

Principes van

het smeden



Ieder wiel begint als een blok hoogwaardig aluminium.



Een 8000 ton pers smeed het blok om tot een wielprofiel. Na het smeden ondergaat de ruwe vorm vervolgens een warmtebehandeling. Dit geeft een extra versterking aan het aluminium.



Vervolgens worden de wielen machinaal afgedraaid. Dit gebeurt met grote precisie waardoor er geen zijdelingse- of hoogteslag ontstaat.



Daarna worden de koelgaten en boutgaten geboord.



De 'Mirror Polish' operatie geeft de wielen een spiegelglans.



Alcoa Wheel Products Europe

Industrieweg 135
B-3583 Paal, België
Tel: 0032 11 45 84 65
Fax: 0032 11 45 56 30