

kleineren Werkzeuge, als Unruheabgleicher, Schraubenausschläger, Triebnietmaschinen u. s. w., wozu die Vorarbeiten durch Lehrlinge angefertigt werden. Die kleinen Calibermasse, die sich nach und nach einbürgern und endlich den Wirrwarr in unseren Massen verdrängen werden, fertigt ein älterer Arbeiter an, und ist derselbe bereits seit mehreren Jahren ausschliesslich damit beschäftigt. Wir treten jetzt zur neuen Fräsmaschine heran, die erst letztes Jahr construiert und in der Fabrik selbst angefertigt wurde. Dieselbe wiegt ungefähr 9 Centner und ist so fest und stark gebaut, dass selbst Stahlflächen von ganz ansehnlicher Grösse damit abgefräst werden können. Der Arbeiter, welcher sie bedient, fräste gerade Supporttheile, und ist es wirklich interessant, zu sehen, mit welcher Leichtigkeit und Genauigkeit diese Maschine arbeitet. Zwei Arbeiter stellen die Supports zusammen, zu welchen sie die Vorarbeiten, als Spindeln, Kurbeln etc. fertig geliefert erhalten. Nur einen Schritt weiter und wir sehen die Anfertigung der Amerikanerzangen und Stufenfutter; andere Arbeiter sind mit Anfertigung der Punzen, welche die gewöhnlich im Handel vorkommenden weit übertreffen, beschäftigt; weiter gelangen wir zu einer Werkbank, an welcher 4 Arbeiter ausschliesslich nur Zubehör für Drehstühle anfertigen, als Lunetten, Planscheiben, Centrirbrillen und wie alle diese Theile sonst heissen. Ein Hauptartikel der Fabrik sind die Schraubpolirmaschinen, mit deren Anfertigung 3 Arbeiter schon seit Jahren ganz allein beschäftigt werden. Eine besonders eingerichtete Bohrbank erleichtert das Durchbohren der langen Wellen, was anfangs viel Zeit in Anspruch genommen hat. Welchen Anklang die Boley'schen Schraubpolirmaschinen finden, können wir wohl am Besten daraus ersehen, dass in den nächsten Tagen die 4000ste vollendet werden wird. Wir finden hier auch ein kleines Gasgebläse, welches den Wind aus dem Gebläse der Schmiede erhält und zum Härten kleinerer Gegenstände dient.

An einem andern Werkstisch sitzen die Lehrlinge, welche unter ganz besonderer Aufsicht des Werkführers stehen. Ein Theil des Saales ist durch eine Wand abgetrennt und bildet das Zimmer des Werkführers und das des Visiteurs. In diesen beiden Zimmern läuft alle Arbeit aus und ein und wird hier von einem Buchhalter nach Angabe des Werkführers gebucht, wonach die fertigen Waaren zur Verpackung in die Magazine wandern.

Wir begeben uns jetzt eine Treppe tiefer und gelangen in den Maschinenaal für gröbere Arbeiten, als Schwungräder, Schraubstöcke, grössere Drehbänke und sonstige Maschinen, welche die Fabrik auf Verlangen oder nach Zeichnung ausführt. Ein grosses Stanzwerk dient zum Ausstanzen der Spiralzangen, Gehäuseböden und sonstiger Platten. Dann sehen wir zwei Hobelmaschinen, wovon die eine Stücke von 1,65 Meter Länge und 0,85 Meter Breite abhobelt, während die zweite mehr für kleinere Gegenstände bestimmt ist. Zwei grosse Fräsmaschinen bearbeiten die Schraubstöcke, und zwei grosse Drehbänke verrichten die Dreharbeiten an Schraubstockspindeln und namentlich Schwungrädern, von denen ganze Massen Guss aufgehäuft sind, für mich, als wirklichen Verehrer des Schwungrades, ganz besonders wohlthuend. Eine grosse Schleifscheibe und ein grosser Schleifstein completiren die Einrichtungen dieses Saales. Im nächsten Saal werden diejenigen Arbeiten gemacht, die weder zur Gross- noch Kleinmechanik gehören und sind dem entsprechend auch die hier befindlichen Maschinen. In diesem Raum werden hauptsächlich die feineren Maschinen zum Gebrauch der Fabrik selbst nach eigener Construction Boley's angefertigt, wobei ihm seine reichen und langjährigen Erfahrungen auf diesem Gebiete zu Gute kommen. Ferner werden in dieser Abtheilung auch die kleinen Drehbänke, die ihren Absatz hauptsächlich nach Frankreich und England finden, sowie grössere Geradbohrmaschinen und Fräsmaschinen etc. fabricirt. Hier arbeiten die geübtesten Grossmechaniker. Wir gelangen nun in die Schmiede mit zwei Feuern und einem Gebläse, welches allerdings kein angenehmes Geräusch macht, da der abgeleitete Wind nicht in's Feuer geht, sondern durch einen Hahnen bläst. Neben der Schmiede ist der Härteraum, in welchem sich, je nach Bedarf, verschiedene Oefen befinden. Es fehlt selbst die Wasserleitung nicht, um grössere Gegenstände unter starkem Wasserstrahl abzukühlen. Auf der anderen Seite befindet sich die Werkstätte für die Korzangen, die wohl bekannt genug sind, ohne dass ich solche näher bezeichne. In dieser Werkstätte arbeiten vier Leute, drei Feiler und ein Schleifer. Durch ein grosses Fallwerk, welches hier aufgestellt ist, werden die Böden zu den Stahlgehäusen geformt; vier Schleifscheiben, die sich mit ungeheurer Geschwindigkeit drehen, besorgen die Schleifarbeiten. Meister Boley ist aber mit der jetzigen Einrichtung nicht zufrieden, da der grosse Lärm ihn stört, es dürfte dieselbe daher wohl bald durch solidere Maschinen verdrängt werden, die ruhiger arbeiten und das unangenehme Geräusch ziemlich verschwinden machen. Ganze Kisten Korzangentheile, die wir hier sehen, lassen vermuthen, dass dieser Artikel in kolossalen Mengen abgesetzt wird. Im Vorbeigehen nehmen wir noch das Magazin für Eisen- und Stahlgussteile in Augenschein. Schmiedeeisen wird in der Fabrik gar nicht mehr verarbeitet und ist von Boley durch Bessemer Stahl ersetzt, um ganz reine Arbeit zu erhalten. In diesem Magazin sehen wir ein Regal mit mehr als 100 Fächern, in welchem die einzelnen Stahlorten, sowohl nach Qualität, als nach Stärke geordnet aufbewahrt werden. Eine kleine Tafel, die an dem Regal angebracht ist, dient dazu, um darauf Bemerkungen über die Qualität der verschiedenen Stahlorten zu notiren, welche dann den Fabrikanten zur Beachtung resp. Berücksichtigung im Falle von Unzufriedenheit mitgetheilt werden. Die Dampfmaschine, welche nebenan aufgestellt ist, wird bald durch eine 20 Pferdekraft-Maschine ersetzt werden, da sie für den fortwährend wachsenden Betrieb nicht mehr ausreichend ist und wird zu diesem Behufe auch ein neues Kessel- und Maschinenhaus gebaut werden. Neben dem Maschinenraum ist die Vernicklungsanstalt, welche sich erst seit 14 Tagen im Gange befindet. Boley denkt im weitesten Masse davon Gebrauch zu machen, d. h. den grössten Theil seiner Werkzeuge, soweit diese dem Rosten ausgesetzt sind, zu vernickeln. Eine dazu

sehr zweckmässige Maschine von Schuckert in Nürnberg und einige Putzmaschinen erleichtern diese Arbeiten ganz ungemein.

Fast muss ich fürchten, die Geduld der freundlichen Leser zu erschöpfen, wenn ich sie bitte, mich nun auch noch in die Tischlerei zu begleiten, wo 4 Arbeiter damit beschäftigt sind, die Schachteln, Kasten und Werkstische etc. für Uhrmacher anzufertigen und die Kisten zur Verpackung der Werkzeuge herzustellen. Wer kennt nicht die Boley'schen Nussbaumschachteln und Etais, die den grossen Vorzug vor den französischen haben, dass sie nicht so leicht zerbrechen und genauer gearbeitet sind. Zwei Kreissägen, 1 Schleifscheibe, 2 Pressen zum Zusammenleimen erleichtern auch hier die Arbeit. Schliesslich müssen wir auch noch einen Blick in die Modellkammer werfen, in welcher sozusagen die geistige Arbeit verkörpert vor uns liegt. Dieselbe nimmt den halben Dachlängenraum ein, und müssen wir wahrlich staunen über die grosse Menge der hier aufgehäuften Modelle, die ihrer Zusammengehörigkeit nach geordnet und nummerirt vor uns liegen.

Erst nach einer mehr als vierstündigen Wanderung beenden wir jetzt unsere gemeinsame Besichtigung, wobei ich nicht unterlassen kann, den Wunsch auszusprechen, dass meine Schilderung einiges Interesse bei den Herren Collegen finden und recht viele zum Besuche der Boley'schen Werkstätten veranlassen möge.

Dieselben werden unserem Meister Boley gewiss willkommen sein und eine ebenso freundliche Aufnahme finden, wie sie mir zu Theil geworden ist, wofür ich meinem alten Freunde auch an dieser Stelle nochmals danke.

Jeder College, welcher Sinn für den Fortschritt in unserer Kunst hat, wird diesem thätigen Manne die Anerkennung nicht versagen, dass er sich ein grosses Verdienst damit erworben hat, eine so schöne Industrie in unser Vaterland zu verpflanzen, und wenn auch jetzt noch nicht alles den höchsten Grad der Vollkommenheit erreicht hat, so dürfen wir sicher sein, dass unter seiner energischen Leitung und bei seinem Vorwärtstreben alles Erreichbare erreicht werden wird.

### Aus der Werkstatt.

#### Apparat zur Herstellung der Firmen auf Uhren.

Fast jeder College hat wohl den Wunsch seinen Namen auf von ihm verkaufte Uhren etc., anzubringen, was durch den sich stetig steigenden Absatz der Taschenuhren mit in die Cavette gravirt oder auf dem Zifferblatt angebrachten Namen, documentirt wird. Bestellt man jedoch Namensuhren in der Schweiz oder anderweitig, so muss man gewöhnlich 3—4 auch wohl 6 Monate warten, ehe man solche erhält. Häufig hat sich aber die Geschäftslage inzwischen derart verändert, dass man genöthigt wurde, sich durch andere Einkäufe von Uhren der bestellten Gattung vollauf zu versorgen, da man eben nicht wusste, wenn die bestellte Waare eintreffen würde. Aus diesem Grunde wird es gewiss für jeden Collegen angenehm sein, ein Mittel in die Hand zu bekommen, durch welches er sich in befriedigender Weise selbst helfen kann.

Nach mehrfachen Versuchen ist es mir gelungen, einen theilweisen Ersatz für die Eingravirung der Firma durch einen Stempel zu finden, über welchen ich folgendes mittheile:

Mittels meines Stempelapparats druckt man auf die Cavette, den Boden oder auf das Zifferblatt einer Taschenuhr jede beliebige Firma in Goldbuchstaben verschiedener Farbe auf, ohne das Gehäuse etc. irgend wie zu beschädigen. In frischem Zustande lässt sich die von mir zusammengestellte Tinktur leicht entfernen, ohne Spuren zu hinterlassen, wohingegen es nach 8—14 Tagen nicht mehr möglich ist, die Schrift anders als durch Abschleifen zu vertilgen. Säure ist in der Tinktur nicht enthalten, daher ist sie für Uhren ohne alle Besorgnis anzuwenden. Uhrkapseln, Wanduhren, Wecker, Regulateure etc., sowie Etais, Brillenfutterale, Glas, Porzellan u. s. w. lassen sich leicht und schnell mit Firma oder sonstiger Aufschrift versehen, da man ohne Schwierigkeit 100 Namen in einer Stunde anfertigen kann.

Ich erkläre mich gern bereit, den Herren Collegen auf Wunsch derartige Apparate zu liefern. Der Preis stellt sich für Zifferblattschrift auf 5 Mk., für Gehäuseschrift, etc. auf 6 Mk., mit Tinktur für über 1000 Namen zusammen 10 Mark.

Bei der Bestellung ist deutliche Schrift zur Verhütung von Irrthümern und ebenso die Angabe des speciellen Zwecks erforderlich. Stavenhagen i. Mecklb. E. Kobs.

### Vereinsnachrichten.

Für unsere Fachschule in Glashütte gingen ein:

Vom Verein Barmen-Elberfeld . . . . .	Mk. 9,—
„ „ Torgau . . . . .	„ 7,—
„ „ Greifswald . . . . .	„ 5,—
„ „ Rostock . . . . .	„ 26,—
„ „ Zerbst . . . . .	„ 6,—
„ „ Altona . . . . .	„ 17,—
„ „ Weimar . . . . .	„ 9,—
„ „ Chemnitz . . . . .	„ 11,—
„ „ Leipzig . . . . .	„ 35,—
„ „ Naumburg a. S. . . . .	„ 6,—
„ „ Goldene Aue . . . . .	„ 7,—
Von Herrn Coll. H. v. d. Heydt in Chicago	„ 4,50
	Mk. 142,50
Transport	„ 424,00
	Mk. 566,50

Weimar. Am 12. März c. wurde unsere erste diesjährige Hauptversammlung abgehalten und zunächst die Austrittserklärung des Herrn Coll. Tröscher zur Kenntniss der Anwesenden gebracht. Hierauf wurde die Vereinsrechnung vorgelegt und nachdem dieselbe geprüft und richtig