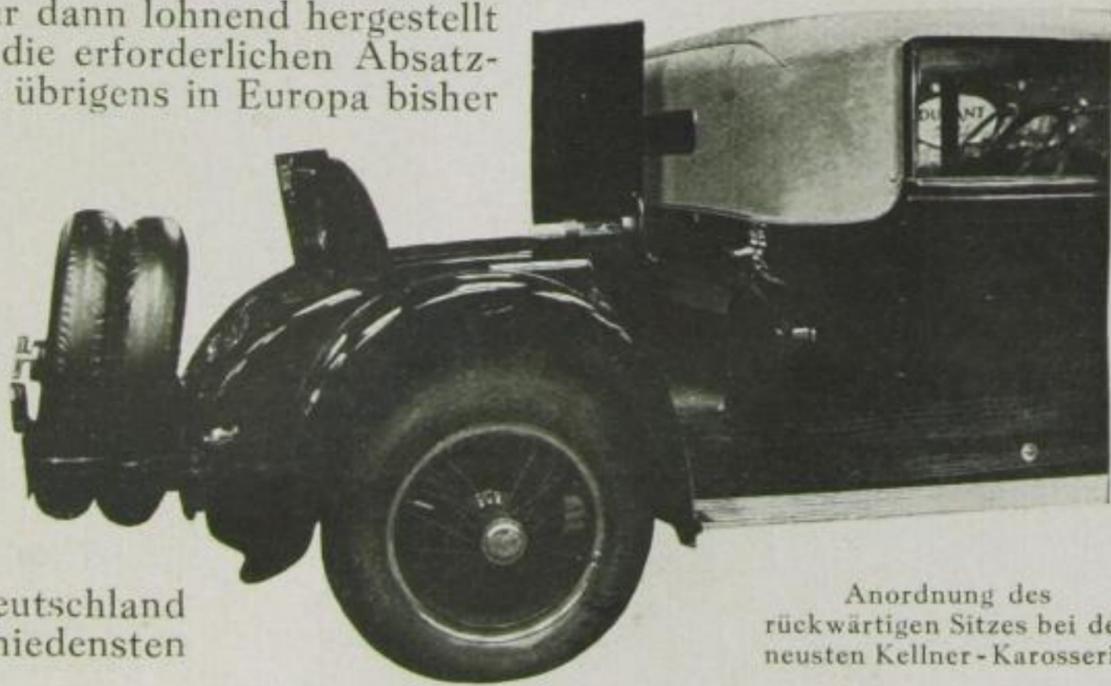


Die Filmschauspielerin Frl. Paddy Naismith, die auf der Automobilausstellung in Southport eine besondere Auszeichnung für den best ausgestatteten Wagen erhielt

papier solange abgeschliffen, bis jede Unebenheit, die durch den schnell trocknenden Lack entsteht, beseitigt und die Karosserie spiegelglatt ist. Die letzte Arbeit ist das Polieren bzw. die Anbringung von Zierstreifen, eine Arbeit, die nur mit der Hand vollzogen werden kann und daher sehr geübte Fachleute erfordert.

Die Herstellung der Ganzstahl-Karosserie erfolgt nach den gleichen Fabrikationsgesetzen. Jeder Verfechter seiner Idee behauptet, daß seine Karosserie die größeren Vorteile hinsichtlich der Widerstandsfähigkeit usw. aufzuweisen hat. Es ist noch nicht möglich, in diesem Widerstreit der Meinungen zu einem abschließenden Urteil zu kommen. Zweifellos hat das Fishersche System die größere Möglichkeit, der Karosserie weiche, geschwungene Formen zu geben und das Äußere der Karosserie selbst je nach der vorherrschenden Mode leichter und öfter zu ändern. Budd verwendet für die Karosserieteile seiner Ganzstahl-Karosserie Stahlbleche aus 0,8 mm dickem Stahl. Je nach der Größe des Stückes ist der Druck in der Presse verschieden. Das ist notwendig, damit die aus 99,5 % Reineisen bestehende äußere Haut durch den Preßvorgang keineswegs verletzt wird. Auch diese Ganzstahl-Karosserien können nur dann lohnend hergestellt werden, wenn die erforderlichen Absatzziffern, die wir übrigens in Europa bisher noch nicht besitzen, vorhanden sind.

Voraussetzung hierbei ist, daß mehrere Fabriken sich auf eine Rahmenlänge und Chassisform einigen. Leider begegnen wir in Deutschland auf den verschiedensten



Anordnung des rückwärtigen Sitzes bei der neusten Kellner-Karosserie