

CIRCOLO FILATELICO NUMISMATICO
MANTOVANO

AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE
DI MANTOVA

ATTI

DEL III MEETING DEI NUMISMATICI E MEDAGLISTI EUROPEI

L'ARTE INCISORIA DALL'ETÀ ALBERTIANA AL XVII SECOLO

MANTOVA 1995

LA «CONIAZIONE» DI MEDAGLIE
SECONDO BENVENUTO CELLINI

Quando la medaglia rinascimentale nacque, per opera del Pisanello, essa fu concepita essenzialmente come prodotto di fusione: l'artista modellava nella cera la figura della medaglia in rilievo, e da questo modello, senza la necessità di incidere conii in metallo, si ricavavano gli stampi, generalmente in gesso, necessari a ricevere la colata di metallo. Il tutto però non avveniva senza problemi. L'inconveniente maggiore era dovuto al tempo di realizzazione di una singola medaglia: la fusione richiedeva molto più tempo di quanto non ne sarebbe occorso per un'eventuale coniazione del pezzo. Inoltre, molto era il tempo perso nella realizzazione degli stampi: da un singolo stampo, generalmente, poteva essere ricavata una sola medaglia.

Per quanto la tecnica di fusione del Pisanello avesse fatto immediatamente scuola ovunque, la sperimentazione di nuove metodologie di lavorazione non si interruppe, e proprio la necessità di realizzare medaglie mediante coniazione con risultati artistici almeno pari a quelli ottenibili attraverso la fusione fu una questione molto sentita già in alcuni artisti contemporanei del Pisanello.

In un inventario del 1402 stilato per conto del duca di Berry troviamo menzionate alcune medaglie coniate di Francesco da Carrara, realizzate nel 1390 presumibilmente da qualcuno dei Sesto, medaglisti e zecchieri veneziani, ma le ridotte dimensioni e lo stile le fanno apparire riproduzioni di medaglioni romani del periodo imperiale piuttosto che medaglie rinascimentali.

Per trovare medaglie coniate bisogna citare Gianfrancesco Enzola, medaglista parmense attivo tra il 1456 e il 1478, che fu forse il primo a sperimentare la coniazione di medaglie, anche se limitatamente a medaglie di piccole dimensioni e con risultati non sempre entusiasmanti, al punto che l'Enzola, sul finire della sua attività, preferì dedicarsi quasi esclusivamente alle medaglie fuse. Ricordiamo pure Vittore Camelio, veneziano, ma anche per lui i risultati nella coniazione di medaglie furono di gran lunga inferiori a quelli ottenuti per le medaglie fuse.

Fu solo col fiorentino Benvenuto Cellini, verso la metà del XVI seco-

lo, che la coniazione trovò una metodologia di realizzazione efficiente, la quale garantisse ottimi risultati artistici e al tempo stesso velocizzasse i sistemi di produzione.

Se possiamo dire molto sul Cellini e sul suo modo di operare in campo medaglistico, questo lo dobbiamo principalmente a lui stesso. Per lasciare testimonianza indelebile delle tecniche da lui seguite nell'arco di tutta la sua vita artistica, Cellini pubblicò nel 1568 un'opera intitolata *Due trattati. Uno intorno alle otto principali arti dell'oreficeria. L'altro in materia dell'arte della scultura...* dove un intero capitolo è dedicato ai metodi di realizzazione di monete e medaglie.

La tecnica introdotta dal Cellini può venire definita senza esagerazioni «rivoluzionaria». Come è stato appena detto, il sistema del Pisanello non prevedeva l'incisione dei conii per le medaglie: ci si limitava a preparare stampi a partire da un modello in cera nei quali gettare il metallo fuso. Il Cellini se ne differenzia fin dalla genesi più elementare della medaglia. Innanzitutto, venivano creati due veri e propri conii, denominati *tasselli*, di forma approssimativamente cubica, su un lato dei quali veniva creato il «negativo» della medaglia, cioè il vero e proprio stampo per il tondello di metallo.

Già dalla realizzazione di questi tasselli ci si imbatte in una tecnica nuova, diversa sia da quella della recente scuola pisanelliana, sia da quella più datata e impiegata dai medaglisti dell'impero romano, che incidevano i conii con ciappole e bulini. Cellini fu uno dei primi artisti a occuparsi di meccanicizzazione della produzione di monete e medaglie. Criticando la pratica di incidere i conii a mano — seguita fin dall'età Greca, con tempi di realizzazione piuttosto lunghi e con risultati artistici spesso tutt'altro che eccellenti — introdusse un sistema di incisione dei conii che nel seguito chiameremo, per semplicità ma tutt'altro che impropriamente, «stampa».

Poco meno di un secolo prima, in Germania Gutenberg aveva creato la stampa tipografica sfruttando un sistema di lettere in rilievo realizzate in piombo e inchiostrate che, premendo sul foglio, avrebbero lasciato la loro impronta. Cellini non fece altro che riprendere quest'idea, semplice ma estremamente pratica, e la adattò alle sue necessità di medaglista. Egli creò dei piccoli *punzoni*, ciascuno dei quali riproduceva in rilievo un particolare alquanto piccolo del disegno che sarebbe dovuto apparire sulla medaglia, di dimensioni anche inferiori al centimetro quadrato, o una lettera da utilizzare nella leggenda. Una volta tracciati con delle seste i contorni della leggenda e delle raffigurazioni sul tassello vergine, si poteva procedere all'incisione vera e propria del conio.

Con piccoli colpi di martello (il Cellini lo chiama *mazzetta*) imprime-

va questi punzoni sul metallo del tassello, di modo che ne restasse in incuso l'immagine. Con questo espediente pochi pezzi erano sufficienti a comporre un conio, per di più in tempi brevi e con importanti vantaggi. Per fare solo un esempio, un errore di battitura che avrebbe reso inservibile il conio poteva essere rimediato rifacendo un nuovo conio in un tempo quanto mai breve, giusto quello necessario alla stampa dei punzonetti su un nuovo tondello. Si potrebbero elencare altri vantaggi derivanti da questa nuova tecnica, ma sarà sufficiente ricordare come il loro denominatore comune sia sempre il tempo, tempo risparmiato proprio in conseguenza di questa velocizzazione.

Terminata questa fase che chiameremo di composizione, faceva seguito un'opera di rifinitura attraverso ciappole e bulini, con un duplice scopo: eliminare eventuali piccoli errori di impressione dei punzoni, come imperfezioni tra i combaciamenti delle stampe dei punzonetti, e affinare i lineamenti impressi. Poi, una volta provata la validità artistica di ogni tassello stampandone una prova sopra un pezzo di cera o di piombo, si passava all'ultima fase di preparazione del tassello: la tempera, che induriva il tassello e lo rendeva pronto a tollerare tutte le pressioni derivanti dal suo impiego successivo.

Giunti a questo punto, possiamo considerare conclusa la fase di preparazione dei conii e aprire il discorso riguardante l'impressione dei tondelli. Nel titolo ho messo le virgolette al termine «coniazione» in considerazione del fatto che il processo di stampa delle medaglie non è riconducibile solo ed esclusivamente a un processo di coniazione del tondello nell'accezione odierna del termine: almeno, non per tutte le tecniche seguite dal Cellini. Pur avendo conii temperati, restavano sempre tutti quei problemi derivanti dalla coniazione di oggetti dal rilievo alto, principalmente quelli dovuti alla difficoltà da parte del metallo del tondello di riempire tutte le incisioni del tassello. Il superamento di questo ostacolo fu inizialmente realizzato dal Cellini combinando insieme la tradizione, che voleva monete e medaglie prodotte per conio, e la scuola pisanelliana, propugnatrice della fusione.

Cellini chiamò un suo metodo di stampa delle medaglie *à conio*, cioè impiegante conii, i cui aspetti principali sono qui descritti.

Dai conii temperati venivano preparate due prove di stampa della medaglia in piombo, metallo molto morbido che riempiva ottimamente gli intagli del tassello, ed utilizzando una rena di tufo molto simile a quella che ricopre Piazza del Campo a Siena in occasione del Palio, traeva dei calchi in incuso dell'esemplare, poi utilizzati per una prima colata di metallo, in modo molto simile al procedimento pisanelliano. Quella che veni-

va estratta dai calchi era una medaglia molto grezza e, anche se prodotta per fusione, ben lontana dall'aver una finezza estetica degna della medaglie fuse contemporanee al Cellini: i rilievi erano sì definiti, ma i dettagli ancora molto approssimativi. Nonostante tutto, questo primo prodotto costituiva la base necessaria per la coniazione vera e propria.

Nel disegno qui proposto (fig. 1) è stato ricostruito il dispositivo di «stampa à conio» utilizzato dal Cellini, seguendo le istruzioni da lui stesso riportate nel sopracitato libro. Una volta estratta dal calco e ripulita con una lima dalle bavette dovute alla fusione, la medaglia veniva inserita tra i tasselli incisi, in modo che i suoi rilievi combaciassero perfettamente con gli incavi di ambedue i tasselli. Questi oggetti così disposti venivano quindi inseriti in una staffa di ferro che li mantenesse immobili e allineati con delle biette sopra una solida pietra. Con la mazzetta si esercitava una vigorosa pressione dall'alto, nel verso indicato dalle frecce tratteggiate. La staffa impediva lo scostamento dei tasselli dal tondello ed evitava ribattiture, mentre il sistema biette + pietra aveva il duplice scopo di permettere

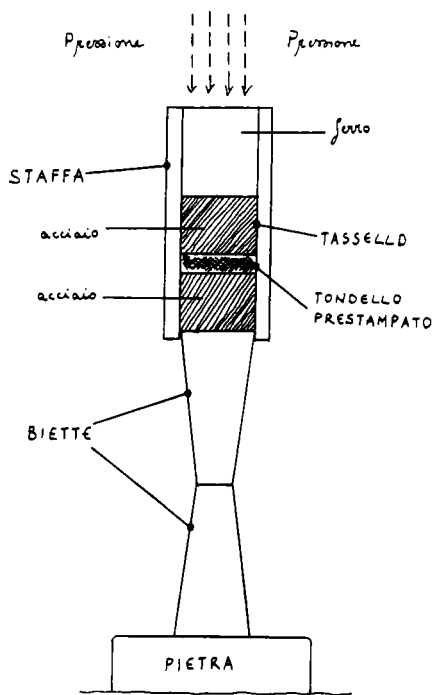


Fig. 1 - Coniazione di una medaglia con l'uso di biette (disegno non in scala).

una coniazione efficiente anche da parte del tassello disposto nella parte inferiore della staffa e di distribuire la pur sempre notevole pressione lungo il piano del pavimento.

Confrontando questo sistema con un analogo impiegato dal Cellini per la coniazione delle monete (fig. 2) si osserva come il meccanismo di coniazione risulti essere grosso modo lo stesso, con un tondello racchiuso tra due tasselli e una forza esercitata dall'alto. Le differenze sostanziali derivano dal dispositivo che blocca i tasselli — la staffa — e dalle biette per lo scarico delle pressioni.

Tuttavia, nel caso della coniazione delle medaglie, il processo non è volto a modellare completamente un tondello ancora vergine, come avveniva e avviene a tutt'oggi per una moneta. Qui il tondello ha già assunto, sebbene approssimativamente, i lineamenti definitivi. Questa fase della coniazione ha lo scopo di affinare questi rilievi, cioè di spingere con maggior facilità il metallo all'interno di tutte le cavità del tassello, processo questo che sarebbe risultato più complesso e approssimativo nel caso ap-

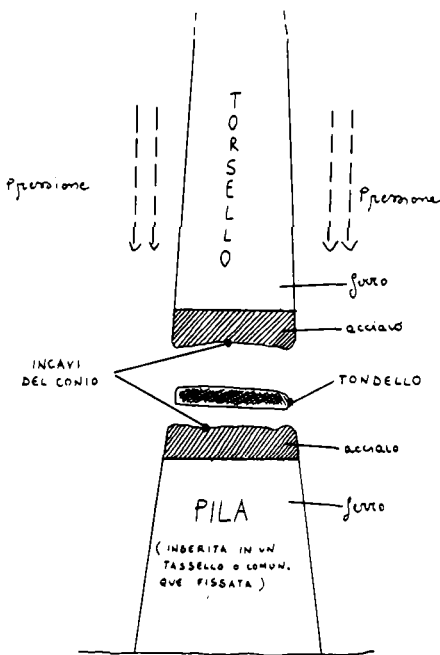


Fig. 2 - Coniazione di una moneta (disegno non in scala).

punto in cui il tondello fosse stato ancora completamente piatto e le incisioni dei tasselli molto pronunciate.

Questo espediente ha in sè il vantaggio tanto ricercato della velocità: quattro mazzate di numero, con la sola accortezza di capovolgere i tasselli all'interno della staffa dopo due colpi, erano sufficienti per approntare una medaglia. Questa poteva poi essere eventualmente cotta al fuoco e battuta altre volte sempre sfruttando questo procedimento in modo da migliorarne ulteriormente i dettagli, ma già dopo una sola serie di martellate si aveva un esemplare di gran lunga superiore a tutte le medaglie coniate prima di allora.

Nel suo libro il Cellini si preoccupa, con lo spirito del maestro, di fornire misure e specificazioni necessarie per questo lavoro: la staffa doveva essere *di ferro larga quattro dita, grossa due e lunga un mezzo braccio*, le biette *lunghe una volta e mezzo la lunghezza della staffa*, ecc... Ma anzichè scendere in questi dettagli è più opportuno completare il discorso affrontando un secondo sistema di coniazione, chiamato *stampa à vite*.

Anche in questo caso risulta comodo l'impiego di un disegno (fig. 3).

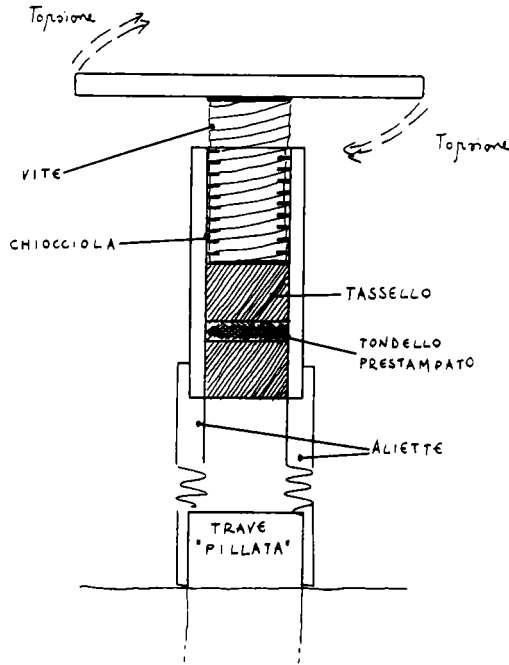


Fig. 3 - Coniazione di una medaglia con l'uso della vite (disegno non in scala).

Come si ha modo di osservare, la staffa e i due tasselli precedentemente citati vengono ancora qui riproposti. La principale variazione consiste nel mutamento del dispositivo che impartisce la pressione ai due tasselli e al tondello. Dove prima avevamo una mazzetta che colpiva il fondo della staffa, ora abbiamo una vite che, procedendo lungo una filettatura praticata all'interno della staffa e denominata *chiocciola*, spinge verso il basso il tassello superiore il quale trasmette al tondello, in questo caso vergine, e al tassello inferiore pressione sufficiente alla realizzazione della stampa con eccellenti risultati fin nei minimi dettagli.

Tra il tassello superiore e la vite e tra il tassello inferiore e il fondo della staffa potevano venire inserite delle biette, più piccole ovviamente di quelle viste in precedenza, allo scopo di impartire meglio la pressione ai tasselli. Altri dispositivi, come quelli indicati nel disegno con le parole *aliette* o *trave pillata*, costituivano semplici espedienti per evitare danni all'impianto durante la lavorazione delle medaglie: loro compito era quello di tenere ben fermo il tutto durante la torsione della vite, realizzata attraverso una trave lunga due braccia fissata in cima ad essa.

Cellini stesso si dimostra prodigo di parole lodevoli verso questo sistema ancor più che non verso il precedente, e lo fa elencandone i vantaggi. Con la stampa a vite, per quanto fosse necessaria molta più forza per esercitare la pressione sul tondello (egli stesso racconta che occorrevano quattro uomini per ruotare l'asta), si ottenevano a parità di tempo un maggior numero di medaglie, per il fatto che il tondello non necessitava di alcuna pre stampa nè di successive ricotture, e i tasselli subivano molti meno danni causati dall'usura. Con tono orgoglioso ricorda come due strettore di vite producessero un risultato migliore di cento colpi di mazzetta.

Approssimativamente, il tempo necessario alla produzione di una medaglia tramite l'impiego di mazzetta e biette bastava a produrre fino a venti esemplari col sistema della vite. E il rapporto cresce ancora se consideriamo la stampa a vite in rapporto con la produzione tramite fusione. Dati questi che a paragone delle presse automatiche di oggi possono dire poco, ma che invece devono essere tenuti in gran conto perché, indipendentemente dai risultati del Cellini, tutta la monetazione e medagliistica italiana e in parte europea risentirà di queste tecniche già a partire dalla seconda metà del Cinquecento.