

## Några inlägg, i konsten att mäta upp och förstå stämpelavtryck.

Tord Larsson, [info@isonine.se](mailto:info@isonine.se)

### Sammanfattning

N<sup>59</sup> och N<sup>60</sup> tillverkas med en fräs som via en pantometer för över stampens information från en spegelvänd ca 20 ggr för stor stampavbildning. Fräsen fräser ut en stamp. Det är av tillverkningsstekniska skäl som samma ortsnamn kan ha olika längder och olika avstånd på samma littera samt ha vissa bokstäver med olika utseende. Författaren föredrar att använda leveransmånad att gruppera stämplarna med istället för typnumrering.

### Inledning

Mätning av stämplars diameter är en självklarhet för alla stämpel- och hembygdsamlare. Vid ett flertal tillfällen har jag funderat på hur det verkligen går till. Mäter man inner-, yttre- eller medeldiametern är frågor som kräver sitt svar för att man på ett standardiserat sätt skall mäta dels lika för sig själv, dels lika så man kan jämföra sin förteckning av stämpelavtrycksbeskrivningar med andras. Vidare är det av intresse vilka verktyg man använder för mätningen och hur noggranna är dessa.

Andra parametrar som mäts kan vara bokstavshöjd, bokstavsbredd, längden på postanstaltsnamnet samt beskrivning av bokstäver som är olika för olika stämplarna mm. Vidare kan det vara av intresse att förstå varför dessa är olika. I fortsättning kallas stämpel för det avtryck en stämpelstans (stansen) ger. Således är stansen själva verktyget/maskinen som ger stämpeln.

Nedan ges mina personliga synpunkter hur detta kan gå till på ett standardiserat sätt. Det kan då vara av intresse att först gå igenom hur en stämpelstans tillverkas.

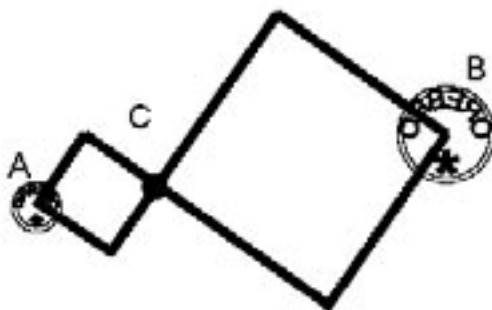
### Tillverkning av stämpelstansen för stämplarna N<sup>59</sup> och N<sup>60</sup>.

Lars Lundevall erbjöd ett antal hembygdsamlare att gå på studiebesök vid Postens Industrier i Stockholm (PI) i början av 1990-talet. Jag fick då ynnesten att delta och jag såg till att jag kunde det. Då fick vi bl. a. se med vilka maskiner man tillverkade de vanliga N<sup>59</sup> och N<sup>60</sup> stämplarna.

För tillverkningen användes en cirkulär metallskiva i form av en matris. Metallskivan var en förstoring av en stämpel ca 0,5 m i diameter. I skivan fanns förborrade hål där spegelvända bokstäver och siffror sattes in, i spegelvänd ordning. Det vill säga från höger till vänster så att en postanstalt med nummer eller utan nummer kunde framgå spegelvänd. Det fanns också förborrade hål så att tilläggsinformationen med stjärnor och littera kunde appliceras. Man skulle kunna kalla detta för en stansmatris.

I en låda låg bokstäver med samma höjd. Det fanns flera olika Ö:n som kunde användas till Ö:n då prickarna sattes dit manuellt av bokstavsdelar. Bokstäverna kunde sättas ditt med olika avstånd mellan bokstäverna. Det fanns många hål att använda. Designen av själva stämpeln gjorde gravören. Han placerade bokstäverna så att han uppfattade stämpeln symmetrisk och vilka hål han använde blev oftast olika för olika leveranser av samma orsnamn. Se stämpelligarna från PI.

När förebilden var gjord placerades den på en maskin som bestod av ett följstift, en fast punkt, en fräs vid stansämnet som var sammankopplade en pantograf. Sedan drog man stiftet runt alla konturer på den spegelvända malen/ förebilden och på det sättet skapades stämpelstansen. Stiftet var kopplat till en pantograf som förminskade rörelsen. En pantograf är en apparat som används för att skapa avbildningar i olika storlekar som är likformiga till originalet [ <http://sv.wikipedia.org>]. I andra änden av pantografen satt en fräs som rörde sig med förminskade rörelser och fräste ur stämpeln från ett runt ca 25 mm stålämne. Då erhöles en stämpelstans som ger de avtryck som finns i leveransstämpelligarna. Se figur 4.



Figur 1 Tillverkning av stämpelstansen. En pantograf (ACB) med fästpunkten vid C och en fräs vid A följdes mallen av stämpeln på matrisen vid B och stämpelstansen A fräses.

Vidare fanns det flera olika bokstavsutseende av samma bokstav. Självt är jag intresserad av bl.a. av bokstaven Ö, då den ingår i mitt samlingsområde Örebro, och noterade att det fanns minst fyra olika Ö:n; äggformat, mycket spetsigt, päronformat, runt osv.

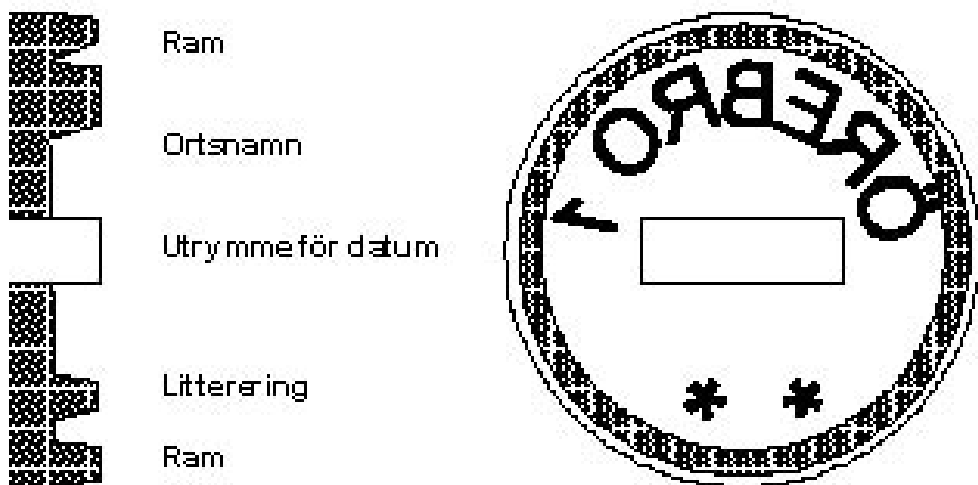


Figur 2 Avritade Ö:n. Från. *Örebro, Örebro, Örebro, Örebro* format och mycket spetsigt.

Följande olikheter kan då inträffa om samma stämpel, t ex Nst 59c-stämpeln ÖREBRO 1, \*\*, tillverkas vid olika tillfällen:

- ❑ Längden på postanstaltsnamnet kan variera då det fanns flera möjligheter att placera bokstäverna med olika avstånd.
- ❑ Littereringen kan av samma anledning bli på olika avstånd
- ❑ Bokstaven Ö kan vara olika.
- ❑ Litterat kan ha olika mallar
- ❑ Precisionen vid tillverkningen då planemetern uppfattades köras för hand innebär att fel i bokstäverna kan uppkomma. Felet förminskades ca 20 gånger på grund av planemeterns rörelseförminskning.
- ❑ Ortsnamnet ÖREBRO 1 kan bli centriskt eller lite ocentererat

Med hänsyn till detta kommer stämpelstansen att se ut som följer i genomskärning:

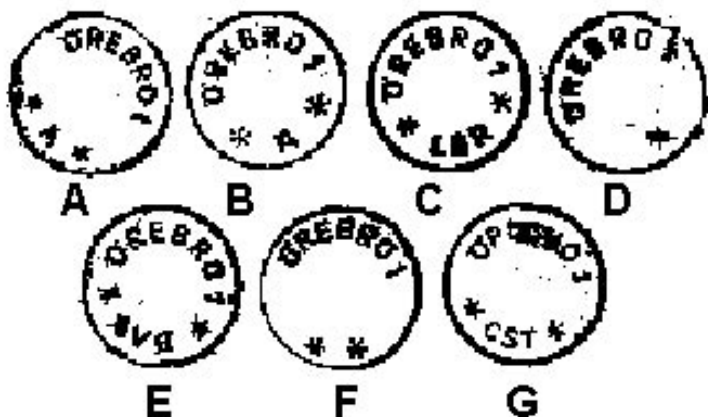


Figur 3 En principskiss av en stämpelstans i genomskärning

Av figuren ovan kan noteras att ramens ytterkant kan vara något snedfasad. Det gör stämpelns ytterdiameter vid mätning inte kommer att överensstämna med metallämnets ytterdiameter. Om alla kanter är sneda eller inte kan jag inte bekräfta, men min uppfattning var att så kan resultatet bli. Ett stämpelavtryck kommer således att ha dels en ytterdiameter och dels en innerdiameter. Dessa kommer troligen när det gäller Nst 59 och Nst 60 inte kunna avvika om tillverkningen är gjord med samma stålämne och enligt samma princip vid PI.

## Utseendet på avtryck

Frågan är då om ovan nämnda olikheter kan dessa bekräftas i stämplat. Svaret för detta är ja. Det visas i figur 3 flera varianter med olika långa postanstaltstext, osymmetriska postanstaltstext, olika Ö osv. Olika littereringsavstånd \* A \*



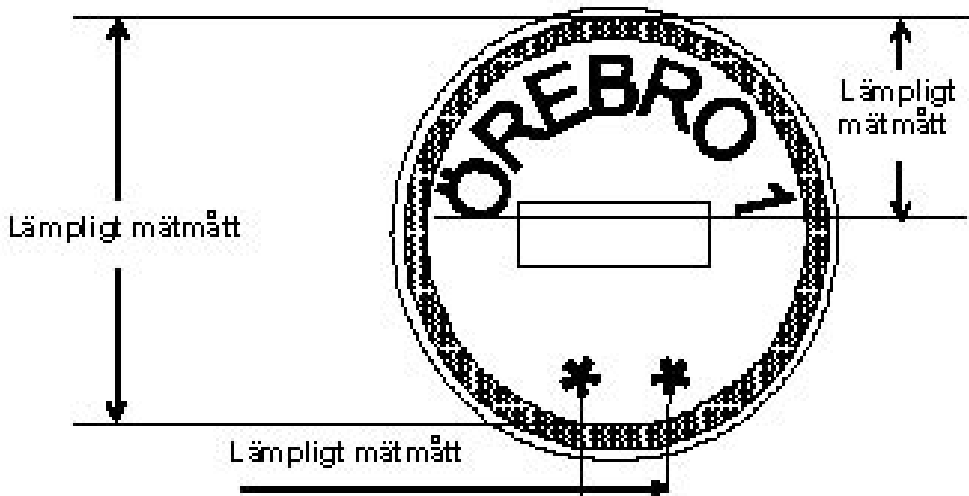
Figur 4 Några olika Örebrostämplat Nst 59. A- och B-stämpel har olika lång postanstaltstext, olika litterering avstånd och samma litterering. C är inte symmetrisk. E har längst postanstaltstext. F har spetsigt Ö. E och G har ovalt Ö. F har postanstaltstext ära ram (sen stämpel), osv.

*Samtliga stämplat är rengjorda och datum borttagna i programmet MS Paint.*

## Mätning av diameter, ortsnamslängd och annan analog information (inte mätbar utan avläsningsbar information)

Av informationen ovan bör således mittdiametern av själva avtrycket mätas. Det bör lättas gå att mäta det genom att rita runda ringar på ett transparent papper vars mittdiameter är angivna. Det finns sådana verktyg bl.a. utgivet av SFU ( Tandningmätare/Stämpelmätare ) i välförsedda frimärkshandlare. I annat fall föreslås att man mäter från översidan på ramavtrycket övre sidan och innersidan på ramavtrycket undre sida enligt nedan. Ibland är stämpelavtryck ovala men det beror troligen på att underlaget varit buktigt och därmed blir stämpeln oval.

När det gäller postanstaltsnamnets längd föreslås att man försöker mäta avståndet mellan ramens överkant till postanstaltsnamntes underkant. Littereringsavstånd mäts lämpligen mellan littera tecknets centrum.



*Figur 5 Lämplig metod att mäta upp diametern och postanstaltsnamnets längd på en stämpel.*

Osymmetriska postanstaltsnamn mäts lämpligen på samma sätt men man bör notera om man mäter med mätlinjen horisontellt (använd datuminformationen för att få horisontell linje) så att man endast träffar ena sidan av namnet eller mot bägge undersidorna. Jag föredrar det första då det finns osymmetriska stämplat där man tagit bort postanstaltsnumret, från t.ex. Örebro 1 till Örebro. Ortsnamet blir då mycket osymmetrisk. Genom att mäta på det första sättet så upptäcker man att det är samma stämpelstans.

När det gäller analoga utseendet på bokstäver kan rund, oval, äggformad och päronformade Ö:n vara ett exempel. För Din egen skull bör Du rita upp vad Du menar. Nomenklatur saknas.

Ett bra hjälpmedel är att kopiera fina stämplat och på kopian, göra rent kring stämpeln och sedan kopiera den på en OH-film. Sedan kan denna OH-kopia användas som likare. Metoden är bra men man måste komma ihåg att varje kopiering man gör så ändras skalan på kopian. Oftast är skalan dessutom olika i höjddled som sidled. Moderna kopieringmaskiner kan ändra skalan upp till 2-5% utan att man tänker på det.

När man nu har karakteriserat alla sina avtryck och är osäker på om det kan dyka upp fler avtryck så har jag själv infört systemet leverans. Med en leverans innefattar att stämpeln är levererad en viss tid. I stämpelligarna från PI som blev allmångods på 1990-talet, framgår massor av stämplat. Man kan där utläsa datum när stämpeln lämnade tillverkningen. Lämpligen kan ett beteckningssätt då vara Lev ÅÅMM, dvs. levererad år 19ÅÅ, månad MM. Man kan lägga till dag men det tillför faktiskt ingen information. Man kan då om det helt plötsligt dyker upp en ny stämpel införa den i systemet utan att vara beroende av att den skall ligga mellan typ 2 och typ 3. Man måste ha tillgång till ett mycket stort material.

Jag avråder till att använda typnummer för stämpelbeteckning. En annan nackdel är att det troligen inte finns någon definition vad typ är för något. För att använda typnummersystemet se t.ex. Schultz-Steinheil måste man vara säker på att det inte finns mer stämplat. Typ är inte definierat i Schultz-Steinheil men däremot huvudtyp och undertyp för N59 och den används även med tillägg för N60.

Varje författare verkar ha egna definitioner av vad typ är. Olika litterering av normalstämpel 59 t.ex. Olika utseenden på stämpeln Örebro 1 \* då det finns flera. En av dessa fanns med 3 stämpelstansar som tillverkades samtidigt med exakt samma analoga information. Av dessa kan man urskilja en på avtrycket medan de andra två inte kan särskiljas. De har samma leverans och bör vara gjorda i samma matrisuppställning då de ligger efter varandra i stämpelligarna.

Ibland används typ med romerska och i bland med arabiska siffror. En definition kan vara, en stämpel med samma postanstalt och samma övriga analoga information är av olika typer om den analoga informationen (bokstävers avstånd, utseende, storlek mm) är olika. Typnumreringen bör ske i kronologisk ordning.”  
Slutsats

På grund av tillverkningsprinciper för N59- och N60-stämplatarna så visas det ovan att det finns fler stämpelstansar av samma huvudtyp med samma litterering och samma ortsnamn. Vidare kan ortsnamnets utseende variera med olika bokstäver och bokstavsavstånd på grund av tillverkningsprinciper.

## Referenser

<http://sv.wikipedia.org/wiki/Pantograf>.

Larsson, T, (1991) Örebro Rätt plats för hembygdsforskning, Örphil 91, katalog PI stämpelligare

Schultz-Steinheil, H, (1952), Handbok över Svenska post- och makuleringsstämplat 1685 - 1951.