

24-seitige Extrabeilage:
SOMMERREIFENTEST 2014

C 7624 · ISSN 0933-3312 · April 2014

NRZ

neue

Reifenzeitung

Fachzeitschrift für den Reifenfachbetrieb sowie die Reifen- und Runderneuerungsindustrie

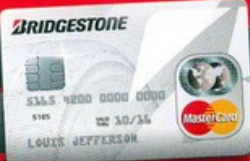
Die **erfolgreiche** Promotion von Bridgestone
geht in die nächste Runde!

BRIDGESTONE

TEST OUR BEST

30,- €

50,- €



4 Bridgestone Reifen kaufen + bewerten
Bridgestone Prepaid MasterCard®
mit bis zu 50,- € Guthaben erhalten*
keine Bankdaten nötig, weltweit einlösbar

www.test-our-best.eu

Gemeinsam erfolgreich – profitieren auch Sie!

- **Höchstwerte bei der Verbraucherakzeptanz!**
- **94%** der Teilnehmer würden wieder Bridgestone Reifen kaufen
- **86%** der Teilnehmer bewerten die Bridgestone Testaktion mit gut oder sehr gut!

Quelle: Auswertung der Winteraktion DIE WINTERPROFIS 2013 mit gleicher Mechanik. 2.870 Teilnehmer aus Deutschland, Österreich und der Schweiz mit vollständig abgegebener Bewertung.

Räderreport

TEIL 2
NRZ 4/2014

Individualisierung „by AZEV“

Die zur Tyre24Group gehörende AZEV Alurad GmbH (Kaiserslautern) hat eine Fotostory über die hauseigene individuelle Endfertigung von Aluminiumrädern aufgelegt. Mit dieser Produktionsmethode, die auf fremdgefertigte (und bereits lackierte) Rohlinge zurückgreift, hat der Räderanbieter zwar kein völliges Alleinstellungsmerkmal im Aluminiumrädereinsatzgeschäft (bei der Borbet Vertriebs GmbH in Neuching wird ein sehr ähnliches Verfahren praktiziert), aber doch eine gewisse Sonderstellung. AZEV schildert den Weg vom Besuch des Kunden beim Händler über eine Beratung mit einem 3D-Konfigurator durch die Lager- und Fertigungshallen bei AZEV bis zur Montage am Kundenfahrzeug.



1

Als Beispiel dient ein Opel Mokka mit 18-Zoll-Serienbereifung. Der Kunde möchte andere Aluräder haben, seine Serienreifen aber weiter verwenden.

2

Anhand des 3D-Konfigurators auf www.azev.de wählt der Kunde beim Händler sein individuelles AZEV-Alurad für sein Fahrzeug aus. Nachdem die Bestellung im Vertrieb der AZEV Alurad GmbH eingetroffen ist, erfolgt nochmals eine technische Überprüfung von Anschlussmaßen und Freigang der Bremskontur. Die unbearbeiteten Aluräder liegen als Rohlinge ohne Lochkreis, Mittelloch und Einpresstiefe im Lager ...



3

... können jetzt aber entnommen und der Produktion zugeführt werden.



4

Zur Identifikation wird jedes AZEV-Rad mit einer Gravur versehen. So sind Typ, Größe, Einpresstiefe, Mittelloch und Lochkreis für die AZEV-Mitarbeiter, den Händler, einen amtlich anerkannten Sachverständigen und gegebenenfalls auch die Polizei jederzeit abzulesen.



5

Für jedes AZEV-Rad beginnt die Bearbeitung im Bohrwerk. Hier wird der benötigte Lochkreis gebohrt. Die Einpresstiefe wird bereits bei der Bohrtiefe berücksichtigt, sodass nach der späteren Drehbearbeitung des Flansches der zylindrische Teil des Anschraubloches immer gleich ist.

6

Bevor ein AZEV-Rad in der Drehbank bearbeitet werden kann, wird auf der Designseite ein Kunststoffblister montiert. So besteht Schutz gegen umherfliegende Späne bei der Drehbearbeitung von Mittelloch und Einpresstiefe.



7

In der Drehbank werden jetzt das Mittelloch und die Einpresstiefe bearbeitet. Das Drehprogramm für den Flansch ist abgestimmt auf die vorangegangene Bearbeitung im Bohrwerk, damit die Sitztiefe der Befestigungsbohrung mit dem Maß der Bearbeitung der Einpresstiefe harmonisiert.



8

Nach der Bearbeitung in der Drehbank wird bei jedem AZEV-Rad das Mittelloch nachgemessen. Jedes Mittelloch ist explizit für das in der Bestellung angegebene Fahrzeug – hier Opel Mokka – gefertigt. So kann der einwandfreie Sitz auf der Radnabe garantiert werden. Der Anbieter verwendet keine Zentrierringe und stellt durch diese Bearbeitung des Mittel Lochs sicher, dass weder ein beschädigter oder verschlissener noch ein bei der Montage vergessener Zentrierring für eine Unwucht der Räder sorgen kann.



11

Im Versand wird jedes Rad nochmals überprüft und mit dem passenden Deckel komplettiert.



12

Danach werden die Räder, das Montagezubehör und das TÜV-Teilgutachten in spezielle Versandkartons verpackt. Der Paketdienst holt diese ab und so vergehen meist noch nicht einmal 24 Stunden seit der Bestellung, bis die individuell gefertigten AZEV-Räder beim Kunden eintreffen.



9

Nach der Drehbearbeitung von Mittelloch und Einpresstiefe wird der Spanschlag-Schutz wieder abmontiert, und jedes Rad läuft durch eine speziell konzipierte Räderwaschstraße, um die Rückstände von Spänen und Bohrmilch zu beseitigen.



10

Nach der Waschstraße führt der Weg des Rades über ein Rollenband in den Versand.

13

Beim Händler erfolgt die Montage der Reifen.



14

Nach der Montage am Fahrzeug wird das mit AZEV-Rädern individualisierte Fahrzeug an den Kunden übergeben. dv

