

**BBS**

Technik aus dem Motorsport



COLLECTION 2022

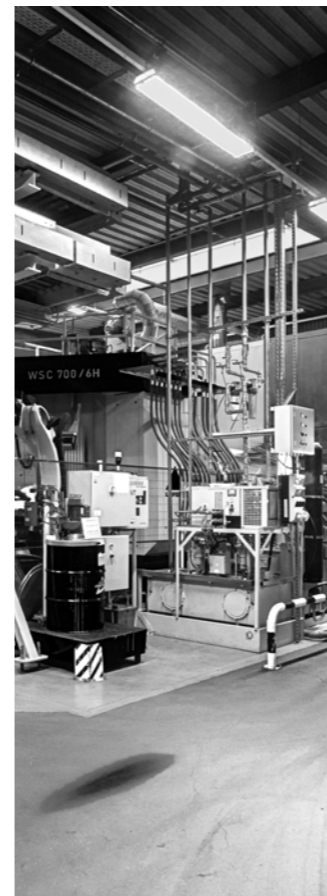
[WWW.BBS.COM](http://WWW.BBS.COM)

## **BBS** – DREI BUCHSTABEN, DIE WELTWEIT FÜR SPORTLICHE LEICHTMETALLRÄDER IN HÖCHSTER QUALITÄT STEHEN.

Die Leidenschaft für den Motorsport und das Streben nach Perfektion – das ist der rote Faden, der sich durch die Erfolgsgeschichte von BBS zieht.

Alles begann im Jahr 1970, als Heinrich Baumgartner und Klaus Brand ihr Unternehmen in Schiltach gründeten. Schnell wurden die drei Buchstaben zur festen Größe im Motorsport und zum gefragten Markenzeichen bei qualitäts- und designbegeisterten Autofahrern in aller Welt. Der Mythos BBS war geboren!

Seit fünf Jahrzehnten steht der Name BBS nun für in Metall gegossene Leidenschaft und Sportlichkeit. Innovative Technologien, eine brillante Formensprache und Produktion auf höchstem Niveau sind unser Markenzeichen. Als führender Hersteller von Leichtmetallrädern für die Autoindustrie und den Nachrüstsektor setzen wir Maßstäbe in Design und Qualität und heben die Messlatte stets ein wenig höher.



# INHALT

## **TECHNOLOGIE**

FORGING TECHNOLOGY	04
FLOW FORMING TECHNOLOGY	06
CASTING TECHNOLOGY	08
IM VERGLEICH	10

## **PRODUKTE**

PERFORMANCE DESIGN	12
MOTORSPORT DESIGN	14
UTILITY DESIGN	16
CLASSIC DESIGN	18



# FORGING TECHNOLOGY

---

In einem mehrstufigen Schmiedeverfahren wird aus dem Gussbolzen, der aus einer speziellen Aluminiumlegierung besteht, der Radrohling geschmiedet. In jeder dieser Stufen wird das Rohteil in einer Schmiedepresse mit 8.000 bis 10.000 Tonnen Druck bearbeitet und geformt. Dazwischen wird das Rohteil immer wieder erhitzt, um die nötige Temperatur für die Umformung zu halten. In Stufe 1 wird der Gussbolzen zu einer Scheibe verdichtet. In Stufe 2 wird die Scheibe in einer speziellen Matrize in die Form eines schmalen

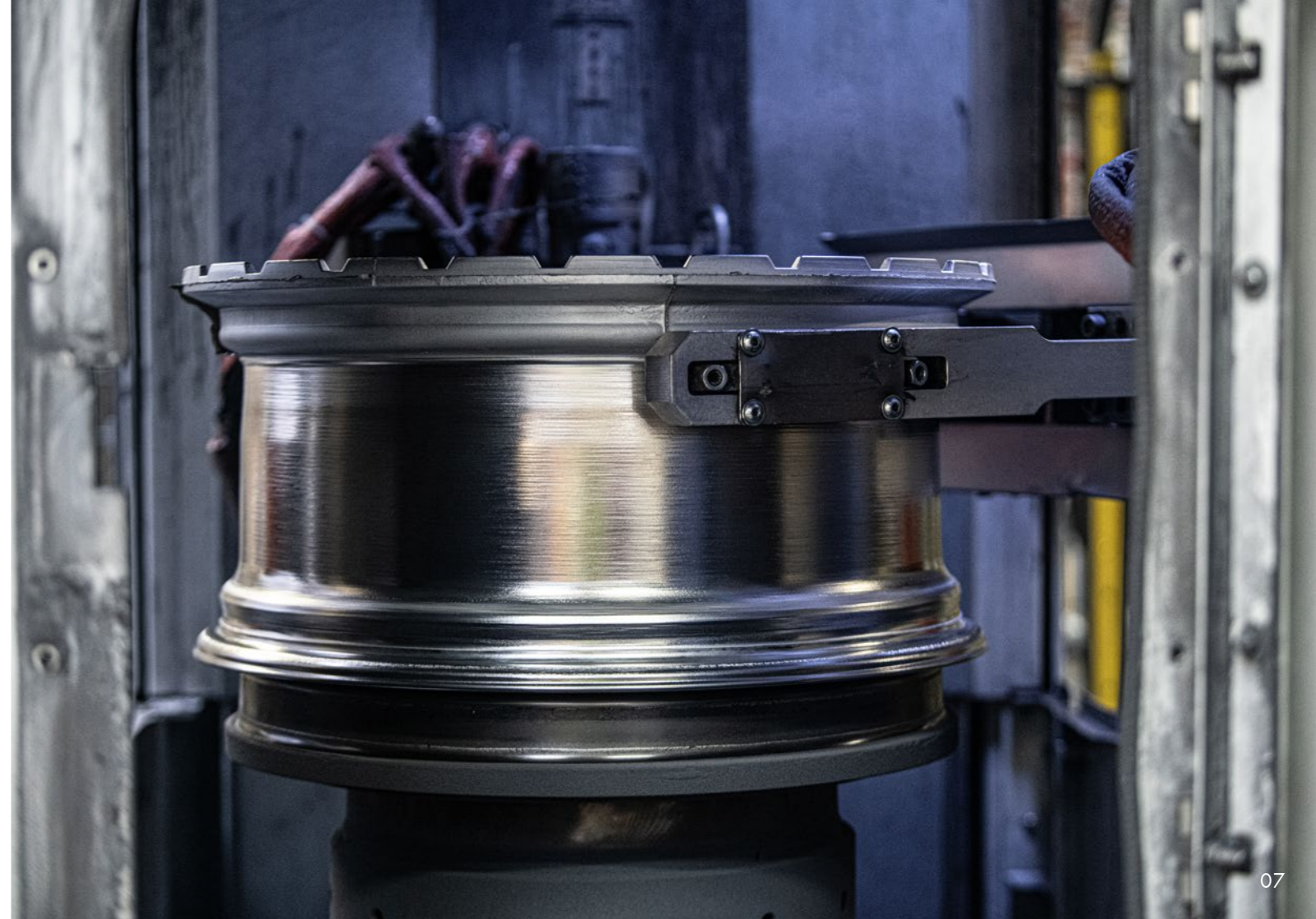
Radrohlings gedrückt. Die weiteren Stufen kommen nur bei designgeschmiedeten Rädern zur Anwendung. Hier wird das Raddesign über ein Schmiedewerkzeug in den Rohling eingeschmiedet. Durch die extreme Verdichtung des Materials besitzt der Rohling bereits exzellente mechanische Kennwerte und eine sehr hohe Qualität des Gefüges. Mögliche Poren und Lunker werden im Verrichtungsprozess eliminiert. Alle Schmiederohlinge werden aus Japan bezogen, das weltweit für seine exzellente Schmiedekunst anerkannt ist.

# FLOW FORMING TECHNOLOGY

---

Durch das Rotationswalzen – auch „Flow Forming“ genannt – erreichen wir eine höhere Verdichtung der Materialstruktur für die Felgen unserer Leichtmetallräder. In einer permanenten Rotationsbewegung unter hohem Druck und bei hohen Temperaturen wird das Felgenbett der über 300 bis 350 Grad Celsius heißen Radrohlinge in einem Arbeitsschritt über einen

Zylinder ausgewalzt. Dabei arbeitet die Anlage nach dem Prinzip einer Töpferscheibe und modelliert den Radrohling neu. Das gewünschte Ergebnis: eine dünnere Wandstärke der eigentlichen Felge und somit ein leichteres Rad. Und zusätzlich eine optimal verdichtete Materialstruktur und eine höhere Materialfestigkeit.



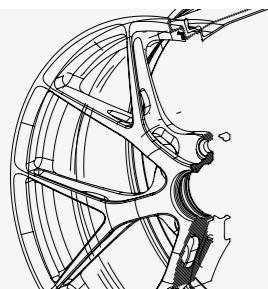


# CASTING TECHNOLOGY

---

Die beste Voraussetzung für ein perfektes und langlebiges Endprodukt ist ein makelloser Gussrohling. Zur Herstellung dieser Basis für unsere Leichtmetallräder wenden wir die Technik des Aluminiumgusses im Niederdruckverfahren an. Hierbei wird das Gießwerkzeug mit wenig Druck von unten mit 730 °C heißer Legierung befüllt, um eine homogene Formfüllung

zu erreichen. Nach dem Abkühlen auf ca. 400 Grad Celsius wird die Form geöffnet, und der fertige Gussrohling gelangt über ein Transportband zur ersten Materialprüfung. Aluminiumguss im Niederdruckverfahren ist eine höchst anspruchsvolle Technologie und verlangt von unseren Mitarbeitern die perfekte Kenntnis der Materie sowie einen großen Erfahrungsschatz.



FORGING

Gewicht ab **7,7 kg**  
(FI-R 19")

**Schmiederohling**  
Made in Japan

**Flow Forming**  
zur Reduktion des  
Radgewichts

**2,25 mm**  
Felgenbettstärke

**14 h** spezielle  
Warmbehandlung

Mechanische  
CNC-Bearbeitung und  
**Fräsen des gesamten  
Raddesigns**

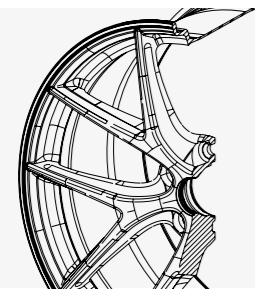
Gewichtsreduktion durch **stark  
ausgefräste Speichen-  
zwischenräume** bis hin zu  
**Speichendurchbrüchen**

Entgraten mit abschließendem  
manuellen Finishing und  
Dichtheitsprüfung

3-Schichtlackierung  
in Erstausrüstungs-  
qualität (OEM)

Radmerkmale  
**eingefräst**

Finale manuelle  
Qualitätsprüfung



FLOW FORMING

Gewicht ab **10,8 kg**  
(CI-R 19")

**Gussrohling**  
Made in Germany

**Flow Forming**  
zur Reduktion des  
Radgewichts

**2,25 mm**  
Felgenbettstärke

**14 h** spezielle  
Warmbehandlung

Mechanische  
CNC-Bearbeitung  
**auf finale  
Abmessungen**

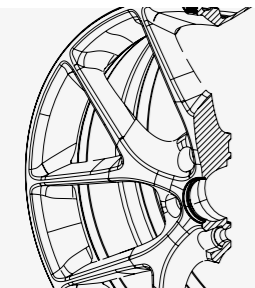
Gewichtsreduktion  
durch **ausgefräste  
Speichenzwischen-  
räume**

Entgraten mit abschließendem  
manuellen Finishing und  
Dichtheitsprüfung

3-Schichtlackierung  
in Erstausrüstungs-  
qualität (OEM)

Radmerkmale  
**per Laser  
graviert**

Finale manuelle  
Qualitätsprüfung



CASTING

Gewicht ab **12,8 kg**  
(SR 19")

**Gussrohling**  
Made in Germany

-

**5 mm**  
Felgenbettstärke

**14 h** spezielle  
Warmbehandlung

Mechanische  
CNC-Bearbeitung  
**auf finale  
Abmessungen**

-

Entgraten mit abschließendem  
manuellen Finishing und  
Dichtheitsprüfung

3-Schichtlackierung  
in Erstausrüstungs-  
qualität (OEM)

Radmerkmale  
im Rohling  
**eingegossen**

Finale manuelle  
Qualitätsprüfung



### CI-R FLOW FORMING

19", 20"

SCHWARZ SEIDENMATT



BRONZE SEIDENMATT



PLATINUM SILBER SEIDENMATT



NE - SCHWARZ SEIDENMATT

mit Anfahrerschutz / NE = Nürburgring Edition

# PERFORMANCE DESIGN

MINIMALE MASSE, MAXIMALE STABILITÄT - DAS WOLLEN SPORTWAGENFAHRER

### FI-R FORGING

19", 20", 21"

PLATINUM SILBER



SCHWARZ SEIDENMATT



BRONZE SEIDENMATT

20", 21" auch mit Zentralverschluss erhältlich

### SR CASTING

16", 17", 18", 19"

VULCANO GRAU  
DIAMANTGEDREHT



HIMALAYA GRAU SEIDENMATT

# MOTORSPORT DESIGN

DAS LEGENDÄRE BBS-DESIGN AUS DEM MOTORSPORT HAT LEICHTIGKEIT UND FAHRDYNAMIK IN DEN GENEN



## CH-R **FLOW FORMING**

18", 19", 20"

TITAN SEIDENMATT



SCHWARZ  
SEIDENMATT



BRILLANT-  
SILBER



NE - SCHWARZ  
SEIDENMATT



ZV - SCHWARZ  
SEIDENMATT\*

mit Anfahrerschutz / NE = Nürburgring Edition / ZV = Zentralverschluss / \* nur 20"



## XR **CASTING**

17", 18", 19", 20"

PLATINUM SILBER  
GLANZ



BRONZE  
SEIDENMATT



SCHWARZ GLANZ

optional mit Anfahrerschutz



## CH-R II **FLOW FORMING**

20", 21", 22"

BRONZE SEIDENMATT /  
\*SCHWARZ SEIDENMATT



SCHWARZ SEIDENMATT /  
\*PLATINUM SEIDENMATT



PLATINUM SEIDENMATT /  
\*SCHWARZ SEIDENMATT

\*Farbe Felgenbett

mit Anfahrerschutz



# UTILITY DESIGN

MODERNES BBS-DESIGN FÜR EINEN WEITEN ANWENDUNGSBEREICH KONZIPIERT



## TL-A CASTING

20"

BRONZE  
GLANZ



SCHWARZ  
SEIDENMATT



PLATINUM SILBER  
SEIDENMATT



## SX CASTING

17", 18", 19", 20"

PLATINUM SILBER  
DIAMANTGEDREHT



KRISTALL-  
SCHWARZ\*



BRILLANTSILBER\*

\* teilweise ECE-Ausführungen verfügbar



## CC-R FLOW FORMING

19", 20"

GRAPHIT DIAMANT-  
GEDREHT SEIDENMATT



SCHWARZ SEIDENMATT



PLATINUM SEIDENMATT

mit Anfahrerschutz



## LM **FORGING**

17", 18", 19", 20"

BRILLANTSILBER



DIAMOND BLACK



GOLD

# CLASSIC DESIGN

EIN ECHTER KLASSIKER IM MOTORSPORT-TYPISCHEN KREUZSPEICHEN-DESIGN - EIN OPTISCH NAHTLOSER ÜBERGANG



## SUPER RS **FORGING**

20"

GOLD



BRILLANTSILBER

KONFIGURATOR





Technik aus dem Motorsport

**BBS automotive GmbH**

Welschdorf 220

77761 Schiltach

Germany

Tel.: +49(0)7836 52-0

Fax: +49(0)7836 52-1140

Mail: [info@bbs.com](mailto:info@bbs.com)

Web: [www.bbs.com](http://www.bbs.com)

 [bbs.wheels](https://www.facebook.com/bbs.wheels)

 [bbs\\_germany\\_official](https://www.instagram.com/bbs_germany_official)

EIN UNTERNEHMEN DER  
KW AUTOMOTIVE GROUP