

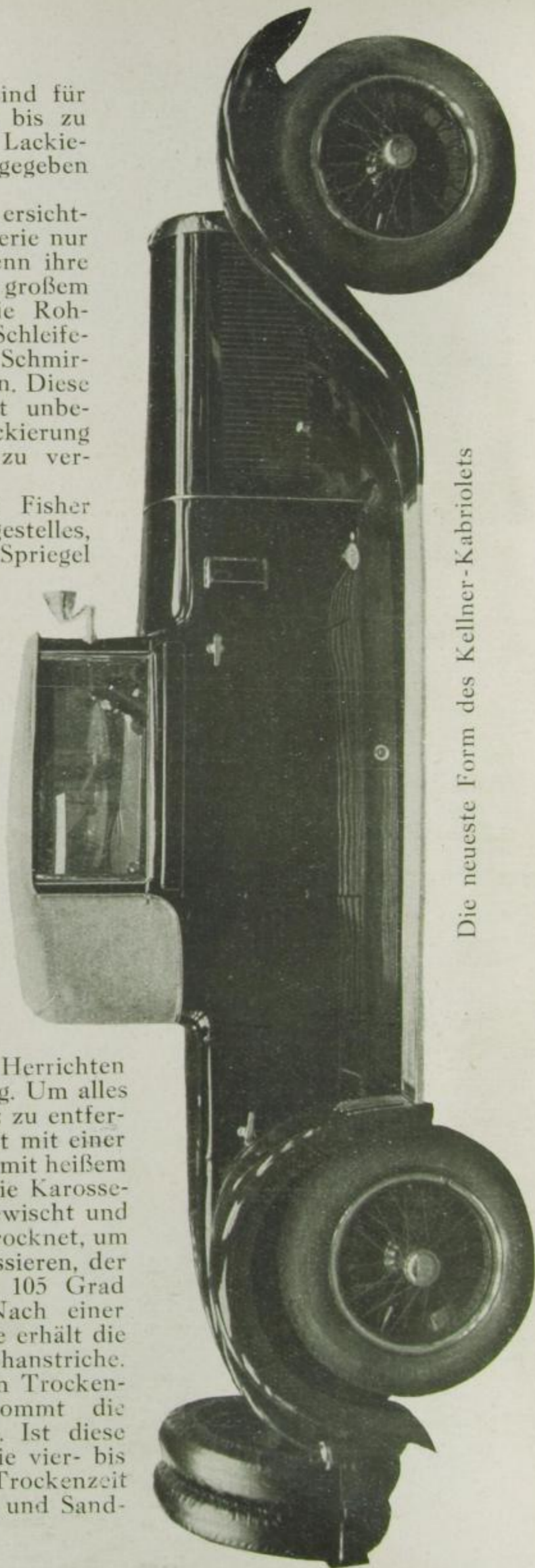
Stahlblech erfordert. Insgesamt sind für die Herstellung einer Karosserie bis zu dem Augenblick, wo sie für die Lackierung und Innenausstattung freigegeben wird, 1650 Arbeitsgänge nötig.

Aus diesen wenigen Zahlen ist ersichtlich, daß sich die Holzstahlkarosserie nur dann rentabel herstellen läßt, wenn ihre Anfertigung in außerordentlich großem Maßstabe erfolgen kann. — Die Rohkarosserie gelangt weiter in die Schleiferei, wo sämtliche Metallteile mit Schmirgel nochmals nachgeglättet werden. Diese Bearbeitung des Stahlbleches ist unbedingt erforderlich, um der Lackierung einen spiegelglatten Hochglanz zu verleihen.

Besondere Sorgfalt verwendet Fisher auf die Durchbildung des Dachgestelles, dessen Struktur aus Sparren und Spriegel besteht. Um jede Möglichkeit des Dröhnens auszuschalten, wird eine Lage schalldämpfender Watte, die zwischen zwei Bahnen Rohleinen eingenäht ist, auf das Dach gelegt. Auf diese kommt dann der äußere Bezug aus haltbarem imprägnierten Stoff.

Die heute allgemein übliche, aus Amerika übernommene Arbeitstechnik des Lackierens ist das „Duco-Verfahren“. Als Hauptbestandteil haben alle Autolacke Nitrozellulose, und wenn man von der Lackierung einer Karosserie spricht, so meint man damit ihren Überzug aus farbigem Zelluloid, das aufgespritzt wird.

Die größte Arbeit erfordert das Herrichten der Karosserie vor der Lackierung. Um alles vorhandene Öl, Fett und Schmutz zu entfernen, werden die Metallteile zuerst mit einer Säurelösung gereinigt und danach mit heißem Wasser abgerieben. Dann wird die Karosserie mit trockenen Lappen nachgewischt und mit einer Heißluftdusche nachgetrocknet, um hierauf einen Trockenofen zu passieren, der bei einer Dauertemperatur von 105 Grad jede Feuchtigkeit verdunstet. Nach einer ersten Auflage von roter Mennige erhält die Karosserie im ganzen vier Rohanstriche. Jedesmal muß sie 2½ Stunden im Trockenofen bleiben. Erst dann bekommt die Karosserie die erste Lackierung. Ist diese getrocknet, so wird die Karosserie vier- bis sechsmal wiederum mit je einer Trockenzeit lackiert. Endlich wird sie mit Öl und Sand-



Die neueste Form des Kellner-Kabriolets