



**ERRORES
DE ACUÑACIÓN
EN LA AMONEDACIÓN
NACIONAL 1881-2015**

— ARIEL DABBAH —

ERRORES DE ACUÑACIÓN EN LA AMONEDACIÓN NACIONAL (1881-2016)

Por Ariel Dabbah

“No sé yo que haya en el mundo palabras tan eficaces ni oradores tan elocuentes como las lágrimas.”

Lope de Vega (1562-1635) Poeta, novelista y dramaturgo español.



Imagen de Tapa: 1 Peso 1974 , Sol con Lágrima (Pág. 35)

Contenido

Prólogo	7
Introducción	9
Antecedentes y conceptos: ¿Error o Variante?	11
Objetivos de catalogación	13
El dilema de los precios.....	13
El Proceso de acuñación.....	16
Etapa de diseño.....	17
Apertura de cuños.....	17
Laminación de cospeles	19
Acuñación.....	20
Errores de cospel.....	22
1.0 Cospel virgen	22
1.1 Capado.....	22
1.2 Final de riel.....	24
1.3.1 Problemas de aleación y laminado	26
1.3.2 Problemas con los cospeles de la serie Bazor (Torito).....	27
1.4 Error de enchapado o baño electrolítico	29
1.5 Cospel rayado.....	30
Errores de acuñación.....	32
2.1 Giros y reversos invertidos.....	32
2.2 Rotura de cuño	33
2.2.1 Picadura de cuño	36
2.2.2 Desprendimiento por rotura.....	37
2.2.3 Cuño Rayado	38
2.3.1 Choque de cuños o repinte	40
2.3.2 Repinte endémico en la serie Patacón	42
2.4 Descentrados.....	43
2.5 Golpes múltiples.....	46
2.6.1 Incusa	49
2.6.2 Incuso parcial.....	51

2.7 Tapa de cuño	53
2.8 Objeto externo	53
2.9 Acuñación débil	57
2.10 Empaste de cuño	57
2.11 Monedas unidas	59
2.12 Cospel doblado	60
Errores en el canto	62
3.1 Canto parcial	62
3.2 Acuñación sin collar	63
3.3 Doble pasada	64
3.4 Collar equivocado	64
3.5 Rotura o empaste de collar	65
Errores propios de las bimetálicas	67
4.1 Perforación de núcleo descentrada	68
4.2 Perforación incompleta de anillo	68
4.3 Inserción de núcleo descentrada	69
4.4 Acuñación sin núcleo	69
4.5 Acuñación de núcleo sin anillo	70
4.6 Acuñación con núcleo o anillo capado	70
Errores excepcionales	73
5.1 Cospel equivocado	73
5.2 Sobre acuñaciones	76
5.3 Monedas híbridas	76
5.4 Comentarios respecto al cierre de Armat Chile	77
Apéndice: Valuación aproximada	80
Notas al respecto de algunas variantes	81
6.1 Cuño doble	82
6.2 Equivocación de diseño	83
Errores apócrifos	85
7.1 Falso capado y final de riel	86
7.2 Falso incuso	86
7.3 Falso cospel equivocado	88

7.4 Monedas con soldadura o añadidos	89
7.5 Bimetálica con aro girado.....	90
7.6 Acuñación débil o desgaste de circulación.....	90
7.6 Metal agrio / Moneda agrietada	90
7.7 Errores sobre monedas falsas	91
Glosario numismático específico	95
A	95
B.....	97
C.....	97
D	100
E.....	100
F.....	101
G	102
H	102
I.....	103
J	103
M	103
N	105
O	105
P.....	106
S.....	108
T.....	109
U	109
V	110
Agradecimientos	111
Bibliografía	112
• Numismatic Forgery, Charles M. Larson, 2004	112

Prólogo

Por **Leonardo Landin**

El estudio y coleccionismo de monedas es casi tan antiguo como la moneda en sí; Se entiende por numismática a la afición a coleccionar monedas y por numismático (en una definición leída, que me gusta mucho) a aquel que estudia las monedas en todos sus aspectos, resaltando la palabra "todos".

El método más utilizado para la confección de monedas antiguas era puramente artesanal, a martillo, lo que propició una gran cantidad de piezas con error de todo tipo. En el estudio de estos, sumamente útil para catalogar las piezas temporalmente, se han encontrado entre otros, errores de diseño, ortográficos, reversos invertidos, repintes por choque de cuños, rotura de los mismos, cuños gastados, defectuosos (descantillados) piezas descentradas, con dobles golpes, acuñaciones débiles, mulas, múltiples, unifaces y hasta brockages. Asimismo estas piezas eran acuñadas en cospeles de tamaño inadecuado o mal cortados por citar solo dos ejemplos y todo esto solo en el periodo Arcaico (600 A.C).

Diferentes métodos de acuñación se han sucedido desde allí, tan diferentes entre sí como la tecnología que separa aquellas piezas con la maquinaria acuñadora actual; curiosamente lo que no ha cambiado en demasía es el listado de errores que podemos encontrar en las monedas contemporáneas.

El error listado más común en las antiguas monedas griegas era la rotura de cuños, hoy día la tecnología acuñadora cuando detecta que el cuño presenta una fisura y esta pronto a romperse detiene el proceso, pero la falla aunque detectada, ocurrió.

Es común que al presentar una pieza con error, la legitimidad de la misma sea inmediatamente puesta en duda, se piensa primero en cómo alguien podría generar el efecto visto, antes de pensar en que parte del proceso de acuñación ocurrió algo que genero la rareza que se observa.

Esta obra, que tengo el honor de presentar, contesta algunas de las grandes preguntas que signan la existencia de esta rama, como ser ¿Cómo ocurren los errores y que fallas los generan? y dejara claro diferentes conceptos siempre

discutidos, ¿error o variante?, ¿auténtico o manipulación? entre otras inquietudes, valorizando y dando entidad al subgénero de los errores y fallas tantas veces ignorado en el monetario argentino.

Ariel Dabbah; entusiasta coleccionista, referente numismático, como buscador incansable, enumera los errores, explica y grafica los mismos con detallado estudio y dedicación, inicia este minucioso compendio para dar respuesta a sus dudas y ahora compartirlo a los demás coleccionistas.

Idealizo esta obra como lectura obligatoria, un libro de referencia constante ante nuestros hallazgos, espero disfruten la lectura y las imágenes tanto como yo lo he disfrutado.



Introducción

Podemos afirmar, sin temor a equivocarnos, que cualquier persona que desarrolla su vida en una sociedad libre y abierta tiene necesariamente una relación estrecha con el dinero. Si bien el monetario electrónico avanza a paso firme, aún hoy, la manifestación más directa con que este concepto se materializa, es a través de lo que denominamos “el circulante”. Es decir, las monedas y billetes que diariamente manipulamos en una multiplicidad de pequeñas operaciones comerciales o laborales. Tal es así, que el común de la sociedad presta poca atención al medio físico y los manipula casi intuitivamente. Hasta que un día, por algún motivo fortuito, o no tanto, esa monotonía se quiebra y se revela ante los ojos del ciudadano algo que no debería estar allí. Algo que sobra, que falta o que definitivamente sale de la norma.

Comienza a gestarse un coleccionista nuevo, por ahora en estado potencial, en aquellos, y son la mayoría, que deciden interrumpir la circulación de esa pieza y atesorarla. Allí podemos apreciar uno de los principales baluartes del coleccionismo de errores; Es una gran puerta de entrada al maravilloso mundo de la Numismática. Es por ello que consideramos de primera importancia fomentar esta sub-disciplina, profundizarla y documentarla de manera correcta, para que los recién llegados encuentren aquí, campo fértil para comenzar a dar sus primeros pasos.

Pero no es ésta la única virtud de esta rama. Felizmente, el mercado numismático en general se encuentra en expansión, lo cual es una gran noticia desde el punto de vista de la continuidad, pero por otro lado, genera una presión al alza en los precios que hacen que formar una colección de monedas clásicas, por momentos, se vuelva lejano para una gran parte de nuestros colegas. El “errorismo”, por así llamarlo, es un espacio más pequeño y novedoso, donde las leyes del mercado no han mostrado aún su lado más duro. Esto permite conformar una gran colección con una suma de dinero significativamente menor.

Los más instruidos en el campo de la economía, podrían argumentar que es un beneficio temporal y que dada la tendencia de aumento de la demanda, los precios comenzarán a subir. Lo cual se aprecia en el mercado de errores de otros países que lo han desarrollado con anterioridad, como Estados Unidos. Pero aún en ese entonces, ofrece este espacio un atajo. La minería. Término que se ajusta en

perfecta medida a la actividad de buscar dentro de grandes cantidades de monedas circulantes o desmonetizadas, aquellas diferentes. No se requiere para ello más dinero que el que se piense verificar una vez convertido en cambio. Siendo el único costo real, el tiempo invertido en la tarea, que en la mayoría de los entusiastas, acaba siendo el pasatiempo en sí mismo.

En conclusión, quienes se animen a formar parte de este universo, encontrarán hoy los beneficios de quienes se aventuran a las fundaciones, a la búsqueda de nuevos espacios y a abrir caminos a fuerza de machete. La intención del presente trabajo es dar el puntapié inicial, de una construcción que solo prosperará si es colectiva. Seguramente, los aportes de la comunidad ayudarán a que, más temprano que tarde, veamos una segunda edición, sin lugar a dudas más completa y consistente.

Antecedentes y conceptos: ¿Error o Variante?

La primera publicación completa que se realizó sobre esta temática a nivel local, fue publicada por el Círculo Numismático de Rosario. La obra es de Vicente Luis Scorzari y se titula “Monedas Bastardas de la República Argentina 1881-2008”. En un trabajo muy minucioso, que consideramos de lectura obligatoria para todo aquel que desee profundizar en este universo, el dedicado autor, lista una multitud de situaciones que vuelven a las piezas diferentes. No todos pueden ser considerados errores propiamente dichos, de ahí que el autor evita utilizar ese término y aquí entramos en la gran discusión de origen de nuestra materia; Discernir un error, de una variante.

Ambos conceptos son completamente distintos y desde ya, existe una diferencia semántica que es bastante evidente, pero que vale la pena dejar en clara antes de continuar. Según la Real Academia Española, un error es un concepto equívoco, una acción desafortunada, mientras que una variante es definida como diversas clases o formas de una misma cosa. Y aquí empieza la confusión. En términos estrictos, un error, acaba por ser una variante y una variante, podría o no ser un error, al menos en términos técnicos. Como vemos son conceptos diferentes pero sumamente interrelacionados. Lo cual nos deja más confundidos que antes. Por ende, vamos a traducirlo a términos e intereses numismáticos, para poder establecer un plan de trabajo que evite que perdamos el juicio.

A los fines de la presente catalogación, un error es aquella moneda que por **problemas en su proceso de materialización** no debió sortear los controles de calidad de la Casa de Moneda si estos fueran idealmente estrictos. Variante, en cambio, son las piezas de calidad y apariencia correctas, pero que difieren del diseño original por variaciones en su etapa de diseño, apertura y multiplicación de cuños, entre otros motivos. El estudio de variantes es tradicional en la numismática y ya desde primitivas catalogaciones, como las de Burzio, Taullard, Jorge N. Ferrari y posteriormente Arnaldo Cunietti-Ferrando, se listan piezas con diferencias notorias, como diferentes cantidades de hojas de laurel o posición de los elementos del diseño. Pero fue Héctor Carlos Janson quien en los últimos 20 años revolucionó este campo en su premiado trabajo “La Moneda Circulante en el

Territorio Argentino”, que entre otras virtudes, incluye el estudio de variantes de cuño más minucioso y pormenorizado de la amonedación nacional. En lo que refiere a moneda moderna, comprendiendo todas las acuñaciones del siglo XX, el futuro es promisorio, existe ya una nueva vanguardia. Nuevos entusiastas, armados con las virtudes de la tecnología, están llevando la búsqueda de variantes hasta un límite antes inimaginado. Algunos dirán que linda ya incluso con el sinsentido, otros en cambio, encuentran allí más tela para cortar.

Objetivos de catalogación

El propósito de este trabajo es aportar un orden a un espacio que al momento carece de referencialidades. Esta situación, ha sido provechosa para los mal intencionados de siempre, que han insertado exitosamente en el mercado, piezas apócrifas, errores fabricados. La única forma de interrumpir ese flujo y erradicar las existentes, es con información y divulgación.

Solamente se catalogarán aquellas piezas que sean resultado de un fallido proceso de materialización, es decir, laminación y acuñación. Quedan excluidas las equivocaciones cometidas durante la etapa de diseño, pantografeado, apertura de matrices y cuños, que por convencionalidad, pasaremos a incluir bajo la categoría de variantes.

Además de servir como guía para el armado de una colección, la idea es proponer una referencia económica. Basándonos en transacciones conocidas y reiteradas, propondremos una variable que esperamos sirva para evitar abusos, tanto de compradores como vendedores. Siempre es obligatorio aclarar que los precios, como usualmente ocurre en estos casos, se ven afectados por diferentes tipos de subjetividades que pueden o no ser compartidas por el lector. Quedará a gusto de cada quién utilizarlos o descartarlos.

El dilema de los precios

Asignar un valor económico a piezas con error es una tarea harto compleja. El gradualismo del error, su posición o su nivel de alteración de la pieza base, resultan en monedas que pueden detentar el mismo tipo de defecto, pero en un nivel de dramatismo diferente. Esto hace que sean más deseables unas que otras. Por poner un ejemplo extremadamente simple, un descentrado de 10% no resulta igual de atractivo que otro del 40%. Y lo mismo sucede con todo el resto de la gama de errores, siendo infinita la cantidad de posibilidades y combinaciones. Esto podrá alterar el precio de catálogo en más o en menos en base al criterio estético, y absolutamente subjetivo, del vendedor y del comprador. Uno de los atributos que alteran el valor comercial, es la visibilidad de la fecha de la moneda. Si el año está completo, los coleccionistas suelen añadir un *premium* al valor de dicha pieza.

Asimismo, otro factor a considerar es el estado de conservación. Notará el lector que en las tablas de precios no se discrimina entre los diferentes estados tradicionales ya que en dicho caso, el nivel de complejidad se multiplicaría exponencialmente. Dado que este trabajo solo lista monedas del siglo XX cuyo estado general suele ser elevado, el precio consignado corresponde a monedas en estado Excelente a Sin circular. Hecha esta consideración, queda aclarado que una moneda que presente un notable desgaste de circulación, podría comercializarse a un valor notablemente inferior al aquí catalogado, por ser dicha pieza, menos deseable por el coleccionista.

Mientras que en la numismática tradicional, los precios de catalogo representan un fuerte anclaje comercial, que no admite grandes variaciones, en el caso que nos ocupa existe un compromiso menor con los números establecidos a la hora de transaccionar una pieza. El valor, debe ser compensado y complementado en función del parámetro establecido.

Otra dificultad que se nos presenta, es el nivel de rareza de la moneda huésped. Por una necesidad práctica, hemos agrupado los valores por series y leyes, pero no es necesario aclarar que dentro de cada una existen años o variantes que detentan un precio de catálogo CJ# ampliamente superior que sus semejantes.

Tenderíamos a pensar que el valor en ese caso debe aumentarse en la misma proporción que existe en el catálogo tradicional, pero aquí ocurre una disrupción de las reglas de linealidad. La aplicación de tales proporciones resultaría en que una moneda de fecha rara, con determinado tipo de error debiera ofrecerse a un precio irrisorio, y por su escasez, todo indicaría que es lo más justo. Pero es poco probable que exista un cliente para esa pieza. Poco atractiva para el coleccionista tradicional, que no valora el error y totalmente fuera del alcance del errorista, que no valora la fecha. En conclusión, claramente una moneda escasa, que adiciona un error, es posible que sea mucho más deseable y por ende, más onerosa, pero no es tan sencillo como hacer una regla de tres simple.

La experiencia que devenga de la utilización del presente trabajo por parte de los coleccionistas, permitirá su perfeccionamiento. En un universo difícil de abarcar y minado de excepciones y contemplaciones, serán los numismáticos quienes marquen el camino. Queda abierta la convocatoria para suscribir aportes,

correcciones, recomendaciones y sobre todo discrepancias. Pueden enviarlas por correo electrónico a la dirección del autor. (ariel@numismaticos.org)

Que lo disfruten!

El Proceso de acuñación

Conocer todas las etapas necesarias para la fabricación de monedas y como éstas se fueron modificando a lo largo de la historia resulta fundamental para cualquier coleccionista que desee convertirse en un experto. Un acabado conocimiento de estos procesos brinda argumentos esenciales a la hora de estudiar piezas, así como también detectar nuevas variantes e incluso falsificaciones. Pero es el coleccionista de errores quien más provecho puede obtener de dicho saber. En nuestro campo, suelen aparecer piezas que desafían a la imaginación y automáticamente nos invade la duda acerca de cómo se gestó. Las posibilidades pueden ser varias, los debates son ricos y prolongados. Solo aquellos que están totalmente familiarizados con estos conceptos pueden realizar un aporte significativo para descifrar el enigma y seguir adelante. A continuación detallaremos e ilustraremos, de manera breve, dichas etapas.



Etapa de diseño

En esta primera etapa, el artista crea las propuestas de diseño que luego son pasados a consideración de las autoridades. Inicialmente son bocetos en papel o digitales. Una vez obtenidas las autorizaciones correspondientes, el grabador comienza el trabajo escultórico y crea una representación tridimensional de gran tamaño de lo que luego será el diseño final de la moneda. La misma pasa por varias etapas, plastilina, molde de yeso y luego un material sólido.

Aquí es donde entra en acción el *Pantógrafo*. Este instrumento mecanizado, crea una reducción del trabajo del artista sobre un cilindro metálico, creando un *punzón* original del diseño, al que luego se le añaden los textos y ornamentos correspondientes hasta conformar el diseño completo de la moneda.



Apertura de cuños

Existen tres piezas fundamentales durante este proceso. En primer lugar, las *matrices*. Son piezas cilíndricas de acero especialmente endurecido que funcionan como resguardo de diseño, en negativo, y a partir de ellas se crean los *punzones*. Estas son piezas similares, de un diámetro un poco menor, y con el diseño en positivo. A partir de los punzones se crean los *cuños de trabajo*, que son los que finalmente golpean los *cospes* y crean las monedas propiamente dichas. Este proceso se hace con una prensa especial de gran tonelaje, que golpea los cuños vírgenes que previo a recibir el diseño, ostentan una forma cónica. La cantidad de golpes de *punzón* que se requieren para crear un *cuño* varía de 3 a 5 en la mayoría de los casos, aunque en los EEUU ya se está trabajando hace algunos años con una tecnología de un solo golpe. Al final del proceso, los cuños son sometidos a un templeado especial que endurece el metal y los deja listos para trabajar.



Diseño en plastilina del artista y molde de yeso en negativo.



Matrices, punzones y cuños de trabajo.



Piezas acuñadas en bronce de aluminio y cobre.

Laminación de cospeles

El proceso de fabricación de cospeles, si bien podría parecer simple en nuestro imaginario, tiene varias etapas hasta que los mismos quedan listos para ser acuñados. La primera de ellas es la fabricación de los rieles. Estos constan de largas tiras de metal de una aleación específica y un espesor determinado. Estos flejes son procesados por una maquina troqueladora que corta en forma matricial una cantidad de discos circulares por golpe a medida que el metal avanza. Los cospeles caen a una tolva mientras que el sobrante de la tira de metal se acumula al final del proceso, se funde y se utiliza para fabricar nuevos rieles.

Los cospeles obtenidos son pasados por un proceso de ribeteado que eleva el canto de las monedas, creando lo que comúnmente llamamos listel. De esta forma, el cospel adquiere un acabado más estético y como veremos más adelante, este reborde también cumple una función durante el proceso de acuñación, conteniendo la expansión y ayudando en la conformación del canto.

Luego las piezas son elevadas a altas temperaturas en un proceso de recocido que deja el metal maleable y listo para recibir el diseño. Por último, los cospeles reciben un pulido que uniforma el color y aumenta el brillo del metal para un mejor acabado estético. Terminado este proceso húmedo, se secan y se colocan en tolvas que pasan al área de acuñación.



Acuñaación

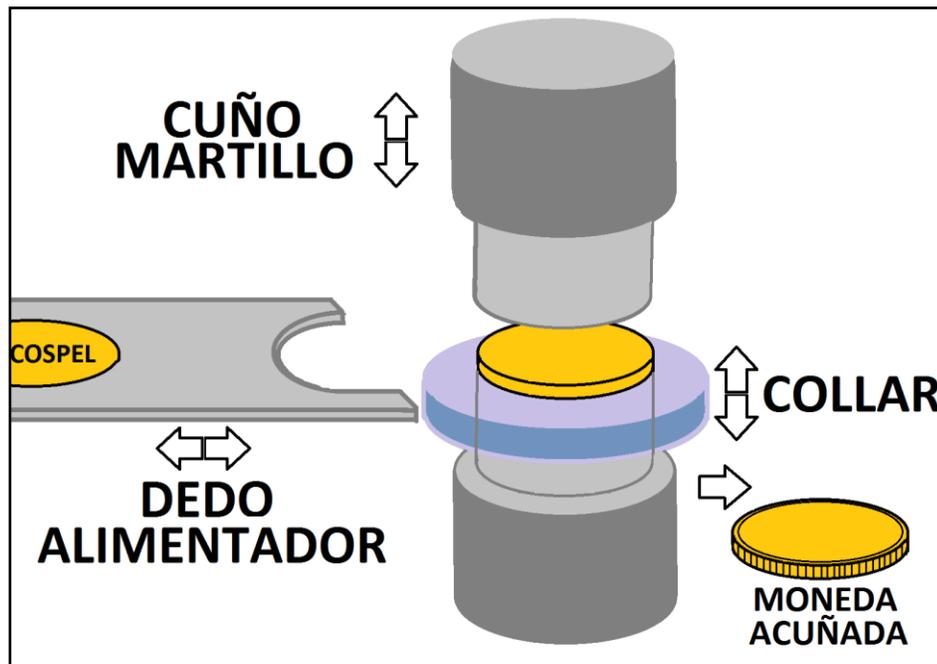
Recapitulando entonces, ya tenemos las prensas de acuñaación listas con los respectivos cuños de anverso y reverso colocados en la cámara de acuñaación y los cospeles prestos a recibir su diseño en las tolvas de alimentación. Los mecanismos que describiremos a continuación, tanto el de alimentación y expulsión de cospeles como el de acuñaación propiamente dicho son claves a la hora de estudiar los errores, ya que en su disfuncionalidad, desincronización o desgaste ocurren la gran mayoría de los errores conocidos.

Normalmente, las monedas son alimentadas por gravedad y un sistema de alimentación que puede variar según el tipo de maquinaria empleada. El sistema más habitual es el que utiliza una pieza metálica denominada dedo de alimentación (por traducción del inglés de feeding finger). Esta pieza, entra y sale de manera sincronizada de la cámara de acuñaación cumpliendo un doble propósito. El primero, a través de su extremo superior, sirviéndose de un calado semicircular, expulsa la pieza recientemente acuñada hacia afuera, y al mismo tiempo, mediante un hueco circular en el centro, deposita el nuevo cospel en posición. Existen nuevos y más precisos sistemas como el sistema de alimentación circular, o dial, que utilizando sensores puede detectar cualquier error de alimentación y detener el proceso en caso de ausencia de cospel o mal posicionamiento del mismo. Estos mecanismos reducen drásticamente la producción de errores de la que nos abastecemos los coleccionistas.

Una vez que el cospel ya está en su sitio, pasamos a detallar el proceso mediante el cual se transfiere el diseño de los cuños a la pieza metálica dando vida a la moneda terminada. Habitualmente el cuño inferior, el reverso, se mantiene quieto en su posición, y el superior, anverso, es el que realiza el golpe cayendo con la fuerza de varias decenas de toneladas, motivo por el cual solemos referirnos a él como cuño martillo, o cuño de golpe. Participa en esta etapa una tercera pieza sumamente importante, el collar, responsable de contener al cospel por todo su canto, para evitar que la moneda se expanda por la fuerza del impacto y al mismo tiempo moldear el diseño del canto. Existen collares de una sola pieza y fragmentados. La variedad de collares está relacionada con los sistemas de alimentación. En el caso del collar mono pieza, este sube y baja de manera vertical para permitir el ingreso del dedo alimentador. En el caso del collar fragmentado, el mecanismo funciona con aperturas y cierres. En este punto, ya podemos enumerar

los movimientos que conforman el proceso de acuñación: Baja el collar, entra dedo alimentador, expulsa y deja nuevo cospel, sube collar, golpe. Esta danza se repite de a centenas de veces por minuto. Las monedas listas pueden caer en un tambor o bien ir directo a un sistema de embolsado y empaquetado. Este es el momento en que, de manera aleatoria, se realiza una inspección ocular de la calidad de las piezas y se da por concluido el viaje desde el arte a los rieles y de estos a la moneda lista para entrar en circulación.

Diagrama 1: Cámara de acuñación.



Errores de cospel

1.0 Cospel virgen

El cospel virgen es habitualmente coleccionado, no solo por los coleccionistas de errores y variedades, sino también por los coleccionistas de monedas tradicionales. La existencia de cospeles en el mercado puede deberse a un error de acuñación, es decir, que pasen de largo por un mal funcionamiento de la maquinaria, o bien porque fueron tomados adrede de las tolvas de acuñación. Si bien es posible determinar a qué serie pertenecen, muchas veces no es factible determinar su año exacto ya que los únicos elementos con los que contamos son, aleación y peso. Aquí alguien podría afirmar que también contamos con el diámetro, pero hay que ser cuidadosos con esta medida porque no necesariamente refleja de manera exacta el diámetro especificado para la moneda, dado que este puede verse reducido durante la acuñación hasta en un milímetro.

Cabe destacar que puede haber dos tipos. Dependiendo si los mismos finalizaron o no su proceso de confección, se pueden encontrar con o sin listel. La presencia del listel es garantía de que el disco metálico que poseemos tenía destino de moneda, lo cual podría discutirse en un disco metálico convencional.

1.1 Capado

El cospel capado ocurre cuando hay una desincronización en el proceso de troquelado de los rieles. Esto puede ocurrir por una variación en el movimiento de la tira de metal o en la velocidad con la que las cuchillas circulares golpean el material. El resultado es un cospel con un faltante de metal que es tradicionalmente semicircular, aunque pueden ocurrir otras formas exóticas por diferentes motivos. Los capados, o clips, como son llamados en inglés, pueden ser simples o múltiples. El nivel de rareza de la pieza aumenta exponencialmente con cada incisión adicional, siendo cinco el número máximo que hemos tenido oportunidad de ver en una misma moneda, pieza dos mil veces más rara que una con un capado simple. A continuación presentamos un cuadro donde se ilustra la relación de rareza entre una pieza con capado simple y aquellas con múltiples cortes.

Relación de rareza entre capado simple y múltiple

Capado	Relación
Simple	X
Doble	10X
Triple	100X
Cuádruple	1000X
Quíntuple	2000X

Además de la medida cuantitativa de cortes que la pieza pueda ostentar, existe una clasificación morfológica derivada de las curiosas formas que pueden adoptar las monedas resultantes o algunas otras consideraciones que detallamos a continuación. En todos los casos, son piezas sumamente raras con un nivel de incidencia similar al cuádruple y quíntuple capado, es decir entre mil y dos mil veces más rara que un capado tradicional.

Creciente: Llamado de esa forma en comparación con la fase lunar con la que se asemeja. El capado creciente es aquel que supera el 60/70% del cospel.

Elíptico: Hay varias teorías en discusión acerca de cómo ocurren este tipo de capados. La más popular refiere a un cospel que al ser troquelado sobre el riel, en lugar de caer en la tolva inferior, mantiene su posición, cuando un segundo golpe fuera de sincronismo vuelve a cortarlo por encima, esta situación, genera un cospel elíptico y uno creciente al mismo tiempo.

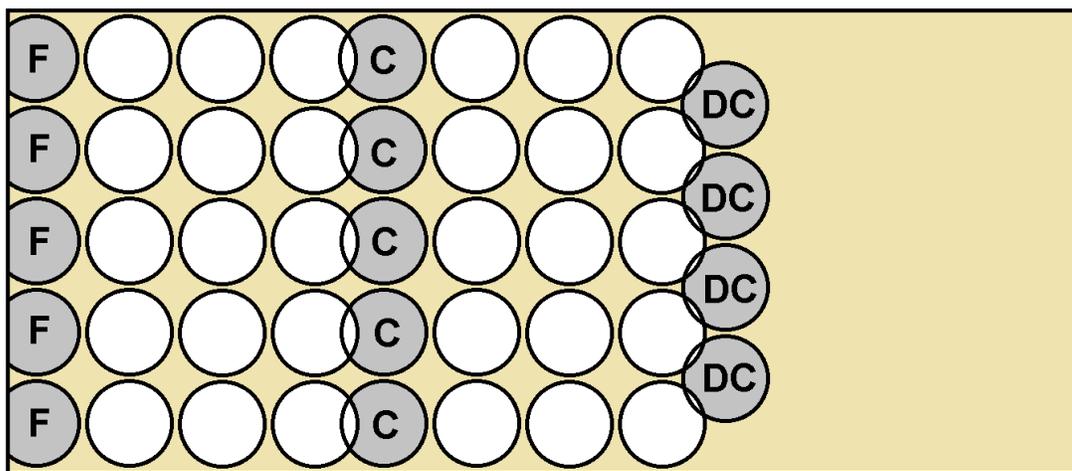
Moño: Es el resultante de una moneda con dos capados perfectamente opuestos cuya forma final se asemeja a un moño de vestir. Ocurre cuando la troqueladora baja sobre un riel ya perforado y corta justo en la zona que existe entre dos perforaciones anteriores.

Incompleto: La pieza resultante tiene una marca acanalada semicircular. Sucede cuando el riel recibe un primer golpe débil, que no alcanza a perforar la lámina pero deja una marca, y luego un segundo golpe desplazado logra cortar los cospeles.

1.2 Final de riel

En este caso no hay ninguna alteración en el funcionamiento o sincronización de la maquinaria, simplemente ocurre al finalizar la tira de metal. El cospel resultante es muy similar al del capado, con un faltante de metal, aunque de diferente forma. Aquí suelen ser rectos, o completamente irregulares, según sea el acabado de riel.

Diagrama 2: Riel perforado



Final de Riel (F) Capado (C) Doble Capado (DC)



Capado simple sobre moneda escasa.



Capado doble



Izq: Doble casi creciente y acuñación descentrada. Der: Capado elíptico.

1.3.1 Problemas de aleación y laminado

Bajo la categoría de “errores de laminación” se engloban una multitud de defectos variados que ocurren durante la fabricación de los discos metálicos. Principalmente se suele nombrar de esta forma a las monedas acuñadas sobre un cospel con una superficie irregular o defectuosa, producto de problemas en la aleación metálica o daños que este sufre antes de pasar a la acuñación. Sin embargo, no siempre se manifiesta en superficies irregulares, también es posible que se generen diferencias cromáticas, hendiduras y daños de cospel de todo tipo.



En las monedas de metales preciosos, los errores son muy escasos. Aquí un notable error de laminación del cospel.



Distintas laminaciones en monedas de 2 centavos de cobre.



Problema de laminación similar a una quebradura de cospel. Visible de ambas caras.



Laminación de núcleo en moneda bi-metálica.

1.3.2 Problemas con los cospeles de la serie Bazor (Torito)

La serie de 5, 10 y 20 centavos de 1942 a 1950 se destaca dentro de nuestra historia numismática por una cantidad de motivos que la hacen sobresalir del resto. Su diseño, encargado a uno de los mejores Grabadores de su época, el francés Lucien Bazor, es de una enorme belleza y representatividad. Los ensayos acuñados en la Monnaie de Paris, en cospeles de cupro-níquel, en el año 1940 son de un acabado singular. Pero aquella calidad nunca pudo lograrse en las piezas de circulación. El comienzo de la Segunda Guerra Mundial elevó notablemente el precio internacional de los metales, sobre todo aquellos con aplicaciones militares, como el níquel. La importación de cospeles alemanes, que aseguraban una elevada calidad de terminación de las piezas, se interrumpió y el Banco Central de la República Argentina tuvo que buscar soluciones alternativas en el mercado local. Así fue que se contrató a la Compañía Argentina Metalúrgica de Estaño y Aluminio S.A. El cospel de Bronce finalmente adoptado generó innumerables dolores de cabeza a los técnicos de la Casa de Moneda, volviéndola una de las series de más difícil acuñación. Los mismos presentaban diferencias notables en su espesor y diámetro, con variaciones que, según consignan los Libros de Taller de la Casa de Moneda, llegaban hasta 20%. Asimismo, los técnicos dejaron constancia de manchas color cobrizo y acabados opacos donde debieron ser brillantes. El director

de la Casa dejó constancia en las memorias de los inconvenientes concretos que esto generaba: *“...tales deficiencias originaron roturas permanentes y continuadas de los cuños y anillos, al ser forzado el paso de cospeles con medidas superiores...”*, *“...corresponde señalar los defectos de la aleación en bronce aluminio, material que se viene utilizando con carácter de emergencia en la fabricación de cospeles desde el año 1942 en virtud de la autorización conferida por el decreto Nº119.976. Su uso ha evidenciado que tal combinación no es la más adecuada para asegurar la duración de las monedas, a pesar de su alto grado de dureza.”*

Según consigna Nora Matassi, Directora del Museo de Casa de Moneda en el informe sobre Amonedación Nacional 1942-1950, estos problemas se agudizaron en el año 1947 al solicitar el Banco Central la acuñación de grandes cantidades de piezas, lo que obligó a implementar turnos para trabajar durante las veinticuatro horas del día. La escases de prensas adquiridas en 1939, la obsolescencia de las que venían usándose desde 1881, el desgaste de los punzones y cuños, obligaron a preponderar cantidad sobre calidad y por ello se incrementaron las anormalidades y los defectos.

El resultado es fácilmente perceptible por el coleccionista, a través de los innumerables defectos que se pueden detectar en las piezas. Es más difícil de hallar una pieza flor de cuño, con la totalidad de su diseño acuñado, que una pieza con rotura de cuño, repinte o problemas de laminación. Cada uno de aquellos será tratado e ilustrado en el apartado correspondiente, por lo que aquí nos referiremos a este último.

Los rieles de metal que alimentan las troqueladoras de cospeles, suelen trabajarse mediante un proceso de plegado y prensado continuo, hasta obtener el espesor deseado. Cualquier imperfección durante este proceso, puede dejar en el interior de la plancha distintos tipos de impurezas. Diferentes procesos aeróbicos y anaeróbicos, resultan en la generación de gases, que luego de un tiempo terminan por salir al exterior, separando las láminas o generando rajaduras. El resultado son las famosas “monedas que se separan” (Split planchet), sobre las cuales se han hecho algunas investigaciones oportunamente publicadas. Lo más normal es el desprendimiento, parcial o total de anverso y reverso, y en ocasiones menos frecuentes se han visto hasta 3 separaciones laterales del cospel. Si bien el proceso suele darse naturalmente, es posible, mediante intervenciones intencionales, generarlo o agrandarlo. Por este motivo, no asignaremos un valor

económico diferenciado para este tipo de error y toda su escala posible de gradualidades. Lo consideramos dentro de los precios asignados para los errores de laminado para esta serie.



Distintos tipos de laminación. Todas monedas obtenidas de circulante.



Cospel de 10 centavos de 1947 deslaminado en 3 partes.

1.4 Error de enchapado o baño electrolítico

A mediados del siglo XX, debido a los elevados costos, muchos cospeles de cupro-níquel fueron reemplazados por aleaciones más económicas, a las cuales se pasaba luego por un proceso de enchapado en cupro-níquel, para ofrecer un acabado casi idéntico a la vista. Este concepto se expandió luego a otras aleaciones y en la actualidad, en lugar de enchapados se realiza un baño electrolítico del cospel, que reduce los costos aún más. Por ello, es posible hallar algunas monedas

que fueron acuñadas sobre cospeles que presentaron una falla en este proceso. En algunos casos es una ausencia total o parcial del enchapado. En otras un baño electrolítico incompleto. En este último caso, se presume que la falta de una parte del baño puede deberse a grasitud o impurezas en el cospel base que impidieron la adherencia por diferencia de cargas eléctricas del nuevo metal.



100 Pesos 1981. Falla de enchapado y descentrado.



10 centavos 2007. Baño electrolítico incompleto.



Izq: Moneda acuñada sobre cospel sin enchapar. Der: Cospel con enchapado incompleto.

1.5 Cospel rayado

De manera previa a la acuñación, los cospeles pueden sufrir daños o defectos. En este caso, golpes o rayones que luego de que la pieza es acuñada,

quedan por debajo del diseño. Este error puede proceder también desde el mismo riel y ser preexistente al troquelado de los cospeles. No debe confundirse el “Cospel Rayado” con el “Cuño Rayado”, en el primer caso, las líneas son hendiduras, mientras que en el segundo, como detallaremos más adelante, son en relieve, dado que las hendiduras están en el cuño.



5 Pesos 1977. Cospel rayado de lado a lado.

Errores de acuñación

La mayor parte de los errores durante el proceso de acuñación están relacionados con fallas mecánicas, producto del mal funcionamiento o desgaste de la maquinaria automatizada. Para entender la dimensión de esta fatídica tarea podemos poner el ejemplo de una máquina tipo Schuler MRH, como las que se utilizan actualmente en Casa de Moneda. Estas pueden producir hasta unas 15 monedas por segundo, lo que suma más de 400.000 monedas durante un turno de laboral de 8 hs. Por ende, la duración de un juego de cuños no supera una o dos jornadas de trabajo dependiendo de la presión y la dureza de los cospeles.

En la actualidad, los nuevos modelos de maquinarias poseen precisos sensores de presión que detectan cualquier tipo de anomalía en el proceso, producidos entre otras cosas por roturas de cuños o errores de alimentación de cospeles. Por este motivo, es notoria la reducción de todo tipo de desperfectos en las monedas acuñadas en los últimos años. Los típicos agrietamientos de cuño que se encuentran por multitudes en las series anteriores a los años 90 se vuelven cada vez más escasos en las series actuales.

Los errores excepcionales realizados de manera intencionada durante esta etapa del proceso se describen en el capítulo 5, “Errores excepcionales”.

2.1 Giros y reversos invertidos

Los giros son los errores por excelencia, son fáciles de encontrar en circulación o en grandes lotes de piezas desmonetizadas. Tienen, a su vez, un gran encanto visual y su gradualismo permite coleccionar varias piezas del mismo año y tipo pero con diferente nivel de defecto. Estos errores ocurren simplemente por la rotación de uno de los cuños durante la acuñación o directamente por mal emplazamiento por parte del encargado de la máquina. Hay quienes los miden en grados (de 1º a 359º) y otros que utilizan las horas del reloj como referencia. Sin duda, los más buscados son los giros de 180º grados respecto al diseño original, comúnmente llamados *reverso de medalla*, aunque en el caso de las monedas que normalmente ostentan dicho tipo de giro, el error sería la *reverso de moneda*. En la mayoría de los casos, los reversos de medalla perfectos no ocurren como consecuencia de una rotación fortuita sino más bien de un error de alineación por

parte del operario. Cabe aclarar aquí que una mala práctica de venta de errores es ofrecer monedas “casi reverso de medalla” (160º a 179º), en un claro intento de referenciar la pieza con el precio más elevado correspondiente al giro perfecto. Quedará en la subjetividad de cada uno aceptar valor esa pieza diferente que otro giro. En nuestra opinión particular entendemos el giro medalla como un absoluto, es o no es.

Los giros de 90º representan también un gran impacto visual y en consecuencia son más atractivos que los giros más ligeros. Por ende son también muy buscados. Se los puede hallar etiquetados como reverso cruzado o media medalla, pero como recientemente explicamos, esta última nomenclatura es cuanto menos, polémica.

2.2 Rotura de cuño

Contrariamente a la creencia popular, la duración de un juego de cuños es relativamente baja. Dependiendo de muchos factores, como la dureza del cospel o el detalle del diseño, la vida útil puede oscilar entre 25 mil y 200 mil piezas. Es decir que, con mucha suerte, apenas llegarían a durar un par de días en actividad. Por ello, como consecuencia de la fuerza requerida para la acuñación y la cantidad de golpes por minuto, los cuños van sufriendo diferentes tipos de desgaste y roturas. Algunas de ellas son graduales, como los típicos agrietamientos, que dejan esa característica línea quebradiza en relieve. Algunos avisados coleccionistas, logran identificar incluso piezas del mismo juego de cuños que muestran el gradualismo con que la grieta va aumentando y expandiendo su tamaño. Pero en otros casos, el daño es repentino y se desprenden fragmentos completos del troquel. Lo más usual son pequeños desprendimientos de canto o de zonas del diseño más frágiles. En otros casos, más raros aún, suceden roturas o desprendimientos de grandes porciones del diseño, que resultan en piezas de un aspecto sumamente dramático, como veremos luego.

Cuando hablamos de roturas de cuño, nos referimos casi con exclusividad a los típicos agrietamientos lineales. Cuanto más grandes y visibles, mayor el atractivo para el coleccionista. También la ubicación puede alterar ligeramente el valor económico del error. Es habitual que las roturas en la fecha, o de lado a lado, presenten un interés mayor que alguna otra dispersa por la gráfica.

Los desprendimientos de canto o pequeñas porciones del diseño, si bien son técnicamente roturas de cuño, son habitualmente discriminados bajo la categoría de *descantillados*. Erróneamente, quienes no manejan aún la terminología técnica adecuada, o no comprenden como se originan, suelen describirlas y ofrecerlas como *“monedas con exceso de metal”*. El motivo es lógico, los desprendimientos de cuño, generan espacios que en el momento de acuñación permiten al cospel expandirse por esos recovecos y generar protuberancias extrañas en la pieza resultante. A la vista, pareciera que la moneda tiene un sobrante, pero nada de eso. Si pesamos una pieza normal y otra con “exceso de metal”, notaríamos que su peso es idéntico, y es natural, ya que ambas parten del mismo cospel. A continuación, detallamos estas sub variedades de roturas de los cuños.



Rotura masiva de cuño martillo. Probablemente esta sea la última pieza obtenida de dicho troquel.



Quebradura de cuño sin desplazamiento. El mismo tipo de rotura que produce un descantillado, pero el fragmento queda en su posición. Signos de fuerte choque de cuños en ambas caras, probable causa del daño.



Rotura de cuño que rodea toda la circunferencia del texto del anverso en forma de tela de araña.



Quebradura de cuño móvil, de lado a lado. Hay un repinte visible de laurel. El choque de cuños es uno de los motivos más frecuentes por el cual se quiebran.



Roturas múltiples de gran extensión. Interesante quebradura en la fecha. Todo ese fragmento esta por desprenderse completamente.



Las roturas de esta extensión en monedas modernas son sumamente raras por tener las prensas actualmente sensores que detienen la acuñación ante el más mínimo defecto en los cuños.

2.2.1 Picadura de cuño

Solemos referirnos a las picaduras más comunes como “puntos”, dado que es la forma en que habitualmente se manifiestan. Podemos encontrar más de una en una misma pieza y de diferentes tamaños. Uno de los motivos por los cuales puede ocurrir es un choque de cuños, aunque existen una multitud de hechos que pueden generarlos. Normalmente se encuentran junto a áreas del diseño que sufren en mayor medida las consecuencias de la presión y el desgaste. Principalmente alrededor de números o bloques grandes de diseño o bien entre diferentes elementos entre los que existe muy poca distancia. A veces, las picaduras generan relieves en zonas del diseño en las que aparentan ser algo concreto, o cumplir un rol. Los coleccionistas de errores, de manera folclórica suelen ponerles nombres para referenciarlas y es quien las descubre quien goza de ese privilegio. Algunos ejemplos populares son: 5 centavos 1942 “Libertad con vincha”, en las monedas de 50 centavos 1992-2010 “con maceta, jarrones o nidos” en torno a la casa de Tucumán o las “charreteras” en los laureles que adornan el escudo de las monedas de 10 centavos.

En algunas ocasiones, estas pequeñas formaciones en relieve son perfectamente circulares. Los coleccionistas suelen referirse a ellas como “monedas con punto”. En estos casos existe una explicación alternativa a tan prolija conformación. Suponer que la picadura de cuño fuera perfectamente circular sería dar demasiado crédito al azar. La explicación más probable a los puntos es la técnica utilizada para medir la dureza del metal. Luego de su fabricación, los cuños son templados para consolidarlos y endurecerlos. La dureza final puede ser chequeada por varios métodos, la mayoría de ellos, como el Rockwell, Brinell y el Vickers, constan de apoyar una punta de testeo, por ejemplo diamantada sobre el metal y ejercer una presión gradual en aumento y luego medir el agujero generado. Estos pequeños hoyos, al momento de acuñar, generan puntos en relieve en las piezas resultantes.



Picadura de cuño debajo del gorro frigio.



Daños del cuño por desgaste al interior de los números de la denominación.



En las monedas de un peso, se encuentran picaduras en la zona central, en el escudo o en el sol.

2.2.2 Desprendimiento por rotura

Explicábamos anteriormente en el apartado de roturas de cuño tradicionales que es común referirse a esta sub categoría como “descantillado”. El motivo principal por el cual se adopto popularmente este nombre es debido a que la mayor parte de los desprendimientos de fragmentos de cuño, ocurren en los bordes, principalmente en las gráficas y graneterías. El detalle de letras y puntos vuelven esa zona más frágil. El desgaste va agrietando la zona hasta que se produce el desprendimiento. Normalmente la moneda resultante presenta ese efecto de tener material sobrante, que como ya lo hemos visto, no es tal. Existe un efecto paralelo y complementario al desprendimiento de cuño. En la cara opuesta, justo detrás del descantillado, la zona esta débilmente acuñada. El exceso de flujo hacia

el nuevo hueco impide que el metal llene completamente el cuño en la parte opuesta, como se puede apreciar en las fotografías.

2.2.3 *Cuño Rayado*

A veces notamos en las monedas, pequeñas líneas rectas en relieve, que son notorias por detrás del diseño, en áreas de campo abierto sobre todo. Estas líneas se pueden producir por varios motivos, si son delgadas pueden ser fruto de un defectuoso pulido de los cuños, que dejan rayas en forma de surcos en el mismo. En el caso de las más notorias y gruesas, suelen ser consecuencia del rozamiento de la lengua alimentadora de cospeles y los cuños. Estos surcos permiten el flujo del metal durante la acuñación resultando en aquellas curiosas líneas, cuya gradualidad podría ser estudiada, tal como ocurre con las roturas de cuño.



Desde la serie Bazar en adelante, la maquinaria automatizada a producido estas marcas ininterrumpidamente hasta la actualidad. Es un error común.

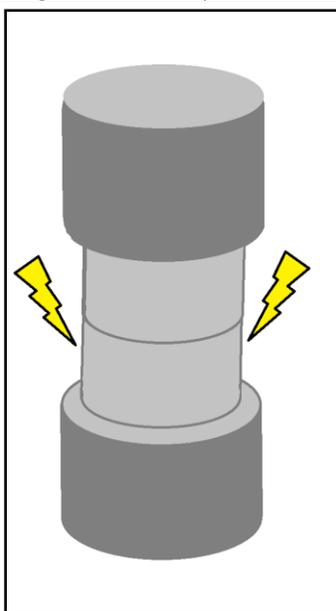


2.3.1 Choque de cuños o repinte

Durante el proceso continuo de acuñación, puede suceder que el sistema de alimentación de cospeles en la prensa falle. Cuando esto ocurre, en las maquinas no tan modernas, que no tienen sensores para estos casos, ocurre que los cuños de anverso y reverso se estrellan entre sí. El resultado más evidente de este incidente es que los cuños suelen dejarse marcas entre sí, es decir, se imprime parte del diseño del cuño, en la parte más alta (más expuesta) del cuño opuesto, que suele ser el campo más bajo, o sin relieve en la moneda. Notará el coleccionista que los repintes siempre están en estas zonas de la moneda, nunca en el relieve, por la imposibilidad de que esto suceda, tal como acabamos de exponer. A su vez, dado que ambos cuños son de acero especialmente endurecido, el nivel de detalle con el que se acuñan entre sí, es bajo, por lo general son contornos. Por ello, los repintes más distinguibles y atractivos son letras, números, laureles, u otras formas que son fácilmente distinguibles por su contorno. En el caso de bustos, escudos u otros elementos de detalle no suele verse más que sus líneas de borde y por ende resultan más difusos.

Por la fuerza del impacto, en muchas ocasiones los choques de cuño tienen secuelas adicionales, como roturas de cuño en diferentes zonas, que generan los típicos agrietamientos u otros más severos que resultan en piezas de mala calidad general.

Diagrama 3: Choque de cuños





Llama la atención el claro repinte de fecha en el reverso y los laureles correspondientes del lado del anverso. Como consecuencia del impacto la zona se quebró y esta por desprenderse.



Este es sin duda uno de los repintes más espectaculares del siglo XX, por el detalle transferido de un cuño a otro.



Los repintes en la serie de 1942 a 1950, son sumamente frecuentes.



Visibles rayos del Sol de Mayo por detrás de la denominación de la moneda.

2.3.2 Repinte endémico en la serie Patacón

En la primera serie de moneda nacional, de 1881 a 1896, abunda un desperfecto que se puede notar en la parte baja de la cabellera de la Libertad de E. A. Oudiné. El coleccionista podrá notar una serie de rayas rectas, que se encuentran con diferente grado de visibilidad en prácticamente toda la serie, a excepción del Peso. La posición en la que se encuentran permite suponer que se trata de un repinte del sol de mayo que corona el escudo nacional del reverso, y en efecto lo es. Habiendo estudiado alrededor de 2000 piezas diferentes pudimos establecer un grado de afectación de toda la serie de entre 5 y 10% según la denominación, siendo la más elevada en monedas de 2 centavos. En los casos más notorios, el repinte se completa con otro segmento de rayos del sol que salen por el ángulo entre el mentón y el cuello de la Libertad.



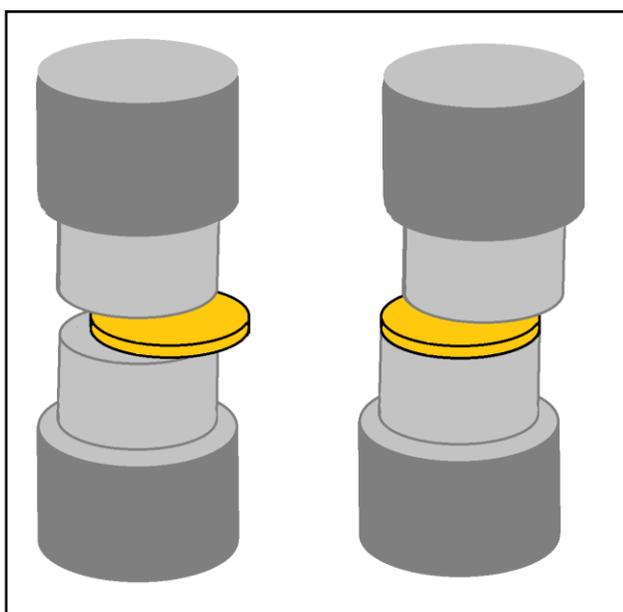
Las cinco piezas menores ostentando repintes del escudo en el cabello y cuello de la libertad de Oudiné. El Peso es la única excepción.

2.4 Descentrados

Se trata de uno de los errores más apreciados por su nivel de dramatismo estético. El descentrado tradicional ocurre cuando el cospel no queda correctamente situado en la prensa y es acuñada solo una parte del mismo. Por lo general, la sección del cospel que queda fuera del golpe, tiende a curvarse hacia arriba y en algunos extraños casos hasta desprenderse, pero ello lo explicaremos mejor en las *piezas ovals*. En casi la totalidad de los casos, la moneda descentrada presenta un canto liso, dado que por su mala ubicación, no logra ser contenido por el collar con el cual se hace posible el canto. De hecho, en algunas ocasiones, el motivo por el cual el descentrado ocurre es por la falta misma del collar.

Existe un segundo tipo de descentrado menos tradicional y difícil de ver, y es cuando la desalineación no es del cospel, sino de uno de los cuños. En ese caso, el descentrado solo será notorio en una de las caras de la moneda. En esta situación el canto si está presente.

Diagrama 4: Cospel descentrado y cuño desalineado.



Izq: Cuando el desfase es del cospel, la moneda ostenta el mismo nivel de descentrado en ambas caras. **Der:** Cuando el movimiento es del cuño, más raro, la cara opuesta se mantiene centrada y correctamente acuñada.



Único ejemplar conocido de 2 centavos descentrado.



Descentrados por cuño desalineado. Los ligeros son comunes en la serie de centavos de cobre de 1939 a 1950. Se vuelven notablemente más escasos al aumentar la proporción, como el caso de la derecha.



Descentrados casi totales. Para algunos coleccionistas son menos atractivos, otros los consideran las joyas de los descentrados.



Descentrados superiores al 15%. Los que poseen la fecha visible son más apreciados por los erroristas.



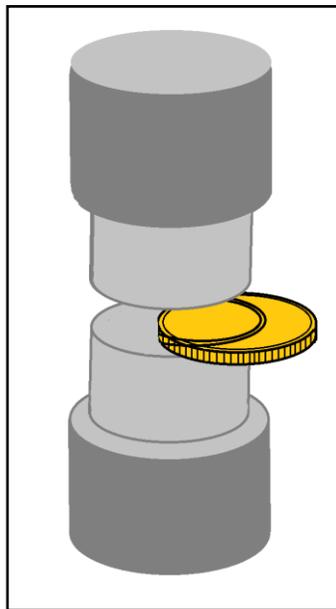
Los descentrados en las Bi-Metálicas suman el atractivo cromático al dramatismo de la pieza.

2.5 Golpes múltiples

Cuando una moneda correctamente acuñada falla en salir y recibe una nueva acuñación, resulta en una pieza con doble impresión de su diseño. El dramatismo es mayor en la pieza cuando el segundo diseño está notablemente desplazado respecto al principal. En estos casos, el cospel suele curvarse parcialmente en la parte que queda fuera de la zona de impacto durante el segundo golpe. Si los golpes son más de dos, la fuerza de los repetidos impactos va perturbando gradualmente la morfología del cospel conformando resultados sumamente curiosos.

Entre el primer y el segundo golpe, puede ocurrir también, que la pieza se voltee, de modo que la segunda acuñación ocurra en caras opuestas. Es un caso extremadamente raro de ver y es probable que la mayoría de los que existan hayan sido fabricadas intencionalmente.

Diagrama 5: Doble golpe.





Los golpes múltiples pueden ser en ambas caras o tan solo en una, dependiendo de las incidencias al momento del error, en algunos casos, un segundo cospel puede interferir y generar asimetrías.



Si bien los errores son abundantes en esta serie, no hemos visto muchas piezas como esta.

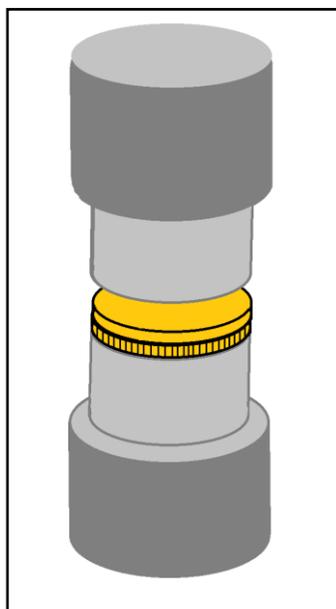




2.6.1 Incusa

La moneda incusa es aquella que presenta una de sus caras con el diseño normalmente acuñado y la otra con el mismo diseño pero en forma negativa. El defecto involucra varios cospeles y tiene que ver con una falla en la expulsión de una moneda correctamente labrada que se mantiene en su posición. Un segundo cospel ingresa y se sitúa exactamente arriba de la moneda. Luego del golpe, el resultado es que la segunda moneda recibe el diseño del cuño superior y en su reverso calca el anverso de la moneda que quedó por debajo, pero de forma incusa, es decir, en bajo relieve y en negativo. Normalmente, la primera moneda, que originalmente estaba bien acuñada, también recibe daño consecuencia de la segunda acuñación, el cospel tiende a expandirse hacia afuera y el diseño superior queda desmejorado.

Diagrama 6: Incusa.





Incusas perfectamente alineadas, fruto del apilamiento de una moneda acuñada con un cospel nuevo.

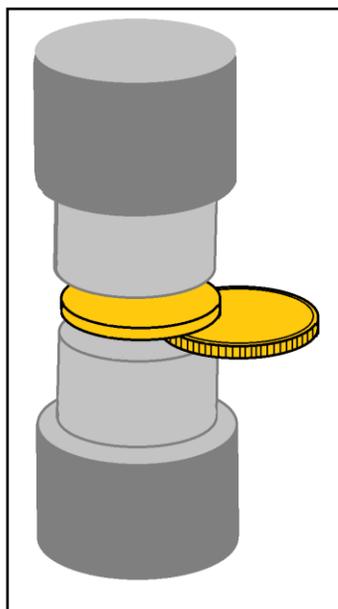


Esta pieza presenta además del diseño incuso, una notable expansión producto de la ausencia de collar y probablemente de varios golpes consecutivos. Es posible que en el cuño opuesto se haya formado una tapa de cuño.

2.6.2 Incuso parcial

Existen monedas parcialmente incusas, que como imaginará el lector, ocurren de la misma forma, pero esta vez la moneda original, en lugar de quedar en su sitio, queda desplazada, generando el diseño incuso en solo una parte de la segunda moneda. Este tipo de error es más habitual que el incuso total. En este caso, la moneda inicial queda con una depresión parcial, conformando un nuevo tipo de error, que los norteamericanos denominan **Indent**, la traducción práctica de esta palabra aplicada a estos casos sería “Hendidura”. La moneda original, es decir, la que falló en salir, también queda dañada en la misma proporción, pero sin más marcas que las que le infligen un cospel vírgen, sometido a una enorme presión en la zona.

Diagrama 7: Incuso Parcial





Incuso parcial. 10 centavos primer año de emisión.



Incuso casi total con fecha visible



El aluminio tiende a quebrarse cuando es estirado en exceso.



Incuso total y parcial en la misma pieza.



Extraño caso de diseño incuso parcial, por una pieza acuñada de menor diámetro. Posiblemente el cospel equivocado quedó atrapado y se volvió a acuñar sobre un cospel correcto.

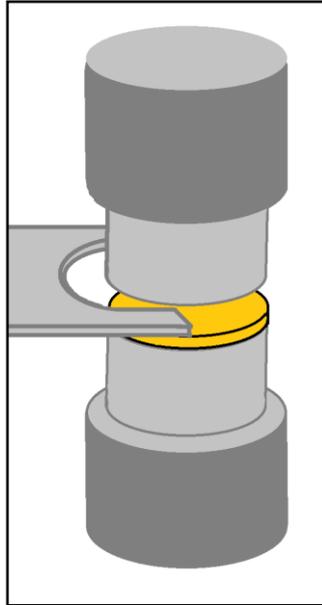
2.7 Tapa de cuño

El error conocido bajo el nombre de tapa de cuño es uno de los resultantes más curiosos que existen en el coleccionismo de errores. Genera una pieza tridimensional con forma de cenicero o tapa de botella, en la cual los cantos de la moneda se encuentran elevados en forma vertical. Este error toma vida cuando una moneda queda adherida al cuño superior, que continúa golpeando numerosos cospeles. La pieza va abrazando el cuño con cada golpe dando forma a su curiosa morfología. El lector habrá notado, que todas las piezas golpeadas por una tapa de cuño, saldrán con un diseño incuso en una de sus caras, y el nivel de detalle del diseño en negativo irá disminuyendo con el deterioro sufrido por la moneda en cada golpe. Por ende, el reverso (exterior) de las monedas con este defecto, estará casi totalmente degenerado.

2.8 Objeto externo

Ocurre cuando un cuerpo extraño se interpone entre el cospel y el cuño dejando su particular huella. Se han reportado todo tipo de objetos como alambre, tornillos, clips o incluso fragmentos de cuños, cospeles, etc.

Diagrama 8: Objeto interpuesto





Tres casos de tapa de cuño. Estas piezas son difíciles de poner en una carpeta de colección dada su tridimensionalidad.





Distintas intrusiones durante el proceso de acuñación. En la mayoría de los casos es muy difícil identificar con que objeto fue el que se interpuso.

2.9 Acuñación débil

La acuñación débil es fácilmente identificable por su falta de definición en el diseño. La ausencia de relieve se debe a que el cospel recibió el golpe del cuño con menor kilaje del requerido y el metal no fluyó correctamente dentro del diseño. La debilidad puede ser pareja en ambas caras de la moneda o que debido a las características del diseño sea más notorio en una que en otra, especialmente si el diseño tiene mayor nivel de relieve en el anverso o reverso. Si la falta de definición es sutil, puede deberse también al desgaste propio de un cuño que está llegando al final de su vida útil o al desgaste de la moneda en circulación. Recomendamos dirigirse al apartado de errores apócrifos para adentrarse en las diferencias existentes entre una acuñación débil y el desgaste de circulación que pueda tener una moneda.

2.10 Empaste de cuño

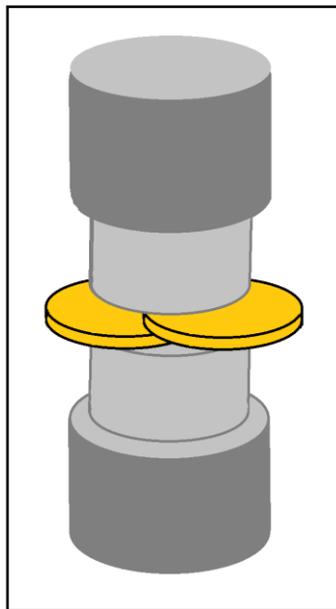
El empaste de cuño ocurre cuando material ajeno se introduce dentro de las ranuras del diseño de los cuños, impidiendo que el metal fluya y generando una ausencia de detalles en la moneda resultante. Normalmente, los empastes se producen como consecuencia misma del desgaste o mal funcionamiento del equipo de acuñación, siendo polvillo metálico o grasa los principales causantes de este error. A diferencia del cuño débil, la moneda resultante presenta una acuñación de calidad normal, pero con ausencias parciales, como pueden ser letras, números o ausencia de elementos pequeños, que son los que más fácilmente se tapan.



2.11 Monedas unidas

Las monedas unidas no son un error en sí mismo, sino más bien el resultado de muchos otros, que actúan para generar estas curiosas piezas. Básicamente estamos hablando de una moneda que resulta conformada por más de un cospel, que dada la forma del impacto, quedan unidos en una sola pieza. La forma más tradicional y simple de comprender sería la siguiente. Dos cospeles, ninguno centrado, ambos con medio cospel adentro y medio afuera de la zona de impacto, y solapados entre sí. El golpe del cuño superior las une con la fuerza del impacto. En algunas circunstancias las piezas quedan unidas y en otras es posible separarlas como piezas de un rompecabezas. Este error es sumamente difícil de encontrar ya que tradicionalmente, cuando no están añadidas, los hermanos acaban separados. La cantidad de cospeles involucrados en un mismo error de este tipo son tantos como la física y la imaginación permita y está claro que cuanto más cospeles y más dramático el resultado, mejor para el bolsillo de quien la posea.

Diagrama 9: Monedas unidas





Recreación de cómo se vería una acuñación de este tipo con tres cospeles.

2.12 Cospel doblado

Este rarísimo error ocurre cuando el cospel que es alimentado dentro de la cámara de acuñación, queda en posición vertical. Al recibir el golpe del balancín, el cospel se dobla como un papel, resultando en una muy curiosa pieza.

2.13 El reloj

Entre los aficionados a los errores, existe un novedoso desafío, el cual encontramos atractivo y decidimos incluirlo para promoverlo y ubicarlo como un estímulo para quienes logren cumplimentarlo. Se trata de encontrar en un mismo tipo de moneda las 12 piezas con el giro equivalente a las agujas del reloj. Una vez que se logra reunir la totalidad, se presentan montadas en un cuadro reversible, formando un reloj, a modo de trofeo. Visto de frente se aprecian todas las monedas con la misma alineación, y en el reverso, la completa gama de giros, resultando en un diorama sumamente estético. Además de los giros, existe un segundo reloj posible. El de los descentrados. Este implica un desafío aún mayor y a diferencia de los primeros, está limitado por la existencia de piezas en el mercado comercial, ya que difícilmente se encuentren descentrados pronunciados en bolsas de banco.

El valor económico de un reloj conformado es calculado por una ecuación que incluye el precio de cada error individualmente, sumada a la dificultad añadida para completarlo, en base a la frecuencia de aparición de las piezas necesarias. Quienes se aventuren a esta tarea, aconsejamos comenzar con las series más modernas, comprendidas entre 1950 y la actualidad, donde los giros aparecen con

frecuencia y variedad. Se pueden armar por tipo, o por tipo y año, lo cual nuevamente, eleva el nivel de dificultad. Con respecto al reloj de las descentradas, que ya de por sí implica una barrera de entrada alta, el siguiente nivel de complejidad esta dado por conformarlo con monedas con aproximadamente el mismo grado de descentrado porcentual, resultando en un perfecto acabado estético.

Errores en el canto

El canto de la moneda no debe ser confundido con el listel, que es esa pequeña elevación del cospel en toda su circunferencia, que se le realiza al mismo previo a la acuñación, tanto por fines estéticos como técnicos. Habiendo aclarado esto, nos adentramos en las dos formas que existen de materializar el canto de las monedas. En la amonedación anterior al siglo XIX el canto se realizaba de manera posterior a la acuñación mediante el empleo de una máquina de acordonar o cerrilla. De esta manera se generaba el canto de fantasía que evitaba el cercenamiento de las monedas y su eventual pérdida de valor.

Por este motivo, notará el lector que las monedas de esos períodos no son perfectamente redondas como las modernas. En la actualidad, el canto se genera con la misma fuerza de la acuñación, a través de la utilización de un collar que rodea al cospel al momento del impacto. El flujo del metal hacia afuera hace que el canto adquiera el diseño del collar, de la misma forma en que las caras adquieren el de los cuños.

En la amonedación argentina del siglo XX, solo hemos acuñado monedas con dos tipos de canto diferentes: liso y estriado. Esta situación, además de privarnos de la enorme belleza de los cantos parlantes, con estrellas, de seguridad, laureados o encadenados, también reduce la variedad de defectos que podemos encontrar en ellos. Es recién en el año 2010, con la introducción de la moneda de 2 pesos, en la que tenemos la primera variación, que de todas formas no es más que la combinación de las dos anteriores. Así las cosas, nuestros buscadores incansables, han encontrado situaciones anómalas que describimos a continuación.

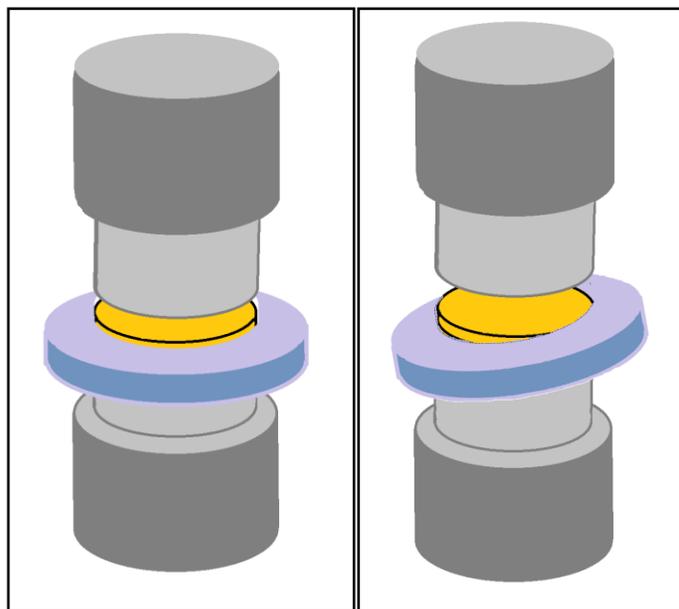
3.1 Canto parcial

Este tipo de errores ocurre cuando el anillo del canto no está correctamente posicionado al momento del golpe. Si estaba más alto o más bajo de lo debido, el resultante es una moneda que carece del estriado en una parte del canto. Es decir, que se percibe una línea lisa que puede ser apenas perceptible o ocupar más de la mitad del espesor de la moneda. Es normal que en este tipo de piezas, en la parte que no fue contenida por el collar, el metal fluya ligeramente hacia afuera, haciendo que “la base” de la corona sobresalga por sobre el resto del canto.

Puede ocurrir también que el movimiento del collar haya sido irregular, es decir que caiga más de un lado que de otro. En este caso la línea puede moverse de arriba abajo o ser solo visible en una parte de la moneda.

En las monedas con canto estriado suele denominarse canto *corona*, dada su semejanza estética, pero puede ocurrir en cualquier tipo de moneda.

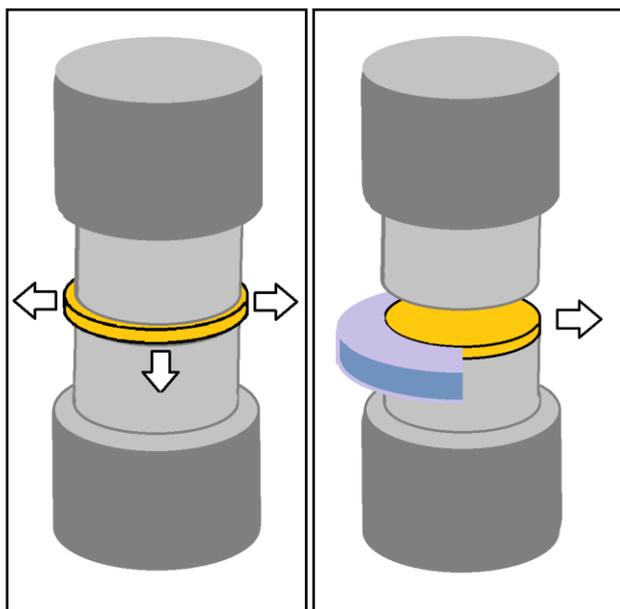
Diagrama 10: Canto parcial o corona



3.2 Acuñación sin collar

Ocurre cuando un cospel es acuñado sin la presencia de un collar. Este incidente, además de notarse por la ausencia del estriado o del diseño correspondiente de canto, se hace evidente por la expansión del cospel que resulta en un módulo ligeramente superior al normal. Este efecto también puede provocar una debilidad en las partes más altas del diseño, que no alcanzan a penetrar bien en el cuño debido al flujo de fuerza hacia el exterior. Dependiendo del tipo de maquinaria utilizada para acuñar, el collar puede estar compuesto por más de una pieza. En estos casos, puede darse la posibilidad de que solo uno de los fragmentos del collar falle en posicionarse y en este caso el metal, solo fluye hacia afuera por el sector afectado, generando una pieza muy similar a un ligero descentrado.

Diagrama 11: Sin collar



3.3 Doble pasada

Cuando se dice coloquialmente que una moneda tiene “doble pasada” de canto, se refiere a una moneda que fue sometida dos veces al proceso de cerrillado al cual nos referimos en la introducción del capítulo y por ende tiene dos veces el diseño con algún nivel de desfasaje. En el caso de un canto estríado, es posible que la distancia normal entre estrías se vea alterada por la doble imposición del diseño. Pero en la actualidad, el canto de las monedas no se acuña de esa forma, sino que se emplea un collar al momento de la acuñación. Por ende, no es técnicamente correcto referirse a la duplicidad del canto de esta forma, pero es la manera adoptada por los coleccionistas.

La forma en que ocurre en la actualidad puede deberse a un defecto en la confección del collar, lo cual resultaría en una variante y no un error o bien por problemas al momento de la acuñación, como rotura, desgaste o movimiento del mismo.

3.4 Collar equivocado

Puede suceder que al momento de acuñar no se coloque en la prensa el collar correspondiente a la serie que se va a ejecutar. Eso puede resultar en una variedad de piezas diferentes. Lo más obvio es una pieza que tiene canto liso, en

vez de estríado o viceversa. También puede suceder que el collar sea ligeramente más grande de lo que debería, la moneda podría expandirse un poco más allá de lo esperado, aumentando su diámetro de manera casi imperceptible. En este caso podría haber consecuencias de debilidad en el diseño y en la definición de las estrías.

3.5 Rotura o empaste de collar

Tal como sucede en los cuños de anverso y reverso, las molduras del canto están expuestas a sufrir alteraciones por desgaste o suciedad. Las consecuencias son similares a las esperadas en las caras principales, protuberancias en el caso de las picaduras y faltantes de diseño en el caso de los empastes por grasa o polvillo de metal.



Izq: Acuñación con y sin collar. Der: Sin collar. Canto liso y modulo expandido.



El collar inclinado en monedas bimetálicas produce efectos en en núcleo.



Cantos coronados por collar con altura incorrecta.



Collar erróneo. Canto duo-decagonal donde debió ser estríado.

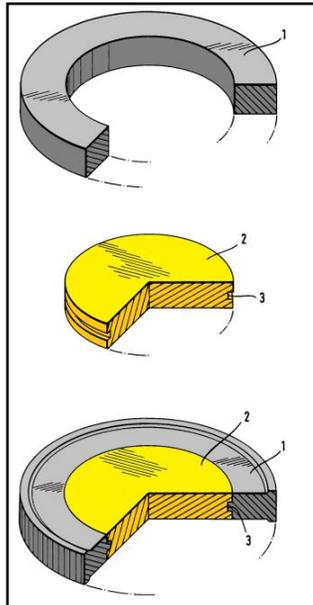
Errores propios de las bimetálicas

Las monedas compuestas por partes de dos aleaciones metálicas distintas, que comúnmente llamamos bimetálicas, aparecieron en circulación en Italia, en el año 1982 y representaron el primer cambio de consideración en la emisión de moneda desde que se abandonaron los metales preciosos a comienzos del siglo XX. Como era de esperarse, rápidamente se convirtieron en un éxito y todas las casas de moneda del mundo comenzaron a acuñarlas, principalmente en los valores más altos, cuyo facial permitía la utilización de un cospel notablemente más costoso.

El proceso de acuñación de este nuevo tipo de moneda, es exactamente igual al de cualquier moneda tradicional, siendo el cospel lo único que difiere. Por ende, como es de suponer, comparte las mismas posibilidades de errores de acuñación que las monedas tradicionales, que se listaron y analizaron con anterioridad. Pero al mismo tiempo, al diferenciarse el método de fabricación del cospel virgen, pueden ocurrir allí una variedad de errores que son propios y exclusivos de esta familia de monedas.

Para la fabricación de los cospeles, se inicia a partir del laminado tradicional de dos cospeles diferentes, uno de mayor tamaño, que se convertirá en el aro (cospel 1) y otro menor, que se convertirá en el núcleo (cospel 2). Una vez obtenidos ambos, se procede a la inserción de núcleo, que consta en hacer una perforación de tipo “saca bocado” en el centro del primero y de manera seguida colocar allí el segundo. En este proceso pueden ocurrir desperfectos que en muchos casos terminan por tomar su aspecto final al momento en que la pieza defectuosa es acuñada.

Diagrama 12: Corte de cospel bimetálico.

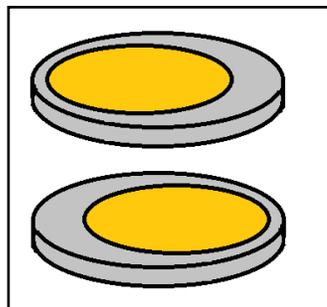


Fuente: Oficina Europea de Patentes

4.1 Perforación de núcleo descentrada

Este error ocurre cuando el proceso de sacabocado sobre el cospel 1 se realiza de manera descentrada, resultando en una moneda con el núcleo de tamaño y forma correcta, pero desplazado en alguna dirección.

Diagrama 13: Cospel bimetálico con perforación e inserción descentrada de núcleo.

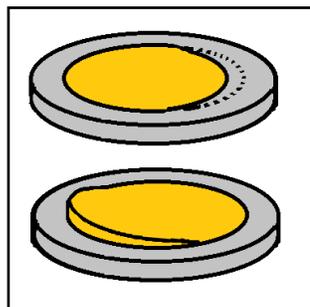


4.2 Perforación incompleta de anillo

Aquí el problema no es la ubicación de la perforación, sino que esta se realiza de manera incompleta, dejando una pequeña medialuna sin perforar que se anota de manera más evidente en una de las caras del aro. Esto ocasiona que al

insertarse el núcleo, este no pueda acomodarse bien dentro del aro, quedando elevado en la parte que esta sobre el filamento sin perforar del cospel 1. Este error termina de tomar forma en el proceso de acuñación, cuando esa saliente del núcleo, se expande por la presión hacia alguno de los costados.

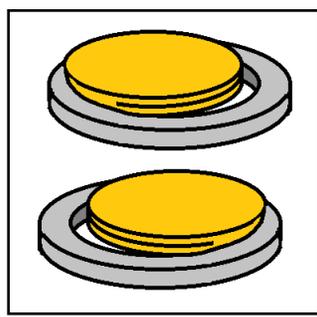
Diagrama 14: Cospel bimetálico con perforación incompleta del anillo.



4.3 Inserción de núcleo descentrada

En este caso, la perforación se realiza de manera correcta y centrada, pero lo que se realiza con desplazamiento es la inserción del núcleo. Este tipo de error se caracteriza por el espacio de aire o luz, según se prefiera denominar, que queda en la dirección opuesta al desplazamiento.

Diagrama 15: Cospel bimetálico con inserción descentrada de núcleo.

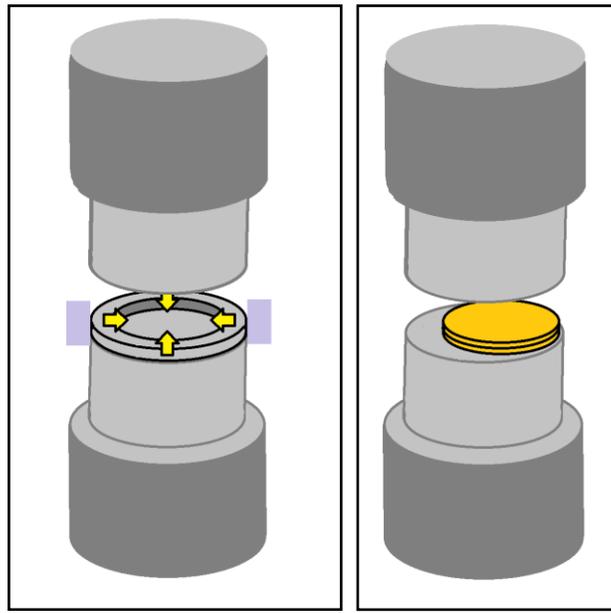


4.4 Acuñación sin núcleo

Como su nombre lo indica, este caso ocurre cuando entra en la prensa de acuñación un aro sin su correspondiente centro. Como consecuencia de la falta de la enorme presión y la falta de contención en el centro, el aro se expande hacia adentro, tomando parte del diseño que correspondería al núcleo ausente. Si midiéramos el espesor del canto interior del centro del aro notaríamos que es menor al exterior, como consecuencia de esa expansión. Las causas por la

ausencia del centro pueden ser varias. Puede tratarse de un error en la alimentación de la máquina perforadora/insertadora o incluso de un desprendimiento posterior de núcleo y aro en la tolva de cospeles que esperan ser acuñados.

Diagrama 16 y 17: Acuñación con ausencia de núcleo y viceversa.



4.5 Acuñación de núcleo sin anillo

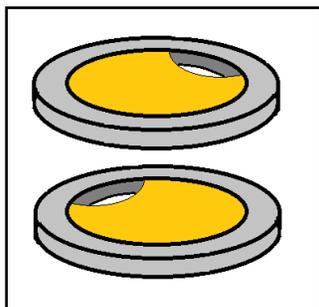
Este es el caso opuesto y complementario al anterior. Si un aro perdió su núcleo, es probable que este acabe también pasando por máquina. Al ser un cospel pequeño y no tener contención en el canto, el cospel se expandirá con total seguridad, resultando en un núcleo más delgado y de mayor diámetro que lo habitual.

4.6 Acuñación con núcleo o anillo capado

Siendo que el cospel bimetálico se confecciona a partir de dos cospeles diferentes, existen casos en los que el cospel que se coloca en el lugar del núcleo viene capado. Esto genera una curiosa pieza con un agujero en forma oval en el centro. En el caso del anillo, es decir, la parte exterior de la moneda, la moneda resultante es muy similar a un capado tradicional. La única diferencia con estos últimos casos, es que aquí se produce un efecto diferente, por el hecho de estar compuesta la moneda por dos piezas. El resultado es que el núcleo se

mantiene inalterado, mientras que el flujo del metal hacia afuera, en la zona capada del anillo, genera una leve separación de este respecto al centro de la moneda. Herramienta que podemos utilizar para diferenciar un falso capado de anillo en una moneda bimetálica.

Diagrama 18: Cospel bimetálico con núcleo capado.





Perforación e inserción descentrada del núcleo. El núcleo conserva su forma redonda, pero esta incorrectamente ubicado.



Derforación incompleta del anillo. Del lado opuesto, la parte del núcleo que sobresalía hacia arriba acaba por derramarse hacia un costado luego de la acuñación.



Anillo acuñado sin núcleo. El desplazamiento del metal es hacia adentro, ya que hacia afuera esta contenido por el collar.



Inserción descentrada del núcleo. La "ventana" es característica de este error.

Errores excepcionales

Como su nombre lo indica, estos errores son especiales. Lo que los diferencia de los anteriormente listados, es que no ocurren durante el proceso natural de acuñación de moneda, sino que deben su existencia a una influencia externa adicional y determinante.

En la mayoría de los casos es posible establecer mediante el análisis de las piezas, *como* fueron logradas, pero lo que difícilmente podamos averiguar, son los motivos, el *porqué*. Podríamos enumerar una lista de motivos que provengan del más sencillo sentido común. Dado que solemos ser optimistas y bien pensados, creemos que la mayoría de estas piezas se ejecutaron por algún motivo técnico, como pruebas de cospeles, de cuños o incluso maquinaria. Aunque también sería posible pensar, no sin razones, que estas se fabricaron con el fin de ser comerciadas en el mercado numismático, siendo muchas veces los mismos coleccionistas los que forzamos los caminos para hacernos de ellas. Lo cierto es que todas salieron de establecimientos oficiales de acuñación, tanto nacionales como extranjeros, y que fueron confeccionados con los mismos implementos con los cuales se acuñan las monedas de circulación.

Cuando analizamos este tipo de monedas, solemos referirnos a ellas como errores *ex profeso*. Este vocablo proveniente del latín, que originalmente se escribe con dos letras ese, fue incluido en el diccionario de la RAE con la siguiente definición: “a propósito, con intención, deliberadamente”.

Se trata de piezas únicas, o de un altísimo grado de rareza. Poseen una carga dramática que las hace deseables por todos los coleccionistas de errores y suelen ser atesoradas como las perlas de cualquier monetario de este tipo. Son simplemente espectaculares.

5.1 Cospel equivocado

El nombre es bastante elocuente y da cuenta de lo que estamos hablando cuando mencionamos un cospel equivocado. Una moneda acuñada sobre un cospel que no es el que correspondería para su serie y denominación. Los más tradicionales son cruces de dentro de una misma serie pero de diferente denominación. Es decir, una moneda de 50 centavos, en un cospel de 25, por

ejemplo. Este error bien podría haberse colocado en el apartado de errores de acuñación tradicionales, debido a que en un caso como el del ejemplo, podría tratarse una mezcla accidental dentro de la tolva que alimenta la prensa acuñadora. Pero lo cierto es que, por lo general, los cambios de cospeles más espectaculares que podemos encontrar, suelen ser hechos adrede. Este tipo de error es abundante en los Pesos Ley 18.188, de los años setenta, sobre todo con el cuño de 10 Pesos, acuñado sobre toda la variedad de cospeles de la serie, todos presumiblemente de fabricación intencional.

Muchas veces incluso, en lugar de un cospel virgen, se colocan monedas acuñadas de otros países o de diferentes series pasadas, pudiendo notarse o no cuál fue la moneda huésped. Si no se nota, seguramente la cataloguemos de esta forma, pero si es perceptible detalle alguno de la acuñación anterior, estamos hablando de una sobre acuñación a la cual nos referimos en el siguiente apartado.



1 Peso, fecha no visible, sobre cospel de metal blanco y descentrada.



10 centavos 1912 Flor de Cuño sobre cospel desconocido de cobre de 3,3Gr.



Más habitual es ver cospeles mezclados en denominaciones de la misma serie. Aquí 10 centavos sobre cospel de 5 centavos. El peso y el canto son zonas claras a observar para evitar las piezas reducidas intencionalmente.



Surtido de cospeles equivocados, algunos en metales completamente diferentes. De Izq. A Der: 1 Peso en cospel de 50 centavos 1975, 10 Pesos 1976 en cospel de Resero de Cu-Ni, 10 Centavos de Austral 1988 en cospel de Aluminio y por último, 25 centavos 1992 en cospel extranjero.

5.2 Sobre acuñaciones

Estamos hablando de una moneda que en lugar de estar acuñada sobre un cospel virgen lo está sobre otra moneda. Se trata de una clase de error sumamente rara. La moneda huésped¹, normalmente es del mismo diseño pero queda completamente rotado respecto al nuevo. La forma en que ocurre es cuando una moneda ya acuñada es vuelta a colocar en la tolva de alimentación y recibe una segunda acuñación. Sin embargo, las sobre acuñaciones más espectaculares se dan cuando la moneda huésped es de otra denominación, serie o país. En tal caso, estaríamos hablando también de un cospel equivocado, claro está.

5.3 Monedas híbridas

Las monedas híbridas (también conocidas como mula) son aquellas que presentan un anverso y reverso que conforman una combinación incorrecta de cuños. Sea de diferentes denominaciones o diseños que habían quedado en desuso. Existen monedas de este tipo con combinaciones extremadamente extrañas que solo pueden haberse seleccionado *ex profeso*.

En la moneda antigua, acuñada a martillo, era más frecuente este tipo de error por varios motivos. Primero debido a que la selección de cuños para golpear, se hacía más a la ligera. Segundo porque a medida que se iban rompiendo, la falta de nuevos utensilios hacía que se reutilicen los que estaban a la mano, sobre todo en cecas alejadas de los centros de poder como Atenas o Roma. Y existe un tercer motivo que está relacionado con el pillaje. El robo de cuños era un flagelo frecuente en la época, y no siempre el malhechor tenía la suerte de hacerse de las combinaciones correctas, o como decíamos, la baja duración de los moldes hacía que se utilicen de esa forma para no interrumpir el lucrativo negocio de acuñación clandestina.

En el caso de la moneda colonial americana, existen variedad de medallas, juras y premios militares, en los que se aprovechaba para el anverso, el cuño oficial con el busto del rey y el año correspondiente a dicha conmemoración.

En la actualidad solo se puede contemplar la errónea combinación, cuando hablamos de una misma denominación, que fuera renovada en su diseño, y que accidentalmente se mezclen cuños de los nuevos y los viejos. Es difícil creer

¹ Denominamos moneda huésped a la que sirvió de base para la nueva acuñación.

que se trate de accidentes cuando las piezas son más exóticas. De todos modos son monedas extremadamente raras y su precio suele ser prohibitivo para los coleccionistas de a pie.



Dos extraños casos de sobre acuñaciones. Izq: Una acuñación descentrada de 10 centavos de Bazor, que luego fue acuñada encima con el cuño correspondiente al cospel. Der: 5 Pesos 1976 acuñado sobre una moneda de 20 centavos de los años 50.



Moneda reacuñada en caras invertidas.

5.4 Comentarios respecto al cierre de Armat Chile

Debido a su amplia disponibilidad de cobre y otros metales, Chile se ha erigido a lo largo del tiempo como uno de los principales proveedores de monedas y cospeles del mundo. La Casa de Moneda de Santiago fabrica piezas para terceros países desde finales del siglo XIX. Pero fue a partir de la privatización de la empresa Armat en 1988 que el negocio cobró dimensiones globales. Entre sus principales éxitos se destaca la provisión de cospeles para las monedas del Euro a 9 de los 11 países inicialmente involucrados en la nueva emisión. Argentina no fue la excepción y adquirió de la empresa chilena, tanto monedas como cospeles para acuñar en reiteradas oportunidades. En 2011, luego de ser rebautizada como Amera de Chile S.A, la empresa entró en un proceso de decadencia económica y pérdida de clientes que la llevaron al cese de operaciones. Finalmente, en 2015, luego de atravesar el proceso de quiebra, los activos de la empresa fueron

liquidados en subasta. Entre los elementos subastados por la justicia chilena, existían grandes cantidades de cospeles, cuños y otros elementos, muchos de ellos vinculados con amonedación argentina. En el año 2016 comenzaron a aparecer en nuestro mercado llamativas piezas con error de la serie Pesos, que hasta la fecha eran sumamente raros; Dobles golpes, Descentrados, Acuñaciones sobre cospeles chilenos e incluso acuñaciones con cuños cruzados, de moneda chilena y argentina. A la fecha desconocemos si se trataba de un stock limitado de monedas descartadas, incluidas entre los lotes subastados, o lo que sería peor, que alguien las esté produciendo a partir de elementos como cuños robados con anulaciones parciales o descartados y abundancia de cospeles. Será el transcurso del tiempo que determine el nivel de rareza final de las mismas en base al total de piezas aparecidas, al día de hoy, la mayoría de ellas siguen siendo sumamente escasas.

REMATE	AL MEJOR POSTOR	JDV REMATES S.A. DESDE 1978
VIE. 02 OCTUBRE - 11 H.		
LO GAMBOA Nº 201 QUILPUE		
LIQUIDACION "AMERA CHILE S.A."		
ORDENADO POR DON RICARDO ALID ALEUY, LIQUIDADOR CONCURSAL		
LAMINADORES - LINEAS DE FUNDICION - PRENSAS		
EQUIPOS FABRICACION DE MONEDAS - GENERADORES		
EQUIPOS DE TALLER: RECTIFICADORES - TORNOS - PUENTES - GRUAS		
ESTANQUES - COMPRESORES - TRANSFORMADORES - LABORATORIO		
GRUA HORQUILLA - REPUESTOS - MATERIAS PRIMAS - QUIMICOS - CABLE		
ELECTRICO - CAÑERIAS - MUEBLES Y EQUIPOS DE OFICINA Y CASINO		
A LA VISTA DESDE EL 24 DE SEPTIEMBRE DE 10 A 17 H. PAGO CONTADO. COMISION: 7% + IVA. DETALLES Y CONDICIONES EN WWW.JDV.CL		
<small>Casa Matriz: San Antonio 220 of. 808 - Santiago - Tel.: (56) 2 2483 3777 Bodega: Ramón Subercaseaux 3028 - Estación Central - Tel.: (56) 2 2883 5380 info@jdv.cl - www.jdv.cl </small>	JORGE DEL RIO VARELA <small>REPRESENTANTE POSTOR - REG. 1922</small>	



Sobre acuñaciones imposibles. 1 Peso Chileno 2006 sobre centavo argentino del 2000 Y 25 centavos 2009 sobre 50 pesos chilenos.



Descentrados Flor de Cuño.



Acuñaciones sobre cospeles chilenos, fragmentos o núcleos de bimetálicas.

Apéndice: Valuación aproximada

Aquí listados de precios.

Apéndice 2: Errores en amonedación provincial

En esta primera edición no se incluyen errores en amonedación provincial. Si bien en un futuro podrían incluirse, los motivos de esta decisión son varios. En primer término, las calidades de labración general del período eran malas, sobre todo en lo que respecta a las provincias de Córdoba y Buenos Aires. En la primera, por ejemplo, prácticamente no se tenía cuidado sobre la orientación de los cuños de anverso y reverso, o el sistema de sujeción era muy precario, dado que la gran mayoría de las piezas presentan algún grado de giro. Asimismo, otro origen de la mala terminación de las piezas era la falta de uniformidad en la laminación de cospeles. Es común encontrar diferencias de peso, diámetro y espesor, lo cual deriva en múltiples errores. Las únicas excepciones a estas reglas fueron las monedas que se acuñaron en el exterior, donde la homogeneidad y calidad industrial permitiría, a priori, un estudio de errores, como en el caso de los décimos de Buenos Aires de 1822 y 1823 y las fraccionarias de cobre de la Confederación Argentina.

En segundo término, dado que la mayor parte de lo acuñado se hacía en metal precioso y de manera casi manual, los errores notorios no pasaban siquiera los mínimos controles establecidos. Si bien existen algunas en plaza, se trata de piezas únicas que de nada serviría catalogar más allá de notificar al coleccionista de su existencia como piezas de adoración. Pero claramente no podríamos valuarlas o establecer grados dada su notable escases.



Arriba: 10 Decimos FDC descentrada. Abajo: Si bien la sobreacuñación fue intencional, el descentrado en el segundo golpe genera una pieza de enorme dramatismo. Ambas de 1827.

Notas al respecto de algunas variantes

Quedó establecido entonces que aquellas monedas cuyo diferencial se produce en las etapas previas al momento de acuñación, entran dentro de la categoría de variantes y no son objeto de estudio principal del presente trabajo. De todas formas, dado el nivel de confusión reinante, decidimos incluir algunas de ellas de modo práctico y ejemplificador. Asimismo, las variantes que en este capítulo listamos, son las que con mayor frecuencia el coleccionista de errores busca y atesora, por ser estas piezas notoriamente diferentes a las originales. Listar la totalidad por serie, sería una tarea tan titánica como infructuosa, dado el pequeño tamaño de nuestro mercado. Quedará a gusto de cada coleccionista incluirlas o no dentro de su colección.

6.1 Cuño doble

Esta variante es confundida frecuentemente con el error de *doble acuñación* o *múltiples golpes*. Esto ocurre porque la moneda resultante presenta una repetición en parte o todo su diseño con un ligero desplazamiento en alguna dirección aleatoria. Instintivamente tendemos a pensar que la moneda fue golpeada dos veces, existiendo entre ambos golpes un pequeño movimiento del cospel. Pero si este fuera el caso, la fuerza de ambos golpes presentarían una moneda final con algún tipo de secuela en el canto o en la forma final de la pieza, pero estas, por el contrario, suelen ser piezas de aspecto correcto y canto prolijo. Además, se suelen encontrar multiplicidad de piezas del mismo tipo y año con exactamente el mismo efecto. Esto sucede porque la variación se produce durante la confección del cuño, no de la moneda.

Los cuños se abren a partir de lo que se denominan conos, que no son ni más ni menos que cuños vírgenes. Consta de un cilindro de acero con terminación conoidal en la parte superior. Estos, son golpeados por los punzones (en positivo) reiteradas veces hasta que el diseño queda bien definido (en negativo) en el cuño resultante. Sucede que en este proceso, es posible que entre los diferentes golpes, que pueden llegar hasta cinco², alguna de las partes se mueva ligeramente y resulten en un cuño con diseño doble. De ahí que todas las monedas

² El número de golpes necesarios se fue reduciendo con los avances en la capacidad técnica durante todo el siglo XX. Hacia la década del 90, EE.UU. incorporó prensas capaces de abrir cuños con un solo golpe.

que se acuñen con esos troqueles, resulten en decenas o incluso centenas de miles de piezas idénticas, con el efecto mencionado.



6.2 Equivocación de diseño

Se trata de un tipo de variante que se produce por una equivocación³ en una de las etapas más altas de la acuñación de monedas. Por ende, también suele ser una de las fallas que mayor número de piezas produce. Lo más común son los errores ortográficos en el texto de la pieza, problema que se da en mayor medida cuando la apertura de matrices se realiza en el extranjero, en países con lenguas diferentes, donde el acto equívoco pasa desapercibido con mayor facilidad. Cuando este es el caso, las piezas suelen detectarse antes de su salida a circulación, cuando la entidad local ejecuta los controles de calidad propios. Las piezas se funden y se reacuña. Existen algunos casos donde esto no sucede y las mismas llegan a entrar en circulación.

Si nos remontamos a las primeras acuñaciones de monedas patrias en la ceca de Potosí, encontraremos dos emblemáticas variantes de la amonedación

³ Notese que se evita el uso de la palabra “error” para no generar mayor confusión.

río platense. Las piezas de 8 Reales que en lugar de decir PROVINCIAS, dicen PRORVINCIAS y PROVICIAS.

En la numismática nacional del siglo XX sin dudas el más emblemático es el de la moneda de 1 peso 1995 ProvinGias. El error ortográfico fue detectado a poco de salir las piezas a circulación cuando una parte significativa de la partida ya había sido enviada a los Bancos. Por unos días, la noticia copó los medios de comunicación, debido a lo burdo del error y llegó a informarse erróneamente que el gobierno iba a recambiar las monedas a un valor mayor al nominal para quienes las devolviesen a los bancos. En el año 2011, la economía adoleció el faltante de monedas en circulación y esto generó un incordio entre los ciudadanos que aún las requerían por ser el medio excluyente de pago en transportes públicos. Ante esta situación, el Banco Central, decidió poner en circulación el resto de la partida de aquellas monedas que aún se atesoraban en las bóvedas de la institución esperando destino de destrucción.

Errores apócrifos

La cantidad de métodos existentes para alterar la apariencia de una moneda es tan grande e infinita como la imaginación de quien lo realice. Sería pues imposible pretender listarlos todos, por lo que nos ocuparemos de aquellos que más comúnmente vemos aparecer en comercios o sitios de subastas de internet. No se requiere ningún atributo especial para poder detectarlos más que un tranquilo análisis desde el sentido común y el conocimiento de las técnicas de acuñación. En este sentido, algunos errores demuestran el profundo desconocimiento de quienes los realizaron. En otros casos un poco más sofisticados, requeriremos de algunos elementos básicos, como una lupa y una balanza de precisión.

En cualquier caso, hay una recomendación general en el mundo numismático que suele ser el mejor método de defensa y debe ser doblemente atendida en el errorismo. Comprar a comerciantes conocidos, reputados y de fácil acceso. Esto nos garantizará en el 99% de los casos que estamos comprando una pieza genuina. Si por alguna casualidad, nos toca el 1% restante, tengan por seguro que cualquier profesional que se encuadre en esos atributos, les ofrecerá su dinero de regreso y una disculpa por la omisión.

Lamentablemente se ven muchas piezas de este tipo y muchas veces son comercializadas de buena fe por vendedores novatos en la materia, que las reciben de manera fortuita o dentro de lotes y colecciones. La afamada colección Puiggari, por dar un ejemplo conocido, estaba plagada de ese tipo de piezas, que de seguro algún inescrupuloso vendió aprovechando la holgada situación económica del comprador, afamado por estar siempre en busca de las últimas novedades.

Las redes sociales y los teléfonos inteligentes son una nueva arma de defensa muy efectiva. Toma unos pocos segundos fotografiar y compartir una pieza que tenemos en la mano y algunos breves minutos más para recibir las opiniones de colegas al respecto. Acción colectiva e instantánea que siempre debe ser acompañada con el deseo individual de perfeccionarnos y en un futuro próximo poder prescindir de esa necesidad.

7.1 Falso capado y final de riel

En el capítulo correspondiente describimos como ocurren los errores cospel capado o final de riel y destacábamos que es un error que se encuentra con un poco más de frecuencia que otros. Esto vuelve a las piezas económicamente accesibles, pero de todos modos, hay quienes deciden imitar este error. Si bien el premio no es grande, convierte monedas inservibles en material comercial con una intervención mínima. Por suerte para nosotros, existen varios métodos para detectar cuando la falla es imitada, por lo que no dudamos que el ojo entrenado las distinguirá muy fácilmente a partir de los siguientes conocimientos.

El primer método para validar una pieza auténtica, y sin duda el mejor, es el llamado *efecto Blakesley*. El nombre se lo debe al numismático americano, especialista en errores que describió este fenómeno por primera vez. Se manifiesta en forma de una zona baja, más débil, que suele notarse claramente en el lado opuesto al capado. La explicación de por qué esto ocurre es sencilla. Dado el faltante de material en la zona del capado o final de riel, el cospel se expande como consecuencia de la falta de contención en esa zona, generando que en el lado opuesto, la presión se relaje.

El segundo efecto es también bastante visible y muchas veces ni siquiera se necesita magnificación óptica para notarlo. Se trata de una debilidad en la acuñación del diseño en la zona del clip (capado). Esto se debe a que el metal fluye de manera radial hacia afuera en esa zona, adelgazando el cospel y generando una zona floja. Cabe destacar que esto genera además que el capado no sea perfectamente circular, dada la deformación.

Si ninguna de estas herramientas fuera suficiente, existen otros detalles menores que se pueden considerar, como por ejemplo el ensanchamiento de las letras en la zona exterior, también consecuencia del flujo del metal que impide una acuñación nítida, como veíamos en el punto anterior. Y por último podemos ver la finalización de la línea del canto y de los puntos de la granetería, si los hubiera. Si la terminación es abrupta, permitámonos sospechar. Si es gradual y la línea termina en forma de punta o redondeada, pareciera que estamos ante una pieza genuina.

7.2 Falso incuso

Explicábamos en el capítulo referido a este tipo de errores, que el resultado obtenido es una moneda que en su anverso la acuñación es normal, pero en la otra, su diseño es otro anverso en bajo relieve, o incuso. Esto se debía a que dicha cara fuera acuñada por la moneda anterior, que falló al salir del cuño y golpeó el cospel siguiente. Eso implica que este proceso podría ser falseable, imitando ese proceso, es decir, golpeando o presionando dos monedas con un alto kilaje.

Si el diseño incuso es el opuesto al de la otra cara, eso implica que hay altísimas chances de que sea apócrifo, por la casi improbabilidad de que la moneda que no salió y se incrustó en el siguiente cospel, además, se haya dado vuelta.

Lo segundo que debemos considerar para validar este tipo de piezas, es si existen vestigios debajo del diseño incuso, del diseño que correspondería estar allí. Si se ve algún elemento del diseño correspondiente, podríamos afirmar que para la creación de esa pieza ficticia, se partió de una moneda sin error, que tenía correctamente acuñada ambas caras.

Por último, para lograr una transferencia de diseño adecuada, la violencia del golpe o de los implementos utilizados, como una morsa por ejemplo, probablemente deje marcas de todo tipo, por lo que si la pieza presenta signos de serio desgaste o golpe, en el lado que debiera estar bien acuñado, podemos elevar nuestras sospechas sobre la legitimidad de esa pieza.



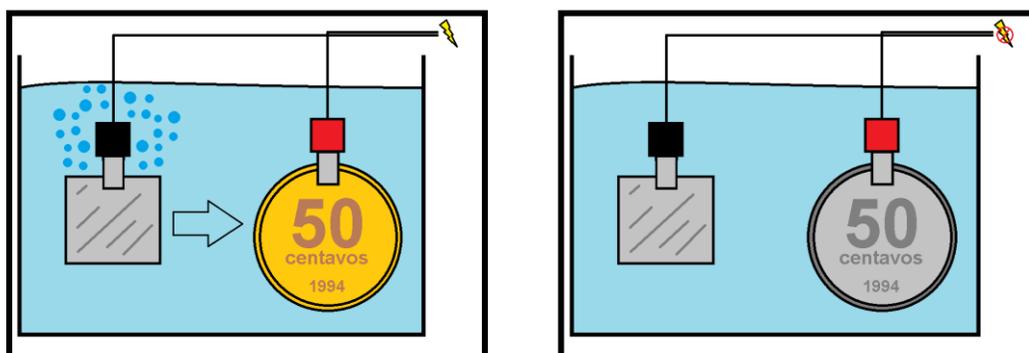


7.3 Falso cospel equivocado

Existen varias formas de hacer parecer que una moneda fue acuñada en cospel equivocado, cuando en verdad no lo es. Entre los métodos más populares se destaca la reducción del módulo del cospel y el cambio de color para aparentar una aleación equivocada.

La primera consiste en recortarle algunos milímetros a la circunferencia mediante el empleo de un sacabocado o desgaste con un torno. Lo primero que debe generarnos sospecha ante una pieza de este tipo es el centrado. Normalmente cuando un cospel más pequeño entra en la cámara de acuñación, es casi imposible que quede perfectamente ubicado en el medio, por ende, las piezas genuinas suelen mostrar una porción aleatoria del diseño. Para continuar podríamos ver el espesor del cospel. Normalmente, las monedas de inferior módulo también detentan un **espesor menor**, eso es prácticamente infalseable y trae aparejado otra serie de consecuencias. Al ser el cospel más delgado, no logra penetrar en las ranuras del cuño de manera completa, y suele resultar en piezas poco nítidas parcial o totalmente. Esto se nota con mayor claridad en las áreas exteriores de la moneda, dado el flujo del metal hacia afuera. Mirar el canto con aumento, también nos permitirá detectar varios elementos distintivos de una pieza apócrifa. Para empezar si la terminación es rígida y angulosa en lugar de redondeada, nos habla de que el proceso de expansión que referíamos no ocurrió y posiblemente allí hubo un corte. Por último, buscar rastros de las herramientas que pudieron ser utilizadas en su alteración ayuda a confirmar las sospechas. Quienes tengan experiencia con herramientas de taller, podrán detectar fácilmente este tipo de marcas.

En el caso del cambio cromático intencional en la pretensión de hacer creer que se trata de una moneda de otro color, hay una primera herramienta decisiva; el peso. Si se trata de una aleación completamente diferente, de un cospel que estaba destinado a otra moneda o denominación, es normal esperar que exista también una diferencia de peso significativa. Si la moneda recibió un baño electrolítico de otro metal, como estaño o níquel, podemos esperar un muy ligero aumento de peso, del orden de una décima de gramo, dependiendo del tamaño de la moneda. Por ende, si la moneda pesa exactamente lo mismo, o la diferencia es un ínfimo aumento de peso, recomendamos observar detalladamente y con buen aumento los recovecos más difíciles de llenar, o los detalles más pequeños, donde podemos esperar ver vestigios del color original o bien empastes, pérdidas de detalle o acumulaciones del material adicionado. Técnicamente podría ocurrir que existan dos aleaciones completamente diferentes y que pesen lo mismo, pero si no estamos dispuestos a intervenir físicamente la pieza para confirmarlo, recomendamos no adquirirla o darla por buena.



7.4 Monedas con soldadura o añadidos

Otra forma de alterar una moneda de modo de aparentar un error es añadirle restos metálicos mediante soldadura o aplicación de extremo calor. El resultado suele ofrecer a la vista cuerpos extraños que sobresalen de la pieza. Habitualmente aparentan grandes roturas de cuño y pueden engañar al coleccionista promedio. Se requiere una buena observación para detectarlas. Uno de los elementos a considerar, además de una posible diferencia cromática, es la morfología de la grieta. Mientras las roturas de cuño original suelen tener un aspecto quebradizo con líneas rectas y puntiagudas, las líneas de soldadura tienden a ser más redondeadas y tener un aspecto más jabonoso.

7.5 Bimetálica con aro girado

Este falso error no admite discusión alguna. Tampoco es necesario ningún método específico para determinar si es auténtico o no, porque ninguno lo es. Quienes ofrecen o adquieren este tipo de piezas parten de la premisa de que el núcleo y el aro se acuñan por separado y que luego la pieza es ensamblada, en este caso de forma errónea. Pero quedó perfectamente claro que el proceso de acuñación de las monedas bimetálicas es idéntico al de cualquier otra moneda y la totalidad del diseño, aro y núcleo, forman parte del mismo troquel haciendo imposible que una parte del diseño tenga distinta orientación respecto de otra en la misma cara. Se ha llegado incluso al ridículo de ver a la venta, monedas de dos pesos con el núcleo de monedas de uno o viceversa, catalogadas como “curioso error”. Coleccionistas o comerciantes que ofrezcan o intenten dar por buenas este tipo de piezas expresan un profundo desconocimiento acerca del proceso de acuñación de las monedas bimetálicas.

7.6 Acuñación débil o desgaste de circulación

Se requiere un ojo entrenado para diferenciar rápidamente entre una moneda desgastada de una con acuñación débil, pero quienes llevan tiempo en el errorismo no tardan más de un segundo en notarlo. Para quienes recién comienzan aquí presentamos algunos consejos que servirán para diferenciar unas de otras. En primer lugar debemos prestar atención a las condiciones generales de la moneda. Si presenta tonalidad de circulación, suciedad en las ranuras del canto u otros signos de circulación, no podemos descartar que sea un cuño débil que circuló, pero es una primera señal de alarma.

Por otra parte, el cuño débil no suele ser un desgaste parejo de la moneda, sino más bien un sufrimiento de las partes más elevadas del diseño, y es posible que las partes bajas, como la granetería o la fecha no muestren signo alguno de falta de detalle. En el capítulo de acuñaciones débiles, explicábamos también que las mismas pueden ser parejas de ambas caras o no. El desgaste, por el contrario, suele ser homogéneo en toda la pieza, por ende, una notable diferencia entre ambas caras, nos ayudaría a inclinarnos a favor del error.

7.6 Metal agrio / Moneda agrietada

Se ha discutido bastante sobre el origen de una pequeña cantidad de monedas, en general de la serie níquel 1896-1942, que presentan una superficie totalmente agrietada. La primera interpretación es que algo salió mal con la aleación metálica de ese cospel y que transcurrido el tiempo la misma se volvió quebradiza. Lo cierto es que se trata de una modificación posterior, probablemente desintencionada. El aspecto descrito es consecuencia de la exposición de la pieza a líquidos corrosivos durante una cantidad prolongada de tiempo. En el extranjero se las conoce como “sewer coins” o monedas de desagüe, ya que es probablemente allí donde más habitualmente se produzcan este tipo de procesos. Notará el coleccionista que en todos los casos, las piezas presentan además un desgaste casi total de los detalles del diseño, así como también bordes redondeados, lo que condice con la teoría de que no es un defecto metalúrgico sino una extendida exposición a elementos ácidos. Por otro lado, si fuera un problema de aleación, como se pretendió sostener, las monedas afectadas debieran ser una enorme cantidad, ya que de un mismo riel, salen decenas de miles de monedas.

7.7 Errores sobre monedas falsas

En este apartado abarcaremos los errores que podríamos llamar “legítimos”, en el sentido de que no son manipulaciones posteriores, pero sobre monedas falsas. Esta interesante categoría presenta varios desafíos para el coleccionista, que puede decidir si coleccionarlos o excluirlos, que deben ser aclarados.

En primer lugar, la forma de detectarlos podríamos decir que es la misma que la que utilizamos para descubrir cualquier moneda falsa, cuya herramienta principal es una balanza de precisión para determinar el peso exacto. Esta posibilidad solo es plausible cuando la moneda con error presenta el cospel completo, como un descentrado, y se vuelve más difusa cuando tiene faltantes o sobrantes, como pudiera ser un capado o un cospel amorfo. En segunda instancia, podemos prestar atención a los detalles del cuño y compararlo con una moneda legítima del mismo año, siempre que este esté visible.

Otra duda que podría invadirnos es si el error fue fabricado adrede para comercializarlo en el mercado del coleccionismo o es fruto de la propia limitación técnica y de personal de control de la que suelen adolecer los falsificadores. Podríamos afirmar esto último de los giros, que afectan casi a la totalidad de las monedas falsas, hecho que no altera su capacidad de circulación y por ende no

despierta el interés del falsario. Pero no podemos pensar lo mismo de los descentrados, las monedas con dos caras iguales o de los errores más vistosos y llamativos.

Como si esto fuera poco, existe otra posibilidad relacionada. Una moneda legítima, alterada con un cuño falso. Si bien no se conocen a la fecha piezas de este tipo en la amonedación nacional, varias han sido detectadas sobre monedas americanas y europeas, en su mayoría dobles golpes, siendo el segundo realizado a posteriori con troqueles chinos. El motivo por el cual solo se conocen este tipo de abusos en esos mercados es claramente el precio que la pieza final ostenta en uno y otro mercado, donde el coleccionismo de errores está más desarrollado y el premio por colocar dichas adulteraciones es mayor.

No es intención de este trabajo catalogar o estudiar en profundidad las piezas falsas, pero si alertar al coleccionista de errores sobre la existencia de errores en estas piezas para aumentar su mirada crítica y su correcta catalogación.



50 centavos 1993 con baño electrolítico de metal blanco. Existen también de otros años y muchos coleccionistas las daban por buenas. Las pruebas con ácido revelan el fraude.



Moneda de 2 pesos sometida a electrólisis con cobre.



A fines del siglo XIX, por su coincidencia en tamaño, los cobres de 2 centavos eran plateados para hacerlos pasar por medio Patacón.



Error imposible. Las bimetálicas de núcleo invertido, o girado son, en todos los casos, manipulaciones.



Descentrado legítimo, pero sobre moneda falsa de 50 centavos de 1993.



Estas piezas agrietadas fueron consideradas errores extremos de composición del metal y por años coleccionadas. Actualmente sabemos que son monedas con extensa exposición a sustancias corrosivas.



Distintos alteraciones del canto. Der: Falso octogonal. Izq: Moneda de secadora. Luego de varias semanas o meses de centrifugado, el canto comienza a plegarse hacia adentro y elevarse.



Falso cospel. Conseguido como resultado del torneado de una moneda.

Glosario numismático específico

En este apartado encontrará la definición de los términos más frecuentemente utilizados en la numismática, con orientación a la materia que nos ocupa. Si el lector desea un glosario numismático completo, aconsejamos referirse al Diccionario de la Moneda Hispano-Americana, de Humberto Burzio o bien algunas de las versiones más modernas que se encuentran disponibles en internet, como la que realizara el colega español Enrique Rubio Santos, a quien le corresponde el crédito por algunas de las definiciones aquí difundidas.

A

ACORDONAR : Imprimir el adorno o leyenda en el canto de la moneda, para impedir su cercén.

ACUÑADOR : Oficial de una ceca, encargado de la acuñación.

ACUÑACIÓN: Término que se refiere a la fabricación de la moneda; se dice así por emplearse en el proceso cuños cuyos tipos quedan impresos en el lingote destinado a la amonedación.

ACUÑACIÓN INCUSA: Es el producto de error de haber dejado inadvertidamente la moneda anteriormente acuñada en una mitad del cuño, y la cual actúa de cuño positivo o punzón imprimiendo sobre la nueva pieza un dibujo en negativo.

ACUÑACIÓN DÉBIL: Dícese cuando una moneda o parte de la misma está deficientemente grabada.

ACUÑACIÓN UNIFAZ: Se dice de las monedas en las que una cara está perfectamente acuñada y la opuesta está virgen de acuñación, por ausencia de troquel o por interposición de otro cospel.

ACUÑAR: Imprimir y sellar una pieza de metal por medio de un cuño o troquel, para convertirla en moneda. A lo largo de la historia se han aplicado diferentes técnicas para realizar esta operación. Las primeras monedas se realizaron mediante la introducción de metal fundido en un molde. Aparecen luego las primeras piezas acuñadas a martillo, este método, que habrá de aplicarse desde época griega hasta el siglo XVI, consiste en disponer una pieza de metal calentada entre dos troqueles, uno situado en la parte inferior y otro en la superior, este último es golpeado a martillo y se imprime la moneda. Hacia el siglo XVI se introduce la acuñación a molino. Se trata de dos cilindros dispuestos uno encima del otro que llevan grabados en hueco los tipos de anverso y reverso de las monedas, y entre las cuales se introduce una lámina de metal. Al accionarse los cilindros mediante una manivela, quedan grabadas en la plancha las improntas de la moneda y no queda más que recortarlas.

En este mismo siglo aparece también otro método, que es la acuñación por balancín. Se trata del mismo sistema mecanizado de la acuñación a martillo. Hacia 1850 aparece el torno mecánico, del cual arrancan las complejas máquinas modernas para la acuñación de monedas.

ACHOCAR: Acomodar las monedas de canto en forma de pila, para su mejor transporte.

AFINADOR: Oficial de una ceca, encargado de la afinación.

AFINAR: Separar el metal puro de la escoria en el crisol.

AGRIO: Metal de deficiente aleación, que promueve un agrietamiento sobre todo en la plata.

AGUJEROS: Perforaciones intencionadas en la pieza, generalmente para utilizar la moneda como colgante.

AJUSTADOR: Persona encargada de ajustar el peso y medidas establecidas en la ordenanza monetaria.

AJUSTAR: Dar a la moneda en su acabado, el peso legal que dispone la ordenanza monetaria.

ALABEADA: Dícese de la moneda que no tiene todo su contorno en el mismo plano.

ALABIADA: Moneda o medalla que por no estar bien acuñada presenta labios o rebaba.

ALBAR: Operación de volver la moneda a su color natural de su metal, llevada a cabo por el blanquecedor.

ALCALDE: Encargado del buen funcionamiento de la Casa de la Moneda.

ALEACIÓN: Dícese a la unión varios metales, usados para la fabricación del metal con el que se batirán posteriormente las monedas.

AMONEDAR: Transformar en moneda los metales.

ANACRÓNICA: Moneda que por error o cambio de fecha, ensayador, etc., es rara dentro de la serie a que pertenece.

ANAGRAMA: Véase MONOGRAMA.

ANEPIGRAFA: Es aquella moneda que no porta ningún tipo de leyenda o inscripción.

ANÓMALA: Moneda a la que una irregularidad de su cuño o troquel, la hace distinta a la serie a que pertenece.

ANÓNIMA: Moneda que no tiene el nombre del soberano o autoridad que la mandó acuñar, ni otro dato que permita conocer su origen.

ANVERSO: Cara o lado principal de las monedas o medallas, destinado por regla general a la presentación de los tipos iconográficos más importantes, bustos de reyes, de gobernadores o de personas a cuya memoria se dedica la serie. Esta clasificación, de tipo cualitativo, tiene una tradición tan antigua como la propia historia de la moneda, ya que desde las primeras manifestaciones griegas puede advertirse una diferencia entre reverso y anverso, donde se presentaba a los dioses o símbolos de la ciudad que emitía la moneda.

ARGENTINO: Moneda de oro de 8,06 gr y 900 milésimos de fino acuñada por la nación entre 1881 y 1896.

AUMENTADA: Moneda que una vez salida a la circulación ha sufrido un aumento de su metal en el propio país emisor o en otro que se la ha apropiado formando parte de su numerario. También se le llama claveteada.

AUTÉNTICA: Moneda que se entiende acuñada oficialmente en la época de su emisión, llamada también genuina.

AZOGUE: Metal líquido, imprescindible para el beneficio del oro y plata, llamada también cinabrio y generalmente conocido por el nombre de mercurio.

B

BALANCÍN: Se trata de un volante empleado en la acuñación de monedas y medallas; inventado en la primera mitad del siglo XVII. Es una palanca móvil montada alrededor de un eje horizontal que pasa por el medio, balanceándose con el fin de transformar el movimiento rectilíneo alternativo en uno circular continuo, o viceversa. Por este motivo, las piezas acuñadas con este sistema reciben el nombre de "moneda balancín".

BALANZARIO: Oficial de una ceca, encargado de pesar los metales antes y después de la amonedación. Se denomina también Juez de Balanza, Fiel de Balanza, Maestro de Balanza.

BATIR: Acción de acuñar moneda. Hacer tomar al metal la forma que se desea a fuerza de martillo.

BIFACIAL: Moneda con grabado en las dos caras, y particularmente la que posee resello o contramarcas en ambos lados.

BLANQUEADA: Moneda que ha sufrido la operación de albar.

BOLLO: Abultamiento en una de las caras de la moneda o medalla, por golpe o presión hecha en la cara opuesta.

BRACTEATO: Es la denominación que se le da a las monedas acuñadas por una sola cara. Normalmente estas piezas tienen forma cóncava, cuando el cospel es muy fino y ha sido picado por el cuño. Los numismáticos dan este nombre a unas monedas formadas por una lámina muy delgada de oro ó plata estampada con un solo cuño, de modo que aparece en relieve por el anverso y hueco por el reverso.

BUENA: Moneda de ley perfecta, bien de oro o plata.

BURIL: Instrumento usado desde la más remota antigüedad para la fabricación de los cuños y troqueles, utilizándose más tarde para las matrices.

C

CAMPO: Espacio libre en anverso y reverso de las monedas. También hay quien opina que se denomina campo a toda la superficie plana del anverso y reverso.

CANTO: Es el espesor de la moneda en su borde, en algunos casos puede ser liso pero generalmente es estriado o con leyenda, para evidenciar desgastes o recortes anormales.

CANTO DE CORONA: En las monedas de canto estriado el canto de corona es causado por un desfase, grabando sólo la mitad del grueso del canto y produciéndose en la otra mitad un reborde circular liso y saliente en todo su perímetro.

CANTO LISO: Son aquellas monedas que, teniendo su canto estriado o con leyenda, por defecto en su acuñación, ha quedado sin impresión de éste; generalmente su diámetro es algo mayor que la moneda tipo.

CANTO IRREGULAR: Es el intermedio entre el canto de corona y el canto liso. Es decir, una parte del perímetro está estriado y el resto ha quedado liso, sin acuñación, por desfase del troquel de collar.

CARA: Cada una de las superficies planas de una moneda, llamadas Anverso y Reverso. Generalmente, se aplica al anverso, en contraposición a cruz o reverso, también llamada Faz.

CECA: Casa donde se labra la moneda. La ceca o localidad donde fue acuñada una determinada moneda, viene indicada de alguna forma a lo largo de la superficie de ésta. También se denominan ceca o marcas de ceca, las letras o signos que sirven para identificar a la casa de la moneda, o fábrica, donde la pieza que la ostenta ha sido acuñada.

CERCENAR: Extraer una porción de metal de la moneda, recortando, limando o agujereando ésta.

CERRILLA: Instrumento para dotar a la moneda de cordoncillo. También se denomina con el mismo nombre a la moneda dotada de cordoncillo por este sistema.

CERRILLAR: Estampar el cordoncillo en el canto de la moneda.

CERRILLO: Pieza complementaria del troquel donde está grabado el cordoncillo o cerilla, para labrar el canto de la moneda.

CIZALLA: Residuo de los rieles que quedan después del corte de los cospeles.

CLAVADO: Acción de perforar en la Fábrica una moneda.

COBRE: Metal que desde la más remota antigüedad se ha prestado a la acuñación junto con el oro y la plata. También se usa para referirse a las monedas de 1 y 2 centavos acuñadas entre 1882 y 1896.

COINCIDENTE: Dícese de la moneda cuya alineación de anverso y reverso coinciden al ser girada. Las monedas están acuñadas tradicionalmente para que el anverso y reverso estén alineados en una rotación de 180 grados. Algunas monedas están diseñadas para que al ser giradas coincidan éstos. También se llama reverso de medalla, por ser éste el usado en las mismas.

CONMEMORATIVA: Moneda de diseño diferente al de circulación, que el Estado realiza para conmemorar un hecho y/o personaje de su historia.

CONSERVACIÓN: Estado en que se encuentra una moneda; normalmente para su proceso de evaluación, se parte de un estado aceptable, en la que la moneda conserva perfectamente legibles todos sus caracteres y a la vez tiene cierta belleza.

CONTORNEADA: Moneda que lleva a su alrededor una incisión hecha a torno. También se dice Torneada.

CONTORNO: Se denomina a la periferia de la moneda.

CONTRAHECHA: Moneda que por su forma o ley no reúne los requisitos legales para su circulación. Véase Falsificada.

CONTRAMARCADA: Moneda que lleva una contramarca sobre su diseño hecha de manera posterior.

CONTRASTAR: Ensayar, comprobar o fijar la ley, peso y valor de las monedas.

CONTRASTE: Acción de contrastar. El encargado de esta labor se denomina "fiel de contraste".

CORDONCILLO: Canto de la moneda cuando está cercado por una impresión en relieve o hueco. Puede ser acanalada, hojada, estriada, con leyenda, etc. Su finalidad, evitar el cercén. También se denominó con este nombre a la moneda de circunferencia más o menos perfecta y con el canto labrado.

CORTADA: Moneda formada por cada una de las partes en que se partía otra pieza de mayor valor, llamado este trozo resultante Bite.

COSPEL: Disco de metal dispuesto para recibir la acuñación en la fabricación de monedas. Palabra procedente del verbo latino "sculpere" que se refiere al disco de metal grabado, conocido igualmente con el término de flan. Aunque casi siempre ha sido y es circular, el cospel presenta la forma de la moneda deseada sobre la que se imprime el cuño.

COSPEL EQUIVOCADO: Este gran error se produce al colarse un cospel, correspondiente a otro tipo o valor de moneda, durante una acuñación con troqueles que no le corresponden.

CUÑO: También conocido como troquel. Es una pieza de acero endurecido en cuyas caras se hallan en hueco grabados los símbolos, figuras, letras y números que constituyen el anverso o reverso de la moneda o medalla, el cual, al golpear el cospel, queda marcado en relieve. Aunque los autores clásicos opinaban que las primeras monedas fueron fundidas, es una teoría actualmente reconocida la existencia de cuños en la antigüedad. Tanto antes como ahora los cuños o troqueles deben ser de metales templados. En las monedas aparecen con frecuencia las iniciales de los grabadores, algunos muy famosos, y casi todos maestros orfebres y plateros de oficio. El volante como técnica supone una disminución considerable de los cuños, piezas que actualmente se conservan como objetos de museo.

CUÑO DESCANTILLADO: Se trata de un cuño roto, pero aumenta su rareza por la falta de un pequeño fragmento que se ha desprendido apareciendo en la moneda una zona en relieve, a partir del canto, con campo liso sin señal de grabado.

CUÑO DOBLADO: Cuando la matriz estampa un troquel, con sucesivos impactos y estos no coinciden, el defecto se reproduce en las monedas que acuñe, formando una doble imagen en la parte de la moneda. Se aprecia claramente cuando se observa un doble perfil en la efigie del anverso.

CUÑO EMPASTADO: Si el troquel, al estampar una moneda arranca metal del cospel, y no es limpiado, al acuñar la moneda siguiente, ésta es grabada sólo parcialmente ya que una o varias zonas grabadas en profundidad en el troquel, no quedan reproducidas en la moneda, por estar tapadas o llenas de metal arrancado del cospel anterior.

CUÑO RAYADO: Si el troquel ha sido rayado en profundidad, al acuñar el cospel se reproduce esta misma raya en relieve, causando modificaciones aparentes en el dibujo de la moneda.

CUÑO RETOCADO: Cuando un troquel es modificado y su uso se limita a la acuñación de unos pocos ejemplares dentro de una emisión cifrada en millones de piezas, se consideran una variante las monedas resultantes de la modificación del troquel, por su diferencia con la moneda-tipo.

CUÑO ROTO: Cuando los troqueles del anverso o reverso, algunas veces ambos se resquebrajan y no son sustituidos, producen unas extrañas líneas en relieve, radiales a partir del canto, que pueden pasar casi desapercibidas o pueden llegar hasta alterar sensiblemente el grabado de la moneda.

CURSO LEGAL: Tiempo de vigencia de una moneda que es establecido por la Ley.

D

DATARSE: Sinónimo de fecharse. Las monedas empiezan a fecharse tal como hoy las conocemos, indistintamente en números romanos (latinos) o árabes, alrededor del año 1500.

DEFECTUOSA: Moneda que no reúne las condiciones normales dictadas por la ordenanza en su forma.

DERECHA: Al describir una moneda, a veces cabe señalar si determinada característica aparece a la derecha o a la izquierda. Es importante tener en cuenta que estos conceptos se aplican desde el punto de vista del observador y no del objeto mismo.

DESGASTE: Aspecto difuminado que ofrecen aquellas piezas sometidas a una intensa o larga circulación, con la consiguiente pérdida de su peso.

DESMONETIZAR: Acto del gobierno o soberano por el que quita el valor legal de una moneda, retirándola de su circulación, para su nueva amonedación o convertir en pasta o barra. Suele darse este caso cuando el valor del metal de la moneda supera el valor facial.

DISCO: Pieza cilíndrica que se obtiene de una tira de metal, que con el grueso y ley correspondiente se han fabricado con el objeto de obtenerlos. Primer paso de fabricación para la obtención de una moneda.

DIVISIONAL: Moneda que tiene legalmente un valor circulatorio superior al efectivo.

DIVISIONARIA: Moneda que equivale a una fracción exacta de la unidad monetaria legal.

E

EMBLANQUEADA: En la antigüedad, moneda de cobre plateada.

ENSAYADOR: Persona cuyo oficio es el de comprobar la ley de los metales empleados en las fábricas de monedas. El cuerpo de ensayadores, como tal, tiene sus antecedentes en los "aequatores" romanos, cuyos nombres o iniciales aparecen ya en la moneda imperial.

ENSAYE: Examen de calidad de los metales. Esta práctica era vital cuando se acuñaban metales preciosos como oro y plata.

ENSAYO: Es el modelo o pieza de prueba para adoptar, después de su estudio, el tipo de moneda que circulará. Véase.

ERRORES EN EL CUÑO : Cuando éste presenta alguna omisión en sus leyendas o tipos o cuando por el contrario, posee algún elemento atípico claramente imputable a error del grabador. Es bastante raro.

ESTAÑO: Metal raramente utilizado en la amonedación, aunque sí en los ensayos.

EXERGO: Segmento inferior de una moneda o medalla, donde se consigna en general la ceca, el grabador en siglas o nombre entero, la fecha, el valor, etc., tanto en su anverso como en el reverso. Su antigüedad se remonta a las primeras manifestaciones, apareciendo en las decadracmas sirucasanas.

F

FACIAL: Valor de la moneda en el comercio.

FALSA: Moneda copia de una auténtica, hecha contemporáneamente o en tiempos posteriores en que la original estaba en curso.

FALSAS DE EPOCA: Consideramos como tales las monedas que imitando las de curso legal son fabricadas por falsificadores, con ánimo de lucro, defraudando al Estado y que circulan o han circulado simultáneamente con las auténticas.

FALSIFICADA: Moneda auténtica que ha experimentado transformación mediante cambio de fecha, signo de la ceca, leyenda o cualquier otro detalle, para transformarla en una pieza rara. Se denomina también contrahecha o inventada.

FALSIFICADOR: El que falsifica una moneda o medalla alterando una original, variando letras, signos o demás detalles de su impronta.

FALTA: Defecto de la moneda en su peso que es desigual al de la ordenanza.

FAZ: Anverso de la moneda. También llamada CARA.

FEBLAJE: Moneda que posee merma en el peso que le corresponde por ley.

FICHA: Pieza pequeña de cartón o metal que se usa a manera de moneda en algunas casas de negocios y establecimientos industriales.

También llamada GUITÓN (Ingles Token) (Francés Jeton) cuya definición es: Marca o ficha, pieza de metal, generalmente de latón o azófar, acuñada, que sirve como contraseña, testimonio, conmemoración, pieza de juego, entrada, cuenta, etc.

FIDUCIARIA: Moneda que posee un valor legal, pero el valor intrínseco del metal es inferior al legal, admitiéndose para el comercio, por ejemplo el papel moneda.

FIEL: Exacto, conforme a la verdad.

FIEL DE BALANZA: Oficial de una ceca, encargado de pesar los metales antes y después de la amonedación.

FISCAL DE PESO: Funcionario encargado de promover los intereses del fisco.

FLAN: Cospel.

FLOR DE CUÑO: Son las primeras piezas labradas con cuños nuevos y no desgastados y de esta forma las monedas fabricadas tienen su máxima belleza, nitidez y calidad. Son pocas las piezas labradas con ellos, ya

que las máquinas de acuñación trabajan a un ritmo de 300 o más golpes por minuto y los troqueles en seguida pierden parte de su brillantez una vez acuñado un mínimo de 1000 monedas. Se identifica bajo la sigla de F.D.C. o FDC.

FRACCIONADA: Moneda de módulo mayor, que ha sido cortada en varios trozos, circulando cada uno de ellos por el valor que se fijara.

FUERTE: Moneda que posee más peso que el que le corresponde por ley.

FUNDIDA: Llamada igualmente "vacuada". Esta moneda es el producto del vaciado del metal en moldes de tierra refractaria o de barro cocido. Las primitivas monedas, el "aes grave" o el "aes signatum", son buenos ejemplos de este tipo de fabricación monetaria, fabricación muy utilizada en la falsificación utilizando moldes de piezas auténticas.

FUNDIDOR: Oficial de una ceca, encargado de la Fundición.

G

GLÍPTICA: Arte de grabar en acero los cuños para monedas, medallas, billetes, etc. También el grabar en piedras preciosas.

GOLPES: Muecas o marcas que presentan las monedas por haber sido golpeadas.

GRABADOR: El que esculpe, dibuja o señala con incisión el molde matriz para acuñación de monedas, operación muy dificultosa, ya que el artista debe realizarlo al revés.

GRÁFILA: Orla de las monedas y medallas, que va unida al listel de su borde, y aparece en distintas formas; rayas, estrías, puntos, hojas, etc. Puede aparecer tanto en el anverso como en el reverso. Se piensa que su utilidad reside en preservar la importancia de la moneda contra el desgaste, impidiendo así el recorte.

GRANETE: Orla de anverso o reverso compuesto por puntos o perlas.

GRUESO: Peso de la moneda fuerte.

GUITÓN: Especie de moneda que servía para tantear. (Véase FICHA).

H

HOJA: Efecto que se observa en algunas monedas debido a que, en la obtención del metal se ha mezclado desperdicio procedente del cizallado de discos con metal puro, en cantidad superior al 30%, presentado pequeñas "hojitas" en su laminado, pudiendo estar presente en la moneda por pequeñas partes de metal desprendidas o levantadas. Las monedas acuñadas con cospeles de este metal mal laminado, pueden separarse en dos partes casi iguales, despegando el anverso del reverso. No se trata de monedas aserradas como generalmente se cree.

I

IMITACION: Moneda fabricada por particulares, imitando la legal o corriente.

IMPRONTA: Se entiende por tal la reproducción en yeso, cera, lacre, papel, etc., del conjunto de tipos, leyendas y demás características de una moneda. Características de una moneda.

Según el tipo de impronta que se realice, el resultado puede presentar las reproducciones en hueco o en relieve. Aparte de su utilidad para coleccionistas y estudiosos, en general, debemos recordar que a lo largo de la historia han circulado improntas como moneda de necesidad, sustituyendo las acuñaciones en momentos de guerra, escasez de metal, etc.

INCISA: Otra forma de denominación para las monedas Incusas.

INEDITA: Moneda o medalla de la cual ningún autor, libro o catálogo ha hecho mención.

J

LAMINACIÓN: Acción y efecto de laminar metales.

LAMINADORA: Construidas por primera vez en 1926. Máquina destinada a dar a las láminas de metal un espesor uniforme para su posterior troquelado.

LATÓN: Liga de cobre y zinc.

LENTICULAR: Dícese de aquella moneda que es más gruesa por el centro que por los bordes.

LEY: Proporción de metal noble que contiene la moneda, ligado con otro de mayor.

LEYENDA: Inscripción grabada en el anverso, reverso o canto de una moneda.

LISTEL: Círculo en relieve o filete que rodea la moneda en toda su circunferencia, entre el borde exterior y la gráfila u orla de granos menudos.

Es el resultado de pasar un disco a través de la torculadora, quedando el cospel listo para recibir su impresión. Sirve para proteger el relieve de la moneda y su mejor achocación.

M

MACQUINA: Moneda de plata u oro, de aspecto irregular y bordes recortados, labrada a martillo sobre un cospel irregular sin laminar.

MARCA: Signo con el que las cecas, ensayadores, etc., se sellaban y sellan en las monedas.

MARCA DE CECA: Señal grabada en la moneda, indicativa del taller emisor. Este uso aparece ya en moneda antigua y luego en moneda medieval.

MARCA DE VALOR: Indicación grabada en la moneda del valor de curso de la misma. En las monedas españolas, esta marca suele estar a uno y otro lado del escudo. En las monedas del Centenario de la peseta, en la parte inferior del reverso.

MATRIZ: Confundida a veces con el troquel o cuño. Se trata de un molde donde aparece el tipo que se reproducirá en los troqueles y punzones, de manera que, las monedas presenten uniformidad en su factura.

MEDALLA: Nombre genérico dado en la antigüedad a la moneda. Pieza acuñada sin indicación de valor, destinada a la conmemoración, recordatorio, etc., de un hecho, un acontecimiento importante, o una persona.

MEDALLÍSTICA: Rama de la numismática que trata del estudio de las medallas.

MEDALLÓN: Medalla o moneda de mayor tamaño que las usuales.

MENUJA: Moneda de cobre o plata de escaso valor.

METAL AGRIO: Se reconoce por agrietamiento más o menos profundo que se producen en el momento de acuñar. Se deben a deficiencias en el proceso de aleación. Generalmente afecta a la plata.

METAL PRECIOSO: Dícese del oro, la plata y el platino. También recibe el nombre de METAL NOBLE. Estos metales son apreciados desde el punto de vista económico.

METÁLICO: Dinero en oro, plata u otro metal a diferencia de la moneda papel.

METROLOGÍA: Ciencia que estudia los sistemas de pesas y medidas.

MILÉSIMA: Término empleado para determinar la milésima parte de una unidad monetaria que contenga metal fino, oro o plata. Esta referencia metroológica comenzó a utilizarse a partir de la implantación del sistema métrico decimal, ya que anteriormente, en el antiguo duodecimal, se empleaban dineros, quilates y granos.

MÓDULO: El diámetro de una pieza numismática medida en milímetros.

MÓDULO MAYOR: Error debido a la máquina de reducir (pantógrafo), al confeccionar el troquel a escala equivocada grabando un anverso o un reverso o ambos, a un tamaño superior al de la moneda tipo. También aplicable al mayor tamaño del cospel.

MOLDE: Instrumento útil para dar forma o cuerpo a monedas o medallas.

MOLINETE: Máquina destinada a dar a las láminas de metal un espesor uniforme para su posterior troquelado. También recibe el nombre de laminadora.

MONEDA A MARTILLO: Moneda fabricada a golpe de maza o martillo, empleando un troquel y un yunque para imprimir el tipo. Es un sistema muy antiguo que perduró hasta el siglo XVI, cuando se introdujeron los sistemas de volante, balancín, molinos, etc. Se trata de un sistema de acuñación artesanal.

MONEDA CON IMAGEN LATENTE: Es un nuevo sistema de seguridad en las monedas, similar a los hologramas (imagen óptica en las que las imágenes son tridimensionales).

MONEDA FORRADA: Dícese de aquella moneda que tiene su ánima de cobre u otro metal y una lámina de plata u oro que la recubre dando sensación de estar hecha de este último metal.

MONEDA PELICULADA : ídem MONEDA FORRADA.

MONEDA-TIPO: Se dice del ejemplar perfecto, acuñado para su circulación normal, que en el coleccionismo de variantes sirve de prototipo representativo y modelo de referencia.

MONEDERO FALSO: El que acuña moneda falsa, o le da curso a sabiendas.

MONETARIO: Colección ordenada de monedas y medallas.

MONETIZAR: Dar curso legal como moneda a billetes de banco u otros signos pecuniarios.

MONOGRAMA (o anagrama): Conjunto de letras principales de un solo nombre, formando un dibujo o figura. Su empleo en las monedas se remonta a la antigüedad, aunque se difundió más a partir del Bajo Imperio Romano con Constantino I (307-337). Generalmente representan o simbolizan la autoridad (rey, monarca, etc.) o el centro emisor (ceca, taller, ciudad, etc.). La calidad, variedad, técnica y diseño constituyen un interesante capítulo dentro de las ciencias numismáticas, desde el punto de vista histórico y artístico.

MONOMETALISMO: Sistemas de moneda en que rige un patrón único.

MUESTRA: No debe confundirse con la de "ensayo" o "prueba de cuño", ya que la moneda de muestra es la que se toma al azar para comprobar y contrastar el peso, la leyenda, el título, el módulo, el grosor, los tipos, etc. Una vez realizada esta comprobación, se deposita en la tesorería del banco o entidad emisora.

MÚLTIPLO: Moneda de mayor valor con respecto a la que sirve de unidad monetaria con la que hace serie.

N

NUMERARIO: Moneda acuñada o dinero efectivo.

NUMIFORME: Que tiene la forma de una moneda.

NUMISMA: Moneda, en latín.

NUMO: Vocablo antiguo castellano para significar monedas o dinero.

NUMULAR: Que tiene forma y tamaño de moneda.

O

OBSIDIONAL: Moneda de necesidad acuñada en una ciudad asediada.

ONZA TROY: Medida de peso inglesa que se emplea para metales preciosos y pedrería, equivale a 31,103 gramos. Su abreviatura es Oz.

OQUEDAD: Espacio que queda vacío en algunas monedas, provocado naturalmente o artificialmente.

ORDENANZA: Mandamientos, reglas, edictos, provisiones, disposiciones, etc., promulgados por los gobiernos soberanos para fijar el valor de las monedas, reglamentar su circulación y su legislación.

ORLA: Adorno o dibujo que rodea la orilla de la moneda, bien por anverso o reverso.

P

PANTÓGRAFO: Instrumento que sirve para copiar dibujos aumentando o disminuyendo su tamaño, basado en paralelogramos articulados. Este instrumento dispone de unas varillas conectadas de tal manera que se pueden mover respecto de un punto fijo (pivote).

PATINA: Especie de barniz que adquieren los objetos con el paso del tiempo y que alteran su aspecto superficial. La más característica es la del cobre y bronce, con colores pardos y verdes. A veces los falsarios producen pátinas sobre las monedas a base de, compuestos de ácidos amoniacales para engañar a los coleccionistas sobre la autenticidad de la pieza ofertada.

PATRÓN: Típico adoptado para la unidad monetaria. Moneda que sirve de unidad-base en un sistema monetario, puede ser monometálico o bimetálico, según sea el patrón simple o doble, es decir, puede ser una unidad-oro o una unidad-plata.

P.D.S.: (Planchet, Die, Strike) Sistema de clasificación norteamericano que propone catalogar las monedas con error o variante en base a tres etapas claramente delimitadas; Cospel, Cuño y Acuñación. Cuenta además con un sistema numérico que permite cuantificar los errores y variantes existentes.

PECUNIA: Dinero, en latín. Viene de "Pecus" = oveja, porque ésta fue unidad económica.

PERFORADO: Se dice de la moneda que oficialmente es puesta en circulación con un agujero central, hecho en la fábrica.

PERFORADA: Moneda que presenta una perforación, generalmente circular, para disminuir su valor o utilizar de colgante.

PESO: Primera acepción: Valor ponderal de una moneda.

PIEZA: Sinónimo de MONEDA.

PILA: Hierro que está debajo del cuño superior que acuña la moneda o medalla. Receptáculo de los hornos de fundición en el cual cae el metal fundido.

PROOF: Palabra inglesa que indica "Prueba". En numismática se emplea para indicar aquella moneda que ha tenido una acuñación especialmente esmerada. Estas piezas son acuñadas con cuidadosa selección de los cospeles, empleando troqueles especialmente pulidos, con brillo de espejo de los planos y mateado de los relieves. La acuñación, propiamente dicha, se efectúa a cadencia reducida y todas las manipulaciones son realizadas con el máximo cuidado.

PROVINCIAL: Moneda batida en una región o provincia de un país, con autonomía propia, dentro de su centro emisor.

PROVISIONAL: Moneda acuñada en circunstancias especiales de escasez de metal y cuyas características reflejan la precariedad de la situación. De aspecto tosco, aunque algunos ejemplares son de gran belleza, la mayoría se fabrican en momentos de guerra, empleando materiales muy diversos, entre ellos el papel, originando en cierta medida la estabilización del papel moneda. Por último, la moneda provisional acusa ciertos matices locales ajenos al cuño oficial.

PRUEBA: Sinónimo de ENSAYO, moneda acuñada antes de la aprobación definitiva del tipo que se adoptará. Las pruebas de una moneda son los elementos de trabajo necesarios para lograr el diseño que, definitivamente se adoptará. En ella se mezclan motivos y metales y casi nunca llegan a manos del público, ya que finalmente, suelen convertirse en raras piezas de museo.

PUNZÓN: Instrumento de acero que tiene en la boca un relieve que hinca por presión o percusión quedando impreso en el trabajo que ha hecho el orfebre distinguiéndolo de otros talleres u orfebres e identificando la ciudad, el año e incluso la pureza del metal empleado. Tiene la misma aplicación que el CUÑO, ya que se trata de una pieza de acero en cuyo extremo achatado se han grabado previamente los tipos a reproducir; al golpearlo sobre el cospel con el martillo o tas, se consigue en huecograbado la impronta deseada.

REACUÑACIÓN: Nueva emisión de moneda ejecutada con los cuños originales (o reproducidos) de una acuñación anterior. Modernamente, algunos países realizan reacuñaciones de sus monedas de plata u oro de pasado siglo o de principios del presente. Naturalmente, estas emisiones llevan alguna característica que las diferencia de las de época y su cotización en el mercado numismático es, en general, algo inferior. Por estar legalmente emitidas por el Gobierno, estas monedas no pueden considerarse como falsificaciones.

REACUÑADA: Moneda reutilizada con diferente cuño, pero donde se advierte aún la impronta anterior. Generalmente, se recurría a este sistema en momentos de escasez de metal, así como en el caso de monedas extranjeras reacuñadas con tipos del país que se apropiaba de las mismas. Se trata de un sistema de reutilización muy antiguo, conocido en el mundo clásico y que en numerosas ocasiones se estudia dentro de la problemática del resello.

REACUÑAR: Resellar una moneda por otro país distinto al que la acuñó, para darle validez en su territorio.

REBABA: Porción de material sobrante que forma saliente en el canto de algunas monedas.

RECORTADA: Con el propósito de disminuir el peso y recuperar parte del metal se cortaba fraudulentamente parte del cospel, siguiendo su misma forma geométrica. Es relativamente frecuente en moneda medieval de plata o de oro. Dícese también a la pieza que ha sufrido un recorte por parte del ajustador, con objeto de darle peso adecuado; excelentes ejemplos son las MACUQUINAS.

REENSAYE: Someter a la moneda a un nuevo ensaye.

RELEVADA: Figura que resalta como principal en las monedas o medallas.

RELIEVE: Impronta que resalta sobre el plano de la moneda o medalla.

RELIGA: Porción de metal que se añade en una liga o aleación para alterar sus proporciones.

REMACHE: Operación efectuada por los oficiales de una ceca, que consistía en sellar con una marca las barras y rieles, con el título del fino, peso y número.

REMALATO: Moneda mal sellada.

RENDICIÓN: Cantidad de piezas acuñadas en un período determinado pero que carece de la autorización del Estado para su circulación.

REPICADA: Sinónimo de doble acuñación.

RESELLADA: Moneda a la que se le ha punzonado un nuevo sello para su circulación, alterando su valor primitivo en más o en menos, o reafirmando la buena ley de su metal.

RESELLAR: Contramarca que se imprime en una moneda. Generalmente, se hace con la moneda extranjera, con la intención de darle curso legal en un país que no es el suyo de origen. Esta peculiaridad se halla con frecuencia en los reales de a ocho españoles, que por su prestigio circularon por diversos países de América y Asia. El resello puede deberse también a cambios legales del valor facial de la moneda o para autentificarla en caso de abundar falsificaciones.

RESELLO: Segundo sello que se añade a una moneda con objeto de cambiar su valor facial, ampliar su ámbito de circulación, etc. Aunque una moneda que ostenta un resello no oficial no puede considerarse una variante, la consideramos material coleccionable por lo que representa de historia de la época, sirviendo de complemento a la colección. Este grupo reúne los resellos políticos, los de cambio de valor o numerales, los que ostentan siglas o letras, así como los publicitarios.

RESTAURADA: Moneda legítima, que habiéndose desgastado por el uso, ha sido retocada para su mejoramiento.

REVERSO: En monedas y medallas, cara opuesta al anverso. Cara secundaria de la moneda donde pueden estar grabado el escudo y el valor.

REVERSO DE MEDALLA: Se dice cuando el anverso y el reverso coinciden al ser girados sobre su eje. Ya que, tradicionalmente, las medallas están acuñadas para que tengan una alineación de 0 ó 360 grados, en el caso de las monedas están alineados es de 180 grados.

RIEL: Lamina de metal en bruto de un espesor determinado. De la misma se obtienen los discos de metal que luego de procesados se convertirán en cospelos.

S

SEGMENTADA: Otra forma de llamar a las monedas de final de riel o capadas.

SENCILLA: Moneda menor con respecto a otra de mayor valor del mismo nombre y serie.

SEÑA: Pieza de plomo, lata, madera, cuero o cartón, sustitutiva de la moneda de poco valor en las transacciones comerciales de escasa envergadura; su origen es parecido al de los jetones o "guitones".

SEÑORAJE: Peso retenido en las cecas por el Estado como impuesto de la acuñación de moneda.

SERIE: Conjunto de monedas de varios valores que guardan relación entre sí, bien por el año de su acuñación, motivo, etc.

SISTEMA: Método o conjunto de reglas o principios conexos acerca de determinada materia. Puede ser decimal, monetario, ponderal.

SOBREESTAMPADA: Sinónimo de sobre acuñada.

SOLDADURA: Resto de metal que aparece en algunas monedas utilizadas como colgantes.

SUBREPTICIO: Dícese del que oculta a sabiendas la falsedad o trucaje de una moneda para obtener un beneficio, que de otro modo no lo conseguiría.

SUPERINTENDENTE: Director de la Ceca.

T

TALLA: Aspecto de gran importancia en el proceso de fabricación de la moneda, puesto que determina el valor intrínseco de la pieza. La talla monetaria responde al número de monedas que deben obtenerse del marco específico del metal que se acuña. En este sentido, existen desde antiguo estrictas ordenanzas y leyes, especialmente sobre el patrón del oro y la plata.

TALLADOR: Persona encargada en una ceca de grabar los punzones con los cuales se fabrican los troqueles en hueco, utilizados en la acuñación de monedas y medallas.

TESORERO: Ministro de una ceca encargado de la custodia y distribución de los metales.

TIRAJE: Número de piezas que se acuña de un tipo de monedas o serie durante un espacio de tiempo.

TÍTULO: Ley metálica de la moneda. Véase LEY.

TOQUE: Piedra usada para el ensaye de ley del oro y plata y operación con que se determina la misma.

TORCULADORA: Prensa que se emplea para la fabricación de monedas. Con esta máquina, al pasar los discos a través de unos canales, que gradualmente se van estrechando, forman un perfil alzado en el borde de ambas caras. Véase LISTEL.

TROQUEL: Sinónimo de CUÑO. Molde empleado en la acuñación de monedas.

TROQUEL DE COLLAR: Es el aro o virola que rodea el cospel y el causante de la acuñación del canto (tanto si es liso, estriado o con leyenda) al contener la expansión del metal en el momento del impacto de la acuñación.

TROQUELES INVERTIDOS: La doble acuñación puede deberse también a troqueles invertidos, cuando la segunda estampación se efectúa acuñando el anverso sobre el reverso y viceversa.

U

UNIDAD: Moneda patrón en un sistema monetario.

UNIFAZ: Moneda acuñada de una sola cara, por ejemplo, las arcaicas griegas llamadas incusas, actualmente no se dan, salvo en circunstancias de fabricación de monedas obsidionales o de necesidad.

V

VACIADA: Véase Fundida.

VALOR: El valor es un requisito esencial de la moneda, ya que ésta es en sí misma una mercadería escogida para servir de patrón en los cambios.

VALOR FACIAL: Véase Facial.

VALOR INTRÍNSECO: Es el que resulta del precio que tiene en el mercado el metal con que está fabricada una moneda y dependerá de su peso y ley.

VALOR LEGAL O FACIAL: Se trata del precio de circulación de una moneda, el cual es establecido por el gobierno que la ha emitido. Suele estar impreso en la misma.

VALOR RELATIVO: Viene representado por el poder adquisitivo de la moneda. Es difícil de determinar, ya que depende de dos variables, el del metal de la moneda y el de la mercadería con la que se compara, de acuerdo ambos con la ley de la oferta y la demanda.

VELLÓN: Liga de plata y cobre que se labró en moneda antiguamente. También recibe este nombre a la aleación de cobre, latón, plomo y un poco de estaño.

VIROLA: Aro de acero con que rodean los troqueles en la prensa de acuñar monedas, para evitar la expansión del metal fuera de aquellos, al ser troqueladas sus dos caras y para que al mismo tiempo queden grabados en el canto los dibujos o inscripciones que deba tener. Se empezó a utilizar sobre el siglo XV y gracias a ella se pudieron eliminar las irregularidades en el contorno de las monedas.

VIROLA SALTADA: En las monedas con leyenda en el canto, grabada por tres virolas, la variante se ocasiona por el desplazamiento total o parcial de una o más de ellas, resultando un reborde saliente en un tercio de su perímetro (120º), por cada virola desplazada.

VOLANTE: Sistema de acuñación basado en el proceso del balancín, que después de algunos intentos fallidos, se instaló en Londres y París.

Agradecimientos

Especial gratitud a quienes colaboraron con la gestación de este libro. Los aportes de cada uno fueron vitales para que cada apartado fuese rico en información e imágenes y aporte a la disciplina en la medida de lo esperado. A continuación el listado de aquellos que generosamente compartieron conmigo sus colecciones y conocimiento de manera desinteresada. Muchos de ellos han hecho muchos más y seguramente serán los encargados de editar la segunda edición de este trabajo, que sin duda será más amplia y compleja en sus aportes y estudios.

Maximiliano Lazzaris, Ramos Mejía, Buenos Aires

Norberto Bernat, Santo Tomé, Santa Fé

Leonardo Landin, Caseros, Buenos Aires

Oscar Flores Vaca, Córdoba, Córdoba

Edgardo Foglia, San Justo, Santa Fé

Hector Barazzoto, Córdoba, Córdoba

Hector Carlos Janson, Wheelwright, Santa Fé

Mariano Cohen, Cdad. de Buenos Aires

José Horacio Mandel, San Fernando, Buenos Aires

Diego Maciel, Resistencia, Chaco

Eduardo Colantonio, Cdad. de Buenos Aires

Eduardo Borghelli, Cdad. de Buenos Aires

Fernando Iuliano, Cdad. De Buenos Aires

Patrick Glassford, EEUU

Sergio Cocciarini, Gral. Roca, Río Negro

Germán Eduardo Stock, Ituzaingó, Buenos Aires

Y al Centro Numismático Buenos Aires.

Bibliografía

- Diccionario de la Moneda Hispano Americana, Humberto Burzio
- La Moneda Circulante en el Territorio Argentino, Hector Carlos Janson, 2015
- World Greatest Mint Errors , Byers Mike, 2009
- Monedas Bastardas de la República Argentina 1881-2008, Vicente L. Scorzari, 2009
- Amonedación Nacional, Las monedas acuñadas en virtud del decreto N°119.976/42, Museo de Casa de Moneda Argentina, 2011
- Torito, La moneda que se separa en dos partes, Carlos Damato, Rosario
- The Official Price Guide to Mint Errors, 6th Edition, Alan Herbert, 2002
- Strike it Rich with Pocket Change, Ken Potter and Brian Allen, 2011
- Error-ref.com, The Error-Variety Education Consortium, Mike Diamond (Senior Editor & Author), Fred Weinberg (Consulting Editor), Jon Sullivan (Consulting Editor), BJ Neff (Editor & Author), JC Stevens (Editor), Peter Lukic (Consulting Editor & Web Master)
- Numismática, Concepto y Metodología, Damian R. Salgado, 2009
- The 'clipped planchet' error, Jon Saxton, 2004
- How to Determine a Genuine Clipped Coin Error (2009) Retrieved April 22, 2012 from , www.australian-coins.com
- Minting System solutions for the minting industry, Schuler Pressen GmbH
- Error Coin Encyclopedia, 4th edition, Fred Weinberg, Arnold Margolis, 2004
- The Design Cud, Mort Goodman , 1969
- World Bi-Metallic Collectors Club – Errors in Bi-Metallic coins – Image Library, Benjamin Muñiz, 2005
- Numismatic Forgery, Charles M. Larson, 2004

ISBN 978-987-42-4640-0

