

setzen. Zu weite Löcher müssen stets vorher gefüttert, schlechte Steine ersetzt werden. Die Facette des Zylinder- oder Ankerradtriebes darf nicht in der Senkung für den Lochstein oder (bei schlechten Uhren) auf dem Messingfutter streifen; weil der Zapfenansatz bei den letztgenannten Uhren stets rau ist, muß man vor dem Durchführen an den unteren Zapfen Öl geben, da sonst das Schrapen einen schlechten Eingriff vortäuscht und der wahre Fehler, ob Nachfall oder Aufsetzen, nicht erkannt wird. Altmeister Wilhelm Schultz hat das Prüfen und Berichten so wunderschön beschrieben, daß nur noch wenig zu sagen übrig bleibt. Nach dem Strecken ist peinlichst darauf zu achten, ob der Zapfenansatz, über den ja nachher der Lochkürner des Zapfenschoners greifen soll, auch wirklich rund läuft. In den weitaus meisten Fällen muß man den Zapfen im Drehstuhl in einer feinen Spitze laufen lassen und die Ansatzkante nachdrehen, sonst schlagen nachher die Räder über die Höhe, und ein guter Eingriff ist unmöglich. Beim Einstellen des Rades ist besonders darauf zu achten, daß der Zapfenschoner richtig paßt und der Kürner nicht zu tief ist, so daß das Rad in ihm schlottert. Die Führung in den Zapfenlagern oder -Schonern muß ganz ohne Wackelei sein, deshalb muß man sehr oft die Schräge des Ansatzes nachdrehen. Die Fräsenstärke errechnet man am besten. Man mißt mittels Schublehre den vollen Durchmesser des Rades auf  $\frac{1}{10}$  mm genau (mehr ist ein Rad selten zu groß oder zu klein) und rechnet auf folgende

Weise: Voller Durchmesser mal 3,14, geteilt durch Radzahl und 3,14 zusammen. Das Ergebnis ist die Teilung, hiervon die Hälfte ist die Fräsenstärke. Beispiel: Radzahl 60, D=7,0 mm.  $7,0 \times 3,14 = 21,98$  mm : 63,14 = 0,348 mm : 2 = 0,174 mm. Also die Fräsenstärke ist gleich  $\frac{17}{100}$  mm. Wo kein Mikrometer vorhanden ist, mißt man die Fräsen im Zapfenmaß des Zapfenrollstuhles, welche heute fast alle nach  $\frac{1}{10}$  mm geteilt sind. Man steckt das dickste Ende der Fräsen mit der Stirn nach der Schlitzenge und kann dann genau sehen, wie dick die Fräse ist. Die kleine Rechnung erspart viel Schererei. Vielleicht entschließen sich die Fräsenfabriken, die genaue Dicke an Stelle der nichtsagenden Nummern einzuschlagen. Liegt von vornherein der Verdacht vor, daß das Trieb zu groß oder zu klein ist, so errechnet man am besten aus der Achsenentfernung die Größen. Man nimmt mit den Spitzen des Eingriffszirkels die Entfernung der Löcher voneinander ab, indem man über die beiden Spitzen des Eingriffszirkels mißt und die Dicke einer Spitze abzieht. Die weiteren Formeln findet man in dem Uhrmacherkalender von 1919. Vielleicht veröffentlicht die Deutsche Uhrmacher-Zeitung von Vierteljahr zu Vierteljahr regelmäßig diese Formeln, um sie den Strebenden recht oft zugänglich zu machen. Also, nur etwas Liebe zur Kunst, heran an die Wälzmaschine, und ihr werdet bald Freude haben an sanften Eingriffen und stets richtiggehenden Uhren.  
Erka.

## VERMISCHTES

Die Deutsche Uhrmacher-Zeitung erscheint vom 1. Januar d. J. ab mit dem Datum vom Sonnabend jeder Woche, die vorliegende Nr. 1 also am 6. Januar. Die Leser werden danach jeweils am Sonnabend bzw. Sonntag im Besitz der neuen Nummer sein. Die Verlegung des Erscheinungstages ist im Interesse der Leser erfolgt, um ihnen für die kommende Woche jedesmal auch noch die verspätet bei der Redaktion eingehenden neuen Nachrichten mitteilen zu können.

**Ein Gesetzentwurf gegen den wilden Edelmetallhandel.** Reichstagsabgeordneter Dr. Gildemeister hatte an den Reichswirtschaftsminister ein Schreiben gerichtet, in dem er auf das Überhandnehmen der Edelmetallankaufsstellen in Deutschland hinwies und um Maßnahmen gegen die Übervorteilung der Verkäufer von Wertgegenständen aus Edelmetallen durch die Edelmetallankaufsstellen bat. Reichswirtschaftsminister Dr. Becker hat diese Anregung wie folgt beantwortet:

„Dem Unwesen, das durch die überaus zahlreich entstandenen Edelmetallankaufsstellen in Deutschland eingerissen ist, soll durch ein Gesetz gesteuert werden, dessen Entwurf den gesetzgebenden Körperschaften binnen kurzem zugehen wird. Der Gesetzentwurf wird insbesondere den Betrieb von Edelmetallankaufsstellen und Edelmetallschmelzen von der behördlichen Erlaubnis abhängig machen. Es steht zu erwarten, daß durch den Zwang zur Einholung der Erlaubnis zunächst die in Betracht kommenden Gewerbebetriebe ganz erheblich vermindert werden. Der Gesetzentwurf läßt ferner die Möglichkeit zu, die Geschäftsführung der Gewerbebetriebe in weitgehendem Maße strengen Vorschriften zu unterwerfen und dürfte damit auch die Möglichkeit geben, diejenigen Kreise, die gezwungen sind, ihren Besitz an Schmucksachen und anderen Wertgegenständen aus Edelmetall zu veräußern, gegen Übervorteilung zu schützen. Wegen der etwaigen Übernahme des Ankaufs von Edelmetallen und Gegenständen daraus durch die Reichsbank sind meines Wissens schon seit einiger Zeit durch den Herrn Preußischen Minister des Innern Verhandlungen mit der Reichsbank geführt worden, in denen diese allerdings einen ablehnenden Standpunkt eingenommen zu haben scheint. Ich werde auch meinerseits in der gleichen Angelegenheit an die Reichsbank herantreten.“

**Deutscher Handwerks- und Gewerbe-Kammertag.** Bisher war der deutsche Handwerks- und Gewerbe-Kammertag durch einen freiwilligen Zusammenschluß der Handwerks- und Gewerbe-Kammern gebildet worden. Es bestand aber kein Beitrittszwang für diese Einrichtung. Der Kammertag hatte lediglich die Rechtsform des eingetragenen Vereins. Durch Gesetz vom 16. Dezember 1922 ist der deutsche Handwerks- und Gewerbe-Kammertag nunmehr eine Körperschaft des öffentlichen Rechts geworden, der alle Handwerks- und Gewerbe-Kammern und die diesen gesetzlich

gleichgestellten Einrichtungen angehören. Dies Gesetz ist als § 103 r in die Gewerbeordnung eingeschaltet worden. Im Aufbau und in der Art der Tätigkeit wird sich hieraus für den Kammertag keine wesentliche Änderung ergeben; dagegen wird er als Körperschaft des öffentlichen Rechts eine wirksamere Tätigkeit entfalten können. Spätestens drei Monate nach Erlaß eines Gesetzes über die Berufsvertretung des deutschen Handwerks tritt das vorliegende Gesetz wieder außer Kraft.

**Zentralausschuß für Deutsche Schmuckkultur E. V.** Über die Gründung dieses Ausschusses haben wir im vergangenen Jahre bereits berichtet. Er hat es sich zur Aufgabe gestellt, für die Erzeugnisse unseres Gewerbes, d. h. für Schmuck und Uhren zu werben, um diese ebenso populär und begehrt zu machen, wie es bei vielen anderen Dingen der Fall ist. Daß auf diesem Gebiete erhebliche Erfolge zu erzielen sind, haben wir früher bereits einmal in einem ausführlichen Artikel dargelegt, in welchem amerikanische Verhältnisse geschildert wurden. Aber auch hier in Deutschland haben wir Beispiele dafür, was auf diesem Gebiete geleistet werden kann. Wir erinnern z. B. daran, daß vor einigen Jahren Pelze so gut wie gar nicht mehr gekauft wurden. In erster Linie war dies darauf zurückzuführen, daß einige sehr milde Winter aufeinander folgten. Die Propaganda des Pelzwarengewerbes hat es dann aber verstanden, den Gebrauch von Pelzen wieder so in Aufnahme zu bringen, daß mitten im Sommer die Sonne gar nicht so heiß scheinen kann, daß eine junge Dame dies als ein Hindernis betrachten würde, einen Pelz zu tragen. Ähnliche Beispiele könnten noch mehr angeführt werden.

Aus solchen Vorgängen muß für unser Gewerbe die Nutzenanwendung gezogen werden. Zu diesem Zwecke ist die oben genannte Gemeinschaft gebildet worden. Sie kann ihre Aufgabe aber nicht erfüllen, wenn ihr nicht die Nächstbeteiligten als Mitglieder beitreten, und sie durch namhafte Beiträge unterstützen. Die Propagandatätigkeit wird im kommenden Jahre nötiger sein als je zuvor. Wenn sie wirksam ausgeübt werden soll, darf kein Kollege zögern, dem Zentralausschuß für Deutsche Schmuckkultur beizutreten und namhafte Beiträge zu zeichnen. Den Vorsitz führt Herr Oscar Müller, Berlin C 19, Gertraudenstr. 10/12. Die Geschäftsstelle befindet sich bei Herrn Karl Scheufele, Pforzheim, Louisenstr. 54. Postscheckeinzahlungen werden erbeten auf Konto Karlsruhe Nr. 76 688.

**Abänderung des Steuerabzuges vom Arbeitslohn.** Infolge des ungeheuren Sinkens des Wertes der Mark in den letzten Monaten und der dadurch bewirkten starken Erhöhung der Einkommen dem Nennwerte nach machte sich bald die Notwendigkeit bemerkbar, die in der letzten Abänderung des Einkommensteuergesetzes festgesetzten Steuersätze und pauschalen Ermäßigungsbeiträge, die für einen wesentlich höheren Markwert gedacht waren, einer Revision zu unterziehen. Über die neuen Bestimmungen für den Steuerabzug vom Arbeitslohn, die am 1. Januar 1923 in Kraft getreten sind, kann folgendes berichtet werden. Bisher haben die Beträge, um die sich der vom Arbeitslohn einzubehaltende Betrag von 10 % verringerte, monatlich je 40 Mark für den Steuerpflichtigen und seine zu seiner