

forderlich sind, aufgestellt. Dieser Drehstuhl gehört nach dem Urtheile hervorragender Autoritäten und vieler Uhrmacherschulen, welche ihn ständig empfehlen und beziehen, zu dem Besten und Vollendetsten, was überhaupt in Drehstühlen auf den Markt gebracht werden kann; er hat runde Stange mit prismatischen Führungs- bzw. Auflageflächen, was gewiss jeder Fachmann als die vollkommenste Idee der Drehstuhlkonstruktion anerkennen wird. Von besonderem Werth ist die unbedingte Verwechselbarkeit sämtlicher Drehstuhleinrichtungen, welche jederzeit ohne vorherige Einsendung des Drehstuhles genau passend nachgeliefert werden können.

Wir treten nun in einen anderen Saal, in welchem Schraubpolirmaschinen, Schraubzieher, Punzen etc. angefertigt werden.

An diesen Saal reiht sich die Visitage an, in welcher 4 Mann die fertigen und halbfertigen Waaren in peinlichster Weise zu kontrolliren haben. Alsdann gehen wir hinunter in die Werkstätte, wo die allen Collegen wohlbekannten unzerbrechlichen Schraubstöcke — Patent Leinen — in grossen Massen mit Hilfe einer Anzahl von Spezialmaschinen hergestellt werden. Von jenen Schraubstöcken sind in der sehr kurzen Zeit von 3½ Jahren von der Firma ca. 26000 Stück in den Handel gebracht worden, ein Beweis für die bedeutende Nachfrage dieses vorzüglichen Fabrikats, welches natürlich nicht mit gewöhnlichen Schraubstöcken verglichen werden darf, sondern, wie den Collegen bereits bekannt sein wird, unter allen Konkurrenzzeugnissen infolge seiner wesentlichen Vortheile, seiner ausserordentlichen Präzision und der grossen Sauberkeit in der Ausführung, sowie last not least der gebotenen Garantie gegen Bruch unübertroffen im In- und Auslande den ersten Platz einnimmt.

Von den Schraubstöcken kommen wir in den Saal der Revolverdrehbänke, auf denen die kleinen Dreharbeiten für die verschiedenen Uhrmacherwerkzeuge und Drehstühle in grossen Massen erzeugt werden. Dann gehen wir durch die Schmiede mit zwei Schmiedefeuern in den Vernickelungssaal; eine Dynamomaschine bewirkt dort den Betrieb der beiden Bäder. Auch eine Anzahl Polir- und Schleifmaschinen sind in diesem Saale aufgestellt.

Jetzt gelangen wir in das Stahlmagazin, in welchem sich eine Kaltsäge und eine Centrirmaschine befinden, mittels deren die einzelnen Theile gleich vom Lager ab in die passenden Längen abgeschnitten und centrirt werden, bevor sie in Arbeit kommen.

Darauf folgen die Kessel- und Maschinenräume. Hier finden wir 2 Tenbrink-Kessel mit 35 qm Heizfläche und 8 Atmosphären Ueberdruck und 25 qm Heizfläche und 6 Atmosphären Ueberdruck, ferner eine vor fünf Jahren neu aufgestellte Maschine mit 24 Pferdekraft, welche sich jedoch nunmehr infolge der bedeutenden Entwicklung des Etablissements als zu schwach erweist und demnächst durch eine 50 Pferde-Kraftmaschine ersetzt werden muss.

Von hier werden wir in den sogenannten Fräs- und Dreh-Saal geführt, wo die Vorarbeiten für die verschiedenen Fabrikate, sowie die Spezialmaschinen für eigenen Bedarf der Firma hergestellt werden.

Eine Treppe höher treten wir in den Saal ein, in welchem die bekannten Hand- und Fusschwungrad-Einrichtungen, Vorlege und Drehbänke für Grossuhrmacherei fertig gestellt werden. — Dort finden wir die neuen Handschwungräder „Konstruktion Leinen“, welche auf der Verbands-Ausstellung uns bereits vorgeführt wurden, in grosser Anzahl in Fabrikation.

Wieder eine Treppe höher kommen wir in den Saal, in welchem Kornzangen (Pinzetten), von allen möglichen Formen und Grössen in bedeutenden Quantitäten fabrizirt werden. — Die Boley-Kornzangen sind in Fachkreisen als vorzüglich anerkannt und darf man wohl sagen, dass es kaum einen Uhrmacher geben wird, dem solche nicht durch den eigenen Gebrauch bekannt sind. — Die in letzter Zeit vielfach auf den Markt gebrachten Nachahmungen konnten den Originalen keine grosse Konkurrenz bereiten und sind auch heute schon fast gänzlich vom Markte verdrängt.

Wir betreten nun die vor zwei Jahren neu gebaute, separat stehende Schreinerei, in welcher die bekannten Werktsche, Etais

und Schachteln für Fournituren, überhaupt Holzwaaren für Uhrmacherei mit Hilfe von 7 Hobelbänken, 4 Kreissägen und 2 Schleifmaschinen hergestellt werden.

Alles in allem fanden wir 13 Revolverdrehbänke, 15 Fräsmaschinen, 60 Drehbänke, 50 Spezialmaschinen, 6 Hobelmaschinen, abgesehen von der grossen Anzahl kleinerer Maschinen und Einrichtungen und den Maschinen der Schreinerei in Thätigkeit.

Wie schon angedeutet sind der Präzisions-Uhrmacherdrehstuhl, die unzerbrechlichen Schraubstöcke, sowie verschiedene andere sehr vortheilhafte Werkzeuge unserem Collegen Leinen patentirt und beweist deren ausserordentliche Beliebtheit und ihr grosser Absatz, dass der Firma in Herrn Leinen ein dem Meister ebenbürtiger Nachfolger gegeben ist und dass unser lieber Freund Boley, in jenen schweren Stunden, als er sein Ende nahe bevorstehend fühlte, keinen besseren Händen die Geschäftsleitung seiner Firma anvertrauen konnte, als denen seines bewährten Mitarbeiters, dessen rastloser Energie und genialer Umsicht die Firma ihre rapide Weiterentwicklung zu danken hat.

Die Zahl der in der Boley'schen Fabrik beschäftigten Arbeiter ist denn auch in den letzten Jahren bereits auf 150 gestiegen.

Wir werfen noch einen Blick auf die kolossalen Holzvorräthe, welche sich im Hofraume neben dem Kohlenlager aufgespeichert finden, da zur Fabrikation der Etais und Schachteln nur vollständig trockenes Holz verwendet werden darf und verlassen dieses bedeutende Etablissement, um nach dem Grabe desjenigen zu pilgern, dem nicht nur an seiner letzten Ruhestätte ein Monument von Erz geworden, sondern der sich auch in aller Herzen, die ihn gekannt und geliebt haben, einen ehernen Gedenkstein geschaffen hat, denn

„Was wir des Grossen und Schönen erdacht,
Und was wir des Guten und Edlen vollbracht,
Und was uns an Gaben des Geistes bescheert,
Das wird nicht begraben, — tief unter der Erd!“

Boley war ein „vortrefflicher Mensch“. An seinem Grabe legte der bisherige Vorsitzende des Central-Verbandes der Deutschen Uhrmacher, Coll. A. Engelbrecht, mit zündenden Worten der Anerkennung und des Dankes den wohlverdienten Lorbeerkrantz mit Schleife in den deutschen Farben nieder, und Collegen aus allen Gauen Deutschlands umstanden die Grabstätte. Eine schöne, würdige Huldigung. Ehre für Boley, Ehre für sein Geschäft und Ehre für die, welche sie darbrachten.

Die Fahrt in den Schwarzwald

(im Anschluss an den VII. Verbandstag in Stuttgart).

So leicht sich der Stuttgarter Vergnügungs-Ausschuss die Ausführung der Schwarzwaldfahrt dachte, so hatte er doch mit manchen Hindernissen zu kämpfen. Noch am Dienstag (7. August) Abend war es unsicher, ob und in welcher Anzahl diese Fahrt unternommen werde. Damit war dann auch der erweiterte Plan — mit einer kleineren Abtheilung schon am Mittwoch über Schramberg vorauszufahren, um der freundlichen Einladung der Herren Gebrüder Junghans, Landenberger & Lang, Gerson Pfaff, Federfabrik etc. Folge zu geben und am Donnerstag mit der anderen Abtheilung, die über Schwenningen herein kommen sollte, zusammen zu treffen — nicht durchzuführen. Selbst am Mittwoch Abend war zwar die Fahrt gesichert, aber eine bestimmte Zahl noch nicht festgestellt. Namentlich fand unser Vorschlag — den Frühzug 3 Uhr 39 Min. zu benutzen, um auch für Schwenningen 3 Stunden Aufenthalt zu haben — keinen Anklang. Wir bedauerten das umsomehr, als auch von den Schwenninger Fabrikanten indirekt Einladungen an uns ergangen waren und dieselben schon am Mittwoch uns vergeblich erwarteten. Wir nehmen bei dieser Gelegenheit gern Veranlassung, sowohl den Schramberger als auch den Schwenninger Fabrikanten an dieser Stelle verbindlichen Dank zu sagen und bedauern, dass wir es nicht fertig bringen konnten, unsere norddeutschen Collegen auch ihnen zuzuführen, weil ein Theil der Gesellschaft nur zwei Tage für die Fahrt verwenden konnte und die Uhrmacherschule Furtwangen ganz bestimmt ins Reiseprogramm hereingezogen werden sollte.