



Original WIRTGEN

# **SCHNEIDWERKZEUGE FÜR KALTRECYCLER UND BODENSTABILISIERER**



CLOSE TO OUR CUSTOMERS

# ORIGINAL WIRTGEN

# SCHNEIDWERKZEUGE

# FÜR KALTRECYCLER UND

# BODENSTABILISIERER



EXTREME SCHLAGBELASTBARKEIT,  
HOHE SCHAFTBRUCHFESTIGKEIT,  
BESTMÖGLICHER MEISSELHALTERSCHUTZ  
BEI JEDER ANWENDUNG



DIE SCHNEIDTECHNOLOGIE HAT BEI DER WIRTGEN GROUP SEIT JEHER EINEN BESONDERS HOHEN STELLENWERT. DAHER LEGEN WIR AUCH AUF DEM GEBIET DER KALTRECYCLER UND BODENSTABILISIERER EIN GROSSES AUGENMERK AUF DIE STETIGE WEITERENTWICKLUNG DIESER SCHLÜSSELTECHNOLOGIE.

- DIE GENERATION Z<sup>2</sup> IST DER ALLROUNDER UNTER DEN RUNDSCHAFTMEISSELN FÜR DAS KALTRECYCLING UND DIE BODENSTABILISIERUNG. SIE ÜBERZEUGT DURCH PRODUKTMERKMALE WIE DIE HOHE BRUCHSTABILITÄT DER HARTMETALLSPITZE UND DER OPTIMIERTEN VERSCHLEISSSCHEIBE MIT IHREM EINZIGARTIGEN NUTPROFIL.
- DAS WCC **PLUS** FRÄSWERKZEUG KOMMT BEI DER STABILISIERUNG VON BINDIGEN BÖDEN ZUM EINSATZ UND IST DAS IDEALE WERKZEUG, SOBALD ES ZU ENORMEN SCHLAGBELASTUNGEN DURCH GROSSE GESTEINSBROCKEN KOMMT.



MEHR INFOS?  
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN  
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE

➤ [parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling](http://parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling)





# VIELFÄLTIGE ANSPRÜCHE IM KALTRECYCLING UND DER BODENSTABILISIERUNG

## UMWELTFREUNDLICHES KALTRECYCLING

Auch Kaltrecycling und Pulversieren sind international etablierte Verfahren. Schadhafte Asphalt aufbauten aus unterschiedlichsten Gesteinsarten und der darunter liegenden Schotterschicht werden aufgefräst, in der Regel durch Bindemittelzugabe homogen vermischt und vor Ort wieder eingebaut.

## ANFORDERUNGEN AN DIE FRÄSWERKZEUGE:

- Gleichmäßiger Fräsvorgang für hochwertige Arbeitsergebnisse und zur Vermeidung von Überkorn
- Hohe Schnittleistung bei geringem Verschleiß auch im harten, abrasiven Gestein für hohe Wirtschaftlichkeit
- Einhaltung der gewünschten Sieblinie für dauerhafte Stabilität der neuen Tragschicht
- Homogene Vermischung der Bindemittel für hohe Adhäsion (Bindekraft) zwischen den einzelnen Körnern und somit für optimale Tragfähigkeit



## LEISTUNGSSTARKE BODENSTABILISIERUNG

Um aus ungenügend tragfähigem Untergrund gut einbaufähigen, verdichtbaren Boden zu erzeugen, ist die weltweit angewandte Bodenstabilisierung die Ideallösung. Dabei müssen unterschiedlichste Bodentypen von „stark bindig“ über „mit grobem Gestein durchsetzt“ bis zu „abrasiv“ bearbeitet werden.

## ANFORDERUNGEN AN DIE FRÄSWERKZEUGE:

- Effektive Aufspaltung und Zerkleinerung des Bodenmaterials für optimale Wirkung der Bindemittel
- Gleichmäßige Verteilung und homogene Vermischung von Bindemitteln und ggf. Wasser für hohe Festigkeit des Gemischs
- Größtmögliche Schneidfreudigkeit auch bei zähem, hartem Boden für hohe Produktivität und geringen Dieselverbrauch
- Hohe Schlagresistenz bei mit großen Steinen durchsetzten Böden für lange Produktivzeiten
- Hohe Verschleißbeständigkeit bei abrasivem, bindigem Boden für hohe Wirtschaftlichkeit

> OPTIMIERTES  
VERSCHLEISSVOLUMEN  
AM STAHLKÖRPER

> HÖCHSTE BRUCHSTABILITÄT  
DER HARTMETALLSPITZE

> VERSTÄRKTE UND IN  
DER FORM OPTIMIERTE  
VERSCHLEISSSCHEIBE

> VERBESSERTE  
BRUCHFESTIGKEIT DES  
MEISSELSCHAFTES

> BEWÄHRTE  
WIRTGEN SPANNHÜLSE  
IN VERSTÄRKTER  
AUSFÜHRUNG

> EINZIGARTIGES  
NUTPROFIL MIT NEUARTIGER  
ZENTRIERFUNKTION



# Allrounder für das Kaltrecycling und die Bodenstabilisierung

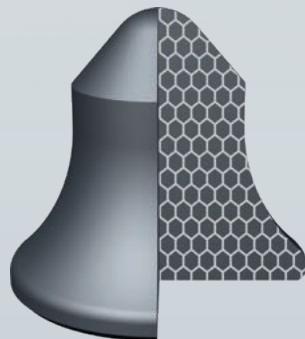
## RUNDSCHAFTMEISSEL DER GENERATION Z<sup>2</sup>

Die Rundschaftmeißel der **GENERATION Z<sup>2</sup>** zeichnen sich durch einzigartige Produktmerkmale aus, durch die sich vor allem die Betriebskosten senken lassen. Durch die optimierte Hartmetallspitzengeometrie mit verstärktem Hartmetallfuß und dem angepassten Schaftdesign sind die Rundschaftmeißel dieser Produktreihe auf hohe Schlagbelastungen ausgelegt und somit die ideale

Lösung für die Anwendungsbereiche Recycling und Stabilisierung. Das im Vergleich zu herkömmlichen Rundschaftmeißeln große Stahlkörpervolumen sowie die verstärkte Verschleißscheibe resultieren gerade in Anwendungen mit abrasiven Materialien in einer höchstmöglichen Standzeit der Werkzeuge sowie einem bestmöglichen Schutz der Meißelhalteroberteile.

**Optimierte Hartmetallmischung maßgerecht für Anwendungen, in denen hohe Schlagbelastungen erwartet werden.**

- Hartmetallspitze eines herkömmlichen Rundschaftmeißels mit einem Wolfram-Kobaltgemisch von 94% zu 6%



➤ Hartmetallfußdicke 1,25 mm

- Hartmetallspitze eines **GENERATION Z<sup>2</sup>** Rundschaftmeißels mit einem Wolfram-Kobaltgemisch von 93% zu 7%



➤ Hartmetallfußdicke 1,75 mm 40% dicker als bei herkömmlichen Hartmetallspitzen

➤ Wolfram

➤ Kobalt

➤ Die Hartmetallmischung mit einem hohen Kobalt-Gehalt von 7% sowie der verstärkte Hartmetallfuß resultieren in einer hohen Standfestigkeit des Hartmetalls auch bei höchsten Schlagbelastungen. Die Allrounder der **GENERATION Z<sup>2</sup>** bieten somit die optimale Lösung für jede Anwendung beim Kaltrecycling und bei der Bodenstabilisierung.

i

**MEHR INFOS?  
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN  
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE**



➤ [parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling](http://parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling)



## Rundschaftmeißel DER GENERATION Z<sup>2</sup>

### GENERATION Z<sup>2</sup>

Die Allround-Rundschaftmeißel der **GENERATION Z<sup>2</sup>** wirken sich auch positiv auf den Verschleiß der Meißelhalteroberteile aus. Durch die neuartige Zentrierung sinkt der Längenverschleiß. Insbesondere bei harten Anwendungen, wie das Pulverisieren, können Steigerungen der Standzeit von über 25 % erzielt werden.

- **Neu entwickelte Verschleißscheibe** mit Nutprofil verbessert die Zentrierung und Rotation des Meißels nachweislich.
- **Hartmetall bleibt dauerhaft schneidfreudig** und gewährleistet bestmögliche Hartmetallausnutzung.
- **Die bessere Zentrierung und Rotation** des Meißels führt zu einer erhöhten Lebensdauer des Rundschaftmeißelhalters um mehr als 25 %.



### Selbstständige Prägung des Meißelhalter-Zentrierprofils durch Verwendung der GENERATION Z<sup>2</sup>

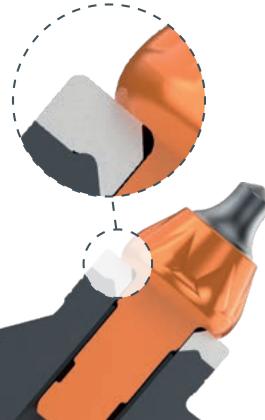
> W8/22Z<sup>2</sup> mit ebener Meißelhalter-auflagefläche

> bei 0h



> W8/22Z<sup>2</sup> mit ausgeprägtem Zentrierprofil

> nach < 50h\*



\* anwendungsbedingt

MEHR INFOS?  
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN  
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



► [parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling](http://parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling)



Gute Argumente für

## BELASTBARKEIT UND ZUVERLÄSSIGKEIT

### DAS ÜBERZEUGT

- > **Gesteigerte Standzeiten der Meißelhalterobersteile** aufgrund des einzigartigen Nutprofils auf der Verschleißscheibenunterseite der **GENERATION Z<sup>2</sup>** Rundschaftmeißel
- > **Hohe Betriebssicherheit** aufgrund ausgeprägter Schlagbelastbarkeit
- > **Höhere Produktivität** insbesondere beim Durchmischen von abrasiven Materialien

### > HÖCHSTE BRUCHSTABILITÄT DER HARTMETALLSPITZE

Durch eine optimierte Hartmetallzusammensetzung und angepasste Spitzengeometrie wird eine höhere Bruchstabilität der Hartmetallspitze erreicht.

### > OPTIMIERTES VERSCHLEISSVOLUMEN AM STAHLKÖRPER

Bei abrasiven Materialien kann der Stahlkörper der limitierende Faktor für die vollständige Ausnutzung eines Rundschaftmeißels sein. Durch das erhöhte Verschleißvolumen der **GENERATION Z<sup>2</sup>**, kann das Hartmetall nahezu vollständig genutzt werden.



#### ➤ VERBESSERTE BRUCHFESTIGKEIT DES MEISSELSCHAFTES

Durch die Neupositionierung der Spannhülsenlagerung an das untere Ende des Meißelschaftes wird die Bruchfestigkeit des Schaftes der **GENERATION Z<sup>2</sup>** Meißel im Gegensatz zu herkömmlichen Schneidwerkzeugen verbessert.

#### ➤ VERSTÄRKTE UND IN DER FORM OPTIMIERTE VERSCHLEISSSCHEIBE

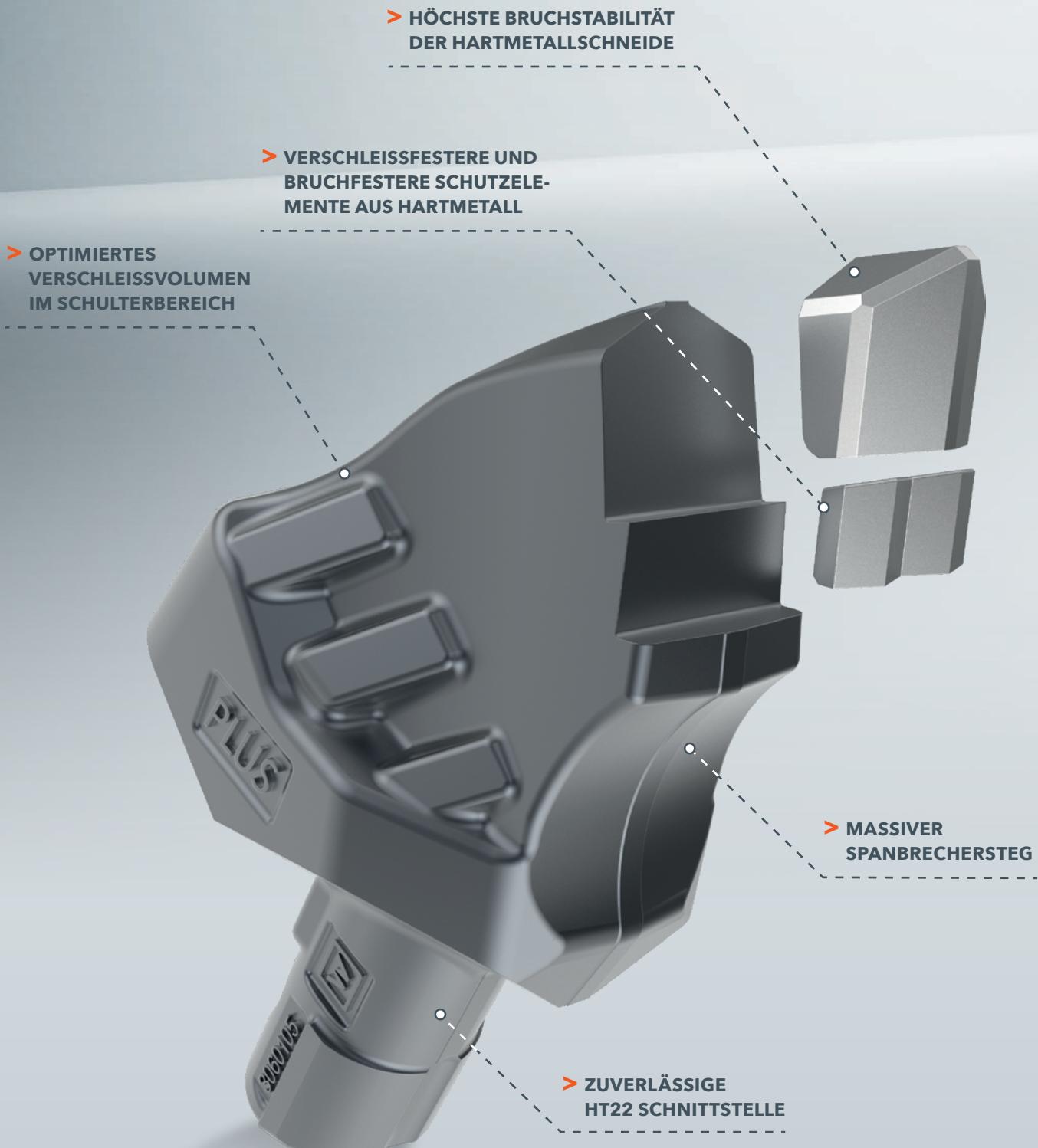
Die verstärkte Verschleißscheibe schützt den Meißelhalter vor Verschleiß durch abrasives Fräsgut. Zudem resultiert die flache Verschleißscheibengeometrie in einem verbesserten Rotationsverhalten der **GENERATION Z<sup>2</sup>** Rundschaftheitmeißel.

#### ➤ BEWÄHRTE WIRTGEN SPANNHÜLSE IN VERSTÄRKTER AUSFÜHRUNG

Die verstärkte Spannhülse sorgt für eine dauerhafte und zuverlässige Sicherung des Meißels in der Meißelhalterbohrung.

#### ➤ EINZIGARTIGES NUTPROFIL MIT NEUARTIGER ZENTRIERFUNKTION

Durch das spezielle Nutprofil mit seiner neuartigen, verbesserten Zentrierfunktion wird die Meißelhalterstandzeit anwendungsbedingt um mehr als 25 % gesteigert. Bei Verwendung der **GENERATION Z<sup>2</sup>** Rundschaftheitmeißel arbeitet sich ein Zentrierprofil in die Meißelauflagefläche des Rundschaftheitmeißelhalters ein. So kommt der Vorteil der **GENERATION Z<sup>2</sup>** auch bei herkömmlichen Meißelhaltern zum Tragen.



# Spezialist für steindurchsetzte Böden

# **WCC *PLUS* FRÄSWERKZEUGE**

WCC **PLUS** Fräswerkzeuge eignen sich aufgrund ihrer Werkzeuggeometrie und -materialien perfekt für das Durchmischen von bindigen, mit großen Gesteinsbrocken durchsetzten Böden. Sie verfügen über eine hochverschleißfeste Werkzeugschneide aus Hartmetall, welche aufgrund der enormen Materialstärke extrem bruchstabil und somit schlagfest ist.

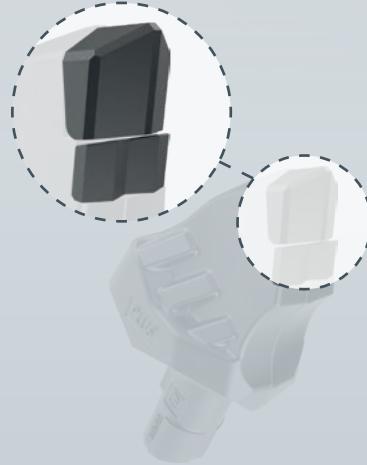
WCC **PLUS** Fräswerkzeuge sind in Abhängigkeit von ihrer Anwendung eine sinnvolle Ergänzung zum bestehenden Rundschaftmeißel-Programm mit konventionellen Hartmetallspitzen.

## Eigenschaften der Hartmetallspitzen: GENERATION Z<sup>2</sup> und WCC **PLUS** Fräswerkzeug

➤ Hartmetallgewicht: 47 g



➤ Gewicht Hartmetallschneide: 182 g  
➤ Gewicht Schutzelement: 47 g  
➤ Gesamtes Hartmetallgewicht: 229 g



➤ *WIRTGEN Compact Carbide **PLUS** (kurz: WCC **PLUS**) Fräswerkzeuge mit der extrem robusten Hartmetallschneide sind vor allem für das Stabilisieren von bindigen Böden, die mit großen Gesteinsbrocken durchsetzt sind, geeignet. Für diese Anforderungen sind die WCC **PLUS** Werkzeuge eine sinnvolle Alternative zu den klassischen Rundschaftmeißeln.*



**MEHR INFOS?  
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN  
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE**



➤ [parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling](http://parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling)

# Gute Argumente für PRODUKTIVITÄT UND LANGLEBIGKEIT



## DAS ÜBERZEUGT

- **Maximale Maschinenproduktivität** dank ausbleibender bzw. weniger Werkzeugwechsel
- **Geringe Betriebskosten** aufgrund von geringeren Wartungsaufwänden
- **Höchste Schlagbelastbarkeit** auch bei großen Gesteinsbrocken

### ➤ HÖCHSTE BRUCHSTABILITÄT DER HARTMETALLSCHNEIDE

Die hohe Bruchstabilität der Hartmetallschneiden ist aufgrund der enormen Stärke der Schneiden gerade bei großen Gesteinsbrocken von Vorteil und hält somit selbst höchsten Schlagbelastungen stand.

### ➤ VERSCHLEISSFESTERE UND BRUCHFESTERE SCHUTZELEMENTE AUS HARTMETALL

Durch das verschleißfeste Schutzelement aus Hartmetall wird das Fräsgut gezielt umgelenkt und reduziert dadurch maßgeblich den Verschleiß am **HT22 PLUS** Wechselhalter.

### ➤ OPTIMIERTES VERSCHLEISSVOLUMEN IM SCHULTERBEREICH

Das vergleichsweise hohe Verschleißvolumen im Schulterbereich des WCC **PLUS** Fräswerkzeugs steigert die Lebensdauer des HT22 Werkzeugträgers und ermöglicht somit die maximale Hartmetallausnutzung.

### ➤ MASSIVER SPANBRECHERSTEG

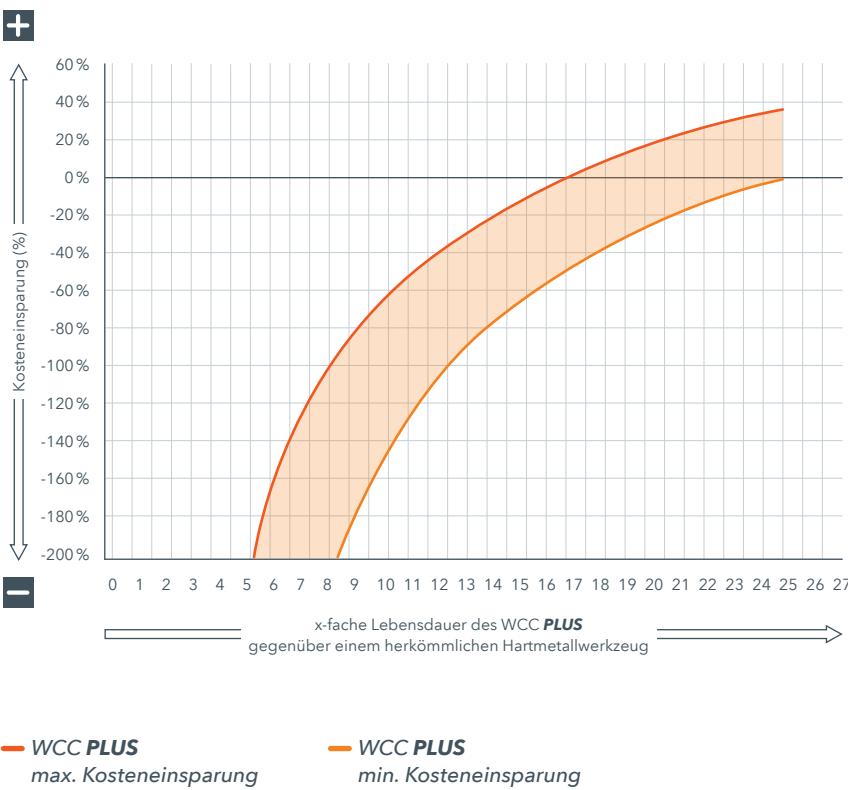
Dank des massiven Spanbrecherstegs, der die Hartmetallschneide wesentlich länger gegen Auswaschungen schützt, verlängert sich die mögliche Standzeit des Werkzeugs.

### ➤ ZUVERLÄSSIGE HT22 SCHNITTSTELLE

Durch die zuverlässige HT22 Schnittstelle ist ein wartungsarmer und betriebssicherer Einsatz der WIRTGEN WCC **PLUS** Fräswerkzeuge sicher gestellt.



## WCC **PLUS** Leistungsbewertung



Bei Betrachtung aller Variablen und vor allem unter Berücksichtigung der Anwendung, sind Kosteneinsparungen, bezüglich der Werkzeugkosten, von bis zu 34% pro gefrästem  $m^3$  erreichbar. Bei dieser Betrachtung werden ausschließlich die Werkzeugkosten und Wartungsaufwände berücksichtigt. Zusätzliche mögliche Kosteneinsparungen werden in der Grafik nicht eingerechnet.

## Vergleichbare Maschinenperformance, bei bis zu 30 % Betriebskosteneinsparung

Das WCC **PLUS** Werkzeug erzeugt beim Stabilisieren eine vergleichbare eindringende Fläche, wie eine konventionelle Bestückung. Dadurch ergibt sich anwendungsbedingt ein vergleichbarer Spritverbrauch und eine Betriebskosteneinsparung von bis zu 30%.



# EINSATZEMPFEHLUNG

## WCC PLUS ALS OPTIMALE ERGÄNZUNG ZUR GENERATION Z<sup>2</sup>

Anwendung	Maschinentyp*
■ Kaltrecycling und Pulverisieren Bsp. Fotos 1 und 2	WR 2000, WR 200, WR 200 XLi, WR 2400, WR 240, WR 2500 S, WR 250
■ Bodenstabilisierung Bsp. Fotos 3 und 4	WR 2000, WR 200, WR 200 XLi, WR 2400, WR 240, WR 2500 S, WR 250, WS 220, WS 250

Schlagbelastung (Gesteinsgröße / Höherer Gesteinsanteil)	Abrasivität (abrasive Materialien)		Zur Verwendung in Wechsel- haltersystemen
	■■	■■■	
		<b>W6/20Z<sup>2</sup></b> # 2993005	mit Ø 20 mm
		<b>W6C/20Z<sup>2</sup></b> # 2993007	
		<b>W6/22Z<sup>2</sup></b> # 2992987	 <b>W8/22Z<sup>2</sup>**</b> # 2992988
		<b>W6C/22Z<sup>2</sup></b> # 2992989	mit Ø 22 mm
		<b>W1-13/22Z<sup>2</sup></b> # 2992998	
		<b>WCC PLUS/HT22</b> #3060105	HT22

\* Tabelle ist auch gültig für alle Maschinen in „i“-Ausführung

\*\* WIRTGEN Kaltrecycler und Bodenstabilisierer sind werkseitig mit diesem Rundschaftmeißeltyp bestückt.

## SCHNEIDWERKZEUGE FÜR VIELFÄLTIGE ANWENDUNGEN

### ANWENDUNG KALTRECYCLING UND PULVERISIEREN

Bei aufzuarbeitenden Straßen dringen die Rundschaftmeißel unter die Tragschicht, wenn nicht gar tiefer in den Untergrund ein. Abhängig vom Fahrbahnaufbau und den verwendeten Materialien/Additiven muss von abrasivem (schleifendem) Gestein mit geringer Korngröße und teils zähen Binderanteilen ausgegangen werden. Beim Schneiden dieser Schichten herrschen hohe Schnittkräfte, die durch eine schneidfreudige Hartmetallspitze (z. B. W6) begünstigt werden. Mit zunehmender Abrasivität sollte auch die Größe der Hartmetallspitze angepasst werden. Bei mittleren Gesteinsgrößen bzw. Schollen ist eine zylindrische Hartmetallvariante empfehlenswert (z. B. W1-13).

> Asphaltsschichten mit darunter liegender Schotterschicht



> Stark abrasiver Ergänzungsschotter



### ANWENDUNG BODENSTABILISIERUNG

Bindige Böden / Fräsgut enthalten meist abrasive (schleifende) Materialien, die die Hartmetallspitze und den Meißelkopf im Schneidprozess umspülen. In diesem Anwendungsfall dominiert der Verschleiß des Stahlkörpers und begrenzt dadurch die Standzeit des Meißels. Die Hartmetallspitze hat in diesem Fall die Aufgabe, das Material vom Stahlkörper (Meißelkopf) abzuleiten und somit dessen Verschleiß zu reduzieren.

Bei Böden, die mit kleinen Gesteinsgrößen durchsetzt sind, empfiehlt es sich, Rundschaftmeißel mit einer zylindrischen Spitze (oder mit der W6C-Spitze) zu verwenden. In diesem Fall ist die Hartmetallbruchunemp-

findlichkeit der maßgebliche Faktor, da die plötzlich auftretenden Schlagkräfte abzuleiten sind. Bei extremen Schlagbelastungen der Schneidwerkzeuge, hervorgerufen durch massive Gesteinsgrößen, kann durch die Umrüstung der Oberteile des Wechselhaltersystems das WCC **PLUS** Fräswerkzeug eingesetzt werden. Dieses spielt aufgrund der enormen Schlagresistenz insbesondere bei großen Gesteinsgrößen seine Vorteile aus.

> Stark bindiger Boden mit Steinen durchsetzt



> Stark kiesiger Boden mit abrasivem Gestein



# WECHSELHALTERSYSTEME HT22

## OBERTEIL HT22 PLUS HD

➤ Mehr Verschleißvolumen im Schulterbereich zum bestmöglichen Schutz des Meißelhalterunterteils.

➤ Innovative Zentrierprägung in der Meißelauflagefläche resultiert in Kombination mit den **GENERATION Z<sup>2</sup>** Rundschaftheißeln von Anfang an in einer maximalen Meißelhalterstandzeit.

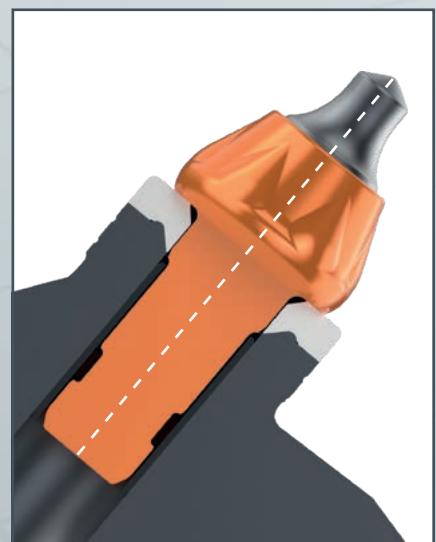
➤ Geringerer Wartungsaufwand durch größere Intervalle bei der Drehmomentkontrolle an den Wechselhalterschrauben (alle 500 Stunden).

➤ Hohe Oberteilstandzeiten durch hohes Stahlvolumen auch im vorderen Bereich des Meißelhalters.

➤ Optimierte Schaftgeometrie (größere Übergangsradien) mit einer zusätzlich verbesserten Wärmebehandlung ermöglichen höchste Belastungen.

### DAS ÜBERZEUGT

- **Maximales Kosten-/Leistungerverhältnis** durch aufeinander abgestimmte Systemkomponenten. Die Zentrierprägung des **HT22 PLUS HD** Oberteils stabilisiert den **GENERATION Z<sup>2</sup>** Rundschaftheißel in seiner optimalen Position und fördert somit die Rotationsbewegung.
- **Reduzierte Scherbelastung durch ideale Krafteinleitung** in das **HT22 PLUS HD** Oberteil in Verbindung mit **GENERATION Z<sup>2</sup>** Rundschaftheißeln durch bessere Zentrierung und Abstützung.
- **Besserer Unterteilschutz durch größere Verschleißvolumen** im Schulterbereich des Meißelhalteroberteils für höhere Standzeit der individuellen Unterteile sowie der gesamten Fräswalze.





## FRÄS- UND MISCHROTOREN MIT WECHSELHALTERSYSTEM HT22

► WCC **PLUS** Fräswerkzeuge



► HT22 **PLUS HD D22**  
( $\varnothing$  22 mm)



► W8/22Z<sup>2</sup>



► W1-17/22Z<sup>2</sup>

etc.

► HT22 **PLUS HD D20**  
( $\varnothing$  20 mm)

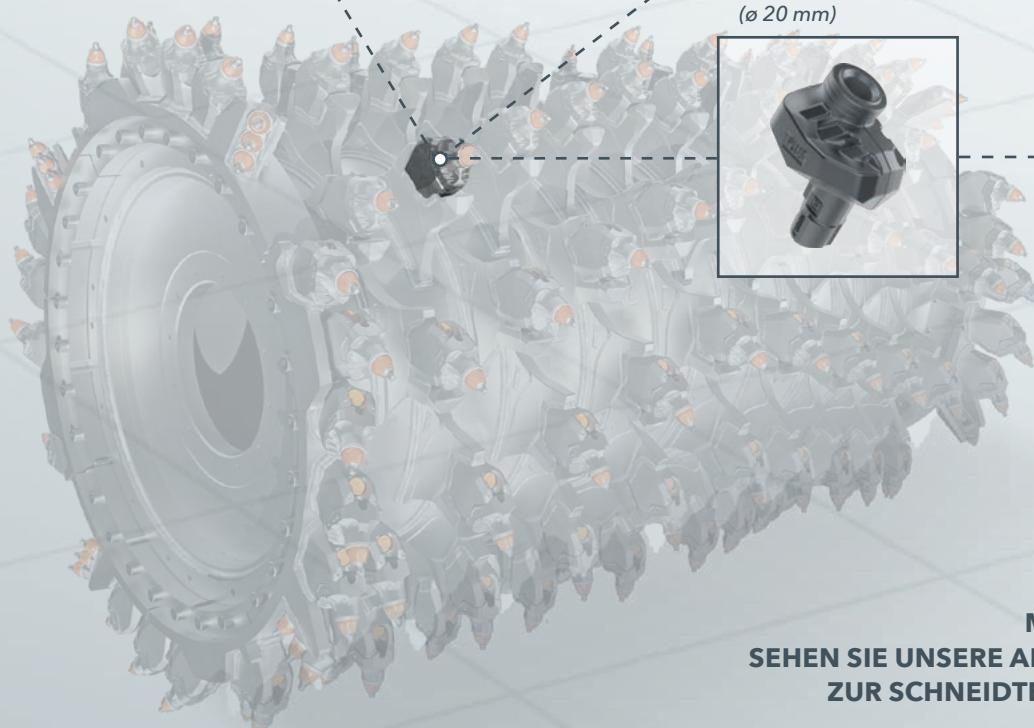


► W6/20Z<sup>2</sup>



► W6C/20Z<sup>2</sup>

etc.



MEHR INFOS?  
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN  
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



► [parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling](http://parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-recycling)

# INNOVATIVE, ERGONOMISCHE TOOLBOX

► Etikett mit Artikelbezeichnung, Teilenummer sowie Anzahl der enthaltenen Werkzeuge.

► Ergonomischer Griff für einen verbesserten Tragekomfort.

► QR-Code-Sicherheitshinweise sind jederzeit verfügbar und können mobil abgerufen werden.

► Ergonomische Öffnungslasche zum einfacheren Öffnen der Toolbox.

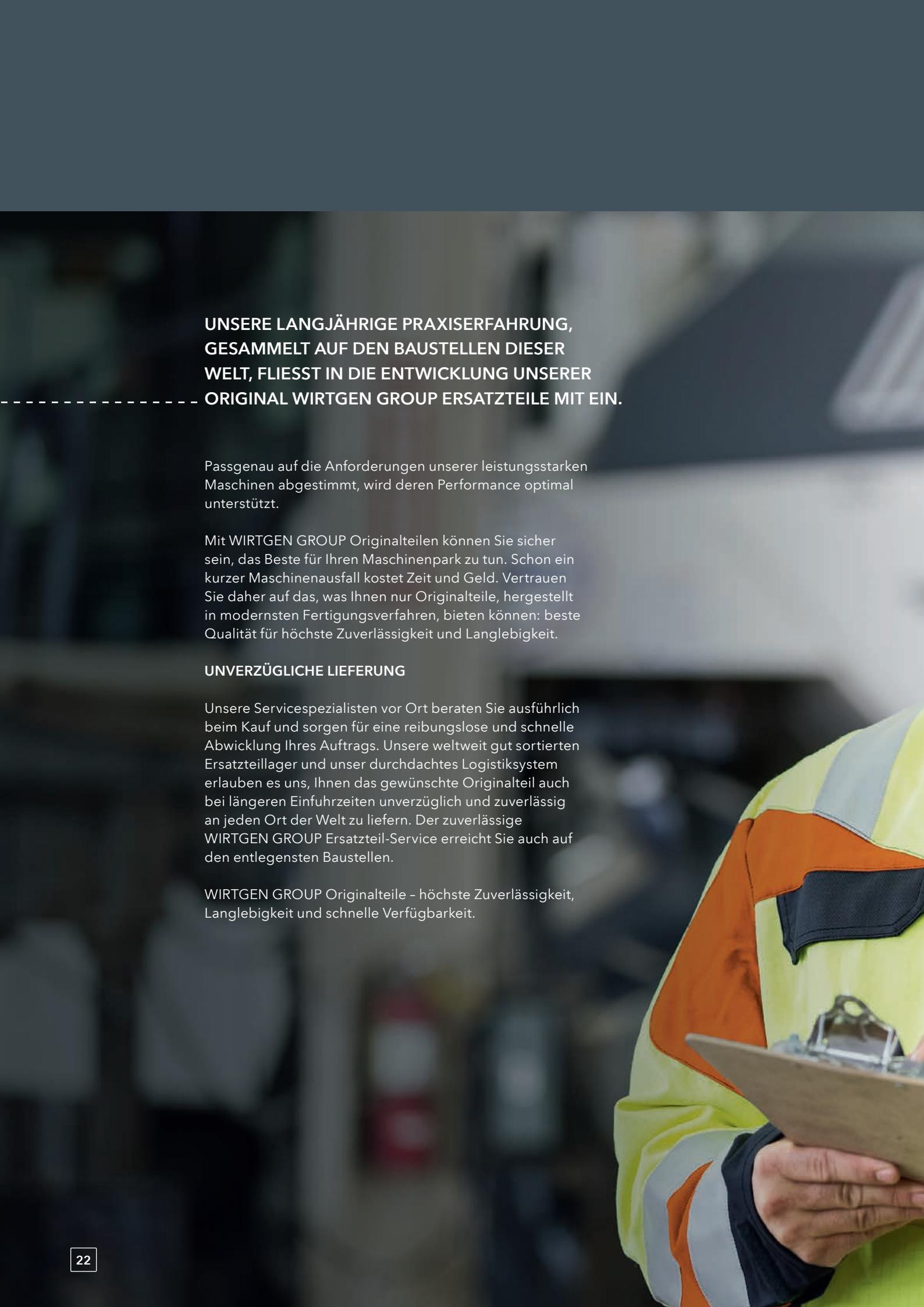


Die moderne Toolbox überzeugt durch einen deutlich besseren Tragekomfort. Dank ihres ergonomischen Griffes lässt sich die Box bequem auch über längere Distanzen tragen. Zudem sorgt das seitliche Sichtfenster für den optimalen Durchblick auf den Inhalt.



► Sichtfenster für optimalen Durchblick zur leichteren Identifizierung des Inhalts.





## **UNSERE LANGJÄHRIGE PRAXISERFAHRUNG, GESAMMELT AUF DEN BAUSTELLEN DIESER WELT, FLIESST IN DIE ENTWICKLUNG UNSERER ORIGINAL WIRTGEN GROUP ERSATZTEILE MIT EIN.**

Passgenau auf die Anforderungen unserer leistungsstarken Maschinen abgestimmt, wird deren Performance optimal unterstützt.

Mit WIRTGEN GROUP Originalteilen können Sie sicher sein, das Beste für Ihren Maschinenpark zu tun. Schon ein kurzer Maschinenausfall kostet Zeit und Geld. Vertrauen Sie daher auf das, was Ihnen nur Originalteile, hergestellt in modernsten Fertigungsverfahren, bieten können: beste Qualität für höchste Zuverlässigkeit und Langlebigkeit.

### **UNVERZÜGLICHE LIEFERUNG**

Unsere Servicespezialisten vor Ort beraten Sie ausführlich beim Kauf und sorgen für eine reibungslose und schnelle Abwicklung Ihres Auftrags. Unsere weltweit gut sortierten Ersatzteillager und unser durchdachtes Logistiksystem erlauben es uns, Ihnen das gewünschte Originalteil auch bei längeren Einfuhrzeiten unverzüglich und zuverlässig an jeden Ort der Welt zu liefern. Der zuverlässige WIRTGEN GROUP Ersatzteil-Service erreicht Sie auch auf den entlegensten Baustellen.

WIRTGEN GROUP Originalteile – höchste Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und schnelle Verfügbarkeit.



**WIRTGEN GROUP**



WIRTGEN GROUP Originalteile  
**NUR ORIGINAL WIRD  
IHREN ANSPRÜCHEN  
GERECHT**

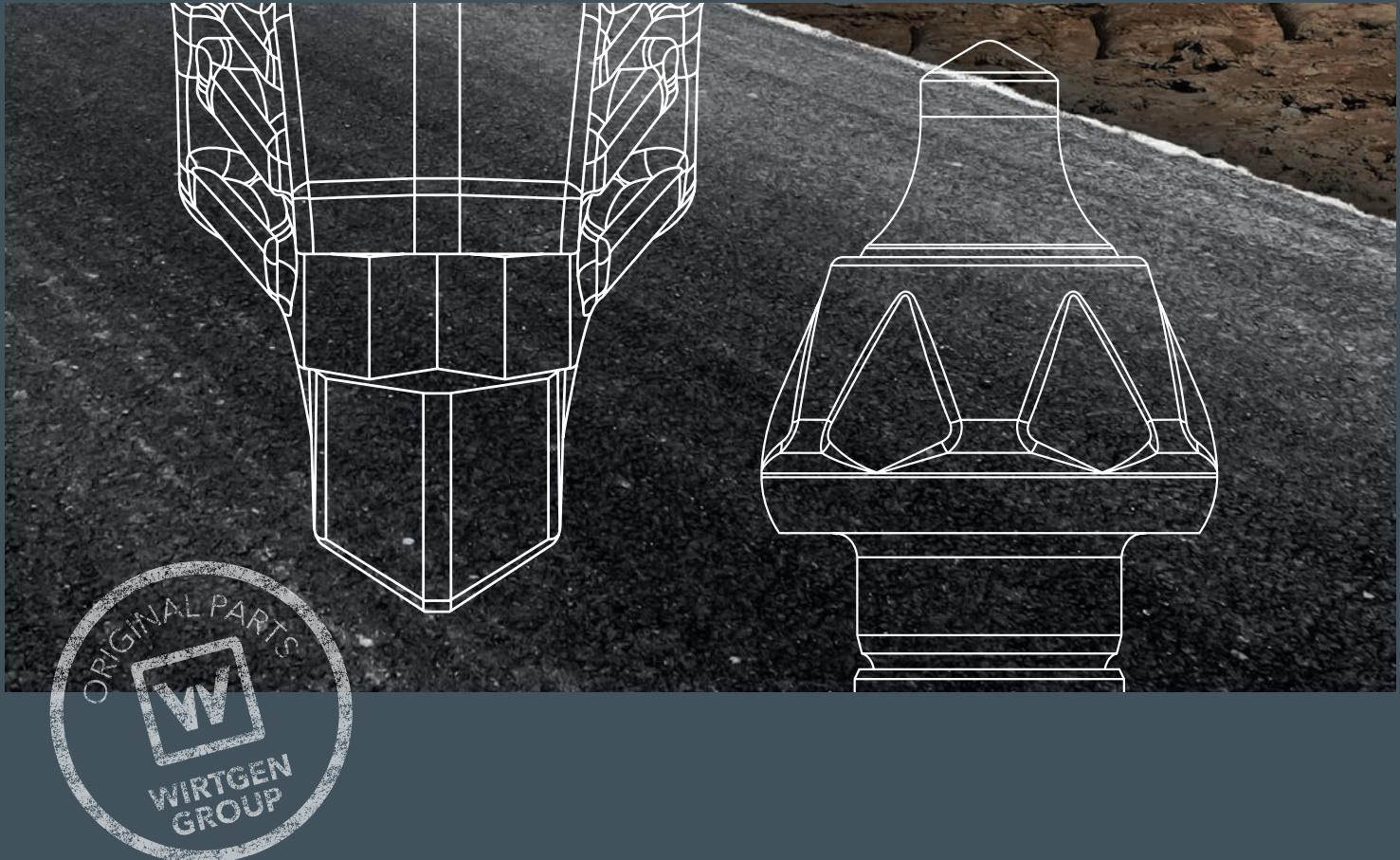
#### IHRE VORTEILE

- **HÖCHSTE QUALITÄT:** Für eine lange Maschinenlebensdauer
- **OPTIMALE VERFÜGBARKEIT:** Schnelle Lieferung durch hohe Lagerkapazitäten und modernste Logistik
- **KOMPETENTE BERATUNG:** Servicespezialisten mit fundiertem Fachwissen
- **ERSTKLASSIGE BETREUUNG:** Schnelle und zuverlässige Auftragsabwicklung
- **BESTENS SORTIERT:** Umfangreiche, thematisch abgestimmte Service- und Wartungspakete





# WIRTGEN GROUP



## WIRTGEN GmbH

Reinhard-Wirtgen-Str. 2  
53578 Windhagen  
Deutschland  
T: +49 2645 / 13 10  
F: +49 2645 / 13 13 97  
customersupport@wirtgen.de

► [www.wirtgen.de](http://www.wirtgen.de)