



**„Stehen uneingeschränkt zur Hilfe für Unfallopfer durch den eCall“**  
VFT-Obmann LAbg. GR Komm.-Rat  
Ing. Mag. Bernhard Dworak



**„Droge‘ Telematikkomfort führt in die Abhängigkeit“**  
Walter-Michael Jordan, Obmann des Berufszeigs für den Großhandel mit Kfz-Teilen und Service-einrichtungen in der Wiener Wirtschaftskammer

# AUTO SERVICE



SEPTEMBER | NR. 4/2013  
DAS WIRTSCHAFTS- UND  
TECHNIK-MAGAZIN FÜR  
DIE AUTOMOBILBRANCHE  
[www.autoservice-online.at](http://www.autoservice-online.at)

VORAUSS GEDACHT.  
NACHHALTIG GELOST.

[ruville.de](http://ruville.de)

**SELBST  
VER  
STÄND  
LICH ✓**



Ein schadhafte Antriebswellengelenk auszutauschen ist das eine. Die Ursache dafür nachhaltig zu beheben das andere. Mit unseren Antriebswellengelenke-Kits lösen Sie beides in einem Arbeitsgang. Denn neben hochwertigen Gelenken in OE-Qualität beinhalten unsere Kits auch die Achsmanschette. So beugen Sie einer erneuten Beschädigung durch eine undichte Manschette vor. Dass unsere Kits darüber hinaus alle Zubehörteile enthalten, die Sie für den Einbau brauchen, gehört für uns als vorausschauender Partner selbstverständlich zum Service.

Was für uns noch alles selbstverständlich ist,  
erfahren Sie unter [www.ruville.de](http://www.ruville.de)

**ÜBER 550 ANTRIEBSWELLENGELENKE-KITS**  
WIR BIETEN DIE PASSENDE LÖSUNG FÜR ALLE  
GÄNGIGEN EUROPÄISCHEN UND ASIATISCHEN PKW.

Ihr Systemspezialist für Motor & Fahrwerk.

**RUVILLE**  
YOUR PARTNER

## AZEV verwirklicht Felgenträume

**E**inen Einblick in den Ablauf bei der individuellen Fertigung eines Alurades gibt AZEV.

Anhand des 3D-Konfigurator auf [www.azev.de](http://www.azev.de) kann der Kunde beim Händler sein individuelles Alurad für sein Fahrzeug auswählen. Nachdem die Bestellung bei der AZEV-Alurad GmbH eingetroffen ist, erfolgt nochmals eine technische Überprüfung von Anschlussmaßen und Freigang der Bremskontur. Zur Identifizierung wird jedes Rad am Beginn des Produktionsprozesses mit einer Gravur versehen. So sind Typ, Größe, Einpresstiefe, Mittelloch und Lochkreis für die Mitarbeiter, den Aluradhändler, den amtlich anerkannten Sachverständigen und manchmal auch die Polizei jederzeit abzulesen. Im Bohrwerk wird der benötigte Lochkreis gebohrt. In der Drehbank wer-



Als Beispiel dient ein Opel Mokka mit 18-Zoll-Serienbereifung. Der Kunde wollte attraktivere Aluräder haben und seine Serienreifen weiter verwenden  
FOTO: AZEV

den 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. Danach

wird das Mittelloch nachgemessen, denn jedes ist explizit für das in der Bestellung angegebene Fahrzeug gefertigt – so kann der einwandfreie Sitz auf der Radnabe garantiert werden. AZEV verwendet keine Zentrierringe und stellt durch diese Bearbeitung des Mittel Lochs sicher, dass weder ein beschädigter oder verschlis-

sener noch ein bei der Montage vergessener Zentrierring für eine Unwucht der Räder sorgen kann. Danach wird der Spanschlagschutz wieder abmontiert und das Rad läuft durch eine speziell konzipierte Räderwaschstraße, um Rückstände von Spänen und Bohrmilch zu beseitigen. Im Versand werden die Räder nochmals genauestens überprüft und mit dem passenden Deckel komplettiert. Die AZEV-Räder, das Montagezubehör und das TÜV-Teilegutachten werden in spezielle Versandkartons verpackt. Der Paketdienst holt diese ab und so vergehen meistens noch nicht einmal 24 Stunden von der Bestellung bis die individuell gefertigten Räder beim Kunden eintreffen. Beim Händler erfolgt schließlich die Montage der Reifen und das mit AZEV-Rädern individualisierte Fahrzeug wird an den Kunden übergeben. ♦