



Mittels CNC-gesteuerter Fräse wird ein stark vergrössertes Kunststoffmodell erstellt. Dies dient zur Kontrolle und zur Abstimmung mit dem Künstler. Bis zur Fertigstellung der Prägestempel folgt eine Vielzahl von Arbeitsschritten. Mit einem Stempel können 500 bis 600 Sondermünzen geprägt werden.

ungehärteten Stahlzylinder. Nach ungefähr 8 bis 16 Stunden ist der «Reduktion» genannte Stahlstempel gefräst. Der Graveur nimmt daran von Hand noch Nacharbeiten vor, um Konturen und plastische Feinheiten mit grösster Sorgfalt herauszuarbeiten. Nun wird die Reduktion gehärtet. Dies erfolgt durch Erhitzen und rasches Abkühlen in einem Vakuumofen, was Verunreinigungen durch Oxidationsprozesse ausschliesst. Durch mehrmaliges Umsenken entsteht im nächsten Arbeitsschritt der positive Senkstempel. Dabei wird der gehärtete Stahlstempel in einen ungehärteten Stahlzylinder gedrückt, um einen präzisen Abdruck des Motivs zu erhalten. Zur Herstellung der negativen Prägestempel wird der wiederum gehärtete Senkstempel mit einem Druck von jeweils 170 Tonnen nacheinander auf mehrere Stahlzylinder gepresst. Da sich pro Stempel maximal 500 bis 600 Sondermünzen in der Qualität «polierte Platte» herstellen lassen, werden mehrere Prägestempel benötigt. Auch die Stahlzylinder der Prägestempel müssen nun noch im Vakuumofen gehärtet werden. Anschliessend erhalten sie auf einer CNC-gesteuerten Drehbank ihre Stempelform. Nach dem Drehen werden die Stempel nochmals gehärtet. In der Nachbearbeitung werden die Prägestempel von Hand geschliffen, mit einer Diamantpaste poliert und durch Sandstrahlen mit feinsten Sandkörnern, die an Mehl erinnern, mattiert. Zum Schutz

der Prägestempel erhalten diese zuletzt noch eine Hartverchromung. Der Zeitaufwand für die Nachbearbeitung von Hand beträgt pro Stempel rund zwei Stunden. Bei sehr aufwendigen Motiven wie zum Beispiel dem 50-Rappen-Stück kann dies bis zu einem Tag dauern.

Die Prägung der Sondermünzen aus vorgefertigten Rondellen erfolgt in einem abgeschlossenen Raum, um Verunreinigungen

aus dem Produktionsprozess der Umlaufmünzen auszuschliessen. Bei Sondermünzen in der Qualität «polierte Platte» werden die Rondellen vor dem Prägen geglüht, gebeizt, mittels Kugelchen poliert, gewaschen und fleckenfrei getrocknet. Nach diesem Arbeitsschritt weisen die Rondellen eine optimale Oberflächenqualität auf. Jede Rondelle wird von Hand einzeln in die Prägemaschine eingelegt und nach der Prägung mit



Prägungen, die dem hohen Qualitätsanspruch nicht genügen, werden als Ausschuss aussortiert und wieder eingeschmolzen – höchste Präzision zeichnet die Sondermünzen von Swissmint aus.