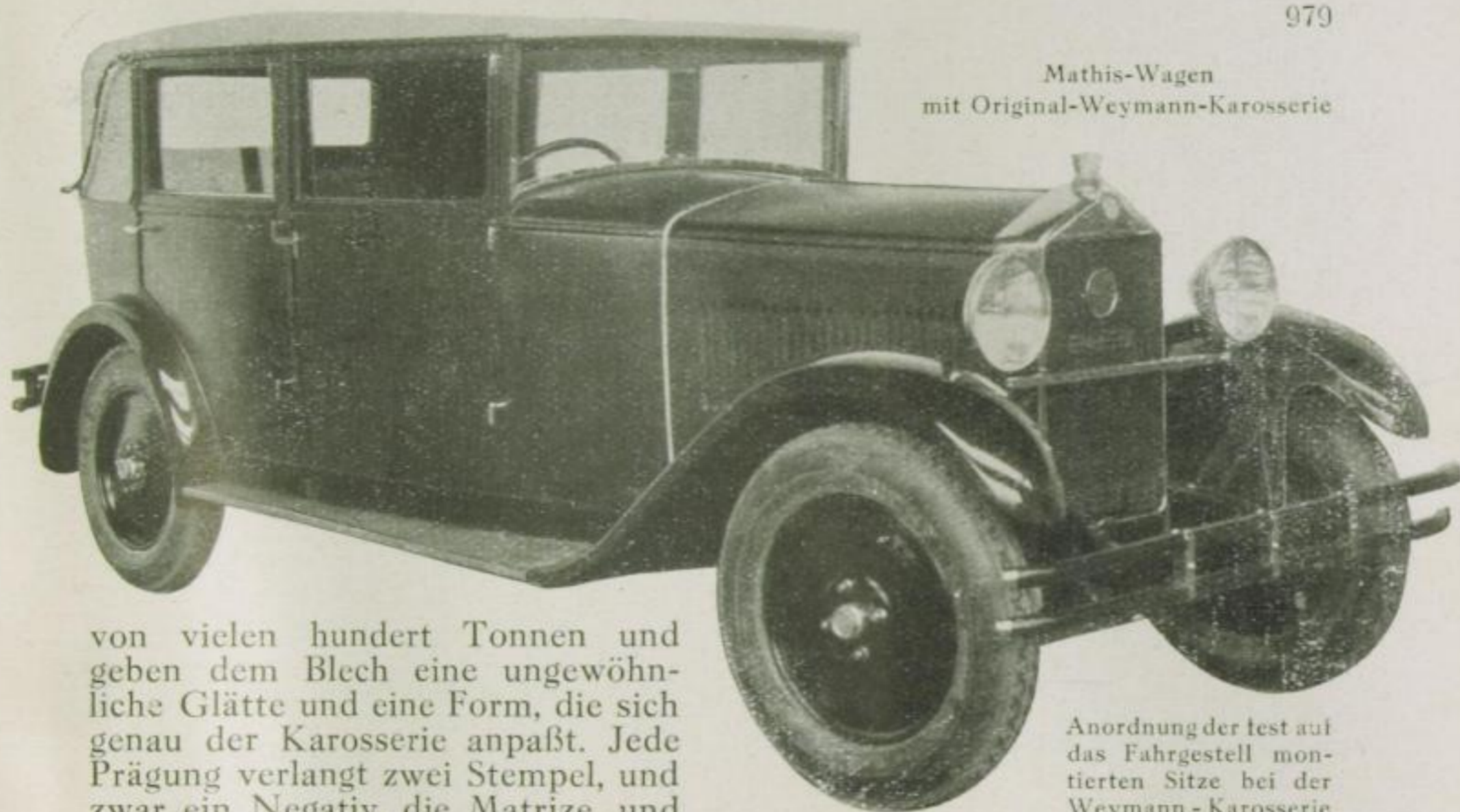


Mathis-Wagen  
mit Original-Weymann-Karosserie



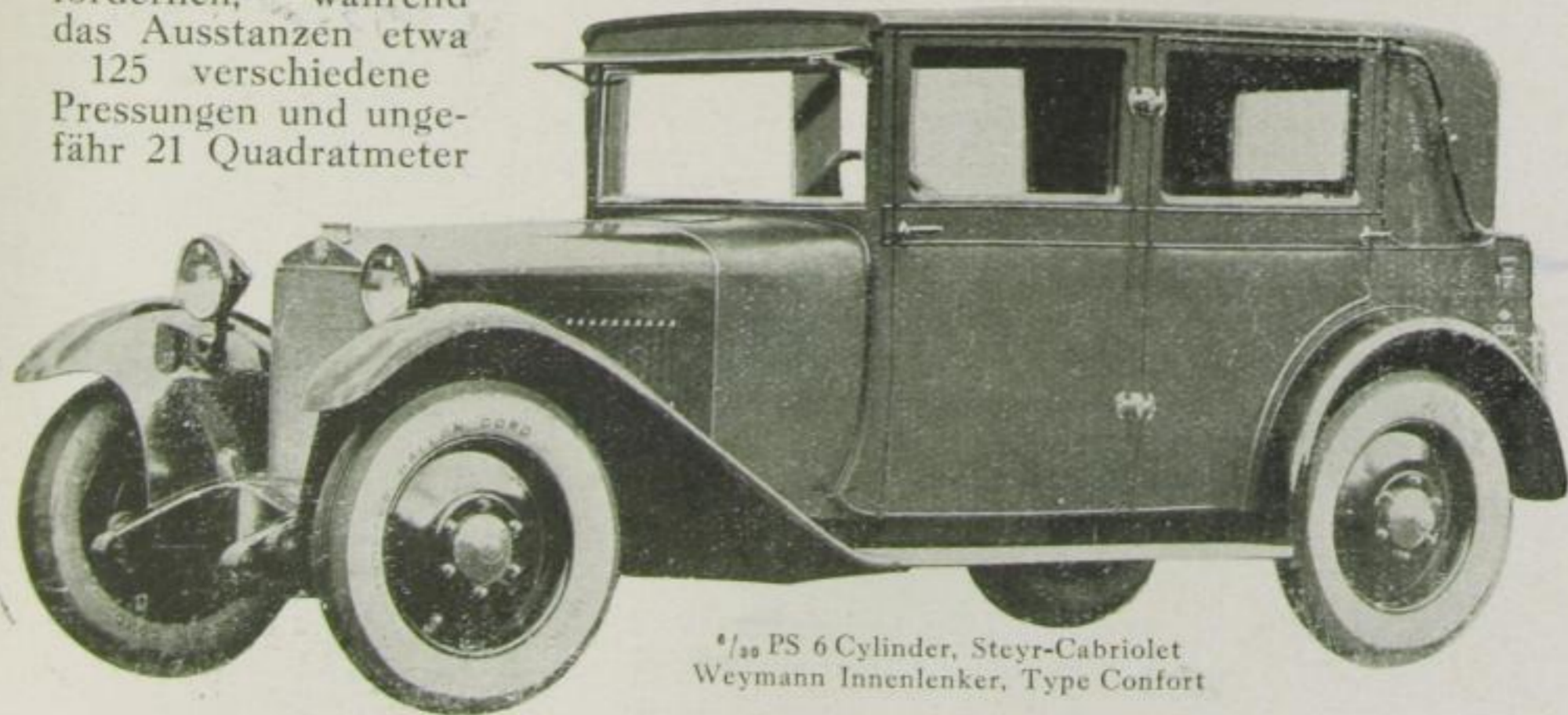
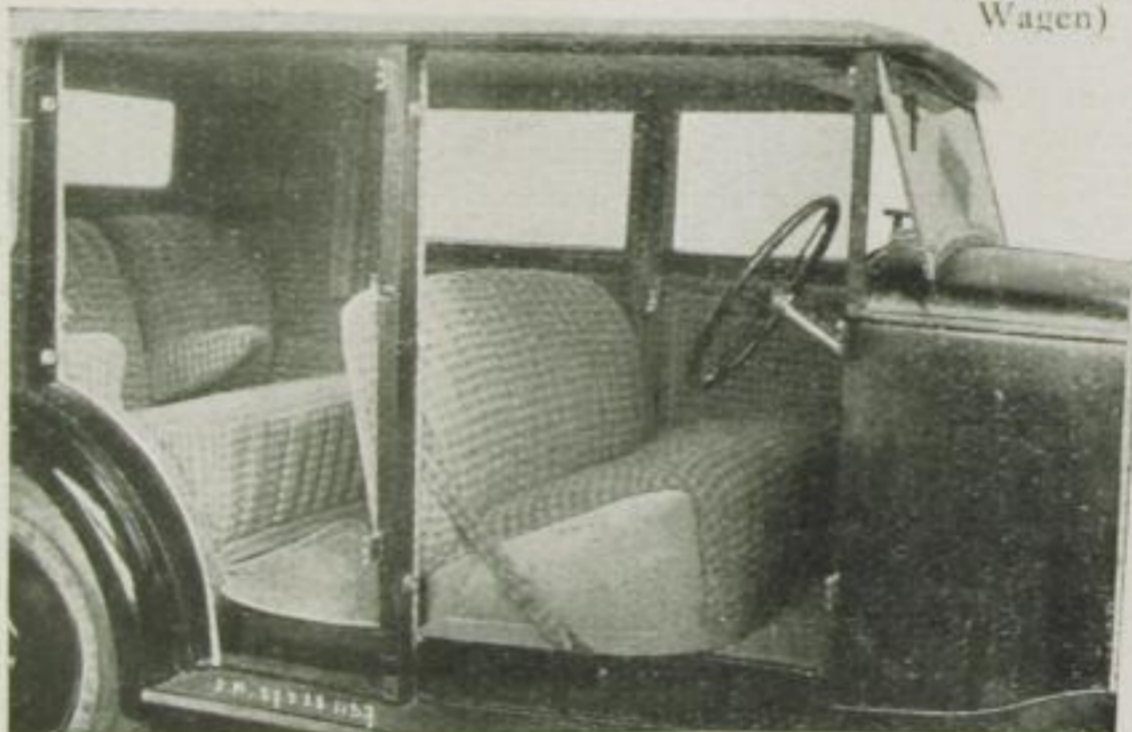
von vielen hundert Tonnen und geben dem Blech eine ungewöhnliche Glätte und eine Form, die sich genau der Karosserie anpaßt. Jede Prägung verlangt zwei Stempel, und zwar ein Negativ, die Matrize, und ein Positiv, die Patrize.

Beide Teile müssen haarscharf ineinander passen und dürfen sich beim Stanzen auch nicht um den Bruchteil eines Millimeters verschieben. Die Herstellung der mit Stahl überzogenen Stempel erfordert große Sorgfalt und ist recht langwierig. Die Stahlverkleidungen, die mit diesen Stempeln aus den Stahlblechplatten gestanzt werden, wandern in den nächsten Arbeitsraum, wo sie

autogen zusammengeschweißt und auf den fertigen Holzrahmen der Karosserie montiert werden. Nicht weniger als 44 getrennte Arbeitsgänge sind allein für die Befestigung der Stahlpaneele bei der Holz-Karosserie erforderlich, während

das Ausstanzen etwa 125 verschiedene Pressungen und ungefähr 21 Quadratmeter

Anordnung der fest auf das Fahrgestell montierten Sitze bei der Weymann-Karosserie (Mathis-Wagen)



$\frac{6}{30}$  PS 6 Cylinder, Steyr-Cabriolet  
Weymann Innenlenker, Type Confort