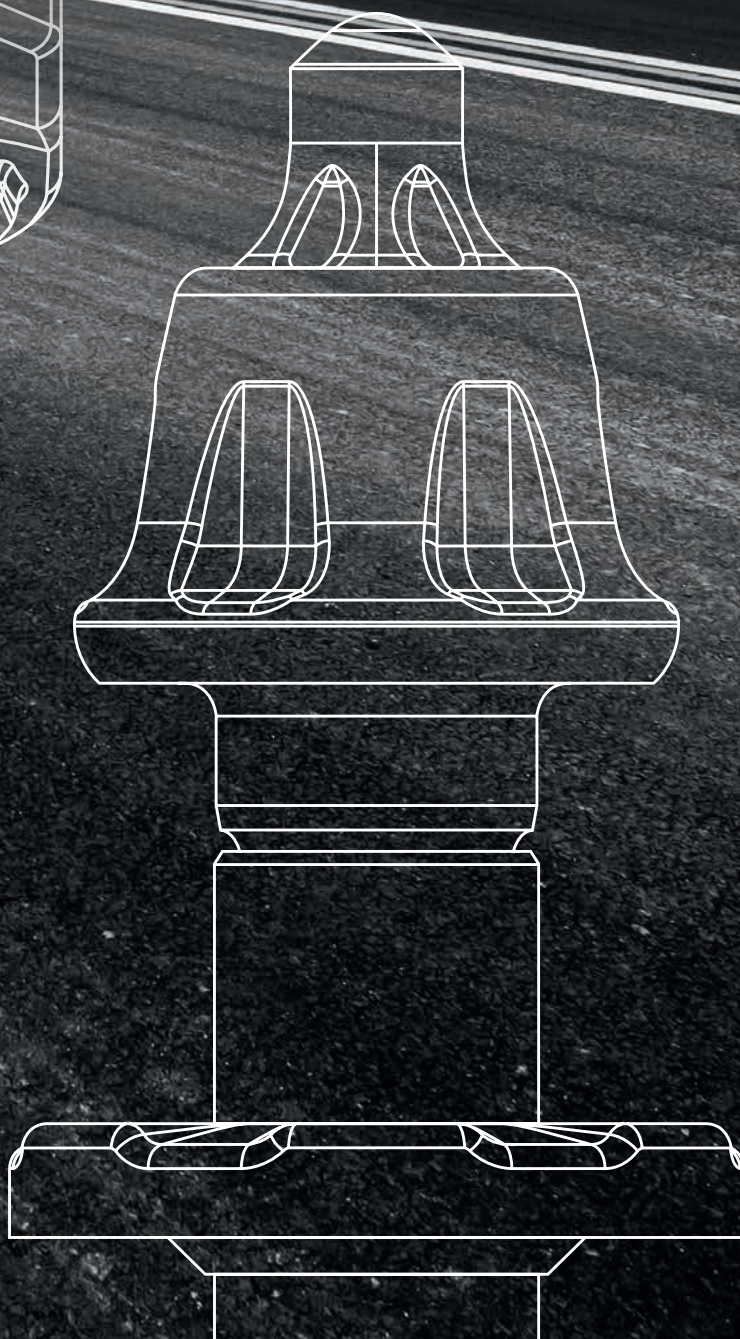
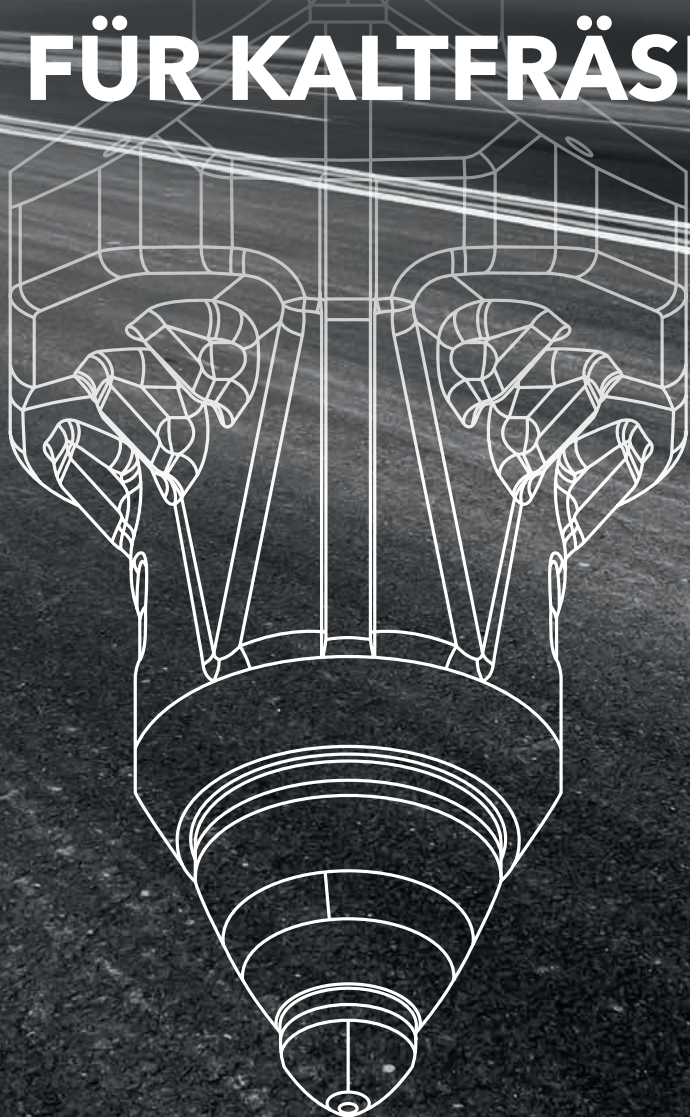




Original WIRTGEN
**SCHNEIDWERKZEUGE
FÜR KALTFRÄSEN**



CLOSE TO OUR CUSTOMERS

ORIGINAL WIRTGEN SCHNEIDWERKZEUGE FÜR KALTFRÄSEN

OPTIMALE HARTMETALLAUSNUTZUNG,
ÄUSSERST SCHNEIDFREUDIG,
EXTREM HOHE LEBENSDAUER





DIE SCHNEIDTECHNOLOGIE HAT BEI DER WIRTGEN GROUP SEIT JEHER EINEN BESONDERS HOHEN STELLENWERT. BEI DER ENTWICKLUNG UND PRODUKTION UNSERER KALTFRÄSEN LEGEN WIR DAHER EIN GROSSES AUGENMERK AUF DIE STETIGE OPTIMIERUNG DIESER SCHLÜSSELTECHNOLOGIE.

- > DIE GENERATION X² IST DER ALLROUNDER UNTER DEN RUNDSCHAFTMEISEL N FÜR DAS KALTFRÄSEN UND ÜBERZEUGT DURCH HERAUSRAGENDE PRODUKTMERKMALE WIE BEISPIELSWEISE DIE OPTIMIERTE VERSCHLEISSSCHEIBE MIT IHREM EINZIGARTIGEN NUTPROFIL.
- > PKD FRÄSWERKZEUGE MIT HOCHVERSCHLEISSFESTER WERKZEUGSPITZE AUS POLYKRISTALLINEM DIAMANT SIND DIE IDEALE WAHL FÜR DIE DECKSCHICHTSANIERUNG SOWIE DAS (MIKRO-) FEINFRÄSEN. SIE ERGÄNZEN DIE ALLROUND-RUNDSCHAFTMEISSEL DER GENERATION X² PERFEKT.
- > DIE GENERATION C² MIT OPTIMIERTER SPANNHÜLSE UND SCHAFTGEOMETRIE ÜBERZEUGT INSBESONDERE IM HARTEN EINSATZ DES BETONFRÄSENS.

MEHR INFOS?
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



> parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-fraesen

> OPTIMIERTE
HARTMETALLVERTEILUNG

> MASSIVE
STAHLKÖRPERGEOMETRIE

> VERSTÄRKTE UND IN DER
FORM OPTIMIERTE
VERSCHLEISSSCHEIBE

> EINZIGARTIGES NUTPROFIL
MIT NEUARTIGER
ZENTRIERFUNKTION

> BEWÄHRTE
WIRTGEN SPANNHÜLSE



Allrounder für das Kaltfräsen

RUNDSCHAFTMEISSEL DER GENERATION X²

Die Rundschaftmeißel der **GENERATION X²** zeichnen sich durch einzigartige Produktmerkmale aus, durch die sich vor allem die Betriebskosten signifikant senken lassen.

Durch die neu entwickelte Verschleißscheibe mit speziellem Nutprofil verbessert sich die Zentrierung und das Rotationsverhalten wird nach-

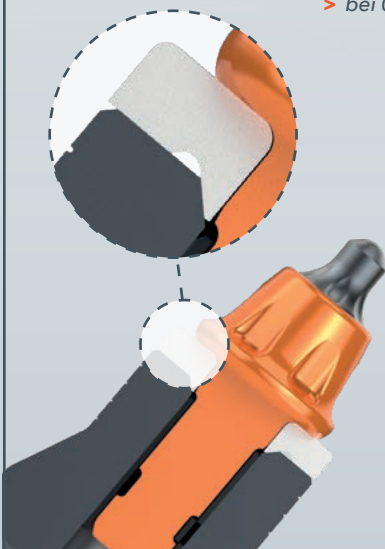
weislich optimiert. Dadurch bleibt das Hartmetall dauerhaft schneidfreudig und gewährleistet eine bestmögliche Hartmetallausnutzung.

Darüber hinaus reduziert das Nutprofil den Längenschleiß des Rundschaftmeißelhalters und steigert die Lebensdauer um mehr als 25 %.

Selbstständige Prägung des Meißelhalter-Zentrierprofils durch Verwendung der GENERATION X²

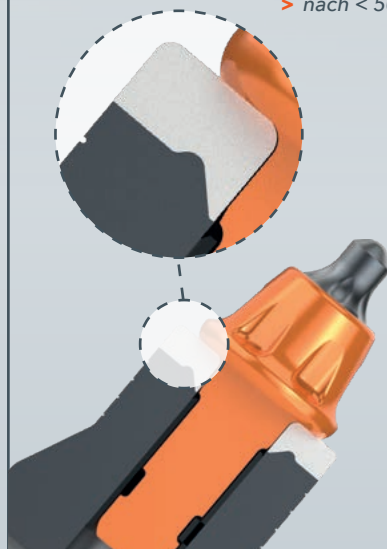
> W6/20X² mit ebener Meißelhalterauflagefläche

> bei 0h



> W6/20X² mit ausgeprägtem Zentrierprofil

> nach < 50h



> **GENERATION X²**: Hartmetall als Schneidstoff ist gerade bei inhomogenem zu fräsendem Material, bei dem schlagartige Belastungsspitzen erwartet werden, die wirtschaftlichste Lösung. Die Allround-Rundschaftmeißel der **GENERATION X²** aus Hartmetall bieten somit die optimale Lösung für jede Anwendung - egal, ob bei weichem Asphalt, hartem Asphalt oder bei Betonfräsarbeiten.



MEHR INFOS?
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



> parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-fraesen



Gute Argumente für **LANGLEBIGKEIT UND SCHNEIDFREUDIGKEIT**

DAS ÜBERZEUGT

- > **Gesteigerte Standzeiten der Meißelhalteroberteile um mehr als 25%** aufgrund des einzigartigen Nutprofils auf der Verschleißscheibenunterseite der **GENERATION X²** Rundschaftmeißel
- > **Enorme Flexibilität** der durchdachten Produktpalette der **GENERATION X²** Rundschaftmeißel für baustellenspezifische Anforderungen unterschiedlichster Art
- > **Hohe Betriebssicherheit der neu konzipierten, angepassten Hartmetallspitzengeometrie** zur Aufnahme höchster Belastungen und minimiertem Hartmetall-Bruchrisiko

> **OPTIMIERTE HARTMETALLVERTEILUNG**

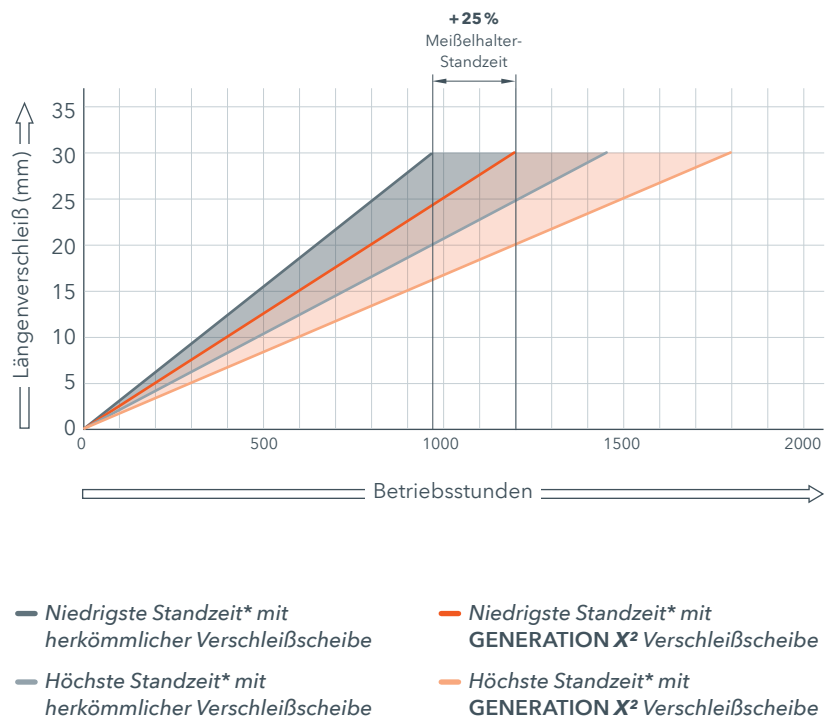
Die Hartmetallspitze der **GENERATION X²** überzeugt nicht nur durch eine verbesserte Schneidleistung, sondern auch durch eine nochmals gesteigerte Stabilität. Dadurch konnte das Bruchrisiko deutlich reduziert werden.

> **MASSIVE STAHLKÖRPERGEOMETRIE**

Die massive Geometrie des Stahlkörpers verbessert die Spanabfuhr und verlängert die Lebensdauer des Rundschaftmeißels signifikant. Um eine optimale Verwendung der wesentlich dickeren Verschleißscheibe mit dem speziellen Nutprofil zu ermöglichen, wurde die Kopfhöhe des Rundschaftmeißels verringert. Darüber hinaus gewährleistet das erhöhte Stahlvolumen im verschleißkritischen Bereich eine deutlich längere Standzeit des Schneidwerkzeugs.



Längenverschleiß des Meißelhalters



* Die Standzeit kann in Abhängigkeit von Maschinentyp sowie Anwendung variieren.

> 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 X²** Rundschafftmeißel.

> EINZIGARTIGES NUTPROFIL MIT NEUARTIGER ZENTRIERFUNKTION

Durch das spezielle Nutprofil mit seiner neuartigen, verbesserten Zentrierfunktion wird die Meißelhalterstandzeit um mehr als 25% gesteigert. Über eine Einsatzdauer der **GENERATION X²** Rundschafftmeißel von weniger als 50 Betriebsstunden arbeitet sich ein Zentrierprofil in die Meißelauflagefläche des Rundschafftmeißelhalter ein. So kommt der Vorteil der **GENERATION X²** auch bei herkömmlichen Meißelhaltern zum Tragen.

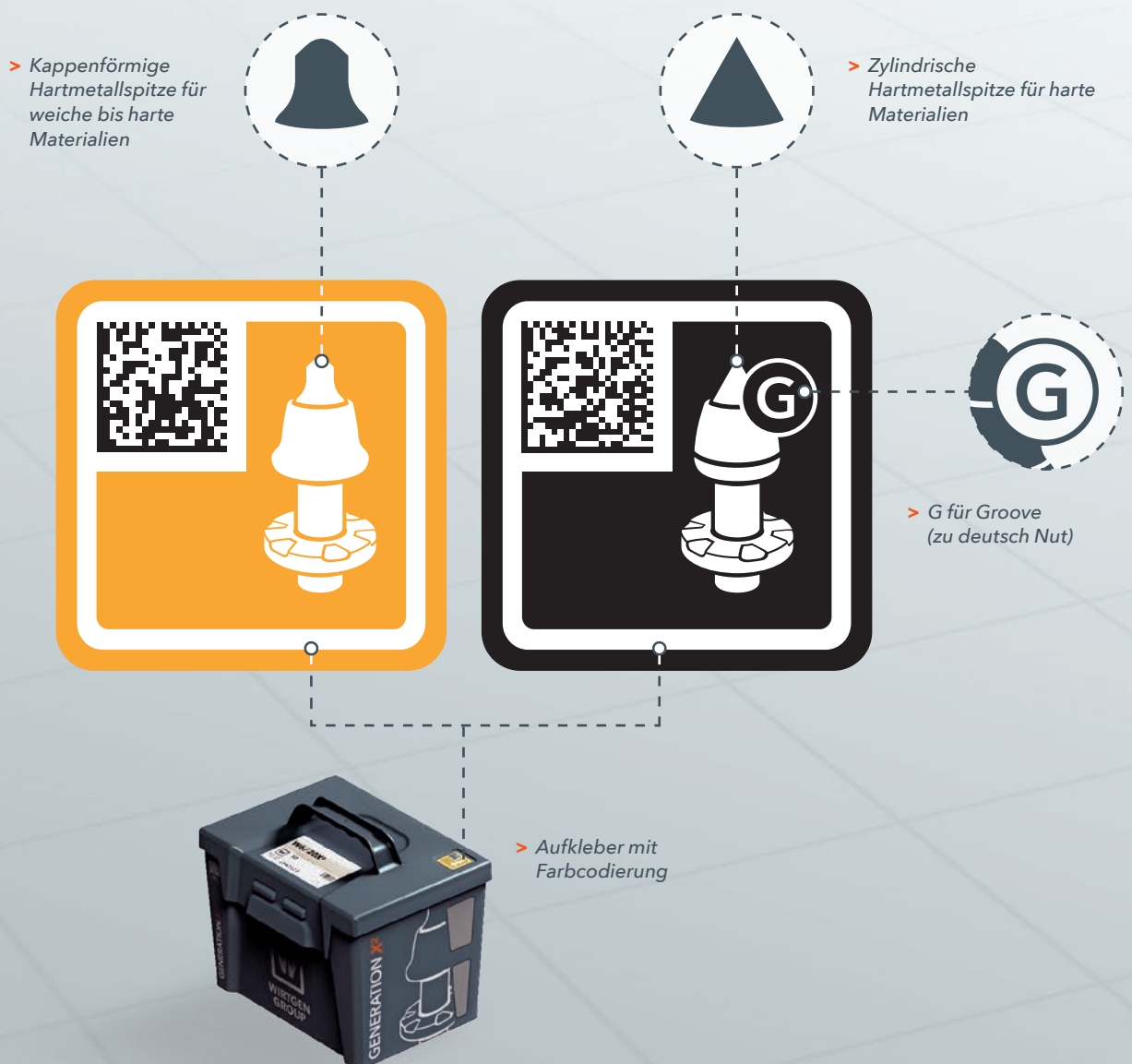
> BEWÄHRTE WIRTGEN SPANNHÜLSE

Die bewährte WIRTGEN Spannhülse fixiert den Rundschafftmeißel passgenau und dauerhaft im Rundschafftmeißelhalter.

PRAKTISCHE FARBCODIERUNG














Durch die praktische Farbcodierung der **GENERATION X²** ist eine noch schnellere Auswahl der passenden Meißel für den Einsatz gewährleistet. Dabei sind die unterschiedlichen Hartmetallgrößen durch verschiedene Farbtöne gekennzeichnet (z. B. W1-10-G... = schwarz, W6... = orange etc.). Durch die Buchstabenkennung G (für Groove zu deutsch Nut) am Meißelsymbol lässt sich auf Anhieb feststellen, ob die Meißel über eine Ausziehnut verfügen oder nicht.



EINSATZEMPFEHLUNG

GENERATION X²: DER ALLROUNDER UNTER DEN RUNDSCHAFTMEISSELN

Zu fräsendes Material	Hartmetallgröße	Leistungsklasse, Maschinentyp		Kleinfräsen			Kompaktfräsen	Großfräsen
		Meißelbenennung, Bestell-Nr.		0,35 m	0,5 m	1 m Heck		
		mit Ausziehnert	ohne Ausziehnert					
Asphalt (kappenförmige Hartmetallsitzen)	W4	 W4-G/20X² # 2642519		● ●	● ●	●	○	○
	W5	 W5-G/20X² # 2642520	 W5/20X² # 2642521	○	●	● ●	●	○
	W6	 W6-G/20X² # 2642522	 W6/20X² # 2642523	○	○	●	● ●	●
	W7	 W7-G/20X² # 2642530	 W7/20X² # 2642532	○	○	○	●	● ●
	W8	 W8-G/20X² # 2642535	 W8/20X² # 2642537	○	○	○	○	●
Beton (zylindrische Hartmetallsitzen)	W1	 W1-10-G/20X² # 2642516		● ●	● ●	● ●	● ●	●
		 W1-13-G/20X² # 2642517		○	○	○	○	● ●

 **Sehr empfehlenswert**
 **Empfehlenswert**
 **Bedingt empfehlenswert**

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



PKD

FRÄSWERKZEUGE

IDEAL ZUR
DECKSCHICHTSANIERUNG
UND ZUM (MIKRO-) FEINFRÄSEN

MEHR INFOS?
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



 parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-fraesen



Spezialist für Deckschichtsanierung und (Mikro-) Feinfräsen PKD FRÄSWERKZEUGE

PKD Fräswerkzeuge eignen sich aufgrund ihrer Werkzeuggeometrie und -materialien perfekt für Deckschichtsanierungen sowie (Mikro-) Feinfräsanwendungen.

Sie verfügen über eine hochverschleißfeste Werkzeugspitze aus polykristallinem Diamant (PKD) mit extrem langer Lebensdauer.

Der nur geringfügig auftretende Längenschleiß resultiert in einer hohen Ebenheit der gefrästen Fläche und in einem konstant hohen Maschinenvorschub.

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

Schematische Darstellung einer PKD Spitze



> **PKD Fräswerkzeuge:** Polykristalliner Diamant (PKD) als Schneidwerkstoff ist vor allem für homogene Asphaltpakete, bei denen keine abrupten schlagartigen Belastungsspitzen zu erwarten sind, die optimale Lösung. PKD Fräswerkzeuge sind insbesondere für Deckschichtsanierungen bis zu 8 cm sowie im Bereich des (Mikro-) FeinfräSENS von Asphalt eine wirtschaftliche Alternative.



MEHR INFOS?
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



> parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-fraesen



Gute Argumente für **PRODUKTIVITÄT UND EBENE GEFRÄSTE FLÄCHEN**

DAS ÜBERZEUGT

- > **Gleichbleibendes Fräsbild** durch maßgeblich reduzierten Längenverschleiß
- > **Gesteigerte Maschinenproduktivität** dank ausbleibender bzw. weniger Werkzeugwechsel und konstant hohem Maschinenvorschub
- > **Geringere Betriebskosten** aufgrund von geringeren Wartungsaufwänden
- > **Konstant hohe Schnittfreudigkeit** durch geringen Verschleiß der Spitzengeometrie

> **HOCHVERSCHLEISSFESTE PKD SPITZE**

Durch den maßgeblich reduzierten Längenverschleiß der PKD Spitze resultiert ein gleichbleibendes, ebenes Fräsbild über die gesamte Standzeit des Werkzeuges.

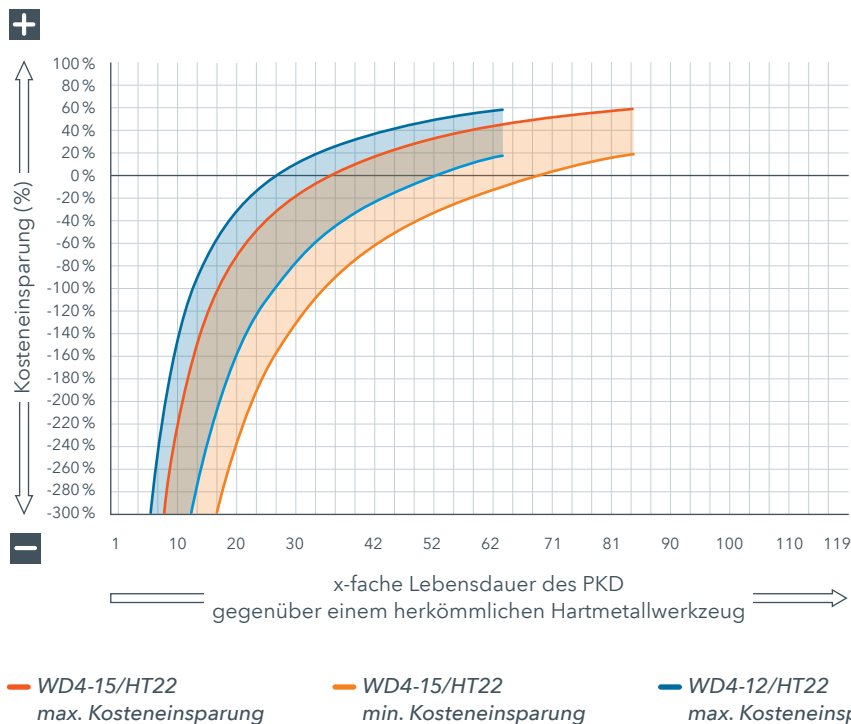
> **HOHE BELASTBARKEIT DER SPITZE**

Durch das Abdämpfen der beim Eindringen entstehenden Schläge zwischen dem Hartmetallträger und der enorm verschleißbeständigen Kontaktfläche aus polykristallinem Diamant durch sogenannte Interlayer (Zwischenschichten) wird eine hohe Belastbarkeit der PKD Spitze gewährleistet.

> **GROSSES HARTMETALLVOLUMEN**

Der Hartmetallsockel als Basis der PKD Spitze verfügt über ein besonders großes Volumen. Daraus ergibt sich eine höhere Verschleißbeständigkeit und optimale Nutzung der polykristallinen Diamantspitze.

PKD Leistungsbewertung



> Bei Betrachtung aller Variablen und vor allem unter Berücksichtigung der Anwendung sind Kosteneinsparungen, bezüglich der Werkzeugkosten, von bis zu ca. 60% pro gefräster Tonne zu erzielen. Bei dieser Betrachtung werden ausschließlich die möglichen Werkzeugkosten und Wartungsaufwände berücksichtigt. Zusätzlich mögliche Kosteneinsparungen beispielsweise durch Kraftstoffeinsparungen werden in der Grafik nicht berücksichtigt.

> MASSIVER SPANBRECHERSTEG

Dank des massiven Spanbrecherstegs, der den Hartmetallsockel 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 WIRTTGEN PKD Fräswerkzeuge gewährleistet.

> OPTIMIERTE STAHLKÖRPERGEOMETRIE

Die optimierte Stahlkörpergeometrie sorgt für einen besseren Schutz des Meißelhalterunterteils beim Fräsen von abrasiven Materialien.

EINSATZEMPFEHLUNG

PKD FRÄSWERKZEUGE ALS OPTIMALE
ERGÄNZUNG ZUR GENERATION X²

Einsatzempfehlung Schneidwerkzeuge abhängig von Material und Fräswalze

EMPFOHLENE
FRÄSTIEFEN BEI
FRÄSWALZEN-
LINIENABSTÄNDEN

KLASSISCHER
AUFBAU EINER
ASPHALTSTRASSE

PKD WERKZEUGE

HARTMETALL-
WERKZEUGE

LA 5 / LA 6

LA 8 / LA 10

LA 12 / LA 15 / LA 18



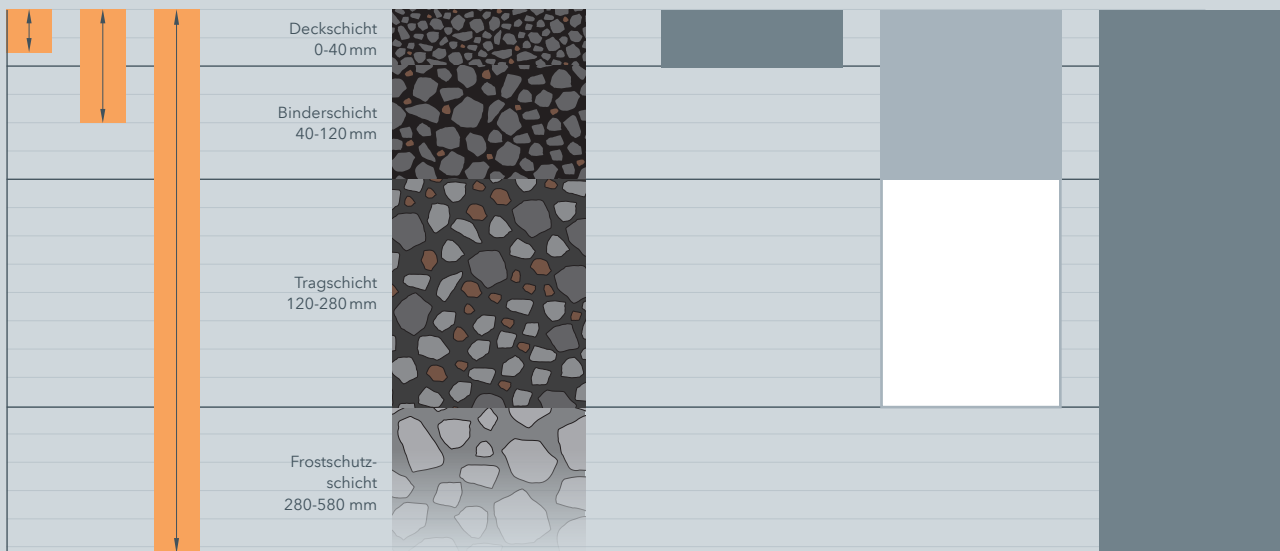
> WD4-12/HT22



> WD4-15/HT22



> GENERATION X²





> Die Entscheidung, ob Hartmetall- oder PKD Fräswerkzeuge zum Einsatz kommen, ist abhängig von der gewünschten Oberflächentextur und von der regelmäßig zu erwartenden Frästiefe. Bei geringen Frästiefen ist das PKD Fräswerkzeug sowohl bei großen als auch bei kleinen Linienabständen (LA) empfehlenswert. Insbesondere bei kleinen Linienabständen mit geringer Frästiefe kann das PKD Fräswerkzeug die höchste Wirtschaftlichkeit erzielen.

Sehr empfehlenswert

Empfehlenswert

Bedingt empfehlenswert

OPTIMAL FÜR DIE DECKSCHICHTSANIERUNG
UND DAS (MIKRO-) FEINFRÄSEN

Zu fräsendes Material	Leistungsklasse, Maschinentyp	Kompaktfräsen + Großfräsen							
		W 100 Fi, W 120 Fi, W 130 Fi, W 120 FTi, W 100 F, W 120 F, W 130 F, W 100 CF, W 120 CF, W 130 CF, W 150, W 150 CF, W 1500, W 1900, W 195, W 2000, W 200, W 200 F, W 207 Fi, W 205, W 200 H, W 215, W 210, W 210 Fi, W 210 XP, W 2100, W 220, W 2200, W 250, W 220 Fi, W 250 Fi, W 240 CR, W 380 CR							
	Werkzeugbenennung, Bestell-Nr.	Fräswalzen-Linienabstand							
	HT22	LA5	LA6	LA8	LA10	LA12	LA15	LA18	
Asphalt	 WD4-12/HT22 # 2805803	● ●	● ●	● ●	● ●				
	 WD4-15/HT22 # 2788432	●	●	●	●	○	○	○	

● ● *Sehr empfehlenswert*
 ● *Empfehlenswert*
 ○ *Bedingt empfehlenswert*

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

ORIGINAL PARTS
WIRTGEN
GROUP

GENERATION C²

SCHNEIDWERKZEUGE

IDEAL UND EINZIGARTIG
ZUM BETRONFRÄSEN

MEHR INFOS?
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



 parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-fraesen

> OPTIMIERTE
HARTMETALLVERTEILUNG

> MASSIVE
STAHLKÖRPERGEOMETRIE

> OPTIMIERTER
MEISSELSCHAFT

> EINZIGARTIGES NUTPROFIL
MIT NEUARTIGER
ZENTRIERFUNKTION

> KURZE, AUSSENGESICHERTE
SPANNHÜLSE



Die Lösung für das Betonfräsen

RUNDSCHAFTMEISSEL DER GENERATION C²

Die Rundschaftmeißel der **GENERATION C²** sind eigens für das Beton- und Asphaltfräsen mit ECO Cutter Fräswalzen entwickelt worden. Der optimierte Meißelschaft in Kombination mit gekürzter Spannhülse leitet die Fräskräfte ideal in das Halteroberteil ein, sodass die Spannhülse entlastet wird. Die gekürzte Spannhülse fixiert den Rundschaftmeißel passgenau und dauerhaft im Meißelhalter. Die angepasste Schaftgeometrie erhöht zusätzlich die Bruchstabilität.

Insgesamt bieten die Rundschaftmeißel **GENERATION C²** eine optimierte Hartmetallverteilung mit verbesserter Schneidleistung und gesteigerter Bruchstabilität. Die massive Stahlkörpergeometrie verbessert die Spanabfuhr und verlängert die Lebensdauer.

VERSCHLEISSSCHEIBEN- UND SPANNHÜSEN-GEOMETRIE

Das einzigartige Nutprofil der Verschleißscheibe mit neuartiger Zentrierfunktion reduziert den Verschleiß und steigert die Standzeit von Rundschaftmeißel und Meißelhalter.

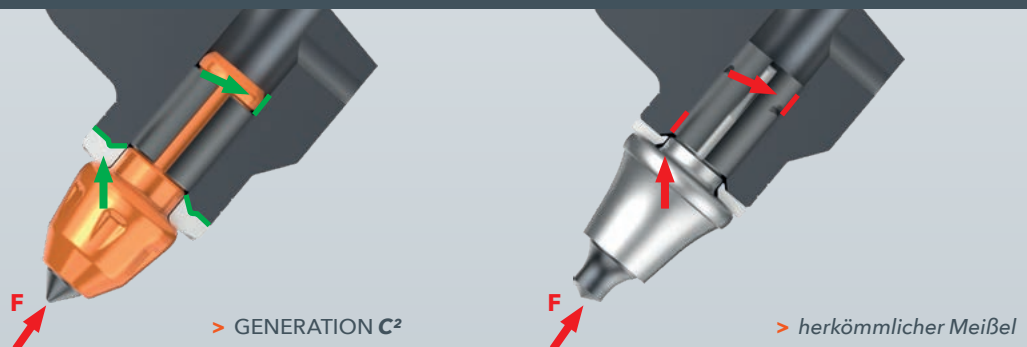
Zusätzlich wurde die Verschleißscheibe verstärkt und in ihrer Form optimiert, um dem Meißelhalter maximalen Schutz zu bieten.

Die neue, kurze Spannhülsegeometrie minimiert die mechanischen Belastungen auf die Spannhülse und ermöglicht eine optimale Spannkraft über die gesamte Standzeit. Die Geometrie der Verschleißscheibe, mit Nutprofil auf deren Unterseite, kennzeichnet die **GENERATION C²** maßgeblich und ermöglicht einen formschlüssigen Sitz des Meißels im Meißelhalter.

Die Krafteinleitung vom Meißel in das Halteroberteil erfolgt über die WIRTGEN Verschleißscheibe mit Zentriernut und den optimierten Meißelschaft mit gekürzter Spannhülse. Somit wird die Spannhülse, anders als bei herkömmlichen Meißeln, entlastet und die Standzeit erhöht. Durch das geringe Spiel und die ideale Zentrierung des Meißels erhöht sich zusätzlich die Standzeit der Halteroberteile.

Optimierte Meißel-Zentrierung und Entlastung der Spannhülse

> Der Rundschaftmeißel **GENERATION C²** im Vergleich mit einem herkömmlichen Meißel



MEHR INFOS?
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



> parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-fraesen

WECHSELHALTERSYSTEME HT22

OBERTEIL HT22 PLUS

> Mehr Verschleißvolumen im Schulterbereich sorgt für besseren Schutz des Meißelhalterunterteils beim Fräsen von abrasiven Materialien über einen längeren Zeitraum.*

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

> Innovative Zentrierprägung in der Meißelauflagefläche resultiert in Kombination mit den **GENERATION X²** Rundschaftmeißeln von Anfang an in einer maximalen Meißelhalterstandzeit (siehe Grafik unten).*

> Hohe Oberteilstandzeiten durch enorm hohen Verschleißweg.

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



DAS ÜBERZEUGT

- > Maximales Kosten-/Leistungsverhältnis durch aufeinander abgestimmte Systemkomponenten. Die Zentrierprägung des **HT22 PLUS** Oberteils stabilisiert den **GENERATION X²** Rundschaftmeißel in seiner optimalen Position und fördert somit die Rotationsbewegung.
- > Gesteigerte Betriebssicherheit der Meißelhalteroberteile durch eine überarbeitete Meißelhalterschaftsgeometrie und eine optimierte Wärmebehandlung. Durch diese können enorme Belastungen aufgenommen werden.
- > Hohe Maschinenverfügbarkeit aufgrund maximaler Standzeiten, welche auf das größere Verschleißvolumen an den Schultern des Meißelhalteroberteils zurückzuführen sind. Mithilfe dieser Modifikation kann ein bestmöglicher Unterteilschutz gewährleistet werden.



* Nur beim **HT22 PLUS** Oberteil verfügbar



FRÄSWALZEN MIT WECHSELHALTERSYSTEM HT22

> PKD Fräswerkzeuge



> HT22 Dummy



> HT22 PLUS (ø 20 mm)



> W6/20X²



> W7-G/20X²



> W8/22Z²



> W1-17/22Z²



> W1-13/22C²



> HT22 PLUS HD
(ø 22 mm)

MEHR INFOS?
SEHEN SIE UNSERE ANIMATIONEN
ZUR SCHNEIDTECHNOLOGIE



> parts.wirtgen-group.com/guide-wirtgen-schneidwerkzeuge-fraesen

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 Griffs lässt sich die Box bequem über eine längere Distanz tragen. Weitere komfortable Features: Während der Farbcodierungsaufkleber eine schnellere Auswahl der Meißel ermöglicht, sorgt das seitliche Sichtfenster für den optimalen Durchblick auf den Inhalt.



> Aufkleber mit Farbcodierung vereinfachen die Auswahl der benötigten Werkzeuge abhängig von der Anwendung und des eingesetzten Maschinentyps.

> Sichtfenster für optimalen Durchblick zur leichteren Identifizierung des Inhalts.



A man with a goatee, wearing a high-visibility yellow work jacket with reflective silver stripes, is shown in profile, looking down and to the right. He is working on a piece of machinery, which is partially visible in the background. The background is slightly blurred, showing industrial structures and another person in a similar jacket.

**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.



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

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.

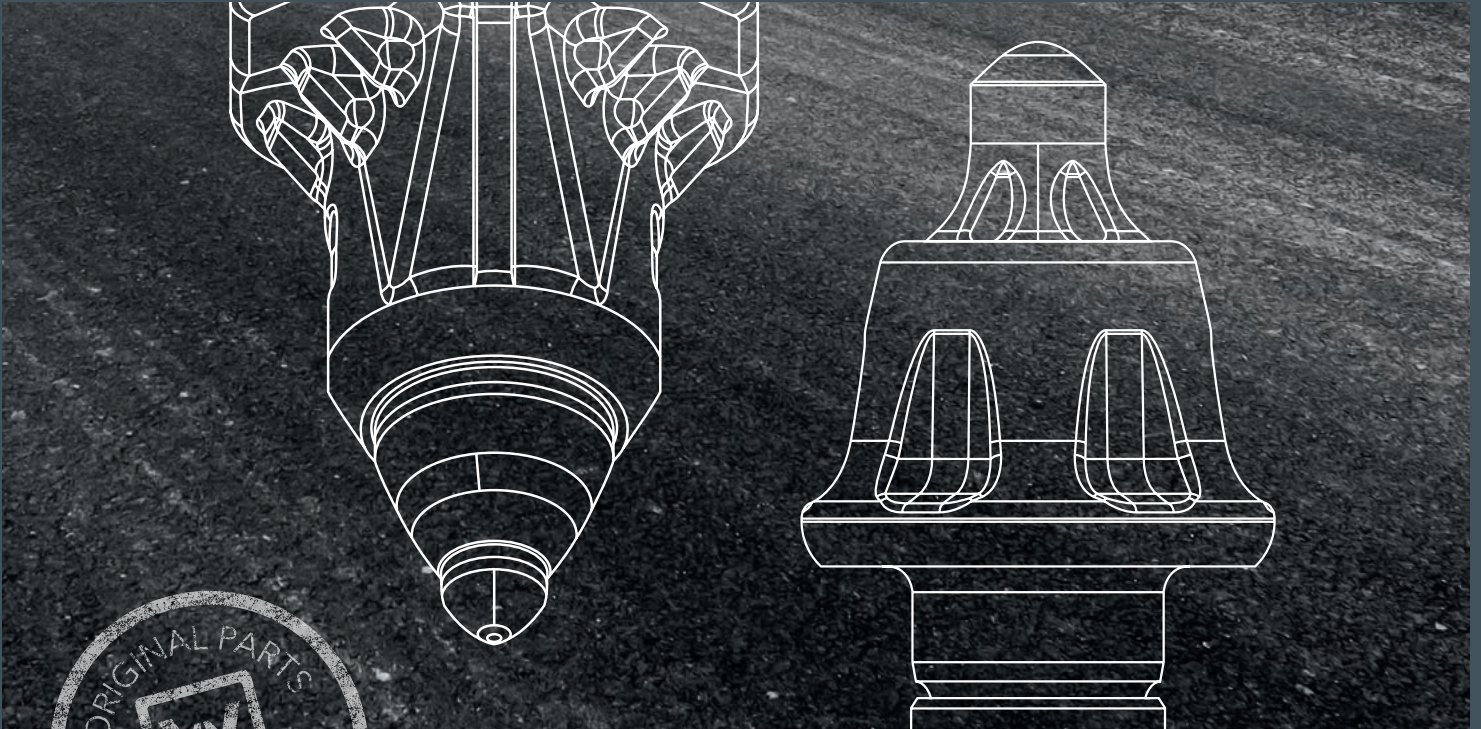
IHRE VORTEILE

- > *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](https://www.wirtgen.de)