

welle einen rechten Winkel zum äußeren oder inneren Rand der Unruh bildet, ohne sie jedoch zu berühren. Nun wird der Eingriffszirkel senkrecht gehalten und die Unruh langsam in Bewegung gesetzt. Durch Beobachten mittels einer Lupe zwischen den beiden Schenkeln des Eingriffszirkels hindurch wird jede Abweichung der Unruh aus ihrem Kreise deutlich ersichtlich werden. Wenn z. B. auf den inneren Kreis eingestellt worden ist, so kann man sehr gut sehen, wenn an einer Stelle eine Biegung nach innen ist, indem ein Spielraum deutlich sichtbar wird.

Nun wird die Unruh auf die Hauptbedingung geprüft, ob die beiden Schenkel ($a-a$ in Abb. 1) den gleichen Kreis beschreiben. Diese Feststellung ist unerlässlich und ist bei jeder Unruh zu machen. Ist eine Abweichung der zwei Schenkel $a-a$ festzustellen, so ist die Unruh verdorben und ein Rundrichten ausgeschlossen, man umgeht also den Zeitverlust eines aussichtslosen Rundrichtens. In den Fabriken wird zwar bei kleinen Abweichungen ein Schenkel gestreckt, doch rate ich dem Uhrmacher nicht dazu, da diese Abhilfe außerordentliche Übung erfordert, auch besitzen die Fabriken Einrichtungen, um die Schenkel wieder zu polieren. Sind also die Schenkel gut und ist der andere Teil unruh, so wird dieser erst gerichtet, wenn die neue Unruh vernietet worden ist. Denn gerade beim Vernieten der Welle, verzieht sich die Unruh gern, was leider nicht zu vermeiden ist.

Nach der Vernietung wird die Welle in den Eingriffszirkel gesetzt; das eigentliche Rundrichten kann vorgenommen werden. Doch überzeugt man sich nochmals, ob die Schenkel bei $a-a$ durch das Eindrehen der Welle keine Veränderung angenommen haben. Als Maßstab für das weitere Richten gilt eben der Kreis der Schenkel, indem man den anderen Teil der Unruh so lange richtet, bis er denselben Radius aufweist. Zeigt die Unruh eine Biegung nach innen, wie in Abb. 1 bei $b-c$, so wird die Unruh aus dem Eingriffszirkel genommen und mit dem kleinen Hilfswerkzeug, das Abb. 5 in natürlicher Größe zeigt, bei Punkt b angefaßt und nach außen gezogen, während man die Unruh mit zwei Fingern bei $a-a$ hält. Das Werkzeug besteht aus einem Stückchen Stahldraht und zeigt bei a eine Verjüngung mit einem Einschnitt b . Der Einschnitt wird fein poliert. Verjüngung und Einschnitt sind so gewählt, daß das Instrument in bezug auf Dicke des Unruhreifens, wie auf den Abstand der Unruhschrauben für jede Unruh verwendbar ist. Nun wird sich natürlich der Reifen bei c nach außen gebogen haben, weshalb man das Instrument bei c ansetzt und diesmal nach innen biegt und so fortfährt. Doch möchte ich darauf aufmerksam machen, daß man besser zweimal zuwenig biegt, anstatt auf einmal zuviel, damit jedes Zurückbiegen vermieden wird.

Diese beschriebene Methode ist also ohne Entfernen der Gewichtsschrauben anwendbar, denn bei billigen Fabrikaten und auch bei kleinen Unruhen ist das Entfernen der Schrauben nicht ratsam, da bei den ersteren die Gewinde

meistens schlecht sind und schon nach einmaligem Schrauben nicht mehr ziehen, und bei den letzteren das Gewinde infolge der Zartheit ein öfteres Ein- und Ausschrauben nicht vertragen kann. Auch weiß jeder Uhrmacher, wieviel Mühe es kostet, eine neue Gewichtsschraube zu ersetzen, zumal wenn das Gewinde der Unruh nicht mehr gut ist.

Eine zweite Methode, die von mir jedoch viel weniger angewandt wird, soll hier noch erwähnt werden. Bei ihr ist allerdings das Entfernen der Unruhschrauben nötig. Sie kann also nur angewendet werden bei solchen Unruhen, deren Schrauben ohne Bedenken entfernt werden können. Nachdem wir die Schrauben entfernt haben, setzen wir die Unruh in den Eingriffszirkel. Der Zeiger des Gradmessers wird auf den äußeren Rand gelegt, und zwar seitlich der Gewindelöcher (denn es kommt gern vor, daß ein kleiner Grat von den Löchern vorsteht und zu falschen Schlüssen verleiten könnte). Jedes unrunde Gehen wird von dem Zeiger deutlich angezeigt. Die Einstellung zur Abhilfe geschieht auch bei dieser Methode nach den Schenkeln $a-a$. Wer sich einmal mit der erstgenannten Methode vertraut gemacht hat, wird die zweite selten anwenden. Das erste Verfahren braucht, wie alle anderen Arbeiten, eine kleine Übung, die sich jeder bald angeeignet haben wird. Mit Leichtigkeit kann er jede verbogene Unruh rundrichten, denn die Schwierigkeit ist nicht das Biegen, sondern das genaue Feststellen, wo zu biegen ist, und gerade zu diesem Zwecke eignet sich der Eingriffszirkel ausgezeichnet. Einmal läßt sich derselbe fein einstellen, und ist er einmal eingestellt, so bleibt er in seiner Stellung und erleidet durch wiederholtes Herausnehmen der Unruh keine Veränderung, während bei einem gewöhnlichen Rundlaufzirkel jeweils eine neue Einstellung nötig ist, was einen großen Zeitverlust bedeutet, abgesehen davon, daß eine so genaue Verfolgung des Radius nicht vorgenommen werden kann.

Ich habe auch schon mit einem Parallel-Rundlaufzirkel gearbeitet, doch habe ich den Eingriffszirkel vorgezogen und verwende diesen auch zum Rundrichten seit vielen Jahren. Für den Eingriffszirkel habe ich mir noch zwei Einsätze mit Zapfenschoner angefertigt.

Der Gradmesser (Abb. 2) kann auch für alle Gegenstände, die auf das Rundgehen geprüft werden sollen und in den Eingriffszirkel gesetzt werden können, verwendet werden, so z. B. auch zum Prüfen von Trieben und Rädern des Laufwerkes.

Ich hoffe, daß ich mit meinem heutigen Aufsatz, einem oder dem anderen Kollegen eine Anregung zur Erleichterung für die Praxis in der Werkstatt gegeben habe. Sch.

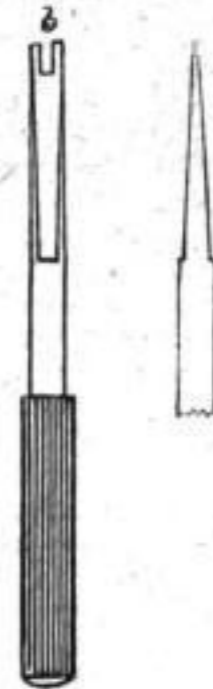


Abb. 5

Steuerfragen

Bearbeitet von Dr. Hornung, Steuersyndikus des Zentralverbandes der Deutschen Uhrmacher (Einheitsverband)

Was versteht man unter Korrektivbesteuerung und unter welchen Voraussetzungen kann sie beim Gewerbebetrieb Platz greifen?

Die Einkommensteuer-Vorauszahlungen, eine der wesentlichsten Steuereinnahmequellen, erfolgen nach bestimmten Richtlinien, die beim Gewerbebetrieb den Umsatz als Ausgangspunkt nehmen. Die mutmaßliche künftige Einkommensteuerschuld, die der Staat möglichst zutreffend und auch schnell gezahlt haben will, wird indessen — in wahrscheinlich nicht seltenen Fällen — durch die Vorauszahlungen nach dem Umsatz nicht gleichmäßig für alle Steuerpflichtigen getroffen. Es soll daher in einzelnen Fällen durch besondere Fest-

setzungsbescheide die Höhe der zu entrichtenden Einkommensteuer-Vorauszahlung korrigiert werden können.

Diese Korrektivbesteuerung will die Vorauszahlungen der Leistungsfähigkeit des Steuerpflichtigen anpassen. Sie kann daher die Vorauszahlungsbeträge sowohl höher als auch niedriger festsetzen. Eine niedrigere Festsetzung kann jedoch nur auf Antrag des Steuerpflichtigen erfolgen. Ein solcher Antrag dürfte nur ausnahmsweise begründet sein, da die Vorauszahlungssätze — bei uns 1,2 % — durch amtliche Verhandlungen mit den Wirtschaftsverbänden vereinbart sind.

Kommt jedoch zwecks gleichmäßiger Verteilung der in Raten zu entrichtenden Zahlung der mutmaßlichen Steuerschuld eine höhere Festsetzung in Frage, so geschieht dies durch Zustellung eines Festsetzungsbescheids. Dieser ordnet die Vorauszahlungen über den bisher vereinbarten Satz hinaus an, indem eine bestimmte Nachforderung an den Steuerpflichtigen gestellt wird.