







Erfahren Sie mehr unter **starco.com**

Wenn wir unsere Monatsproduktion von Kädern übereinander stapeln würden, würde dieser Stapeln oher als der Mount Everest sein!

Wir benutzen jeden Tag so viel Farbe um unsere Felgen zu lackieren, dass die Menge auch für 11 tennisplätze ausreichen würde! Unser jährlicher
Schweißeraht
Verbrauch würde
sich vom Nordpel
bis zum Südpel
erstrecken!



Für jede Anwendung kann ein spezifische Felgenprofil produziert werden.

Ring

STARCO Felgenringe werden nach ETRTO Normen entwickelt und produziert.



Scheibe

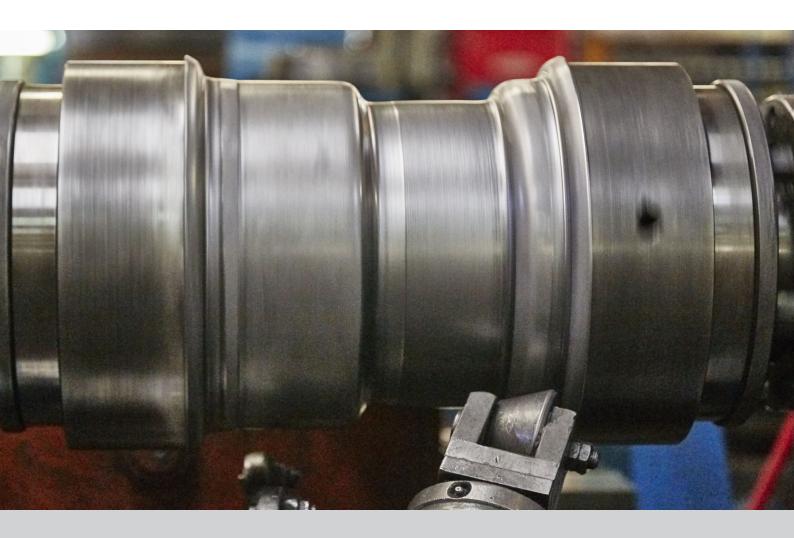
Durch die eigene Produktion der Felgenscheibe ist STARCO flexibel in der Spezifikation verschiedenster Anschlussmaße und Anschlussarten.



Felge

Die Produktion der Felgen genügen höchsten Qualitätsstandards, dies macht STARCO zu einem führenden Felgenhersteller.







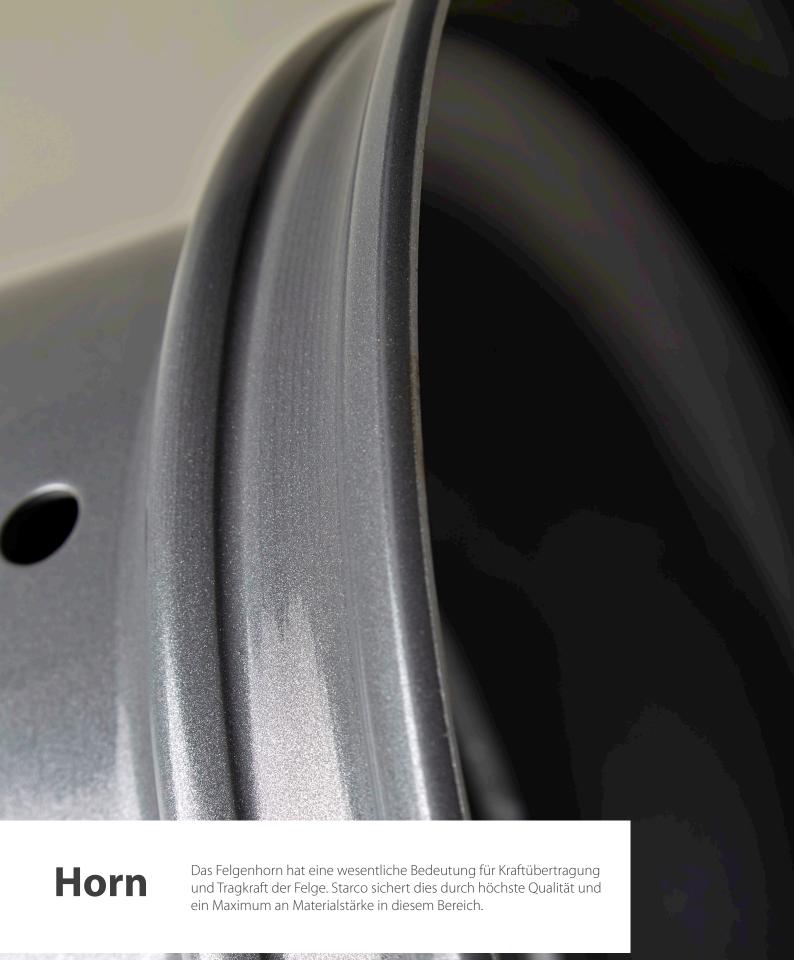
DW symetrisches Profil



W symetrisches Profil



W asymetrisches Profil





Horn bei gerollten Ringen



Schweißen der Verstärkung



Standard Horn



Das Standard Horn verfügt über einen umgerollten Rand, dies sorgt für eine zusätzliche Verstärkung und eine einfachere Montage des Reifens.

Verstärktes Horn



Eine Horn Verstärkung von STARCO ist für schwere und harte Anwendungen wie die Forstwirtschaft entwickelt worden. Für Anwendungen in der Forstwirtschaft wird die Felge durch einen zusätzlichen Metallring im Felgenhorn verstärkt.

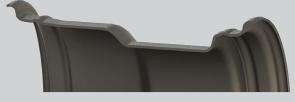




Wulst Sicherungshumps

- ▶ STARCO produziert als einziger Hersteller Flegen mit Humps in 8",9" und 10"
- ▶ Alle gepressten Felgen für die Landwirtschaft und Industrie sind mit Humps versehen
- ▶ Die STARCO Humps sind klar definiert sorgen für einen sicheren Sitz des Reifens - verbessern die Stabilität geringeres Risiko von Schäden durch plötzlichen Luftverlust.
- ▶ Die Humps gewährleisten eine dichte Verbindung zwischen Felge und Reifen und erlauben dadurch die Nutzung bei geringen Luftdrücken.





H2







Qualitätsprüfung Horn





Scheibeneinbau



Scheibeneinbau - nach pressen



Scheibeneinbau - schweißen

Scheibe

STARCO stellt alle Scheiben selbst her. Durch die eigene Scheibenproduktion sichert STARCO eine hohe Materialqualität und Passgenaugkeit.









Flache Scheibe

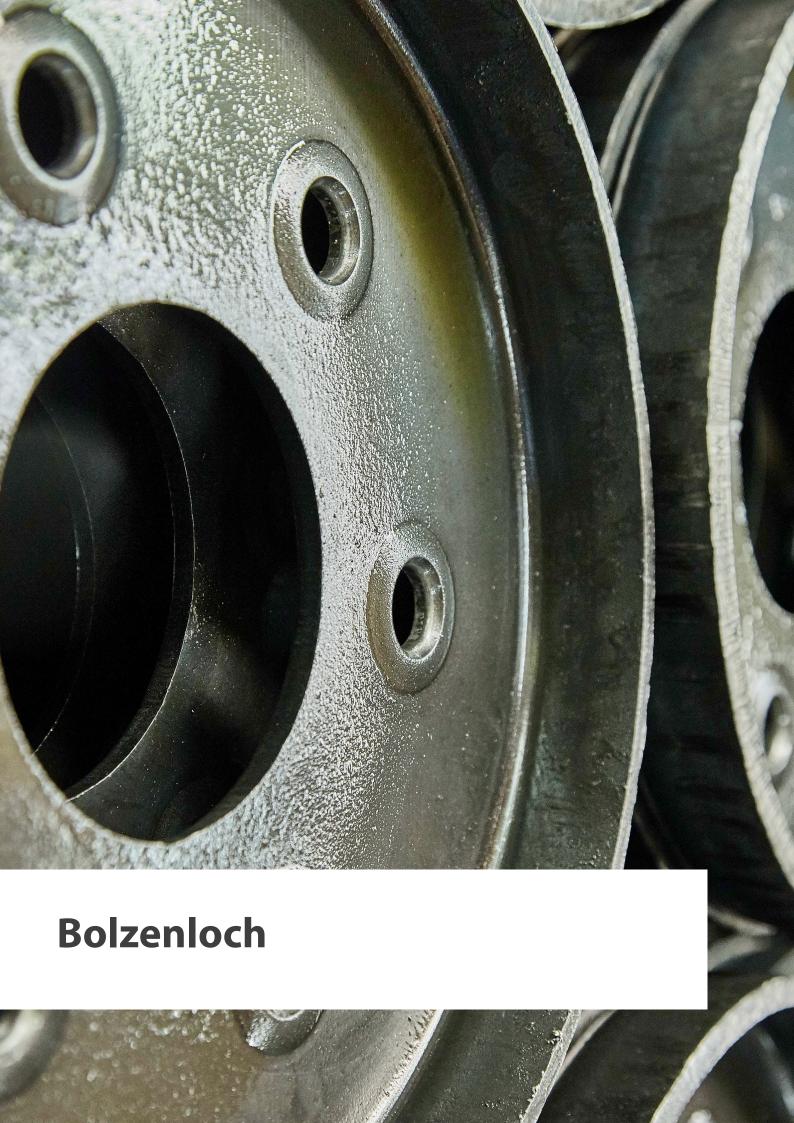


Scheibe - wird eingepresst



Tiefe Scheibe - wird eingepresst

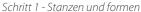




Verstärkte Bolzenlochausführung

Bei einer Kegel- oder Kugelbundausführung wird das Bolzenloch durch Pressung des Materials verdichtet und die Felge am Bolzenloch verstärkt.







Schritt 3



Schritt 2

Der optimale Sitz auf der Nabe bzw. Achse wird durch eine hohe Passgenauigkeit erreicht, hier dient das Mittelloch als Zentrierung für die Bolzenlöcher. Bei flachem Bolzenanschluss wird das Rad auf dem Mittelloch fixert

Das flexible Produktionssetup ermöglicht eine individuelle Anpassung der Fertigung an die Kundenwünsche bezüglich Mittelloch und Ausführung des Bolzenlochs.



Flach - ohne Ansenkung

▶ Die Bohrung des Rades passt sehr eng an die Radnabe und zentriert sich selbst über die Achse

Kugelansenkung

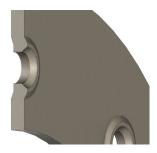
▶ Die Kugelansenkung der Bolzenlöcher sorgt für ene genaue Positionierung des Rades an der Radnabe

Kegelansenkung

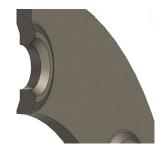
- **▶** Standardansenkung
- ▶ Die meist verwendesten Formen der Ansenkung liegen bei 90°, 80° und 60° (C90 entspricht 90°)



Flach



Kugelansenkung



Kegelansenkung





erste Stanzung



zweite Stanzung



Hump und Horn Formung



Schweißen

Das gepresste Rad

- ▶ Eigene Werkzeugherstellung für ein einzigartiges Raddesign
- ▶ Flexible Kapazitäten für eine effiziente Serienproduktion
- ▶ Spezielles Schweißverfahren für optimalen Produktionsfluss



Erste Stanzung



Zweite Stanzung - Datenstanzung



Hump und Horn Formung



Räder mit integrierter Nabe

 $\mathsf{EG} \cdot \mathsf{EO}$

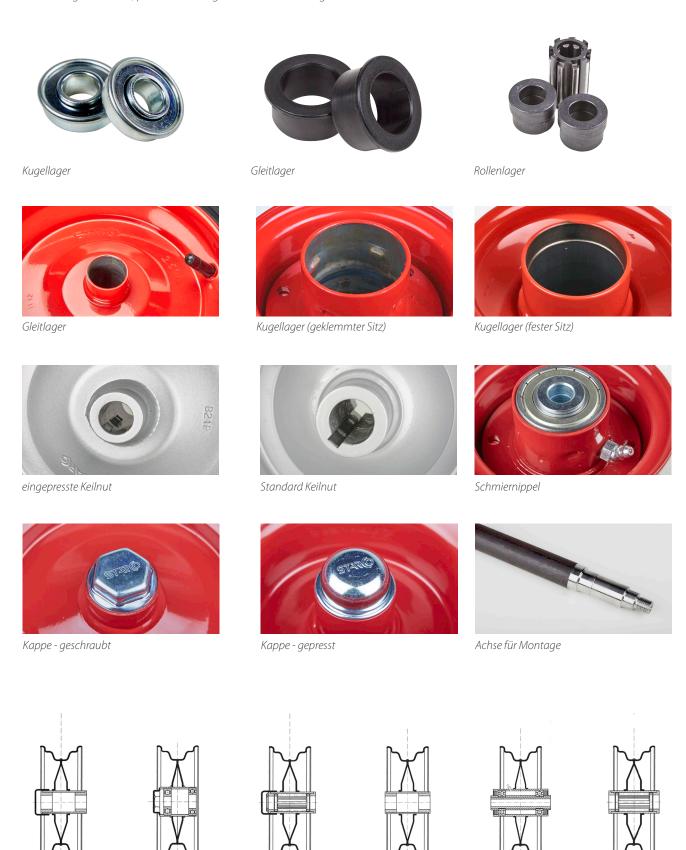
ΕK

ER

GG · GO

GK

Die Konstruktion dieser Felgen beinhaltet ein eingeschweißtes Rohr. Durch eingesetzte Lager kann ein reibungsloser Betrieb mit passender Tragfähigkeit garantiert werden. Es gibt eine Vielzahl verschiedener Lagerspezifikationen mit verschiedenen Durchmessern und Lasteigenschaften, passend für die geforderte Anwendung.



GR







Alle STARCO Räder haben eine Perfekte Oberfläche und den Perfekten Glanz

- ▶ Spezielle Vorbehandlung für eine ausgezeichnete Lackhaftung
- ► E-coat und Pulverlackierung für kleine und mittelgroße Räder
- ▶ Extrem widerstandsfähige Nasslackierung für große Räder und Zwillingsräder
- ▶ Hervorragender Korrosionsschutz, auch an den Kanten

Schnelle Wechsel in den Produktionsprozessen sorgen für maximale Flexibilität und ermöglichen unterschiedliche Farben auch bei Kleinstmengen







Keine Kompromisse bei der Qualität

Wir haben zu unseren Lieferanten eine langjährige und partnerschaftliche Beziehung entwickelt. Die Zusammenarbeit basiert auf dem gegenseitigen Verständnis der gesamten Lieferkette, sowie der richtigen Qualität bei den eingesetzten Materialien.



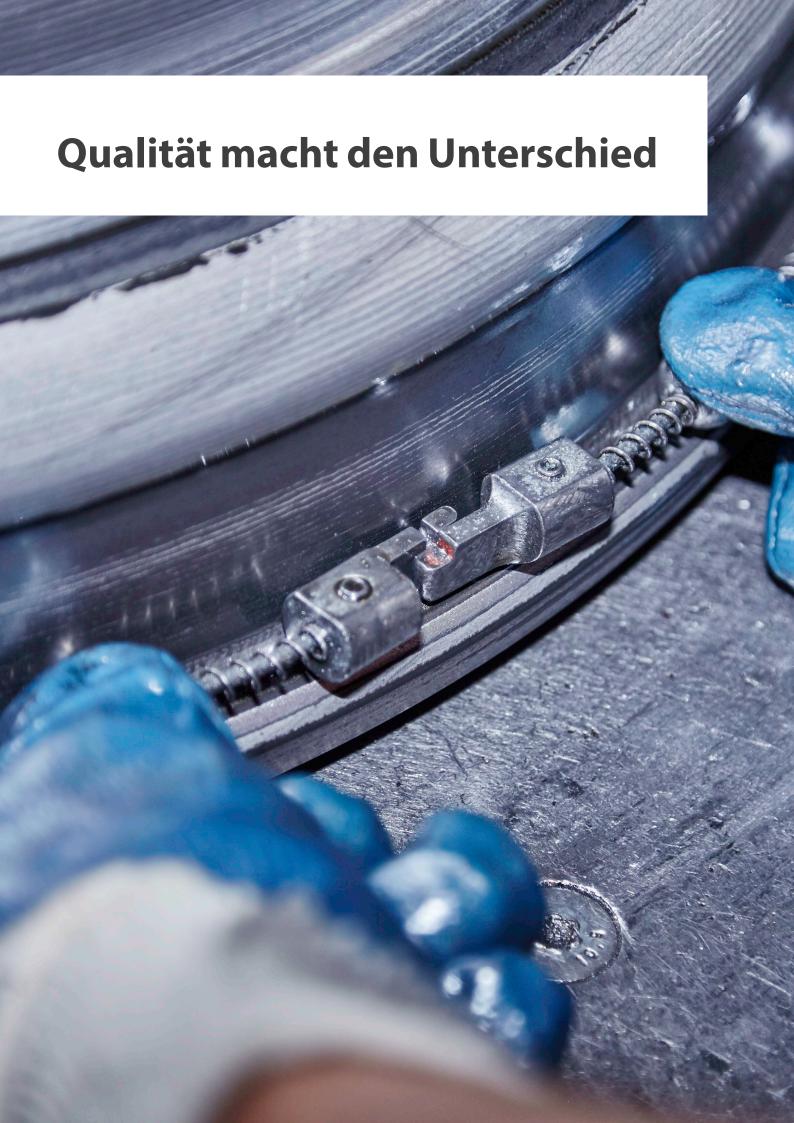


Rückverfolgbarkeit

Alle Räder von STARCO haben eine Seriennummer

- ▶ STARCO Identifikation mit unserem Logo
- ▶ Eindeutige Markierung der Größen und Sicherheitshinweise
- ▶ Datumsaufdruck zur einfachen Rückverfolgbarkeit







- ▶ Permanente Weiterentwicklung der Fertigungsprozesse
- ▶ Regelmäßige Qualitätsprüfungen um Standards zu gewährleisten
- ▶ Laufende Schulungen aller Mitarbeiter







STARCO Räder werden nach ISO 9001 & ISO 14001 produziert



Lackier Qualitätstests



Überprüfung der Radmaße



