



**ERRORES  
DE ACUÑACIÓN  
EN LA AMONEDACIÓN  
NACIONAL 1881-2016**

---

**ARIEL DABBAH**

---

---

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

POR ARIEL DABBAH

Dabbah, Ariel  
Errores de acuñación en la amonedación nacional 1881-2016 / Ariel Dabbah. - 1a ed ilustrada. -  
Ciudad Autónoma de Buenos Aires : Ariel Dabbah, 2017.

145 p. ; 25 x 18 cm.

ISBN 978-987-42-4640-0

1. Numismática. 2. Desarrollo de Colecciones. 3. Historia Argentina. I. Título.  
CDD 737.4

Diseño gráfico y edición: Maria Noel Rearte  
manorearte@gmail.com

Este libro fue impreso en: "Pymedia S.A."  
www.pymedia.com.ar

Se imprimieron 200 ejemplares en el mes de Julio del año 2017

Se prohíbe la reproducción total o parcial de esta obra bajo cualquier método, sin la previa y  
expresa autorización por escrito del autor.  
email: adabbah@gmail.com

## 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 .....	15
Etapas de diseño.....	16
Apertura de cuños .....	16
Laminación de cospeles .....	18
Acuñación.....	19
Capítulo I ERRORES DE COSPEL .....	21
1.0 Cospel virgen .....	23
1.1 Capado .....	24
1.2 Final de riel .....	25
1.3.1 Problemas de aleación y laminado .....	29
1.3.2 Problemas con la serie Bazor (Torito) .....	30
1.4 Error de enchapado o baño electrolítico .....	33
1.5 Cospel rayado.....	34
1.6 Cospel quebrado o dañado .....	34
Capítulo II ERRORES DE ACUÑACIÓN .....	37
2.1 Giros y reversos invertidos .....	39
2.2.1 Rotura de cuño.....	43
2.2.2 Picadura de cuño .....	48
2.2.3 Desprendimiento por rotura .....	50
2.2.4 Cuño Rayado .....	50
2.3.1 Choque de cuños o repinte .....	52
2.3.2 Repinte endémico en la serie Patacón.....	54
2.4 Descentrados.....	55
2.5 Golpes múltiples .....	60
2.6.1 Incusa .....	65
2.6.2 Incuso parcial .....	67
2.7 Tapa de cuño .....	69
2.8 Objeto externo .....	69
2.9 Acuñación débil.....	71
2.10 Empaste de cuño .....	71
2.11 Monedas unidas .....	73
2.12 Cospel doblado .....	74
2.13 El reloj.....	74

Capítulo III ERRORES EN EL CANTO .....	77
3.1 Canto parcial .....	79
3.2 Acuñación sin collar .....	80
3.3 Doble pasada .....	81
3.4 Collar equivocado .....	81
3.5 Rotura o empaste de collar .....	81
Capítulo IV ERRORES PROPIOS DE LAS BIMETÁLICAS .....	85
4.1 Perforación de núcleo descentrada.....	88
4.2 Perforación incompleta del anillo .....	88
4.3 Inserción de núcleo descentrado .....	89
4.4 Acuñación sin núcleo .....	89
4.5 Acuñación de núcleo sin anillo.....	90
4.6 Acuñación con núcleo o anillo capado.....	90
Capítulo V ERRORES EXCEPCIONALES .....	93
5.1 Cospel equivocado .....	96
5.2 Sobre acuñaciones .....	98
5.3 Monedas híbridas .....	98
5.4 Comentarios sobre el cierre de Armat Chile.....	99
Capítulo VI NOTAS RESPECTO A ALGUNAS VARIANTES .....	103
6.1 Cuño doble.....	105
6.2 Equivocación de diseño .....	106
Capítulo VII ERRORES APÓCRIFOS.....	109
7.1 Falso capado y final de riel .....	112
7.2 Falso incuso .....	113
7.3 Falso cospel equivocado .....	114
7.4 Monedas con soldadura o añadidos.....	115
7.5 Bimetálica con aro girado .....	115
7.6 Acuñación débil o desgaste de circulación .....	116
7.7 Metal agrio / Moneda agrietada .....	116
7.8 Errores sobre monedas falsas .....	117
Apéndice ERRORES EN LA AMONEDACIÓN PROVINCIAL .....	121
Glosario numismático específico .....	125
Agradecimientos.....	143
Bibliografía .....	145

“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. 48)

## Prólogo

El estudio y coleccionismo de monedas es tan antiguo como la moneda misma. Quienes nos dedicamos a esto somos conocidos como numismáticos y en una definición leída hace algún tiempo nos describían como “aquellos que estudian la moneda en todos sus aspectos”, y aquí subrayo la palabra “todos”.

Las monedas con errores de acuñación han existido siempre.

Inicialmente, cuando el método de acuñación de monedas era artesanal, los defectos eran habituales y muchos de ellos se utilizan hoy en día como parámetros estudiables para ubicar piezas en tiempo y espacio. Entre los errores más reiterativos hay fallas de diseño, errores ortográficos, reversos invertidos, choques de cuños, roturas de todo tipo, descentrados, dobles golpes, acuñaciones débiles, mulas y hasta «brockages», todo esto sin considerar las enormes diferencias de laminación.

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. La rotura de cuños es el error más frecuente en la amonedación griega antigua y aún se mantiene como uno de los más habituales. Si bien hoy en día la maquinaria moderna detecta las fisuras y detiene el proceso de acuñación, los cuños siempre acaban por romperse.

En la actualidad estas monedas son ampliamente coleccionadas, a tal punto que ya existen quienes “fabrican” piezas con error manipulando piezas comunes. Por ello, a veces, al presentarse una moneda distinta ante el coleccionista, lo primero que se cuestiona es su legitimidad en lugar de dedicar el primer momento a imaginar en que parte del proceso de acuñación pudo darse dicha falla. Este fenómeno se debe en parte a la falta de buena información y bibliografía adecuada que permita al coleccionista descartar rápidamente los engaños y permitirnos dedicar nuestras energías a aquellas piezas que verdaderamente desafían nuestros conceptos.

Esta obra, que tengo el honor de presentar, contesta algunas de las grandes preguntas que signan la existencia de esta rama de la numismática, ¿Cómo ocurren los errores y qué fallas los generan? Y, a su vez, dejará en claro diferentes conceptos siempre discutidos como: ¿Error o variante?, ¿Auténtica o manipulada?

entre otras inquietudes, valorizando y dando entidad al subgénero de los errores y fallas tantas veces ignorado en los grandes monetarios argentinos.

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

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

- Leonardo Landin -



## 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 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 subdisciplina, profundizarla y documentarla de manera correcta para que los recién llegados encuentren aquí un campo fértil para 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 un objetivo 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. Esto ya 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". Este término que se ajusta en perfecta medida a la actividad de buscar dentro de grandes cantidades de monedas circulantes o desmonetizadas aquellas piezas diferentes. No se requiere para ello más dinero que el que se piense verificar una vez convertido en cambio. El tiempo invertido en la tarea es el único costo real 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 que vale la pena dejar en claro antes de continuar.

Según la Real Academia Española, un error es un concepto equívoco, una acción desacertada, 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 **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 de nuestro país 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 se 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 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 malintencionados de siempre que han insertado exitosamente en el mercado, piezas apócrifas, errores fabricados, etc. La única forma de interrumpir ese flujo y erradicar las existentes es con información y divulgación.

**Solamente se catalogarán como “errores de acuñación” a aquellas piezas que sean resultado de un fallido proceso de materialización, es decir, laminación y acuñación. Quedan excluidas las fallas cometidas durante la etapa de diseño, pantografiado, apertura de matrices y cuños, convencionalmente incluidos bajo la categoría de variantes.**

Además de servir como guía para el armado de una colección, la idea de este trabajo es proponer una referencia económica. Basándonos en transacciones conocidas y reiteradas propondremos una variable que sirva para evitar abusos tanto de compradores como vendedores. Siempre es obligatorio aclarar que los precios 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 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 a tal punto que 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 de este libro 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 aún podría comercializarse pero 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 catálogo 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 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 desmesurado, 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 escaza 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 sus 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 como se gestó la misma. 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 pasadas a consideración de las autoridades. Inicialmente son bocetos en papel o digitales, que 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 permite 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 que permiten la creación de los punzones. En segundo lugar, los punzones: son piezas similares, de un diámetro un poco menor y con el diseño en positivo que permiten crear los cuños de trabajo. Por último, los cuños de trabajo: son las piezas que finalmente golpean los cospeles 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 templado 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: son largas tiras de metal de una aleación específica y un espesor determinado. Estos flejes son procesados por una máquina 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 reutiliza para la fabricación de 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 calentadas 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.



## Acuñación

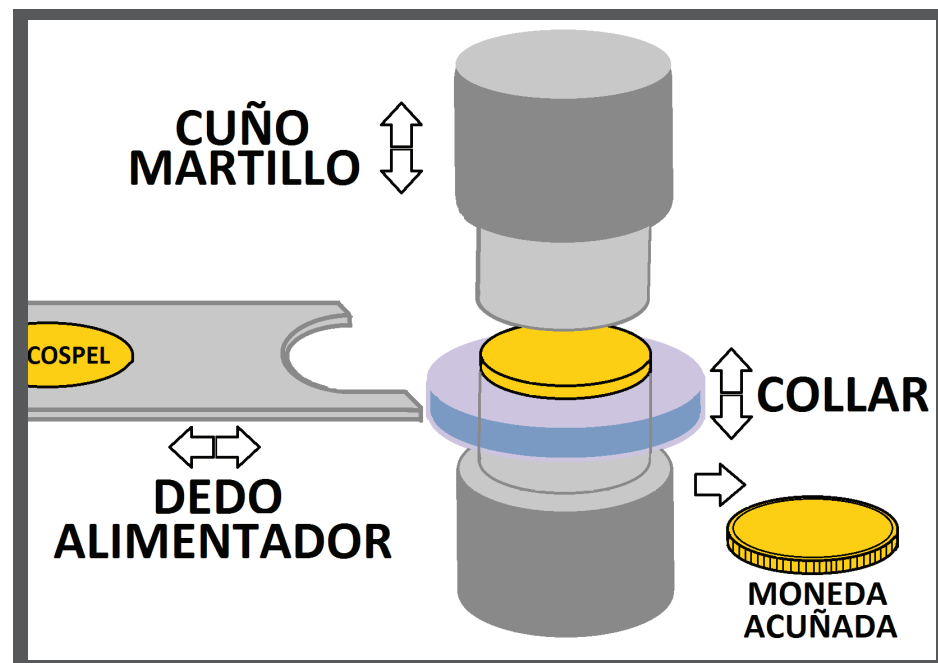
Recapitulando entonces, ya tenemos las prensas de acuñación listas con los respectivos cuños de anverso y reverso colocados en la cámara de acuñación y los cospeles prestos a recibir su diseño en las tolvas de alimentación. Los mecanismos que describiremos a continuación, tanto el de alimentación y expulsión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

Normalmente los cospeles ingresan a la acuñadora 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 acuñación cumpliendo un doble propósito. El primero, a través de su extremo superior y 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, el 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 el 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 centenares 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**



# CAPÍTULO I

## ERRORES DE COSPEL

### ► 1.0 COSPEL VIRGEN

El cospel virgen es habitualmente coleccionado tanto por los coleccionistas de errores y variedades como 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 la aleación y el 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 mismo es garantía de que el disco metálico que poseemos tenía destino de moneda, lo cual podría discutirse en presencia de un disco metálico convencional.



**Cospel virgen bimetalico**

► 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

**Fuente:** Patrick Glassford, USA

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 raras 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.

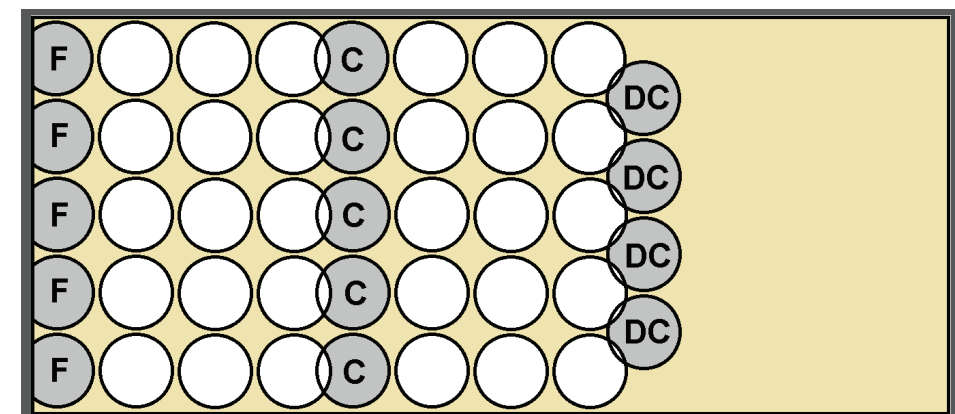
**Moño:** Es el resultante de una moneda con dos capados perfectamente opuestos cuya forma final se asemeja a un moño de vestir. Ocurre cuando la troqueladora baja sobre un riel ya perforado y corta justo en la zona que existe entre dos perforaciones anteriores.

**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)

## ERRORES DE COSPEL



Capado simple



Capado doble



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

## ERRORES DE COSPEL

CAPADO/ FINAL DE RIEL		0- 5%	5- 10%	10%- 20%	Doble	Triple	Especiales (*)	F de R 0-5%	F de R 5-15%	
Denominación	Año									
1 Centavo Patacón	1882-1896	60	130	desconocida				70	150	
2 Centavos Patacón	1882-1896	40	100	desconocida				5	130	
5 Centavos Níquel	1896-1942	30	50	100	200	desconocida		40	70	
10 Centavos Níquel	1896-1942	30	50	100	200	desconocida		40	70	
20 Centavos Níquel	1896-1942	30	50	100	200	desconocida		40	70	
50 Centavos Níquel	1941	40	desconocida							
1 Centavo Cobre	1939-1950	40	desconocida						50	desc.
2 Centavo Cobre	1939-1950	40	desconocida						50	desc.
5 Centavos Bazor	1942-1950	15	30	50	80	120	200	20	50	
10 Centavos Bazor	1942-1950	15	30	50	80	120	200	20	50	
20 Centavos Bazor	1942-1950	15	30	50	80	120	200	20	50	
5 Centavos San Martín	1950-1956	15	40	60	90	150	200	20	65	
10 Centavos San Martín	1950-1956	15	40	60	90	150	200	20	65	
20 Centavos San Martín	1950-1956	15	40	60	90	150	200	20	65	
50 Centavos San Martín	1950-1956	15	40	60	90	150	200	20	65	
5 Centavos Libertad	1957-1959	15	40	60	90	150	200	20	65	
10 Centavos Libertad	1957-1959	15	40	60	90	150	200	20	65	
20 Centavos Libertad	1957-1961	15	40	60	90	150	200	20	65	
50 Centavos Libertad	1957-1961	15	40	60	90	150	200	20	65	
1 Peso Libertad	1957-1962	15	40	60	90	150	200	20	65	
1 Peso Sesquicentenario	1960	15	40	60	90	150	200	20	65	
25 Pesos Moneda Patria	1964-1968	40	60	80	desconocida			50	75	
25 Pesos Sarmiento	1968	40	60	80	desconocida			50	75	
5 Pesos Fragata Sarmiento	1961-1968	10	25	45	65	90	180	15	30	
10 Pesos El Resero	1962-1968	10	25	45	65	90	180	15	30	
10 Pesos Sesquicentenario	1966	20	35	70	90	130	desc.	25	45	
1 Centavo Libertad	1970-1975	10	25	45	65	90	180	15	30	
5 Centavos Libertad	1970-1975	10	25	45	65	90	180	15	30	
10 Centavos Libertad	1970-1976	10	25	45	65	90	180	15	30	
20 Centavos Libertad	1970-1976	10	25	45	65	90	180	15	30	
50 Centavos Libertad	1970-1976	10	25	45	65	90	180	15	30	
1 Peso Sol de Mayo	1974-1976	10	25	45	65	90	180	15	30	
5 Pesos Sol de Mayo	1976-1977	10	25	45	65	90	180	15	30	
5 Pesos Alte. Brown	1977	10	25	45	65	90	180	15	30	
10 Pesos Sol de Mayo	1976-1978	10	25	45	65	90	180	15	30	
10 Pesos Alte. Brown	1977	10	25	45	65	90	180	15	30	
20 Pesos Mundial 1978	1977-1978	20	35	70	90	130	desc.	25	45	
50 Pesos Mundial 1978	1977-1978	20	35	70	90	130	desc.	25	45	
100 Pesos Mundial 1978	1977-1978	20	35	70	90	130	desc.	25	45	
50 Pesos San Martín	1978-1981	12	25	40	60	100	200	15	30	
50 Pesos Conq. del Desierto	1979	15	30	50	75	120	250	20	35	
100 Pesos San Martín	1978-1981	12	25	40	60	100	200	15	30	
100 Pesos Conq. del Desierto	1979	15	30	50	75	120	250	20	35	

CAPADO/ FINAL DE RIEL		0- 5%	5- 10%	10%- 20%	Doble	Triple	Especiales (*)	F de R 0-5%	F de R 5-15%
Denominación	Año								
1 Centavo Libertad	1983	10	25	45	65	90	180	15	30
5 Centavos Libertad	1983	10	25	45	65	90	180	15	30
10 Centavos Libertad	1983	10	25	45	65	90	180	15	30
50 Centavos Libertad	1983	10	25	45	65	90	180	15	30
1 Peso Congreso Nacional	1984	10	25	45	65	90	180	15	30
5 Pesos Cabildo	1984-1985	10	25	45	65	90	180	15	30
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	10	25	45	65	90	180	15	30
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	desconocida							
1/2 Centavo de Austral	1985	25	40	70	100	180	300	35	50
1 Centavo de Austral	1985-1987	10	25	40	60	100	200	15	30
5 Centavos de Austral	1985-1988	10	25	40	60	100	200	15	30
10 Centavos de Austral	1985-1988	10	25	40	60	100	200	15	30
50 Centavos de Austral	1985-1988	10	25	40	60	100	200	15	30
1 Austral	1989	10	25	40	60	100	200	15	30
5 Australes	1989	10	25	40	60	100	200	15	30
10 Australes	1989	10	25	40	60	100	200	15	30
100 Australes	1990-1991	10	25	40	60	100	200	15	30
500 Australes	1990-1991	10	25	40	60	100	200	15	30
1000 Australes	1990-1991	10	25	40	60	100	200	15	30
1 Centavo	1992-2000	25	50	75	100	250	desc.	35	70
5 Centavos	1992-2011	15	25	50	70	130	200	20	35
10 Centavos	1992-2011	15	25	50	70	130	200	20	35
25 Centavos	1992-2011	20	35	70	90	130	200	25	45
50 Centavos	1992-2011	20	35	70	90	130	200	25	45
50 Centavos Conmemorativas	1996-2000	desconocida							
1 Peso (*2)	1994-2013	30	55	n/a	150	desc.	n/a	40	n/a
1 Peso Conmemorativas	1994-2001	desc.		n/a	desconocida		n/a	desc.	n/a
1 Peso Bicentenario	2010	40	60	n/a	170	desc.	n/a	50	n/a
2 Pesos	2010-2015	desc.		n/a	desconocida		n/a	desc.	n/a
2 Pesos Conmem. (Cu-Ni)	1999-2010	desc.		n/a	desconocida		n/a	desc.	n/a
2 Pesos Islas Malvinas Bicentenario	2012-2016	desc.		n/a	desconocida		n/a	desc.	n/a

Los valores están expresados en dólares.

(\*) Cuádruple / Elíptico / Creciente / Moño.

(\*2) Para núcleo capado ver apartado de monedas bimetálicas.

► 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 bimetálica

### ► 1.3.2 PROBLEMAS CON 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 de enorme belleza y representatividad es encargado a uno de los mejores grabadores de su época: el francés Lucien Bazor. 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. Los cospeles de bronce finalmente adoptados generaron 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 un 20%. Asimismo, los técnicos dejaron constancia de manchas color cobrizo y acabados opacos donde debieron ser brillantes. El director de Casa de Moneda dejó constancia en sus 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 N°119.976. 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."

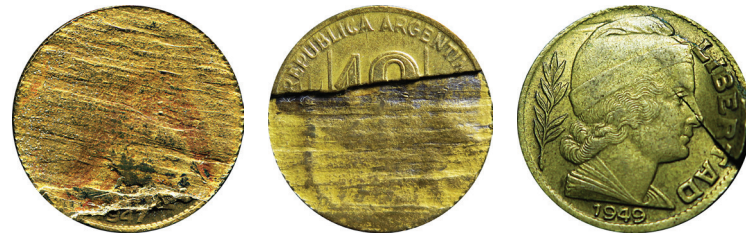
Según consigna Nora Matassi, Directora del Museo de Casa de Moneda en el informe sobre Amonedación Nacional 1942-1950, estos problemas se agudizaron en el año 1947 al solicitar el Banco Central la acuñación de grandes cantidades de piezas lo que obligó a implementar turnos para trabajar durante las veinticuatro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

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 serán tratados e ilustrados 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" o «Split planchet», sobre la cual 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

## ERRORES DE COSPEL

laterales del cospel. Si bien el proceso suele darse naturalmente es posible generarlo o agrandarlo mediante intervenciones intencionales. 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

## ERRORES DE COSPEL

### ► 1.4 ERROR DE ENCHAPADO O BAÑO ELECTROLÍTICO

A mediados del siglo XX, por un tema de costos, muchos cospeles de cupro-níquel fueron reemplazados por aleaciones más económicas que luego de un proceso de enchapado en cupro-níquel ofrecían 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, reduciendo los costos aún más. De aquí que 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.



Falla de enchapado y descentrado



Baño electrolítico incompleto



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

► **1.5 COSPEL RAYADO**

Los cospeles pueden sufrir daños o defectos de manera previa a la acuñación. En este caso, golpes o rayones quedan por debajo del diseño luego de ser acuñadas. 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.



Cospel rayado de lado a lado

► **1.6 COSPEL QUEBRADO O DAÑADO**

Existe la posibilidad que los cospeles ya confeccionados sufran daños individuales durante su manipulación previa a la acuñación, o bien que contengan un error que existía en el riel y que afectan únicamente a ese cospel.



COSPEL	Años	Laminación	Cospel Rayado	Enchapado/Baño	Cospel Virgen
1 Centavo Patacón	1882-1896	100	80	n/a	70
2 Centavos Patacón	1882-1896	60	40	n/a	50
5 Centavos Níquel	1896-1942	35	20	n/a	30
10 Centavos Níquel	1896-1942	35	20	n/a	30
20 Centavos Níquel	1896-1942	35	20	n/a	30
50 Centavos Níquel	1941	35	20	n/a	30
1 Centavo Cobre	1939-1950	40	30	n/a	30
2 Centavo Cobre	1939-1950	40	30	n/a	30
5 Centavos Bazor	1942-1950	25	20	n/a	15
10 Centavos Bazor	1942-1950	25	20	n/a	15
20 Centavos Bazor	1942-1950	25	20	n/a	15
5 Centavos San Martín	1950-1956	30	20	50	5
10 Centavos San Martín	1950-1956	30	20	50	5
20 Centavos San Martín	1950-1956	30	20	50	5
50 Centavos San Martín	1950-1956	30	20	50	5
5 Centavos Libertad	1957-1959	30	20	40	5
10 Centavos Libertad	1957-1959	30	20	40	5
20 Centavos Libertad	1957-1961	30	20	40	5
50 Centavos Libertad	1957-1961	30	20	40	5
1 Peso Libertad	1957-1962	30	20	40	7
1 Peso Sesquicentenario	1960	30	20	40	7
25 Pesos Moneda Patria	1964-1968	50	35	70	7
25 Pesos Sarmiento	1968	40	30	60	7
5 Pesos Fragata Sarmiento	1961-1968	25	20	40	5
10 Pesos El Resero	1962-1968	25	20	40	5
10 Pesos Sesquicentenario	1966	30	20	50	5
1 Centavo Libertad	1970-1975	25	20	n/a	10
5 Centavos Libertad	1970-1975	25	20	n/a	10
10 Centavos Libertad	1970-1976	25	20	n/a	5
20 Centavos Libertad	1970-1976	25	20	n/a	5
50 Centavos Libertad	1970-1976	25	20	n/a	5
1 Peso Sol de Mayo	1974-1976	25	20	n/a	5
5 Pesos Sol de Mayo	1976-1977	25	20	n/a	5
5 Pesos Alte. Brown	1977	25	20	n/a	5
10 Pesos Sol de Mayo	1976-1978	25	20	n/a	5
10 Pesos Alte. Brown	1977	25	20	n/a	5
20 Pesos Mundial 1978	1977-1978	45	35	n/a	5
50 Pesos Mundial 1978	1977-1978	45	35	n/a	5
100 Pesos Mundial 1978	1977-1978	45	35	n/a	5
50 Pesos San Martín	1978-1981	30	20	50	8
50 Pesos Conq. del Desierto	1979	35	25	n/a	8
100 Pesos San Martín	1978-1981	30	20	50	8

## ERRORES DE COSPEL

COSPEL					
Denominación	Años	Laminación	Cospel Rayado	Enchapado/Baño	Cospel Virgen
100 Pesos Conq. del Desierto	1979	35	25	n/a	8
1 Centavo Libertad	1983	25	20	n/a	5
5 Centavos Libertad	1983	25	20	n/a	5
10 Centavos Libertad	1983	25	20	n/a	5
50 Centavos Libertad	1983	25	20	n/a	5
1 Peso Congreso Nacional	1984	25	20	n/a	5
5 Pesos Cabildo	1984-1985	25	20	n/a	5
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	25	20	n/a	5
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	35	45	n/a	10
1/2 Centavo de Austral	1985	60	40	n/a	15
1 Centavo de Austral	1985-1987	25	15	n/a	5
5 Centavos de Austral	1985-1988	25	15	n/a	5
10 Centavos de Austral	1985-1988	25	15	n/a	5
50 Centavos de Austral	1985-1988	25	15	n/a	5
1 Austral	1989	25	15	n/a	5
5 Australes	1989	25	15	n/a	5
10 Australes	1989	25	15	n/a	5
100 Australes	1990-1991	25	15	n/a	5
500 Australes	1990-1991	25	15	n/a	5
1000 Australes	1990-1991	25	15	n/a	5
1 Centavo	1992-2000	30	20	n/a	15
5 Centavos	1992-2011	30	20	70	7
10 Centavos	1992-2011	30	20	50	7
25 Centavos	1992-2011	30	20	n/a	7
50 Centavos	1992-2011	30	20	n/a	7
50 Centavos Conmemorativas	1996-2000	desconocida		n/a	7
1 Peso	1994-2013	40	30	n/a	12
1 Peso Conmemorativas	1994-2001	desconocida		n/a	12
1 Peso Bicentenario	2010	45	35	n/a	12
2 Pesos	2010-2015	desc.	25	n/a	20
2 Pesos Conmem. (Cu-Ni)	1999-2010	desconocida		n/a	20
2 Pesos Islas Malvinas-Bicentenario	2012-2016	desc.	40	n/a	20

Los valores están expresados en dólares.

## CAPÍTULO II

# ERRORES DE ACUÑACIÓN

La mayor parte de los errores durante el proceso de acuñación están relacionados con fallas mecánicas producidas por el 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 máquinas pueden producir hasta 15 monedas por segundo, lo que sumando más de 400.000 monedas durante una jornada laboral de 8 horas. 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.

### ► 2.1 GIROS Y REVERSOS INVERTIDOS

Los giros son los errores por excelencia, fáciles de encontrar en circulación o en grandes lotes de piezas desmonetizadas. Además de un gran encanto visual, 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 1° a 359°) y quienes utilizan las horas del reloj como referencia. Sin duda, los giros más buscados son los de 180° 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 el 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" (160° a 179°), 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 valorar esa

## ERRORES DE ACUÑACIÓN

pieza diferente que otro giro. En nuestra opinión particular entendemos el giro medalla como un absoluto, es o no es.

Los giros de 90° 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.

GIROS		Media Medalla					Medalla
Denominación	Años	5° a 15°	15° a 45°	45° a 80°	80 a 100°	100° a 170°	180°
1 Centavo Patacón	1882-1896	50	90	100	150	100	400
2 Centavos Patacón	1882-1896	25	60	80	100	80	200
5 Centavos Níquel	1896-1942	15	25	35	45	35	90
10 Centavos Níquel	1896-1942	15	25	35	45	35	90
20 Centavos Níquel	1896-1942	15	25	35	45	35	90
50 Centavos Níquel	1941	6	12	15	20	15	65
1 Centavo Cobre	1939-1950	10	18	25	40	25	70
2 Centavo Cobre	1939-1950	10	18	25	40	25	70
5 Centavos Bazor	1942-1950	4	10	15	25	15	50
10 Centavos Bazor	1942-1950	4	10	15	25	15	50
20 Centavos Bazor	1942-1950	4	10	15	25	15	50
5 Centavos San Martín	1950-1956	3	8	10	15	10	30
10 Centavos San Martín	1950-1956	3	8	10	15	10	30
20 Centavos San Martín	1950-1956	3	8	10	15	10	30
50 Centavos San Martín	1950-1956	3	8	10	15	10	30
5 Centavos Libertad	1957-1959	4	10	15	25	15	60
10 Centavos Libertad	1957-1959	4	10	15	25	15	60
20 Centavos Libertad	1957-1961	4	10	15	25	15	60
50 Centavos Libertad	1957-1961	4	10	15	25	15	60
1 Peso Libertad	1957-1962	3	8	12	20	15	35
1 Peso Sesquicentenario	1960	3	8	12	20	15	35
25 Pesos Moneda Patria	1964-1968	4	10	12	15	12	30
25 Pesos Sarmiento	1968	4	10	12	15	12	30
5 Pesos Fragata Sarmiento	1961-1968	4	10	15	25	15	60
10 Pesos El Resero	1962-1968	4	10	15	25	15	60

## ERRORES DE ACUÑACIÓN

GIROS		Media Medalla					Medalla
Denominación	Años	5° a 15°	15° a 45°	45° a 80°	80 a 100°	100° a 170°	180°
10 Pesos Sesquicentenario	1966	6	12	20	30	20	70
1 Centavo Libertad	1970-1975	6	12	20	30	20	70
5 Centavos Libertad	1970-1975	6	12	20	30	20	70
10 Centavos Libertad	1970-1976	6	12	20	30	20	70
20 Centavos Libertad	1970-1976	6	12	20	30	20	70
50 Centavos Libertad	1970-1976	3	8	10	15	10	30
1 Peso Sol de Mayo	1974-1976	3	8	10	15	10	30
5 Pesos Sol de Mayo	1976-1977	3	8	10	15	10	30
5 Pesos Alte. Brown	1977	3	8	10	15	10	30
10 Pesos Sol de Mayo	1976-1978	3	8	10	15	10	30
10 Pesos Alte. Brown	1977	3	8	10	15	10	30
20 Pesos Mundial 1978	1977-1978	7	12	15	30	20	50
50 Pesos Mundial 1978	1977-1978	7	12	15	30	20	50
100 Pesos Mundial 1978	1977-1978	7	12	15	30	20	50
50 Pesos San Martín	1978-1981	4	10	12	15	12	30
50 Pesos Conq. del Desierto	1979	6	12	15	20	15	40
100 Pesos San Martín	1978-1981	4	10	12	15	12	30
100 Pesos Conq. del Desierto	1979	6	12	15	20	15	40
1 Centavo Libertad	1983	3	8	10	15	10	30
5 Centavos Libertad	1983	3	8	10	15	10	30
10 Centavos Libertad	1983	3	8	10	15	10	30
50 Centavos Libertad	1983	3	8	10	15	10	30
1 Peso Congreso Nacional	1984	3	8	10	15	10	30
5 Pesos Cabildo	1984-1985	3	8	10	15	10	30
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	3	8	10	15	10	30
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	10	18	25	40	25	70
1/2 Centavo de Austral	1985	15	25	35	50	35	150

GIROS	Denominación	Años	Media Medalla					Medalla
			5° a 15°	15° a 45°	45° a 80°	80 a 100°	100° a 170°	180°
	1 Centavo de Austral	1985-1987	4	10	12	15	12	30
	5 Centavos de Austral	1985-1988	4	10	12	15	12	30
	10 Centavos de Austral	1985-1988	4	10	12	15	12	30
	50 Centavos de Austral	1985-1988	6	12	15	20	15	40
	1 Austral	1989	4	9	10	15	10	30
	5 Australes	1989	4	9	10	15	10	30
	10 Australes	1989	4	9	10	15	10	30
	100 Australes	1990-1991	3	8	12	20	15	35
	500 Australes	1990-1991	3	8	12	20	15	35
	1000 Australes	1990-1991	3	8	12	20	15	35
	1 Centavo	1992-2000	4	10	10	15	10	30
	5 Centavos	1992-2011	4	10	10	15	10	30
	10 Centavos	1992-2011	4	10	10	15	10	30
	25 Centavos	1992-2011	4	10	10	15	10	30
	50 Centavos	1992-2011	4	10	10	12	10	30
	50 Centavos Conmemorativas	1996-2000	desconocida					
	1 Peso	1994-2013	6	12	15	25	20	50
	1 Peso Conmemorativas	1994-2001	desconocida		40 (*)	desconocida		
	1 Peso Bicentenario	2010	7	14	18	25	20	50
	2 Pesos	2010-2015	desc.	20	25	40		
	2 Pesos Conmemorativas (Cu-Ni)	1999-2010	desconocida					
	2 Pesos Islas Malvinas Bicentenario	2012-2016	desconocida					

Los valores están expresados en dólares.

(\*) Urquiza

► 2.2.1 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 por lo 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 coleccionistas avanzados logran identificar 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 y 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 gráfila.

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 metrológicamente, si pesamos una pieza normal y otra con "exceso de metal", notaríamos que su peso es idéntico ya que ambas parten del mismo cospel. A continuación detallamos estas subvariedades de roturas de los cuños.

## ERRORES DE ACUÑACIÓN



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



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

## ERRORES DE ACUÑACIÓN



Roturas múltiples de gran extensión e interesante quebradura en la fecha. Todo ese fragmento está 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 desperfecto en los cuños



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



## ERRORES DE ACUÑACIÓN

ROTURAS					RIM to RIM	CUD	CHIP
Denominación	Años	5 A 15%	15 A 50%	50% o +	Lado a lado	Descantillado (+de 5%)	Picadura
1 Centavo Patacón	1882-1896	15	40	80	120	200	20
2 Centavos Patacón	1882-1896	10	30	50	80	150	15
5 Centavos Níquel	1896-1942	n/a	20	40	60	80	12
10 Centavos Níquel	1896-1942	n/a	20	40	60	80	12
20 Centavos Níquel	1896-1942	n/a	20	40	60	80	12
50 Centavos Níquel	1941	n/a	25	45	65	85	15
1 Centavo Cobre	1939-1950	10	30	50	90	120	15
2 Centavo Cobre	1939-1950	10	30	50	90	120	15
5 Centavos Bazor	1942-1950	n/a	15	30	45	60	10
10 Centavos Bazor	1942-1950	n/a	15	30	45	60	10
20 Centavos Bazor	1942-1950	n/a	15	30	45	60	10
5 Centavos San Martin	1950-1956	n/a	15	30	50	60	10
10 Centavos San Martin	1950-1956	n/a	15	30	50	60	10
20 Centavos San Martin	1950-1956	n/a	15	30	50	60	10
50 Centavos San Martin	1950-1956	n/a	15	30	50	60	10
5 Centavos Libertad	1957-1959	n/a	15	30	55	70	10
10 Centavos Libertad	1957-1959	n/a	15	30	55	70	10
20 Centavos Libertad	1957-1961	n/a	15	30	55	70	10
50 Centavos Libertad	1957-1961	n/a	15	30	55	70	10
1 Peso Libertad	1957-1962	n/a	15	30	55	70	10
1 Peso Sesquicentenario	1960	n/a	15	30	55	70	10
25 Pesos Moneda Patria	1964-1968	n/a	20	40	70	90	15
25 Pesos Sarmiento	1968	n/a	20	40	70	90	15
5 Pesos Fragata Sarmiento	1961-1968	n/a	15	30	50	60	10
10 Pesos El Resero	1962-1968	n/a	15	30	50	60	10
10 Pesos Sesquicentenario	1966	n/a	15	30	50	60	10
1 Centavo Libertad	1970-1975	n/a	15	30	50	60	10
5 Centavos Libertad	1970-1975	n/a	15	30	50	60	10
10 Centavos Libertad	1970-1976	n/a	15	30	50	60	10
20 Centavos Libertad	1970-1976	n/a	15	30	50	60	10
50 Centavos Libertad	1970-1976	n/a	15	30	50	60	10
1 Peso Sol de Mayo	1974-1976	n/a	15	30	50	60	10
5 Pesos Sol de Mayo	1976-1977	n/a	15	30	50	60	10
5 Pesos Alte. Brown	1977	n/a	15	30	50	60	10
10 Pesos Sol de Mayo	1976-1978	n/a	15	30	50	60	10
10 Pesos Alte. Brown	1977	n/a	15	30	50	60	10
20 Pesos Mundial 1978	1977-1978	n/a	20	40	65	90	15
50 Pesos Mundial 1978	1977-1978	n/a	20	40	65	90	15
100 Pesos Mundial 1978	1977-1978	n/a	20	40	65	90	15
50 Pesos San Martin	1978-1981	n/a	15	30	60	80	10
50 Pesos Conq. del Desierto	1979	n/a	20	40	65	90	15
100 Pesos San Martin	1978-1981	n/a	15	30	60	80	10
100 Pesos Conq. del Desierto	1979	n/a	20	40	65	90	15

## ERRORES DE ACUÑACIÓN

ROTURAS					RIM to RIM	CUD	CHIP
Denominación	Años	5 A 15%	15 A 50%	50% o +	Lado a lado	Descantillado (+de 5%)	Picadura
1 Centavo Libertad	1983	n/a	15	30	60	80	10
5 Centavos Libertad	1983	n/a	15	30	60	80	10
10 Centavos Libertad	1983	n/a	15	30	60	80	10
50 Centavos Libertad	1983	n/a	15	30	60	80	10
1 Peso Congreso Nacional	1984	n/a	15	30	60	80	10
5 Pesos Cabildo	1984-1985	n/a	15	30	60	80	10
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	n/a	15	30	60	80	10
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	n/a	20	40	70	90	10
1/2 Centavo de Austral	1985	n/a	30	60	90	120	20
1 Centavo de Austral	1985-1987	n/a	15	30	50	60	10
5 Centavos de Austral	1985-1988	n/a	15	30	50	60	10
10 Centavos de Austral	1985-1988	n/a	15	30	50	60	10
50 Centavos de Austral	1985-1988	n/a	15	30	50	60	10
1 Austral	1989	n/a	15	30	50	60	10
5 Australes	1989	n/a	15	30	50	60	10
10 Australes	1989	n/a	15	30	50	60	10
100 Australes	1990-1991	n/a	15	30	50	60	10
500 Australes	1990-1991	n/a	15	30	50	60	10
1000 Australes	1990-1991	n/a	15	30	50	60	10
1 Centavo	1992-2000	5	15	30	60	80	10
5 Centavos	1992-2011	5	15	30	60	80	10
10 Centavos	1992-2011	5	15	30	60	80	10
25 Centavos	1992-2011	5	15	30	60	80	10
50 Centavos	1992-2011	5	15	30	60	80	10
50 Centavos Conmemorativas	1996-2000	5	15	30	60	80	10
1 Peso	1994-2013	10	30	60	90	120	10
1 Peso Conmemorativas	1994-2001	20	50	100	150	170	30
1 Peso Bicentenario	2010	15	40	80	120	150	20
2 Pesos	2010-2015	15	40	80	120	150	20
2 Pesos Conmemorativas (Cu-Ni)	1999-2010	20	50	100	150	170	30
2 Pesos Islas Malvinas-Bicentenario	2012-2016	15	40	80	120	150	20

Los valores están expresados en dólares.

► 2.2.2 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 picadura en una misma pieza e incluso de diferentes tamaños. Uno de los motivos por los cuales se generan es por el 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.



1 peso 1974 "sol con lágrima"



Picadura de cuño debajo del gorro frigio



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



En las monedas de 1 peso se encuentran picaduras en la zona central, en el escudo o en el sol

► **2.2.3 DESPRENDIMIENTO POR ROTURA**

Explicábamos anteriormente, en el apartado de roturas de cuño tradicionales, es común referirse a esta subcategoría como “descantillado”. El motivo principal por el cual se adoptó 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 está 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.

► **2.2.4 CUÑO RAYADO**

A veces notamos en las monedas pequeñas líneas rectas en relieve que son notorias por detrás del diseño, sobre todo en áreas de campo abierto. Estas líneas se producen 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 ha producido estas marcas ininterrumpidamente hasta la actualidad. Es un error común

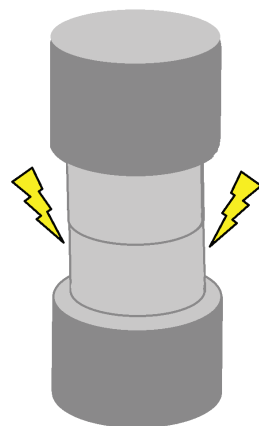


► 2.3.1 CHOQUE DE CUÑOS O REPINTE

Durante el proceso continuo de acuñación puede suceder que el sistema de alimentación de cospeles en la prensa falle. Cuando esto ocurre, en las máquinas no tan modernas que no tienen sensores para estos casos, los cuños de anverso y reverso se golpean mutuamente. 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 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.

En muchas ocasiones, por la fuerza del impacto, 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 está 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 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 de la pieza de 1 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 entre un 5 y un 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.



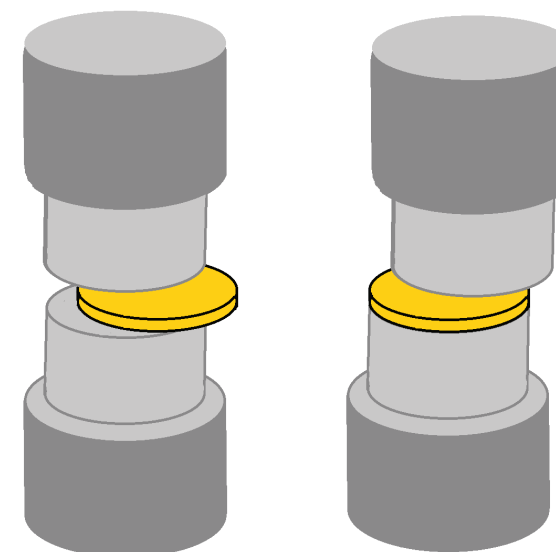
Las cinco piezas menores ostentando repintes del escudo en el cabello y cuello de la Libertad de Oudiné. La moneda de 1 peso es la única excepción de la serie

► 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 acuñado 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 ovales. 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 generado 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 desfasaje 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

## ERRORES DE ACUÑACIÓN



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

## ERRORES DE ACUÑACIÓN



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



Los descentrados en las bimetalicas suman el atractivo cromático al dramatismo de la pieza

## ERRORES DE ACUÑACIÓN

DESCENTRADOS	Años	LIGERO				SEVERO			CASI COSPEL
		1 a 5%	5 a 15%	15 a 25%	25 a 50%	50 a 75%	75 a 95%	+ de 95%	
1 Centavo Patacón	1882-1896	desconocida							
2 Centavos Patacón	1882-1896	desconocida			1 conocida	desconocida			
5 Centavos Níquel	1896-1942	30	60	90	200	150	120	70	
10 Centavos Níquel	1896-1942	30	60	90	200	150	120	70	
20 Centavos Níquel	1896-1942	30	60	90	200	150	120	70	
50 Centavos Níquel	1941	desconocida							
1 Centavo Cobre	1939-1950	25	50	80	160	120	100	60	
2 Centavo Cobre	1939-1950	25	50	80	160	120	100	60	
5 Centavos Bazor	1942-1950	12	25	40	90	70	60	50	
10 Centavos Bazor	1942-1950	12	25	40	90	70	60	50	
20 Centavos Bazor	1942-1950	12	25	40	90	70	60	50	
5 Centavos San Martin	1950-1956	15	30	45	100	80	70	55	
10 Centavos San Martin	1950-1956	15	30	45	100	80	70	55	
20 Centavos San Martin	1950-1956	15	30	45	100	80	70	55	
50 Centavos San Martin	1950-1956	15	30	45	100	80	70	55	
5 Centavos Libertad	1957-1959	15	30	45	100	80	70	55	
10 Centavos Libertad	1957-1959	15	30	45	100	80	70	55	
20 Centavos Libertad	1957-1961	15	30	45	100	80	70	55	
50 Centavos Libertad	1957-1961	15	30	45	100	80	70	55	
1 Peso Libertad	1957-1962	15	30	45	100	80	70	55	
1 Peso Sesquicentenario	1960	15	30	45	100	80	70	55	
25 Pesos Moneda Patria	1964-1968	25	40	55	95	80	75	40	
25 Pesos Sarmiento	1968	25	40	55	95	80	75	40	
5 Pesos Fragata Sarmiento	1961-1968	10	15	20	30	25	25	15	
10 Pesos El Resero	1962-1968	20	30	45	75	60	55	40	
10 Pesos Sesquicentenario	1966	25	40	55	95	80	75	40	
1 Centavo Libertad	1970-1975	25	40	55	95	80	75	40	
5 Centavos Libertad	1970-1975	25	40	55	95	80	75	40	
10 Centavos Libertad	1970-1976	25	40	55	95	80	75	40	
20 Centavos Libertad	1970-1976	25	40	55	95	80	75	40	
50 Centavos Libertad	1970-1976	25	40	55	95	80	75	40	
1 Peso Sol de Mayo	1974-1976	20	30	45	90	70	60	50	
5 Pesos Sol de Mayo	1976-1977	20	30	45	90	70	60	50	
5 Pesos Alte. Brown	1977	20	30	45	90	70	60	50	
10 Pesos Sol de Mayo	1976-1978	20	30	45	90	70	60	50	
10 Pesos Alte. Brown	1977	20	30	45	90	70	60	50	
20 Pesos Mundial 1978	1977-1978	60	80	110	180	160	120	50	
50 Pesos Mundial 1978	1977-1978	60	80	110	180	160	120	50	
100 Pesos Mundial 1978	1977-1978	60	80	110	180	160	120	50	
50 Pesos San Martin	1978-1981	25	40	55	95	80	75	40	
50 Pesos Conq. del Desierto	1979	25	40	55	95	80	75	40	
100 Pesos San Martin	1978-1981	25	40	55	95	80	75	40	

## ERRORES DE ACUÑACIÓN

DESCENTRADOS	Años	LIGERO				SEVERO			CASI COSPEL
		1 a 5%	5 a 15%	15 a 25%	25 a 50%	50 a 75%	75 a 95%	+ de 95%	
100 Pesos Conq. del Desierto	1979	25	40	55	95	80	75	40	
1 Centavo Libertad	1983	25	40	55	95	80	75	40	
5 Centavos Libertad	1983	25	40	55	95	80	75	40	
10 Centavos Libertad	1983	20	30	45	90	70	60	50	
50 Centavos Libertad	1983	20	30	45	90	70	60	50	
1 Peso Congreso Nacional	1984	25	40	55	95	80	75	40	
5 Pesos Cabildo	1984-1985	20	30	45	90	70	60	50	
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	20	30	45	90	70	60	50	
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	60	80	110	180	160	120	50	
1/2 Centavo de Austral	1985	60	70	100	130	120	110	50	
1 Centavo de Austral	1985-1987	20	30	45	90	70	60	50	
5 Centavos de Austral	1985-1988	20	30	45	90	70	60	50	
10 Centavos de Austral	1985-1988	20	30	45	90	70	60	50	
50 Centavos de Austral	1985-1988	20	30	45	90	70	60	50	
1 Austral	1989	20	30	45	90	70	60	50	
5 Australes	1989	20	30	45	90	70	60	50	
10 Australes	1989	20	30	45	90	70	60	50	
100 Australes	1990-1991	25	40	55	95	80	75	40	
500 Australes	1990-1991	25	40	55	95	80	75	40	
1000 Australes	1990-1991	25	40	55	95	80	75	40	
1 Centavo	1992-2000	50	70	100	140	130	110	50	
5 Centavos	1992-2011	20	40	80	125	110	100	50	
10 Centavos	1992-2011	35	50	85	115	105	95	50	
25 Centavos	1992-2011	45	60	90	125	110	100	50	
50 Centavos	1992-2011	45	60	90	125	110	100	50	
50 Centavos Conmemorativas	1996-2000	desconocida							
1 Peso	1994-2013	70	90	120	200	180	130	70	
1 Peso Conmemorativas	1994-2001	desconocida							
1 Peso Bicentenario	2010	70	90	120	200	180	130	70	
2 Pesos	2010-2015	desconocida							
2 Pesos Conmemorativas (Cu-Ni)	1999-2010	desconocida							
2 Pesos Islas Malvinas Bicentenario	2012-2016	desconocida							

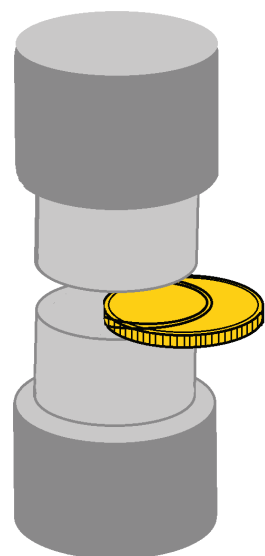
Los valores están expresados en dólares.

► 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





## ERRORES DE ACUÑACIÓN



## ERRORES DE ACUÑACIÓN

GOLPES MÚLTIPLES						
Denominación	Años	1 a 5%	5 a 10%	10 a 90%	90 a 95%	95 a 99%
1 Centavo Patacón	1882-1896	desconocida				
2 Centavos Patacón	1882-1896	desconocida				
5 Centavos Níquel	1896-1942	100	150	200	150	100
10 Centavos Níquel	1896-1942	100	150	200	150	100
20 Centavos Níquel	1896-1942	100	150	200	150	100
50 Centavos Níquel	1941	120	180	250	180	120
1 Centavo Cobre	1939-1950	120	180	250	180	120
2 Centavo Cobre	1939-1950	120	180	250	180	120
5 Centavos Bazor	1942-1950	90	110	150	90	110
10 Centavos Bazor	1942-1950	90	110	150	90	110
20 Centavos Bazor	1942-1950	90	110	150	90	110
5 Centavos San Martín	1950-1956	80	100	120	80	100
10 Centavos San Martín	1950-1956	80	100	120	80	100
20 Centavos San Martín	1950-1956	80	100	120	80	100
50 Centavos San Martín	1950-1956	80	100	150	80	100
5 Centavos Libertad	1957-1959	80	100	120	80	100
10 Centavos Libertad	1957-1959	80	100	120	80	100
20 Centavos Libertad	1957-1961	80	100	120	80	100
50 Centavos Libertad	1957-1961	80	100	120	80	100
1 Peso Libertad	1957-1962	80	100	120	80	100
1 Peso Sesquicentenario	1960	80	100	120	80	100
25 Pesos Moneda Patria	1964-1968	120	180	250	180	120
25 Pesos Sarmiento	1968	120	180	250	180	120
5 Pesos Fragata Sarmiento	1961-1968	80	100	120	80	100
10 Pesos El Resero	1962-1968	80	100	120	80	100
10 Pesos Sesquicentenario	1966	90	110	150	90	110
1 Centavo Libertad	1970-1975	80	100	120	80	100
5 Centavos Libertad	1970-1975	80	100	120	80	100
10 Centavos Libertad	1970-1976	80	100	120	80	100
20 Centavos Libertad	1970-1976	80	100	120	80	100
50 Centavos Libertad	1970-1976	80	100	120	80	100
1 Peso Sol de Mayo	1974-1976	80	100	120	80	100
5 Pesos Sol de Mayo	1976-1977	80	100	120	80	100
5 Pesos Alte. Brown	1977	80	100	120	80	100
10 Pesos Sol de Mayo	1976-1978	80	100	120	80	100
10 Pesos Alte. Brown	1977	80	100	120	80	100
20 Pesos Mundial 1978	1977-1978	desconocida				
50 Pesos Mundial 1978	1977-1978	desconocida				
100 Pesos Mundial 1978	1977-1978	desconocida				
50 Pesos San Martín	1978-1981	80	100	120	80	100
50 Pesos Conq. del Desierto	1979	80	100	120	80	100
100 Pesos San Martín	1978-1981	80	100	120	80	100
100 Pesos Conq. del Desierto	1979	80	100	120	80	100
1 Centavo Libertad	1983	80	100	120	80	100

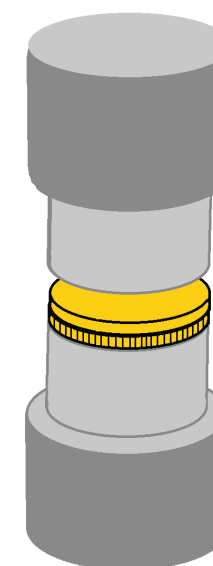
GOLPES MÚLTIPLES						
Denominación	Años	1 a 5%	5 a 10%	10 a 90%	90 a 95%	95 a 99%
5 Centavos Libertad	1983	80	100	120	80	100
10 Centavos Libertad	1983	80	100	120	80	100
50 Centavos Libertad	1983	80	100	120	80	100
1 Peso Congreso Nacional	1984	80	100	120	80	100
5 Pesos Cabildo	1984-1985	80	100	120	80	100
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	80	100	120	80	100
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	desconocida				
1/2 Centavo de Austral	1985	120	180	250	180	120
1 Centavo de Austral	1985-1987	80	100	120	80	100
5 Centavos de Austral	1985-1988	80	100	120	80	100
10 Centavos de Austral	1985-1988	80	100	120	80	100
50 Centavos de Austral	1985-1988	80	100	120	80	100
1 Austral	1989	80	100	120	80	100
5 Australes	1989	80	100	120	80	100
10 Australes	1989	80	100	120	80	100
100 Australes	1990-1991	80	100	120	80	100
500 Australes	1990-1991	80	100	120	80	100
1000 Australes	1990-1991	80	100	120	80	100
1 Centavo	1992-2000	120	180	250	180	120
5 Centavos	1992-2011	100	150	200	150	100
10 Centavos	1992-2011	100	150	200	150	100
25 Centavos	1992-2011	100	150	200	150	100
50 Centavos	1992-2011	100	150	200	150	100
50 Centavos Conmemorativas	1996-2000	desconocida				
1 Peso	1994-2013	100	150	200	150	100
1 Peso Conmemorativas	1994-2001	desconocida				
1 Peso Bicentenario	2010					
2 Pesos	2010-2015	desconocida				
2 Pesos Conmemorativas (Cu-Ni)	1999-2010					
2 Pesos Islas Malvinas Bicentenario	2012-2016	desconocida				

Los valores están expresados en dólares.

► 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 primer 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



## ERRORES DE ACUÑACIÓN



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



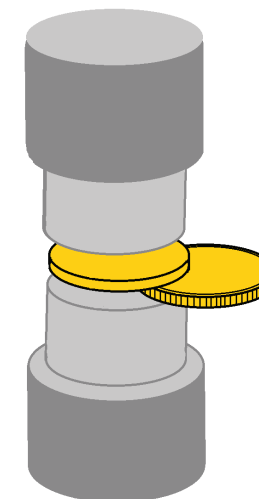
Esta pieza presenta además del diseño incuso, una notable expansión producto de la ausencia de collar y probablemente de varios golpes consecutivos. Es posible que en el cuño opuesto se haya formado una tapa de cuño

## ERRORES DE ACUÑACIÓN

### ► 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 virgen, sometido a una enorme presión en la zona.

DIAGRAMA 7: Incuso Parcial



Incuso parcial. 10 centavos 1942



**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**

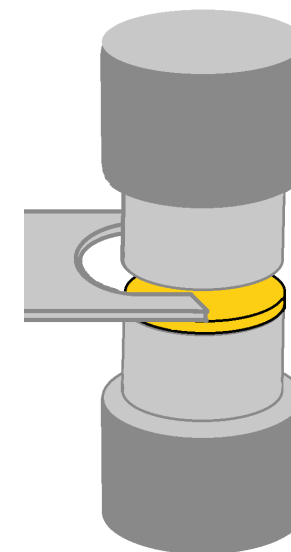
► **2.7 TAPA DE CUÑO**

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**





Cuatro 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 con ausencias parciales, como pueden ser letras, números o elementos pequeños, que son los que más fácilmente se tapan.

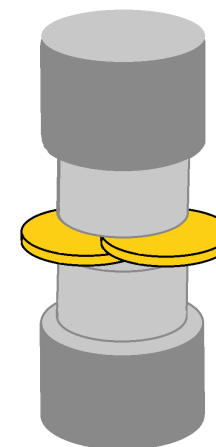




► 2.11 MONEDAS UNIDAS

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 y en algunas circunstancias las piezas quedan unidas mientras que 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 diagrama 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 está dado por conformarlo con monedas con aproximadamente el mismo grado de descentrado porcentual, resultando en un perfecto acabado estético.

ACUÑACION	Denominación	Año	Repinte	Incusas / Brockage			Acuñación Débil		Empaste	
				Parcial	Total	Tapa/Contra	Obj. ext.	Leve	Severa	Leve
1 Centavo Patacón	1882-1896	35	desc.	nc	1 conocida	desc.	50	120	10	80
2 Centavos Patacón	1882-1896	25	desc.	nc	desconocida		35	100	15	60
5 Centavos Níquel	1896-1942	10	120	150	250	80	15	80	12	45
10 Centavos Níquel	1896-1942	10	120	150	250	80	15	80	12	45
20 Centavos Níquel	1896-1942	10	120	150	250	80	15	80	12	45
50 Centavos Níquel	1941	20	150	180	300	80	15	100	12	45
1 Centavo Cobre	1939-1950	12	150	180	desc.	90	10	10	12	60
2 Centavo Cobre	1939-1950	12	150	180	desc.	90	10	10	12	60
5 Centavos Bazor	1942-1950	5	70	90	desc.	90	5	35	5	25
10 Centavos Bazor	1942-1950	5	70	90	desc.	90	5	35	5	25
20 Centavos Bazor	1942-1950	5	70	90	desc.	90	5	35	5	25
5 Centavos San Martin	1950-1956	5	50	70	150	75	5	35	5	30
10 Centavos San Martin	1950-1956	5	50	70	150	75	5	35	5	30
20 Centavos San Martin	1950-1956	5	50	70	150	75	5	35	5	30
50 Centavos San Martin	1950-1956	5	50	70	150	75	5	35	5	30
5 Centavos Libertad	1957-1959	5	50	70	150	75	5	35	5	30
10 Centavos Libertad	1957-1959	5	50	70	150	75	5	35	5	30
20 Centavos Libertad	1957-1961	5	50	70	150	75	5	35	5	30
50 Centavos Libertad	1957-1961	5	50	70	150	75	5	35	5	30
1 Peso Libertad	1957-1962	5	50	70	150	75	5	35	5	30
1 Peso Sesquicentenario	1960	5	50	70	150	75	5	35	5	30
25 Pesos Moneda Patria	1964-1968	15	80	130	170	85	12	50	15	80
25 Pesos Sarmiento	1968	15	80	130	170	85	15	70	15	80
5 Pesos Fragata Sarmiento	1961-1968	10	50	70	100	50	5	25	5	30
10 Pesos El Resero	1962-1968	10	50	70	100	50	5	25	5	30
10 Pesos Sesquicentenario	1966	15	65	90	130	65	8	30	10	40
1 Centavo Libertad	1970-1975	5	50	70	n/a	65	10	30	5	25
5 Centavos Libertad	1970-1975	5	50	70	n/a	65	10	30	5	25
10 Centavos Libertad	1970-1976	5	50	70	130	65	10	30	5	25
20 Centavos Libertad	1970-1976	5	50	70	130	65	10	30	5	25
50 Centavos Libertad	1970-1976	5	50	70	100	50	10	30	5	25
1 Peso Sol de Mayo	1974-1976	5	50	70	100	50	5	25	5	25
5 Pesos Sol de Mayo	1976-1977	5	50	70	100	50	5	25	5	25
5 Pesos Alte. Brown	1977	5	50	70	120	60	5	25	5	25
10 Pesos Sol de Mayo	1976-1978	5	50	70	100	50	5	25	5	25
10 Pesos Alte. Brown	1977	5	50	70	120	60	5	25	5	25
20 Pesos Mundial 1978	1977-1978	15	desconocida				10	45	10	45
50 Pesos Mundial 1978	1977-1978	15	desconocida				10	45	10	45
100 Pesos Mundial 1978	1977-1978	15	desconocida				10	45	10	45
50 Pesos San Martin	1978-1981	8	50	70	100	50	8	35	8	35
50 Pesos Conq. del Desierto	1979	12	50	70	120	60	10	40	10	40

## ERRORES DE ACUÑACIÓN

ACUÑACION	Año	Repinte	Incusas / Brockage			Obj. ext.	Acuñación Débil		Empaste	
			Parcial	Total	Tapa/ Contra		Leve	Severa	Leve	Severo
100 Pesos San Martín	1978-1981	8	50	70	100	50	8	35	8	35
100 Pesos Conq. del Desierto	1979	12	50	70	120	60	10	40	10	40
1 Centavo Libertad	1983	5	50	70	n/a	50	5	25	5	25
5 Centavos Libertad	1983	5	50	70	n/a	50	5	25	5	25
10 Centavos Libertad	1983	5	50	70	n/a	50	5	25	5	25
50 Centavos Libertad	1983	5	50	70	n/a	50	5	25	5	25
1 Peso Congreso Nacional	1984	5	50	70	n/a	50	5	25	5	25
5 Pesos Cabildo	1984-1985	5	50	70	100	50	5	25	5	25
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	5	50	70	100	50	5	25	5	25
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	12	desconocida			120	10	40	8	40
1/2 Centavo de Austral	1985	15	70	120	300	150	10	40	8	40
1 Centavo de Austral	1985-1987	5	50	70	150	75	5	25	5	25
5 Centavos de Austral	1985-1988	5	50	70	150	75	5	25	5	25
10 Centavos de Austral	1985-1988	5	50	70	150	75	5	25	5	25
50 Centavos de Austral	1985-1988	5	50	70	150	75	5	25	5	25
1 Austral	1989	5	50	70	n/a	75	5	25	5	25
5 Australes	1989	5	50	70	n/a	75	5	25	5	25
10 Australes	1989	5	50	70	n/a	75	5	25	5	25
100 Australes	1990-1991	5	50	70	n/a	75	5	25	5	25
500 Australes	1990-1991	5	50	70	n/a	75	5	25	5	25
1000 Australes	1990-1991	5	50	70	n/a	75	5	25	5	25
1 Centavo	1992-2000	10	160	200	300	150	10	50	10	50
5 Centavos	1992-2011	5	130	150	200	100	10	35	10	35
10 Centavos	1992-2011	5	130	150	180	90	10	35	10	35
25 Centavos	1992-2011	8	130	150	180	90	10	40	10	40
50 Centavos	1992-2011	8	130	150	180	90	10	40	10	40
50 Centavos Conmemorativos	1996-2000	desconocida					20	80	20	80
1 Peso	1994-2013	desc.	130	150	180	100	10	50	10	50
1 Peso Conmemorat.	1994-2001	desconocida					20	80	20	80
1 Peso Bicentenario	2010	desc.	130	150	180	100	10	50	10	50
2 Pesos	2010-2015	desconocida				150	15	65	15	65
2 Pesos Conmemorativas (Cu-Ni)	1999-2010	desconocida					20	70	20	70
2 Pesos Islas Malvinas Bicentenario	2012-2016	desconocida				180	20	80	20	80

Los valores están expresados en dólares.

## CAPÍTULO III

# 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 realizada previamente 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 donde tenemos la primera variación, que de todas formas, no es más que la combinación de las dos anteriores. Mas allá de esto, nuestros buscadores incansables han encontrado situaciones anómalas que describimos a continuación.

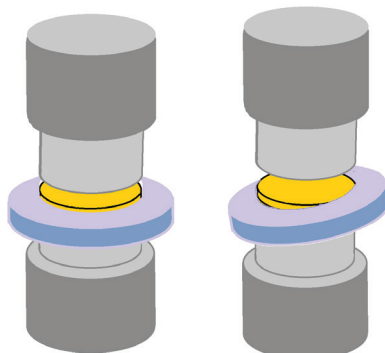
### ► 3.1 CANTO PARCIAL

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 u 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.

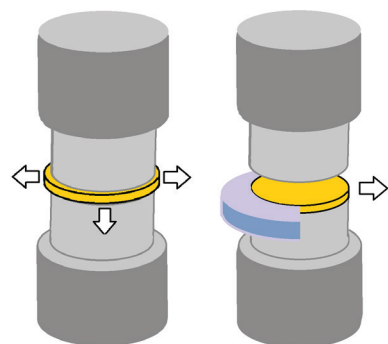
**DIAGRAMA 10: Canto parcial o corona**



### ► 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 estriado 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 actualmente se debe 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 estriado o viceversa. También puede suceder que el collar sea ligeramente más grande de lo normal y 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 como protuberancias en el caso de las picaduras y faltantes de diseño en el caso de los empastes por grasa o polvillo de metal.

## ERRORES EN EL CANTO



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 estriado

## ERRORES EN EL CANTO

CANTO	Denominación	Años	Expandida		Canto Corona
			Medio collar	Sin collar	
1 Centavo Patacón		1882-1896	150	150	n/a
2 Centavos Patacón		1882-1896	100	100	n/a
5 Centavos Níquel		1896-1942	60	60	20
10 Centavos Níquel		1896-1942	60	60	20
20 Centavos Níquel		1896-1942	60	60	20
50 Centavos Níquel		1941	60	60	20
1 Centavo Cobre		1939-1950	65	65	n/a
2 Centavo Cobre		1939-1950	65	65	n/a
5 Centavos Bazor		1942-1950	40	40	10
10 Centavos Bazor		1942-1950	40	40	10
20 Centavos Bazor		1942-1950	40	40	10
5 Centavos San Martin		1950-1956	40	40	15
10 Centavos San Martin		1950-1956	40	40	15
20 Centavos San Martin		1950-1956	40	40	15
50 Centavos San Martin		1950-1956	40	40	15
5 Centavos Libertad		1957-1959	40	40	n/a
10 Centavos Libertad		1957-1959	40	40	n/a
20 Centavos Libertad		1957-1961	40	40	n/a
50 Centavos Libertad		1957-1961	40	40	n/a
1 Peso Libertad		1957-1962	40	40	n/a
1 Peso Sesquicentenario		1960	40	40	n/a
25 Pesos Moneda Patria		1964-1968	65	65	n/a
25 Pesos Sarmiento		1968	65	65	n/a
5 Pesos Fragata Sarmiento		1961-1968	40	40	n/a
10 Pesos El Resero		1962-1968	40	40	n/a
10 Pesos Sesquicentenario		1966	50	50	n/a
1 Centavo Libertad		1970-1975	40	40	n/a
5 Centavos Libertad		1970-1975	40	40	n/a
10 Centavos Libertad		1970-1976	40	40	20
20 Centavos Libertad		1970-1976	40	40	20
50 Centavos Libertad		1970-1976	40	40	20
1 Peso Sol de Mayo		1974-1976	40	40	20
5 Pesos Sol de Mayo		1976-1977	40	40	20
5 Pesos Alte. Brown		1977	40	40	20
10 Pesos Sol de Mayo		1976-1978	40	40	20
10 Pesos Alte. Brown		1977	40	40	20
20 Pesos Mundial 1978		1977-1978	70	70	n/a
50 Pesos Mundial 1978		1977-1978	70	70	n/a
100 Pesos Mundial 1978		1977-1978	70	70	n/a
50 Pesos San Martin		1978-1981	45	45	20
50 Pesos Conq. del Desierto		1979	45	45	20
100 Pesos San Martin		1978-1981	45	45	20
100 Pesos Conq. del Desierto		1979	45	45	20
1 Centavo Libertad		1983	30	30	n/a

## ERRORES EN EL CANTO

CANTO Denominación	Años	Expandida		Canto Corona
		Medio collar	Sin collar	Collar parcial
5 Centavos Libertad	1983	30	30	n/a
10 Centavos Libertad	1983	30	30	n/a
50 Centavos Libertad	1983	30	30	n/a
1 Peso Congreso Nacional	1984	30	30	n/a
5 Pesos Cabildo	1984-1985	30	30	n/a
10 Pesos Casa de Tucumán	1984-1985	30	30	n/a
50 Pesos Aniversario BCRA	1985	80	80	n/a
1/2 Centavo de Austral	1985	60	60	n/a
1 Centavo de Austral	1985-1987	30	30	n/a
5 Centavos de Austral	1985-1988	30	30	n/a
10 Centavos de Austral	1985-1988	30	30	n/a
50 Centavos de Austral	1985-1988	30	30	n/a
1 Austral	1989	30	30	n/a
5 Australes	1989	30	30	n/a
10 Australes	1989	30	30	n/a
100 Australes	1990-1991	30	30	n/a
500 Australes	1990-1991	30	30	n/a
1000 Australes	1990-1991	30	30	n/a
1 Centavo	1992-2000	100	100	30
5 Centavos	1992-2011	100	100	30
10 Centavos	1992-2011	100	100	30
25 Centavos	1992-2011	100	100	30
50 Centavos	1992-2011	100	100	30
50 Centavos Conmemorativas	1996-2000	desconocida		
1 Peso	1994-2013	100	150	n/a
1 Peso Conmemorativas	1994-2001	desconocida		n/a
1 Peso Bicentenario	2010	100	150	n/a
2 Pesos	2010-2015	desconocida		
2 Pesos Conmemorativas	1999-2010	desconocida		
2 Pesos Islas Malvinas	2012	desconocida		

Los valores están expresados en dólares.

## CAPÍTULO IV

# ERRORES PROPIOS DE LAS BIMETÁLICAS

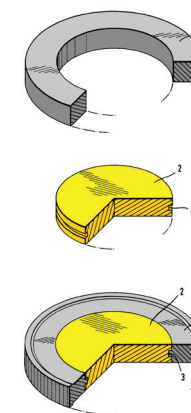
## ERRORES DE LAS BIMETÁLICAS

Las monedas modernas 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 listadas y analizadas 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.

La fabricación de los cospeles se inicia a partir del laminado tradicional de dos cospeles diferentes: uno de mayor tamaño el cual 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 del núcleo, que consta en hacer una perforación tipo "saca bocado" en el centro del aro y de manera seguida colocar allí el núcleo. 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**

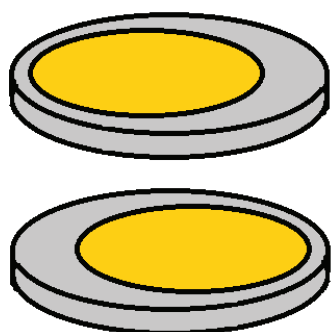


**Fuente: Oficina Europea de Patentes**

► **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.

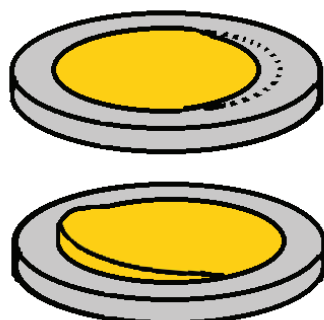
**DIAGRAMA 13: Cospel bimetálico con perforación e inserción descentrada de núcleo**



► **4.2 PERFORACIÓN INCOMPLETA DEL ANILLO**

Aquí el problema no es la ubicación de la perforación sino que ésta se realiza de manera incompleta, dejando una pequeña medialuna sin perforar que se anota de manera más evidente en una de las caras del anillo. Esto ocasiona que la inserción del núcleo no pueda acomodarse bien dentro del aro quedando elevado en la parte posterior 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.

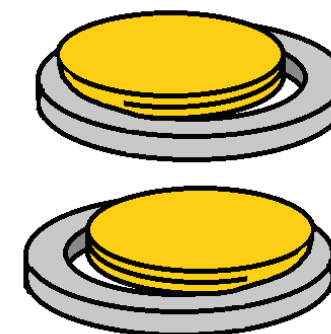
**DIAGRAMA 14: Cospel bimetálico con perforación incompleta del anillo**



► **4.3 INSERCIÓN DE NÚCLEO DESCENTRADO**

En este caso, la perforación en el cospel 1 se realiza de manera correcta y centrada siendo el núcleo insertado erróneamente (desplazado) generando un espacio de aire o luz, según se prefiera denominar, que queda en la dirección opuesta al desplazamiento.

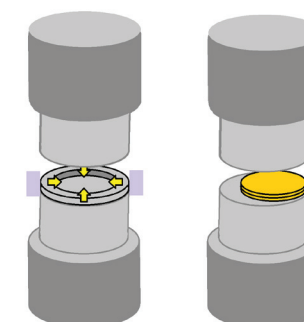
**DIAGRAMA 15: Cospel bimetálico con inserción descentrada de núcleo**



► **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**



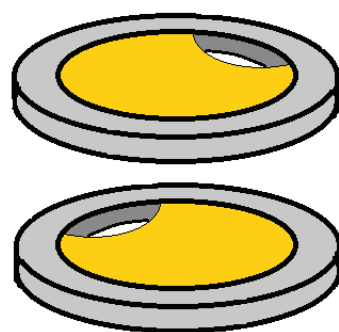
► **4.5 ACUÑACIÓN DE NÚCLEO SIN ANILLO**

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 fluir del metal hacia afuera, en la zona capada del anillo, genera una leve separación de este respecto al centro de la moneda.

DIAGRAMA 18: Cospel bimetálico con núcleo capado



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



Perforación 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

Bimetalicas	
1 Peso	
Perforación de núcelo descentrada	70
Perforación incompleta de anillo	50
Inserción de núcleo descentrada	60
Collar desalineado	75
Acuñación de anillo solo	200
Acuñación de núcleo solo	desconocida
Anillo capado	60
Núcleo capado	100

Bimetalicas	
2 Pesos	
Perforación de núcelo descentrada	desconocida
Perforación incompleta de anillo	desconocida
Inserción de núcleo descentrada	desconocida
Collar desalineado	desconocida
Acuñación de anillo solo	desconocida
Acuñación de núcleo solo	desconocida
Anillo capado	desconocida
Núcleo capado	desconocida

*Los valores están expresados en dólares.*

## CAPÍTULO V

# ERRORES EXCEPCIONALES



## ERRORES EXCEPCIONALES

Como su nombre lo indica, estos errores son especiales. A diferencia de los errores listados anteriormente, estos 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 de estos errores. 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 piezas 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 SS, 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 que 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.



**1 peso, fecha no visible, sobre cospel de metal blanco y descentrado**

► 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 correspondiente para su serie y denominación. Los más tradicionales son cruces 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 de 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 a propósito. 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 o huésped, estamos hablando de una sobre acuñación a la cual nos referimos en el siguiente apartado.



10 centavos 1912 Flor de Cuño (FDC) sobre cospel desconocido de cobre de 3,3g



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



1 peso en cospel de 50 centavos 1975



10 pesos 1976 en cospel de Resero de Cu-Ni



Izq: 10 centavos de austral 1988 en cospel de aluminio  
Der: 25 centavos 1992 en cospel extranjero

► **5.2 SOBRE ACUÑACIONES**

Estamos hablando de una moneda que no fue acuñada sobre un cospel virgen sino sobre otra moneda ya acuñada. Se trata de una clase de error sumamente rara. La moneda huésped<sup>1</sup> normalmente del mismo diseño, queda completamente rotada respecto a la nueva acuñación. Esto ocurre cuando una moneda ya acuñada vuelve a colocarse 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 "mulas", son aquellas que presentan un anverso y reverso conformando una combinación incorrecta de cuños, sean de diferentes denominaciones o diseños obsoletos. Existen monedas de este tipo con combinaciones extremadamente extrañas que solo pueden haberse seleccionado ex profeso.

Este tipo de error era muy frecuente en la moneda antigua acuñada a martillo: primero debido a que la selección de cuños para golpear se hacía más a la ligera; segundo porque a medida que se iban rompiendo los cuños 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; 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 nuevos con los viejos. Es difícil creer 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.

<sup>1</sup> Denominamos moneda huésped a la que sirvió de base para la nueva acuñación.



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 SOBRE EL 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

## ERRORES EXCEPCIONALES

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

**LO GAMBOA N° 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

Casa Matriz: San Antonio 220 of. 806 - Santiago - Tel.: (56) 2 2485 3777  
Bodega: Ramón Subercaseaux 3029 - Estación Central - Tel.: (56) 2 2683 5368  
info@jdv.cl • www.jdv.cl

**JORGE DEL RIO VARELA**  
MATEMÁTICO PÉREZ REG. 100

## ERRORES EXCEPCIONALES



Sobre acuñaciones imposibles. 1 peso chileno 2006 sobre 1 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

## CAPÍTULO VI

### NOTAS RESPECTO A ALGUNAS VARIANTES

Quedó establecido entonces que aquellas monedas cuyo diferencial se produce en las etapas previas al momento de acuñación entran en 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 listadas en este capítulo, son las más buscadas y atesoradas con mayor frecuencia por los coleccionistas de errores por ser estas piezas notoriamente diferentes a las originales. Listar la totalidad por serie, sería una tarea monumental e 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. 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, por el contrario, estas piezas suelen ser 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 cinco<sup>2</sup>, alguna de las partes se mueva ligeramente y resulten en un cuño con diseño doble y en consecuencia, decenas o incluso centenas de miles de monedas serán acuñadas con ese efecto.

---

<sup>2</sup> 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.



### ► 6.2 EQUIVOCACIÓN DE DISEÑO

Se trata de un tipo de variante que se produce por una equivocación<sup>3</sup> 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. En este es el caso, las piezas suelen detectarse antes de su salida a circulación, cuando la entidad local ejecuta los controles de calidad propios sacando dichas piezas para su posterior fundición y reacuñación. 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 río platense. Las piezas de 8 Reales que en lugar de decir PROVINCIAS dicen PRORVINCIAS y PROVINCIAS.

<sup>3</sup> Nótese que se evita el uso de la palabra "error" para no generar mayor confusión.

En la numismática nacional del siglo XX, sin dudas el caso más emblemático es la moneda de 1 peso 1995 Provincias. 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.



---

# CAPÍTULO VII

## 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, de buena reputación 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/o 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 capada 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 del por qué esto ocurre es sencilla: al faltar el 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 capado (clip). Esto se debe a que el metal fluye de manera radial hacia afuera en esa zona adelgazando el cospel y generando una zona floja. Dada la deformación cabe destacar que esto genera que el capado no sea perfectamente circular.

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 como 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 cara, 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, las chances de que sea apócrifo son altas, por la improbabilidad de la moneda que no salió y se incrustó en el siguiente cospel, 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 correcto. 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.



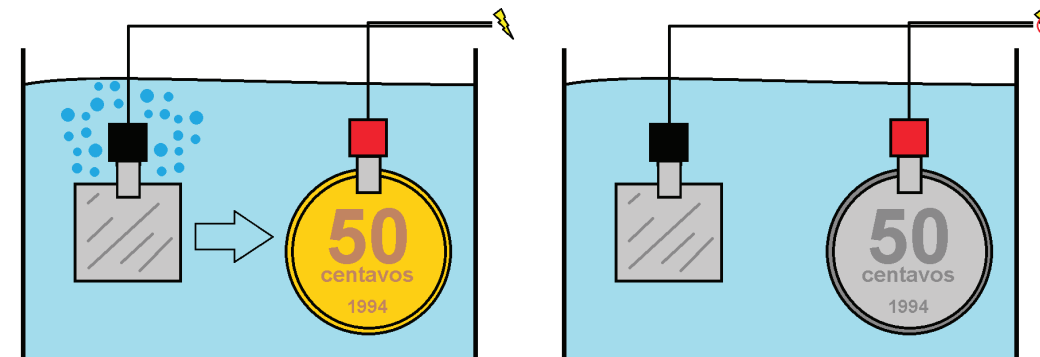
### ► 7.3 FALSO COSPEL EQUIVOCADO

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 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.

### ► 7.7 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 no intencionada. 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.

### ► 7.8 ERRORES SOBRE MONEDAS FALSAS

En este apartado abarcaremos los errores que podríamos llamar “legítimos” sobre moneda falsa, en el sentido que no son manipulaciones posteriores. 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 técnica utilizada 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 éste sea 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.

## ERRORES APÓCRIFOS



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 1/2 patacón de plata

## ERRORES APÓCRIFOS



Error imposible. Las bimetalicas 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



Distintas alteraciones del canto.

Arriba: Moneda de secadora: luego de varias semanas o meses de centrifugado el canto comienza a plegarse hacia adentro y elevarse

Abajo: Falso octogonal



Falso cospel. Conseguido como resultado del torneado de una moneda

## APÉNDICE

# ERRORES EN LA AMONEDACIÓN PROVINCIAL

## 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 avaluarlas o establecer grados dada su notable escasez.



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

---

# 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 Hispanoamericana, 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. A lo largo de la historia se han aplicado diferentes técnicas para realizar esta operación. Las primeras monedas acuñadas surgen en la antigua Grecia a mediados del siglo VII a.C. cuya tradición se expandió rápidamente por todo el mundo griego y posteriormente por el mundo occidental hasta entrado el siglo XVI d.C.. Consiste en disponer una pieza de metal calentada (ajustada a un sistema metrológico) entre dos troqueles, uno situado en la parte inferior (cuño de anverso) y otro en la parte superior (cuño de reverso), este último es golpeado a martillo e imprime los diseños al cospel. 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 para luego ser recortadas.

En este mismo siglo aparece 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 generadas 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 la 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: busto 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 8,06g 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 una denominación típicamente medieval que se les da a las monedas acuñadas en plata por una sola cara. Al ser cospeles muy finos y usarse solamente cuño de anverso y punzón, estas piezas toman una forma cóncava.

**BRONCE:** Es una aleación producto de la liga del cobre y el estaño. Este metal es acuñado en occidente desde el siglo V a.C. (Sicilia) y fundido en extremo oriente desde el siglo IV a.C. (China).

**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. Además 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.

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

**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 rojizo, de oxidación verde, utilizado desde la antigüedad como principal componente de diversas aleaciones: principalmente el bronce y el latón. 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 la alineación de las caras coincidan, también conocido "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. El trozo resultante se conoce como «Bite».

**COSEL:** 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.

**COSEL 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 o templado en cuyas caras se tallan en negativo, los símbolos, figuras, letras y números que constituyen el anverso o reverso de las monedas o medallas. El cuño transfiere al cospel el diseño en positivo o relieve a través de un golpe de martillo o presión fuerte.

**CUÑO DESCANTILLADO:** Se trata de un cuño roto. 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 stampa 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 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 cual le quita el valor legal a 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:** Véase COSPEL.

**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 cecas o casas de monedas. El cuerpo de ensayadores, como tal, se remonta a los "aequatores" romanos, cuyos nombres o iniciales aparecen 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.

**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.

**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 siracusanas.

## 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 ÉPOCA:** 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 (Inglés 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 cuyo 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 fijado.

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

**FUNDIDA:** Llamada igualmente "vaciada". Esta moneda es el producto del vaciado de metal fundido en moldes de tierra refractaria o de arcilla cocida. Tradicionalmente es la técnica dominante en la numismática de extremo oriente desde sus orígenes en China en el siglo IV a.C. hasta entrado el siglo XX. En occidente el "aes grave" o el "aes signatum" son buenos ejemplos de este tipo de fabricación monetaria. Técnica muy utilizada para la falsificación de monedas utilizando moldes a partir 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, despegándose el anverso del reverso. No se trata de monedas aserradas como generalmente se cree.

## I

**IMITACIÓN:** 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.

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

## L

**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.

**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 gráfica 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 DE CECA:** Señal grabada en la moneda, indicativa del taller emisor. Este uso aparece en la moneda antigua griega.

**MARCA DE VALOR:** Indicación grabada en la moneda del valor de curso de la misma.

**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.

**MENUDA:** 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 metrológica 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 O PELICULADA:** 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-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, monetiforme.

**NUMISMA:** En latín, moneda.

**NUMO:** Vocablo antiguo castellano para significar monedas o dinero.

**NUMULAR:** Que tiene forma y tamaño de moneda.

## O

**OBSDIONAL:** 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).

**PÁTINA:** 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. En monedas de plata antigua es normal ver pátinas iridiscentes. El oro, en cambio, no genera pátinas con el paso del tiempo. A veces los falsarios producen pátinas sobre monedas a base de compuestos de ácidos amoniacales para engañar a los coleccionistas sobre la autenticidad de sus piezas.

**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:** En latín Dinero. Viene de "Pecus" = oveja, porque ésta fue una 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. De hecho, las cuños de reverso son la evolución de los punzones antiguos que solamente transferían los diseños del cuño de anverso dejando marcas incusas en el reverso.

## R

**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 de diferente cuño donde se advierte aún la impronta anterior. Generalmente, se recurría a este sistema a 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 de los resellos.

**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, 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:** Lámina de metal en bruto de un espesor determinado. De la misma se obtienen los discos de metal que luego de procesados se convertirán en cospeles.

## 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 en el marco específico del metal que se acuña. En este sentido, existen desde la antigüedad 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, 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 este 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, las bracteadas, etc. Actualmente solo se utilizan 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 en sí misma, es 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: la del metal de la moneda y la 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 (120°), 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 principalmente a mi familia que me apoya a cada momento.

Los aportes de cada uno de ustedes fueron vitales para que cada apartado fuese rico en información e imágenes superando todas mis expectativas.

A continuación el listado de aquellos que generosamente compartieron conmigo sus colecciones y conocimiento de manera desinteresada. Muchos de ustedes han hecho mucho más por esta disciplina 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.

- Alejandro Gutierrez, Ciudad de Buenos Aires
- Diego Maciel, Resistencia, Chaco
- Edgardo Foglia, San Justo, Santa Fé
- Eduardo Borghelli, Ciudad de Buenos Aires
- Eduardo Colantonio, Ciudad de Buenos Aires
- Fernando Iuliano, Ciudad De Buenos Aires
- Héctor Barazzotto, Córdoba, Córdoba
- Héctor Carlos Janson, Wheelwright, Santa Fé
- Jorge Madonna, San Francisco, Córdoba
- José Horacio Mandel, San Fernando, Buenos Aires
- Leonardo Landin, Caseros, Buenos Aires
- Mariano Cohen, Ciudad de Buenos Aires
- Maximiliano Lazzaris, Ramos Mejía, Buenos Aires
- Nora Matassi, El Palomar, Buenos Aires
- Norberto Bernat, Santo Tomé, Santa Fé
- Oscar Flores Vaca, Córdoba, Córdoba
- Patrick Glassford, EEUU
- Sebastián Panozzo, Buenos Aires
- Sergio Cocciarini, Gral. Roca, Río Negro
- Y al Centro Numismático Buenos Aires.

## Bibliografía

- BURZIO H. (1958), Diccionario de la Moneda Hispanoamericana, Santiago de Chile
- BYERS M. (2009), World Greatest Mint Errors
- DAMATO C., Torito, La moneda que se separa en dos partes, Rosario
- GOODMAN M. (1969), The Design Cud
- HERBERT A. (2002), The Official Price Guide to Mint Errors, 6th Edition
- JANSON H. C. (2015), La Moneda Circulante en el Territorio Argentino, Buenos Aires
- LARSON C. M. (2004), Numismatic Forgery
- MUÑIZ B. (2005), World Bi-Metallic Collectors Club – Errors in Bi-Metallic coins – Image Library
- MUSEO DE CASA DE MONEDA ARGENTINA (2011), Amonedación Nacional, Las monedas acuñadas en virtud del decreto N°119.976/42
- POTTER K., ALLEN B. (2011), Strike it Rich with Pocket Change
- SALGADO D. (2009), Numismática, Concepto y Metodología
- SAXTON J. (2004), The 'clipped planchet' error
- SCHULER PRESSEN GMBH, Minting System solutions for the minting industry
- SCORZARI V. L. (2009), Monedas Bastardas de la República Argentina 1881-2008
- WEINBERG F., MARGOLIS A. (2004), Error Coin Encyclopedia, 4th edition
- DIAMOND M. «The Error-Variety Education Consortium». Disponible para su consulta online en <http://www.error-ref.com>
- How to Determine a Genuine Clipped Coin Error (2009). Disponible para su consulta online en <http://www.australian-coins.com/error-coins/coin-errors-misstrikes/>