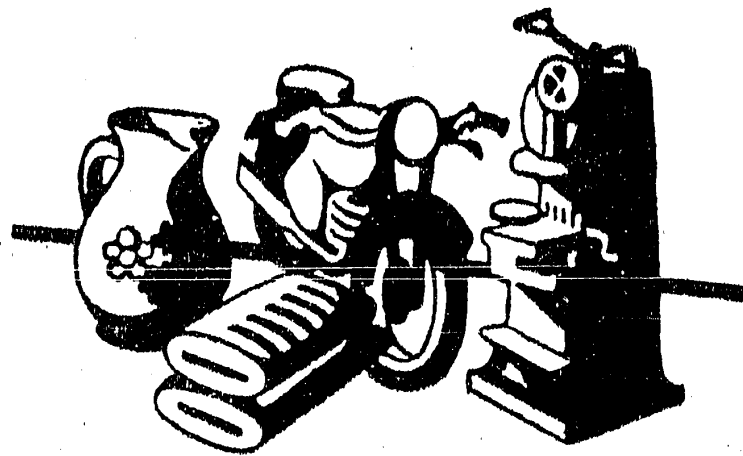


50X1-HUM

Page Denied

Next 2 Page(s) In Document Denied

DIE TSCHECHOSLOWAKEI EXPORTIERT



DIE TSCHECHOSLOWAKISCHE WIRTSCHAFT

zeigt während des ganzen Verlaufes der Nachkriegsjahre einen gewaltigen Anstieg. Nach der Verwirklichung des ersten tschechoslowakischen Wirtschaftsplanes — des Zweijahrplanes der wirtschaftlichen Erneuerung — verzeichnete die industrielle Produktion des Staates einen rapiden Aufschwung, insbesondere während des ersten Fünfjahrplanes in den Jahren 1948—1953. Während des ersten Planjahrünftes verwandelte sich die Struktur der tschechoslowakischen Wirtschaft bei einem gleichzeitig stark ansteigenden absoluten Wachstum. Die Produktion verdoppelte sich, wobei die Erzeugung von Produktionsmitteln 2,1fach anstieg und ihr Anteil an der gesamten Industrieproduktion sich von 56% im Jahre 1948 auf 62% im Jahre 1953 erhöhte. Der Maschinenbau — der Stolz der tschechoslowakischen Industrie — beteiligt sich heute an der industriellen Gesamtproduktion mit 26% gegenüber den früheren 16%. In Stahlproduktion auf 1 Einwohner hat die Tschechoslowakei bereits Großbritannien, Frankreich und Westdeutschland überholt. Der Vergleich mit dem Vorkriegsstande zeigt schließlich, daß gegenüber 4,1 Milliarden kWh elektrischer Energie, 2,3 Millionen Tonnen Stahl und 34,7 Millionen Tonnen Kohle im Jahre 1937 in der Tschechoslowakei im Jahre 1953 bereits 12,5 Milliarden kWh elektrischer Energie, 4,3 Millionen Tonnen Stahl und 54,6 Millionen Tonnen Kohle gewonnen wurden. Dabei vollzieht sich der Aufbau und die allgemeine Entfaltung durchaus nicht auf Kosten der Entfaltung der Leichtindustrie, deren Erzeugungskapazität nicht nur die wachsenden Ansprüche der eigenen Bevölkerung, sondern auch die Aufrechterhaltung der traditionellen Ausfuhr dieser tschechoslowakischen Erzeugnisse ermöglicht.

Der Aufschwung der industriellen Produktion in der Tschechoslowakei sowie die langjährigen Erzeugungserfahrungen und die traditionell sorgfältige Arbeit der tschechoslowakischen Industriearbeiter und Techniker kommt nicht nur in der allgemeinen Entfaltung der tschechoslowakischen Wirtschaft und in einer bisher unerhörten Erhöhung des Lebensstandards der tschechoslowakischen Bevölkerung zum Ausdruck, sondern gewährleistet auch vorteilhafte Wirtschaftsbeziehungen mit der Tschechoslowakei. Von der Tschechoslowakei wird der Grundsatz der Notwendigkeit und Vorteilhaftigkeit gegenseitigen Warenaustausches zwischen den einzelnen Staaten anerkannt und zur Geltung gebracht, und zwar ohne Rücksicht auf deren politische Struktur und Wirtschaftsordnung, soweit dies auf der

Grundlage beiderseitiger Gleichberechtigung, beiderteiliger Vorteilhaftigkeit und diskriminationslos erfolgt. Eine Unzahl von Maschinen und verschiedensten Industrieanlagen, die tatsächlich einen beträchtlichen Teil des tschechoslowakischen Ausfuhrprogrammes ausmachen, beweist am besten das Bestreben der Tschechoslowakei, ihren Handelspartnern bei der Entfaltung der eigenen Industrien behilflich zu sein. Durch die Vermittlung des internationalen Warenaustausches beteiligt sich somit die Tschechoslowakei auch an dem wirtschaftlichen Aufschwung der Länder, mit denen sie Handelsbeziehungen unterhält.

Träger des Außenhandels sind in der Tschechoslowakei die Außenhandelsunternehmen. Diese jeweils einen bestimmten Produktionssektor oder kommoditätsverwandte Waren vertretenden Unternehmungen sind so organisiert, daß ihr Dienst am Auslandskunden solid, rasch und verlässlich ist. Eine nicht unbedeutende Stellung im Organisationsaufbau des tschechoslowakischen Außenhandels nimmt die Tschechoslowakische Handelskammer mit dem Sitz in Prag ein. Die Tschechoslowakische Handelskammer erteilt den Interessenten für tschechoslowakische Waren alle erforderlichen Auskünfte über den tschechoslowakischen Außenhandel wie auch bezüglich der verschiedenen Warengattungen und vermittelt selbst Geschäftsbeziehungen zwischen den tschechoslowakischen Importeuren sowie Exporteuren und den ausländischen Interessenten. Diese Institution besorgt überdies die Beglaubigung von Handelsfakturen, Bescheinigungen über die Herkunft von Waren, Beglaubigung von Zoll- und Konsularfakturen, die Ausföhrung verschiedener Bestätigungen, Zertifikate usw. Überdies ist noch die Tätigkeit des Schiedsgerichtes der Tschechoslowakischen Handelskammer im Zusammenhange mit dieser Agenda anzuföhren.

Die Tschechoslowakische Handelskammer veröffentlicht auch verschiedene Publikationen und periodische Druckschriften, deren Zweck es ist, die ausländischen Interessenten über die tschechoslowakischen Waren zu informieren. Außerdem organisiert sie die Teilnahme der tschechoslowakischen Außenhandelsunternehmen an ausländischen Industriemessen und Ausstellungen. Eine sehr wichtige Agenda besteht schließlich in der Kontrolle tschechoslowakischer oder ausländischer Waren im Auftrage in- oder ausländischer Kommitenten.

Ferromet

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR AUS- UND EINFUHR
VON HÜTTENERZEUGNISSEN

27, OPLETALOVA, PRAHA II
TSCHÉCHOSLOWAKEI

POSTFACH: 779

TELEPHON: 23-63-07

FERNSCHREIBER: 211

DRAHTANSCHRIFT: FERROMET PRAHA

Gegenstand der Aus- und Einfuhr des
Außenhandelsunternehmens Ferromet
bilden nachstehende Erzeugnisse:

Warmgewalzter Stahl

Gewalzter Stahl in allen üblichen Aus-
führungsarten:

Halbzeug
Breitstahl
Stabstahl und Formstahl
Betonstahl (auch Spezialbetonstahl:
ROXOR, TOROS)
Walzdraht
Spundwandisen
Schienen mit Zubehör, Weichen und
Weicheneinrichtungen
Gruben- und Feldbahnschienen mit Zu-
behör
Bandstahl

Breitstahl
Grob- und Mittelbleche
Feinbleche: Handelsbleche und Qualitäts-
bleche, Schwarzbleche, gebeizte Bleche,
Bleche mit Metallüberzug, lackierte
Bleche, Wellbleche
Elektrobleche: Dynamobleche, Transfor-
matorbleche
Riffelbleche

Kaltgewalzter Stahl

Bandstahl in allen üblichen Ausführungs-
arten, auch mit Metallüberzug

Stahlrohre und Rohrerzeugnisse

Gewinderohre geschweißt oder nahtlos,
glatte Stahlrohre (Siederohre) für Flüssig-
keits-, Dampf- und Gasleitungen, auch
für Hochdruck

FERROMET

Ölfeldrohre, nahtlos für alle Zwecke laut API und anderen Normen
 Stahlmuffen- und Flanschenrohre, nahtlos, auch mit Schutzanstrichen und Schutzumschlägen versehen, Verbindungsstücke
 Präzisionsstahlrohre und Konstruktionsstahlrohre, nahtlos und geschweißt für alle Industriezweige
 Stahlrohrmaste, nahtlos, u. ä.
 Rohrschlangen für alle Verwendungszwecke
 Tempergußfittings mit Rand
 Überhitzer-elemente

Stahldraht, Drahterzeugnisse u. a.

Gezogener Draht, blank und mit Metallüberzug
 Kohlenstoffstahl und legierter Stahl in gezogener Ausführung, Silberstahl
 Stacheldraht
 Möbelfedern
 Drahtstifte aller üblichen und speziellen Sorten
 Hufnägel
 Drahtgewebe
 Drahtgeflechte
 Kabel, Leiter, Schnüre, Emaildraht, Stahlseile, Drahtlitzten
 Schrauben und Muttern, Holzschrauben
 Niete
 Elektrisch geschweißte Ketten: kurz- oder langgliedrige Schiffsketten, Ankerketten, Meterketten, kalibrierte Ketten, Schneeketten und Wirtschaftsketten
 Geknotete Ketten für Wirtschaftszwecke
 Schweißdrähte und Schweißelektroden

Erzeugnisse der Schmiede- und Presswerke, Stahlgießereien und Maschinenfabriken

Stabstahl geschmiedet
 Schmiede- und Preßstücke aller Sorten und Gewichte
 Flanschen aller Art
 Gußstücke aus Stahlguß auch größter Abmessungen
 Kessel- und Behälter-Material, wie Böden, Stirnwände, Flammrohre, Mannlochteile usw.
 Gegossene Walzen für Walzwerke
 Eisenbahnachsen, Eisenbahnräder und Bestandteile von Eisenbahnradern
 Fertige Räderpaare zu Eisenbahnwagen

Bremssbestandteile
 Autoräder
 Federn zu Eisenbahn- und Straßenbahnwagen sowie Federn für alle Verwendungszwecke
 Gesenkschmiedestücke aus hochwertigen POLDI-Baustählen
 Geschmiedete und auch fertig bearbeitete Kurbelwellen mit gehärteten Laufflächen aus hochwertigen POLDI-Baustählen für Verbrennungsmotoren
 Tool joints aus hochwertigem POLDI Cr-Ni-Stahl für Bohrrohre

Gesintertes Hartmetall Poldi Diadur
 DIADUR-Schneidplättchen aller Art, Karbidkorn zum Aufschweißen, Ziehringe mit DIADUR-Kern
 Stahlsand

Poldi-Edelstähle

Werkzeugstähle
 Schnellstähle
 legierte Stähle
 Kohlenstoffstähle
 Legierte Baustähle für Vergütung für direkte Härtung für Einsatzhärtung für Nitrierhärtung für Autogenhärtung für Hochfrequenz-Oberflächenhärtung
 Unlegierte Baustähle für geglühte oder naturharte Verwendung für Einsatzhärtung
 Rostsichere und säurebeständige Stähle
 Hitzebeständige Stähle
 Verschleißfeste Stähle
 Sonderstähle für physikalische Zwecke unmagnetische Stähle
 Stähle für permanente Magnete
 Stähle mit bestimmtem Wärmeausdehnungskoeffizienten
 Ausführung
 Halbzeug
 Stabstahl geschmiedet
 Stabstahl gewalzt in allen erforderlichen Querschnitten, auch doppelkonischer Klingentahl
 Bleche, Bandstahl
 Blankgezogene Turbinenschaufelstahlprofile

TECHNOEXPORT

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR DIE AUSFUHR
 KOMPLETTER INDUSTRIEANLAGEN

56, VÁCLAVSKÉ NÁM., PRAHA II
 TSCHECHOSLOWAKEI

DRAHTANSCHRIFT: INVESTEX PRAHA

FERNSCHREIBER: 00-99-56 PRAHA

TELEPHON: 24-50-41/9, 24-48-50

Technoexport liefert komplette Einrichtungen für Industrieunternehmen:

Für Bergwerke und Hütten:

Fördermaschinen, Kohlenwäschen, Erzauflagerungen, Walzwerke usw.

Für die chemische Industrie:

Einrichtungen für Farben- und Lackherstellung, Einrichtungen für Verarbeitung von Teerölen, Phenol, Superphosphat, Natriumbisulfit usw.

Für die Lebensmittelindustrie:

Rüben- und Rohrzuckerfabriken, Spiritusbrennereien, Bierbrauereien, Konservenfabriken, Schlachthöfe, Molke- und Käsefabriken usw.

Für die Holzindustrie:

Sägewerke, Furnier- und Furnierplattenfabriken, Einrichtungen für Holzabfallverarbeitungen usw.

Für die Bauindustrie:

Zementwerke, Schamottenwerke, Kalköfen, Ziegeleien, Schotterwerke, Einrichtungen für Steingruben usw.

Für die übrige technische Industrie:

Textilfabriken, Glashütten, Papierfabriken, Filmatellere, Heizbatteriefabriken, Tabakfabriken, Pumpstationen, Einrichtungen für Kraftwagen-, Traktor-, Motorrad-, Fahrrad- und Nähmaschinenherstellung, Einrichtungen für die Leder- und Gummischuhherstellung usw.

STROJEXPORT

IMPLIKACE NA PRÁVNÍ STAV ZÁKONNOSTI

BEZPŘÍKÁVNOSTI V PRÁVNÍM

STAVU VÝKONNOSTI V PRÁVNÍM

STAVU VÝKONNOSTI V PRÁVNÍM

STAVU VÝKONNOSTI V PRÁVNÍM

STAVU VÝKONNOSTI V PRÁVNÍM

STAVU VÝKONNOSTI V PRÁVNÍM

STROJEXPORT

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR AUSFUHR
VON MASCHINEN UND MASCHINENEINRICHTUNGEN

56, VÁCLAVSKÉ NÁM., PRAHA II
TSCHECHOSLOWAKEI

TELEPHON: 24-68-51

FERNSCHREIBER: 171 PRAHA

DRAHTANSCHRIFT: STROJEXPORT PRAHA

Ortsfeste Dieselmotoren
Schiffsdieselmotoren
ortsfeste dieselektrische Maschinensätze
fahrbare dieselektrische Maschinensätze
Dieselgeneratoren
sonstige Motoren (Benzin-, Petroleum-,
Gasmotoren usw.)
Synchron-Elektromotoren bis einschl.
10 kW
Synchron-Elektromotoren über 10 bis
einschl. 100 kW
Synchron-Elektromotoren über 100 kW
Kran-Elektromotoren bis einschl. 10 kW
Kran-Elektromotoren von 10 bis einschl.
100 kW
Kran-Elektromotoren über 100 kW
Kommutator-Elektromotoren bis einschl.
10 kW
Kommutator-Elektromotoren von 10 bis
einschl. 100 kW

Kommutator-Elektromotoren über 100 kW
Asynchron-Elektromotoren bis einschl.
10 kW
Asynchron-Elektromotoren über 10 bis
einschl. 100 kW
Asynchron-Elektromotoren über 100 kW
Gleichstrom-Bahnelektromotoren
schwere elektrische Sondermaschinen
sonstige Elektromotoren
Generatoren für Dampfturbinen bis
1000 kW
Generatoren für Dampfturbinen über
1000 kW
Wasserkraftgeneratoren bis einschl.
200 kW
Wasserkraftgeneratoren über 200 kW
Ward-Leonard-Sätze
Synchronkompensatoren
Serien-Wechselstromgeneratoren

STROJEXPORT

Dynamomaschinen, Lademaschinensätze, Niederspannungserzeuger und Motorgeneratoren
elektrische Lichtbogenöfen zum Schmelzen von Stahl, Kupfer und Ferrolegierungen, Elektroöfen
Hochfrequenzgeneratoren
Transformatoren für Öfen
elektrische Widerstandsöfen u. dgl.
sonstige elektrische Industrieöfen
elektrische Nieder- und Hochfrequenz-Schmelzöfen
elektrische Schweißeinrichtungen
statische und Hochfrequenz-Kondensatoren zu Elektroöfen
Quecksilber-Metallgleichrichter für Leistungen von 500 kW und mehr
Gleichrichter für Leistungen über 500 kW
elektrische Prüfeinrichtungen
Transformatoren bis einschl. 3200 kVA
Transformatoren über 3200 kVA
Hochspannungs-Leistungsschalter (Öl- und Luftscharter von 35 kVA aufwärts)
sonstige elektrische Hochspannungsgeräte
elektrische Niederspannungsgeräte
Nullspannungsrelais zu Schützen und Selbstschaltern
verschiedene elektrische Einrichtungen
Schutzrelais
ELDRO-Bremsgeräte
Schiffsdampfkessel
Kessel-Hilfseinrichtungen
Dampfkessel für Leistungen unter 20 t/h
Dampfkessel für Leistungen über 20 t/h
Lokomotiven
Dampfmaschinen
Dampfturbinen und Generatoren bis 1000 kW
Dampfturbinen und Generatoren über 1000 kW
Dampfturbinen ohne el. Generator für Leistungen bis 1000 kW
selbständige Dampfturbinen ohne el. Generator für Leistungen über 1000 kW
Hilfseinrichtungen zu Dampfturbinen und Generatoren
Hilfseinrichtungen für Wasserkraftwerke
Wasserturbinen bis einschl. 200 kW
Wasserturbinen über 200 kW
Bergwerkseinrichtungen
Einrichtungen für Erdölgewinnung
Einrichtungen für Aufbereitungsanlagen
Zerkleinerungs- und Mahlanlagen
Brikettieranlagen
Einrichtungen für Erdölraffinerien
Einrichtungen für Hochöfen
Einrichtungen für Stahlwerke
Kokerei-Einrichtungen
Einrichtungen zum Ziehen von Metallen
Gießerei-Einrichtungen
Walzwerks-Einrichtungen
Teile von Walzstraßen
Verseilmaschinen
nichtelektrische Härteöfen
Flammöfen
Agglomeriereinrichtungen
Grubenhebesmaschinen
Lufttechnik
Einrichtungen für chemische Industrie
Maschinen für Gummiindustrie
Einrichtungen für Getreidelager
Mühleneinrichtungen
Einrichtungen für Graupenmühlen
Einrichtungen zur Erzeugung von Nahrungsmittel-Konzentraten
Einrichtungen zur Buttererzeugung und Käsebereitung
Maschinen zur Gewinnung pflanzlicher Öle
Einrichtungen zur Margarineherstellung
Zuckerfabrikeinrichtungen
Einrichtungen für Weinindustrie
Brennereieinrichtungen
Brauereieinrichtungen
Einrichtungen für Schlachthöfe
Einrichtungen zur Verarbeitung von Schlachthof-Nebenprodukten
Fettschmelzeinrichtungen
Einrichtungen zur Blechdoseherstellung für Konservenfabriken
Maschinen zum Lackieren und Lithografieren von Blechen für Konservenfabriken
Einrichtungen für Seifenindustrie
Einrichtungen zur Herstellung organischer therapeutischer Präparate
Einrichtungen für Viskosefabriken, für Zellstoff- und Papierindustrie
Einrichtungen für Zementfabriken
Einrichtungen zur Herstellung von Asbestzementröhren
Einrichtungen zur Erzeugung von Baumaterial
Einrichtungen zur Flachglasherstellung
Einrichtungen zur Packglasherstellung
Einrichtungen zur Glaskolbenherstellung
Einrichtungen zur Kabelherstellung
Industriearmaturen
Armaturen für sonstige Zwecke

STROJEXPORT

chemische Armaturen
sonstige Maschinen für Nahrungsmittelindustrie
große Getriebe
Brückenkrane
fahrbare Krane
Bock- und Kabelkrane
Umladekrane
Seilbahnen
Baukrane
Torkrane
Halbtorkrane
Handkrane
kleine Drehkrane
Krankatzen
Beschickungsmaschinen für Hüttenwerke
Winden (Haspel)
Hebesmaschinen und Förderer (mit Ausnahme von Grubenhebesmaschinen)
Elektrowagen und Autocars
sonstige Hebe- und Fördereinrichtungen
Flaschenzüge
Bagger
Rammen und Hämmer zum Einschlagen von Piloten
Bau- und Straßenbaumaschinen
Dieseleinheiten
Dampflokomotiven für Regel- und Breitspur
Industrie-Dampflokomotiven für Regel- und Breitspur
Schmalspur-Dampflokomotiven
Regelspur-Diesellokomotiven
Schmalspur-Diesellokomotiven
Lokomotiven mit Kraftgasantrieb
elektrische Lokomotiven
Autodraisinen, Triebwagen, dieselelektrische Wagen
sonstige Lokomotiven und Lokomotivzubehör
dieselelektrische Lokomotiven
gedeckte Güterwagen
Kipper
Selbstentlader
Kesselwagen
isothermische Wagen
offene Wagen
Plattformwagen
Tiefadwagen
Personenwagen
sonstige Güterwagen
andere Eisenbahneinrichtungen
Eisenbahngeräte und Einrichtungen
Eisenbahnwerkstätten
Schienenfahrzeuge mit Sonderbestimmung
Schiffsteile
Drehbänke
Revolverdrehbänke
Automaten
Ausbohrmaschinen
Fräsmaschinen
Zahnfräsmaschinen
Hobelmaschinen
Schleifmaschinen
Sägen
Bohrmaschinen
sonstige spannabhebende Werkzeugmaschinen
Krafthämmer
hydraulische Pressen
hydraulische Pressen für Kunststoffe und Spritzguß
mechanische Pressen
Paketier- und Brikettierpressen
Schmiedepressen
Biege- und Richtmaschinen
Metallschneidescheren
Preß- und Schmiedeautomaten
Härtepressen
Dangelmaschinen
Multiplikatoren zu Pressen
Schmiedemultiplikatoren
hydraulische Einrichtungen
komplette Fließstrecken
verschiedene spezielle Schmiede- und Preßeinrichtungen zur Herstellung von Metall-erzeugnissen durch Pressen
Handpumpen
Kolben- und Membranpumpen
Zentrifugalpumpen, Schrauben- und Propellerpumpen für Kalt- und Heißwasser
Zentrifugal- und Propellerpumpen für Wasser mit mechanischen Beimengungen
Zentrifugal-, Propeller- und selbstansaugende Pumpen für andere Flüssigkeiten und für chemisch aktive Wässer
Drehkolben-Volumenpumpen
Luftpumpen
auf anderem Prinzip beruhende Pumpen
Einrichtungen zum Pumpen und Messen von Kraftstoffen
einzelne hergestellte Kolbenkompressoren
serienmäßig hergestellte Kolbenkompressoren
Rotationskompressoren
Turbokompressoren
Industrie-Kühlanlagen

TECHNICAL DATA

FORM 100

MOTOKOV

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
VON FAHRZEUGEN UND ERZEUGNISSEN DER LEICHTEN
METALLINDUSTRIE

47. TŘÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ
PRAHA VII, TSCHECHOSLOWAKEI

DRAHTANSCHRIFT: MOTOKOV PRAHA

FERNSCHREIBER: 143, 147 PRAHA

TELEPHON: 0000

Stromquellen-Akkumulatoren
Grubenlampen
Kühleinrichtungen
Bäckereierrichtungen
Einrichtungen für die Süßwarenindustrie
Selchereismaschinen
Speiseeiserzeuger
Holzbearbeitungsmaschinen
Autogene Apparate, Schweiß- und Schneid-
garnituren
Wasch- und Bügelmaschinen, Trockenzen-
trifugen, Geschirrwashmaschinen, Kar-
toffelschälmaschinen
Warmwasserbereiter
Küchensparherde und Gasverbraucher
Wannen und emaillierte Gußeisenwaren
kleine Armaturen
Feuerschutzgeräte
Waagen
Atmungs- und Wiederbelebungsapparate

Werkzeuge
elektrische Handgeräte für Holz- und Me-
tallbearbeitung
Schmiertechnik
Traktoren
Kleinschlepper für Gärtnereien
Traktoren-Ersatzteile
Landwirtschaftsmaschinen für Bodenkultu-
rierung
Sä- und Setzmaschinen
Erntemaschinen mit Zubehör
Dreschmaschinen
Kornreinigungs- und Sortiermaschinen
Futter-Gebälgeschäcker und Maschinen für
Mechanisierung der landwirtschaftlichen
Arbeiten
Düngerstreuer und Spritzgeräte
Kleingeräte für Landwirtschaftsbetriebe
Landwirtschaftsmaschinen-Ersatzteile
Lastkraftwagen

MOTOKOV

Škoda 706 Autobusse
Trolleybusse
Personenkraftwagen
Spezialkraftwagen
Lastkraftwagenanhänger
Traktor-Lastanhänger
Lastkraftwagen-Ersatzteile
Personenkraftwagen-Ersatzteile
kommerzielle Ausrüstung
Motorräder
Motorrad-Ersatzteile und Motoren
Verkehrs- und Personenflugzeuge
Segel- und Gleitflugzeuge
Flugzeugmotoren und -ersatzteile
Flugzeugausrüstung und -apparate
gelochte Bleche
Stahlgasflaschen
Ketten
Eisenfässer, Blechemballage
Kunststoffe
Mäntel, Schläuche und Felgenbänder für
Reifen
Transportbänder und -riemen
Gummitextilschläuche (Textgumoid)
Gummiplatten

verschiedene technische Gummierzeg-
nisse
Isolierungs- und andere Gummierzegnisse
Asbest-Gummiwaren
Fiber
Lederriemen
Fahrräder
Fahrrad-Bestandteile
Elektrokühlschränke
Emailgeschirr
Haushaltswaren
Sturmlaternen, Taschenlampenhüllen,
einschl. Trockenbatterien
Thermosflaschen
verschiedene Schlösser (Hang-, Bau- und
Möbelschlösser)
Safes
Möbel- und Baubeschläge
Fahrradmäntel und -schläuche
elektrische Haushaltsgeräte
elektrisches und Elektroinstallations-
material
Transportkarren für Werkstätten
Kinderwagen

KOVO

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
VON ERZEUGNISSEN DES PRÄZISIONSMASCHINENBAUES

**47, TŘÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ
PRAHA VII, TSCHECHOSLOWAKEI**

DRAHTANSCHRIFT: KOVO PRAHA

FERNSCHREIBER: 144, 214, 283 KOVO PRAHA

TELEPHONE: 0000, 741-41-5

Präzisionswerkzeuge und Meßinstrumente:**Schneidwerkzeuge:**

Spiralbohrer
Zentrierbohrer
Reibahlen
Senker
Räumnadeln
Fräser
Metallkreissägeblätter
Hochleistungs-Kaltkreissägen
Gewindebohrer
Runde Schneideisen
Gewindeschneidbacken
Gewindeschneidmuttern
selbstöffnende Gewindeschneidköpfe
Gewindeschneidköpfe
Gasgewindeschneidkluppen
Schneidbacken
Gewindeschneidvorrichtungen
Drehlinge

Spannwerkzeuge:

Bohrfutter
Universal-Drehbankfutter
Schnellwechselfutter
Kegelhülsen
Spannfutter
Fräsdorne
Drehbankspitzen
mitlaufende Kugellager-Drehbankspitzen
Windeisen
Schneideisenhalter
Mikrometerständer
Vorrichtungen zum Schärfen der Backen
drehbare Maschinenschraubstöcke
kippbare Aufspannplatten
Universal-Teilapparate
elektromagnetische Aufspannplatten
verstellbare Mehrspindelbohrköpfe

KOVO

Pneumatische Werkzeuge**Meßinstrumente:**

Parallelendmaße
Mikrometer
Präzisions-Einbaumikrometer
Mikrometer-Stichmaße
Innenmikrometer
Universal-Winkelmesser
optische Teilköpfe
optische Winkel-Libellen
Drehbank-Mikroskope
Lupen
Glaslehren
Kaliber
Meßdrähte zur Gewindekontrolle
Schablonen
Präzisions-Schieblehren
Präzisions-Tiefenmaße
Stahlmaßstäbe
Normalwinkel und Anschlagwinkel
Greifzirkel, Lochzirkel, Spitzenzirkel
Anreißplatten und Tuschierlineale
Prismenstücke
Kugel- und Walzenlager
technische Lagersteine

Textilmaschinen

Spinnereimaschinen
Flachswergsysteme und Schwingturbinen

Zubereitungsmaschinen:

Schubspul- und Kreuzspulmaschinen
Schärmaschinen und Spulengatter
Düsenwebstühle
automatische Webstühle für Baumwoll-,
Rayon-, Leinen- und Hanfbearbeitung
mechanische Seidenwebstühle
Handwebstühle
Schaft- und Jacquardmaschinen

Appreturmaschinen:

Walzendruckmaschinen für den Druck
mit 1, 2, 3, 4, 6, 8, 10 Farben
Spannrahm- und Trockenmaschinen
Absaugmaschinen
Färbe-, Stärke- und Imprägnierfoullards
Hand- und elektrische Zentrifugen
Filmdruckanlagen
halbautomatische Molettierapparate
Schleifmaschinen

Schermaschinen
Wasser- und Friktionskalander
Siebtrommeltrockner
Vakuumfiltriermaschinen
Farbkochkessel
Aufspindelmaschinen
verschiedene Färbeapparate
Kalanderwalzen und Bezüge
Kontrollmaschinen
Schermesser

Strickmaschinen:

Zwei- und Einzylinder-Rundstrickautoma-
ten zur Herstellung verschiedener Damen-,
Herren- und Kinder-Strumpfware
Flachstrickautomaten mit breitem und
engem Arbeitsbett zur Herstellung ver-
schiedener Strickware
Interlock-Rundstrickautomat
Gleichförmiger Cotton-Automat 48 ggs
zur Herstellung geminderter Damen-
strümpfe

Rundfunkempfänger
Netz- und Batterieempfänger

Verstärker
Verstärkeranlagen
mobile Studioanlagen
tragbare Senderstudios

Lautsprecher
Mikrophone

Radioeinzelteile:

Schicht- und Drahtwiderstände
Papierkondensatoren
Glimmerkondensatoren
Elektrolytkondensatoren
Anlaßkondensatoren
Entstörungskondensatoren
MP-Kondensatoren
Hochspannungskondensatoren
Papierkondensatoren in Metallbecher
Durchführungskondensatoren
Keramik-kondensatoren
Drehkondensatoren
Potentiometer
Tauchtrimmer
Eisenkerne
Spulenkörper
Sicherungen
Röhrenfassungen
Störschutzkabelenden

KOVO

Radioröhren:

Empfängerröhren
Gleichrichterröhren
Senderröhren
Miniaturröhren
Bildröhren
Fernsehröhren
Germaniumdioden
Spezialröhren
Quecksilberdampf-Gleichrichterröhren

Elektronische Meßgeräte:

Laboratoriums-Brückensätze
Induktions- und Kapazitätsmesser
Laboratoriumsgeneratoren und Service
Oszillographen und Registrierapparate
Q-Meter
NF-Voltmeter
Dioden-Stabilisatoren und -Quellen
Regulationstransformatoren
Geräte für Pulstechnik
Röhren-Prüfgeräte
Spezialgeräte für die Industrie
elektronische Mikroskope

Lichtquellen:

Beleuchtungs-, Zier-, Industrie-, Telephon-,
Autoglühlampen
Leuchtstoffröhren

Elektrische Meßgeräte:

Schalttafel-, runde, quadratische Profil-
geräte
normale Schalttafelgeräte
kleine Schalttafel-Volt- und Amperemeter
Synchronisierarme
schreibende Schalttafel- und tragbare
Meßgeräte
Schaltkastengeräte für Außenmontage
Strom- und Spannungswandler
Voltmeterumschalter
Schiffs-Schalttafelgeräte
Meß- und Reguliergeräte für Wärme-
technik

Tragbare Meßgeräte:

kleine Voltmeter, Amperemeter und
Ohmmeter
Strommesser in Zangenform
Drehfeldrichtungsanzeiger
Voltmeter
Universalmeßgeräte

Widerstandsbrücken
Isolationswiderstandsmesser
Erdwiderstandsmesser
Meßsätze (Meßkoffer) für Leistungs-,
Spannungs- und Strommessungen
Luxmeter
Photorelais
elektrische Fern-Drehzahlmesser

Laboratoriums- und Eichmeßgeräte:

Klasse 0,5 Voltmeter, Amperemeter,
Wattmeter und Frequenzmesser
elektrostatische Voltmeter
Klasse 0,2 Präzisions-Voltmeter, -Ampere-
meter, -Frequenzmesser und -Leistungs-
faktormesser
Galvanometer
Dekaden-Widerstände
Normalwiderstände
Normalelemente
Wheatstone-Meßbrücken
technische Kompensatoren
Schiebewiderstände
Laboratoriums-Meßwandler

Elektrizitätszähler:

Wirkstromzähler
Blindstromzähler
Doppelarifzähler
Zähler mit Maximumanzeiger
Doppelarifzähler mit Maximumanzeiger
Schaltuhren
Zeitschalter
Eichtische
Ferrographen
Ferromet-Geräte

Haushalt-Nähmaschinen für geraden und
Zickzackstich
Industrie-Nähmaschinen für Textil
Industrie-Nähmaschinen für Schuhe

Maschinen zur Herstellung von durch-
genähten, Holznagel-, Rahmen-,
flexiblen und Wendeschuhen

Nähmaschinen für Schuhwerkstätten:

Schärfmaschinen
Einfußnähmaschinen
Nietmaschinen
Umbugmaschinen
Schaftschnürmaschinen

KOVO

Maschinen und Anlagen für Bodenmanipulation:

Textil- und Lederstanzmaschinen
Textil- und Ledernummeriermaschinen
Perforiermaschinen
Rißmaschinen
Rauh- und Zementiermaschinen
Schuhpreßmaschinen
Absatz-, Vorbau- und Heftmaschinen
Keder-Schneid- und Aufklebmaschinen
Gelenke-Schärfmaschinen

Maschinen für Zwickereien:

Drahtwickmaschinen
Fersenwickmaschinen
Spitzenwickmaschinen
Krammelheftmaschinen

Maschinen für die Bodenbefestigungswerkstätten:

Agopressen
Rahmen-Einstechmaschinen
Kettenstich-Durchnämaschinen
Stiepstichdoppelmaschinen

Maschinen für die Beendigungswerkstätten:

Absatz-Abglasmaschinen
Schnitt-Fräsmaschinen
Stichstuppmaschinen

Gerbereimaschinen
Maschinen zur Erzeugung der Schuhleisten
Maschinen zur Erzeugung von Gummischuhen
Vulkanisierpressen für Gummi- und Gummitextilschuhe

Fließbänder und Transporteure für Fließbändererzeugung

Posttelefonzentralen
automatische Telefonzentralen
Fernsprecher
Grubenfernsprecher
Hochfrequenz-Telephone für Elektrizitätswerke
Trägerfrequenz-Telephonanlagen
Feuermelder und Feuermeldezentralen
Verkehrssicherungsanlagen
Sender

diagnostische Röntgenapparate
therapeutische Röntgenapparate
Industrieröntgenapparate für Feinstruktur- und Grobstrukturuntersuchung
Röntgenzubehör
Röntgenröhren und -ventile

Zahnärztliche Apparate:

zahnärztliche Universalausrüstungen
zahnärztliche Einrichtungen für Ordinationsräume und Laboratorien

Ärztliche Apparate:

Einrichtungen für Operationssäle
Sterilisationsanlagen und Sterilisatoren
Injektionsspritzen

Elektrotherapeutische Apparate

Standard- und Kofferschreibmaschinen
Vervielfältigungsmaschinen
Vervielfältigungsmaschinen Zetaprinton
Rechenmaschinen
statistische Maschinen
graphische Maschinen
Tabakmaschinen

Uhren und Wecker**Jagdwaffen und Munition**

Photoapparate
Vergrößerungsapparate

Kopierapparate
Filter
Objektive
Kondensoren, Einrichtungen für Photolaboratorien, Reproduktionsapparate

Projektoren 8 mm, 16 mm, 35 mm
Aufnahmekameras 16 mm, 35 mm
Filmkopiermaschinen
Einrichtungen für Film laboratorien
Umroller
Montagetische
Diaprojektoren
Epidaskope

Brillen:

Sonnenbrillen
Nebelbrillen

KOVO

Polarisationsbrillen
Dolomit-Brillen
Feldstecher
Theatergläser
Zielfernrohre

Apparate für chemische, biologische und physikalische Laboratorien:

Mikroskope für präzise Forschungs-, Laboratoriums-, Industrie- und Unterrichtszwecke

Mono- und Binokularmikroskope, Stereoskop-Mikroskope

Mikroskopzubehör:

Objektive, Okulare, Kondensoren, Lichtwurf lampen, Lupen, Mikrotome usw., Apparate für Mikrophotographie
analytische, pharmazeutische und technische Waagen
Polarimeter
Refraktometer
Konduktoskope
Konduktoskope „Sändera“
Photokolorimeter
pH-Meter mit Zubehör
Elektro-Analysatoren
Polarographen
Galvanometer mit Zubehör
Rotations- und Diffusionspumpen
Vakuummeter
Apparate zur Metallisierung im Hochvakuum
Ultraschallapparate

Zentrifugen
Thermostate
Mikrobensammler
Trockenschränke
Laboratoriumsöfen
Wasserbäder
magnetische Rührer
Kugelmöhlen
Digestorien
Sedimentationsapparate
Manometer nach Van Slycke

Apparate zur Bestimmung der Ölqualität:

Viskosimeter
Öl-Oxydationsbäder
Flammpunkt-Bestimmungsapparate

Geodätische Instrumente:

Nivellierinstrumente mit Zubehör
Kompass
Planimeter

Verschiedene Apparate:

mechanische und elektrische Kymographen
Durchfließmesser
hydrometrische Flügel
Kontrollapparate für Talsperren und Ströme
CO-Spürgeräte
Kjeldahlisierapparate
Dosimeter Ra-X
Magnetometer
Koerzitometer

CHEMAPOL

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
CHEMISCHER PRODUKTE UND ROHSTOFFE

**PANSKÁ 9, PRAHA II,
TSCHECHOSLOWAKEI**

DRAHTANSCHRIFT: CHEMAPOL PRAHA

FERNSCHREIBER: 286

TELEPHON: 22-92-01, 24-49-41

Motorenöle
Kompressorenöl
Transformatoröl
Sonstige Mineralöle und ihre Derivate
Andere Produkte und Derivate von Mineralölen:
Ceresin
Paraffingatsch
Vaseline, technisch
Vaseline, medizinisch
Montanwachs
Petrolkoks
Propan-Butan
Pharmazeutische Grundstoffe:
Glukose für Injektionen
Cholesterol
PAS
Sulfonamide
Kalziunglukonat
und andere

Pharmazeutische Spezialitäten und Dentalprodukte
Sacharin
Laboratoriumschemikalien und Rohstoffe zu ihrer Erzeugung
Teerfarbstoffe:
direkte Farbstoffe
Küpenfarbstoffe
Schwefelfarbstoffe
Säurefarbstoffe
sonstige Teerfarbstoffe
Zwischenprodukte zur Herstellung von Teerfarbstoffen:
Betanaphthol
Anilinöl
Anilinsalz
Nitrobenzen
Natriumhydrosulfit
Textilhilfsprodukte
Rongalit

CHEMAPOL

Optol und Pyrokatechin
 Kreosotöl
 Alpha Picolin
 Gamma Picolin
 Xylenole
 Anthrazen, rein
 Diphen
 Trikresol
 Ortho-Kresol
 Pyridin
 Pyridinbasen
 Anthrazenöl
 M-P-Kresol
 Phenol-Kresol-Gemisch
 Steinkohlenteerpech
 Andere Peche:
 Holzteerpech
 Brauereipech
 Benzene:
 Motorenbenzol
 rein
 gereinigt
 Toluol, rein
 gereinigt
 Xylen, rein
 Naphthalin, gepreßt
 Naphthalin, rein
 Methanol
 Rohstoffe zur Erzeugung von Kunststoffen
 Formaldehyd
 Hexamethylentetramin
 Zitronensäure
 Andere organische Säuren und ihre Salze:
 Ameisensäure
 Oxalsäure
 Abegin
 Natriumziträt
 Milchsäure
 Sprengstoffe:
 Jagdpulver
 Momentzündschnüre
 Natriumcyanid
 Andere Zyanide, Härtesalze und Schweißpulver
 Kaliumferrozyanid
 Natriumferrozyanid
 Kaliumzyanid
 Zyanid-Härtesalze
 anderwärts nicht genannte Metallzyanide
 Schweißpulver, Galvanisiersalze,
 Schweißpasten usw.
 Allgemeine Schwefel- und Stickstoffverbindungen, Katalysatoren
 Ammoniumbikarbonat

CHEMAPOL

Ultramarin
 Zinkgrau
 Photographisches Material
 photographische Platten
 Film- und Zelluloidabfall
 photographische Filme
 photographische Papiere
 Papiere für Kardiographie und Oszillographie
 Hydrochinon
 Röntgenfilme
 Lichtdruckpapier
 Schädlingsbekämpfungs- und Pflanzenschutzmittel
 Agronal

Uragan D
 Holzkohle
 Aktivkohle und Bleicherde
 Knochenstrott
 Leime
 Knochenleim
 Hautleim
 Sonstige Leime
 Sonstige Erzeugnisse der organischen und anorganischen Chemie
 AGA-Reinigungsmasse
 Schaumfeuerlöschmittel
 Glühstrümpfe für Gaslampen
 Ruß
 Leder- und Kautschukhilfsprodukte

TSCHECHOSLOWAKISCHE KERAMIK

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR AUS- UND EINFUHR
KERAMISCHER WAREN

1, JÁMA, PRAHA II,
TSCHECHOSLOWAKEI

DRAHTANSCHRIFT: KERAMIKA PRAHA

TELEPHON: 22-72-43, 22-84-11

Kaoline	Waschbecken
Tone und alle Arten keramischer Rohstoffe	Klosette
Erdfarben	Bidets
Zemente	Badezimmerformstücke und andere keramische Materialien
Dachziegel	elektrotechnisches Porzellan für Hoch- und Niederspannung
Natursteine für Bau- und technische Zwecke	Installationsporzellan
Isoliermaterial	Laboratoriumsporzellan
Schleifscheiben	Textilporzellan
Schleifpapiere und -leinen	feuerfeste Schamotte- und Dinaserzeugnisse
Natursteine	chemische Keramik
zahnärztliche Scheibchen u. a.	Schmelzbasalterzeugnisse und landwirtschaftliche Keramik
Porzellan- und Kunstharzzähne	Gebrauchsporzellan und -steingut
weiße und farbige Wandplatten	Dekorationsporzellan und -steingut
Fußbodenplatten und Mosaiken	Onyxwaren
säurefeste Wandplatten	
Fassadenmaterial	

GLASSEXPOR T

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN

FÜR DIE GLASAUSFUHR

1, VÁCLAVSKÉ NÁM., PRAHA II,
TSCHECHOSLOWAKEI

POSTFACH: 795

DRAHTANSCHRIFT: GLASSEXPOR T PRAHA

FERNSCHREIBER: 176

TELEPHON: 24-73-51

Kaliglas:

Haushaltsartikel, glatt oder dekoriert (Mattschliff, Hellschliff, bemalt, graviert, pantographiert, guillochiert): Bowlen, Wasser-, Likör-, Bier-, Wein-, Cocktail-, Dessertsätze, Toilettégarnituren, Zerstäuber, Vasen, Dosen, Schalen, Ascher
Rubingeätztes Glas Egermann
Spezialitäten für den Orient: Nargilehs, Perserbecher (glatt, dekoriert usw.)
Überfangglas: Lampenfüsse, Vasen, Dosen, Schalen, Ascher, Flaschen, Freundschaftsbecher und Leuchter
Luxusglas Moser: sämtliche Arten von Kelchservicen
Künstlerisches Glas: gravierte Vasen, Pokale etc., künstlerische Porträte in Glas graviert
Hüttenglas: Phantasien

Bleikristall:

Vasen, Schalen, Dosen, Ascher, Platten, Leuchter, Glocken, Körbe, Krüge, Teller, Tafel-, Likör-, Dessertsätze, Zigaretten Dosen: aus Bleikristall
aus Bleiglasüberfang
aus farbigem Bleikristall-Citrin, Anemone
aus Preßbleikristall

Diese Artikel sind mit einfachem modernem Schliff dekoriert oder reich geschliffen. Sie werden in tadelloser Qualität in allen gängbaren Größen geliefert

Kristallerie und Preßglas:

Teller, Schalen, Kompott- und Dessertsätze, Toilettégarnituren, Bier- und Wassersätze, Krüge und Becher, Aufsätze und jardinieren, Vasen, Kabarets (hors

GLASSEXPORT

d'oeuvres) komplett oder geteilt, Bonbonnieren, Schalen, Zuckerdosen, Sahnekännchen, Kühlschränkeinlagen, Glasschubladen, Durit-Teeschalen, Zitronenpressen, Tee- und Speisewärmer, Käseglocken, Butterdosen, Honigdosen, Ascher und Raucher-garnituren, Menagen, Untersätze, Messerleger, Flakons, Zerstäuber, Öl- und Essigflaschen, Streuer, Salzfüßer, Dosen, Jade-glas, Likörgarnituren, Leuchter und Blumenblocks, Tischdekorationen, Glasblumen, Glasfiguren, Obststecher, Sauger, Salz- und Geleelöffel, Salatbestecke.

Luster (Kronleuchter):

Kristalluster, kombinierte Luster (Metall und Glas), Metalluster, FLUORESZENZ-LUSTER — letzte Neuheit der Beleuchtungstechnik, Ampullen, Deckenkörbe, Wandarme, Kandelaber, Lusterenteile, Lam-penteile und Lampenfüße, Lusterbehang.

Beleuchtungsglas:

Lampenschirme, Lochkugeln, Gewindeku-geln, Griffkugeln, Tulpen, flämische Schalen, Lusterschalen, Deckenschalen, Lampenzyl-inder für Petroleumbeleuchtung, Sturm-laternengläser, Stehvasen, Lampenfüße (aller Art, in glatter und dekorierter Ausführung).

Flachglas:

Fensterglas, Spezialglas (Dickglas), Matt-glas und Eisblumenglas, Gußglas (Orna-mentglas), Drahtglas, Hartglas RESTEX, Verbundglas CONNEX, CHODOPAK — Gußglas, farbig, feuerverfestigt, Wandbeklei-dungsplatten, Signalglas, VITRASILK, Iso-lierglas mit Glaswolleinlage, Spiegelglas, Spiegel, Glasbausteine, Fliesen, Linsen und Fußbodenplatten, gebogenes Glas, bear-beitetes Glas für die Möbelindustrie, Gläser für Etageren.

Technisches und Laboratoriumsglas:

Farbige Sonnenschutzgläser, farbige Brillen-preßlinge, Kristallbrillenpreßlinge, Schwei-

Bergläser, Schweißpulver, weiche maschi-nengezogene Röhren, neutrale Sialröhren, handerzeugte Röhren, Wasserstandsrohren und Wasserstandsgläser, Neomröhren, Leuchtstoffröhren, Bleiglasröhren und Blei-glastabchen für Glühlampenfabriken, Ka-pillarröhren, Glasschrot, Ballotina, Diaman-tina, Glasbestandteile für Küchenapparate, Autoreflektoren und Nebenscheinwerfer, Rückstrahlgläser, Stufenlinsen, Taschen-lampenlinsen, Signalgläser, Signalgläser für Eisenbahnen, Signalgläser für Schwach-stromindustrie, flache Facettgläser, Uhr-gläser, Schaugläser für Industriezwecke, Akkumulatorengefäße gepresst und ge-blasen; optisches Glas — Blocks und Preßlinge, Fernsehkolben, Farbfilterglas, Ledergranzstoßrollen, Quarzglasplatten für Bau von Glasschmelzwanne, Quarzröhren, Quarztiegel und andere Laboratoriums-artikel aus Quarzglas, Schutzgläser für Wasserstandsrohren, Schiffsfenster, rund und viereckig, Photobehälter, Aquarien und Aquarienzubehör, Photoschalen zum Ent-wickeln, Glühlampenkolben aller Art, Starkstromkolben und Spezialkolben, klar, innenmattiert, opal, tagelicht und farbig, Mikroskopische Deckgläser, mikrosko-pische Objektträger, geschliffen, mit einer oder zwei Vertiefungen, Färbekasten, Be-chergläser, Kolben und Schalen, Laborato-riumstrichter, Reibschalen mit Pistillen, Scheidetrichter, analytische Trichter, Rea-genz- und Pulverflaschen, ohne Stopfen, mit eingeschlifffemem Stopfen, Kolben für auto-matische Büretten, Wollfische Flaschen, Saugflaschen, Exsikkatoren, Apparate nach Kipp, Irrigatoren und Perkolatoren, gra-duierte Meßzylinder, Pipetten, Büretten, Meßkolben, Gaswaschflaschen, Mischzy-linder, Kochkolben, Petrischalen, geblasen und gepreßt, Glasschalen, Präparaten-kästen, Catgut-Flaschen, Kindermilchfla-schen.

Flaschen:

Getränkflaschen aller Art, Glasballons und Pistoni, Verpackungsglas, Parfümflaschen.

JABLONEX

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR DIE AUSFUHR
VON GABLONZER WAREN

JABLONEC n. NISOU, GOTTWALDOVA 12,
TSCHECHOSLOWAKEI

FERNSCHREIBER: 0093 LIBEREC 33

TELEPHON: 2851, 3453



Perlen

Rocailles, Macca Perlen, gestreifte Perlen, zweimaliger und dreimaliger Schmelz, Stifte, Pipes, Tubes, Coullants, Charlottes, Orientalperlen, alle Sorten von Druckperlen, Lampenperlen, Onyxperlen, Maschinenschliffperlen, feuerverfestigte Perlen, English-perlen, Echtgoldhohlperlen, unecht ver-goldete Hohlperlen, Rosenkranzperlen, Aufnäherperlen, Boutons, Amulette, Yards.

Glasbijouterie

Glas-Kolliers, Glas-Armbänder, Glas-Ohr-ringe, Chokers, Adjusta Kolliers, Adjusta Armbänder, Wachsperlen-Kolliers, Wachs-perlen-Armbänder, Wachsperlen-Ohr-ringe, Wachsperlen-Chokers, Holzkolliers, Holz-armbänder, lose und gefädelte Wachs-

perlen, lose und gefädelte Holzperlen, lose und gefädelte Kunststoffperlen, Perlen-Taschen, Abendtaschen, Flitzertaschen, Per-len-Gürtel.

Glasknöpfe

Glasknöpfe in verschiedenen modernen Ausführungen, Glasknöpfe in Kristall und transparenten Farben, handgeschliffene Knöpfe in bester Qualität, Kinderknöpfe, Glasknöpfe dekoriert mit Gold, Silber, Bronze usw., Glasknöpfe besetzt mit Chatons, Glasknöpfe verwachst (Perlimu-terimitation), Hohlknöpfe, Similknöpfe in Kristall und in durchsichtigen Farben, hand-gemalte Knöpfe, Mantelknöpfe in verschie-denen Größen, Handschuhknöpfe, Hemd-knöpfe, Porzellanknöpfe für Waschefabriken (Agate-Knöpfe).

JABLONEX

Christbaumschmuck

Kugeln, Oliven und Glocken, silbern, bemalt und verziert, Reflektoren mit Drücker, gestochene und besondere, Kugeln und Oliven mit Anhängern, Oliven mit Drücker und gestochene, Zapfen, Obst, Tiere, Musikinstrumente, Vögel mit Klemme und zum Aufhängen, Figuren mit Klemme und zum Aufhängen, Häschen, Autos, verschiedene Formen, Kannen, Schwämme mit Klemme und zum Aufhängen, Spitzen mit verschiedenen Verzierungen, Sortimente mit und ohne Spitzen, Lametta, Perlenschmuck, Sterne, Papierschnuck.

Imitierte Steine

Maschinenschliffsteine: Chatons, Fancy Stones, Dentelles, feuerpolierte Chatons (Schmirgel), „Brilliant“, Halb- und Ganz-

zinnsteine, Zinntafelsteine, Anhänger, Kameen, Aufnähersteine, Spezialsteine, echte und unechte Markasite.

Metallbijouterie

Broschen, Ohrringe, Armbänder, Kolliers, Chokers, Fingerringe, Anhänger, Abzeichen, Blusennadeln, Kreolen, Damenschmuck, Damentaschen, Emailbijouterie, Filigranbijouterie, Photomedaillons, Kesselbijouterie, Granatbijouterie, Haarschmuck, Haarspangen, Jagdschmuck, Hutschmuck, Ketten, Spangen, Medaillons, Kreuze, Reklameartikel, Devotionalien, Kinderringe, Similibijouterie, Sportgalanterie, Trauerbijouterie, Flakons, Andenkenartikel, Rosenkränze, Weihwasserbecken, Diadems, Chant-Borten, Rondelles, Theaterbijouterie, Filigran, Toilettegarnituren.

LIGNA

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR AUS- UND EINFUHR
VON HOLZ UND ERZEUGNISSEN DER HOLZ-
UND PAPIERINDUSTRIE

41, VODIČKOVA, PRAHA II,
TSCHECHOSLOWAKEI

DRAHTANSCHRIFT: LIGNA PRAHA

TELEPHON: 22-64-51, 23-54-47

Musikinstrumente:

Klaviere:

PETROF, AUGUST FÖRSTER - Tschechoslovakia, RÖSLER, WEINBACH, Klaviere, Flügel, Petrof-Harmonien.

Orgeln:

RIEGER-KLOSS-Orgeln.

Saiteninstrumente:

Violinen, Violas, Violoncellos, Baßgeigen, Gitarren, Mandolinen, Banjos, Ukuleles, Etuis und Zubehör für Saiteninstrumente.

Blech- und Holzblasinstrumente:

Kornette, Flügelhörner, Trompeten, Trombons, Konzerthörner, Waldhörner, Alt-

hörner, Tenorhörner, Baritons, Euphoniums, Tubas, Tuba-Bässe, Helikons, Sousaphone, Baß- und Altklarinetten, Flöten, Pikkolos, Oboen, Fagotte, Kontrabässe, Saxophone.

Signalinstrumente:

Militär-Trompeten, Pfeifen, Signalhupen, Ruffhörner, Zubehör, Dämpfer, Notenhalter, Mundstücke.

Harmoniken:

Pianoharmonikas, Mundharmonikas

Andere Instrumente:

Tschinellen, Jazz-Tschinellen, Triangel, Tambure, Jazz-Xylophone, Orchester- und Militärtrommeln

LIGNA**Schrankmöbel:**

Schlafzimmer, Wohnzimmer, Speisezimmer, Küchen

Metallmöbel:

für Wohnungen, Büros, Gasthäuser, Krankenhäuser, Sanatorien, Kliniken, Schulen, Kinos, Theater und Gärten

Ligna-Bugholzmöbel:

Sessel, Lehnstühle, Tische, Kleiderständer für Wohnungen, Büros, Restaurants, Kaffeehäuser, Bars, Hotels, Schulen, Theater, Kinos, Gärten, Dampfer

Zündhölzer:

SOLO Sicherheitszünder

Holzplatten:

Sperrholzplatten, Tischlerplatten, Sperrholztüren, Holzspanplatten, Holzfaserplatten, Isolationsplatten, vorfabrizierte Holzhäuser, Türfüllungen

Holzprodukte:

imprägnierte Telegraphenstangen
Fässer, Bottiche, Eimer
Kistentteile
Kistenzuschnitte
Holzwolle
Laubschnittholz
Nadelschnittholz
Schleifholz
Grubenholz
Brennholz
Stangen

Erzeugnisse aus Papier und Papp:

Becher mit Henkel (für heiße Getränke)
Emballagen aus Becherkarton, paraffiniert und nichtparaffiniert, speziell imprägniert
Faltschachteln, bedruckt und unbedruckt
Geschäftsbriefumschläge
Grammophonplatten
Klebestreifen
Krepppapier in Röllchen

Luftpostbriefumschläge
Maßbänder
Papiertiegel für Honig, Jam, Joghurt, Fett, Marmelade, Senf, Käse, Eis, Schlagsahne
Photoalben
Poesialben
Salbendosen
Schreibblocks
Schüsselchen (runde, konische, gefaltete, viereckige)
transparente Photoecken
Trinkbecher

Graphische Papiere:

Affichenpapier
Anschlagpapier
Ansichtskartenkarton
Antikdruckpapier
azurblaues Papier
Bankpostpapier, weiß, farbig
Bibeldruckpapier
Bibeldünnendruckpapier
Briefpapier
Bristolkarton (holzfrei)
Chromopapier
Couleurpapier
Dokumentenkonzeptpapier
Dokumentenpapier (holzfrei)
Dünnendruckpapier
Druckpapier
Duplexpapier
Durchschlagpapier
farbige Papiere
Faszikelkarton
Faszikelpapier
Flugpostpapier
geprägtes Papier
gestrichene Papiere
holzfreier Tiefdruckkarton
Illustrationsdruckpapier
Kanzleipapier
Konzeptpapier
Kopierroh papier
Kunstdruckkarton
Kunstdruckpapier
Löschpapier
Manila
Manila-Aktendeckel
Manilapapier für Etiketten
Marmorpapier
mellertes Papier
Mode-Umschlagkarton
Offsetdruckpapier
Papier mit Leinenprägung

LIGNA

Plakatpapier
Postkartenkarton
Saugpapiere
Scheckpapier
Schreibmaschinenpapier
Schreibpapier
Schulheftpapier
Spielkartenkarton
Steindruckpapier
Vervielfältigungspapier
Visitenkartenkarton
Werckdruckpapier
Zeichenpapier
Zeitungsdruckpapier
Zellstoffpapier
Zwiebelschalenprägung

Packpapiere:

Adjustierpapier
Beya (gebleichter Pergamentersatz)
Duplexpackpapier
Fangstoff
Flaschenwickelpapier
Fotopack
Fruchtseidenpapier
Futterseidenpapier
gefärbtes Papier
gefärbtes Seidenpapier
geprägtes Papier
geripptes Packpapier
Glanzkarton
Graupackpapier
Havannapapier
Hülsepapier
Hutpackpapier
Kalanderwalzenpapier
Karamellpapier
Kerzenpapier
Kistenausschlagpapier
Kraftpack-Ersatzpapier
Krepppapier
Lomps
Marmorpapier
Obstwickelpapier
Packzellstoff
Patronenhülsepapier
Pergamentersatz
Pergament (Echtpergament)
Pergamyn
Pressing (einseitig glatt)
Sackpapier
Seidenfutterpapier
Seidenpackpapier

Schablonenkarton
Sreichkarton
Suffitpapier (einseitig glatt)
Trinkbecherkarton
Tütenschrenzpapier
Umschlagpapier
Vorsatzpapier
Zellpack
Zellulosepackpapier (einseitig glatt)
Zellulosepackpapier
Zelluloseseidenpapier

Spezielle Papiere:

Blumenpapier
Blumenseidenpapier
Buntglanzpapier
Cambritpapier
Chagrinpapier
Filterpapier
Gummiertes Papier
Indigorohtpapier
Karbonrohseidenpapier
Millimeterpapier
Mundstückpapier
Narbenpapier
Spitzenpapier
Tabakpapier
Toilettepapier
Zigarrenpapier
Zigarettenpapier

Pappen:

Braune Maschinenpappe
Containerpappe
Dachpappe Tarit
Fahrkartenpappe
gestrichene Pappe
Glanzpappe
Grauhandpappe
Graumaschinenpappe
Hartpappe
Holzpappe
Jacquardpappe
Kofferpappe
lackierte Pappe
Lederpappe
Marmorpappe
Matrizenpappe
Modellpappe
PreBspan
Radiopappe
Registerpappe
Rohkofferpappe

LIGNA

Schneidemaschinen
Schlüssel
Schloß
Schlüssel
Schlüssel
Wasserdichte Papp

weißes Holzhandpapier
weiße holztafelige Maschinenpappe
Wellpappe
Zellulosepappe
transparentes Zellulosepapier „Proviz“

PragoExport

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
VON AUSSTATTUNGS- UND KLEINGEBRAUCHSWAREN

**34, JUNGMANOVA, PRAHA II,
TSCHECHOSLOWAKEI**

TELEPHON: 24-50-55

FERNSCHREIBER: 197 PRAHA

DRAHTANSCHRIFT: PRAGOEXPORT-PRAHA

Schneiderbedarfsartikel
Druckknöpfe
Reißverschlüsse
Sattler-, Tapezierer-, Taschner- und Schuhmacherbedarfsartikel
kleine Metallgalanteriewaren
Schuhnägel Moravia

Bleistifte aller Art — Koh-i-noor L. & C.
Hardtmuth
Pastellstifte
Radiergummi
Farben
Bürobedarfsartikel aus Holz oder Metall
Organisationsbedarfsartikel

Regenschirme
Koffer
Ledergalanteriewaren

hygienische und chirurgische Gummiwaren
Galanteriewaren
Raucherrequisiten
Bast- und Korbwaren
Holzgalanteriewaren
Rasierpinsel, Lackierpinsel
Bilderleisten

Spielwaren aus Holz, Metall, Gummi, Textilien und Kunststoffen
Sport- und Fischereibedarfsartikel

Knöpfe aller Art
Kunstblumen und Kunstobst
Nadeln aller Art (Handnähadeln, Nähmaschinenadeln, Textilnadeln, Nadeln für Schuhmaschinen)
Textilspulen aus Holz, Textilspulen aus Hartpapier

Průmyslová

Průmyslová textilní výroba
Průmyslová textilní výroba

Průmyslová textilní výroba

Průmyslová textilní výroba

Průmyslová textilní výroba

Průmyslová textilní výroba

Průmyslová textilní výroba

Průmyslová textilní výroba

CENTROTEX

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
VON TEXTIL- UND LEDERWAREN

47, TRÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ,
PRAHA VII, TSCHECHOSLOWAKEI

POSTFACH: 7970

DRAHTANSCHRIFT: CENTROTEX PRAHA

FERNSCHREIBER: 131

TELEPHON: 0000

A. Bedruckte Gewebe aus Baumwolle und Zellwolle:

Damenkleiderstoffe, Herrenhemden und Pyjamas, Wohnungstextilien, Barchente, Flanelle, Kopftücher

B. Seidengewebe:

Damenkleiderstoffe aus Rein- und Kunstseide, bedruckt, einfarbig und buntgewebt, Wäschestoffe, Korsettstoffe, Kravattenstoffe, Futterstoffe, Steppdeckenbrokate und Brokate für Trachtenstoffe

C. Tücher und Schals:

Seidentücher aller Art, Wolltücher und -schals in handbedruckter, buntgewebter oder einfarbiger Ausführung

A. Wollgarne:

Kammgarne für Handstricken

B. Möbelstoffe:

Dekorationsstoffe, wollene und baumwollene Möbelstoffe aller Art

C. Plüsch und Krimmer:

Plüsch und Krimmer, Pelzimitationen für Damen-, Herren- und Kinderkonfektion, Plüsch für Spielwarenerzeugung und Dekorationsplüsch

D. Teppiche:

Handknüpf- und Maschinenteppeiche aller Art

E. Decken:

Wollene und baumwollene Decken

CENTROTEX

Strick- und Wirkwaren:

Strick- und Wirkwaren aller Art für Damen, Herren und Kinder, aus Baumwolle, Wolle, Rayon und Silon

B. Socken:

Damen-, Herren- und Kindersocken in glatter Ausführung oder gemustert, mit oder ohne Lastextrand, Kniestrümpfe aus Baumwolle, Wolle-Baumwolle, Kunstseide und Silon

C. Strümpfe:

Damenstrümpfe aus Silon, Perlon, Kunstseide, Naturseide, Baumwolle, Wolle und Crepe-Silon

D. Handschuhe:

Lederhandschuhe, Nappa, Glacé, Schweinslederimitation, Wildleder, ungefütert oder mit Plüsch- und Wollstrickfutter, Arbeitshandschuhe, Ski- und Sporthandschuhe

A. Baumwollstoffe:

Leinwand in weißer und farbiger Ausführung (Madapolam u. ä.), Chiffon, Kanervas, Frottierhandtücher, Bademantelstoffe, Abtrockner, Waschlappen, Kinderlätzchen, Damast-Überzüge, Körper für Arbeitsanzüge, Inlette ecrü und farbig, Klote, Zephire, Popeline uni und buntgewebt, Pyjamastoffe, Wäscheplanelle, Hemden- und Pyjamaflanelle, wasserdichte Regenmantelstoffe, glatte und gemusterte Kleiderstoffe, Kopftücher, Matratzenstoffe, Waschkorde

B. Taschentücher:

baumwollene Herren- und Damentaschentücher, ganzweiss, halbfarbig sowie ganzfarbig, bedruckte Kindertaschentücher

A. Konfektion:

Gabardinemäntel für Damen, Herren und Kinder, Regenmäntel, Sportkonfektion, Herrenhemden aller Art auch mit Trubenkragen, Gesellschaftshemden, Knabenhemden, Pyjamas, Krawatten

B. Hüte:

Herren-, Damen- und Kinderhüte, Kapeline für Damenhüte, Hutstumpen für Damen und Herren sowie Bandeaux aus Haarfilz (Velours, glattem Haarfilz, Sämisch) und aus Wolle

C. Fesse und Baskenmützen:

Fesse und Baskenmützen aus Haarfilz, Wirkware und Wolle, Pullmann- und Balactava-Mützen

A. Bänder und Borten:

Atlas-Achselträgerbänder, Zierbänder, Hutbänder, Taftbänder, Atlasbänder, Bänder Faille, Moirébänder, Trachtenbänder, Grosgrainbänder, Samtbänder, Körperbänder, Einfaltbänder, Reißverschlussbänder, Adjustierbänder, Isolationsbänder, gewebte Etiketten, Besatzbänder, Hosenschonerbänder, Stiefelstrupfen, Zierposamenten für Kleider und Wäsche, Schlangennitzen, gedrehte Seidenschüre, Gardinen- und Teppichfransen, Strumpfbandgummi, Hosenträgerbänder, Wäschegummibänder, Rundgummi, leonische Ware, Sparterie, Lampendochte, Miederbänder, Schnürsenkel, Soutachen

B. Tülle und Spitzen:

Kleidertülle, Vorhangs- und Spezialtülle, Spitzenstoffe für Kleider, Wäsche, Vorhänge und Spitzenstoffe für Dekorationszwecke, geklöppelte Spitzen und Vorhänge, schmale und breite Valenciennerspitzen, Gittertülle, bestickte Tüllvorhänge, Luftspitzenstoffe, Cambrat-Stickerien, Linons, Kirchenspitzen, Marquissetten

C. Baumwollgarne und Nähzwirne:

Baumwollgarne und Nähzwirne, Stick- und Häkelgarne, Stopfgarne, Nähseidenimitation

Kunstleder:

Plast-Kunstleder für die Schuhwarenindustrie und den Kraftwagen- und Flugzeugbau, Verkleidungen für Autos und Karosserien, Jalousien, Buchbinderleinen, Wachstuche (Folien) aus PVC — Ma-

CENTROTEX

terial für Galanteriewarenfabrikation, bedruckte Folien für Tischdecken, Vorhänge, Behänge, Igelit- und Gummikonfektion (Herren-, Damen- und Kinderregenmäntel)

Pelzwaren:

rohe, zugerichtete sowie gefärbte Felle, Tafeln, Bodies und sonstige Pelz-Halbkonfektion

Gewebte Filze:

gewebte Filze für die Papier-, Eternit- und Zellstoffindustrie, für die Leder- und Textilindustrie, für Zement- und Kaolinwerke usw. Alle Arten von Filzen, wie: Nassfilze, Entwässerungsfilze, Steigfilze, Markierfilze, Saugpreßfilze, Obertuch- und Glattefilze, geliefert in den Ausführungen: hochfein, fein, gewöhnlich und Wollasbest; gewebte und gewalkte Manchons

Gewalkte Filze:

- a — technische Filze in Woll-, Halbwooll- und Haarqualität mit Zusatz von anderem Textilmaterial zum Schleifen, Polieren und Glätten. Ausführung: Filzscheiben und Stoffwalzen, Filz-Blocke, -Platten und Filze für allgemeine technische Zwecke, z. B. zum Dichten, Dämpfen, Verpacken, Isolieren, Filtrieren, Saugen usw.
- b — farbige Garderobenfilze, Spielwaren- und Unterkragenfilze für die Konfektionsindustrie
- c — Fassonfilze in verschiedensten Profilen und Formen, genau nach den Zeichnungen der Kunden ausgeführt
- d — Spezialfilze für Orthopädie, Klavier- und Mikrofonfilze usw.

Technische Gewebe:

Plachenstoffe aus Leinen in verschiedenen Farben und Gewichten, nach Wunsch auch imprägniert. Ungefärbte Bänder für Schreib- und Rechenmaschinen in verschiedenen Breiten, Filterstoffe aus Baumwolle, Wolle und Silon für jeden Industriezweig. Offene und endlos gewebte Riemchen in verschiedenen Größen und Imprägnierungen. Leinenbänder für Zigarettenschneidemaschinen aller Art. Für die Konfektionsindustrie und Sonderbestellungsarbeit: Haar- und Roßhaareinlagestoffe, Wattlein, Schneiderwatte, Glasgewebe, Glasbänder, Glasgarn, Isolationsrohre lackiert, unlackiert und mit Gummiüberzug für die Elektroindustrie, technische Tuche aller Art

Leinenwaren:

Damastischgedecke, Tischtücher, weisse und buntgewebte Hand- und Geschirrtücher, Kleiderleinen uni oder bedruckt, Rollettenleinen, Liegestuhlstoffe, Dekorationsstoffe, Kleiderleinen

Schuhe:

1. Leder-Halbschuhe
2. Leder-Arbeitschuhe
3. Leder-Sportchuhe
4. Plimsols
5. Basketballschuhe
6. Textil-Sommerschuhe mit Gummisohle
7. Gummi-Schaftstiefel
8. Gummi-Arbeitsstiefel
9. Galoschen
10. Gummi-Überschuhe
11. Wellington-Stiefel
12. Fischer-Gummistiefel

KEYWORDS

Faint, mostly illegible text in the left column, possibly representing a list of products or a detailed description of the company's offerings.

KOOSPOL

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
VON LANDWIRTSCHAFTLICHEN ERZEUGNISSEN
UND BEDARFSARTIKELN

47, TŘÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ,
PRAHA VII, TSCHECHOSLOWAKEI

DRAHTANSCHRIFT: KOOSPOL PRAHA

TELEPHONE: 000-00 786-40/4

- Hopfen: Žatec (Saazer), Ústěk (Auschaer), Roudnice (Raudnitzer)
- Malz: Pilsner-, Münchner-, Wiener-, Diastemasalz, Carapils, Karamel-, Ale-malt, Melan-, Farbmalt
- Kondensmilch
- Milchzucker (Laktose, Saccharum Lactis)
- Trockenmilch (Milchpulver)
- Käselab
- Brinsenkäse (Brinsen)
- Bettfedern und Daunen, Industrie- und Schmuckfedern aller Art
- lebendes Wild: Fasane, Hasen, Muffone, Hirsche u. anderes Hochwild, Rebhühner
- Kristalleiweiß aus Hühnereiern
- Eigelbpulver-Spray
- Volleipulver-Spray
- flüssiges konserviertes Eigelb
- flüssiges Eiweiß für Lederindustrie
- Gefriervollei (Gefrorene Eiermelange)
- gefrorenes Eiweiß
- gefrorenes Eigelb
- Schalen-Hühnereier
- geschlachtetes Geflügel aller Art
- Zuckerfett
- Kartoffeln, Industrie-, Saat-, Konsumkartoffeln
- Stärkearten: Mais-, Kartoffelstärke, Kartoffelwalzmehl, Weizenblattkleber
- Heilpflanzen aller Art
- Cutisin-Kunstdärme
- Birnen, Heidelbeeren, Aprikosen, Kirschen
- Zwiebeln und Kren
- Rotklee, Weißklee, Schwedenklee (Alsike, Bastardklee)
- Gemüsesamen: Steckzwiebel, Kohlrabi, Porree, Radieschen, Petersilie (Wurzel-, Schnitt-), Zwiebel, Schwarzwurzel, Schnittlauch (Schnittling), Kopfsalat, Gurken

KOOSPOL

Grassamen: Hainrispengras, Goldhafer, Kammgras, fruchtbares Rispengras
 Forstsämereien: Weißkiefer (Pinus silvestris), Esche (Fraxinus excelsior), Lärche (Larix europea), Weißkazie (Robinia pseudoaccacia), Fichte (Picea excelsa), Kornelkirschenkerne (Cornus mas), Vogelkirschenkerne (Prunus avium silvestris)
 Zuckerrüben-, Futterrübensamen, Zichoriensamen

echter gekochter Prager Dosenschinken
 Frankfurter Würstchen, konserviert
 Debreziner Würstchen, konserviert
 verschiedene frische Solchwaren - Prager Spezialitäten (Teewurst, Schinkensalami, alle Sorten von Würstchen usw.)
 Geflügelkonserven - Ente, Gans, Huhn, Truthahn, Rebhuhn, Fasan
 Schweine- und Rinderzungen, konserviert

CENTROKOMISE

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
 VON LEBENSMITTELN

47, TRÍDA DUKELSKÝCH HRDINŮ,
 PRAHA VII, TSCHECHOSLOWAKEI

DRAHTANSCHRIFT: CENTROKOM

FERNSCHREIBER: 179

TELEPHON: 22-67-51/4

Zucker:

Superior finest CASTOR
 Superior Extra Feinkristalle
 Superior Feinkristalle
 Feinkristalle
 Mittelfein, Mittelkorn
 Normalkorn, Normalkristalle
 Grobkorn, Grobkristalle
 Cubes
 Würfelzucker
 Zuckerhüte, Zuckerbrote
 ungeblaute Ware

Spirituosen:

Decanters: z. B. Aprikosen Coach Bottle
 Erdbeeren Decanter
 Aprikosen Ruby Decanter
 Süße Liköre: z. B. Erdbeeren-Likör
 Allaschkümmel-Likör

Brombeeren-Likör
 Destillate: z. B. Slivowitz
 Gin (Genever)
 Wodka

Bier:

Urquell 12°
 Crystal 12°
 Pearl Beer 12°
 Budwar 12°
 Three Barrell's Beer 12°
 Hana Beer 12°
 Senator 18°

Quellenprodukte:

Mineralwässer
 Priestaner Heilschlamm
 Karlsbader Sprudelsalz

CENTROKOMISE

Konserven:

Kompotte: Erdbeeren
Birnen
Aprikosen u. a.
Tomatenpüree
süßsaurer Gurken
Pilze, getrocknet
Zichorienbrocken
Gewürze: z. B. Paprika (edelsüß)

Süßwaren:

Zuckerwaren
Panorama-Eier

Schokoladewaren:

Schokoladefiguren
Schokoladewaren mit Kremefüllung
Schokolademünzen
Gebäck

ARTIA

AUSSENHANDELSUNTERNEHMEN FÜR EIN- UND AUSFUHR
VON KULTURWAREN

30, SMEČKY, PRAHA II,
TSCHECHOSLOWAKEI

TELEPHON: 244-560



Druckereierzeugnisse:

Bücher (tschechisch und fremdsprachig)
periodische Drucksachen
Musikalien
Spielkarten
Philatelie (Briefmarken und philatelistische
Bedarfsartikel)
Ansichtskarten
Etiketten, Schildchen
Kalender
Werbekataloge

Erzeugnisse der Grammophon- industrie:

Standardschallplatten und Langspielplatten
Preßmatrizen zur Herstellung von Schall-
platten
mechanische Plattenspieler

elektrische Plattenspieler (einschließlich
Chassis)
Preßstoff für Schallplatten
Grammophonadeln für normale Platten
und Dauernadeln mit Saphirs Spitze
Magnetophonbänder
sonstige Erzeugnisse wie Schalldosen, Ton-
abnehmer, Plattenteller, Bestandteile

Juwelierwaren:

Erzeugnisse aus Edelsteinen
Erzeugnisse aus Halbedelsteinen
Erzeugnisse aus Kunstedelsteinen
Antiquitäten
Auf Sonderwünsche drucken wir Lehr-
bücher, Lehrbehelfe, physikalische, che-
mische, naturwissenschaftliche und an-
dere wissenschaftliche Bücher in allen
Sprachen.

Tschechoslowakei

1953



Auch die Frauen haben sich mit Erfolg in den Aufbau der Tschechoslowakei eingeschaltet. Sie sind in allen Zweigen der Industrieerzeugung beschäftigt.

Für eine weitere Entfaltung der Handelsbeziehungen zwischen der ČSR und DDR



Ende Oktober 1954 tagte in Prag eine tschechoslowakisch-deutsche Kulturkommission, die einen Plan für das Jahr 1955 im Rahmen des Kulturabkommens zwischen der Tschechoslowakei und der Deutschen Demokratischen Republik ausarbeitete. Den Plan, der eine weitere atomolische Vertiefung und Festigung der Beziehungen auf dem Gebiet von Wissenschaft, Schulwesen, Kunst und Kultur zwischen den beiden Staaten vorsieht, wurde für die ČSR vom Ersten Stellvertreter des Ministers für Kultur Dr. K. Budna und für die DDR vom Sektionschef im Ministerium für Kultur Frau M. Rentmeister unterzeichnet.



Die Wirtschaftsbeziehungen zwischen den beiden Ländern beruhen auf dem Prinzip gegenseitiger Hilfe und werden im Geiste freundschaftlicher Zusammenarbeit entfaltet. Eine planmäßige wirtschaftliche Entwicklung sichert beiden Partnern die Möglichkeit, ihre Wirtschaftsquellen im Interesse einer Steigerung der Produktionskräfte und des Industriepotentials auszuwerten und ihren Völkern dadurch einen wachsenden Wohlstand zu sichern. Aus dieser Tatsache ergeben sich freilich auch für den Außenhandel ungewöhnlich günstige Bedingungen. Der einer inneren Wirtschaftsnotwendigkeit entsprechende Handelsverkehr zwischen den beiden Staaten fördert den Aufbau von Industrie und Landwirtschaft und die erfolgreiche Erfüllung unserer Wirtschaftspläne hat wiederum eine Zunahme des Warenaustausches zwischen unseren Ländern zur Folge.

Der Warenverkehr findet eine verlässliche Grundlage in dem langfristigen Handelsabkommen über den Austausch wichtiger Rohstoffe und Erzeugnisse, das mit einer Geltungsdauer von 1952-58 unseren beiden die Aufgaben des sozialistischen Aufbauwerks erfüllenden Staaten grosse Vorteile bietet. Auf Grund dieses Abkommens bezieht die Deutsche Demokratische Republik von der Tschechoslowakei Koks, Masten, Braunkohle, Walzmaterial, Stahlprodukte, keramische Rohstoffe, Kaolin, Ton, Schiefer, Nadelholz, Holz, Hopfen, Maschinen, Metallzeugnisse, Leder- und Gummischuhe, Wolle, Stoffe, Baumwollgewebe, Papierwaren und Plaster. Als deutsche Gegenlieferungen kommen vorwiegend Maschinen und Einrichtungen für den Aufbau verschiedener Industriezweige, Koll- und Stickstoffdünger zur Erhöhung der Ertragskraft der tschechoslowakischen Landwirtschaft, Rohstoffe und Erzeugnisse der hochentwickelten deutschen chemischen Industrie, feinmechanische und optische Erzeugnisse sowie verschiedene kleinere Gebrauchsartikel in Frage. Für das schnelle Anwachsen des gegenseitigen Warenverkehrs ist das Zusatzprotokoll vom 6. März 1954 kennzeichnend, durch das das Aussehenhandelsvolumen gegenüber 1950 um rund 100% erweitert wird. Es bildet eine neue Bestätigung der grossen Möglichkeiten, die eine Zusammenarbeit zwischen unseren beiden Ländern mit hochentwickelten Industrieprodukten bietet, selbst wenn sie in zahlreichen Erzeugnisgruppen ähnliche Sortimente aufweisen, wie dies gerade bei der ČSR und DDR zutrifft.

Aufnahme vom Besuch dreier Mitglieder des Tschechoslowakischen Jugendverbandes im Eisenwerk Automobilwerk BMW, wo die tschechoslowakischen und deutschen Freunde ihre Arbeitsverfahren austauschten.



Präsident der Republik Antonín Zápotocký im herzlichen Gespräch mit Bernhard Koenen, Botschafter der Deutschen Demokratischen Republik, anlässlich der Antrittsaudienz im Dezember 1953.

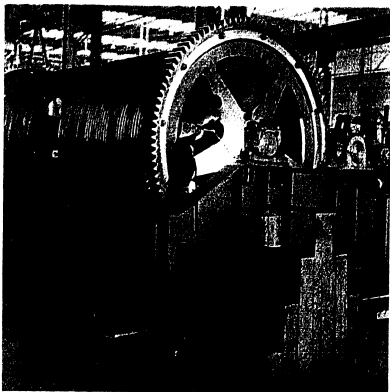
Die gegenseitigen Handelsbeziehungen erfordern eine Anpassung des Warenverkehrs und der Erkenntnisse auf technisch-wissenschaftlichem Gebiet, das heisst sie bringen die Notwendigkeit eines Erkenntnis- und Erfahrungsaustausches mit sich, was als weitere Folge zu einer gegenseitigen Anpassung der Produktionsprogramme führen kann. In den Bemühungen um eine Vertiefung unserer Wirtschaftsbeziehungen und um Erweiterung unseres Warenverkehrs stellt die regelmäßig veranstaltete Leipziger Messe eine wichtige Rolle. Hier werden die Erfolge der Länder, die in erster Reihe den friedlichen Aufbau und die maximale Befriedigung der ständig wachsenden materiellen und kulturellen Bedürfnisse der Bevölkerung erstreben, anschaulich vor Augen geführt. Letztlich ist in dieser Hinsicht ein Wegweiser der deutschen Einheit und Verständigung und ein Träger der freundschaftlichen Beziehungen zu allen Völkern der Welt. Die Güte unserer Erzeugnisse, die aufsehenerregende Leistungsfähigkeit unserer Maschinen, Düsen, Motoren, die ausgezeichnete Qualität der ausgestellten Schuhe, Textilien und Möbel machten die tschechoslowakische

Exposition zu einem starken Anziehungspunkt der vorläufigen Leipziger Messe. Die ausgestellten Waren tschechoslowakischer Erzeugung bewiesen, dass unsere Gesellschaftsordnung die Leistungsfähigkeit unserer Industrie in allen ihren Zweigen sowohl mangels auch gleichmässig sichert und ihre Kapazität zu einer nie dagewesenen Entfaltung bringt. Es ist ein Verdienst der Arbeiter, Bauern und Angehörigen der werktätigen Intelligenz, deren Fleiss und Fähigkeit es zu verdanken ist, dass der volkswirtschaftliche Plan der Tschechoslowakei im ersten Halbjahr 1954 auf 100,4% erfüllt wurde, wobei die Produktion gegenüber 1953 um 3,5% anstieg.

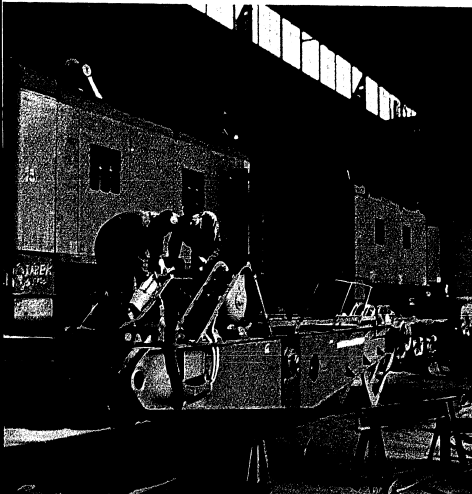
Bemerkenswert ist auch der unlängst vereinbarte Gebrauchswarenaustausch auf breiter Grundlage, der eine wesentliche Bereicherung der Warensortimente auf den Inlandsmärkten unserer beiden Länder bringen wird. Im Sinne der Vereinbarung liefert die Tschechoslowakei Zinn- und Emailmöbel, Essbestecke, Glasbleche, Porzellanwaren für den Hausgebrauch, Möbel, Gummitextil- und Lederschuhe, Handschuhe, Weben und Konfektion, Ledergalanteriewaren, Koffer, Silberwaren, elektrische Platten-

spiel, Schallplatten, Bürobehälter, Sportbedarf, Spielzeug und sonstige Gebrauchswaren. Demgegenüber gelangen auf den tschechoslowakischen Markt Fotoapparate, Geschirre aus feuerfestem Jenaer Glas, Linoleum, Spielwaren und Trikotgarmenten. In unseren Geschäften wird zum ersten Mal neben anderen Neuigkeiten Perlonwäsche erscheinen. Die in dieser Aufzählung zum Ausdruck kommenden Wirtschaftserfolge, die sich im wachsenden Warenverkehr unserer Länder bemerkbar machen, sind richtunggebend auch für unseren Außenhandel, der zur weiteren Hebung des Lebensniveaus der Bevölkerung beiträgt. Die Genfer Konferenz hat gezeigt, dass Streitfragen im Verhandlungsbereich gelöst werden können. Dieser Erfolg kann allen Völkern zu Gute kommen, wenn sie sich nach dem von der Sowjetunion geprägten Grundsatze richten, wonach die friedliche Zusammenarbeit der Völker am wirksamsten durch einen auf der Grundlage der Gleichberechtigung der Vertragspartner sowie der Gewährung gegenseitiger Präferenzen durchgeführten internationalen Warenaustausch gesichert werden kann.

WIR ERZEUGEN MODERNE MASCHINENEINRICHTUNGEN



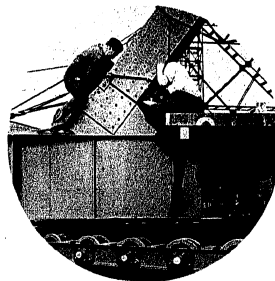
Schweißarbeiten im Räderwerk eines 75-Tonnen-Kranaufzuges.
Anschlussmontage eines Elektrobogers mit 2,5 m³ Löffelinhalt.



Die Tschechoslowakei zählte bereits vor dem Krieg zu den zehn meistentwickelten Industrieländern der Welt. Ihre Industrieproduktion hat sich inzwischen durch Erfüllung des Fünfjahresplanes mehr als verdoppelt, als ob seitler im Herzen Europas im Vergleich mit der Vorkriegszeit in wirtschaftlicher Beziehung zwei tschechoslowakische Republiken entstanden wären. Die größte Produktionszunahme verzeichnete der Schwermaschinenbau, ein Hauptglied des Fünfjahresplanes, dessen Erzeugungsprogramm 300.000 Erzeugnisse, von einfachen Nadeln bis zu Maschinen von einer Bauart umfasst, die früher in der Tschechoslowakei nicht möglich war. Der einzigartige Industrieaufschwung ist einerseits der gewaltigen Entfaltung des sozialistischen Wettbewerbs, der Mechanisierung und Modernisierung der Anlagen, der Einführung neuer Arbeitsmethoden und andererseits in bedeutendem Masse auch dem Bau neuer Werke zu verdanken, die noch während des Planjahres in Betrieb genommen wurden.

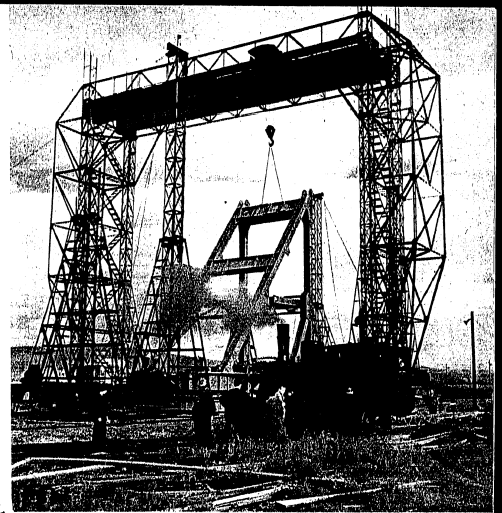
Wir wollen nun einen Abstecher machen in einen solchen Neubetrieb, die Maschinenbauwerke von Uničov, die im Laufe des Fünfjahresplanes entstanden sind. Die gediegene Qualitätsarbeit der Techniker und der Belegschaft beweist, dass in einem Lande, das die kapitalistische Ausbeutung abgeschafft hat, nichts unmöglich ist. Der Betrieb wurde am Fusse des Altvatergebirges angelegt, wo das Hochland von der fruchtbaren mährischen Haná abgelöst wird. Da es in der Gegend nie eine solche Industrie gab, herrschte natürlich ein absoluter Mangel an Fachkräften. Es mussten Landwirtschafts- und Forstarbeiter aus den umliegenden Orten schaffen aufgenommen werden. Um den Betrieb in Gang zu bringen, kamen zwar Fachkräfte, Arbeiter und Techniker aus den Pilsner W. I.-Leninwerken zur Hilfe, trotzdem aber war der Anfang sehr schwer, voller Mängel und Hindernisse. Die einstigen landwirtschaftlichen Arbeiter und Holzfäller wurden über kurz zu Erbauern eines modernen Betriebes, wie er in unserem Lande früher niemals zustande gebracht wurde. Heute hat der Betrieb, obwohl er sich auf keine langjährige Tradition stützen kann, einen guten Namen im Inland, in ganz Europa und

sogar in Übersee. Seine Elektro- und Dampfbooger mit einem Löffelgehalt von 0,75-2,5 Raummeter arbeiten bei den Bauten des Sozialismus in der Tschechoslowakei und den volkdemokratischen Ländern, bei den Bauten des Kommunismus in der Sowjetunion; seine Hafenkranne löschen und heben Schiffsladungen. Die Angestellten des Betriebes sind stolz darauf, dass ihre Erzeugnisse in Korea bei der Wiederherstellung kriegszerstörter Wasserkraftwerke helfen und bei den Bauten Volkschinas eingesetzt werden. Mit einem besonderen Stolz erfüllte sie ein Sowjetauftrag auf den Bau von Portalcrananlagen. Es handelt sich um eine Einrichtung, die alles bisher Geleistete in den Schloten stellt. Diese größten Hafentalkranne der Welt werden auf Grund sowjetischer Pläne und Do-

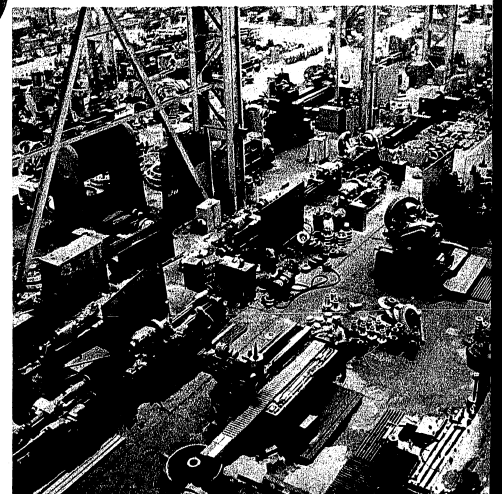


kumentation gebaut. Die 70 m hohe Anlage wird 671 Tonnen wiegen, was einem Güterzug mit 60 Waggons gleichkommt. Die Hubvorrichtung lässt ein Gewicht von 75 Tonnen zu, was einer Eisenbahnladung von 8 Waggons entspricht. Die Last hebt der Kran in eine Höhe von 40 m über der Schienenanlage. Die Werktiligen von Uničov haben auch bei dem Bau dieser Maschinenriesen ihre Fachtichtigkeit bewährt.

Soweit ein Kurzbericht über einen der zahlreichen neuen Betriebe der tschechoslowakischen Maschinenbaulndustrie, der die kompliziertesten Maschineneinrichtungen für den Inlandsbedarf und für die Ausfuhr baut.



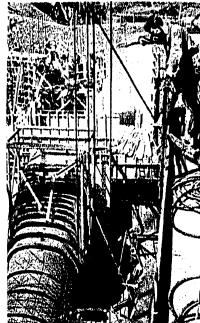
Versuchsmontage des grossen Portalkranes für die Sowjetunion. Links: Montage beim Nieten der Konstruktion. Unten: In der Werkzeugmaschinenhalle in Uničov.



Moldau-TALSPERREN UND WASSERKRAFTWERKE



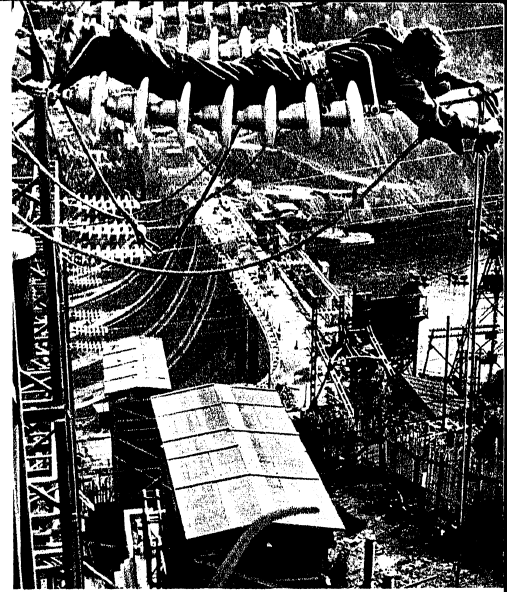
Die Moldau wird als Nationalstrom der Tschechen betrachtet. Von ihrem Ursprung im Böhmerwald bis zu ihrem Zusammenfluss bei Mělník fließt sie durch die malerische böhmische Landschaft, schlängelt sich in rauschenden Stromschnellen und reißenden Driften durch grünes Waldland und zwischen steilen Ufern, um am Endlauf als schiffbarer Fluss Prag auf dem Wasserweg mit Hamburg und der Nordsee zu verbinden. Viele tschechische Maler haben die Moldau gestaltet, die größten tschechischen Dichter und Schriftsteller haben sie verherrlicht und die genialsten Komponisten haben sie besungen. Die Moldau bot manchem tschechischen Filmschöpfer einen romantischen Rohmin.
In letzter Zeit indes wurde die Moldau auch Gegenstand kühner Projekte der Ingenieure und Techniker, die sie zur Erzeugung billi-



Einmontierung der Rohrleitung, die das Wasser an die Turbinen des Wasserkraftwerks von Slapy bringt. Jahr 1951.

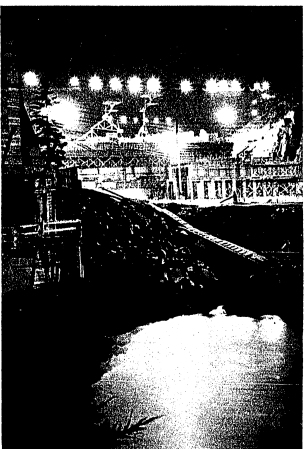
gen Kraftstromes ausnützen. Ihre Entwürfe veranlassen einen von der Regierung genehmigten Bauplan eines ganzen Systems von Talsperren und Wasserkraftwerken, die das Moldauwasser zurückhalten und stauen und die Wasserkraft in ihren Turbinen in Licht und Wärme verwandeln. Vor dem Krieg wurden auf der Moldau bei Vraný und Střehovice zwei kleinere Talsperren gebaut. Im Jahre 1949 wurde der Bau einer gewaltigen Talsperre mit Wasserkraftwerk bei Slapy in der Nähe von Prag eingeleitet und etwas später setzten die ersten Erdarbeiten der Talsperre von Slapy ein. In längerer Zeit wurden Vorbereitungen zum größten Moldau-Talsperrenbau bei Orlik getroffen. Für die restlichen drei Talsperren liegen Projekte vor.

Das erste Nachkriegs-Wasserkraftwerk auf der Moldau, das am meisten fortgeschritten ist, ist die Talsperre von Slapy. Ihre Grundlagen wurden im Jahre 1949 gelegt und ihre erste Turbine wurde im Herbst 1954 angelassen. Die Riesentalsperre, eine der größten der Tschechoslowakei, wird einen einzigen Düstern im langen Stausee bilden, den vorderhand zwei Betonbrücken überspannen werden. Ihr Wasserkraftwerk wird dem Staat jährlich einige Hunderttausend Tonnen Kohle sparen. Die Talsperre von Slapy wird nicht nur als Stromquelle wichtig sein, sondern auch die Berieselungsanlagen der ganzen Gegend speisen, bei Hochwasserfahr die Flussläufe regulieren und zugleich den Bewohnern der Prager Umgebung als neuer Erholungsplatz dienen. Der Bau und die Maschineneinrichtung, deren Lösung eine europäische

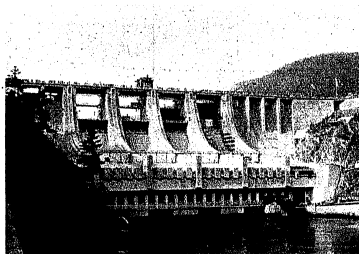


Montage der Stromleitung des Wasserkraftwerks von Slapy, das die Umgebung mit billigem Strom versorgen wird.

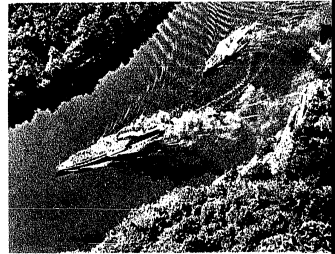
Sehenswürdigkeit bildet, ist ein imponierendes Werk der tschechoslowakischen Wissenschaftler und Ingenieure, die die Talsperre projektiert, und der tschechoslowakischen Bautechniker und Arbeiter, die sie in der verhältnismäßig kurzen Zeit von fünf Jahren aufgebaut haben.



Blick auf den Staudamm bei einer Nachtsicht, Anfang 1951. * Rechts: Im Jahre 1954 hielt die Talsperre verlässlich das Wasser des von den Überschwemmungen geschwollenen Flusses zurück.



Teil der Talsperre vor der Fertigstellung ins Herbst 1954. Eine auf ihrem Durchlauf laufende breite Straße verbindet die beiden Ufer. * Rechts: Die Talsperre von Slapy bildet einen riesigen Stausee, der schon im Jahre 1954 zum Ziel zahlreicher Touristen aus Prag und Umgebung wurde.





Gärtner Altman, ein Anhänger Mitschurins, Leiter der Gärtnerei von Kozice. Er züchtete eine ausgezeichnete Kohlrabiart.

In der Produktionsgenossenschaft „Neues Leben“

Fast die Hälfte des Ackerbaubodens wird in der Tschechoslowakei von den Einzellichen Landwirtschaftsgenossenschaften und Staatsgütern bestellt. Fortschrittliche Arbeitsmethoden führen zu höheren Erträgen des sozialistischen Sektors der Landwirtschaft. Von Jahr zu Jahr festigen sich die Grundlagen der Genossenschaften, deren Zahl ständig zunimmt. Die steigenden Leistungsnormen für die genossenschaftlichen Arbeitseinheiten sichern der Landbevölkerung einen wachsenden Wohlstand. Um die Probleme der Tierproduktionssteigerung zu meistern, werden die bisherigen Jahrespläne durch langfristige Perspektivpläne ergänzt, in denen Massnahmen zur Entfaltung der Landwirtschaft in den nächsten Jahren vorgesehen sind.

Wie steht es um diese Massnahmen zum Beispiel in Kozice, Kreis Prag? Die Genossenschaft führt hier den bezeichnenden Namen »Neues Leben«. Auf Grund des Beschlusses des X. Parteitag hoben die Kozicer Genossenschaftsbauern einen Fünfjahresplan ausgearbeitet, nach dessen Erfüllung die Genossenschaft »Neues Leben« als richtiggehende landwirtschaftliche Grosserzeugung zu den Musterfarmen der Tschechoslowakei zählen wird. Die Aufgaben des Perspektivplans sind allerdings entsprechend gross.

Anfang 1955 wurde der Bau eines Vierreihenstalls für 160 Melkkühe in Angriff genommen. Das Gebäude soll einen Lagerraum für 13.000 a Trockenfutter, eine Futterzubereitung mit modernsten Mechanisierungsmitteln haben, und zusammen mit den Koppeln 50 ha Fläche einnehmen. Ausserdem wird es hier einen Raum für 32 kalbende Kühe mit Prophylaktikum für 20 Kälber geben. In der nächsten Nachbarschaft des Stallgebäudes werden 80 Steiman'sche Kaltzuchtstuten und ein Raum für hundert neugeborene Ferkel stehen. Der Fünfjahresplan sieht eine Jahresproduktion von 2 Millionen Liter Milch, 2000 a Schweinefleisch und 1500 a Rindfleisch vor. Innerhalb des Planjahres soll auch eine Geflügelzucht für 6000 Hühner entstehen. Die Gemüse- und die dank richtigen Arbeitsmethoden auch schon jetzt ein-

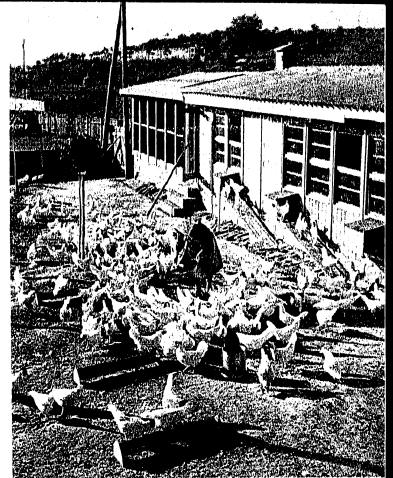


Abgeordneter Bohumil Bureš (erster von rechts), der Vorsitzende der Genossenschaft „Neues Leben“, mit seinen nächsten Mitarbeitern.

träglich ist, soll erweitert werden. Das gute Wirtschaften bringt seine Früchte, denn der Lohnsatz für eine geleistete Arbeitseinheit beträgt 24 Kčs, die Naturalleistungen nicht eingerechnet. Die Prämie für Erfüllung des Plansolls beträgt Kčs 80. Die Genossenschaftsbauern und ihre Familien geniessen bedeutende soziale Vergünstigungen. Sie dürfen pro Mitglied je zwei Schweine für eigene Zwecke halten. In der Gemeinschaftsküche ist für ihre Verpflegung bestens gesorgt, sie beziehen während der Krankheit Unterstützung und die Familien erhalten staatliche Kinderzulagen. Jungen



Altman züchtete auch eine neue Getreideart, von der er sich im kommenden Jahr 60 Zentner Ertrag verspricht.



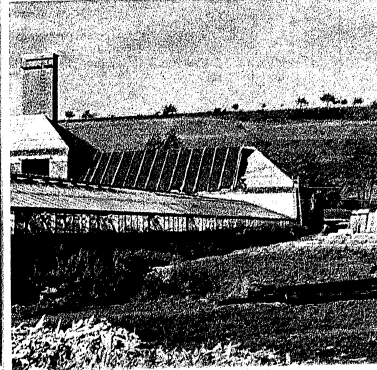
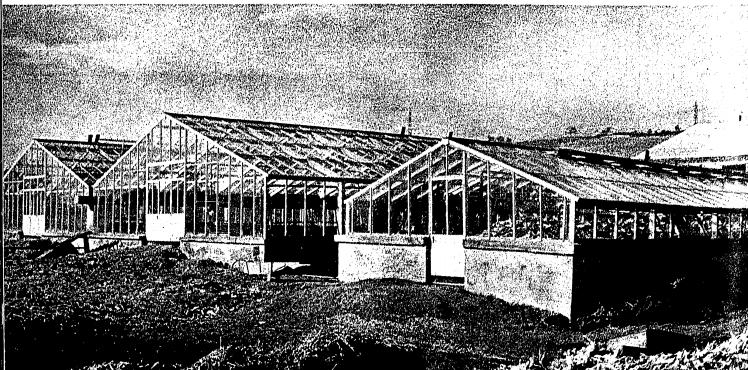
Innerhalb von 5 Jahren sollen in Kozice 13 Geflügelställe für 6000 Hennen ausgebaut werden.

Müttern wird ein Ausstattungsbeitrag gewährt. Im Jahre 1954 hatte jeder Genossenschaftler 10 Tage Urlaub. In der nahe gelegenen Bergbaustadt Klado werden jeden Sonntag Theaterveranstaltungen abgehalten.

Die Kozicer Genossenschaftsbauern lassen ihre Besucher niemals im Zweifel darüber, dass ihre Perspektiven klar und real sind und, was die Hauptsache ist, in Erfüllung gehen werden.



„Neues Leben“ erzieht junge Genossenschaftsbauern. Links: Treibhausgang der Genossenschaft, wo Gemüse vorzüglich gedeiht.



Mutter und Kind



„Sanberkeitsfilter“ am Morgen. Die kleinen Besucher werden bei ihrer Ankunft in der Kinderkrippe von den Schwestern untersucht.



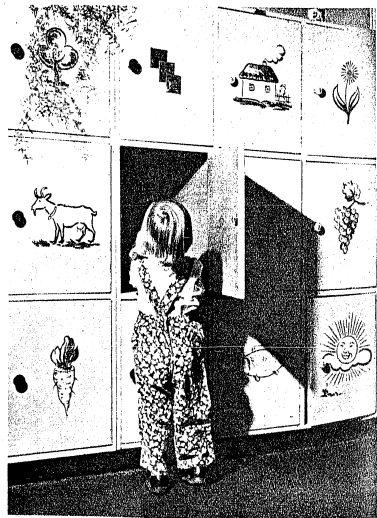
Schlafzimmer in der Maria-Sapotocká-Krippe der Neustädlerin Kladrno-Krößeblau.

In der Tschechoslowakei genießen die Werktätigen die Vorteile einer unentgeltlichen Gesundheitsfürsorge, deren Organisation von Jahr zu Jahr besser und umfassender wird, was zu den besten Erfolgen führt. Insbesondere die Art, wie für Mutter und Kind gesorgt wird, sichert der CSR eine Stellung unter den in der Gesundheitsfürsorge fortgeschrittensten Ländern. Zwei Drittel aller Geburten finden in Kliniken, bzw. in den dörflichen Ge-

burthäusern statt. Im Vorjahr kamen in Prag alle Kinder in einer Anzahl zur Welt. Die strenge Einhaltung der hygienischen Vorschriften und musterartige Betreuung der Kinder vor und nach der Geburt vermindern ständig, man kann fest sagen von Monat zu Monat, die Säuglingssterblichkeit, die Ende August auf 38,5 von tausend lebendig geborenen Kindern zurückging. In der Tschechoslowakei sind alle Voraussetzungen für ein weiteres Absinken der

Sterblichkeitskurve gegeben. Nach der Geburtsklinik übernehmen Ärzte der Mutterberatungsstellen und Kinderabteilungen der Gesundheitszentren die Betreuung der Neugeborenen. Die Entwicklung der Säuglinge wird beobachtet und die Mütter werden beraten, was sie auf dem Gebiet der richtigen Ernährung zu tun haben. Kinderärzte besuchen regelmäßig alle Krippen und Kindergärten, um für die Gesundheit der kleinen Insassen zu

Die Kinder werden in der Krippe von den Pflegerinnen in adrette Anstattkleider umgezogen. • Rechts: Jedes Kind hat seinen Schrank mit Bild. Dasselbe Bild befindet sich auf seinem Kleid und Handtuch.



sorgen, deren Mütter beschäftigt sind. Nach dem Stand vom 30. VI. 1954 waren in Krippen 33.550 und in Kindergärten nahezu 250.000 Kinder untergebracht. Der Kostenaufwand betrug täglich pro Kind 20,35 Kčs, doch der Beitrag der beschäftigten Mütter, der sich nach der Höhe ihres Gehältes richtet, deckt in der Regel nicht einmal ein Zehntel der tatsächlichen Kosten.

In den Schulen werden die Kinder regelmäßig untersucht. Nachwuchsärzte betreuen Kinder im Alter von 15-18 Jahren; sodort geht diese Verantwortung auf die Distriktsärzte des Wohnortes, beziehungsweise auf die Ärzte der Lehrstätte oder des Arbeitsplatzes über.

Einige Zahlen sind kennzeichnend für die Leistungen der Gesundheitsfürsorge. Im Vergleich mit dem Jahre 1937 beträgt die Säuglingssterblichkeit bloss ein Drittel. Gegenüber dem gleichen Jahr stieg die Zahl der getretenen Opfer von Infektionskrankheiten um 60%. Im Zuge der Krebsbekämpfung wurden im Vorjahr fast 420.000 Frauen fachärztlich untersucht. Zahlreiche Krebskranke wurden durch rechtzeitige ärztliche Hilfe gerettet. In den Betriebsordinationen sind 1.340 Ärzte, die ständiger mehr als im Jahre 1948, beschäftigt. In der Tschechoslowakei entfällt auf 736 Einwohner ein Arzt. Die ständige Verbesserung des Gesundheitsdienstes macht eine Präventivfürsorge auf breiter Grundlage möglich.

Kleiner Baumstiel in der Kinderkrippe von Krößeblau.



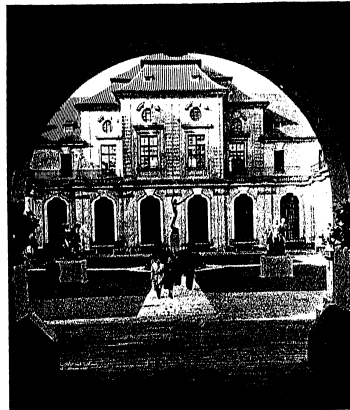


J. V. Myslbek: Maske Jan Žižkas von Trocnov.

GALERIE DER MODERNEN TSCHECHISCHEN BILDHAUEREI

In malerischen Städtchen Zbraslav, am Moldauufer, fast am Stadtrand Grossprags gelegen, befindet sich ein herrliches Schloss, das die Regierung der Nationalgalerie für deren Sammlungen moderner tschechischer Plastiken gewidmet hat. Die einzigartige Ausstellung, die in Europa nicht ihresgleichen hat, wurde im Oktober v. J. der Öffentlichkeit übergeben. In den Sälen, Gängen und prächtigen Schlossgärten sind 664 Statuen, Abgüsse und Plastiken ausgestellt, die einen Höhepunkt tschechischer Bildhauerkunst des Fin de siècle und der Gegenwart bedeuten. Den Grundstock bilden Originale und Abgüsse J. V. Myslbeks, des Altmeisters der modernen tschechischen Bildhauerei, dessen hier ausgestellte Schöpfungen zu den besten europäischen Werken zählen. Eine grosszügige staatliche Unterstützung ermöglichte den Ankauf hervorragender Werke und die Anschaffung von Bronzeabgüssen in Fällen, wo Witterungseinflüsse Gipsstatuen bereits zu gefährden begannen.

Die Sammlung von Zbraslav ist trotz ihrer gegenwärtigen Reichhaltigkeit erst ein Anfang, denn die Nationalgalerie beabsichtigt ihre Erweiterung sowohl um die besten Werke der zeitgenössischen Bildhauerei als auch um Schöpfungen früherer Zeiten. Der Staat sorgt auch dafür, dass diese Schatzkammer künstlerischen Schaffens der breitesten Öffentlichkeit zugänglich gemacht wird. Deshalb wird bereits im nächsten Jahr eine aus dem Zentrum Prags laufende Trolleybuslinie in einer Länge von 10 km bis nach Zbraslav verlängert.

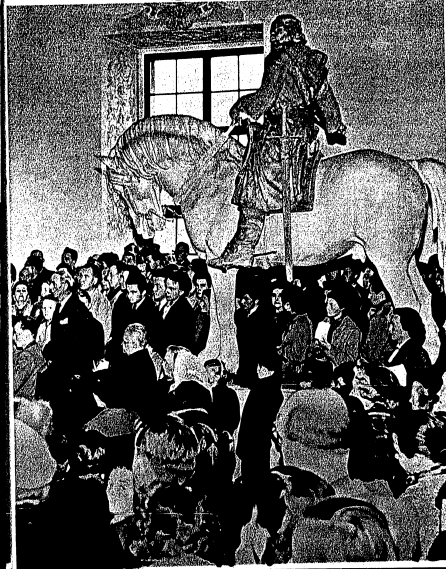


Blick in den Schlosshof von Zbraslav.



Jan Stursa: Eva

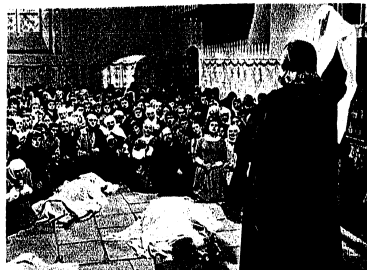
J. V. Myslbek: Marie



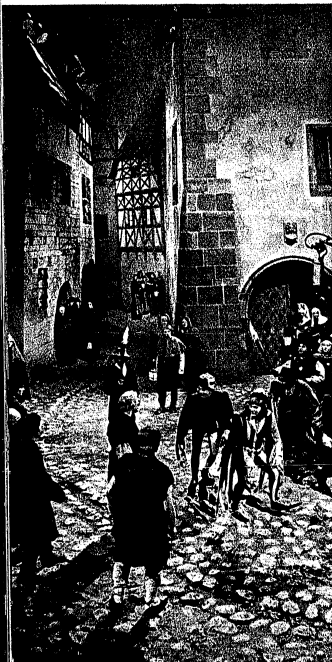
EIN FILM AUS DER HUSSITENZEIT



Nationalkünstler Zdeněk Štěpánek in der Rolle des Jan Hus



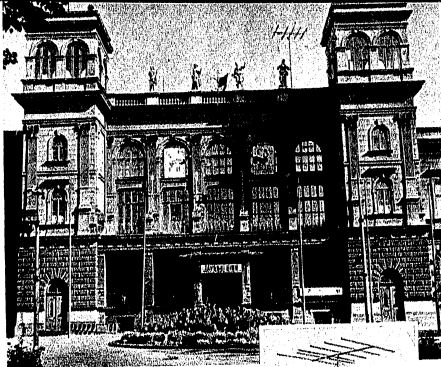
Szene aus dem historischen Film „Meister Jan Hus“.



Das revolutionäre Hussitentum ist für den tschechischen Menschen ein ergreifender und seinem Herzen nahestehender Geschichtsabschnitt. Die Erklärung dafür liegt auf der Hand, denn die Hussitenbewegung ist das schicksalhafteste Ereignis seiner nationalen Vergangenheit und zugleich die erste gegen den Feudalismus gerichtete revolutionäre Weltbewegung der Volksmassen zur Verteidigung ihrer sozialen Interessen. Die Filmschaffenden, die sich für eine Trilogie entschlossen hatten, darin ihren Teil ein abgeschlossenes Ganzes bilden wird, bereiten sich für ihre Aufgabe gewissenhaft vor.

Der endgültigen Fassung des Drehbuches gingen mehrjährige Studien voraus, wobei die bisher bearbeitete Geschichtsliteratur keine ausreichenden Unterlagen bot. Spielfilmer und Drehbuchverfasser vertieften sich in die Schriften, Predigten, Universitätsvorlesungen von Meister Jan Hus sowie in zeitgenössische Chroniken und Annalen. Sie studierten ausserdem eingehend die aus dieser Zeit auf uns überkommenen Realien. In ähnlicher Weise ging an ihre Aufgabe eine Gruppe von Architekten heran, die in den Barrandov-Ateliers die Bethlehem-Kapelle, wo Jan Hus einst predigte, eine Reihe von Strassen und Plätzen, das mittelalterliche Konstanz und zahlreiche andere historische Gebäude aufbauen mussten. Die Rekonstruktion erfolgte anhand geschichtlicher Urkunden, so dass die Filmsetzen ein treues Spiegelbild des Schauplatzes der im gotischen Prag des XV. Jahrhunderts spielenden Handlung bilden. In Böhmen hatte die Gotik ein weltliches Gepräge als in anderen Ländern. Das Streben nach wahrheitsgetreuer Nachgestaltung bis in die kleinsten Einzelheiten ging so weit, dass Gegenstände der Wohnsinnrichtungen nach Museumsstücken modelliert und die Stoffe für Sigmunds Kaisertracht in der auf alten Bildnissen feststellbaren Webart erzeugt wurden. Dieser minutiöse Realismus hat einen tieferen Sinn, nämlich die Bedachtnahme auf den Umstand, dass historische Filme in der Vorstellung der Zuschauer Bildindrücke hinterlassen, die auch für die historische Anschauung in bezug auf die geschilderte Epoche mitbestimmend sein können. Nun ist die Hussitenzeit ein derart bedeutsamer historischer Abschnitt, dass man sich jede Mühe geben, um alles zu vermeiden, was diese Vorstellung in einer falschen Richtung beeinflussen könnte.

Ein Teil Prags vom Anfang des XV. Jahrhunderts wurde für den Film „Meister Jan Hus“ in den Barrandov-Ateliers rekonstruiert.



Das Gebäude des Betriebsklubs in Chomstov bewahrt, dass die Werkklubs nicht eine Art gestülpter Einrichtungen sind, sondern dass ihnen die Betriebe grosse Aufmerksamkeit widmen. In den Klubs können die Werktätigen auch zu Gemeinschaftsprogrammen der Erziehung zusammenkommen. Bild oben: Auftreten des Tanschers der Tatra-Werke.

Der Mensch lebet nicht vom Brot allein

Es genügt ihm deshalb bei weitem nicht, zu essen, sich anständig zu kleiden und bequem zu wohnen. Er stellt höhere Ansprüche ans Leben, um glücklich und zufrieden zu sein und zu empfinden. In diesem Sinn hört die Fürsorge der Regierung und Gewerkschaft auch nicht mit dem Augenblick seinen Arbeitsplatz in der Fabrik oder im Büro verlässt, denn es soll ihm eine gute Freizeitgestaltung gesichert werden. Ein dichtes Netz zweckmässiger Einrichtungen ermöglicht es den Bürgern, ihre Kulturbedürfnisse je nach ihrem Geschmack zu befriedigen. Doch passive Teilnahme an den Darbietungen der Berufskünstler ist nicht alles. Menschen, die nun keine Existenzsorgen mehr haben, sind anspruchsvoller und legen Wert darauf, die Freuden schöpferischer Kunst zu teilen. Diesen ihren Wünschen kommen die Werkklubs entgegen, die bis auf geringe Ausnahmen bei jedem Betrieb wirken. Sie haben vielfach grossartige Gebäude, manchmal aber auch nur einige Räumlichkeiten zur Verfügung. In den Klubs tätigen zu Theaterspiel, Gesang und Tanz. Es entstehen Interessenzirkel für Schachspiel, bildende Kunst, Fotografie als Laboratorien, Bühnensäle und reichhaltige Bibliotheken. In den Finanzplänen der Betriebe und Gewerkschaf-

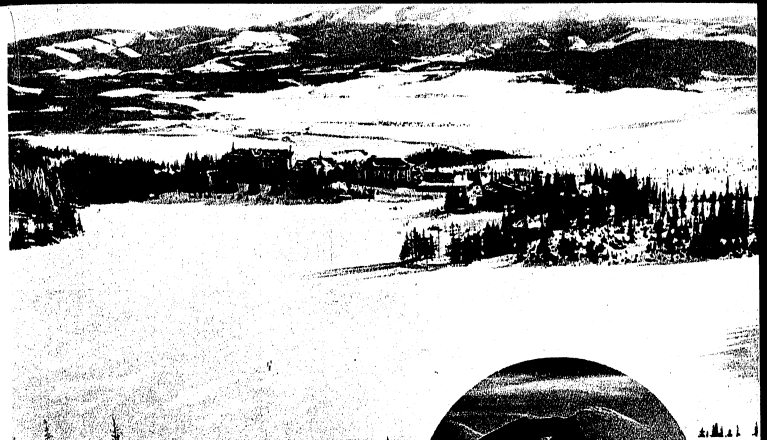
ten wird mit Geldbeträgen für die Bedürfnisse der schöpferischen Latenzkunst der Angestellten gesorgt, damit die Interessenzirkel die für ihre Tätigkeit notwendigen Gegenstände, Theaterkostüme, Dekorationen usw. anschaffen können. Die Interessenzirkel erhalten Musikinstrumente, Notenmaterial, Laboratoriumsgeräte. Die Räumlichkeiten und Verkehrsmittel werden ihnen für die Zwecke des Klubs kostenfrei überlassen. Mancher Klub besitzt eine Drehbühne, auf der jedes Berufstheater gestrot spielen könnte. In den Betrieben finden die Bürger reiche Gelegenheiten, ihre künstlerischen Neigungen zu befriedigen. Neben der materiellen Hilfe des Betriebes und der Gewerkschaft wird ihnen auch eine moralische Unterstützung in der Gestalt bewährter berufskünstlerischer Leitung zuteil.

Namhafte Künstler leisten ihnen persönliche Hilfe, eine entsprechende Fachliteratur und Fachzeitschriften befassen sich mit ihren Problemen. Bezirks- und Kreisoberstellen veranstalten Lehrkurse. Die meisten Erfahrungen schöpfen sie aus der jährlich veranstalteten Leistungsschau für schöpferische Latenzkunst, die mit einem Wettbewerbsverbindung ist. Die Theaterschau zeigt die besten tschechischen und slowakischen Latenzkünstler, Arbeiter, Bauern, Beamte, auf einem künstlerischen Niveau, für das sich selbst Berufenssembles nicht schämen müssten.

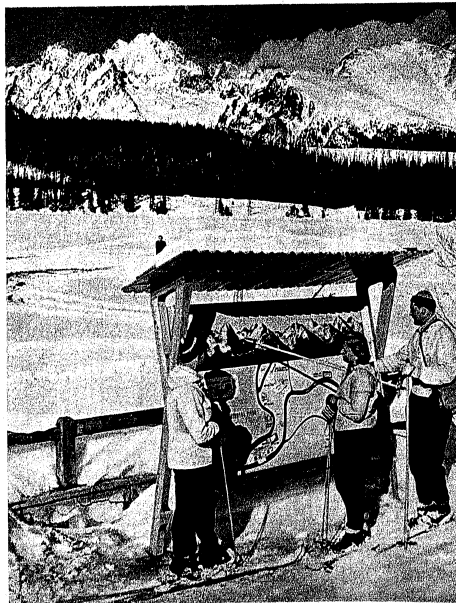
Hunderttausende in Werkklubs vereinigte Bürger frönen ihren künstlerischen Interessen und gestalten dadurch auch ihr eigenes Leben reicher und schöner. Auf diese Weise tragen die Werkklubs sowohl zur Schaffung besserer Lebensbedingungen als auch zur Erziehung eines neuen Menschen bei.



Die tschechische Konstruktiveur der Schneide der Tatra-Werke Vladimir Nikolaj trat mit diesem Ensemble schon mehr als hundertmal auf. Auf dem Bild oben führt er einen Koschentanz vor.



Gebirgsszug der Hohen Tatra, von der Niederen Tatra aus gesehen. Unten: Die Hoho Tatra, ein beliebtester Sammelpunkt der Touristen und Skifahrer mit entsprechenden Hotels, Erholungsstätten und Sanatorien.



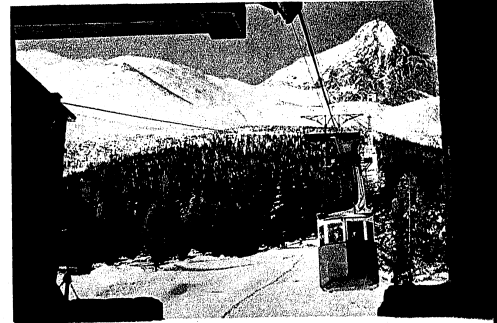
SLOWAKISCHE BERGE IM WINTER

In den vielen zauberreichen Berglandschaften der Slowakei wächst die Zahl der Besucher im Sommer und Winter von Jahr zu Jahr. Der höchste Gebirgszug ist die Hoho Tatra, deren Steingipfel 2.665 m erreicht. Die gesunde Bergluft und intensive ultraviolette Strahlung machen diese Gegend zu einem Paradies der Erholungs-suchenden. In zahlreichen Sanatorien und Heilanstalten überwinden die Rekonvaleszenten die Folgen verschiedener Erkrankungen. Manche Leiden, vor allem Asthma, Tuberkulose und Badesow werden mit Erfolg geheilt. Die wunderbaren Gebirgsparaden der Hohen Tatra bilden einen starken Anziehungspunkt für Teu-

risten, Sportler und Bergsteiger, die hier die besten Bedingungen für ihre Sportbetätigung finden. Eine einwandfreie Landstrasse und eine elektrische Bahn verbindet die einzelnen Kurorte und Erholungsstätten. Die Drahtseilbahn, die auf die Lomnitzer Spitze führt, und ein Sitzaufzug oberhalb des Teschower Sees gestatten den Aufstieg bis auf die Gebirgskämme. Verlässliche Markierungen erleichtern Auswanderungen nach allen Richtungen, grosse Hotels, Pensionen und Gebirgshütten bieten genügend Unterkunfts-möglichkeiten. Die Hoho Tatra wird vom Standpunkt des Touristenverkehrs zu den bestenentwickelten Gebirgsgegenden Europas gezählt.



Auf den schneebedeckten Berggipfeln der Kleinen Tatra im Nordwesten der Slowakei.



Drahtseilbahn auf die Lomnitzer Spitze (2634 m), den zweithöchsten Gipfel der Hohen Tatra.

WIR HABEN 50.000 EISHOCKEYSPIELER



Aufnahme vom Ländertreffen Tschechoslowakei-Schweden, das mit einem 7:4 Sieg der Tschechoslowakei endete.



Die von einem lebendigen Kampfpuls getragenen Meisterschaftskämpfe der Republik zeigen ein hohes Sportniveau. * Unten: Gesamtansicht des Prager Winterstadions, auf dessen Tribünen die Ländertreffen von 15.000 Zuschauern verfolgt werden.

Als der französische Rundfunk kurz nach Weihnachten 1948 die traurige Nachricht verbreitete, dass das Flugzeug, in welchem sich die grössere Hälfte der tschechoslowakischen Auswahl von Frankreich unterwegs nach England befand, irgendwo über dem Atlantischen Ozean abgestürzt ist, wollten Fachleute in manchen europäischen Ländern wissen, dies sei das Ende der Glanzzeit des tschechoslowakischen Eishockeys. Es war zwar für unseren Eishockeysport ein schwerer Schlag, doch der Verlust war, wie sich später gezeigt hatte, nicht unersetzlich. Nach zwei Jahren waren die Tschechoslowaken wieder gefürchtete Rivalen der besten Hockeymannschaften.

Die tschechoslowakische Auswahl nahm jedes Jahr an den Weltmeisterschaftskämpfen teil und zahlreiche ausländische Teams verliessen mit einer Niederlage die Eisbahn. Das mag einigen Gewinn im Ausland eine Überrechnung gewesen sein, doch der Erfolg musste jedem einleuchten, der die Entwicklung dieses Sportes in der CSR einigermaßen kennt. Während es vor dem Kriege alles in allem nur 4.600 Eishockeyspieler gab, stieg ihre Zahl gegenwärtig auf rund 50.000. Aus diesen reichen Kaderreserven konnten freilich, zumal unter den günstigen Bedingungen, die das volkdemokratische Regime sichert, Dutzende Spitzensportler hervorragen. Heute können in der tschechoslowakischen gleichzeitig vier ebenbürtige Auswahlmannschaften aufgestellt werden. Die Spieler sind nicht mehr wie ehemals von den Winterfrösten abhängig. In den dreizehn Winterstadien finden sie auf den Kunsteisbahnen reiche Gelegenheit zu systematischem Training. Ausserdem geniessen unsere

Auswahlspieler auch die Gastfreundschaft der DDR, wo sie sich bereits seit Sommerende zusammen mit den Hockeyspielern der Sowjetunion für die bevorstehende Saison vorbereiten.

Mit dem Niveau des tschechoslowakischen Eishockeys steigt auch seine Beliebtheit. Es ist heute einer der populärsten Sportzweige. Bei den Meisterschaftsspielen der Republik sind fünfzehntausend Zuschauer keine Seltenheit. Besonders die Jugend frönt mit Vorliebe diesem Sport. Es gibt im Winter keinen zugefrorenen Bach, keinen Teich, der nicht als improvisierter Eislaufplatz die Jugend veranlassen würde, mit Stock und Schelbe von Tor zu Tor zu joggen und 'Bubnik, Danda, usw. nachzuahmen. Die grössten Jungen werden in den Nachwuchsmannschaften der einzelnen Abteilungen ausgebildet. Die besten Sportler besuchen eine spezielle Jugendsportschule für Eishockeyspieler. Es werden ausserdem Wettkämpfe und Juniorenmeisterschaften der Republik veranstaltet. Die besten Trainer und Auswahlspieler kümmern sich um einen ununterbrochenen Aufbau dieses Sportzweiges.

Die ersten Ländertreffen haben schon am Anfang des Jahres wieder einmal bestätigt, dass sich der tschechoslowakische Hockey sport weiter entfaltet. Klümmannschaften haben gleichzeitig an mehreren Orten gefürchtete ausländische Gegner bestückt. Aus den bewährten Spielern wurde die Auswahlmannschaft zusammengestellt, die bei den diesjährigen Weltmeisterschaften in Westdeutschland ihre gute Vorbereitung beweisen wird.

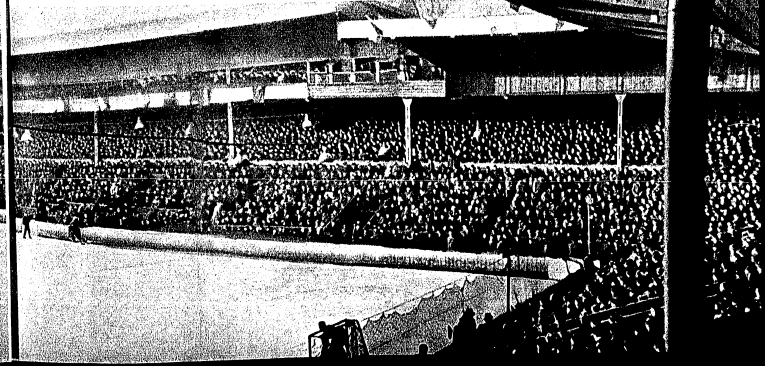


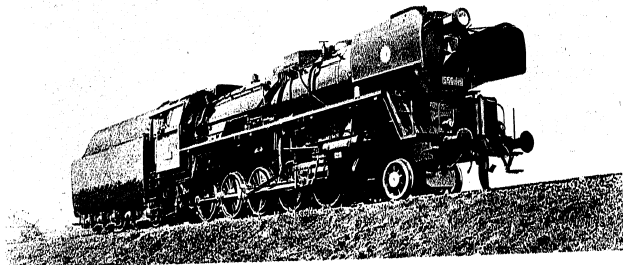
Auf allen Winterstadien sorgen die Eishockeyabteilungen der Körpererziehungs-Einheiten für einen tüchtigen Nachwuchs.

Unter diesen jungen Sportlern befinden sich möglicherweise künftige Auswahlspieler.



Wo es noch kein Winterstadion gibt, genügt den Jungen auch ein zugefrorener Teich oder Fluss, auf dem sie mit dem Hockeystock der Schelbe nachjagen können.





Lokomotive Type 556.0. Ausfuhr: Strojsport, Prag.

TSCHESCHOSLOWAKISCHE DAMPFLOKOMOTIVEN

Die beiden neuesten und modernsten Dampflokomotiv-Typen, Erzeugnisse der Škodawerke, stellen neuerlich die hohe technische Reife der tschechoslowakischen Industrie unter Beweis. Es sind die schwere Güterzuglokomotive der Reihe 556 und die neue Dreiverbund-Lokomotive der Reihe 498.1.

Die erstgenannte ist die wirtschaftlichste und leistungsstärkste Lokomotive der tschechoslowakischen Staatsbahnen und eine der modernsten in Europa. Zur Förderung schwerer Güterzüge auf den Hauptstrecken bestimmt, zeichnet sie sich durch hohe Dauerleistung und Zugkraft sowie durch Wirtschaftlichkeit und Verlässlichkeit im Betrieb aus. Eine der vorderen Laufachsen ist mit der ersten der fünf gekuppelten Achsen zu einem Fahrgestell der Bauart Krauss-Helmholtz verbunden. Dampfzylinder und Feuerbüchse sind geschweiselt, lediglich die Verbindung der Kesselhälfte mit dem Kesselstiel und der Feuerbüchse sind gestriekt. In die Feuerbüchse sind ein Boiler und zwei Siederöhre eingeschweiselt. Der Kessel ist mit einem Schüttelrost ausgestattet, der durch einen mechanischen Brennstoff-Beschicker bedient wird. Die Rauchabfuhr des Kessels wird durch zwei pneumatische Entschlammungs-Einrichtungen gewährleistet. Eine doppelte Auspuffapparatur BRUKAT KVCZKA sorgt für ausreichenden Zug selbst bei minimalem Dampfdruck in der

Düse. Die Seitenteile aus Walzstahl bilden zusammen mit den geschweiselten Verstellungen die Rahmenkonstruktion. Die vorderseitig geführten Kolbenstangen der Dampfmaschine sind mit dem Kolben aus einem Stück geschmiedet. Eine HEUSSINGER-Steuerung mit Ausgleichschobern wird durch eine pneumatische Reversierrichtung verstell.

Die Druckbremse wird durch eine Bremsenrichtung der Bauart Škoda und eine gesonderte Bremsenrichtung für die direkte Bremse betätigt. Der Kompressor ist als Verbundmaschine ausgeführt. Späteren Schichtlokomotiven sind noch mit einem Dampf-Durchblasseinrichtung für die Flamme- und Rauchrohre.

Die Höchstgeschwindigkeit der Lokomotive beträgt 80 km/h, das Gesamtgewicht einschließlich voller Ausrüstung 99 Tonnen.

In der nächsten Zeit wird in der tschechoslowakischen Republik eine neue Dreiverbund-Schnellzuglokomotive der Reihe 498.1 in Betrieb genommen werden, die in ihrem Aufbau eine der modernsten Schnellzuglokomotiven in Europa ist. Diese Lokomotive weist ein zehnjähriges vorderes Fahrgestell auf, 4 gekuppelte Achsen und eine radial verschiebbare hintere Laufachse. Der Kessel moderner Konstruktion ist gleichfalls geschweiselt. Geleitet sind nur der Feuerkasten und die Verbindung der Kesselhälfte mit dem Kesselstiel. Die Stahlkonstruktion der Feuerbüchse mit dem Verbrennungsraum weist auch in diesem Falle einen Boiler und 2 Siederöhre auf.

Zur Ausrüstung des Kessels gehört ein Schüttelrost mit Roststäben in Kammerform, ein mechanischer Beschicker mit auf der Lokomotive befindlicher Dampfmaschine, eine doppelte Auspuffapparatur BRUKAT KVCZKA, ein Grossrohr-Dampfüberhitzer mit Stufenregler, pneumatisch betriebene Schlammblase-Schieber und eine Dampf-Durchblasseinrichtung für die Flamme- und Rauchrohre. Die Balkenkonstruktion des Rahmens ist aus Walzstahl hergestellt, mit geschweiselten Verstellungen. Bei der Dreizylinder-Verbunddampfmaschine sind gegeneinander um 120° versetzten Kurbeln ist der Mittelschwinger mit einer Neigung im Verhältnis 1:10 angeordnet. Die Zylinder sind aus Gusseisen gefertigt, die Büchsen aus Gusseisen. Die Pleueln und die ohne vordere Führung laufenden Pleuelstangen sind aus einem Stück geschmiedet. Als Material für die Pleuelstangen wurde Gußeisen gewählt.

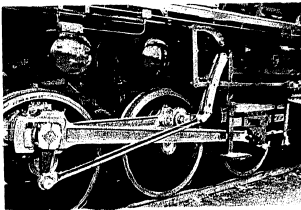
Die Pleuelstangenköpfe sowie die Köpfe der Pleuelstangen sind mit Rollenlagern ausgestattet. Dasselbe gilt auch für die mittlere Pleuelstange, für alle gekuppelten Achsen des Laufgestells der Fahrgestelle, die rückwärtige Laufachse und die Exzenterstangen. Die Heussinger-Steuerung mit Ausgleichschobern wird durch eine pneumatische Reversierrichtung verstell. Der Pleuelstangenzustand ist vollkommen geschlossen, in gleicher Weise wie bei der Lokomotive der Reihe 556.0.

Der Achsdruck der gekuppelten Achsen beträgt 18,6 t, das Gewicht der voll ausgerüsteten Lokomotive 113,5 t, die Höchstgeschwindigkeit 120 km/h.

Die Lokomotive hat denselben Tender (Reihe 935.3) wie jene der Reihe 556.0.

Mit dem Export der Lokomotiven tschechoslowakischer Erzeugung ist das Außenhandelsunternehmen STROJEXPORT, Praha II, Věclavské nám. 56 betraut.

Detail der gekuppelten Räder der Lokomotive 556.0. Ausfuhr: Strojsport, Prag.



Blick auf einen Betrieb für Erdölverarbeitung. Ausfuhr: Technoexport, Prag.

Während der hundert Jahre ihrer Entstehung ist die Erdölverarbeitungs-Industrie zu einem der wichtigsten Erzeugungszweige geworden. Insbesondere im Laufe der letzten fünfzig Jahre wurden auf diesem Gebiet grosse Umwälzungen vollzogen und jede Veränderung führte eine weitere noch stürmischere Entfaltung herbei.

Bis vor kurzem konzentrierte sich das Interesse an der Erdölgewinnung und -verarbeitung auf den hohen Kalorienwert, der sich verhältnismässig leicht in andere Energierarten umwandeln lässt. Erdöl und seine Derivate sind wertvolle Brenn- und Treibstoffe. Die natürlichen Eigenschaften des Kohlenwasserstoffes und der übrigen im Erdöl vorkommenden Verbindungen können in zahlreichen speziellen Erzeugnissen zur Geltung, zum Beispiel in Lösungsmitteln, Schmierölen, Isolierölen, Paraffin, Asphalt usw. Die Anforderungen hinsichtlich Menge und Güte dieser Erzeugnisse steigen ununterbrochen. In jüngerer Zeit wächst die Bedeutung des Erdöls auch dadurch, dass es für zahlreiche Zweige der chemischen Industrie als Rohstoff dient. Synthetischer Alkohol, Lösungsmittel, Kautschuk, Plasten, Insektizidmittel und Pelagrate gegen Pflanzenschädlinge werden neben vielen anderen Produkten aus Erdöl erzeugt. Für die ständig steigende Erdölverarbeitung werden Neuanlagen errichtet und veraltete durch moderne ersetzt. Diese Anlagen sind mit Rücksicht auf die hohe Entwicklungsstufe der Industrie äusserst kostspielig, daher wird auf Leistung, Dauerhaftigkeit und Sicherheit grosser Wert gelegt. Die Wahl des Produktionsverfahrens wird einerseits nach der Beschaffenheit des erwinnechten Warenmaterials, andererseits nach der Zusammensetzung des Rohstoffes bestimmt. Ebenso entscheidend sind jedoch wirtschaftliche Gesichtspunkte, denn Produktionsverfahren, die sich für Betriebe eignen, die Erdöl von gleichartiger Beschaffenheit aus örtlichen Vorkommen verarbeiten, sind häufig für solche Raffinerien ungeeignet, die auf die Verarbeitung verschiedener importierter Rohöle angewiesen sind.

Gegenwärtig werden folgende Anlagen geliefert: Erdölförderanlagen, Lager- und Vorreinigungsanlagen, Destillationsanlagen, Benzin- und Petroleumrefinerien für die Erzeugung von hochwertigen Schmierölen, Kesselanlagen, Benzinaffinerien sowie Einrichtungen für die Verarbeitung leichter Kohlenwasserstoffgase und für Benzolfraktionierung.

Die tschechoslowakische Maschinenindustrie beliefert seit fünfzig Jahren, die im Zeichen eines grossen Aufschwunges stehen, erfolgreich die Erdölindustrie auf Grund vorzüglicher oder eigener Projekte mit kompletten Spezialanlagen. Ihre eher hochentwickelten Technik entsprechend ausgestatteten Werkstätten ermöglichen die Lieferung solcher der kompliziertesten und umfangreichsten Einrichtungen.

Ausfuhr: Technoexport, Prag II, Věclavské nám. 56. Dieses Unternehmen liefert ausserdem komplette Einrichtungen für Gerbereien, Hütten und Kraftwerke, für die chemische, Nahrungsmittel- und Holzverarbeitungs-, Bauminde und zahlreiche weitere Industriezweige.

Die tschechoslowakische Maschinenindustrie beliefert seit fünfzig Jahren, die im Zeichen eines grossen Aufschwunges stehen, erfolgreich die Erdölindustrie auf Grund vorzüglicher oder eigener Projekte mit kompletten Spezialanlagen. Ihre eher hochentwickelten Technik entsprechend ausgestatteten Werkstätten ermöglichen die Lieferung solcher der kompliziertesten und umfangreichsten Einrichtungen.

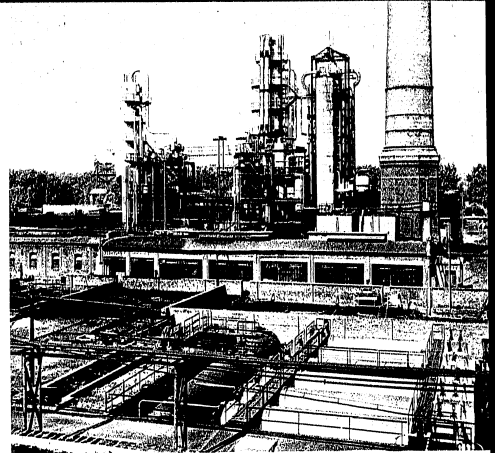
Ausfuhr: Technoexport, Prag II, Věclavské nám. 56. Dieses Unternehmen liefert ausserdem komplette Einrichtungen für Gerbereien, Hütten und Kraftwerke, für die chemische, Nahrungsmittel- und Holzverarbeitungs-, Bauminde und zahlreiche weitere Industriezweige.

Die tschechoslowakische Maschinenindustrie beliefert seit fünfzig Jahren, die im Zeichen eines grossen Aufschwunges stehen, erfolgreich die Erdölindustrie auf Grund vorzüglicher oder eigener Projekte mit kompletten Spezialanlagen. Ihre eher hochentwickelten Technik entsprechend ausgestatteten Werkstätten ermöglichen die Lieferung solcher der kompliziertesten und umfangreichsten Einrichtungen.

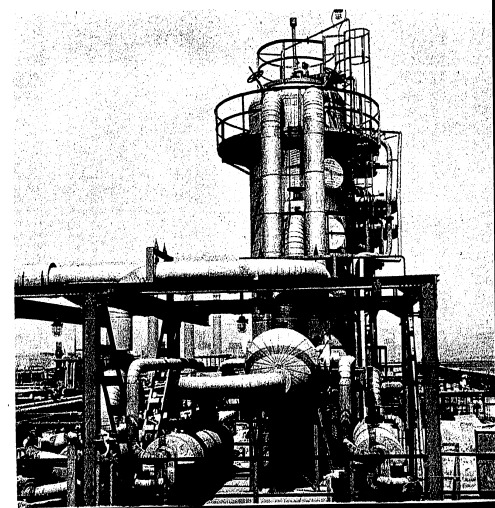
Ausfuhr: Technoexport, Prag II, Věclavské nám. 56. Dieses Unternehmen liefert ausserdem komplette Einrichtungen für Gerbereien, Hütten und Kraftwerke, für die chemische, Nahrungsmittel- und Holzverarbeitungs-, Bauminde und zahlreiche weitere Industriezweige.

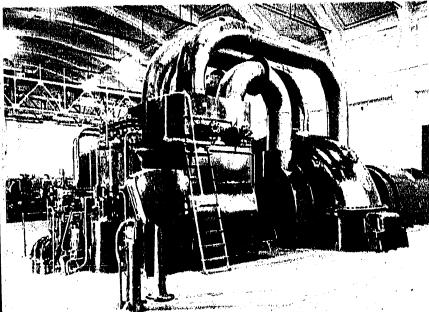
Die tschechoslowakische Maschinenindustrie beliefert seit fünfzig Jahren, die im Zeichen eines grossen Aufschwunges stehen, erfolgreich die Erdölindustrie auf Grund vorzüglicher oder eigener Projekte mit kompletten Spezialanlagen. Ihre eher hochentwickelten Technik entsprechend ausgestatteten Werkstätten ermöglichen die Lieferung solcher der kompliziertesten und umfangreichsten Einrichtungen.

Ausfuhr: Technoexport, Prag II, Věclavské nám. 56. Dieses Unternehmen liefert ausserdem komplette Einrichtungen für Gerbereien, Hütten und Kraftwerke, für die chemische, Nahrungsmittel- und Holzverarbeitungs-, Bauminde und zahlreiche weitere Industriezweige.



Einrichtungen für ERDÖLVERARBEITUNG





28.000 kW Dampfturbine. Ausfuhr: Technoport, Prag.

DAMPFKRAFTWERKE

Die tschechoslowakische Industrie befasst sich mit dem Bau von Kraftwerken schon seit Beginn ihrer Entfaltung und hat auf diesem Gebiet namhafte Erfolge zu verzeichnen. Sie setzt heute die Tradition der weltbekanntesten Steadwerke in Pilsen, der Ersten Brünner, der Oskonomerwald-Kohlen-Dänke und der Witkowitz'er Eisenwerke u. a. fort.

Im Bau von Kraftwerken steht die Tschechoslowakei schon immer in vorderster Stelle in der Welt. Und sie hat diese Stellung bis auf

den heutigen Tag behauptet, bis verdienst ihrer Erfolge nicht nur der vollkommenen Einrichtung der Betriebe, sondern auch der langjährigen bahnbrechenden Arbeit der wissenschaftlichen und technischen Fachkräfte und in erster Reihe dem hohen technischen Niveau der Arbeiterschaft. Das gesamte beim Bau von Dampfkesseln, Turbinen und sonstigen Einrichtungen (sowie für Hochdruck- und -temperaturen) verwendete Material ist tschechoslowakischer Erzeugung.

Die in zahlreichen Spezialbetrieben gebauten Kraftwerkeanlagen wurden sowohl in der Tschechoslowakei als auch in einer Reihe anderer Staaten als öffentliche Kraftwerke oder Industrielektrozentralen installiert.

Das technische Projekt wird von einer zentralen Projektionsorganisation ausgearbeitet, die mit den Entwicklungszentren der einzelnen Industriewerke zusammenarbeitet. Es werden dabei langjährige Betriebsverfahren und neueste Erkenntnisse der Konstruktionslehre im Kraftwerksbau berücksichtigt. Gegenwärtig liefert die tschechoslowakische Industrie Höchstleistungs-Dampfkraftwerke mit typischeren Blockeinheiten (Kessel-, Turbogeneratoren-, Transformatoren) mit Leistungen bis zu 80 MW mit einem Kessel von 30 t/h Leistung oder zwei Kesseln von je 120 t/h Leistung. Diese Einheiten werden für 100 atü Dampfkesseldruck und Dampf Temperatur von 510-520° C gebaut. Es wurden auch Dampfleistungen für 135 atü Dampfkesseldruck und 530° C Dampf Temperatur geliefert.

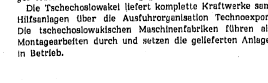
Für mittlere und kleinere Einheiten bis zu 25 MW werden vorwiegend Dampfdruck bis zu 04, beziehungsweise 40 atü und Dampftemperaturen bis zu 185, beziehungsweise bis zu 450° verwendet. Kesselaggregate werden entweder für hochwertige Brennstoffe (Steinkohle, Braunkohle) oder für minderwertige (Lignit und Torf) gebaut. Erfolgreich gelöst wurden ferner die Probleme der Verbrennung von wasser- und sauerstoffreichen Brennstoffen mit einem Heizwert von ca. 2000 KJ/kg.

Je nach der Brennstoffart baut die tschechoslowakische Industrie Rost- und Staubfeuerungsanlagen, eventuell auch Feuerungen für flüssige oder gasförmige Brennstoffe. Für Brennstoffe mit niedrigem Schlackenverhältnis werden Kessel mit Schmelzkammern von bewährter Bauart bis 40 t/h Leistung aufwärts erzeugt, mit dessen hervorragende Erfolge erzielt werden.

Die tschechoslowakische Industrie erzeugt Axial-, Gleichdruck-, Überdruck- oder kombinierte Dampf-Turbinen, reine Kondensations- oder Industrie-Extraktoren, sowie Generatoren für flüssige oder gasförmige Brennstoffe. Um die Erzeugung zu vervollständigen, wurden die Turboaggregate typisiert. Kondensationsaggregate werden laufend für Leistungen von 1,5, 2,5, 4, 6, 12 MW bei 35 atü und 520° C, 100 MW Leistung bei 90 atü 530° C, Extraktoren-Turboaggregate werden laufend für Leistungen von 1, 2,5, 4, 6, 12 MW bei 35 atü Eintrittsdampf sowie 250° C und 25 MW bei 90 atü Dampfdruck, 500° C, gegenüber Abzugauf 5 atü und 0,75, 1,5, 2,5, 4 und 6 MW für 35 atü Dampf, 430° C, gegenüber Abzugauf bei 5 atü, gebaut. Gegenüber-Turboaggregate werden bis zu einer Leistung von 25 MW, 200 t/h Schlackenverhältnis für verschiedene Stufenstromer und Gegendrucke geliefert.

Die Generatoren werden für Spannungen von 400-11.000 Volt mit Luftkühlung gebaut. 50-MV-Einheiten werden auch mit Wasserstoffkühlung geliefert. Mit den Kraftwerkeinrichtungen werden Hoch- und Niederspannungsschalter, Schaltwarten, Schutzrichtungen, Verbindungshilfen, Beleuchtung und Personverrichtungen geliefert. Die Hochspannungsschalter für 100-200 kV werden als dreiphasige Expansionschalter mit Drucklufttrieb für 2500 MVA gebaut. Es werden auch Schalter mit einphasiger Kurzschlussfortschaltung geliefert.

Die Tschechoslowakei liefert komplette Kraftwerke samt Hilfsanlagen über die Ausrüstungsanlagen Technoport, die tschechoslowakischen Maschinenfabriken führen alle Montagearbeiten durch und setzen die gelieferten Anlagen in Betrieb.

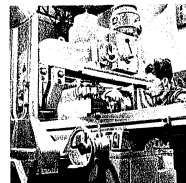


12.000 kW Turbine. Ausfuhr: Technoport, Prag.

AUTOMATISCHE KOPIERFRÄSMASCHINE TYPE FK 08

Die Bemühungen um Erhöhung der Wirtschaftlichkeit der Produktion und wändige Senkung der Selbstkosten machen den endgültigen Fortschritt erforderlich, statt der bisherigen langwierigen Herstellungsarten, in deren Verlauf der erzeugte Gegenstand erst durch Nachbearbeitung an verschiedenen Maschinen die ihm zugeordnete Gestalt annimmt. Die Sparsamkeit der neuen Erzeugungswegsweise liegt darin, dass flüssiges Metall, Bakelit oder Platten unter Druck in die Gussform gepresst werden, so dass der Gegenstand augenblicklich seine endgültige Gestalt annimmt. Die Methode eignet sich auch für das Pressen von Blechen und das Gießen von Schmelzen. Einer größeren Verbreitung dieses modernen Verfahrens stand bis vor kurzem die beschwerliche Anfertigung der Gussformen und Gestecke, die dem Gegenstand die erforderliche Gestalt verleihen sollen, entgegen. Die Gussformen wurden an Maschinen üblicher Bauart, die nur Teilstücke bearbeiten können, gefertigt, so dass eine manuelle Nachbearbeitung unvermeidlich war. Da für Gussformen Stühle von besonderer Widerstandsfähigkeit und Festigkeit verwendet werden müssen, betriebe ihre Herstellung beträchtliche Schwierigkeiten.

Tschechoslowakischen Technikern gelang die Lösung dieses Problems durch den Bau einer automatischen Kopierfräsmaschine, die die bisherigen Schwierigkeiten und Mängel bei der Anfertigung der Gussformen beseitigt. Das Musterstück, das zum Beispiel auch aus Holz angefertigt sein kann, wird von einem empfindlichen Fühler abgelesen. Die Schwachstromimpulse des Fühlers, dessen Auslenkung jeweils den Formlinien des Originalstückes entspricht, werden schon bei der Anfertigung der Gussformen durch eine elektromagnetische Relaiskupplung auf das Kopierwerk übertragen. Dadurch wird erreicht, dass der Weg des Fühlers genau in das Werkstück kopiert wird.

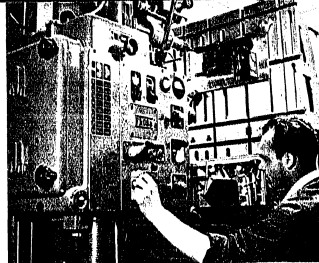


Modell und Werkstück stimmen dabei genau überein, so dass das bearbeitete Werkstück, bzw. der Abguss nicht mehr von Hand nachbearbeitet werden muss. Der Vorzug dieser tschechoslowakischen Kopierfräsmaschine gegenüber anderen Erzeugungswegen liegt in ihrer hohen Präzision. Die patentierte Baukonstruktion der Fühler und der elektromagnetischen Kupplungen gewährleistet eine minimale Verzögerung gegenüber den Fühlerimpulsen. Beim Einschalten ist die Verzögerung der Kopierfunktion gleich Null, beim Ausschalten beträgt sie nur 0,005 Sekunden. Die schnelle Beantwortung der Fühlerimpulse durch das Fräswerk ermöglicht eine Kopiergenauigkeit von 0,025 mm. Da die Auslenken des Modells durch leichtes Ablesen mit dem elektrischen Fühler übertragen werden, kann auch ein weniger fester Werkstoff, z. B. Holz, Gips, Steingut oder verschiedene Plaste als Modellwerkstoff verwendet werden. Ebenso können Feststoffe als Modell dienen. So kann z. B. ein beschädigtes Gussstück augenblicklich zur Herstellung eines neuen Stückes verwendet werden.

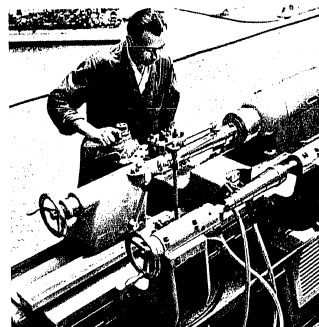
Die Maschinen werden in drei Ausführungen gebaut. Die Type FK08 gestattet auch das Kopieren in entgegengesetzter Einführungsrichtung, d. h. nach dem Spiegelbild des Originalstückes. Sie kann daher zwei Formhälften, bzw. Links und Rechts des Gegenstandes nach einem einzigen Modell herstellen. Die Type FK08 ist zum Rotationskopieren verwendbar, da die Maschine mit zwei Drehachsen ausgestattet ist: auf dem einen wird das Modell und auf dem anderen der zu bearbeitende Gegenstand aufgespannt. Da die Maschine beim Fäsen der einzelnen Modellteile ungleichmäßig stark in Anspruch genommen wird, was Brüche zur Folge haben könnte, schaltet eine patentierte Sicherungsrichtung bei Eintritt einer Überlastung alle Vorstöße selbsttätig ab, um sie ebenso wieder einzuschalten, sobald das Werkzeug im Material fließt geworden ist.

Die sinnreich konstruierten Maschinen lösen selbst die kompliziertesten Reihenfolgeprobleme und gestatten daher eine wesentliche Senkung der Produktionskosten. Für Gegenstände aus Bakelit, Kunststoffen, Gummi, Abgüsse von Wachsmodellen und Metallbestandteilen, Pressguss für Bleche und Schmiedestücke wurde ein Verfahren gefunden, das dank der verdienstvollen Konstruktion tschechoslowakischer Maschinenbauer große Verbreitungsmöglichkeiten besitzt.

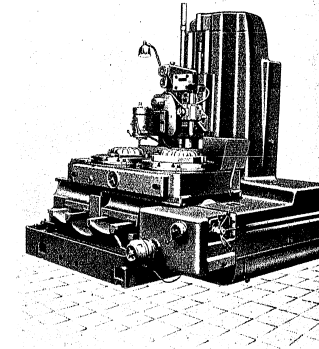
Fräsmaschinen aller Art. Ausfuhr: Strojeport, Prag.



Automatische Kopierfräsmaschine FK08. Ausfuhr: Technoport, Prag.



Drehbank SV18R mit hydraulischer Kopiervorrichtung. Ausfuhr: Strojeport, Prag. * Unten: Kopierfräsmaschine FK08-c. Ausfuhr: Strojeport, Prag.



NEUE PRAZISIONS-WERKZEUGE UND MESSINSTRUMENTE

Die gewaltige Industriemittlung der Länder des Friedenslagers stellt erhöhte Anforderungen an die Qualität der Werkzeuge und Messinstrumente, die zur Bedienung der vervollkommenen Maschinen und für die Technologie der Erzeugung bestimmt sind. Tschechoslowakische Präzisions-Werkzeuge und -Messgeräte ständen schon immer auf einem ungewöhnlich hohen Niveau. Das Erzeugnisprogramm wird nun durch neue Typen erweitert, die auf den Auslandsmärkten sehr gesucht sind. Es handelt sich um Präzisionsinstrumente für die Uhrfabrikation und Feinmechanik, Mikrobohrer ab 0,1 mm Ø, bohren ab 0,3 mm, Zentrirbohrer für kleine Öffnungen schon ab 0,08 mm und andere Messgeräte für Kleinmetalle, konische Lager, Scheibenlager und Erzeugnisse aus polierfähigem Korund für sonstige Verwendungszwecke.

Zu den leistungsfähigen Qualitätswerkzeugen gehören ferne Schaberdrücken zum Schneiden von Zahnrädern. Die Verwendung dieses Werkzeugs gehört zu den modernsten Methoden der Zahnbehandlung, denn sie ermöglicht eine vollkommene und leichte Bearbeitung der Zähne, sowohl im Profil als auch auf der Breite des Zahnes. Der einseitige Zahnform Schaberdrücken werden auf Spezialmaschinen, z. B. „Komsomol“, „Red Ring“, „Fellow“ und „Huth“ verwendet. Die Schaberdrücken können jedoch auch ohne Spezialmaschinen in einer normalen Feinschneidmaschine verwendet werden, zu der besondere Einspannköpfe, Retenbocke zum Einspannen und Reversiervorrichtungen verwendet werden können. Dadurch wird es möglich, auf Normalmaschinen Zahnräder bis zu einem Durchmesser von 400 mm zu behandeln.

Die hohe Leistungsfähigkeit der tschechoslowakischen Industrie ermöglicht die Erzeugung komplizierter Werkzeuge laut Zeichnung von Schritten, Stanzern, Durchschneidern, Werkzeugen für die Erdölindustrie u. a. m. Die Werkzeuge werden aus-

nahmlos aus wertvollsten Qualitätsstählen hergestellt. Eine vollendete Konstruktion und thermische Vergütung verbürgen Dauerhaftigkeit und Qualität. Die Vollkommenheit der Erzeugnisse hängt von der Genauigkeit der Kontrollmessungen ab. Die tschechoslowakische Industrie erzeugt neben vollkommenen Geräten auch verlässliche Messinstrumente zur vollständigen Zufriedenheit der ausländischen Käufer. Zu den bisher erzeugten Messinstrumenten, Kontrolle- und mechanischen Präzisionsgeräten, Endmassen, Präzisionsinstrumenten mit Skala, kommen weitere neue Typen hinzu. In der Reihenfolge bewährt sich ein elektrisches Signalisierungsmessgerät, das selbst unqualifizierten Arbeitsskräften ein schnelles vollständiges Messen ermöglicht und reiche Verwendungsmöglichkeiten bietet, da mit einer einzigen Signalisierungsgarnitur auch 10 Masse auf einmal gemessen werden können. Ausserdem können sie auch für Messungen an Maschinen verwendet werden.

Ein Vergleichsmessgerät während der Bearbeitung wird zu Rundschleifmaschinen und Universalfräsmaschinen geliefert. Es gestattet die Verfolgung und Kontrolle der Ausmasse des behandelten Werkstücks während der Behandlung direkt in der Maschine. Das Gerät hat drei Kontakt-Auswechslungstypen, einen zum Messen und zwei zum Stützen, so dass eine Abweichung infolge Abdeckens der Teile ausgeschlossen ist. Nach Einstellung des gegebenen Masses werden die Abweichungen am Indikator abgelesen. Anstatt des Indikators kann auch ein elektrisches Signalisierungsmessgerät verwendet werden. Die Vorteile dieses Messverfahrens bestehen darin, dass mit Hilfe von Vergleichsmessungen das Entstehen fehlerhafter Bestandteile bereits während der Operation in der Maschine vermieden werden kann.

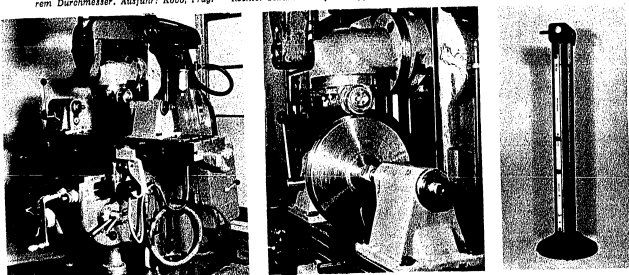
Ausser optischen, mechanischen und elektrischen Messgeräten werden auch pneumatische Messinstrumente erzeugt, die zu den vollkommensten Geräten gehören. Sie werden zum Messen innerer und äusserer Grenz-



Optisches Pyrometer Metro Type Pyromet dient zum schnellen und bequemen Messen hoher Temperaturen ohne direkte Fühlung mit dem gemessenen Material. Eignet sich besonders für das Messen von Glas-, Hartungs- und Flammofentemperaturen und kann auch für Wärmemessungen an festflüssigem Metall. Glas aus, verwendet werden. Das Pyrometer wird in zwei Ausführungen geliefert. Die erste mit einem 01 mit einem a) 1200-2200°C und die zweite mit einem a) 700-1500°C und b) 1400-3500°C Messbereich. Ausführung: Kovo, Prag.

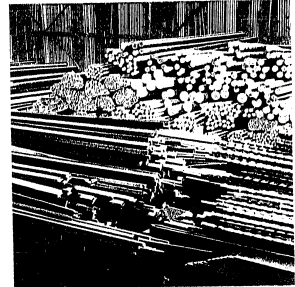
masswerte verwendet. Das eigentliche Messen erfolgt durch Düsenkaliber, Rechenlehren usw. Pneumatische Messgeräte gestatten infolge ihrer grossen Empfindlichkeit ungewöhnlich genaue Massbestimmung und ermöglichen ein direktes und schnelles Ablesen der Messwerte. Die einfachen Geräte erfordern nur geringe Erhaltungskosten. Die Verlässlichkeit des Messens ist unabhängig von der das Gerät bedienenden Person. Pneumatische Messinstrumente setzen sich in Maschinenbau immer mehr durch und sind daher überall sehr gesucht.

Kopf der Reversiervorrichtung einer Fräsmaschine. Ausführung: Kovo, Prag. • Mitte: Schaben eines Zahnrades mit grösserem Durchmesser. Ausführung: Kovo, Prag. • Rechts: Sekundär-Luftmessgerät. Ausführung: Kovo, Prag.

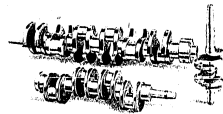


TSCHECHOSLOWAKISCHE HUTTENERZEUGNISSE

Die Hüttenindustrie der CSR zählt seit jeher zu den leistungsfähigsten in Mitteleuropa. Sie erzeugt sämtliche Stahlsorten, Walzmaterial, Kaltwalzbandstahl und Schmiedewalzstahl in allen üblichen Ausführungen; Röhrenherzeugnisse, darunter die weitbekanntesten nach API-Norm erzeugten Ölrohre, Drähte und Drahterzeugnisse, verputzte, verzinkte und mit anderen Metallen überzogene Drähte; Nipol, Drahtgeflechte, Kabel, Schrauben, Ketteln, Schweissblechen, blank gegossenen Stahl usw. Bemerkenswert sind die Schmiede-, Pressguss- und Giessererzeugnisse, Schmiede- und Pressgussteile jeder Art und in jedem Gewicht; Stahlgüsse grösster Ausmasse, Walzen für



Stahlstangen. Ausführung: Ferromet, Prag.

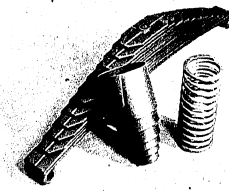


Kurbelwellen.

Walzwerke, Eisenbahnmasten, Doppelgleise und Federstahl für alle Verwendungszwecke.

Sterk gefragt werden POLDI-DIADUR-Kerbdplatten und POLDI-DIADUR-Hartmetallwerkzeuge. POLDI-Edelstahl ist in allen Industriezweigen weitbekannt. Das POLDI-Werke liefert ein Werkzeug- und Konstruktionsedelstahl, rostfreien, säure- und feuerfesten ANITICORRO-Stahl, verschleissfeste Manganschalen und andere Stahlsorten mit speziellen physikalischen Eigenschaften.

Der Handelsvertreter der tschechoslowakischen Hüttenindustrie ist das Aussehen/Unternehmen FERROMET in Prag.

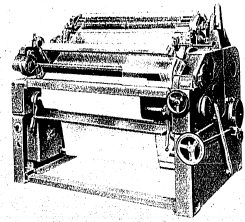


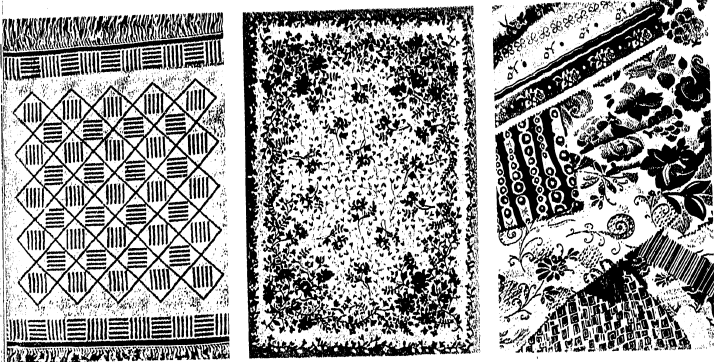
Stahlfedern. Ausführung: Ferromet, Prag.

Ein schützenloses DÜSENWEBSTUHL

Seine Hauptvorzüge sind: Gegenüber den bisherigen Schützenwebstühlen weist er eine fast doppelte Leistung auf, indem er bis zu 400 Umdrehungen in der Minute erreicht. Mit 900 kg hat er ein wesentlich kleineres Gewicht als die normalen Schützenwebstühle. Vollkommen geräuschlos. Ganz Eine vollendete Konstruktionslösung beseitigt alle Umstände, die bei den bisher bekannten Webstühlen Stöße verursachen. Die Maschine eignet sich für die Verarbeitung von Glas-, Polyamid und Baumwollfasern.

Schützenloser Düsenwebstuhl. Ausführung: Kovo, Prag.





Zweifelheller Teppich aus grobem Mischgarn. Ausfuhr: Centrotex, Prag. • Mitte: Waldvorläufer in verschiedenen Farben. Ausfuhr: Centrotex, Prag. • Rechts: Buntbedruckte Baumwollkleidstoffe. Ausfuhr: Centrotex, Prag.

Neue Linie in Möbeltextilien

Das zeitgenössische Schaffen auf dem Gebiet der Innenarchitektur und Wohnkultur bildet einen Massstab für Wohlfahrt und Fortschritt, und Wohnkulturen, Teppiche, Überzüge, Oberwürfe, Tischdecken sind ein wesentlicher Bestandteil der Wohnung.

Eine Hauptforderung der modernen Ästhetik ist, dass diese verschiedenartigen Gegenstände zu einer harmonischen Einheit abgestimmt werden. Man verlangt daher Teppiche, die sich im pagelbten Interieur in einer möglichst grossen Zahl von Kombinationsmöglichkeiten lassen. Deshalb bewahren sich bunte Ripsbezüge, Überzüge in Farben- und Musterkombinationen, die angenehm wirken und deren Vielwertigkeit harmonische Kombinationen mit den übrigen Einrichtungsgegenständen zulässt.

Diese Technik macht Blumenmuster fast unentbehrlich, doch können sie durch eine neue Auffassung in Farbgebung und Komposition belebt werden. CENTROTEX bringt neue, von dem bisherigen Stil gänzlich abweichende Muster. Es sind kleinere geometrische Figuren im Kravatton-Genre. Bedruckte Dekorationsstoffe werden passend zu den bunten Gebellmuskeln gestaltet. In Beobachtung von bildnerischem Wert. Als grundsätzliche Forderungen für jeden Teppich sind auch weiterhin dekorative Wirkung in warmer Farbgebung mit köstlichen orientalischen Motiven und ruhiger Ausgeglichenheit in Bezug auf Gestalt und Farbe anzusehen. Die tschechoslowakische Erzeugung von Möbeltexilien, Dekorationsgeweben, Teppichen und Tischdecken, die auf eine jahrhundertealte Tradition zurückblickt, schafft komplette Kollektionen, die ein harmonisches Ganzes bilden.

Ausfuhr: Centrotex, Prag.

Zweifelhelles gebäumtes Kleid. Ausfuhr: Centrotex, Prag. • Mitte: Kleider aus heiteren bunten Stoffen. Ausfuhr: Centrotex, Prag. • Rechts: Einfaches Kleid für Einkäufe. Ausfuhr: Centrotex, Prag.



Alte Tradition

EINER MODERNEN INDUSTRIE

Die Tschechoslowakei, die die reiche Karolingerzeit hat, hat die erblühende Rohstoffquellen zum Aufbau einer hochentwickelten keramischen Industrie benützt. In der sich die reichen Erfahrungen der Facharbeiter durch Generationen vererbten. Die keramischen Erzeugnisse der Tschechoslowakei sind weltbekannt. Wir finden sie überall, in den Untergundabwänden von Paris und London, im Turm des unter dem Hudsonfluss liegend, wo über 15.000 m² Wandplatten benützt wurden; in Wohnhäusern und einfachen Haushalten wird porzellan glasiertes Wandbelagmaterial verwendet, das blendende Weiss, die prächtige Cremefarbe oder die Buntheit der Ausführung verleiht den Räumen freudige Heiterkeit. Tausende und aber Tausende Gebäude, Hochhäuser und Familienvillen sind mit RAKODUR-Fassadenplatten ausgelegt. In Hallen überzogen und die Schönheit der aus Steinernen von verschiedener Form und Farbe zusammengeordneten Mosaiken. Die Basen zahlreicher offener und geschlossener Schwimmbäder sind mit speziellen Fliesen und Wandplatten ausgelegt. Fabriken, Schulen, Krankenhäuser, Milchhallen und viele andere Objekte sind gegen übermässige mechanische Beanspruchung durch Kunststeinfliesen geschützt. Die porösen, gläsernen Platten werden in zwei Abmessungen hergestellt: 150/150 mm 4 oder 8 mm breit. Sie werden auch in Kugel-



Wanderkleidungsmaterial jeder Art. Ausfuhr: Cs. Keramika, Prag. • Porzellan-Speisearbeits in verschiedenen Ausführungen. Ausfuhr: Cs. Keramika, Prag.

wachsenden Anforderungen moderner Baukunst und absoluter Hygiene zu entsprechen. Ausführliche Auskünfte über diesen Produktionszweig erhalten Sie bei dem Ausserhandelsunternehmen Tschechoslowakische Keramik, Prag II, Jäma 1, Tschechoslowakei.

EINE GUTE BEZUGSQUELLE FÜR AUSSTATTUNGS- UND KLEINGEBRAUCHSWAREN

Unter der Bezeichnung Ausstattungswaren werden wir uns wahrscheinlich Berge von Schrauben, Schrauben und sonstigem Kleinwerkzeug vorstellen, wobei die Erzeugung auf unzählige mehr oder minder grosse Objekte verteilt ist. Dasselbe gilt von den Kleingebrauchswaren. Kurz, die Vielfalt der Bezugsquellen macht den Einkauf schwierig und kompliziert.

In der Tschechoslowakei ist der Bezug dieser Waren dadurch erleichtert, dass ihre Ausfuhr beim Ausserhandelsunternehmen PRAGOEKSPORT zusammengefasst ist. PRAGOEKSPORT kann jedem Gewerbe- wie auch Industriebetrieb bewährte Spezialbezüge anbieten. Die Bekleidungsindustrie der ganzen Welt bevorzugt die ausgezeichneten Druckknöpfe KOH-I-NOOR, GLOBE, OTHELLO, FOREVER und PRINCE; die Spezialtaschenknöpfe für Arbeitskleidung und Sportvermögen, Stecknadeln, die berühmten ACRA-Hand- und Maschinennadeln, Sicherheitsnadeln, moderne Hakenknöpfe, Perlenknöpfe, Gürtel- und Holzknöpfe, ferner Knöpfe aus keramischem Material, Rosenknöpfe, Haken und Knöpfe, Fingerhüte, Strumpfbänder und Hosenknöpfe aus bestem Material, Schneidwerkzeuge, die taublen Reiseverschlüsse aus besten Material, Knöpfe, Kreiden in allen Farben und Ausstattungswaren sowie die zahlreichen sonstigen für die Kleider- und Wäscheherzeugung wichtigen Spezialitäten.

Der Schuhindustrie liefert PRAGOEKSPORT die besten bekannten Einleitdruckknöpfe Mar-

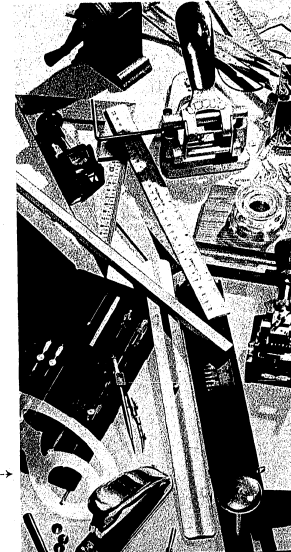
kie MORAVIA, Spangen, Schnallen, Schuhhaken und Stiefelhaken, Produzenten von Ledergürtelwaren, Sattler, Reparatoren, Handschuh- und Hutmacher, Rehemacher beziehen von PRAGOEKSPORT ebenfalls erstklassige Bedarfsmittel.

Von den Kleingebrauchswaren sind in erster Reihe Bürohilfen und Schulutensilien, die berühmten KOH-I-NOOR-Bleistifte, Größel- und Tintenstifte, VERSATILE-Klebstifte, Pastellstifte, Kreiden, Tinten, Tusche, Präzisionsmesswerkzeuge, Stempel, Locher, Heftmaschinen, Metallregalaturen, Karteten usw. zu nennen.

Ein spezielles Ausfuhrprogramm des PRAGOEKSPORT enthält auch Kollektionen von Holz-, Textil-, Metall-, Gummi- und Kunststoffgegenständen, bei deren Herstellung die Ansprüche des Geschmacks ebenso berücksichtigt wurden wie die Gebote der Hygiene und die erzieherische Bestimmung.

Ein spezielles Ausfuhrprogramm bietet PRAGOEKSPORT in Sportbedarfsmitteln aller Art. Sportler der ganzen Welt schätzen tschechoslowakische Sider, Tennisbälle, Bälle, Angels, Angelruten und sonstige Anglerausstattungsgegenstände.

Die Aufzählung bildet nur einen kurzen Auszug des PRAGOEKSPORT-Programms. Zu erwähnen wären noch Lederwaren, sowie die zahlreichen sonstigen für die Kleider- und Wäscheherzeugung wichtigen Spezialitäten. Die tschechoslowakische Keramik, Prag II, Jäma 1, Tschechoslowakei.



Aus dem reichhaltigen Sortiment von Büro- und Schulbedarfsmitteln. Ausfuhr: Prago-



Moderne tschechoslowakische Bijouterierzeugnisse. Ausfuhr: Jablonca, Jablonca.



Gablonzet Bijouterie

Sieht mehr als einem Jahrhundert erhöhen die Frauen der ganzen Welt ihre Schönheit durch Gablonzer Bijouterie. Während dieser langen Zeitspanne wurde für die verschiedensten Abnehmerkreise eine Auswahl von Hunderttausenden Gegenständen erzeugt, die in die folgenden Hauptgruppen eingeteilt werden können: Perlen, Glasbijouterie, Glasknöpfe, Metallbijouterie, Kunststeine und Metallbijouterie. Unter den Perlen sind vor allem Rocailles mit zwei- bis dreimaligem Schmelz zu nennen, die sich für Halsketten, Armbänder, Ohrringe, Broschen, Handtaschen, Gürtel und Abendkleidbesatz vorzüglich eignen. Rosenkranzperlen sind lose oder gebündelt erhältlich. Die Glasbijouterie ist derzeit reichhaltig, dass es schwerfällt, alle bemerkenswerten Gegenstände aufzuzählen. In erster Reihe

verden die verschiedenen Halsketten, Armbänder und Ohrringe Erwähnung. Ausser den einfachen Standardmustern, die auf der ganzen Welt sehr gesucht sind, gibt es zahlreiche Phantasiegeschöpfungen und Modenvarianten. Während im Jahre 1954 Blumenmuster und -motive, Miniaturvögel und Obst bevorzugt wurden, erhält nun die Mode eine orientalische Note. Auch mehrreihige Halsketten aus Kunstperlen und verschiedenfarbigen assortierten Perlen werden getragen.

In Glasfasern ist ebenfalls etwas Neues zu verzeichnen: keramische Kunststoffknöpfe, die den echten keramischen Knöpfen zum Vorwächeln ähnlich, dabei aber bedeutend billiger sind. Sehr beliebt sind in letzter Zeit unsymmetrische Motive und Knöpfe mit glattegeformten Flächen. Es hängt ganz vom Geschmack des Käufers ab, welche der 70.000 Sorten, die die böhmischen Glasmacher hervorgebracht haben, ihm gönnen. Zielknöpfe sind mit echtem Gold oder Elfen verziert. Sehr verbreitet sind ferner Standardknöpfe für Damenbusen aus geschliffenem Kristall, perlenteliche Knöpfe und Waschknöpfe.

Viel verkauft werden als Weltgeschmack neue Tiermuster, wie Schneckchen, Krokodile, Schlangen, Standardmuster aus gelbem Glas, Perlen-, Lamotte- und Papierschmuck. Grossen Anklang fand ein zusammenhängender Miniaturchristbaum aus Draht mit Glasmuscheln, der mehrere Jahre hindurch aufgestellt werden kann.

Unter den Edelsteinimitationen fanden insbesondere Chitons, auch verziert und halbverziert, Verbreitung. Sie werden vornehmlich bei der Erzeugung von unechtem, in manchen Ländern sogar von echtem Schmuck verwendet. Als Anhänger dienen Schulkette geignet sind die sog. grössten Kohlenmoor, Mägal, Pitti, Tiffany usw. Imitations werden hauptsächlich in der Bijouterievervorneuerung verwendet. Bemerkenswert sind die Genieturen mit orientalischen Motiven, weisse Kameen mit Paletten u. a. Für Abendkleider ist dauernd vor allem Strassbijouterie stark gefragt. Besondere Aufmerksamkeit verdient auch Emailschmuck, der besonders für Ardenkennzeichen verwendet wird.

KUNSTWERKE TSCHECOSLOWAKISCHER GLASMACHER

Schon vor Jahrhunderten war böhmisches Glas ein blühender Begriff für belgische Spitzen, Sèvres- und Melanperporzellan oder venezianische Spiegelglas. In allen Ländern hassen kunstfertige Handwerker den verschiedensten Werkstoffen ihre Träume und Wünsche ein. Die langjährige Verbundenheit mit dem Material liess sie in alle seine Geheimnisse eindringen, so dass in ihre Händen belgischer

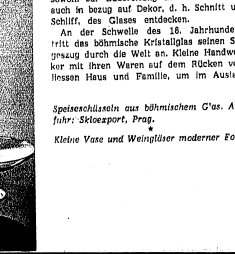
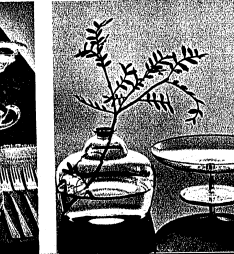
Küppelinnen, französischer oder deutscher Töpfer, italienischer oder böhmischer Glasmacher Erzeugnisse entstanden, die die ganze Welt schickte. Überall sind es dieselben Menschen, die ein aus leidenschaftlichem Schöpferginst und Arbeitsfreude entstandenes schönes Werk zu Begewerung hinreiss.

Die in den böhmischen Ländern seit Anbruch der frühen Neuzeit fest verwurzelt

Glaspoduktion trotzten den schweren Stürmen der Jahrhunderte. Dank den besonders günstigen Entwicklungsbedingungen wurde hier die aus dem Osten übernommene Glasmacherkunst bald zu ungeheurer Entfaltung und Vollkommenheit gebracht. Der böhmische Glasmacher gibt sich dabei nicht mit bloss nachahmender Weiterführung eines übernommenen Handwerks zufrieden, sondern seine angeborene Wesenheit und Erfindungsgebe liess ihn bald neue Wege sowohl zur Zubereitung der Glasmasse als auch bei der Dekoration, d. h. Schnitt und Schliff, des Glases entdecken.

An der Schwelle des 16. Jahrhunderts tritt das böhmische Kristallglas seinen Siegeszug durch die Welt an. Köhne Handwerker mit ihren Waren auf dem Rücken verliessen Heus und Familie, um im Ausland

Spezialglas aus böhmischem Glas. Ausfuhr: Skoczeport, Prag. Kleine Vase und Weingläser moderner Form.

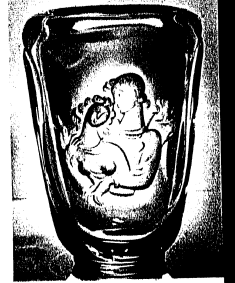


Absetzmärkte zu suchen. Da kam nicht selten vor, dass sie in der Fremde auf kurze Zeit Werkstätten gründen mussten, um die mitgebrachten Halbwaren auszuarbeiten. Sie wollten dadurch den Wünschen ihrer Kunden besser entsprechen. Dabei erwarben sie neue Kenntnisse und Erfahrungen. Später, als sie bereits mit eigenen Fabrikwerken reisten, zogen sie aus den bereits genannten Glaserzern ganze Handelskarawanen, mit denen die tschechoslowakischen Glasmacher bis in die entlegentesten Länder der Welt vordrangen. Die vom Ruf des böhmischen Glases belebte Nachfrage führte sie in Überseegebiete, wo als Glaskompanien gründeten. Sie unterhielten in allen europäischen Häfen Lager, um ihre Erzeugnisse weiter zu verschiffen. Böhmisches Glas war in der ganzen Welt zu einem Begriff geworden. Die Glasmacher blieben indes hinter der Entwicklung nicht zurück. Sie schufen neue Muster in neuen Farben.

Heute stützen sie sich auf die Mitarbeit erfahrener Fachkünstler, die den Geschmack und die Mode der Absatzländer studieren und zusammen mit den Glasarbeitern, in denen Familien sich die Fähigkeiten von Vater auf Sohn vererben, der modernen tschechoslowakischen Glaskunst eine führende Stellung in der Glasverarbeitung sichern. Böhmisches Glas schmückt jedes Heim, in dem auf Schönheit Wert gelegt wird. Es



Reichgeschliffene Schüssel aus böhmischem Kristall. • Rechts: Luxusvase in künstlerischer Ausführung. Ausfuhr: Skoczeport, Prag.



zieren die Tafeln von Herrschern und Staatsoberhäuptern, es verschönert Kirchen und Bühnenhäuser, öffentliche Gebäude und Festäle. Es wird von Kunstfreunden und Sammlern gesucht, denn auf der ganzen Welt werden von den Kennern die Schöpfungen der böhmischen Glasmacher als kostbare Kunstwerke geschätzt. Die dank der gediegenen Ausführung den Stein und den

Hauptbestandteil ihrer Sammlungen bilden. An die Tradition der Vergangenheit anknüpfend, schafft die moderne Glasproduktion der Tschechoslowakei "klassische" Musterwerke, die, mit einführendem Verständnis für die Anforderungen der Liebhaber von böhmischen Glas, gestaltet, den hervorragenden Leistungen der böhmischen böhmischen Glasmacherechule würdig zur Seite treten.

Wohlgeschmack und Aroma



Das weltberühmte Pilsner Bier. Export: Centrokomis, Prag.

Der grosse Zuckerreichtum und der seit Jahrhunderten hochentwickelte Obstbau der Tschechoslowakei bilden die Grundlage für eine leistungsfähige Konservierungsindustrie. Fürstglasmacher der ganzen Welt, schätzen tschechoslowakische Kompote, Marmeladen, Jams und Obstsalze. Ebenso weltberühmt sind die Gemüsekonserven.

Die umfangreiche Produktion von Qualitätsbrot begünstigt auch die Likörfabrikation. Es ist interessant, dass fast alle tschechoslowakischen Likör- und Branntweinmarken von Weltrensch ursprünglich aus lokalen Spezialitäten entwickelt haben. Ein typisches Beispiel dafür ist der mährische slowakische Slivowitz oder die Likörmarke KORD.

Eine vortreffliche tschechoslowakische Malzgerstensorte wurde zu einem wichtigen Rohstoff der tschechoslowakischen Brauindustrie. Der unverweibbare Wohlgeschmack des tschechoslowakischen Biers ist nicht nur auf Saazer Hopfen und böhmisches Malz zurückzuführen, sondern in nicht geringerer Masse auch auf verborgene natürliche chemische Vorräte in den Lagerkellern, wo das Bier reift. Hier bestehen beste Bedingungen für jene charakteristische Mikroflora, die das Ausreifen befeuert und dem Bier unüberbietlichen Geschmack und Würze verleiht, so dass Kerner die Marken "Pilsner Urquell", "Budweiser"

"Crystal" oder "Smatov" auf dem ganzen Erdenrund sofort genau unterscheiden können.

Zucker und Obst haben es der Tschechoslowakei, obwohl sie keine Kakaopflanzungen besitzt, ermöglicht, die feinsten Zuckermilch und Schokoladebonbons zu erzeugen. Die Schokoladefiguren, die unter keinem Wohlgeschmack fehlen, verdanken ihre Beliebtheit der vorzüglichen Qualität und entzückenden Gestaltung.

Einen Naturreichtum der Tschechoslowakei nutzt die Mineralwasserindustrie aus. Mineralwasser wird im Volksmund als "Milch der Erde" bezeichnet. Karlsbader Sprudelwasser hat Tausenden Kranken auf der ganzen Welt die Gesundheit wiedergegeben. In den fernsten Ländern bringen Pilsener Schlimm und Karlsbader Salz den Menschen Hilfe und Genesung.

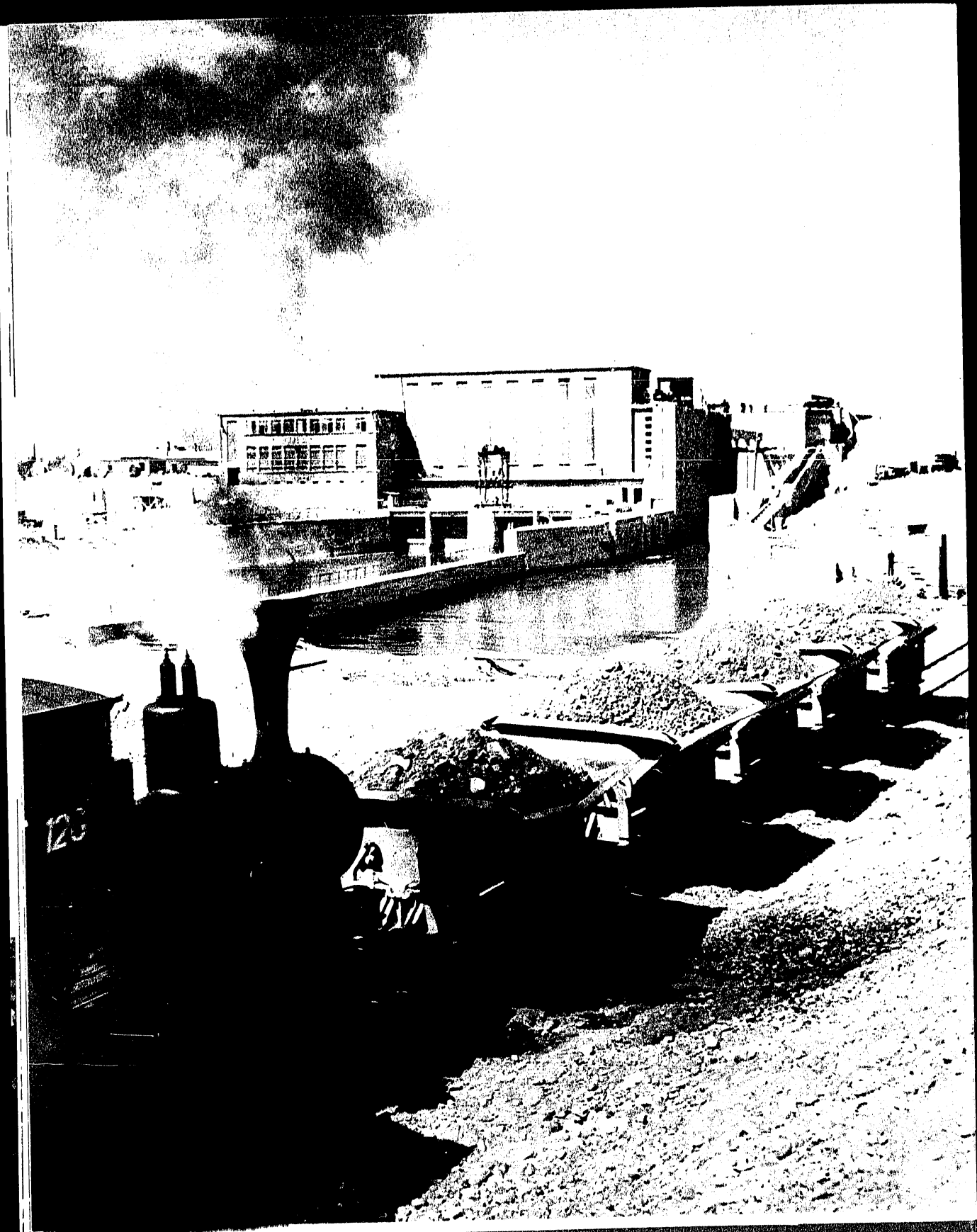
Die angeführten Waren liefern in einwandfreier Verpackung die Firma "Centrokomis", die das Vertrauen aller, selbst der anspruchsvollsten Kunden geniesst.

In der Zuckerproduktion ist die Tschechoslowakei eine anerkannte Weltmacht. Der gute Ruf, den tschechoslowakischer Zucker auf den Weltmärkten geniesst, beruht auf hochgezüchteten Rübenarten mit grossem Zuckergehalt sowie auf dem hohen Niveau der Zuckerindustrie.

Sobě u obzrach (Zeit im Bild), illustrierte Wochenschrift, Verlag Orbis, Prag XII. Chefredaktor Vladimír Řepka, Graphische Ausstattung Ladislav Horáček, Anstalt der Redaktion: Prag I, U Právní brány 3. Třída. Druck: Orbis G., Prag XVI. A 0008

Liköre tschechoslowakischer Erzeugung. Ausfuhr: Centrokomis, Prag.



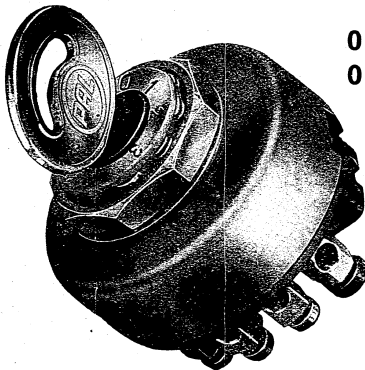


Auf der Baustelle eines Wasserkraftwerks auf dem slowakischen Fluss Waag.
Die Erdarbeiten sind hier zu 90 % durch verschiedene Maschinen mechanisiert

Schaltkasten



02-9440.31
02-9440.42



BESCHREIBUNG:

Schaltvorrichtung, welche alle Stromspender und Verbraucher durch einen in das zweistufige Schloß passenden Schaltschlüssel betätigt. Mit Berücksichtigung der Nullstellung sind beim Modell 02-9440.31 zwei, beim Modell 02-9440.42 drei Anschlußlagen vorgesehen.

VERWENDUNG:

Für alle Kraftfahrzeuge.

VORZÜGE:

Kleine Ausführung, einfache Befestigungsweise, vollkommenes Material, tadellose Ausarbeitung des Schloßes, der Kontaktfedern und der Kabelklemmen. Durch PAL-Schaltkasten wird sämtliche Elektroanlage Ihres Wagens betätigt.

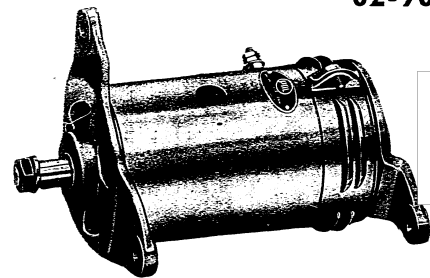
VE-700

STAT

Lichtmaschine



02-9042.06



STAT

BESCHREIBUNG

2-polige Lichtmaschine mit Spannungsregelung mittels Spannungsregler, der außerhalb der Maschine montiert ist. Die Ankerwelle läuft in Kugellagern. Gehäusedurchschnitt 90 mm. Nennleistung 130 W bei 12 V und 2200 U/Min. Mögliche Überlastung auf die Dauer 25%, kurzfristig 50%, bei Durchlüftung. Die angegebene Drehrichtung versteht sich bei Ansicht der von Antriebsseite.

VERWENDUNG

Für alle Kraftfahrzeuge mit 12 V elektrischer Anlage. Das Übersetzungsverhältnis zwischen Motor und Lm. kann durch Änderung des Durchmessers der Riemenscheibe angepaßt werden.

VORTEILE

In einem vollkommenen Kraftwagen – eine vollkommene Bequemlichkeit und Fahrtsicherheit. Sie drehen einen Knopf und die PAL-Lichtmaschine ladet auch den Empfänger in Ihrem Wagen. Beim Regen speist sie den kräftigen Scheibenwischermotor. Im Sommer brauchen Sie einen Ventilator, im Winter einen Wagenheizer sowie einen Defroster – für jeden einzelnen Stromverbraucher fördert die PAL-Lichtmaschine, Ihr kleines Elektrizitätswerk, den Strom.

VE-1

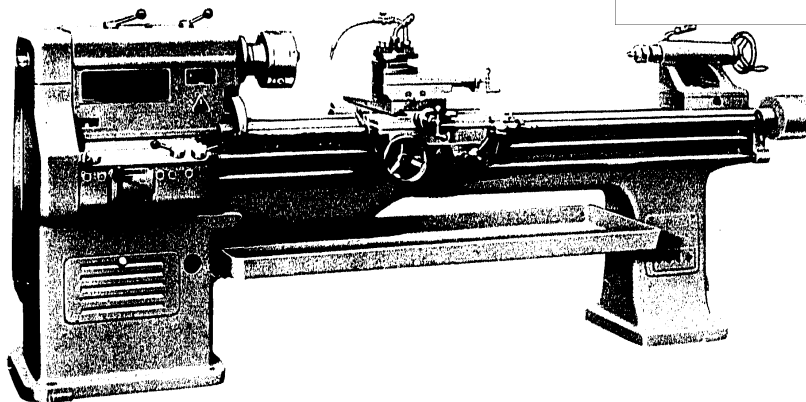
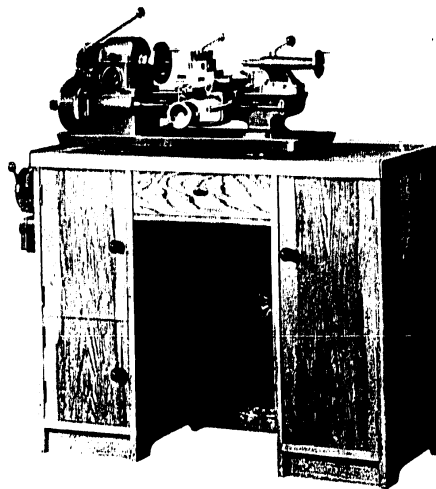
DREHBÄNKE

SPITZENDREHBANK Modell M N 80

Präzisions-Spitzendrehbank zur Bearbeitung von Teilen aus allen Arten von Metallen und Kunststoffen, findet ihre Verwendung besonders in der feinmechanischen Industrie. Die Maschine ist eingerichtet zum Schneiden von metrischen Gewinden mit einer Steigung von 0,2—3 mm. Sie wird mit einem Holztisch geliefert, in dem der Elektromotor und das Vorgelege untergebracht sind. Zu der Maschine wird folgendes Sonderzubehör geliefert:

Dreizaack zum Holzdrehen, abklappbare Handauflage, Teilvorrichtung für die Arbeitsspindel, Höhensupport, Teilvorrichtung für den Support, Doppelwerkzeughalter, sowie verschiedene in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge.

Drehdurchmesser über dem Bett	mm	160
Spitzenweite	mm	280
Drehdurchmesser über dem Support	mm	90
Spindelbohrung	mm	18
6 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	U/min	150—1500
20 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U	0,01—0,15
20 metrische Gewinde, Steigung	mm	0,2—3
Motorleistung	PS	0,35
Flächenbedarf der Maschine	mm	500x1150
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	135



SPITZENDREHBANK Modell C 45

Produktionsdrehbank für laufende Dreharbeiten in kleineren Betrieben und Werkstätten. Eingerichtet zum Schneiden von metrischen, Whitworth-, Modul- und Diametral Pitch-Gewinden. Spitzenweite 1500 oder 2000 mm.

Drehdurchmesser über dem Bett	mm	450
Spitzenweite	mm	1500 2000
Drehdurchmesser über dem Support	mm	290
Spindelbohrung	mm	51
8 Spindeldrehzahlen in Bereiche von	U/min	18—460
48 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U	0,05—2
Motorleistung	PS	4
Flächenbedarf der Maschine	mm	1000x2950 1000x3450
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1250 1350

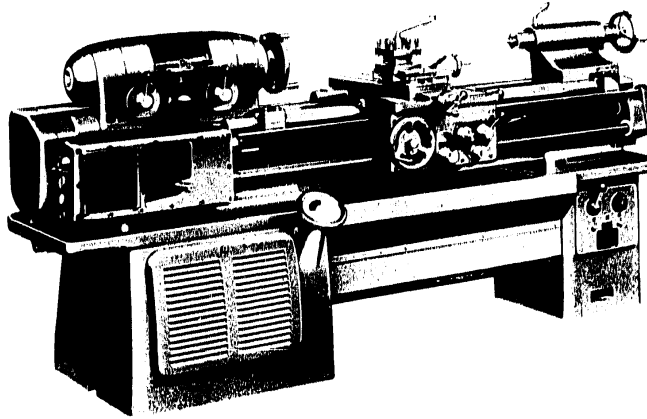
STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI



DREHBÄNKE

UNIVERSALDREHBANK Modell SV 18 R

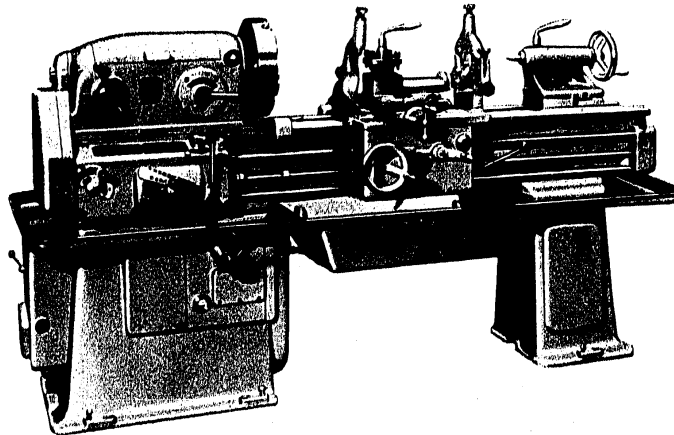
Die Maschine wird allen Ansprüchen auf besonders hohe Formgenauigkeit und Oberflächengüte der bearbeiteten Maschinenteile in vorbildlicher Weise gerecht. Durch ihren weiten Spindelgeschwindigkeits- und Vorschubbereich ermöglicht sie wirtschaftliche Bearbeitung aller Materialsorten, sowohl in der Einzel-, als auch in der Serienfertigung. Sie ermöglicht auch das Schneiden von metrischen, Whitworth-, Modul- und Diametral Pitch-Gewinden. Zu der Maschine liefern wir als Sonderzubehör eine Kegeldrehrichtung, eine Gewindeuhr, sowie verschiedene, in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge.



Drehdurchmesser über dem Bett	mm	380		
Spitzenweite	mm	750	1000	1250
Drehdurchmesser über dem Support	mm		215	
Spindelbohrung	mm		42	
21 Spindeldrehzahlstufen im Bereiche von	U/min		14—2800	
Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U		0,02—5,6	
Motorleistung	PS		8	
Flächenbedarf der Maschine	mm	2520	2720	3020x950
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1700	1750	1850

UNIVERSALDREHBANK Modell SN 20

Leistungsfähige Präzisionsmaschine für alle laufenden Dreharbeiten, gekennzeichnet durch hohe Formgenauigkeit und Oberflächengüte der sowohl in der Einzel-, als auch in der Massenfertigung bearbeiteten Maschinenteile. Sie ist zum Schneiden von metrischen, Whitworth- und Modulgewinden eingerichtet. Als Sonderzubehör werden zu der Maschine eine Kegeldrehrichtung und verschiedene in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge geliefert.



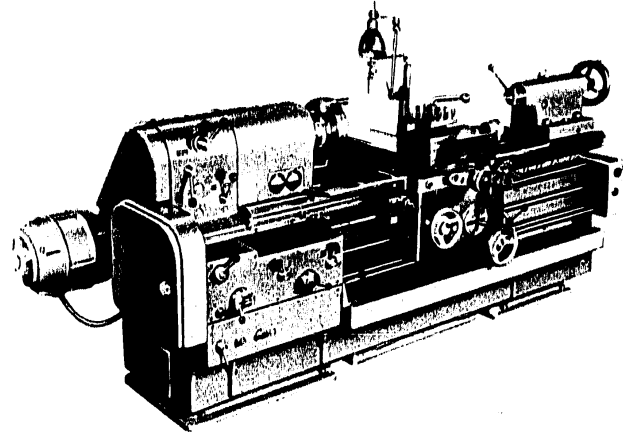
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	400		
Spitzenweite	mm	1000	1500	
Drehdurchmesser über dem Support	mm		240	
Spindelbohrung	mm		40	
8 Spindeldrehzahlstufen im Bereiche von	U/min		32—1000	
27 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U		0,08—0,64	
Motorleistung	PS		4	
Flächenbedarf der Maschine	mm	2320x1015	2820x1015	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1260	1360	

STROJEXPORT
PRAHA · TSCHOSLOWAKEI

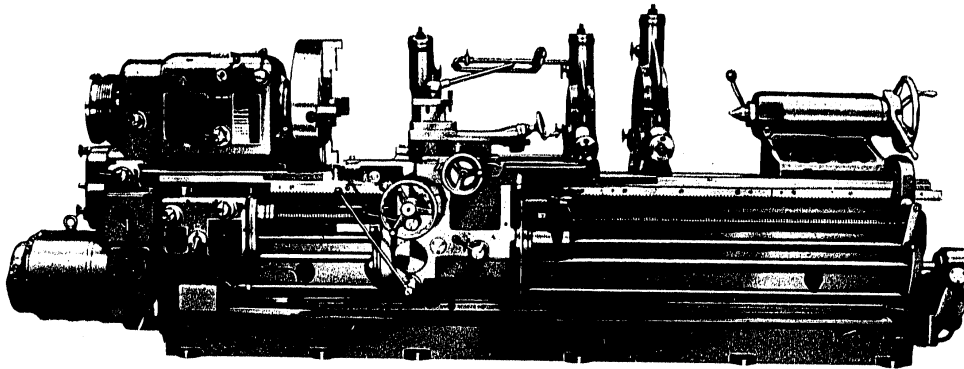
DREHBÄNKE

UNIVERSALDREHBANK Modell SU 50

Leistungsfähige Präzisionsmaschine für schwere Dreharbeiten. Durch die Anwendung zweier in Tandem laufender Antriebsmotoren wird das häufige Ein- und Ausschalten, sowie Reversieren der Arbeitsspindel ohne Lamellenkupplungen ermöglicht. Einzelantrieb für die Ellgänge ist vorgesehen. Auf der Maschine können metrische, Whitworth-, Modul- und Diametral Pitch-Gewinde geschnitten werden. Als Sonderzubehör werden eine Kegeldrehvorrichtung und verschiedene in einem Sonderprospekt angeführte Spannwerkzeuge geliefert.



Drehdurchmesser über dem Bett	mm		500			
Spitzenweite	mm	750	1000	1500	2000	
Drehdurchmesser über dem Support	mm			250		
Spindelbohrung	mm			55		
22 Spindeldrehzahlstufen im Bereiche von	U/min			11,2—1400		
48 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U			0,027—3,8		
Motorleistung	PS			15		
Flächenbedarf der Maschine	mm	3475	3775	4275	4775x1180	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg			2800		



UNIVERSALDREHBÄNKE Modell SU 63 und SU 80

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen für schwere Dreharbeiten, besonders geeignet für verschiedenartige Einzelarbeiten. Der Längs- und Quervorschub kann durch selbsttätige Schaltkasten mit einer Genauigkeit von $\frac{1}{1000}$ mm begrenzt werden. Auf den Maschinen können metrische, Whitworth-, Modul- und Diametral Pitch-Gewinde geschnitten werden. Zahlreiche als Sonderzubehör gelieferte und in einem Sonderprospekt angeführte Zusatzvorrichtungen erhöhen die schon ohnehin vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

Modell		SU 63	SU 80
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	630	800
Spitzenweite	mm	*1250, 2000, 2750, 3500, 5000, 6500, 8000	
Spindelbohrung	mm	60	70
5x24 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	U/min	8—1180	6,7—1000
41 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U		0,068—6
Motorleistung	PS		23/13,5

* Bei SU 80 kleinste Spitzenweite mm 2750.

STROJEXPORT
PRAHA - TSchechoslowakei

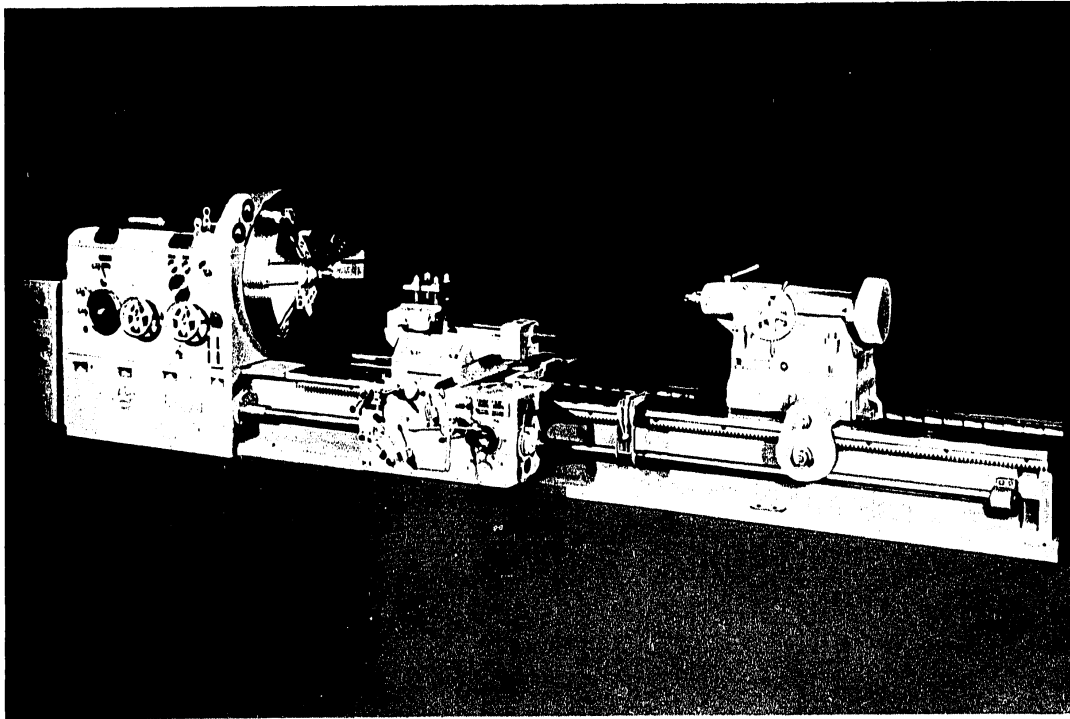
DREHBÄNKE

SCHWERE SPITZENDREHBÄNKE Modell S 1000 M 3 und S 1250 M 4

Diese Hochleistungsmaschinen sind für die schwersten Dreharbeiten bestimmt. Ihr weiter Spindeldrehzahlbereich und feine Abstufung der Vorschubgrößen gewährleisten eine hohe Wirtschaftlichkeit des Betriebes sowohl beim Schruppen, als auch beim Schlichtdrehen. Die hohen oberen Werte der Spindeldrehzahlen gestatten die Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge. Auf den Maschinen können metrische und Whitworthgewinde im Bereiche der ganzen Drehlänge geschnitten werden.

Die Maschinen werden in jeder vom Kunden gewünschten Spitzenweite von 2000 mm aufwärts hergestellt.

Das zahlreiche, in einem Sonderkatalog angeführte Sonderzubehör erhöht die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.



Modell		S 1000 M3	S 1250 M4
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	1000	1250
Grösstes Gewicht des Werkstückes zwischen den Spitzen	kg	9000—10000	13000
24 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	U/min	1,12—224	1,12—224
32 Längsvorschübe in zwei Reihen:			
I. Reihe — 16 Vorschübe bei allen Spindeldrehzahlen	mm/U	0,18—5,6	0,18—5,6
II. Reihe — 16 Vorschübe bei niedrigen Spindeldrehzahlen	mm/U	1,4—45	1,4—45
32 Quervorschübe (halbe Werte der Längsvorschübe)	mm/U	0,09—22,4	0,09—22,4
Leistung des Hauptmotors	PS	46	46

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

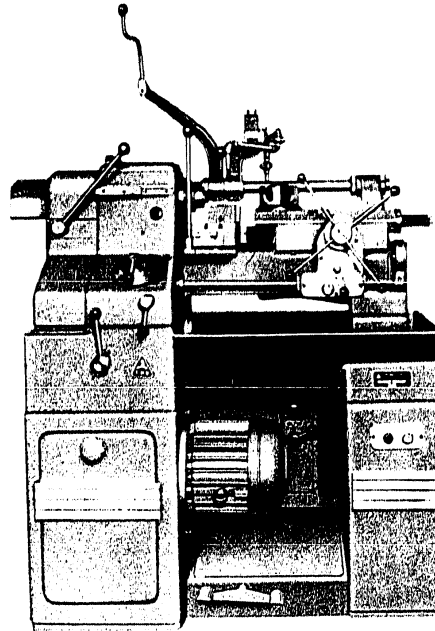
STAT

REVOLVERDREHBÄNKE

REVOLVERDREHBANK Modell R 12

Präzisions-Schnellschnittdrehbank für die Serienfertigung von Kleinteilen. Ihre baukastenartige Konstruktion ermöglicht das Umstellen der Maschine auf eine Produktions-, Mechaniker- oder Nachdrehbank, und zwar durch bloße Auswechslung der einzelnen Gruppen. Die zahlreichen, zu dieser Maschine als Normal- oder Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge, sind in einem Sonderprospekt angeführt.

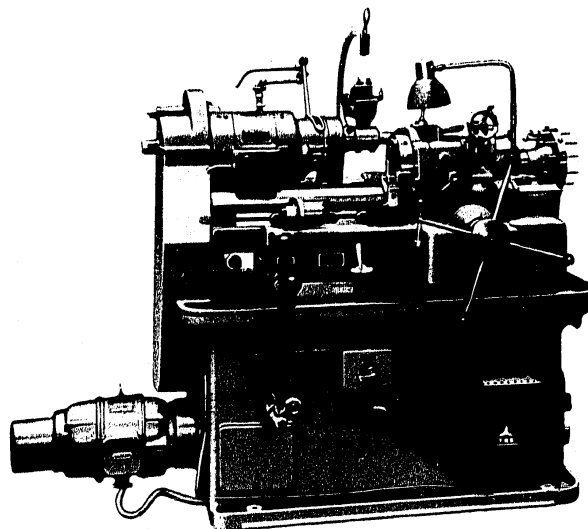
Materialdurchlass	mm	12
Spindelbohrung	mm	25
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	250
Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelansch	mm	240
Anzahl der Werkzeuglöcher		6
Durchmesser der Werkzeuglöcher	mm	25 H 6
Längsverstellung des Revolverschlittens	mm	100/145
Querverstellung des Supports	mm	110
Motorleistung	PS	2,8
Flächenbedarf der Maschine	mm	1080x650
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	560



REVOLVERDREHBÄNKE Modell RT 26 und RT 34

Leistungsfähige Präzisions-Schnellschnittdrehbänke für die Serienfertigung von Teilen unter wirtschaftlicher Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge. Die zahlreichen, zu diesen Maschinen als Sonderzubehör gelieferten Werkzeuge, sind in einem Sonderprospekt angeführt.

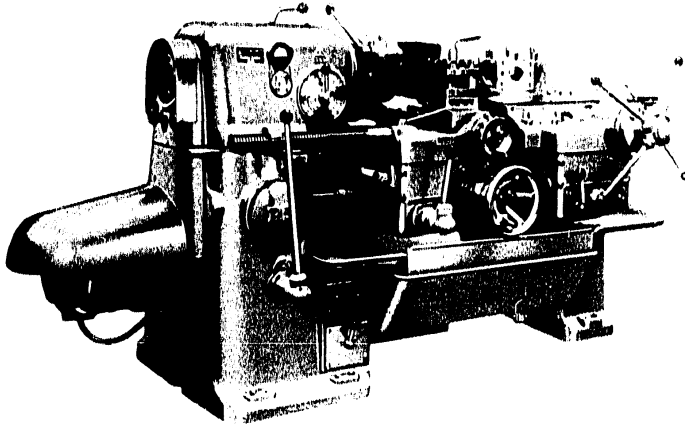
Modell		RT 26	RT 34
Materialdurchlass	mm	26	34
Spindelbohrung	mm	28	36
Drehdurchmesser über dem Bett	mm	225	
Entfernung des Revolverkopfes vom Hauptspindelansch	mm	440	435
Anzahl der Werkzeuglöcher		12	
Durchmesser der Werkzeuglöcher	mm	15,	30, 35
Längsverstellung des Revolverschlittens	mm	440	435
Motorleistung	PS	5/3,5	
Flächenbedarf der Maschine	mm	850x1900	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	950	



STROJEXPORT
PRAHA - TSchechoslowakei



REVOLVERDREHBÄNKE



REVOLVERDREHBANK Modell R 5

Diese Universalmaschine ist für die Serienfertigung von Maschinenteilen bestimmt. Sie ermöglicht eine wirtschaftliche Ausnutzung von Schnellstahl-, sowie von hartmetallbestückten Werkzeugen. Die Vorkwahl der Spindeldrehzahlen und der Vorschübe verkürzt die unproduktiven Zeiten. Zahlreiches Sonderzubehör ist in Sonderprospekten und Katalogen angeführt.

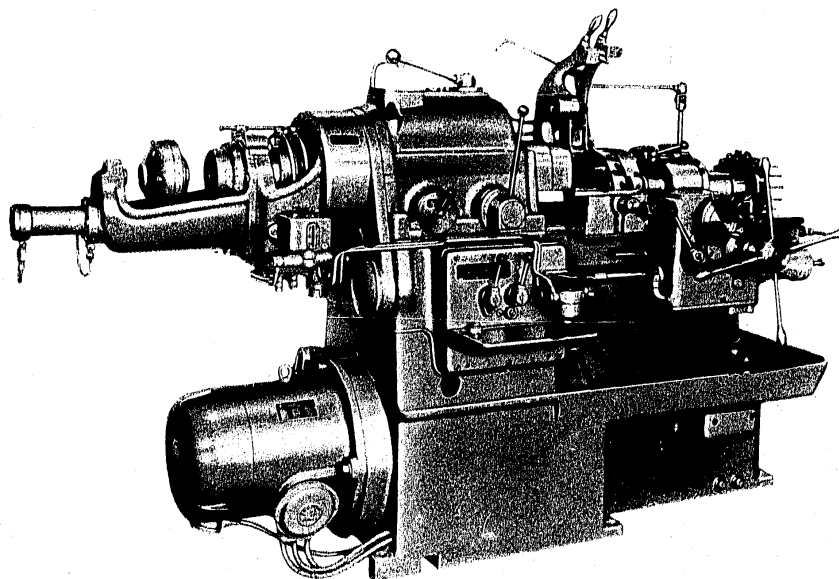
REVOLVERDREHBANK Modell RN 36

Die Maschine ist zur wirtschaftlichen Bearbeitung von Maschinenteilen sowohl aus Stählen, als auch aus Bunt- und Leichtmetalllegierungen bestimmt und ermöglicht volle Ausnutzung der Hartmetallwerkzeuge. Stangen werden automatisch zugeführt und pneumatisch eingespannt. Die Maschine zeichnet sich aus durch hohe Spindeldrehzahlen mit weitem Bereich und fein abgestuften Werten, ferner durch genaue Auslösung des selbsttätigen Revolverkopf-Quervorschubes und schliesslich durch hohe Leistung des Hauptmotors. Zahlreiches Sonderzubehör ist in einem Sonderkatalog angeführt.

Grösster Aufspanndurchmesser:

für Stangenmaterial	mm	34
für Stückmaterial (im Spannutter)	mm	110—180
Längsverstellung des Revolverkopfschlittens	mm	410
50 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	U/min	56—3150
6 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/U	0,058—0,56
6 Quervorschübe im Bereiche von	mm/U	0,028—0,28
Leistung des Hauptmotors	PS	7,5/5,5/3,5
Flächenbedarf der Maschine	mm	2550x850
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1300

Grösster Drehdurchmesser über dem Längsschlitten	mm	450
Grösster Rundmaterialdurchlass	ø mm	58
Spindeldrehzahlen in beiden Richtungen		18
Drehzahlbereich	U/min	28—1400
Verstellbarkeit des Längsschlittens	mm	600
Verstellbarkeit des Querschlittens	mm	250
Anzahl der Kraftvorschübe		12
Bereich der Längs- und Querschübe	mm/U	0,045—2
Anzahl der Vorschübe des Revolverkopfes		12
Bereich der Vorschübe des Revolverkopfes	mm U	0,045—2
Flächenbedarf der Maschine	mm	3000x1400



STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

STAT

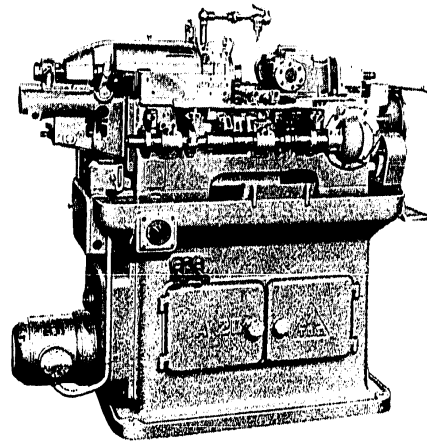
REVOLVERAUTOMATEN



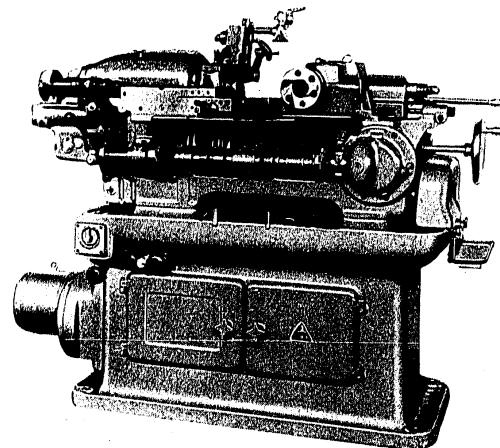
STAT

REVOLVERAUTOMATEN Modell A 12, A 20, A 40

Hochleistungsmaschinen, die Ihre Genauigkeit auch unter den schwierigsten Arbeitsbedingungen jahrelang beibehalten. Weiter Spindeldrehzahlbereich bei allen drei Typen ermöglicht das Schneiden von sauberen Gewinden selbst an schwer zu bearbeitenden Werkstoffen, sowie die Ausnutzung von wirtschaftlichen Schnittgeschwindigkeiten. Zusätzliche Apparate und Vorrichtungen, die jederzeit nachbestellt und ohne besonderes Zurichten auf die Maschinen angebracht werden können, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Automaten.



Modell		A 12	A 20	A 40
Werkstoffdurchlass ohne Aussenvorschub	mm	12	20	40
Werkstoffdurchlass bei Aussenvorschub	mm	16	26	46
Grösste Werkstoffvorschublänge	mm	80	80	100
Grösster Gewindedurchmesser in Stahl	mm	12	14	28
Grösster Gewindedurchmesser in Messing	mm	16	18	36
Stückzeit	sek.	2,9—300		4—360
Anzahl der Drehzahlstufen zum Drehen		8	8	16
Drehzahlbereich beim Drehen	U/min	712—4874	522—3565	300—2000
Anzahl der Drehzahlstufen zum Gewindeschneiden		56	48	16
Drehzahlbereich beim Gewindeschneiden	U/min	48—2361	65—2013	75—510
6 Werkzeuglöcher im Revolverkopf	Ø mm	20	20	25
Motorleistung	PS	3,5	3,5	5,5
Flächenbedarf der Maschine	mm	1550x700		1900x750
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1020	1100	1520



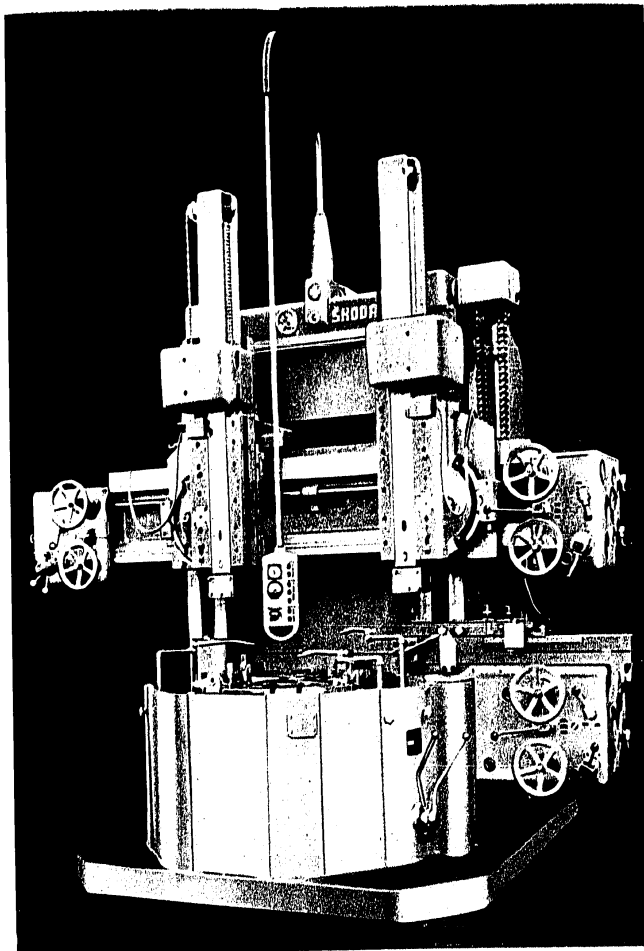
STROJEXPORT
PRAHA - TSCHESCHOSLOWAKEI



KARUSSELDREHBÄNKE

KARUSSELDREHBANK Modell SK 12

Diese Hochleistungsmaschine ist für schwere Dreharbeiten bestimmt und zeichnet sich durch weiten Spindeldrehzahlbereich, sowie volle Ausnutzung der Schnellstahl- und Hartmetallwerkzeuge aus. Stufenlose Drehzahlregelung ist vorgesehen. Die optimalen Werte können während der Arbeit eingestellt werden. Das Heben und Herunterlassen des Querbalkens wird durch eigenen Elektromotor bewerkstelligt; sein Festklemmen und Lösen auf den Ständern erfolgt selbsttätig. Die zwei auf dem Querbalken angeordneten Supporte sind mit selbständigen Vorschubkästen ausgestattet. Auf der Maschine können metrische Gewinde mit einer Steigung von 1 bis 28 mm geschnitten werden. Zahlreiches Sonderzubehör wie: Grob- und Feinvorschubeinrichtung, Seitensupport, Vorrichtung für selbsttätige Vorschubauslösung durch stellbare Anschläge, Support mit Revolverkopf mit selbsttätiger Vorschubauslösung, Vorrichtung zum Drehen von Stumpfkegeln und zum Kopieren mit Hilfe des Kopierlineals, Einrichtung zum Drehen von Kegeln mit Hilfe speziell angeordneter Wechselräder, Einrichtung zum Gewindeschneiden mittels Wechselräder, Einrichtung zum Kegeldrehen und Gewindeschneiden mittels speziell angeordneter Wechselräder ist in einem Sonderkatalog angeführt.



Grösster Durchmesser beim Drehen mit Seitensupport	mm	1250
Grösster Durchmesser beim Drehen mit Support am Querbalken beim Herunterlassen des Seitensupports unter die Aufspannplatte	mm	1350
Senkrechtbewegung des Supportgleitblocks am Querbalken	mm	710
Grösstes Gewicht des Werkstückes	kg	4000
Grösstes Drehmoment auf der Aufspannplatte	kgcm	225000
Durchmesser der Aufspannplatte	mm	1180
Stufenlose Drehzahlregelung der Aufspannplatte: 4 Reihen im Bereiche von	U/min	3,55—160
Anzahl der Vorschübe		12
Vorschubgrösse je Umdrehung der Aufspannplatte (für beide voneinander unabhängige Supporte) in waagerechter, senkrechter oder schräger Richtung	mm/U	0,2—9
Leistung des Regelmotors	PS	36,5
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	cca kg	15500

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

STAT

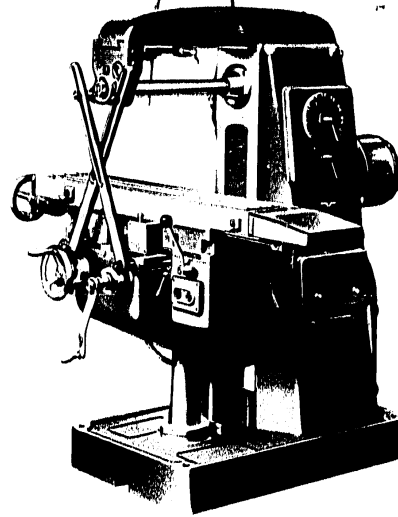
FRÄSMASCHINEN.

STAT

Fräsmaschinen der Reihe FA2 werden in drei Ausführungen hergestellt und zwar in:

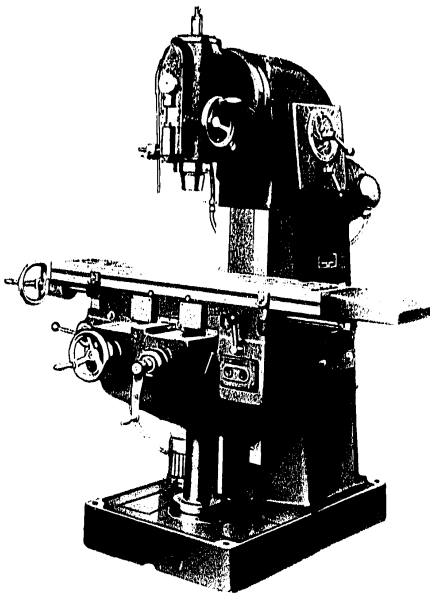
- horizontaler — Modell FA2H,
- vertikaler — Modell FA2V und
- universaler — Modell FA2U.

Sie sind für alle laufende Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und grosse Leistungsfähigkeit aus. Ihr weiter Bereich der Spindeldrehzahlen und der maschinellen Längsvorschübe ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel-, sowie Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.

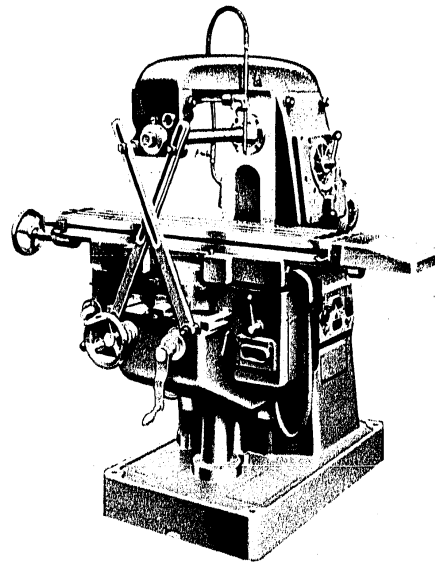


HORIZONTAL-FRÄSMASCHINE Modell FA2H

Die Längsvorschübe und der Längseilgang werden von eigenem Vorschubmotor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern sehr genau begrenzt. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikalfräsmaschinen wird durch Endmasse oder mittels einer Messuhr durchgeführt. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl.



VERTIKAL-FRÄSMASCHINE Modell FA2V



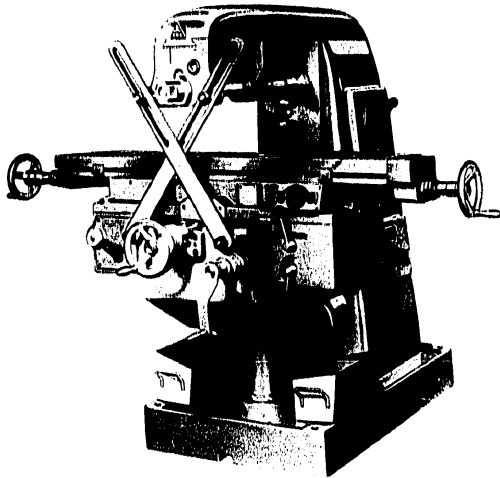
UNIVERSAL-FRÄSMASCHINE Modell FA2U

Modell		FA2H	FA2V	FA2U
Tischauflspannfläche	mm	200x1000		
Kegel in der Spindel:				
normalerweise ISA	Nr.	44		
auf Wunsch metrisch	Nr.	32		
auf Wunsch Morse	Nr.	3		
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche von				
normale Reihe	U/min	63—2800		
erhöhte Reihe	U/min	90—4000		
13 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/min	14—900		
Längseilgang	mm/min	2800		
Leistung des Hauptmotors	PS	3,25		
Leistung des Vorschubmotors	PS	0,7		
Flächenbedarf der Maschine	mm	1385x1510		
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	950	1000	950

STADJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI



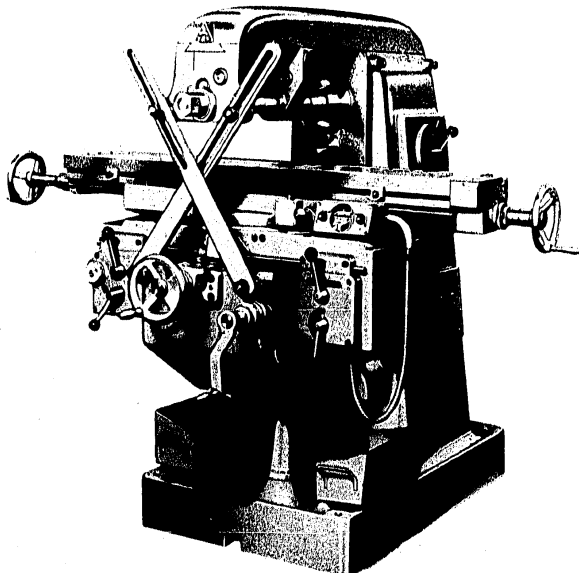
FRÄSMASCHINEN



HORIZONTAL-FRÄSMASCHINE Modell FA3H

Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl.

Genauere Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmasse oder mittels einer Messuhr durchgeführt.

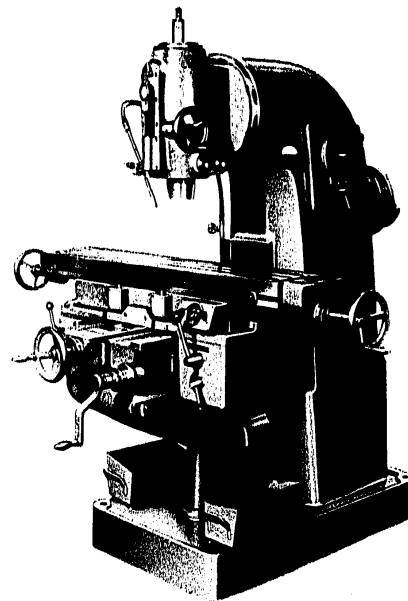


UNIVERSAL-FRÄSMASCHINE Modell FA3U

Fräsmaschinen der Reihe FA3 werden in drei Ausführungen hergestellt und zwar in:

- horizontaler — Modell FA3H,
- vertikaler — Modell FA3V und
- universaler — Modell FA3U.

Sie sind für alle laufende Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und grosse Leistungsfähigkeit aus. Ihr weiter Bereich der Spindeldrehzahlen und der maschinellen Vorschübe ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel-, sowie Serienfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.

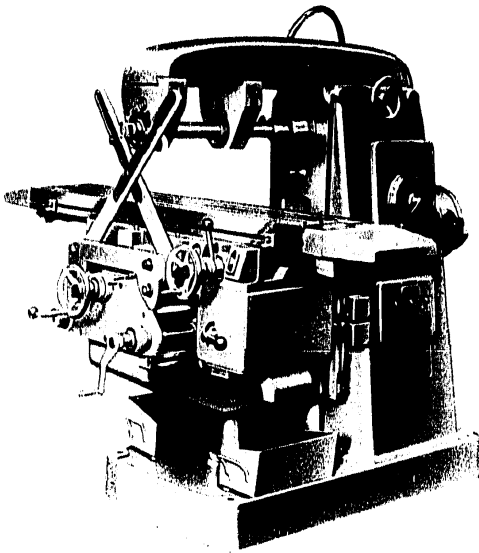


VERTIKAL-FRÄSMASCHINE Modell FA3V

Modell		FA3H	FA3V	FA3U
Tischauflspanfläche	mm	250x1250		
Kegel in der Spindel:				
normalerweise ISA	Nr.	44		
auf Wunsch metrisch	Nr.	40		
auf Wunsch Morse	Nr.	4		
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche				
von: normale Reihe	U/min	45—2000		
erhöhte Reihe	U/min	63—2800		
18 Längsvorschübe im Bereiche				
von	mm/min	14—900		
Längseilgang	mm ² /min	2800		
Leistung des Hauptmotors	PS	5,7		
Leistung des Vorschubmotors	PS	1		
Flächenbedarf der Maschine	mm	1900x1800		
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1500	1600	1550

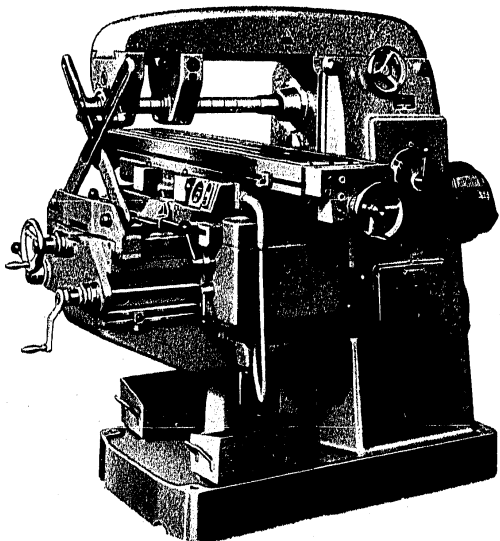
STADJEXPORT
PRAHA - TSchechoslowakei

FRÄSMASCHINEN



HORIZONTAL-FRÄSMASCHINE Modell FA4H

Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Eilgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmasse oder mittels einer Messuhr durchgeführt.

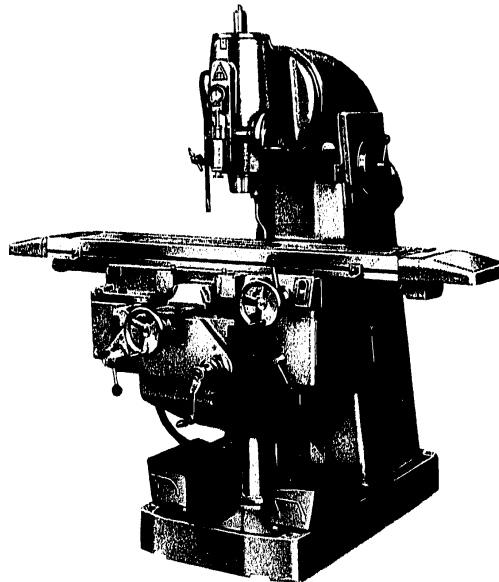


UNIVERSAL-FRÄSMASCHINE Modell FA4U

Fräsmaschinen der Reihe FA4 werden in drei Ausführungen hergestellt und zwar in:

- horizontaler — Modell FA4H,
- vertikaler — Modell FA4V und
- universaler — Modell FA4U.

Sie sind für alle laufende Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und grosse Leistungsfähigkeit aus. Ihr weiter Spindeldrehzahl- und Vorschubereich ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel- und Reihenfertigung von Maschinenteilen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.



VERTIKAL-FRÄSMASCHINE Modell FA4V

Modell	FA4H	FA4V	FA4U
Tischauflspannfläche	mm	315x1600	
Kegel in der Spindel:			
normalerweise ISA	Nr.	70	
auf Wunsch metrisch	Nr.	50	
auf Wunsch Morse	Nr.	5	
12 Spindeldrehzahlen im Bereiche			
von: normale Reihe	U/min	32—1400	
erhöhte Reihe	U/min	45—2000	
15 Längsvorschübe, Bereich	mm/min	10—1250	
Längselfgang	mm/min	3200	
Leistung des Hauptmotors	PS	7,5	
Leistung des Vorschubmotors	PS	1,5	
Flächenbedarf der Maschine	mm	1970x2350	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	2500	2650 2600

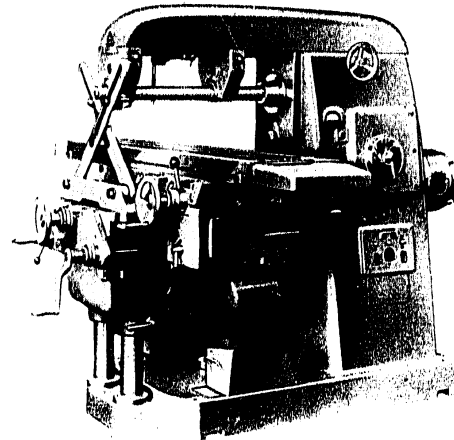
STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

FRÄSMASCHINEN

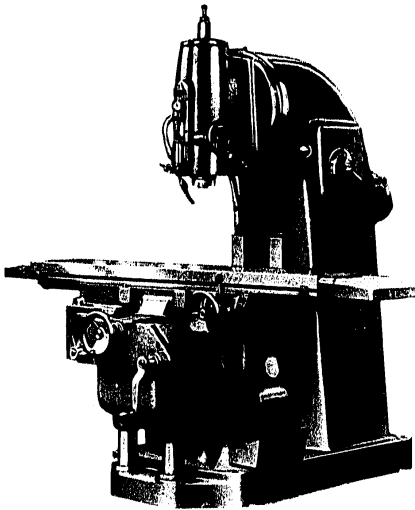
Fräsmaschinen der Reihe FA5 werden in drei Ausführungen erzeugt und zwar in:

- horizontaler — Modell FA5H,
- vertikaler — Modell FA5V und
- universaler — Modell FA5U.

Sie sind für alle laufende Fräsarbeiten bestimmt und zeichnen sich durch hohe Genauigkeit und grosse Leistungsfähigkeit aus. Ihr weiter Spindeldrehzahl- und Vorschubbereich ermöglicht eine wirtschaftliche Einzel- und Reihenfertigung von Maschinentellen. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.



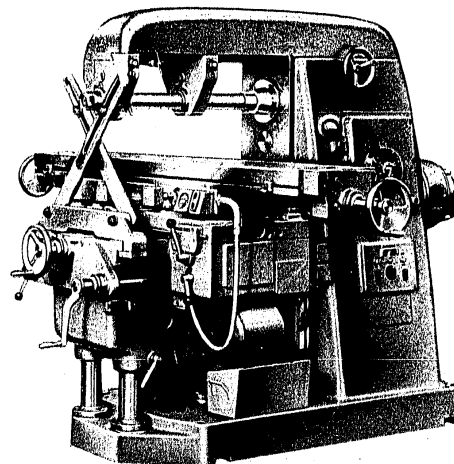
HORIZONTAL-FRÄSMASCHINE Modell FA5H



VERTIKAL-FRÄSMASCHINE Modell FA5V

Die besonders starre Konstruktion des Ständers und der Konsolen ist noch durch Rundsäulen verstärkt. Die Maschinen sind mit maschinellen Vorschüben und Ellgängen in allen Richtungen ausgestattet, die durch eigenen Motor bewerkstelligt und durch stellbare Anschläge mit elektrischen Schaltern genau begrenzt werden. Ein Schnittgeschwindigkeitskalkulator ermöglicht die Einstellung der günstigsten Spindeldrehzahl. Genaue Senkrechteinstellung der Spindel bei den Vertikal-Fräsmaschinen wird durch Endmasse oder mittels einer Messuhr durchgeführt.

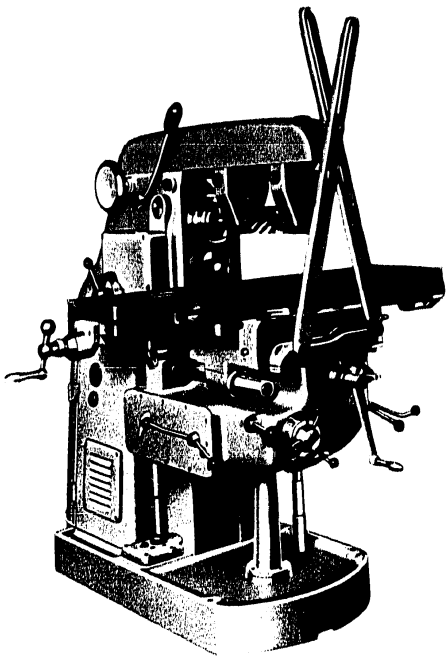
Modell		FA5H	FA5V	FA5U
Tischauflagefläche: Breite	mm	425	425	400
Länge	mm	2000		
Kegel in der Spindel:				
normalerweise ISA	Nr.	70		
auf Wunsch metrisch	Nr.	50		
auf Wunsch Morse	Nr.	5		
20 Spindeldrehzahlen im Bereiche von	U/min	18—1400		
15 Längsvorschübe im Bereiche von	mm/mln	10—1250		
Leistung des Hauptmotors	PS	15		
Leistung des Vorschubmotors	PS	3,25		
Flächenbedarf der Maschine	mm	2550x2800		
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	4500	4700	4700



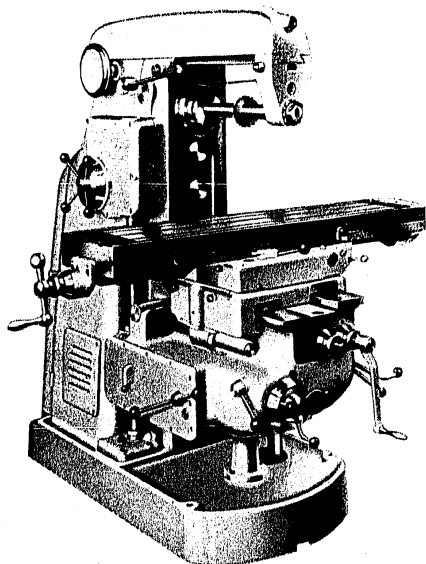
UNIVERSAL-FRÄSMASCHINE Modell FA5U

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

FRÄSMASCHINEN



HORIZONTAL-FRÄSMASCHINE Modell FH2a

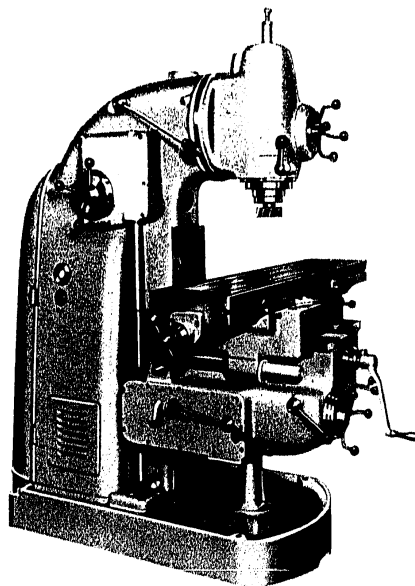


UNIVERSAL-FRÄSMASCHINE Modell FU2a

Fräsmaschinen der Reihe F2a werden in drei Ausführungen hergestellt und zwar in:

- horizontaler — Modell FH2a,
- vertikaler — Modell FV2a und
- universaler — Modell FU2a.

Sie sind für alle laufenden Fräsarbeiten bestimmt, zeichnen sich durch hohe Genauigkeit, sowie grosse Leistungsfähigkeit aus und sind mit maschinellen Vorschüben in allen Richtungen ausgestattet. Die zahlreichen, zu den Maschinen als Sonderzubehör gelieferten und in einem Sonderprospekt angeführten Vorrichtungen, Apparate und Werkzeuge erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit dieser Maschinen.



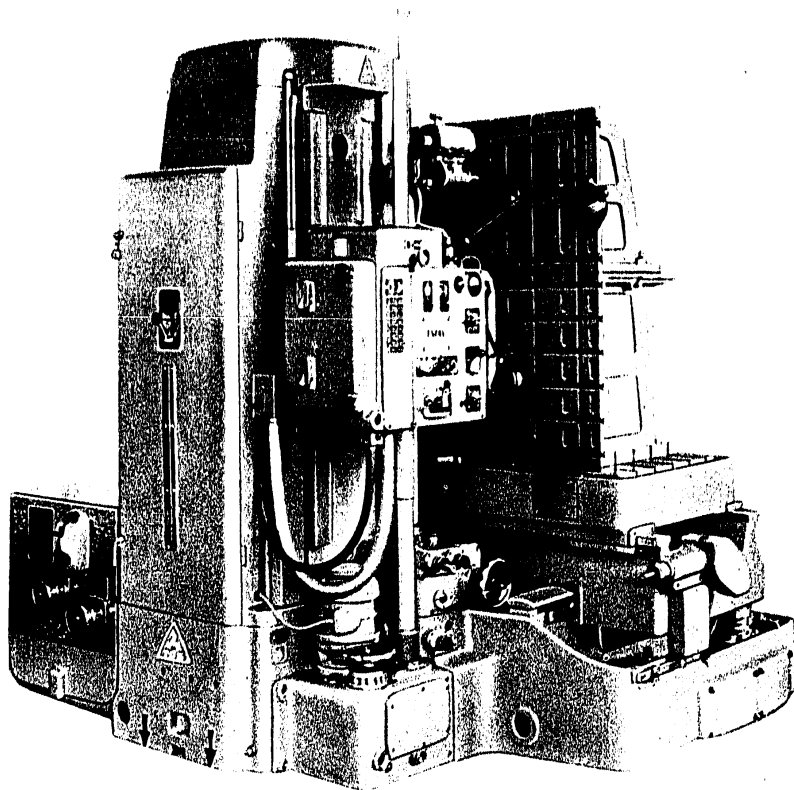
VERTIKAL-FRÄSMASCHINE Modell FV2a

Modell		FH2a	FU2a	FV2a
Tischauflagefläche	mm	1850x800		
Kegel in der Spindel:				
normalerweise ISA	Nr.		70	
auf Wunsch metrisch	Nr.		40	
auf Wunsch Morse	Nr.		5	
16 Spindeldrehzahlen im Bereiche:				
normale Reihe	U/min	31,5—1000	40—1250	
erniedrigte Reihe		20—630	25—800	
2x12 maschinellen Längsvorschübe				
im Bereiche von	mm/min		10—790	
Längselgang	mm/min		2085	
Motorleistung	kW		4,5	
Flächenbedarf der Maschine	mm	1850—2510		
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1900	1960	2040

STADIEXPART
PRAHA · TSCHECOSLOWAKEI



KOPIERFRÄSMASCHINEN



KOPIERFRÄSMASCHINEN der Reihe Fk 08

sind präzise und leistungsfähige Maschinen zum Formfräsen in Metall. Sie werden in drei Ausführungen gebaut:

Fk 08a zum Koordinatenkopieren in Zeilen und zum Umfangkopieren.

Fk 08b bietet dieselben Arbeitsmöglichkeiten wie die Type **Fk 08a**; ausserdem können auf dieser Maschine auch Werkstücke gefräst werden, die das Spiegelbild des Modells darstellen.

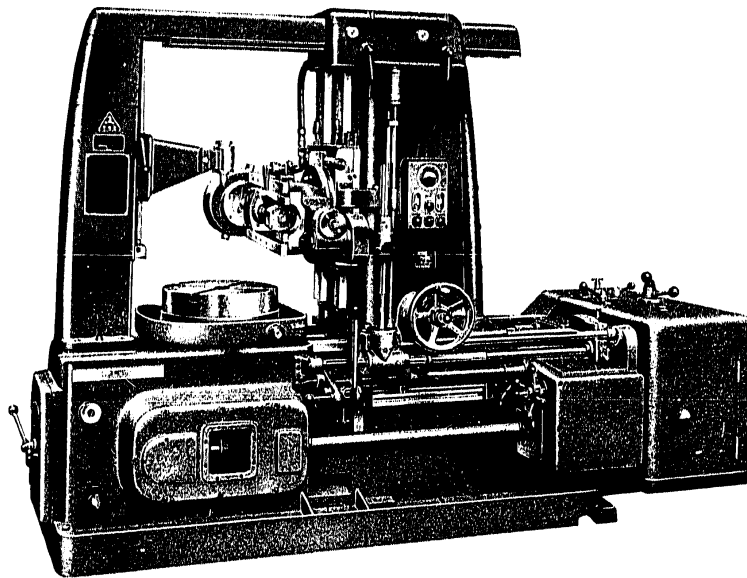
Fk 08c, die dieselben Arbeitsmöglichkeiten wie beide vorgenannten Typen besitzt, jedoch noch zusätzlich mit zwei Drehtischen zum Rotationskopieren ausgestattet ist. Der eine Tisch dient zum Aufspannen des Modells und der zweite zur Aufnahme des Werkstückes.

Auf allen drei Maschinen kann man entweder ein grösseres Werkstück, oder, unter Anwendung zweier Werkzeuge, gleichzeitig zwei kleinere Werkstücke von höchstens 250 mm Breite bearbeiten.

Modell		Fk 08a	Fk 08b	Fk 08c
Arbeitsfläche des Tisches	mm	1450×700	1450×700	2x Ø 700
Höchste Lage des Fräasers über dem Tisch	mm	1025	1025	950
Drehzahlbereich der Frässpindel:				
normale Reihe	U/min	70—800	70—800	70—800
erhöhte Reihe	U/min	335—3600	335—3600	335—3600
Leistung des Hauptmotors	PS	4	4	4
Flächenbedarf der Maschine	mm	2330×2530	2330×2530	2450×2650
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	8200	8200	9000

STAVJEXPORT
PRAHA - TSCHESCHOSLOWAKEI

ABWÄLZFRÄSMASCHINEN



ABWÄLZFRÄSMASCHINEN Modell FO 6 und OF 10

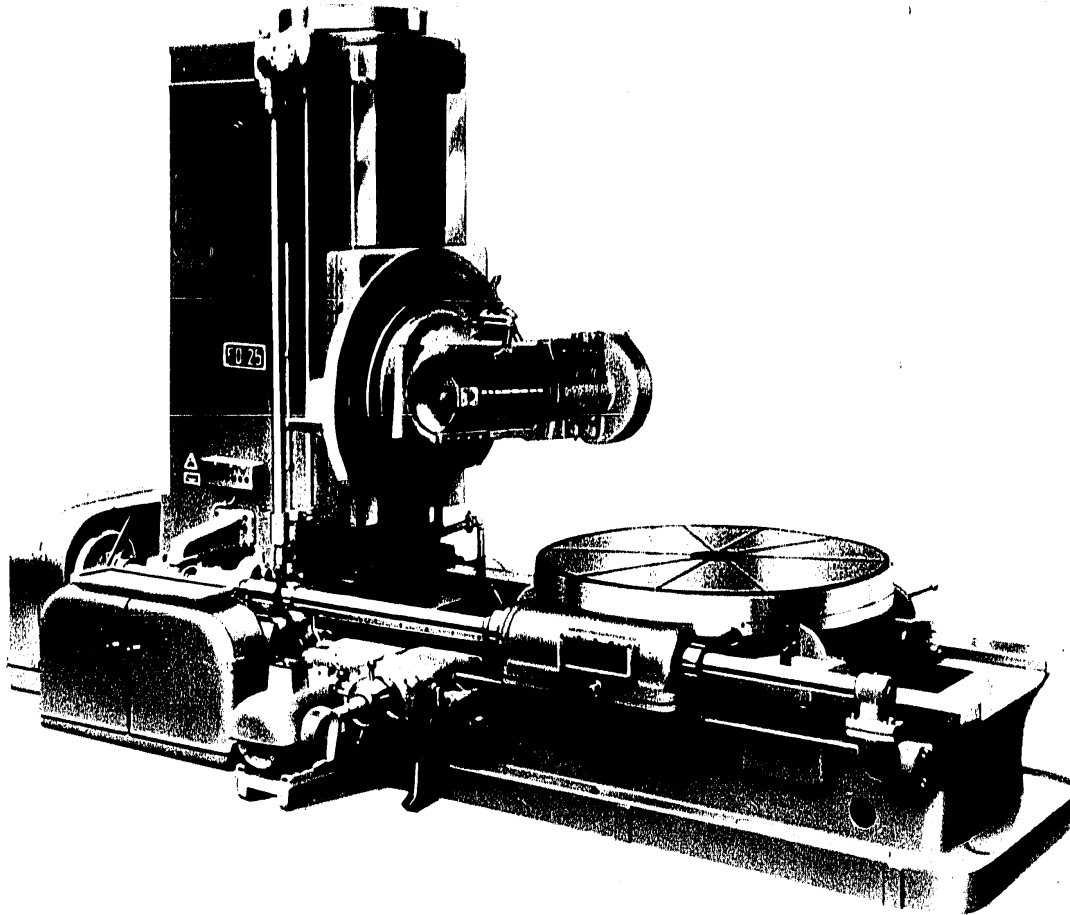
Die Maschinen sind zur Präzisions-Fertigung von Stirn-, Schrauben- und Schneckenrädern im Abwälzverfahren bestimmt. Als Sonderzubehör wird zu den Maschinen die Einrichtung zum Schneiden von Schneckenrädern im Tangentialverfahren geliefert. Der Drehzahl- und Vorschubbereich ist für die Bearbeitung aller üblichen Werkstoffe geeignet.

Modell		FO 6	OF 10
Grösster Modul (höchste Leistung)		6	10
Grösster Modul (normale Leistung)		6	12
Grösster Durchmesser des gefrästen Rades	mm	800	1000
Grösste Radbreite bei \varnothing von 600 mm	mm	290	
bei \varnothing von 75 mm	mm	210	
bei \varnothing über 850 mm	mm		400
bei \varnothing unter 850 mm	mm		350
Grösster Durchmesser des Fräasers	mm	120	
Durchmesser des Aufspanntisches	mm	420	850
Spindeldrehzahlbereich	U/min	15—190	20—125
Leistung des Hauptmotors	PS	4/5	10
Flächenbedarf der Maschine	mm	2540x1400	3120x1840
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	4000	9000

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI



ABWÄLZFRÄSMASCHINEN



ABWÄLZFRÄSMASCHINEN Modell OF 16 und FO 25

Die Maschinen sind zur Präzisions-Fertigung von Stirn-, Schrauben- und Schneckenrädern im Abwälzverfahren bestimmt. Als Sonderzubehör wird zu den Maschinen die Einrichtung zum Schneiden von Schneckenrädern im Tangentialverfahren geliefert. Der Drehzahl- und Vorschubbereich ist für die Bearbeitung aller üblichen Werkstoffe geeignet.

Modell		OF 16	FO 25
Grösster Modul (höchste Leistung)		16	22
Grösster Modul (normale Leistung)		20	25
Grösster Durchmesser des gefrästen Rades	mm	2000	2500
Grösste Radbreite bei \varnothing über 1350 mm	mm	560	
bei \varnothing unter 1350 mm	mm	500	
bei 60°	mm		500/700
Durchmesser des Aufspanntisches	mm	1350	1500
Spindeldrehzahlbereich	U/min	16—80	12,5—63
Leistung des Hauptmotors	PS	15	19
Flächenbedarf der Maschine	mm	4300x2000	4870x2640
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	19000	21000

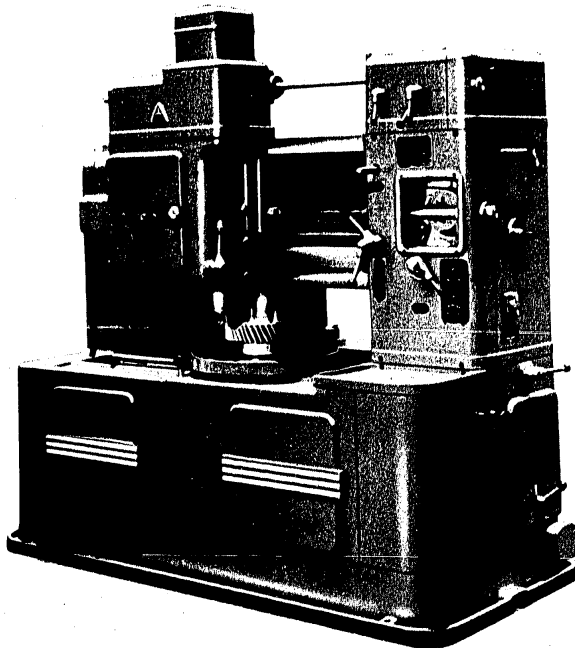
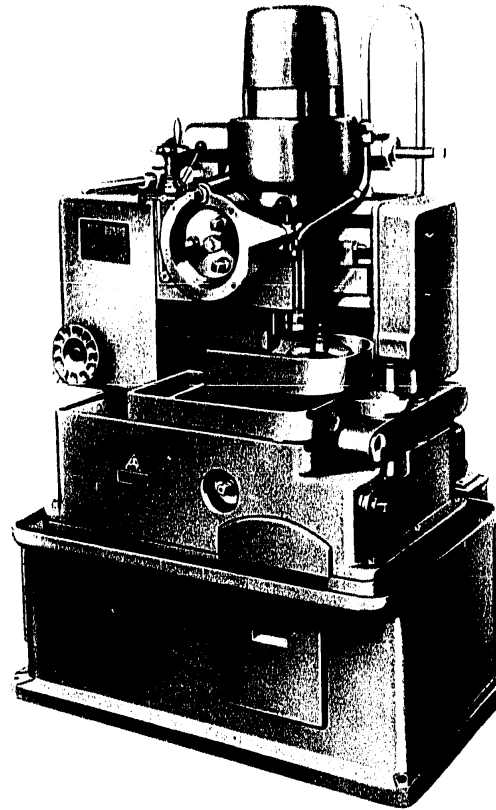
STROJEXPORT
PRAHA - TSchechoslowakei

ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINEN

STAT

ZAHNRAD-ABWÄLZSTOSSMASCHINEN Modell OH 4 und OH 6

Auf diesen Maschinen werden im Abwälzverfahren präzise Stirn- und Schraubenräder mit Aussen- und Innenverzahnung, Zahnsegmente, Zahnradkupplungen, Sperräder, Steuernocken, Kurvenscheiben, Mehrkantlöcher u. ähnl. gestossen. Sehr einfache Bedienung und rasche Einstellung der Maschinen ermöglichen eine wirtschaftliche Fertigung selbst bei kleinen Serien oder einzelnen Stücken.



Modell	OH 4		OH 6	
	Außen- Verzahnung	Innen- Verzahnung	Außen- Verzahnung	Innen- Verzahnung
Grösster Stirnradmodul	4		6	
Grösster Stirnraddurchmesser mm	200	165	500	450
Grösster Schraubenrad-Durchmesser mm	195	165	450	425
Kleinster Raddurchmesser mm	10	30	50	50
Grösste Radbreite mm	40	36	90	90
Hubzahlbereich des Werkzeuges pro Minute	220—635		50—315	
Motorleistung PS	1,2 0,75		4	
Flächenbedarf der Maschine mm	980x1200		1030x2100	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör kg	1500		2500	

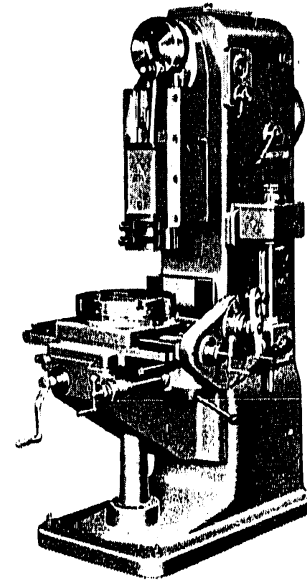
STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI



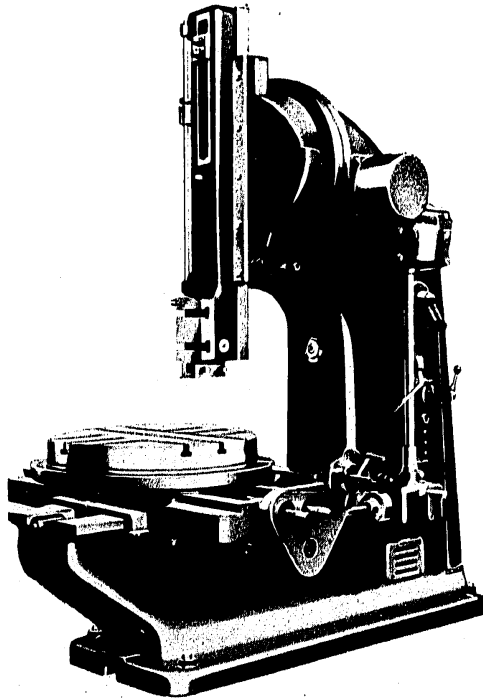
STOSSMASCHINEN

Leistungsfähige Präzisionsmaschine zum Stossen von ebenen und kreisförmigen Flächen, sowie Innennuten an Maschinentellen in der Einzelfertigung. Genaue Einstellung des Rundtisches wird mit Hilfe eines eingebauten, von Hand betätigten Teilapparates durchgeführt. Der Längs-, Quer- und Kreisvorschub des Rundtisches erfolgt sowohl von Hand, als auch maschinell.

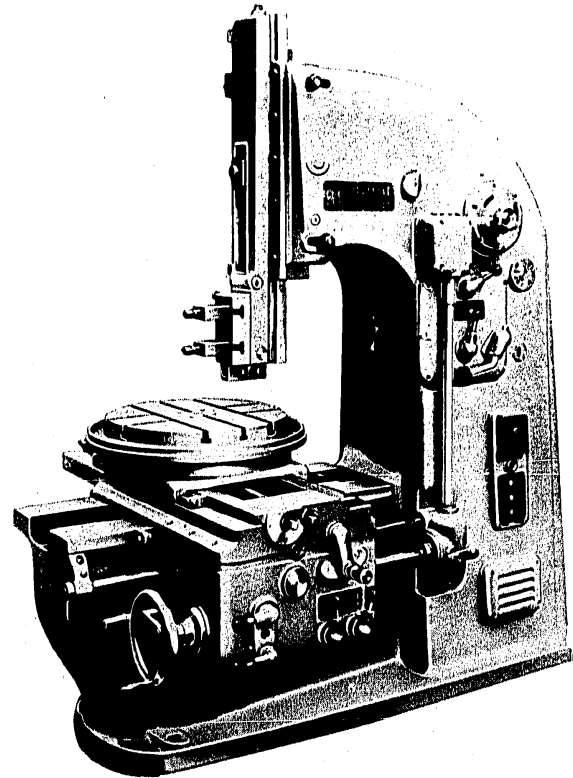
Modell		HOV 16	St 250	St 350
Stößelhub	mm	100	250	350
Durchmesser des Aufspanntisches	mm	320	520	800
Querbewegung des Tisches	mm	320	400	650
Längsbewegung des Tisches	mm	200	470	650
Entfernung der Meisselaufplatte vom Ständer	mm	265	540	700
Doppelhubzahl pro Minute		71-180	18-104	10-56
Leistung des Hauptmotors	PS	2	4	5,5
Gewicht der Maschine	kg	1050	2250	3880



STOSSMASCHINE Modell HOV 16



STOSSMASCHINE Modell St 350



STOSSMASCHINE Modell St 250

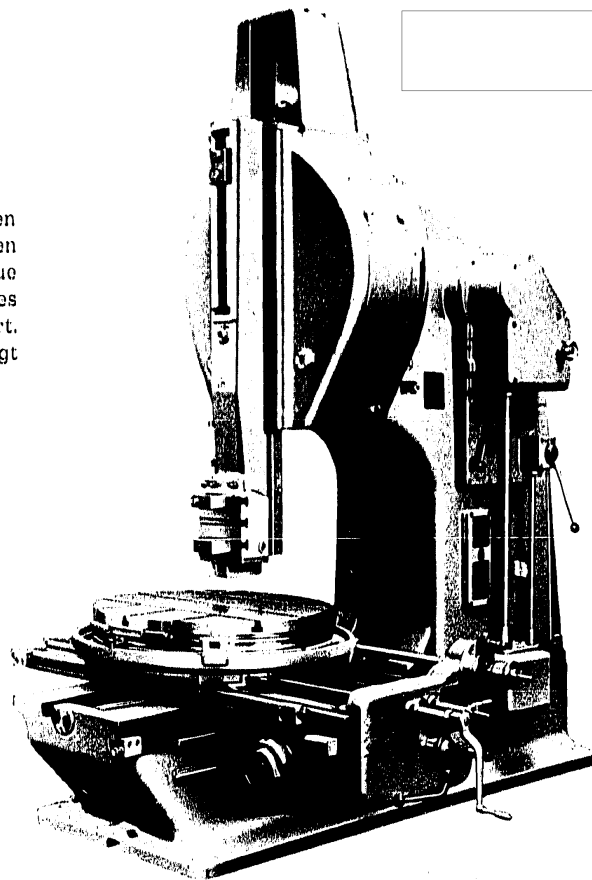
STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI



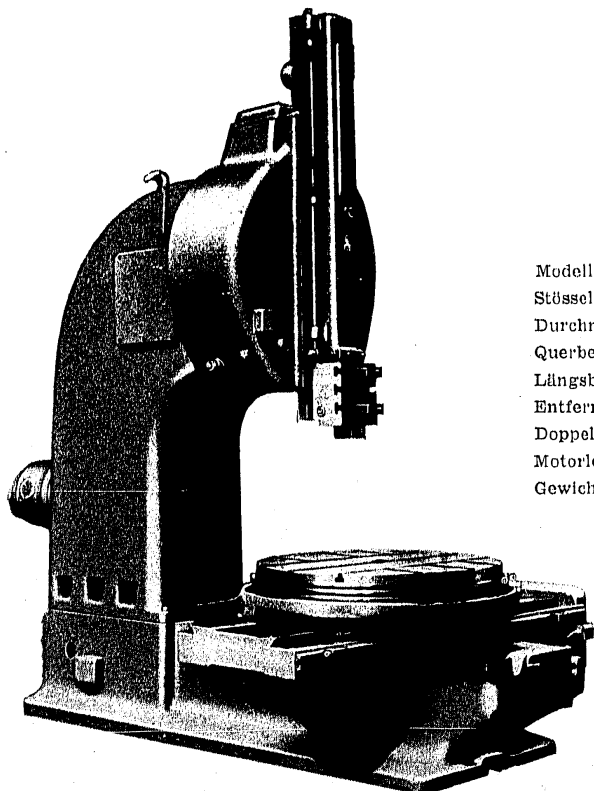
STOSSMASCHINEN

STAT

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Stossen von ebenen und kreisförmigen Flächen, sowie Innennuten an grösseren Maschinentellen in der Einzel- und Serienfertigung. Genaue Senkrechteinstellung des Rundtisches wird mit Hilfe eines eingebauten, von Hand betätigten Teilapparates durchgeführt. Der Längs-, Quer- und Kreisvorschub des Rundtisches erfolgt sowohl von Hand, als auch maschinell.



STOSSMASCHINE Modell HOV 45



STOSSMASCHINE Modell HOV 63

Modell		HOV 45	HOV 63
Stüsselhub	mm	450	630
Durchmesser des Aufspanntisches	mm	900	1100
Querbewegung des Tisches	mm	700	800
Längsbewegung des Tisches	mm	900	1000
Entfernung der Meisselauflagefläche vom Ständer	mm	950	1100
Doppelhubzahl pro Minute		11—56	7—45
Motorleistung	PS	15	20
Gewicht der Maschine	kg	7100	9100

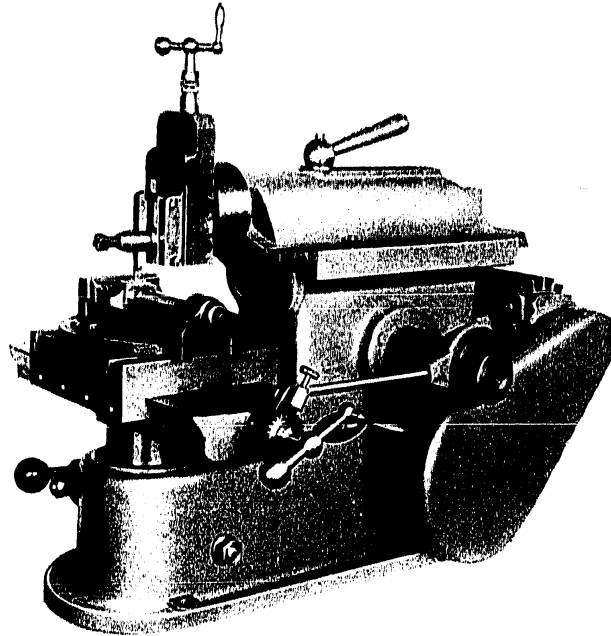
STROJEXPORT
PRAHA · TSchechoslowakei



SCHNELLHOBLER

SCHNELLHOBLER Modell HO 20

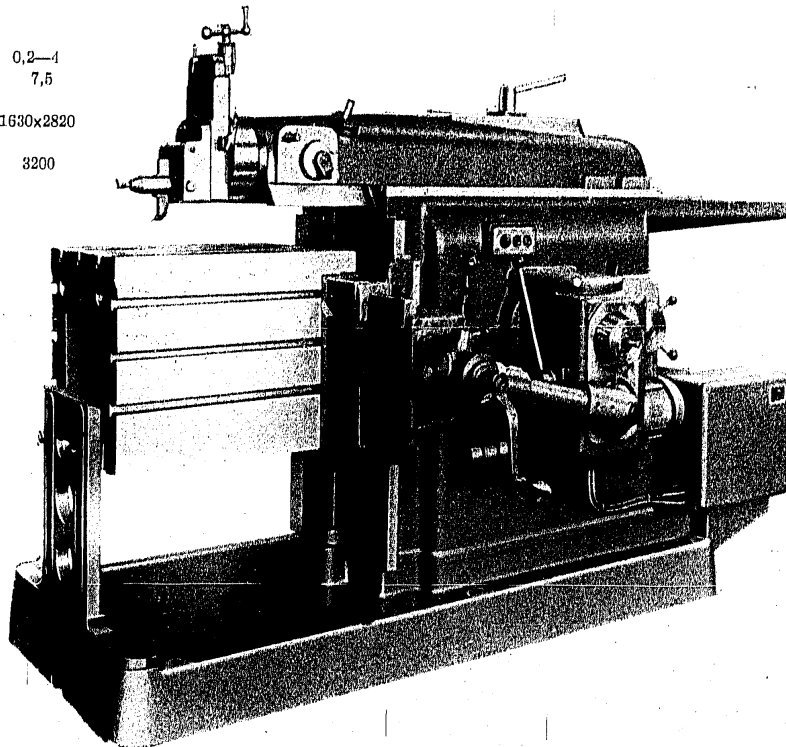
Die Maschine ist zur Bearbeitung kleinerer Teile von höchstens 200X210X140 mm bestimmt und findet ihre Verwendung in Werkzeugmachereien und überall dort, wo das Handfeilen durch maschinelle Bearbeitung ersetzt werden soll. Sie wird auf ein Untergestell befestigt, welches als Kasten zum Unterbringen des Elektromotors und zum Aufbewahren der Werkzeuge ausgebildet ist. Dieses, als Sonderzubehör gelieferte Kastengestell ist genügend starr und schwer, so dass es keiner Verankerung bedarf und leicht versetzt werden kann.



SCHNELLHOBLER Modell HO 63

Leistungsfähige Präzisionsmaschine zum Hobeln von waagerechten, senkrechten und schrägen Flächen, sowie Innennuten in der Einzelfertigung.

Modell	HO 20	HO 63
Grösste Hobellänge . . . mm	200	630
Tischauflagefläche . . . mm	200x200	400x630x475
Anzahl der Geschwindigkeitsstufen	2	8
Doppelhubzahl pro Minute	52—78	11—125
Waagrechtvorschubbereich je 1 Doppelhub mm	0,13—0,4	0,2—4
Motorleistung PS	0,7	7,5
Flächenbedarf der Maschine mm	615x800	1630x2820
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör . . . kg	136	3200



LANGHOBELMASCHINEN



STAT

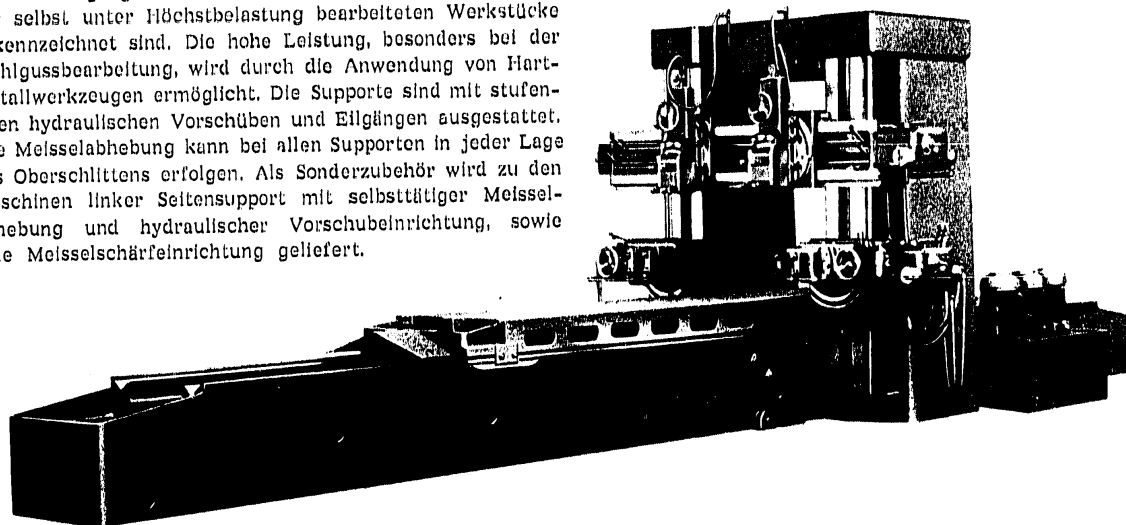
DOPPELSTÄNDER-LANGHOBELMASCHINEN

Modell HD 12 und HD 16

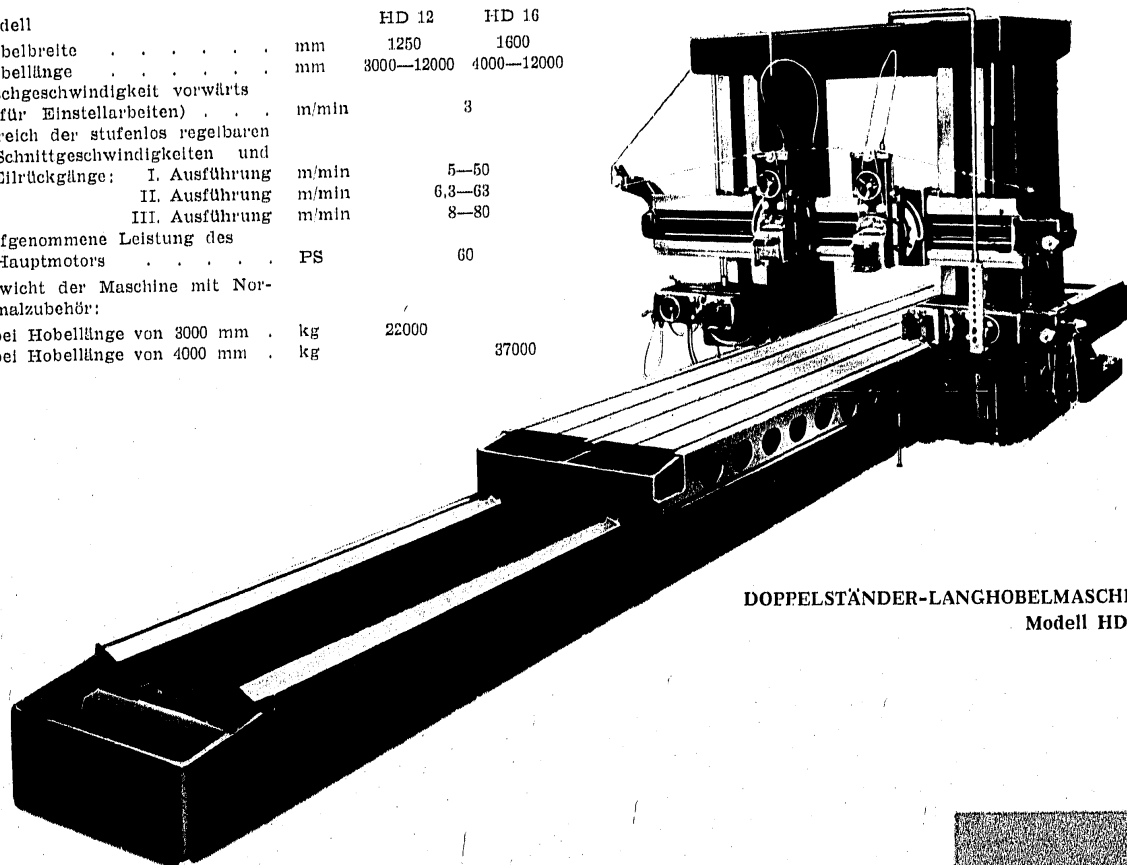
Schnellaufende Hochleistungsmaschinen, die durch weiten Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge, sowie durch die beste Oberflächengüte der selbst unter Höchstbelastung bearbeiteten Werkstücke gekennzeichnet sind. Die hohe Leistung, besonders bei der Stahlgussbearbeitung, wird durch die Anwendung von Hartmetallwerkzeugen ermöglicht. Die Supporte sind mit stufenlosen hydraulischen Vorschüben und Eilgängen ausgestattet. Die Meisselabhebung kann bei allen Supporten in jeder Lage des Oberschlittens erfolgen. Als Sonderzubehör wird zu den Maschinen linker Seitensupport mit selbsttätiger Meisselabhebung und hydraulischer Vorschubeinrichtung, sowie eine Meisselschärfleinrichtung geliefert.

DOPPELSTÄNDER-LANGHOBELMASCHINE

Modell HD 12



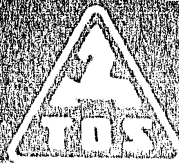
Modell		HD 12	HD 16
Hobelbreite	mm	1250	1600
Hobellänge	mm	3000—12000	4000—12000
Tischgeschwindigkeit vorwärts (für Einstellarbeiten)	m/min	3	
Bereich der stufenlos regelbaren Schnittgeschwindigkeiten und Eilrückgänge:			
I. Ausführung	m/min	5—50	
II. Ausführung	m/min	6,3—63	
III. Ausführung	m/min	8—80	
Aufgenommene Leistung des Hauptmotors	PS	60	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör:			
bei Hobellänge von 3000 mm	kg	22000	
bei Hobellänge von 4000 mm	kg		37000



DOPPELSTÄNDER-LANGHOBELMASCHINE

Modell HD 16

STROJEXPORT
PRAHA · TSchechoslowakei

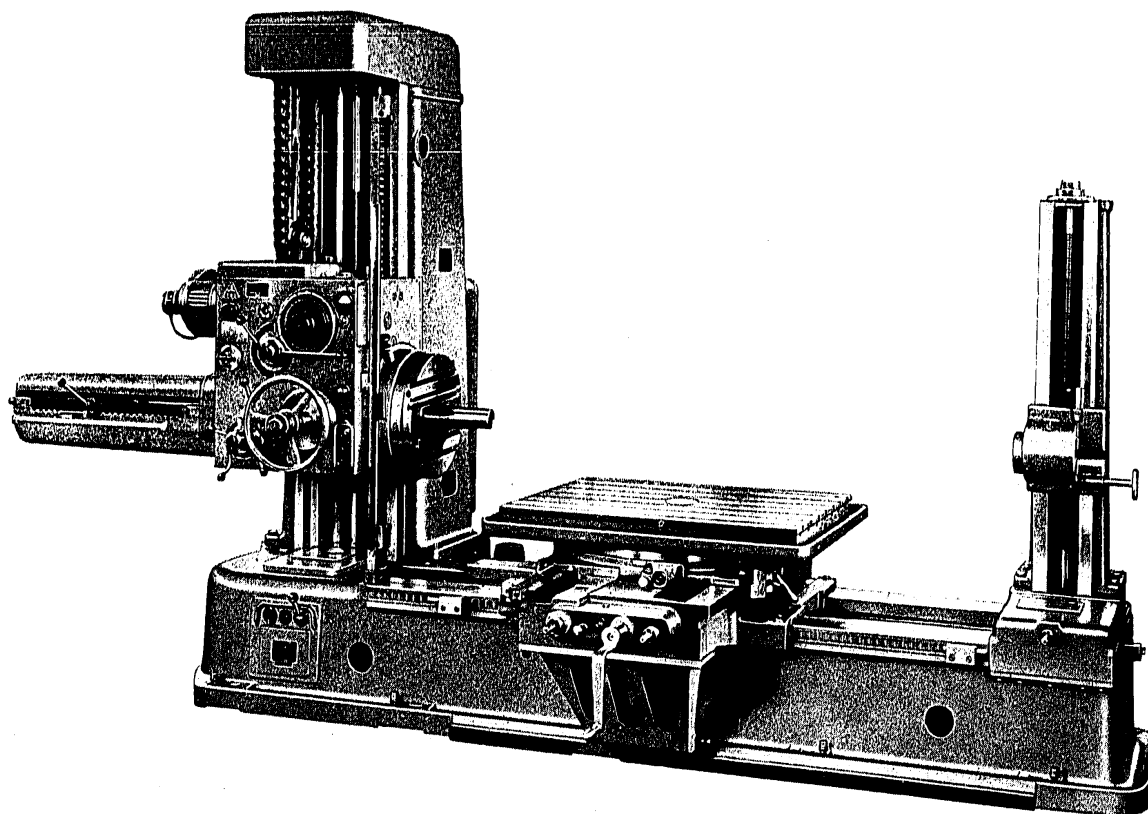


WAAGERECHT-BOHR- und FRÄSWERKE

WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERKE Modell H 63 und H 80

Die Maschinen sind zum Bohren, Ausbohren, Fräsen, Gewindeschneiden, Aufreihen, sowie zu Plandreharbeiten an grösseren Werkstücken bestimmt. Sie finden ihre Verwendung überall, wo hohe Massgenauigkeit und feinste Oberflächen- glüte gefordert wird.

Die H 80-Maschine ist mit elektrischer Vorwahl der Spindeldrehzahlen und Vorschübe ausgestattet. Auf beiden Ma- schinen können sowohl metrische, als auch Whitworthgewinde geschnitten werden. Die verschiedenen Zusatzvorrich- tungen, wie Konisch-Bohrapparat, verstellbarer Bohrapparat, ein- oder zweiarmliger fliegender Support, teleskopischer Stahlhalter usw., die in einem Sonderprospekt angeführt sind und als Sonderzubehör geliefert werden, erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.



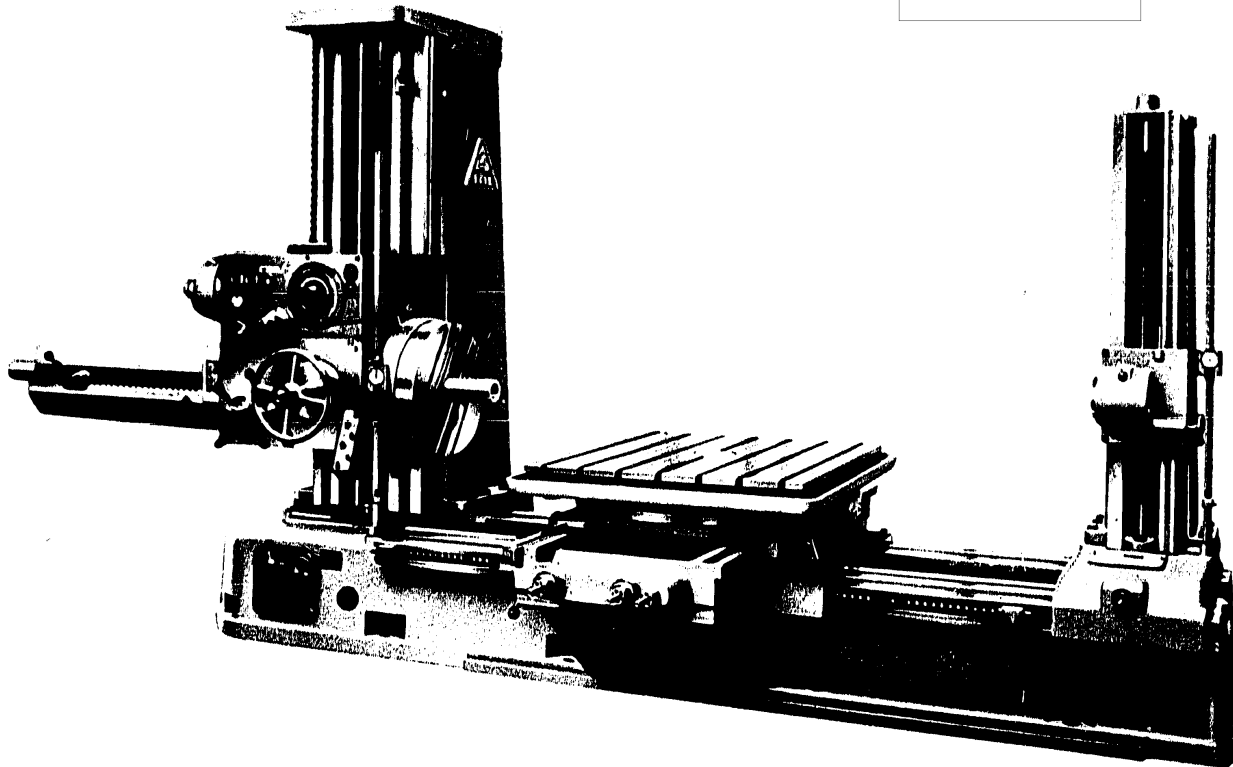
Modell		H 63	H 80
Durchmesser der Bohrspindel	mm	63	80
Grösster Durchmesser b. Ausbohren mit Bohrspindel	mm	355	450
Grösster Durchmesser beim Plandrehen	mm	560	710
Grösste Bohrtiefe in einem Zuge/Spindelnachschub	mm	560/280	710/355
Kleinste/grösste Entfernung von Spindelmitte bis Tischoberfläche	mm	0/710	0/900
Aufspannfläche des Tisches	mm	710x900	900x1120
Selbsttätige Querverstellung des Tisches	mm	800	1000
Selbsttätige Längsverstellung des Tisches in Querlage	mm	900	1100
Spindeldrehzahlen		16	18
32 Vorschübe der Bohrspindel	mm/U	0,02—12	0,02—12
32 Längs- und Quervorschübe des Tisches je Spindelumdrehung	mm/U	0,02—12	0,02—12
Motorleistung	PS	5,5	7,5
Flächenbedarf der Maschine (Breite x Länge)	mm	2100x3900	2450x4950
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	4400	7600

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

WAAGERECHT-BOHR- und FRÄSWERKE



STAT



WAAGERECHT-BOHR- UND FRÄSWERK Modell H 100

Die Maschine ist zum Bohren, Ausbohren, Fräsen, Gewindeschneiden, Aufreiben, sowie zu Plandreharbeiten an verschiedenen Maschinenteilen bestimmt. Sie findet ihre Anwendung besonders dort, wo hohe Massgenauigkeit und feinste Oberflächengüte gefordert wird.

Die Maschine ist mit elektrischer Vorwahl der Spindeldrehzahlen und Vorschübe ausgestattet und zum Schneiden von metrischen, sowie Whitworthgewinden eingerichtet. Die verschiedenen als Sonderzubehör gelieferten Einrichtungen wie Konisch-Bohrapparat, verstellbarer Bohrapparat, ein- oder zweiarmiger fliegender Support, teleskopischer Stahlhalter usw., erhöhen die vielseitige Verwendbarkeit der Maschine.

Durchmesser der Bohrspindel	mm	100
Grösster Durchmesser b. Ausbohren mit Bohrspindel	mm	600
Grösster Durchmesser beim Plandrehen	mm	900
Grösste Bohrtiefe in einem Zuge/Spindelnachschub	mm	900/450
Kleinste/grösste Entfernung von Spindelmitte bis Tischoberfläche	mm	0/1120
Aufspannfläche des Tisches	mm	1120x1250
Selbsttätige Querbewegung des Tisches	mm	1250
Selbsttätige Längsbewegung des Tisches in Querlage	mm	1400
Anzahl der Spindeldrehzahlen		27
32 Vorschübe der Bohrspindel im Bereiche von	mm/U	0,02—12
32 Längs- u. Quervorschübe des Tisches je Spindelumdrehung im Bereiche von	mm/U	0,02—12
Motorleistung	PS	10,2
Flächenbedarf der Maschine (Breite x Länge)	mm	2850x6050
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	11200

STADJEXPORT
 PRAHA - TSCHESCHOSLOWAKEI



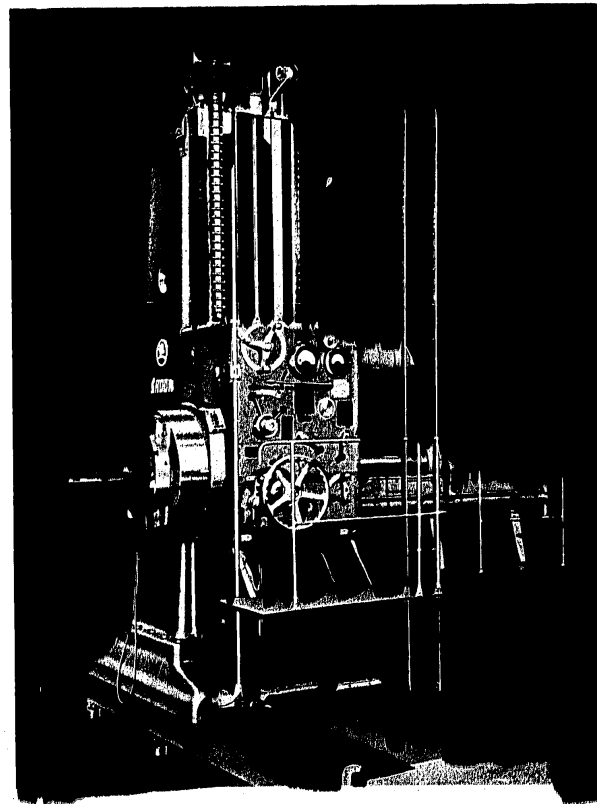
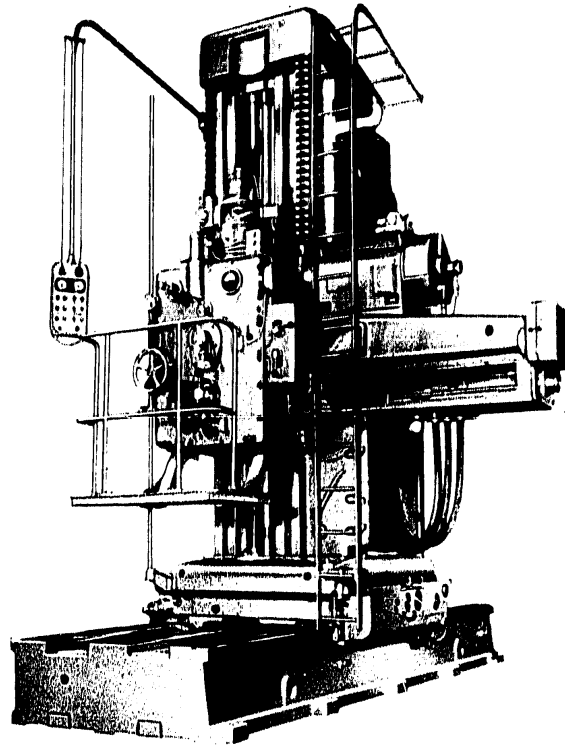
WAAGERECHT-BOHR- und FRÄSWERKE

BOHRWERK MIT AUFSPANN-GRUNDPLATTE, Modell H 125 D

Die Maschine eignet sich für schwere Fräsarbeiten an Werkstücken, die wegen ihrer Grösse und ihres Gewichtes auf normale Bohrwerke mit Tisch nicht aufgespannt werden können. Sie ist gekennzeichnet durch: hohe Leistung des Hauptmotors mit im Bereiche von 1:2,4 stufenlos regelbaren Drehzahlen, weiten Bereich der stufenlos regelbaren Spindeldrehzahlen, weiten Bereich der stufenlos regelbaren Fräsvorschübe, elektrischer Vorwahl der Spindeldrehzahlen und Vorschübe, sowie durch elektrische Spindeldrehzahl- und Vorschub-Geschwindigkeitsmesser. Auf der Maschine können metrische und Whitworthgewinde aller üblichen Grössen geschnitten werden. Als Sonderzubehör kann zu der Maschine geliefert werden: Aufspanngrundplatte, Planscheibe, Setzstock mit Bett sowie andere in einem Sonderprospekt angeführte Vorrichtungen.

BOHRWERK MIT AUFSPANN-GRUNDPLATTE, Modell HVF 160 D

Hochleistungsmaschine für Fräsarbeiten an besonders grossen und schweren Werkstücken. Sie zeichnet sich aus durch hohe Spindeldrehzahlen, grosse Leistung des Hauptmotors, sowie durch elektrische Spindel- und Planscheiben-Geschwindigkeitsmesser. Die Maschine ist eingerichtet zum Schneiden von metrischen und Whitworthgewinden aller üblichen Grössen. Als Sonderzubehör kann geliefert werden: Aufspan-Grundplatte, Setzstock sowie weitere, in einem Sonderprospekt angeführte Vorrichtungen und Werkzeuge.

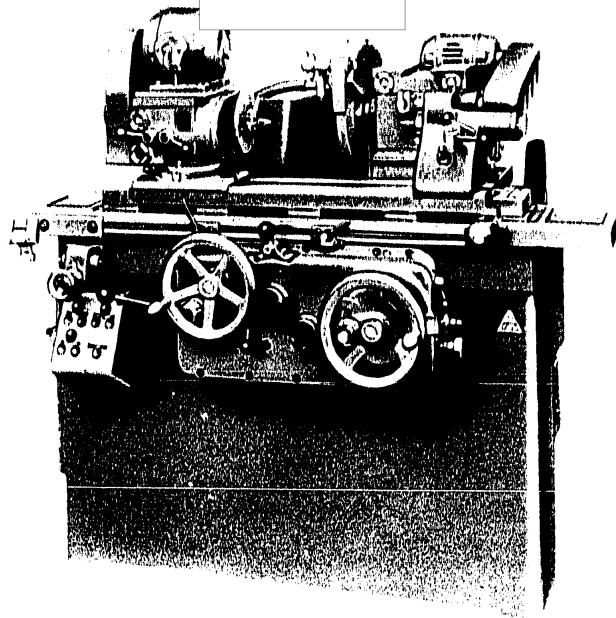


Modell		H 125 D	HVF 160 D
Durchmesser der Hauptspindel	mm	125	160
Grösster Durchmesser beim Ausbohren mit der Hauptspindel	mm	850	1000
Grösster Plandreh-Durchmesser	mm	1050	1300
Grösste Ausbohrtiefe mit vorgeschobener Hauptspindel	mm	1525	1800
Verstellung des Ständers auf dem Bett	mm	2500	3000
Leistung des Hauptmotors	PS	16	24
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör (ohne Aufspan-Grundplatte)	kg	19500	25000

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN

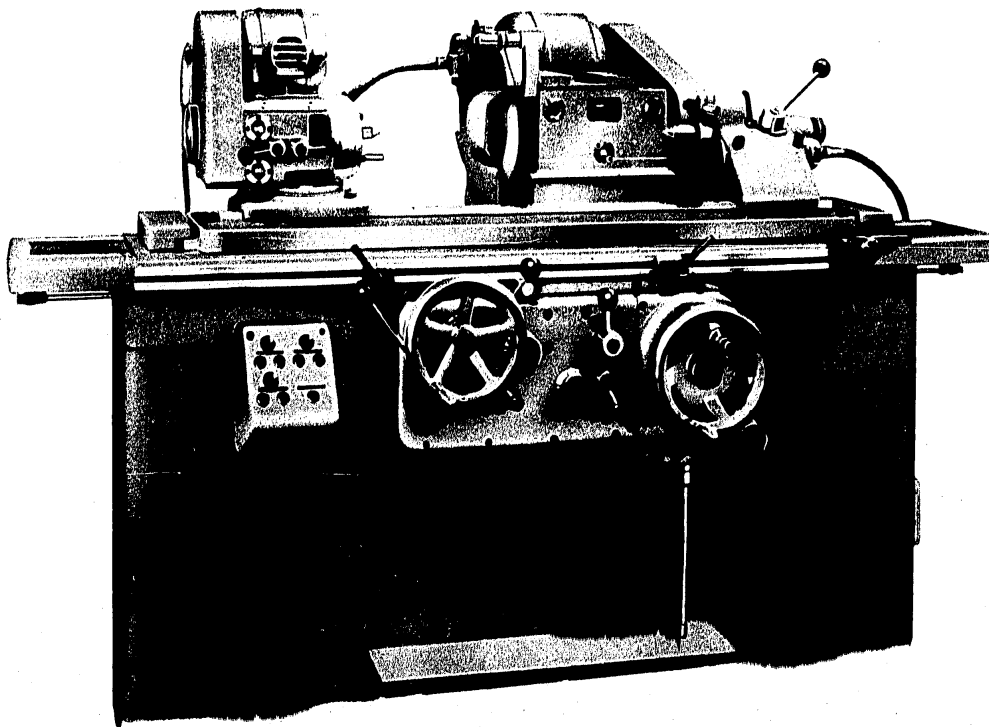
STAT



UNIVERSAL-SCHLEIFMASCHINEN Modell 1 U und 2 U

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Rund-, Längs-, Stirn- und Innenschleifen. Sie sind mit hydraulischem Tischvorschub und hydraulischer Schleifscheibenbeistellung ausgestattet. Der Schleifspindelstock ist schwenkbar. Der Werkstückspindelstock hat 6 Spindelgeschwindigkeiten und ist zum Kegel- und Stirnschleifen beiderseits um 90° schwenkbar. Das zahlreiche Normal- und Sonderzubehör erhöht die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

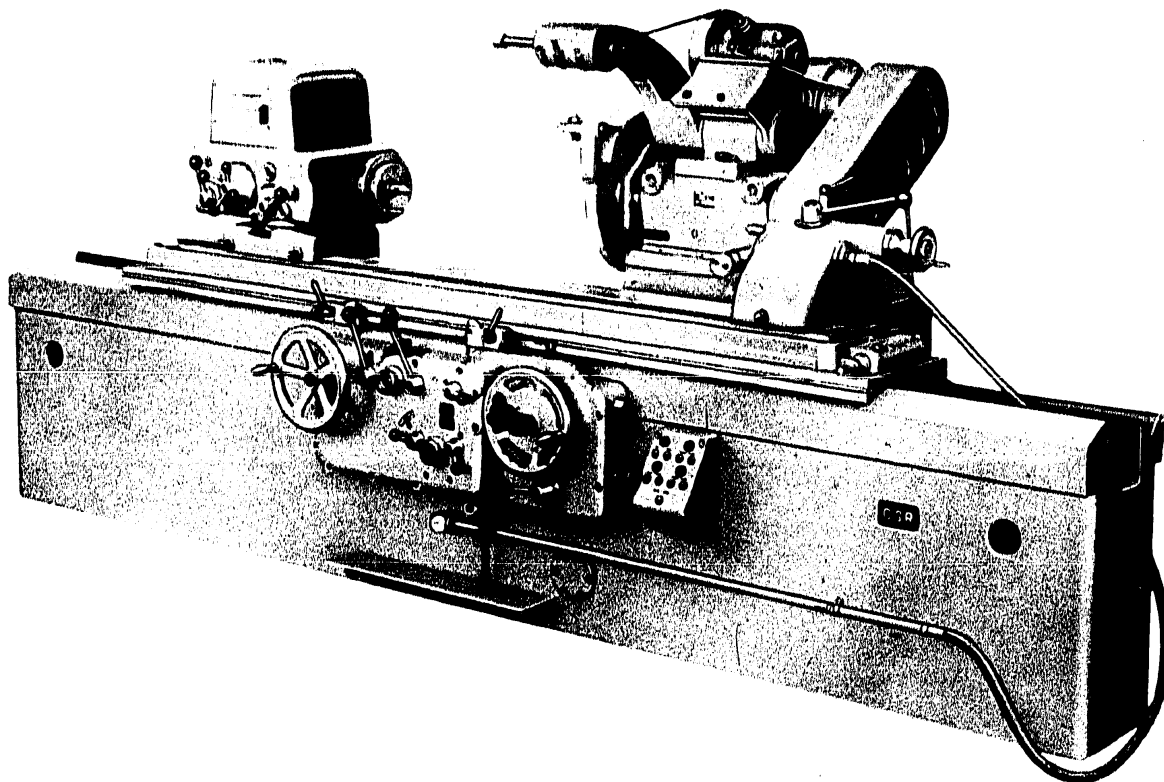
Modell		1 U	2 U	
Grösster Werkstückdurchmesser	mm	255	290	
Grösste Spitzenweite	mm	360	500	750 1000
Drehzahlen der Werkstückspindel		6	6	
Drehzahlbereich der Werkstückspindel	U/min	38—380	38—380	
Leistung des Motors für Antrieb der Werkstückspindel	kW	0,37	0,37	
Drehzahl der Schleifscheibe: neuer/abgenutzter	U/min	1800/2500	1640/1950	
Leistung des Motors für Antrieb der Schleifscheibe	kW	2	3	
Flächenbedarf der Maschine	mm	1375x2020	2290 2900	3650x1470
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1450	1850 2200	2450



STADLEXPORT
PRAHA · TSCHJECHOSLOWAKEI



UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN



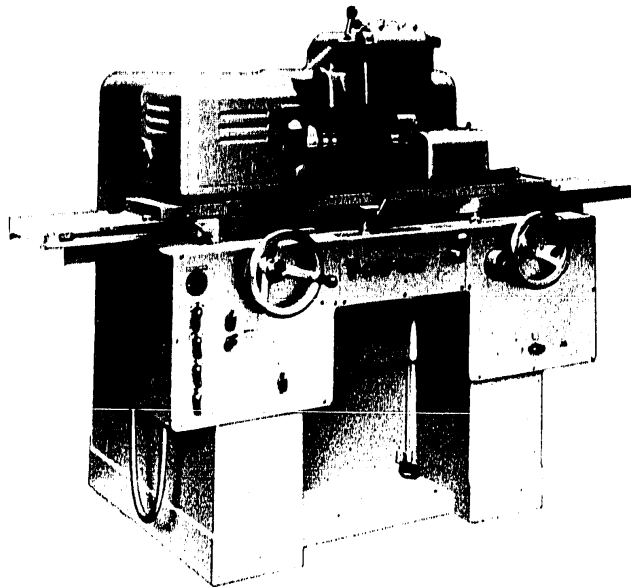
UNIVERSAL-SCHLEIFMASCHINEN Modell 5 U und 7 U

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Rund-, Längs-, Stirn- und Innenschleifen. Sie sind mit hydraulischen Tischvorschub und hydraulischer Schleifscheibenbeistellung ausgestattet. Der Schleifspindelstock ist schwenkbar. Der Werkstückspindelstock mit 8 Spindelgeschwindigkeiten ist zum Kegel- und Stirnschleifen beiderseits um 90° schwenkbar. Das zahlreiche Normal- und Sonderzubehör erhöht die vielseitige Verwendbarkeit der Maschinen.

Modell		5 U	7 U
Grösster Werkstückdurchmesser	mm	400	660
Grösste Spitzenweite	mm	1000—2000	2500—3000
Drehzahlen der Werkstückspindel		8	8
Drehzahlbereich der Werkstückspindel	U/min	15—375	12—290
Leistung des Motors für Antrieb der Werkstückspindel	kW	0,8	1,1
Drehzahl der Schleifscheibe: neuer/abgenutzter	U/min	1285/1525	1165/1390
Leistung des Motors für Antrieb der Schleifscheibe	kW	5,5	7,5
Flächenbedarf der Maschine	mm	2100×3400—5650	2500×6600—7500
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	5500, 6400	9100, 9900

STAJEXPORT
PRAHA · TSCHECHOSLOWAKEI

UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN

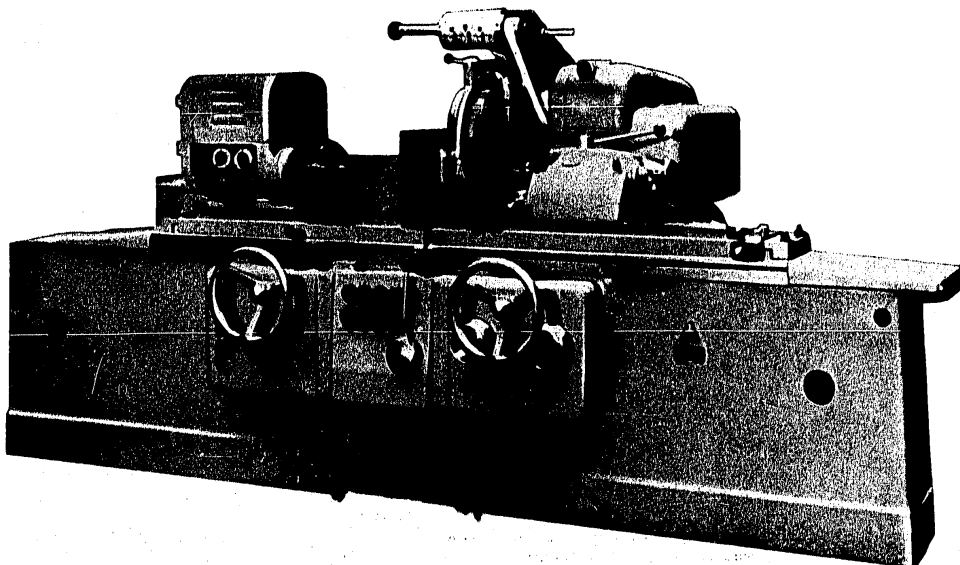


HYDRAULISCHE UNIVERSALSCHLEIFMASCHINEN Modell BUA 20 und BUA 31

Diese Maschinen sind für die Serien-, sowie Einzel- fertigung bestimmt und eignen sich zum Aussen- rundscheifen (sowohl Längsschliff, als auch Ein- stechschliff), Innenrund-, Stirn-, Kegel- und Flä- chenschleifen.

Die Hauptvorteile der Maschinen sind: Einhebel- Bedienung, selbsttätig gesteuerter Arbeitszyklus, stufenlos regelbare Geschwindigkeit des hydraulischen Tischvorschubes, hydraulischer Ellgang des Schleifspindelstockes, beiderseits um 60° schwenk-barer Schleifspindelstock, stufenlose Regelung der Werkstückspindeldrehzahlen, hohe Leistung der Elektromotoren.

Modell		BUA 20	BUA 31
Schleifdurchmesser	mm	200	315
Spitzenweite	mm	450	1000 1500 2000
Werkstückspindelstock beiderseits schwenkbar um	90°	90°	90°
Bereich der stufenlos regelbaren Werkstückspindeldrehzahlen	U/min	50—650	20—500
Schleifspindelstock beiderseits schwenkbar um	60°	60°	60°
Selbsttätige Schleifscheibenbelstellung in jeder Tischumkehr (links, rechts, beiderseits)	mm auf \varnothing	0—0,5	0,—0,5
Drehzahlen der Schleifscheibe neuer / abgenutzer	U/min	1750/2000	1220/1420
Elektromotor: Drehzahl	U/min	2860	1420
Leistung	PS	2,7	10,2
Tisch schwenkbar um	9° 10°	6° 5° 4,2°	
Stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit	m/min	0,05—9	0,05—7
Flächenbedarf der Maschine	mm	973x1140	2075x4500, 5860, 6880
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1700	4800 6100 6700



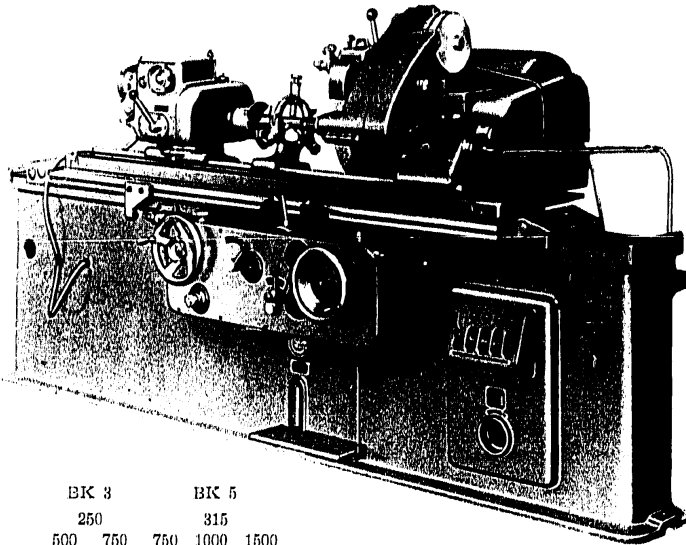
STROJEXPORT
PRAHA · TSCHECHOSLOWAKEI

UNIVERSAL-RUNDSCHLEIFMASCHINEN

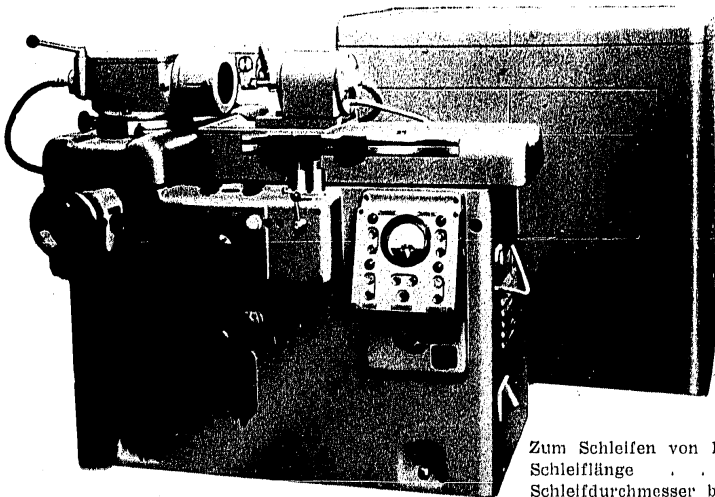
HYDRAULISCHE UNIVERSALSCHLEIFMASCHINEN Modell BK 3 und BK 5

Diese Maschinen sind sowohl für die Serien-, als auch Einzelfertigung bestimmt und eignen sich zum Aussenrundscharfen (Längsscharfen, sowie Einstechcharfen). Bei Anwendung einer abklappbaren Innenschleifeinrichtung können auf den Maschinen auch Löcher geschliffen werden.

Hauptvorteile: stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit, hydraulischer Eilgang des schwenkbaren Schleifspindelstockes und hohe Leistung des Hauptmotors.



Modell		BK 3	BK 5
Schleifdurchmesser	mm	250	315
Spitzenweite	mm	500 750	750 1000 1500
Werkstückspindelstock schwenkbar um		60°	60°
Drehzahlen der Werkstückspindel	U/min	50—750	25—600
Schleifspindelstock schwenkbar um		60°	60°
Selbsttätige Schleifscheibenbelstellung in der Tischumkehr	mm/min	0,0025	— 0,0175
Unabhängiger selbsttätiger Vorschub des Schleifspindelstockes	mm/min	0,05	— 1,4
Leistung des Hauptmotors	PS	6	9,5
Gewicht der Maschinen	kg	1800 2100	2900 3200 3600



AUTOMATISCHE LÖCHERSCHLEIFMASCHINE Modell BDA 20

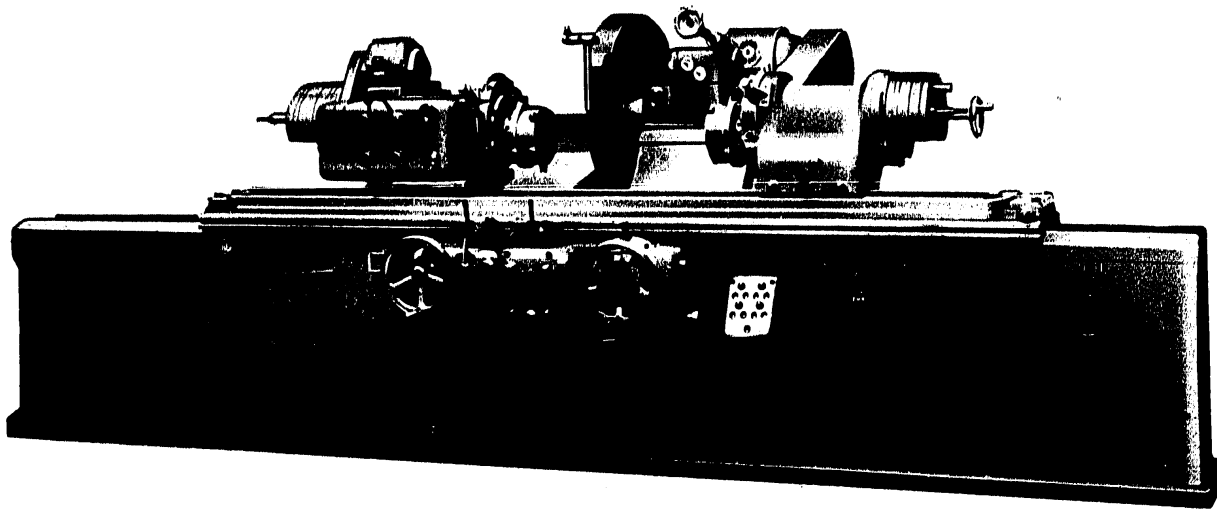
Die Maschine ist zum Schleifen von Löchern in der Serienfertigung bestimmt, kann jedoch ebenso gut zum Schleifen von Maschinenteilen in kleinen Serien, eventuell in der Einzelfertigung benutzt werden.

Zum Schleifen von Löchern im Durchmesser von	mm	10—60
Schleiflänge	mm	75
Schleifdurchmesser b. Anwendung der Spannfüterschutzhaube	mm	120
Schleifdurchmesser ohne Anwendung der Spannfüterschutzhaube	mm	200
Werkstückspindelstock schwenkbar um		45°
Tischverstellung längs und quer	mm	160
Bereich der stufenlos regelbaren Werkstückspindeldrehzahlen	U/min	100—1000
Anzahl der Schleifspindeldrehzahlen		4
Bereich der Schleifspindeldrehzahlen	U/min	12000—48000
Stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit beim Grobschleifen	m/min	0—10
Leistung des Motors für Antrieb der Schleifspindel	PS	1—4
Leistung des Stromwandlermotors	PS	10
Flächenbedarf der Maschine	mm	1600x1170

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN

STAT



KURBELWELLEN-SCHLEIFMASCHINEN Modell 4 C und 7 CD

Leistungsfähige Präzisionsmaschinen zum Nachschleifen von Lagerstellen und Hubzapfen an abgenutzten Kurbelwellen, sowie zum Schleifen derselben an neuen Kurbelwellen in der Serienfertigung. Die Maschinen sind mit hydraulischem Tischvorschub und selbsttätiger Schleifscheibenbeistellung ausgestattet und können deshalb auch als normale Spitzenschleifmaschinen verwendet werden.

Modell		4 C	7 CD
Schleifdurchmesser	mm	500	600
Grösste Entfernung zwischen den Spannfütern	mm	1600	2100 2650
Spitzenweite	mm	1800	2400 2970
Grösste Exzentrizität der Zapfen	mm	120	120
Drehzahlen der Schleifscheibe	U/min	905, 800	665, 790
Tisch schwenkbar um		5°	4,2° 3,6°
Stufenlos regelbare Tischgeschwindigkeit	m/min.	0,1—6	0,1—5
Leistung des Schleifspindelmotors	kW	5	15
Flächenbedarf der Maschine	mm	2500x6100	2645x7500 8600
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	7200	10000, 12000

STADLEXPORT
PRAHA - TSchechoslowakei

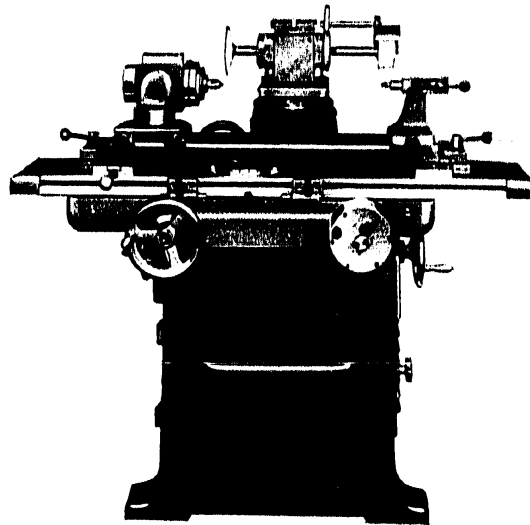


WERKZEUGSCHLEIFMASCHINEN

UNIVERSAL-WERKZEUGSCHLEIFMASCHINE Modell BN 102

Die Maschine ist zum Schürfen von verschiedenen spanabhebenden Werkzeugen wie zylindrischen und konischen Reibahlen, Stirn- und Seitenfräsern mit geraden und schraubenförmigen Schneiden, hinderdrehten Fräsern, Fräsköpfen, Gewindebohrern, Senkern, Sägeblättern, sowie anderen Schneidwerkzeugen bestimmt. Als Sonderzubehör wird geliefert: Aussenrund-, Innenrund- und Flächenschleifelinrichtung, Vorrichtung zum Schürfen von Spiralbohrern, Vorrichtung zum Schürfen von Hartmetallwerkzeugen, sowie zahlreiche Apparate und Vorrichtungen, wodurch die vielseitige Verwendbarkeit der Maschine erhöht wird, die somit allen Anforderungen der modernen Werkzeugmachereien entspricht.

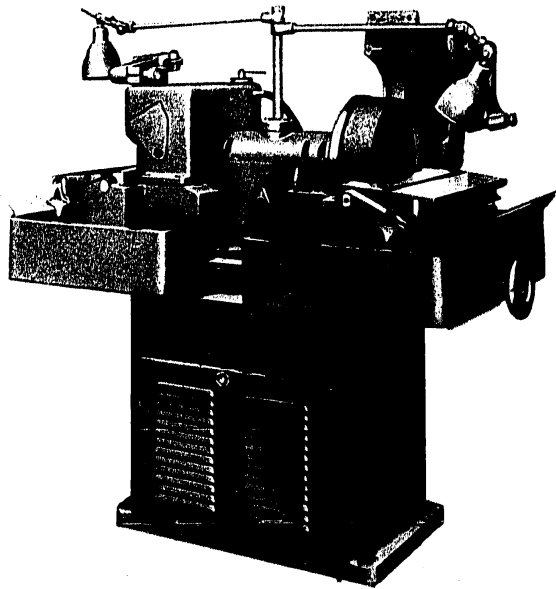
Schleifdurchmesser	mm	280
Entfernung zwischen Spindelstock und Reitstockspitzen	mm	500
Tischfläche	mm	920 x 140
Drehzahlen der Schleifspindel	U/min	2800 5600
Motorleistung	PS	1/1,6
Flächenbedarf der Maschine	mm	1485 x 1860
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	1000



DOPPELSCHLEIBEN-MESSERSCHLEIFMASCHINE Modell BBT 350

Die Maschine ist zum Schleifen von hartmetallbestückten Werkzeugen bestimmt. Die auf einem Tisch mit genau eingestellter Neigung aufgespannten Werkzeuge werden mit der Stirnseite einer Topfscheibe geschärft.

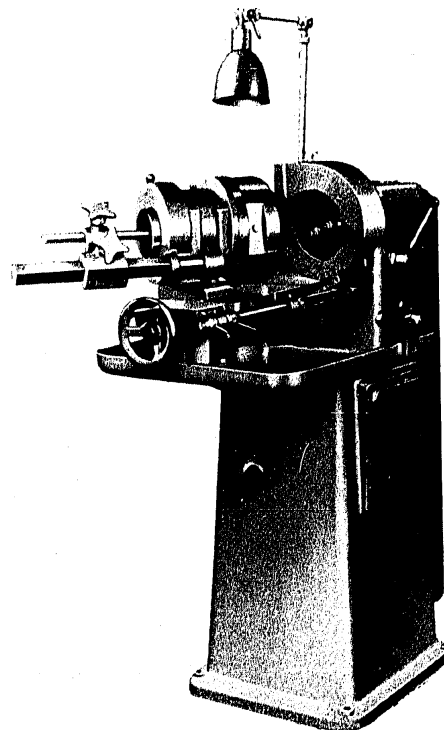
Durchmesser der Schleifscheiben	mm	350
Schleifscheibendrehzahl	U/min	1560
Tischabmessungen	mm	210 x 560
Motorleistung	PS	2
Flächenbedarf der Maschine	mm	860 x 1420
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	820



SPIRALBOHRERSPITZEN-SCHLEIFMASCHINE Modell BNV 75

Die Maschine ist zum Schleifen von Zweilippenbohrern bestimmt. Die Bohrer werden zwischen zwei selbstzentrierende Backen eines Spannfutters eingespannt, welches sich während des Schleifens gleichmässig dreht. Im Vergleich zu Bohrern, die auf anderen Maschinen geschliffen werden, ermöglicht die auf dieser Maschine geschliffene, speziell geformte Bohrerspitze das Bohren mit geringerem Vorschubdruck des Werkzeuges bei kleinerem Kraftbedarf.

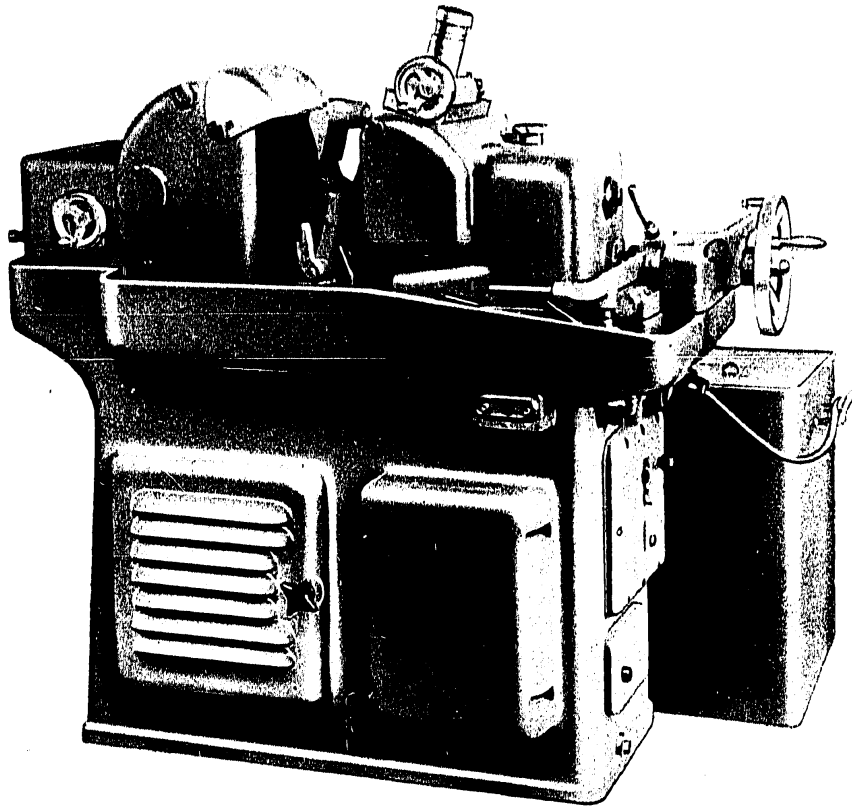
Spannbereich für Spiralbohrer:	min.	mm	6
	max.	mm	75
Spitzenwinkel:	min.		80°
	max.		160°
			225
Schleifscheibendurchmesser	mm	225	
Schleifscheibendrehzahl	U/min	2200	
Leistung des Hauptmotors	PS	1	
Flächenbedarf der Maschine	mm	1240 x 660	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	500	



STROJEXPORT
PRAHA - TSCHESCHOSLOWAKEI

SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINEN

STAT



SPITZENLOSE SCHLEIFMASCHINE Modell BBZ 60

Die Maschine eignet sich zum Präzisionsschleifen von zylindrischen und kegeligen Aussenflächen an ebenen, abgesetzten und verschiedenförmigen Rotations-Maschinenteilen aus gehärtetem und ungehärtetem Stahl, Kupfer- und Aluminium-Legierungen, Kunststoffen, Glas und anderen Werkstoffen.

Als Sonderzubehör werden zu der Maschine geliefert: Führungsliniale zum Schleifen von Werkstücken kleiner Durchmesser, Profil-Führungsliniale, Profilschablonen, Führungsständer zum Schleifen langer Stangen, selbsttätige hydraulische Magazin-zuführung zum Schleifen von Werkstücken \varnothing 12—30 mm, Länge 80—200 mm.

Durchgangsverfahren:

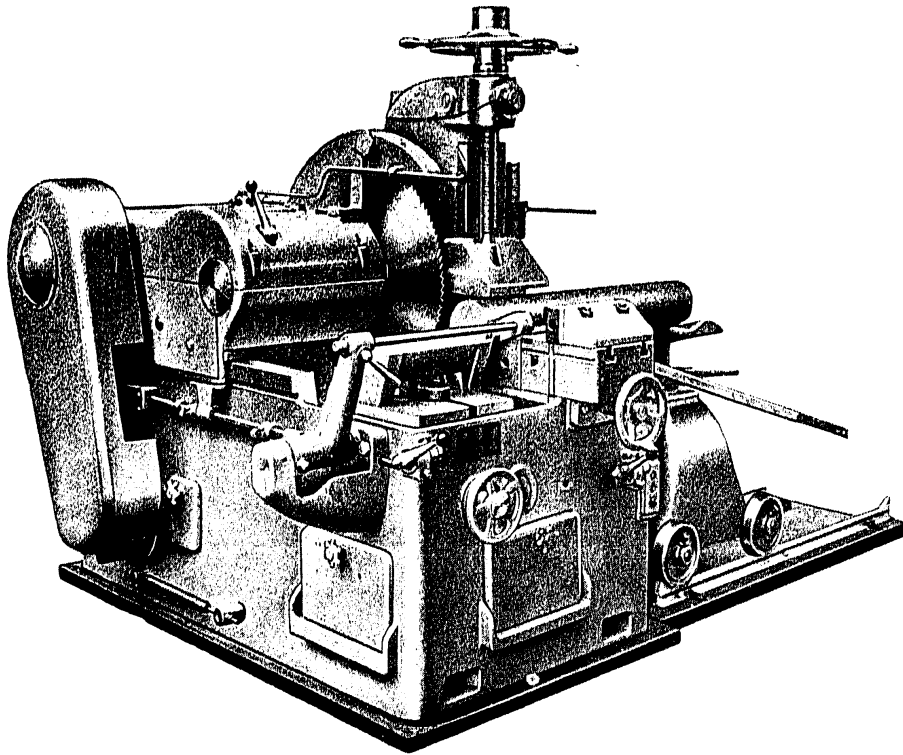
mit Normalzubehör können Werkstücke geschliffen werden			
von einem Durchmesser von	mm		3—60
von grösster Länge von	mm		220
mit Sonderzubehör können Werkstücke geschliffen werden			
von einem Durchmesser von	mm		1,5—3
von grösster Länge von	mm		220
Grösste Länge beim Einstechschleifen	mm		75
Schleifscheibendrehzahl	U/min		1900
Drehzahlen der Vorschubscheibe: Anzahl			6
Bereich	U/min		19—340
Motorleistung	PS		10
Flächenbedarf der Maschine	mm		1005x1445
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg		1100

STADJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

METALLSÄGEN

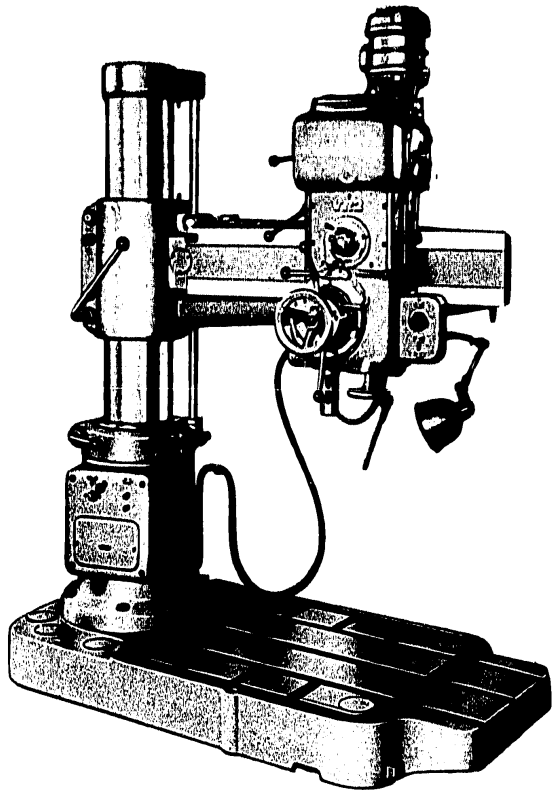
KREISSÄGE Modell P 27

Diese mit hydraulischem Vorschub des Spindelstockes zum Schnitt und hydraulischer waagerechter und senkrechter Festklemmung des Materials ausgestattete Hochleistungsmaschine eignet sich zum Kaltschneiden von Metallen in mittelgrossen und Grossbetrieben mit Stück-, sowie Serienfertigung.



Sägeblattdurchmesser	mm	660	710	760
Grösster Materialdurchmesser bei Senkrechtschnitten:				
Rundmaterial	mm	220	245	270
Vierkantmaterial	mm	200	210	245
Anzahl der Sägeblatt Drehzahlen			4	
Geschwindigkeit des Sägeblattes	U/min	5,5	7,5	10 13
Bereich der hydraulischen stufenlos regelbaren Vorschübe	mm/min		0—400	
Flächenbedarf der Maschine	mm		1400x2100	
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör (Ausführung für Senkrechtschnitte)	kg		3620	

RADIALBOHRMASCHINEN

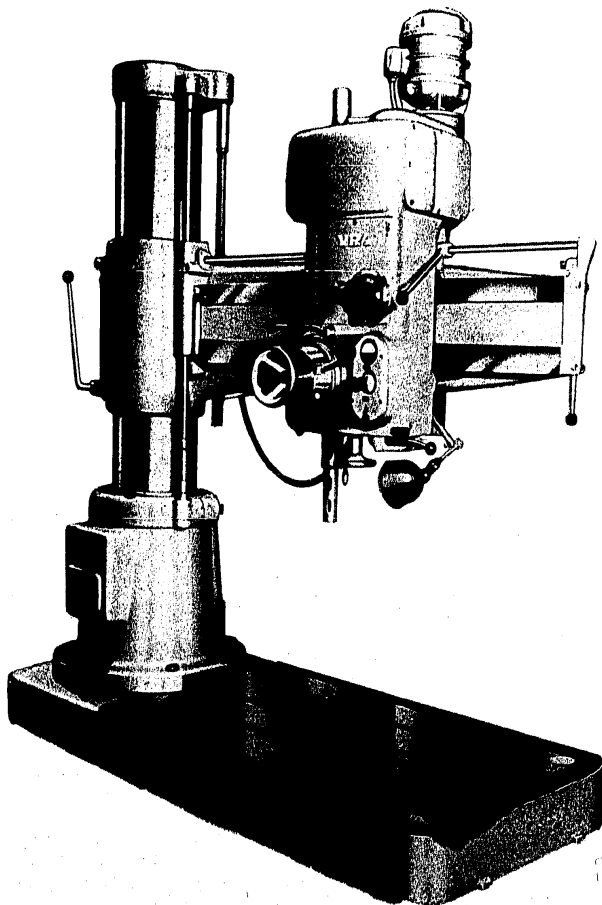


STAT

RADIALBOHRMASCHINEN Modell VR 2 und VR 4

Die Maschinen sind zum Bohren von Löchern, Ausrunden, sowie Gewindeschneiden in grosse und sperrige Maschinenteile bestimmt. Unter Anwendung von geeigneten Einrichtungen übertreffen sie in mancher Hinsicht — dank den kurzen Einstellzeiten — die Waagrecht-Bohr- und Fräsmaschinen.

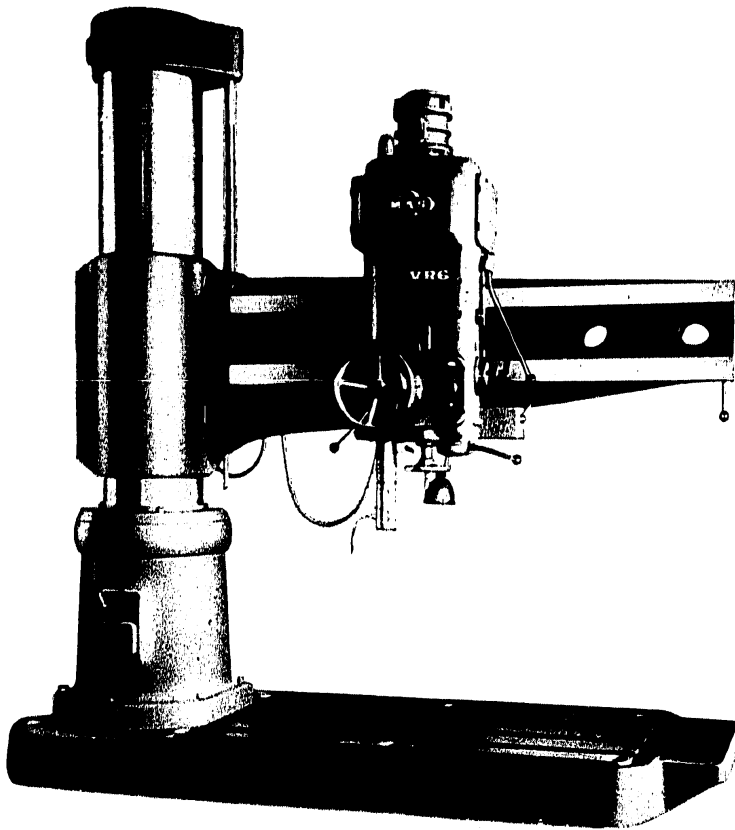
Ihre Hauptvorteile sind: hohe Leistung, dauernde Genauigkeit, weiter Bereich der Drehzahlen und Kraftvorschübe, maschinelle Senkrechtverstellung des Auslegers, und beim Modell VR 4 Vorwahl der Spindeldrehzahlen.



Modell	VR 2	VR 4
Grösster Durchmesser beim Bohren in Grauguss von 25 kg/mm ² Festigkeit	mm 25	40
Grösster Durchmesser beim Bohren in Grauguß von 25 kg/mm ² Festigkeit	mm 35	50
Grösster Durchmesser beim Ausrunden in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit	mm 50	90
Grösstes Gewinde beim Schneiden in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit	M 16	M 24
Grösste Entfernung von Bohrspindelachse bis Drehmantel	mm 800	1255
Grösste/kleinste Entfernung von Spindel bis Grundplatte	mm 1015 265	1300 260
Anzahl der Spindeldrehzahlen	12	12
Leistung des Bohrmotors	PS 2	4
Abmessungen der Maschine	mm 1600 x 800 x 2245	2290 x 910 x 2860
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg 1250	2550

STADIEXPOR
PRAHA - TSCHECOSLOWAKEI

RADIALBOHRMASCHINEN



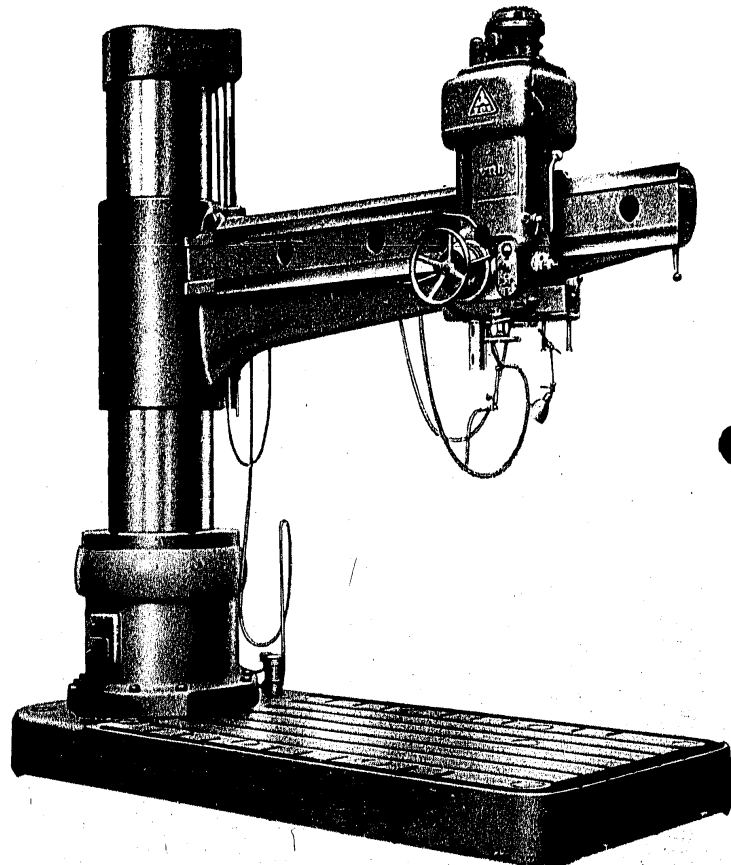
RADIALBOHRMASCHINEN

Modell VR 6 und VR 8

Die Maschinen sind zum Bohren von Löchern, Ausrunden, sowie Gewindeschneiden in grosse und sperrige Maschinentelle bestimmt. Unter Anwendung von geeigneten Einrichtungen übertreffen sie in mancher Hinsicht — dank der kurzen Einstellzeiten — die Waagrecht-Bohr- und Fräsmaschinen.

Ihre Hauptvorteile sind: hohe Leistung, dauernde Genauigkeit, weiter Bereich der Drehzahlen und Kraftvorschübe, maschinelle Senkrechtverstellung des Auslegers.

Modell		VR 6	VR 8
Grösster Durchmesser beim Bohren in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit . .	mm	60	80
Grösster Durchmesser beim Bohren in Grauguß von 25 kg/mm ² Festigkeit . .	mm	80	110
Grösster Durchmesser beim Ausrunden in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit . .	mm	300	300
Grösstes Gewinde beim Schneiden in Stahl von 60 kg/mm ² Festigkeit . .		M 60	M 75
Grösste Entfernung von Bohrspindelachse bis Drehmantel	mm	2000	2505
Grösste/kleinste Entfernung von Spindel bis Grundplatte	mm	1830/595	2125/625
Anzahl der Spindeldrehzahlen		12	12
Leistung des Bohrmotors .	PS	6,7/9,5	8/10
Abmessungen der Maschine	mm	3135x1100 x37-45	3800x1400 x4198
Gewicht der Maschine mit Normalzubehör	kg	6400	9800

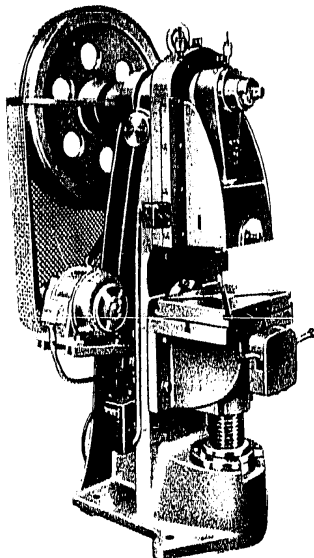


STROJEXPORT
PRAHA - TSCHÉCHOSLOWAKEI

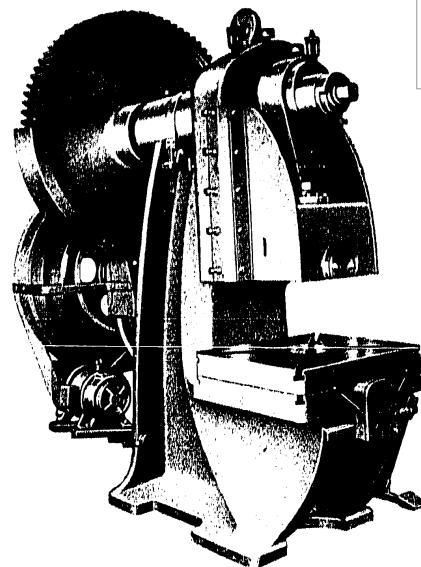
MECHANISCHE PRESSEN



STAT



EXZENTERPRESSE Modell LSp 20 mit verstellbarem Tisch



EINSTÄNDER-EXZENTERPRESSE Modell LP 125

EINSTÄNDER-EXZENTERPRESSEN

Einständer-Exzenterpressen der Reihen L, LS und LF finden ihre Verwendung besonders dort, wo auf Schnitt-, Loch- und leichte Verformungsarbeiten grosse Ansprüche gestellt werden. Sie werden sowohl mit festem, als auch verstellbarem Tisch hergestellt.

Zu diesen Pressen wird zahlreiches Sonderzubehör geliefert wie: selbsttätige Vorschubapparate, feder- oder druckluftbetätigte Blechniederhalter für Zieharbeiten, Hubzähler usw.

Modell	Mit festem Tisch							Mit verstellbarem Tisch			
	Schnellläuferpressen		Langsamlaufende Pressen					Schnellläuferpressen		Langsamlaufende Pressen	
	LS 20/180	LS 50/280	LP 20/180	LP 50/280	LP 100/320	LP 125/355	LP 250/420	LSp 20/185	LSp 50/265	LPp 20/185	LPp 50/265
Schnittdruck kg	20.000	50.000	20.000	50.000	100.000	125.000	250.000	20.000	50.000	20.000	50.000
Ausladung mm	180	280	180	280	320	355	420	185	265	185	265
Schnittfläche ($k = 40 \text{ kg/mm}^2$) . mm ²	500	1.250	500	1.250	2.500	3.125	6.250	500	1.250	500	1.250
Blechstärke bis mm	4	5,5	5	9	12	13	16	4	5	5	9
Hubgrösse, stellbar von — bis . mm	10—60	10—80	10—60	10—80	10—90	20—100	30—130	10—60	10—80	10—60	10—80
Verstellbarkeit des Stössels . . mm	40	50	40	50	60	70	70	40	50	40	50
Hubzahl pro Minute	125	110	60	60	50	50	35	125	110	60	60
Kraftbedarf kW	1,5	3,7	1,5	3	6	5,5	15	1,5	3,7	1,5	3
Gewicht der Maschine cca. . . . kg	1.070	2.360	1.120	2.440	4.750	5.550	13.780	1.255	3.530	1.380	3.670

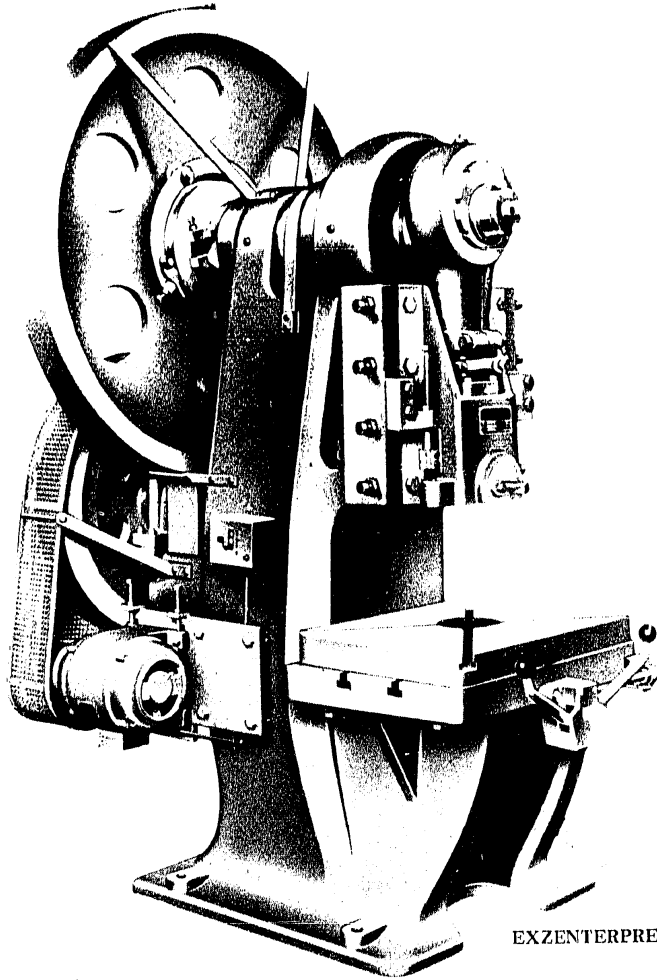
STROJEXPORT
PRAHA · TSchechoslowakei



MECHANISCHE PRESSEN

EINSTÄNDER-EXZENTERPRESSEN der Reihe LE

Diese Maschinen können mit selbsttätiger Vorschubvorrichtung, Feder- oder druckluftbetätigten Blechniederhaltern und mit Hubzähler ausgestattet werden.



EXZENTERPRESSE Modell LE 80

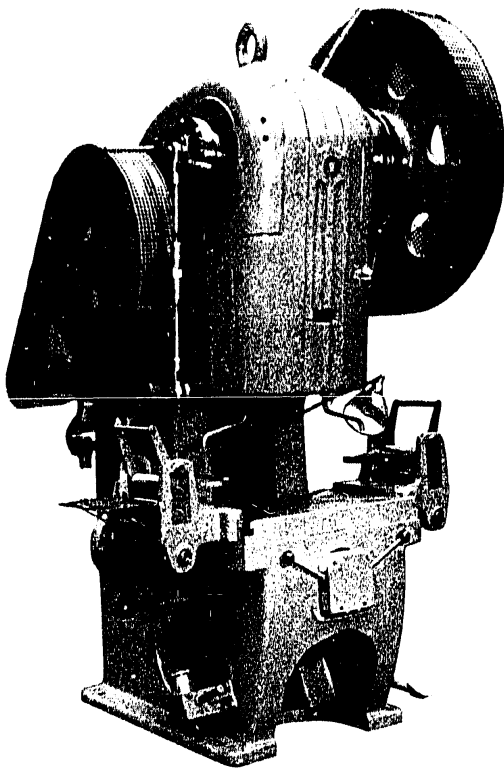
Modell		LE 80.28	LE 160.35.5	LE 200.45
Höchster Druck	kg	80 000	160 000	200 000
Ausladung	mm	280	355	450
Hubgrösse, stellbar von — bis	mm	8—100	20—120	20—120
Tischabmessungen	mm	50	42	35
Hubzahl pro Minute		780x550	1050x720	1100x900
Motorleistung	PS	5	10,8	13,5
Gewicht der Maschine	kg	4 280	9 200	14 300

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

MECHANISCHE PRESSEN



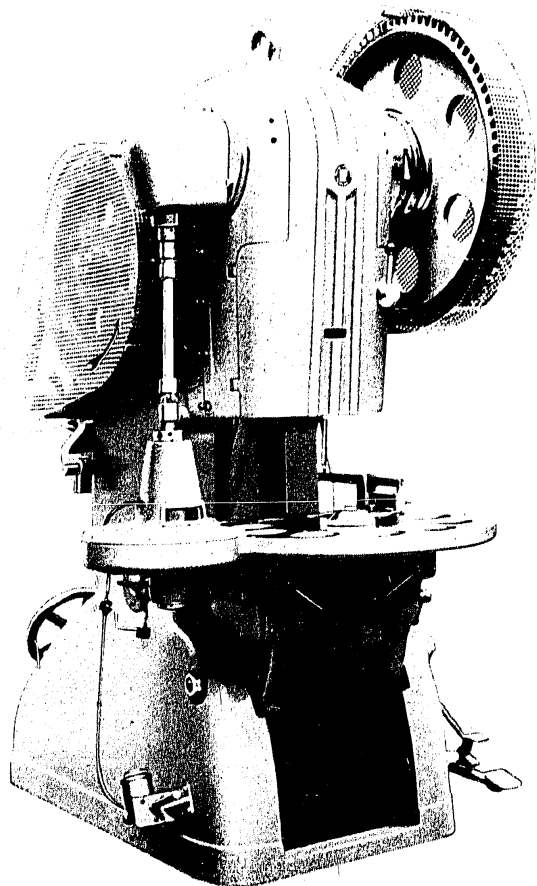
STAT



DOPPELSTÄNDRIGE EXZENTERPRESSE Modell LEP 63/280

Die Maschine kann mit selbsttätigem Walzenvorschub-, Zangen-
vorschub- oder Klemmwalzen-Vorschubapparat, sowie mit Re-
volvertellerzuführung ergänzt werden.

Schnittdruck	kg	63000
Schnittfläche ($k = 40 \text{ kg/mm}^2$)	mm ²	1575
Blechstärke bis	mm	8
Ausladung	mm	280
Entfernung zwischen Tisch und Stößel	mm	450
Durchgang zwischen den Ständern	mm	280
Anzahl der Niedergänge in der Minute		60
Motorleistung	PS	4
Gewicht der Maschine	kg	4900



DOPPELSTÄNDRIGE SCHRÄGSTELLBARE EXZENTERPRESSE, Modell LEN 63/280

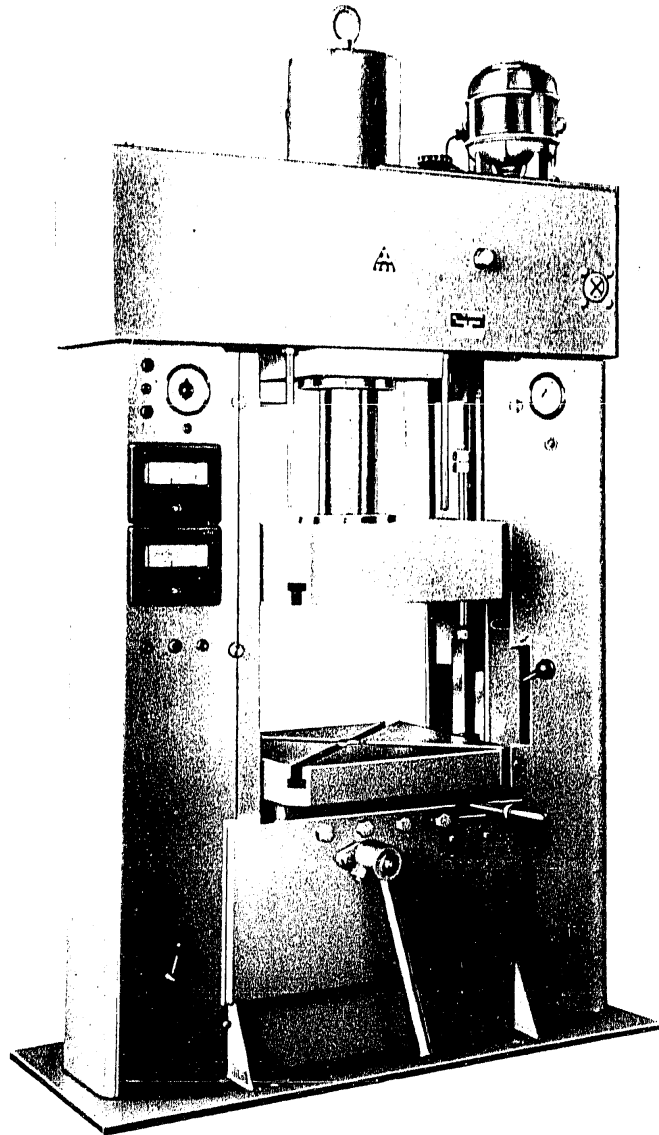
Der Pressenkörper ruht auf dem massiven Untergestell, auf
welchem er zwecks besseren Abfallens der Presstücke aus
seiner senkrechten Lage bis um 30° schräggestellt werden kann.
Für die Verarbeitung von Bandmaterial werden zu der Ma-
schine beiderseitige Zangen- und Walzenvorschubapparate,
eventuell Richtapparate geliefert.

Schnittdruck	kg	63000
Schnittfläche ($k = 40 \text{ kg/mm}^2$)	mm ²	1575
Blechstärke bis	mm	8
Ausladung	mm	280
Entfernung zwischen Tisch und Stößel	mm	450
Durchgang zwischen den Ständern	mm	280
Anzahl der Niedergänge in der Minute		60
Motorleistung	PS	6
Gewicht der Maschine	kg	4900

STADJEXPORT
PRAHA · TSchechoslowakei



HYDRAULISCHE PRESSEN



HYDRAULISCHE PRESSEN FÜR BAKELITVERARBEITUNG Modell LB 60 und LB 100

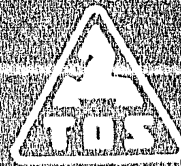
Hydraulische Pressen Modell LB 60 und LB 100 sind neuzeitliche Maschinen mittlerer Grösse, auf denen in geheizten Formen Presstücke aus Bakelit, Karbamid, Galalith, Zelluloid, Gummi und desgl. hergestellt werden. Sie können jedoch auch für andere Arbeiten verwendet werden, wie z. B. für die Bearbeitung von Blech, Holz, keramischen Stoffen usw.

Im Bedarfsfalle können sie auch mit geheizten bzw. gekühlten, in Etagen angeordneten Platten versehen werden. Im Querhaupt des geschweissten Pressenrahmens ist der Presszylinder mit dem Presskolben angeordnet, der die Druckkraft einer eigenen Motor angetriebenen Zweidruckpumpe entnimmt, die ein rasches und wirtschaftliches Schliessen der Form durch Niederdruck ermöglicht. Der eigentliche Pressvorgang wickelt sich unter Hochdruck ab. Die Pressen werden durch einen Handhebel oder halbautomatisch mittels eines Zeitrelais gesteuert.

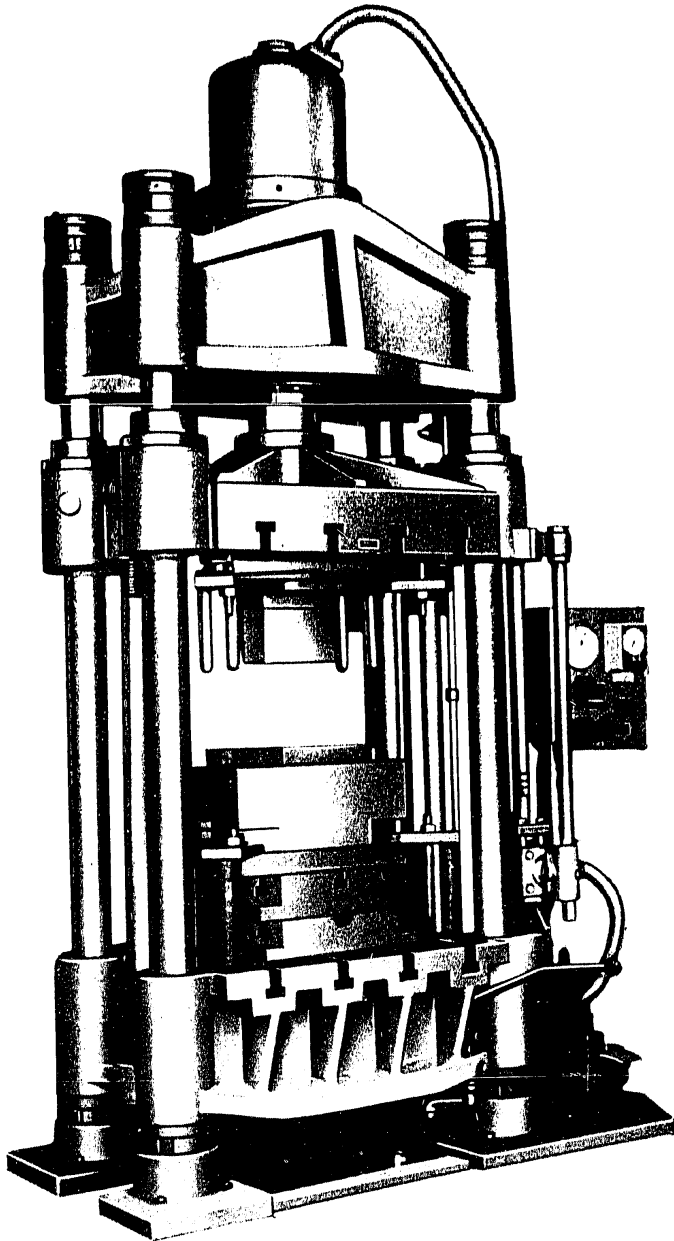
Modell		LB 60	LB 100
Grösste Presskraft	Tonnen	60	100
Grösste Rückzugkraft	Tonnen	30	50
Grösste Ausstosskraft	Tonnen	15	20
Abmessungen der Pressplatten	mm	500x500	600x600
Grösste Weite zwischen den Pressplatten	mm	640	650
Kleinste Weite zwischen den Pressplatten	mm	320	270
Durchgang zwischen den Säulen	mm	520	620
Gewicht der Maschine	kg	1400	2160

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHOSLOWAKEI

HYDRAULISCHE PRESSEN



AFG54906

HYDRAULISCHE HALBAUTOMATISCHE
PRESSEN Modell LB 250 und LB 500

Diese Maschinen eignen sich für die Fertigung von grossen und tiefen Pressstücken aus Bakelit, Karbamidstoffen, Gummi, sowie anderen, durch Pressverfahren zu verarbeitenden Kunstharzen.

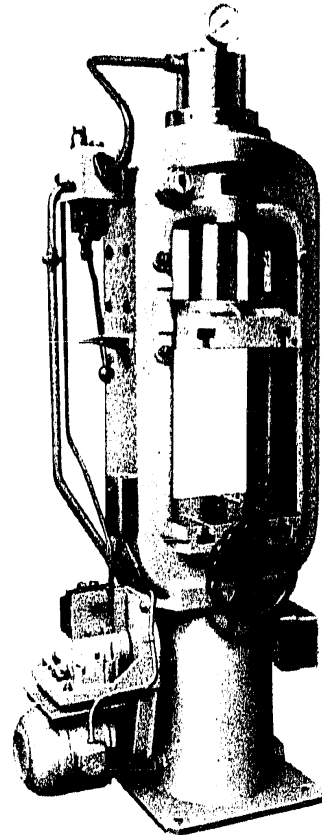
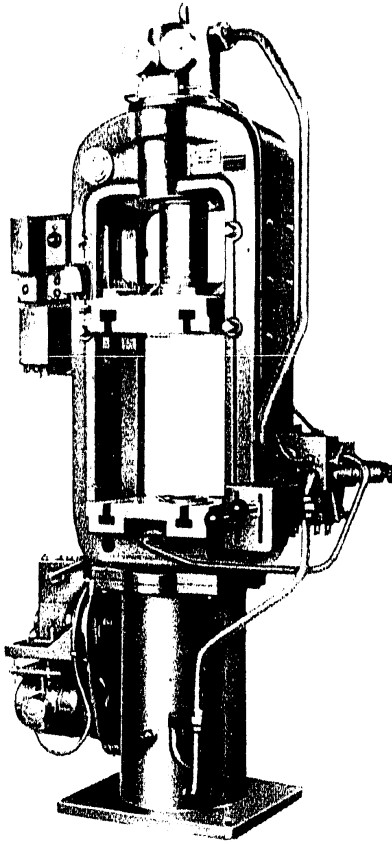
Die, durch grosse Einlaufhöhe und weiten Säulenabstand gekennzeichneten Viersäulen-Oberdruck-Pressen mit Auswerfen der Pressstücke nach oben und Möglichkeit des Auswerfens nach unten, sind sehr einfach zu bedienende Maschinen. Der Arbeitszyklus wird durch den mittels eines einzigen Fusshebels betätigten Verteiler gesteuert. Die Presskraft kann in weitem Bereich geändert werden und die Geschwindigkeit der Pressplatte lässt sich in beliebiger Lage regeln. Die Presszeit kann mittels eines Zeit-Relais eingestellt werden, welches indirekt den Verteiler betätigt.

Modell		LB 250	LB 500
Grösste Fläche flacher Presslinge aus Bakelit	cca cm ²	1000	2000
Grösste Fläche flacher Presslinge aus Karbamid	cm ²	450	900
Grösste Fläche tiefer Presslinge aus Bakelit	cm ²	500	1000
Grösste Presskraft	Tonnen	250	500
Grösste Rückzugkraft	Tonnen	125	210
Ausstosskraft oben	Tonnen	18	30
Ausstosskraft unten	Tonnen	63	100
Grösste Weite zwischen den Pressplatten	mm	1200	1400
Hub der unteren Ausstosser	mm	300	300
Hub der oberen Ausstosser	mm	300	300
Abmessungen der Pressplatten	mm	1000x1000	1000x1000
Durchgang zwischen den Säulen	mm	1020	1030
Abmessungen der Presse (Länge x Breite x Höhe)	mm	200x150x345	220x150x420
Gewicht der Presse einschl. Pumpe in seemässiger Verpackung	kg	9400	14800

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHESCHOSLOWAKEI



HYDRAULISCHE PRESSEN



HYDRAULISCHE SPRITZPRESSE Modell LBS 45

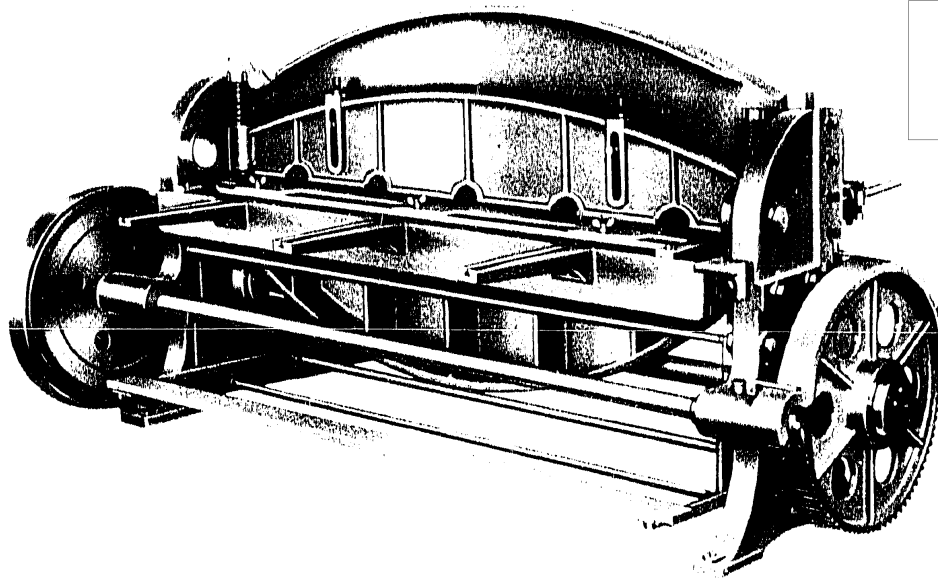
Auf dieser Maschine werden durch Spritzen in geheizte Formen Presslinge aus härtbaren Stoffen (z. B. Bakelit, Karbamid), aus Gummi und desgl. hergestellt. Der Spritzkolben und die Füllkammer sind direkt in der Form ausgebildet, wodurch die Länge der Eintrittskanäle verkürzt und das Abkühlen der zerschmolzenen Masse verhindert wird. Der Spritzzylinder ist im Unterteil der Presse angeordnet und die Einspritzung erfolgt senkrecht zur Formteilebene.

HYDRAULISCHE PRESSEN FÜR BAKELIT- VERARBEITUNG Modell LRB 30 und LRB 45

Hydraulische Oberdruck-Pressen der Reihe LRB sind unsere kleinsten Pressen für die Verarbeitung von härtbaren Pressstoffen in geheizten Formen. Sie werden durch einen einzigen Hebel gesteuert, so dass ihre Bedienung sehr einfach ist. Das Drucköl wird durch eine von eigenem Motor angetriebene Dreikolbenpumpe zugeführt.

Modell	LBS 45	LRB 30	LRB 45
Grösste Schliesskraft	Tonnen 45		
Grösste Rückzugkraft	Tonnen 6	5	6,5
Grösste Presskraft	Tonnen	30	45
Grösste Weite zwischen den Pressplatten	mm 750	450	650
Abmessungen der Pressplatten	mm 330x400	360x310	400x360
Durchgang zwischen den Säulen	mm 385	325	385
Motorleistung	PS 1,5	1,5	1,5
Abmessungen der Presse	cm 106x75x210	92x51x191	92x70x222
Gewicht der Presse	kg 1120	620	960

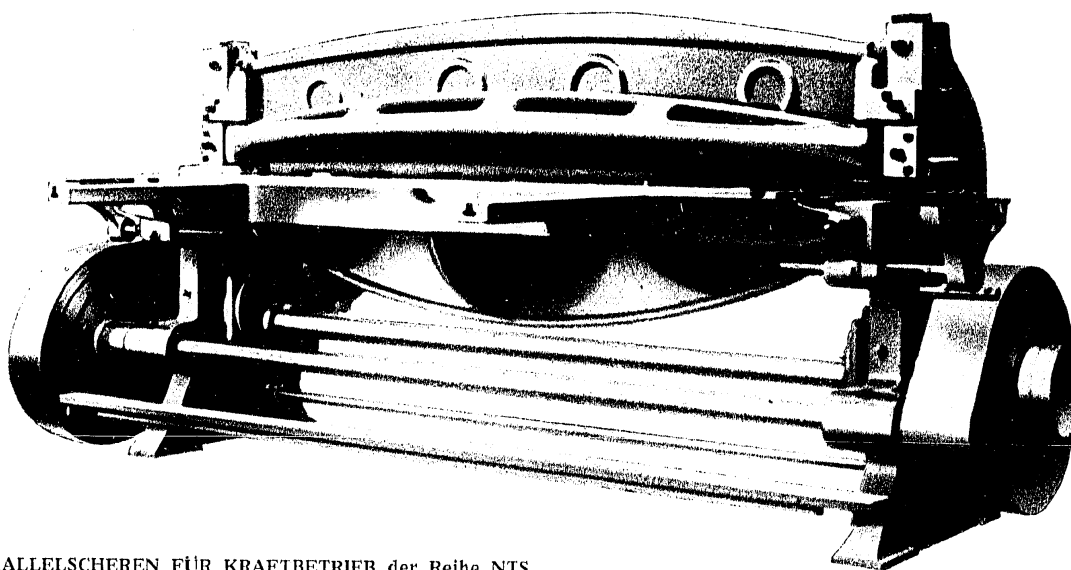
PARALLELSCHEREN FÜR KRAFTBETRIEB



STAT

PARALLELSCHEREN FÜR KRAFTBETRIEB der Reihe NT

Schnittlänge	mm	1040	1040	2040	2040
Für Blechstärken bis	mm	3	4	3	4
Anzahl der Schnitte je Minute		40	40	40	40
Motorleistung	PS	3	3,5	4	5
Reingewicht der Maschine	kg	1400	1550	2650	2650

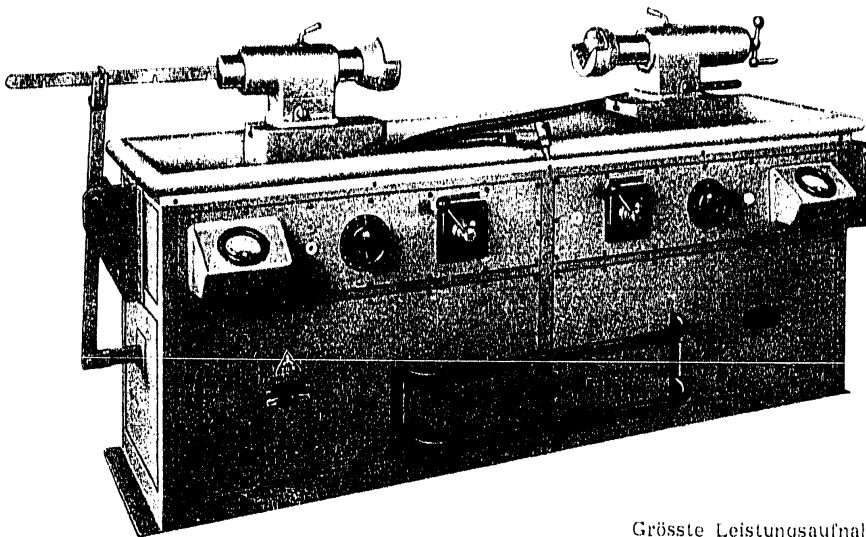


PARALLELSCHEREN FÜR KRAFTBETRIEB der Reihe NTS

Schnittlänge	mm	1060	1060	1550	2050
Für Blechstärken bis	mm	1,5	2,25	2,5	2,25
Anzahl der Schnitte je Minute		80	50	45	45
Motorleistung	PS	2	3	4	4
Reingewicht der Maschine	kg	900	1250	1450	2200

STROJEXPORT
PRAHA - TSCHECHOSLOWAKEI

ELEKTROMAGNETISCHE RISSEPRÜFER



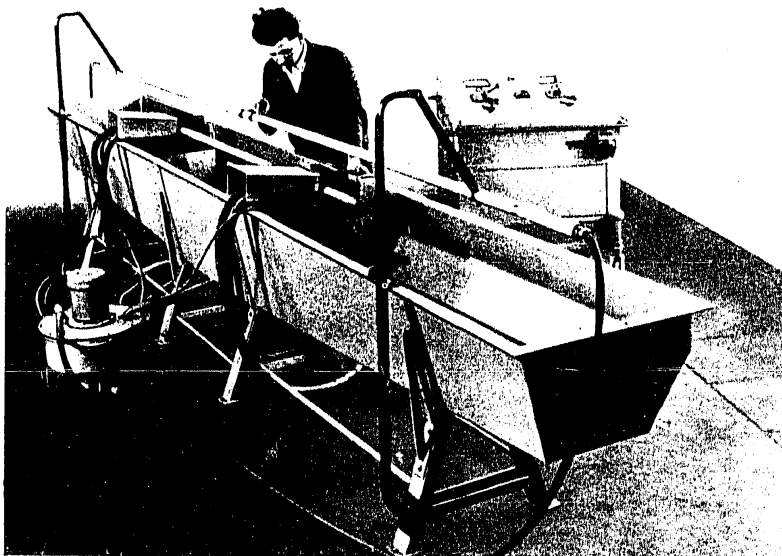
»INKAR HORIZONTAL« ELEKTROMAGNETISCHER RISSEPRÜFER, Modell III 1500

Dieses elektromagnetische Prüfgerät deckt durch Magnetpulververfahren Risse und sonstige Fehler in ferromagnetischen Werkstoffen auf, ohne Zerstörung ihrer Struktur. Es findet eine erfolgreiche Anwendung in Maschinenfabriken bei der Kontrolle von Stangen- und Rohrmaterial, Schmiede- und Gussteilen vor ihrer weiteren Bearbeitung und insbesondere bei der Prüfung von Werkzeugen und Maschinenteilen aller Art und Form, wie z. B. Achsen, geraden und Kurbelwellen, Zahnrädern, Zapfen, Pleuelstangen, Schneid- und Presswerkzeugen usw., während ihrer Herstellung.

Grösste Leistungsaufnahme kVA 14
 Aufspannlänge mm 150—1500
 Grösster Prüfdurchmesser cm² 150—200
 Gewicht des Gerätes mit Normalzubehör kg 1000

ELEKTROMAGNETISCHER RISSEPRÜFER Modell IPU

Dieses Gerät dient zur Feststellung von Rissen und sonstigen Fehlern in ferromagnetischen Werkstoffen und eignet sich besonders zum Prüfen verschiedener Maschinenteile, wie gerader Wellen, Kurbelwellen, Zahnräder, Zapfen und Pleuelstangen, ferner Werkzeuge, wie Schneidmatrizen, Gewindebohrer, Reibahlen u. ähnl. während deren Erzeugung oder bereits verwendeter und zum Untersuchen von gezogenem, sowie gewalztem Material, Schmiede- und Gussteilen vor deren weiterer Bearbeitung usw. Es dient aber ebenso gut zum Prüfen von Stangen, Röhren und Maschinenteilen in der Prüfwanne, oder von grossen Schmiedestücken, Gussteilen und Maschinenteilen, die in die Prüfwanne nicht eingespannt werden können, und zwar mit Hilfe einer übertragbaren Hilfseinrichtung, die als Sonderzubehör geliefert wird.



Das Gerät kann ausserdem mit Vorteil zur Untersuchung von Schweiss- und Nietnähten direkt auf der Baustelle verwendet werden. Die leichte Ortsbeweglichkeit des Apparates ermöglicht die Prüfung der Erzeugnisse direkt bei der Montage oder auf dem Bestimmungsort. Dank seiner universalen Verwendbarkeit eignet sich das Gerät besonders gut für Eisen- und Stahlwerke, Kraftwagen- und Flugzeugfabriken, für fast alle metallbearbeitenden Betriebe, Baustellen, Schulen, Versuchsanstalten usw.

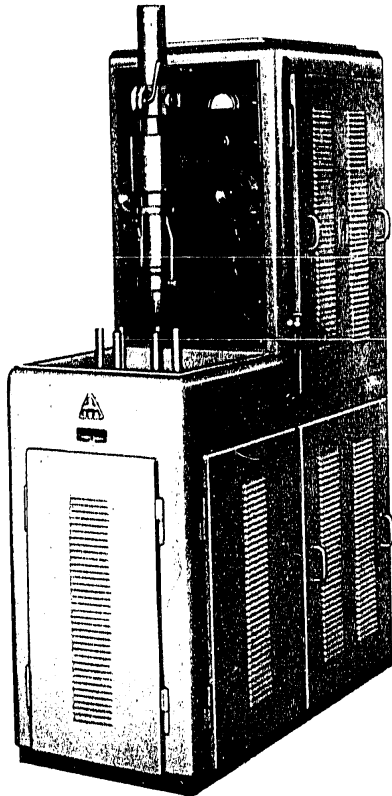
Grösste Leistungsaufnahme kVA 32
 Aufspannlänge mm 3000
 Prüfdurchmesser cm² 300
 Gewicht des Gerätes mit Normalzubehör kg 1450

PRAHA - TSCHECOSLOWAKEI

ELEKTROMAGNETISCHE RISSEPRÜFER

STAT

»INKAR VERTIKAL« ELEKTROMAGNETISCHER RISSEPRÜFER Modell IAV



Dieses Gerät dient zur Prüfung von ferromagnetischen Werkstoffen auf Risse und sonstige Fehler durch die Berieselungsmethode. Es eignet sich zur Untersuchung verschiedener Maschinenteile mit und ohne Öffnungen, wie Bolzen, Zapfen, Wellen, Profilleisen, Röhren usw.

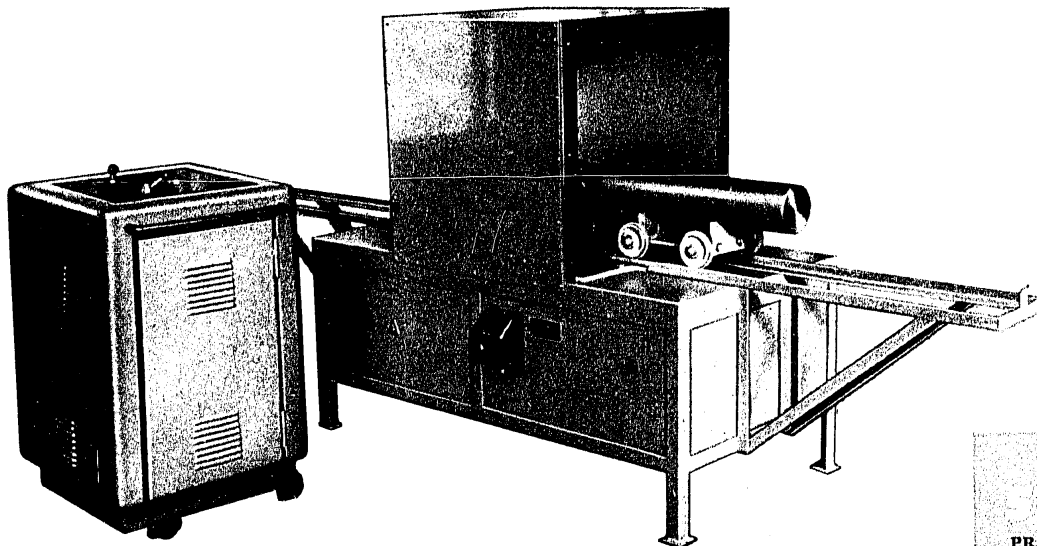
Die zu prüfenden Werkstücke werden auf die den einen Pol des elektromagnetischen Stromkreises bildenden Dorne des Revolverkopfes befestigt. Über dem Revolverkopf ist eine senkrecht verstellbare, den zweiten Pol bildende Welle angeordnet, auf deren unterem Ende ein Berieselungskopf angebracht ist, der das Metallöl über die ganze Oberfläche der geprüften Stücke verteilt. Das Gerät arbeitet völlig selbsttätig. Bei ununterbrochenem Betrieb ist die Leistung des Risseprüfers 9 Stück in der Minute.

Grösste Leistungsaufnahme	kVA	7
Aufspannlänge	mm	400
Grösster Prüfquerschnitt	cm ²	25
Gewicht des Gerätes mit Normalzubehör	kg	600

SELBSTTÄTIGES ENTMAGNETISIERGERÄT Modell MDA 600

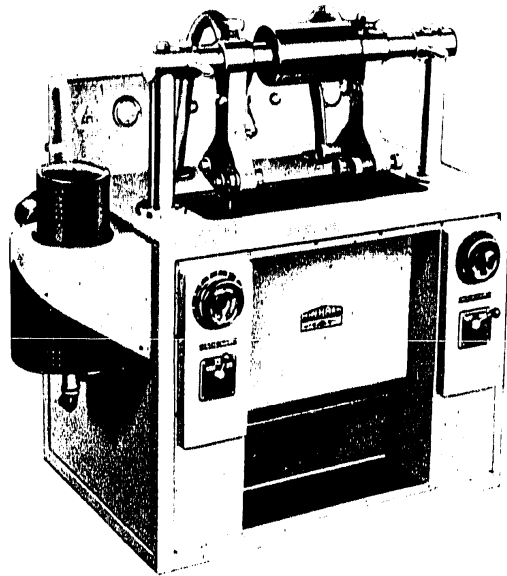
Das Gerät ist zur Entmagnetisierung massiver Gegenstände aus ferromagnetischen Werkstoffen bestimmt. Es findet Anwendung auch bei der Prüfung von Stahlgegenständen im Magnetpulververfahren, und zwar vor allem dort, wo die Feststellung von Materialfehlern mit gewöhnlichen Risseprüfern dem ungeeigneten Profil des Gegenstandes oder der Erwärmungsgefahr zufolge mit Schwierigkeiten verbunden wäre.

Lichte Weite des Tunnels	mm	600x600
Länge des Tunnels	mm	640
Länge der Fahrbahn	mm	2700
Grösste Leistungsaufnahme:			
bei selbsttätiger Entmagnetisierung	kVA	2,5
beim Durchziehen durch den Tunnel	kVA	13
Gewicht des Gerätes	kg	300
Gewicht des Tisches mit Steuerungsorganen	kg	75



STAVROEXPORT
PRAHA - TSCHÉCHOSLOWAKEI

ELEKTROMAGNETISCHE RISSEPRÜFER

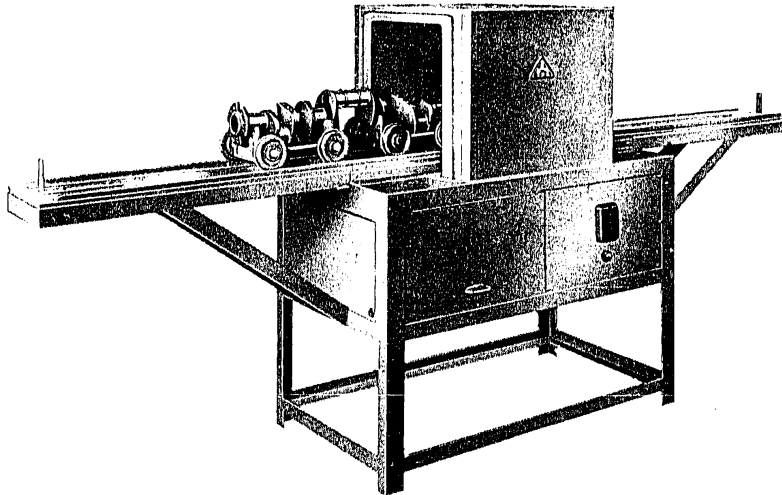


»INKAR MERGO« RISSEPRÜFER Modell IM 600

Das Gerät wird für die zerstörungsfreie Prüfung von ferromagnetischen Werkstoffen auf Risse und sonstige Fehler im Magnetpulververfahren verwendet.

Auf dem Gerät werden in einer Operation Risse in allen Richtungen an mehreren Prüfständen aufgedeckt, weshalb es mit Vorteil in den Maschinenfabriken benutzt wird und zwar zum Prüfen von kleineren Maschinenteilen, Werkzeugen ohne Öffnungen und Hohlwerkzeugen wie Bolzen, Pleuelstangen, Zahnradern, Schrauben, Muttern, Verschraubungen, Reibahlen, Schneidmatrizen u. desgl. und insbesondere zur raschen, serienmässigen Untersuchung von Massenartikeln.

Grösste Leistungsaufnahme	kVA	7
Grösste Aufspannlänge	mm	150
Grösster Prüfdurchmesser	cm ²	40
Gewicht des Gerätes mit Normalzubehör	kg	430



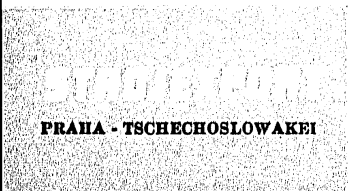
»INKAR DEMAG« ENTMAGNETISIERGERÄT Modell ID 400

Im INKAR DEMAG tunnelartigen Entmagnetisiergerät werden raschest verschiedene Maschinenteile, Werkzeuge und Halbfabrikate praktisch vollkommen entmagnetisiert.

Das Gerät ist mit einer Fahrbahn mit zwei Wagen zum Auflegen der Gegenstände ausgestattet. Die Tunnelspule mit der Fahrbahn ist auf einem geschweissten Untergestell befestigt. Einzelne kleinere Stücke können durch die Tunnelspule von Hand durchgezogen werden. Eine grössere Menge von Kleinteilen wird in einer Holzkiste oder in einer nichtmagnetischen Blechbüchse auf den Wagen durch die Tunnelspule durchgezogen. Grössere Gegenstände werden gleichfalls auf dem Wagen gefahren.

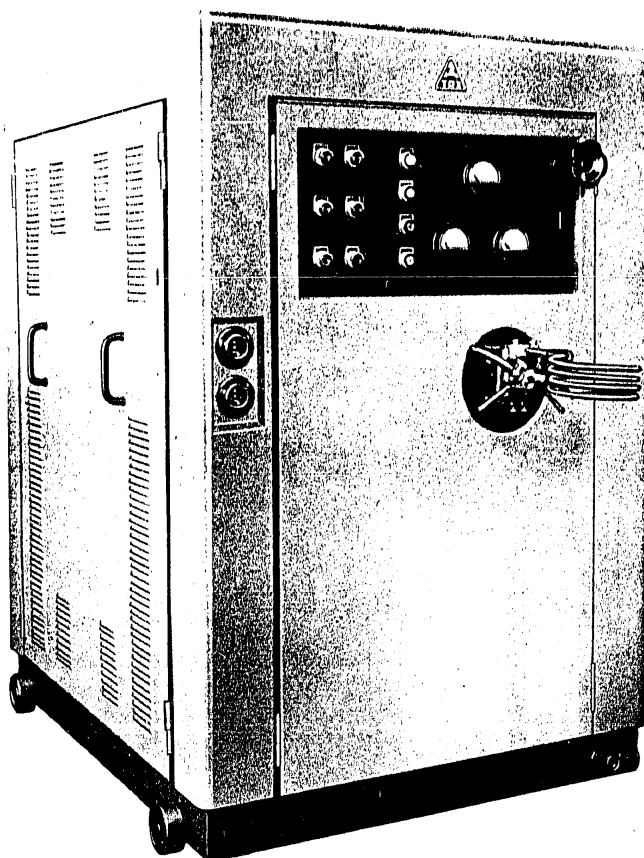
Die nötige elektrische Ausrüstung, wie Sicherungen, Schalter, Signalbirne usw. ist vorgesehen.

Lichte Weite des Tunnels	mm	400x400
Länge der Fahrbahn	mm	2500
Grösste Leistungsaufnahme	kVA	5
Gewicht des Gerätes	kg	220



HOCHFREQUENZ-ERWÄRMUNGSMASCHINEN

STAT



HOCHFREQUENZGENERATOR FÜR INDUKTIONSERWÄRMUNG VON METALLEN Modell GV 21

Die Maschine eignet sich zum Härten, Schweißen, Glühen, Weich- und Hartlöten, Schmelzen, sowie für andere Arbeiten in der Metallindustrie.

Die Induktionswärme entsteht durch Hochfrequenz-Wirbelströme, welche in die Oberfläche des behandelten Werkstückes von einer auf der Vorderseite des Generators angeordneten Spule (Induktor) induziert werden. Die Induktionserwärmung kann jedoch auch in einer weiteren, an die primären Anschlussleitungen auf der rechten Seite des Generators angeschlossenen Einrichtung erfolgen.

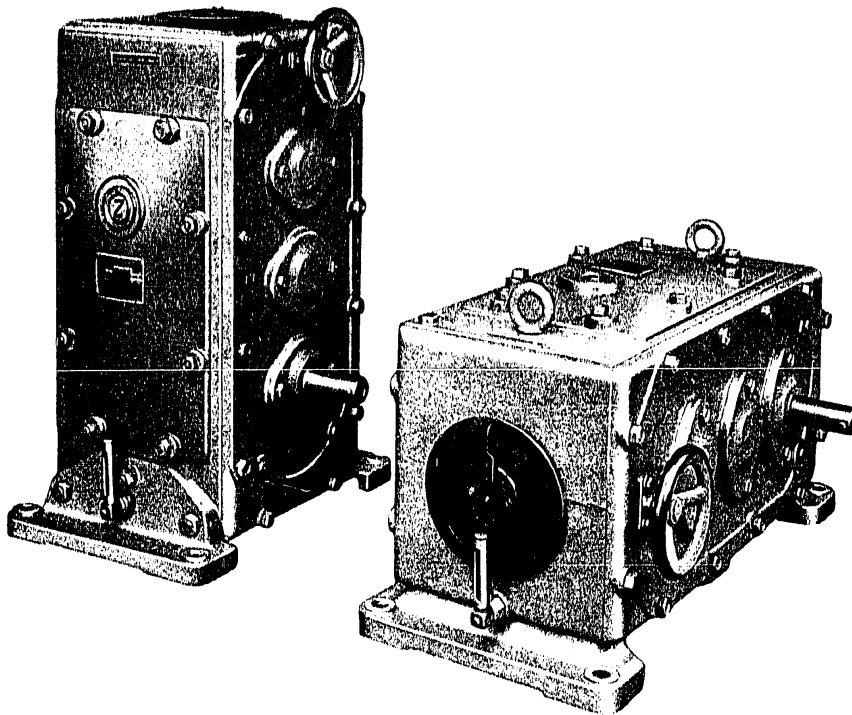
Der sehr einfach zu bedienende Generator mit vollkommener Unfallverhütung kann auf jedem trockenen und staubfreien Ort aufgestellt werden.

Ausser dieser Type liefern wir Generatoren für dielektrische Erwärmung von Nichtleitern der Typen GU 3 und GU 6, deren nähere Beschreibung auf Wunsch eingesandt wird.

Grösste nutzbare Leistung	kW	30
Grösste nutzbare Leistung bei ununterbrochenem Betrieb	kW	15
Leistungsregelung: grobe		4 Stufen
feine		stufenlos
Ausgangsspannung auf den Klemmen des Induktors	cca V	300—1500
Ausgangsspannung auf der primären Bandleitung	cca kV	5—20
Frequenzbereich	cca kHz	450
Aufgenommene Leistung einschl. Glühen der Kathode	kW	15—75
Aufgenommene Leistung bei unbelasteter Maschine	cca kW	7
Stromverbrauch in 2 Phasen (je nach der nutzbaren Leistung)	Λ	80—200
Kühlwasserverbrauch (je nach der Leistung) in einer Stunde	Ltr.	600—1200
Abmessungen des Schützkastrns: Höhe	mm	970
Breite	mm	664
Länge	mm	280
Gewicht des Generators	kg	1500
Gewicht des Schützkastrns	kg	85

PRAHA - TSCHÉCHOSLOWAKEI

VERSCHIEDENE EINRICHTUNGEN



»Z« VARIATOREN

Geräte für stufenlose Drehzahlregelung im Bereiche von 1:3, 1:4,5, 1:6. Sie sind geeignet Leistungen von 1 bis 30 PS zu übertragen. Nähere Angaben in einem Sonderprospekt.

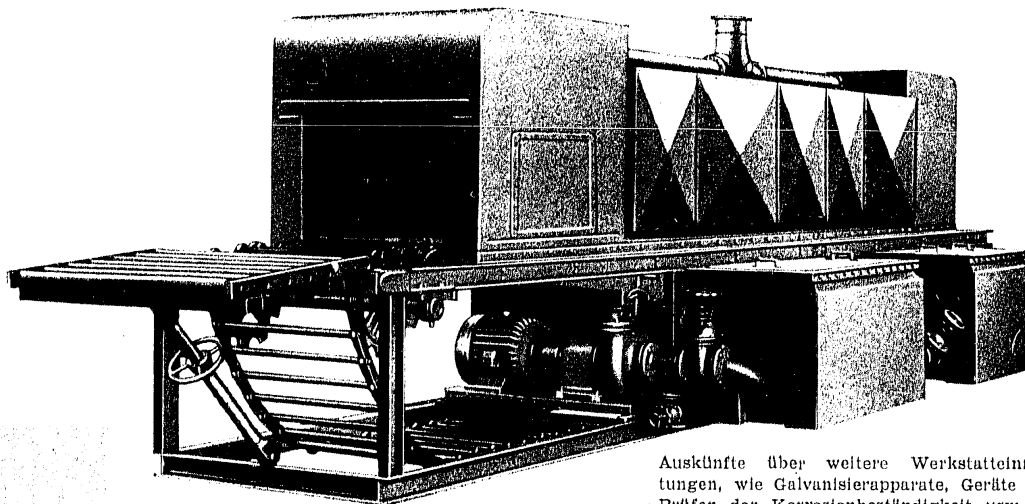
»HYDROMATIKUS« REINIGUNGSMASCHINE

Die Maschine ist zum Entfernen des Fett-, Öl-, Russ- und Schmutzansatzes von Metallgegenständen bestimmt und eignet sich besonders gut für grössere Kraftfahrzeug- und Maschinen-Reparaturwerkstätten, wie Eisenbahnwerkstätten für die Reparatur von Lokomotiven, Eisenbahnwagen, Autobussen, sowie für Garagen grosser Transportgesellschaften, für Werkstätten der städtischen Strassenbahnverwaltung, Maschinenfabriken usw.

Die Reinigung erfolgt durch Bespritzen mit heisser Laugelösung in der Berieselungskammer, worauf die Gegenstände in der Spülkammer mit heissem Wasser abgespült werden. Die Gegenstände werden mit Hilfe einer Transportvorrichtung selbsttätig zugeführt und auch der ganze Reinigungsvorgang verläuft automatisch.

Die Maschine reinigt alle Gegenstände vollkommen und leicht innerhalb einiger Minuten und ersetzt somit mehrstündige Mühe einer grösseren Anzahl von Arbeitskräften.

Modell		1 H	2 H	3 H	4 H
Durchgangsbreite	mm	800	1180	2200	2200
Durchgangshöhe	mm	600	1000	1100	1100
Länge der Maschine	mm	6000	10000	15000	21000
Breite der Maschine	mm	2000	2600	3500	3800
Leistung der Maschine in einer Stunde	kg	4400	12000	31000	
Gesamtleistung der Motoren	PS	13,5	24	38	



Auskünfte über weitere Werkstatteinrichtungen, wie Galvanisierapparate, Geräte zum Prüfen der Korrosionsbeständigkeit usw. erteilen wir auf Wunsch.

PRAHA - TSCHESCHOSLOWAKEI