

NUMISMATIK IN HARBURG
Herzog Wilhelm zu Braunschweig
und Lüneburg prägte von 1616-42.
An dieser Stelle sollen künftig kleinere
Beiträge über seine Prägetätigkeit im
Fürstentum Lüneburg erscheinen.

..... Rudolf Meier 2.

Münzherstellung in Harburg:

Die Harburger Münzen wurden noch
nach alter Manier mit der Hand
geschlagen, nicht mit der Spindel
(eine Art Weinpresse mit Schraube und
langen Hebelarmen). Der Ablauf der
Münzherstellung von **groben Sorten**
(Taler – 1/8 Taler) war folgender:

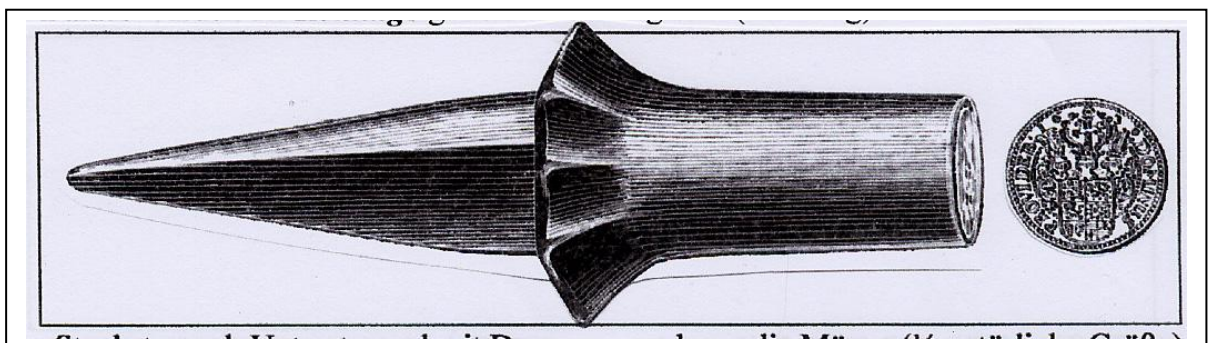
Zuerst gab der Münzmeister Silber in
den **Schmelztiegel**, vermischt vorwie-
gend mit Kupfer, um eine Legierung
von 888 fein zu erreichen. Das waren
8/9 Teile von 1000. Eine
Gewichtsmark wog 233,856g, rund
234g.

Daraus sollten 9 Taler geprägt werden
(234 : 9= 26g Silber fein). Legiert mit
112 Teilen Kupferanteil hatte der Taler
eine Legierung von 888 fein und ein
Gewicht von 29,25g (29,25 x 8= 234).
Ein **Reichstaler** wog also brutto 29,25g
u. hatte ein Feinsilbergewicht von 26g.
So sah es das kaiserliche **Reichsmünz-
Edict** für das **Römisch Dt. Reich** vor.

Diese Legierung wurde nun in Stangen
gegossen und in etwa münzbreite,
halbmeterlange Bleche, sog. **Zaine**,
gewalzt oder von Hand geschmiedet.
Daraus wurden die **Rohlinge** gestanzt.

Stockstempel: Unterstempel mit Dorn,
Mit **Justierfeilen** bearbeiteten die
Münzgesellen diese **Schrötlinge** –
wie sie auch genannt wurden – bis das
genaue Gewicht erreicht war. Darauf
schlug man nun die Münzstempel.

Diese **Münzstempel** wurden zuvor vom
Schnittenmeister hergestellt. Erfah-
rungsgemäß brauchte man drei Stück
für einen Auftrag. Einen Unterstempel
für die Rückseite, den man in den Am-
boss einließ und zwei für die Vorder-
seite, die eher abnutzen, weil sie direkt
mit dem schlagenden Hammer bearbei-
tet wurden. Diese Stempel hielten etwa
500 - 1500 Schläge aus, bis sie platzten
oder sich durch die Schläge immer wei-
ter umkrepelten; so viele Münzen
schlug man also mit einem Stempel-
satz. Blieb ein Stempel unbeschädigt,
nutzte man ihn weiter für den nächsten
Auftrag. Zum Jahreswechsel wurde die
Jahreszahl umgeschnitten. Aus jedem
Auftrag wickelte der Münzmeister eine
Münze in ein Stück Papier mit allen
technischen Daten beschriftet und
steckte sie in die **Fahrbüchse**. Das war
eine Art Spartopf, für die nur der
Münzwardein (Münzprüfer) des Nie-
dersächsischen Kreises einen Schlüssel
besaß, der in regelmäßigen Abständen
anreiste und die Münzen aus der Büch-
se auf **Schrot und Korn** untersuchte.
Schrot war die Menge, die man aus der
Gewichtsmark prägte; Korn der Fein-
gehalt (Körnung) der Münze.



davor die Münze ($\frac{1}{2}$ natürliche Größe).