

MEDALLAS Y ACUÑACIONES EN EL TIEMPO

SEGUNDO ESCOLAR DIEZ

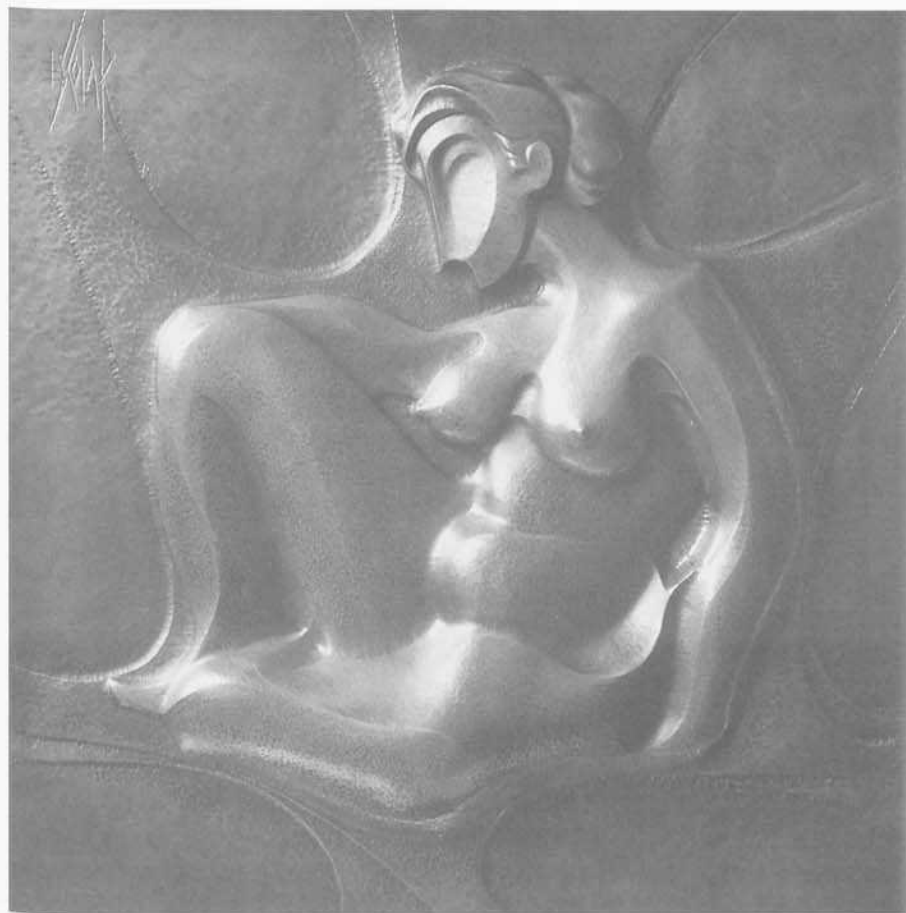
El arte de fabricar medallas se inició en tiempos muy remotos; la más antigua que se conoce es la de Cadmo, hijo del rey de Fenicia, que data del 1580 a. de J.C. En general, ni griegos ni romanos distinguieron la *medalla* de la moneda, ya que sus piezas monetarias eran al mismo tiempo monedas de cambio y piezas conmemorativas. Las medallas de la antigüedad que por su peso fuera de lo común se denominan "medallones" son sólo múltiplos de la moneda ordinaria. Pero existen en la antigüedad medallas que no son monedas. Son las medallas talismánicas, de uso muy corriente, de carácter protector, las medallas de devoción de los cristianos primitivos, con la efigie de Cristo, de los apóstoles, el Buen Pastor, o bien con escenas bíblicas, y las llamadas medallas contornadas, con bustos de emperadores y gladiadores en el reverso.

La producción de medallas se inició a fines del s. XIV. Una de las representativas, posterior, fue la que hizo Victor Pisano, llamado Pisanello para Juan VIII Paleólogo, en 1438, con motivo de la llegada de este emperador a Italia para asistir al concilio de Ferrara. Con esta obra se inició el florecimiento del arte medallístico, que tantas obras importantes dio al Renacimiento ya que los pocos ejemplares que se conservan de antes pueden ser considerados piezas monetiformes. La actividad de Pisanello prosiguió durante más de veinte años en varias ciudades de Italia. Pisanello tuvo muchos seguidores, entre los que sobresalen Matteo de Pasti de Verona —activo en Ferrara y, después de 1446, en Rímini, A. Marescotti, B. Talpa y el

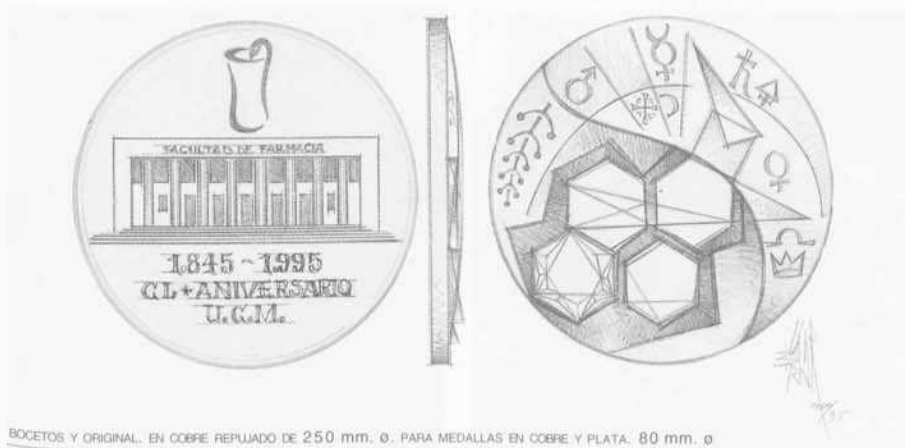
mantuano Savelli; el artista más destacado de la escuela florentina fue N. Fiorentino. Caradosso, activo en Milán y en Roma, trabajó hasta bien entrado el s. XVI, que se había iniciado con una acusada decadencia estilística, debido en parte a la sustitución del procedimiento de labra a mano por el de acuñación. Aportó su gran calidad artística B. Cellini, y sobresalieron, además, P. Torrigiano y F. Sangallo, en Florencia; A. Cesati, en Roma, y L. Leoni y A. Abondio, en Milán. En Alemania hubo, desde antes del s. XVI, dos escuelas: la de Augsburgo y la de Nuremberg: A. Dürero y P. Vischer fueron los artistas más destacados. Las primeras medallas conmemorativas en Francia datan de mediados del s. XVI; artistas principales fueron J. Goujon, G. Dupré y, sobre todo, J. Varin. En los Países Bajos, muy influidos por la medallística italiana, sobresalieron Quentin Metsys y, especialmente, Stefano de Holanda. En Gran Bretaña y España no puede hablarse propiamente de escuelas medallísticas, si bien en este último país los Leoni, padre e hijo, trabajaron para Carlos V y Felipe II, así como el orfebre Jacome Trezzo. Modernamente, la medalla ha evolucionado hacia el decorativismo, o lo puramente anecdótico.

Las *medallas* artísticas modernas se fabrican por acuñación, empleándose métodos análogos a los utilizados en la fabricación de monedas metálicas, de las que se diferencian por la importancia de los relieves, que requieren casi siempre varias operaciones de troquelado. (Se fabrican también medallas fundidas, o sea, coladas en moldes de arena o a la cera perdida.)

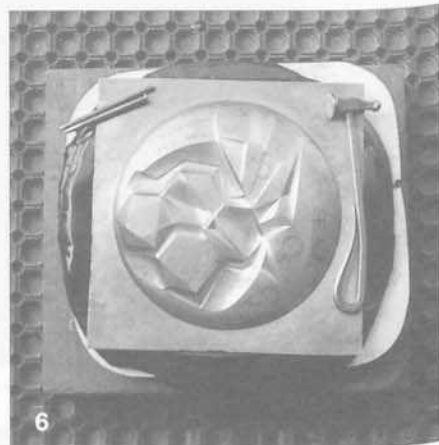
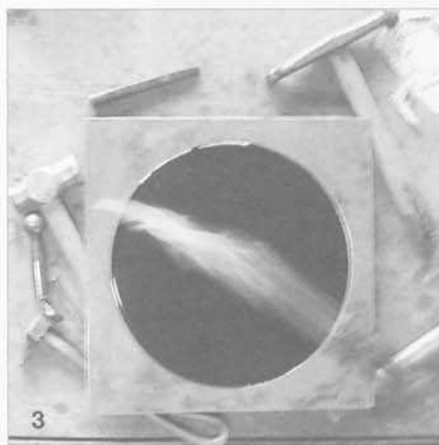
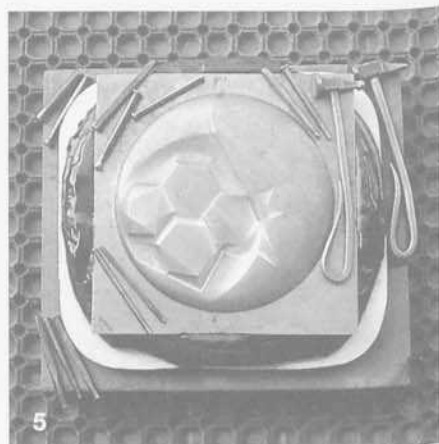
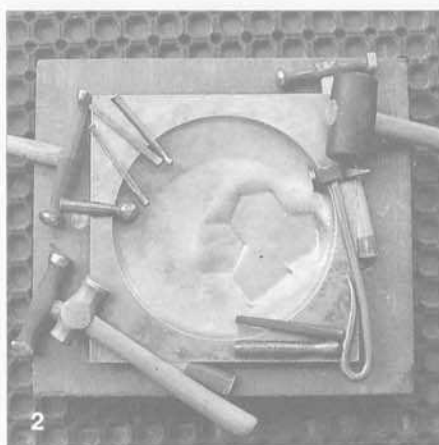
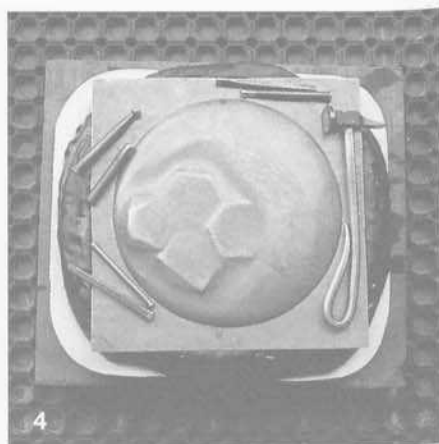
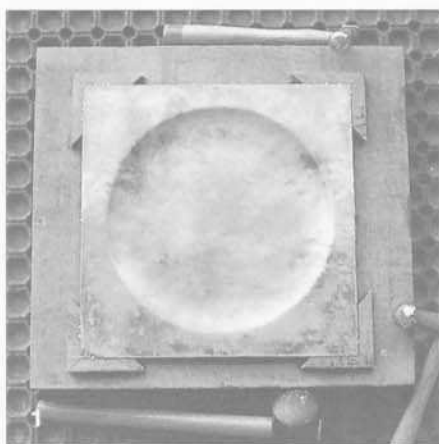








BOCETOS Y ORIGINAL. EN COBRE REPUJADO DE 250 mm. ø. PARA MEDALLAS EN COBRE Y PLATA: 80 mm. ø





EL PROCESO DE REALIZACION DEL ORIGINAL DE UNA MEDALLA

Las fotografías, numeradas, que acompañan este trabajo, reflejan el proceso de realización de una medalla conmemorativa, que a tenor de las explicaciones es así:

Foto 1. - Chapa de cobre plana de un milímetro, batida por el reverso.

Foto 2. - Con martillos de bola, cinceles de media bola y semiplanos se van dando las formas deseadas.

Foto 3. - El reverso se rellena con pasta de pez, de modo que se pueda repujar y cincelar.

Foto 4. - Al dejar visto el anverso, se advierte el trabajo realizado por el reverso, que ahora resulta un tanto tosco.

Foto 5. - Comienza el trabajo de repujar, situando volúmenes y formas que tiene el diseño.

Foto 6. - Las formas se van perfilando y desapareciendo lo tosco del trabajo.

Foto 7. - Repujando y cincelando se consigue la nitidez deseada para el trabajo, resaltando los volúmenes y símbolos marcados.

Foto 8. - Es el anverso terminado de la medalla de 250 mm. Ø.

Foto 9. - Hembra desmoldeada del trabajo original, sobre el que el pantógrafo palpa y reproduce el tamaño deseado en un troquel para acuñar la medalla en bronce, cobre, plata y otros metales.





ORIGINALES REPLUADOS EN COBRE DE 250 mm. Ø. PARA MEDALLA EN COBRE 80 mm. Ø





MEDALLA CONMEMORATIVA. EN COBRE, PLATA Y PLATA DORADA. 60 mm. Ø



ORIGINALES DE MEDALLAS CONMEMORATIVAS. EN PLATA, DIARIO DE BURGOS. 22 mm. Ø







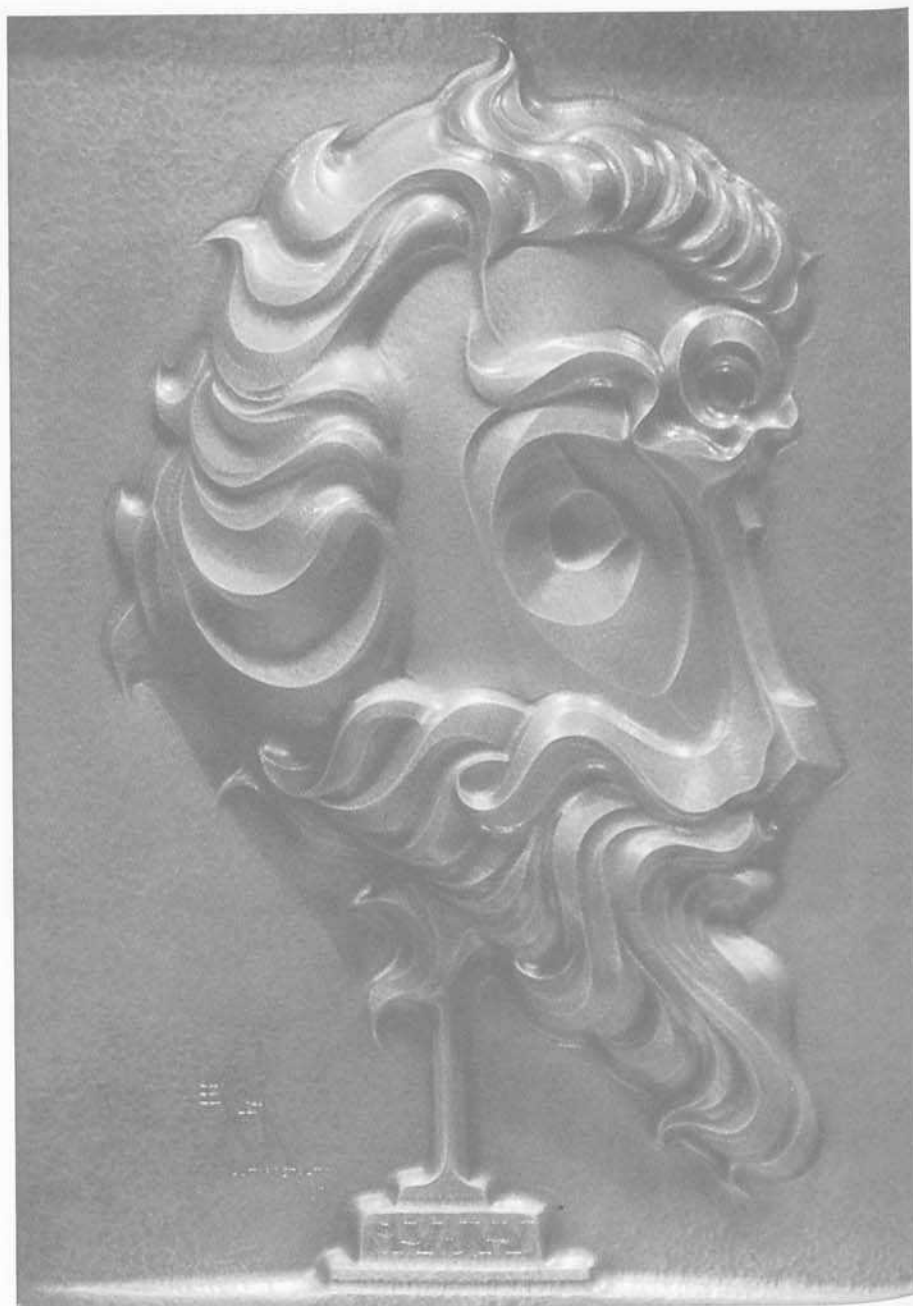
CAMINO DE SANTIAGO.

BILFORAD.

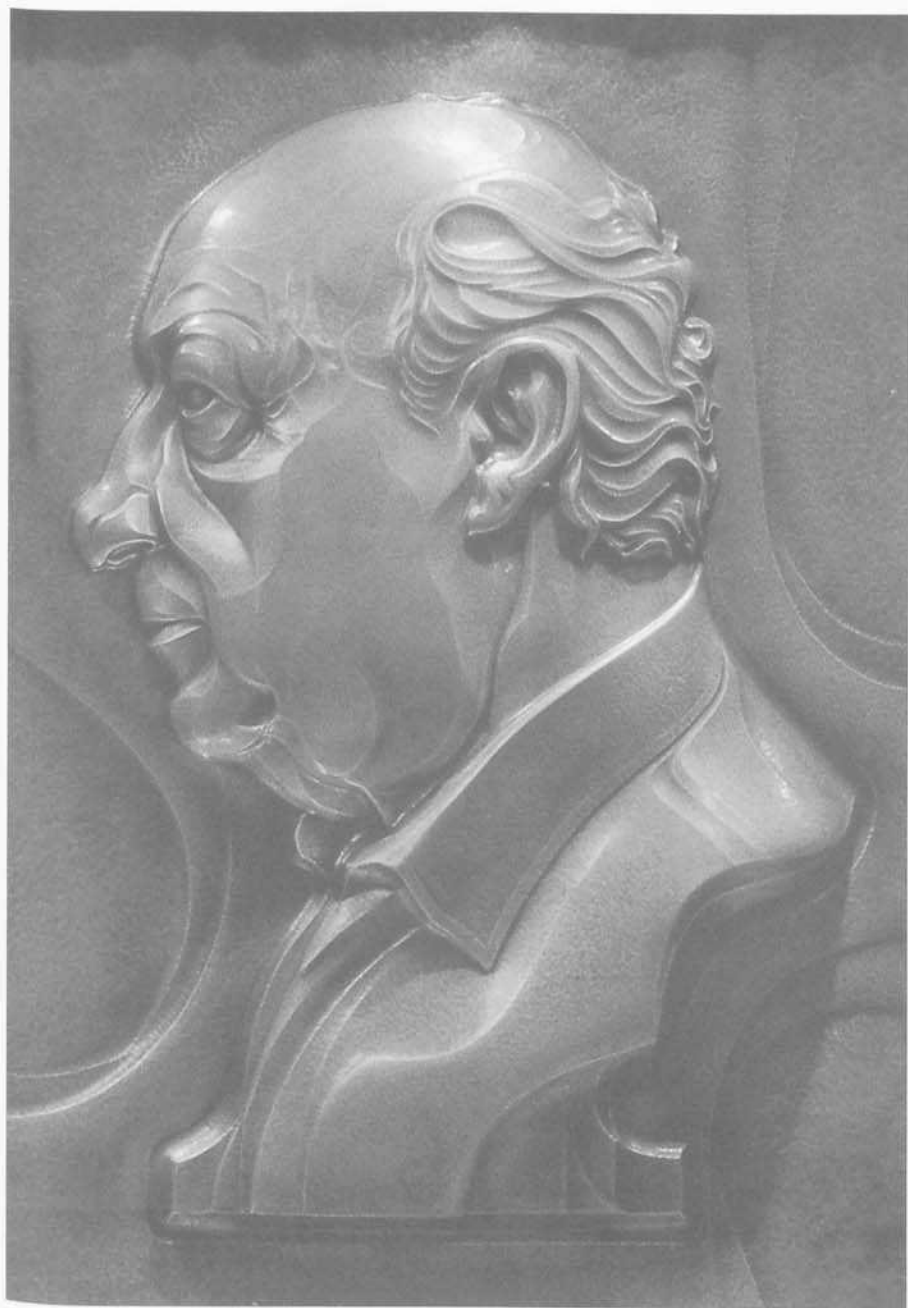
MEDALLAS EN BRONCE A LA CERA PERDIDA. 80 mm. Ø







REPLUADO EN COBRE. ORIGINAL PARA MEDALLA. 400 x 300 mm.



REPLUADO EN COBRE. ORIGINAL PARA MEDALLA. 470 x 350 mm.

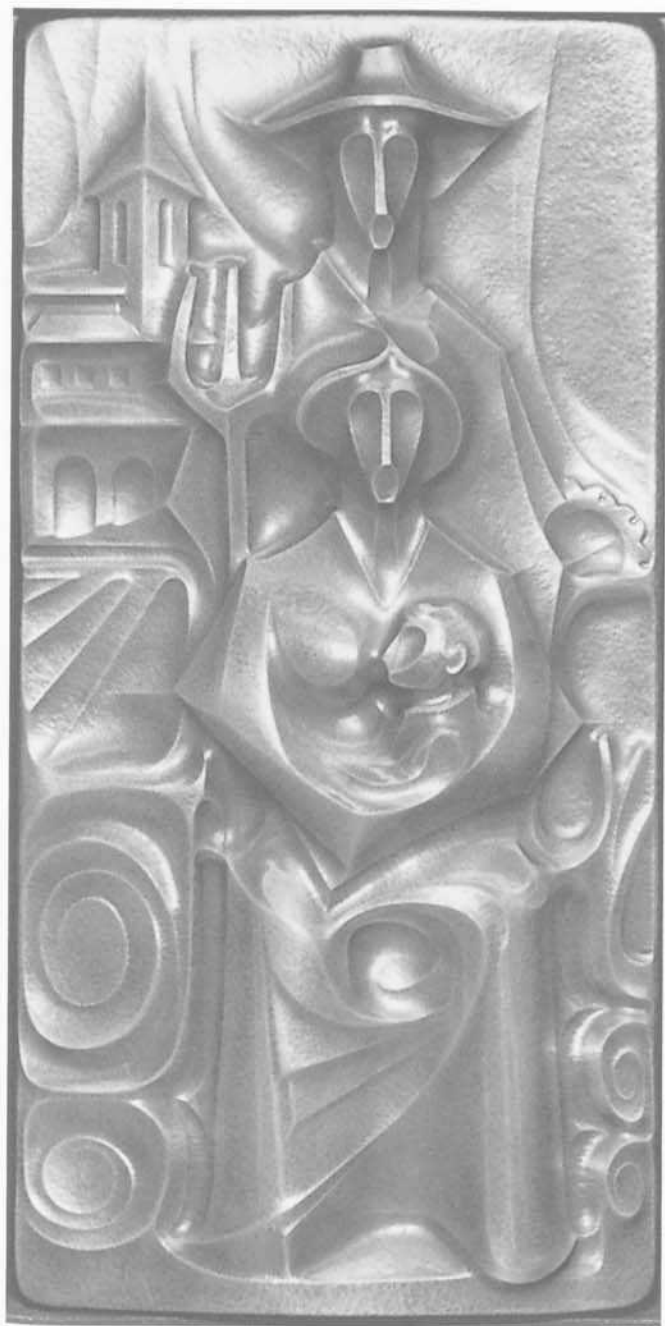


ORIGINAL EN PLATA REPUJADA PARA MEDALLA EN FORMA DE ESTELA.



FONDO LYDIA ESCOLAR. LAS HUELGAS. BURGOS. 450 x 300 mm.





REPLUADO EN COBRE, ORIGINAL PARA MEDALLA. 400 x 200 mm.



MEDALLA PECTORAL. EN PLATA REPUJADA Y CINCELADA. 77 mm. ø

