

Liebherr-Miningbagger R 9100 auf der Steinexpo 2014

- 100 t-Raupenbagger mit Liebherr-V12-Dieselmotor
- Liebherr-Komponenten sichern Zuverlässigkeit und bestes Leistungsvermögen
- Fahrerkabine bietet ideale Arbeitsbedingungen und erstklassigen Komfort

Colmar (Frankreich), September 2014 – Liebherr zeigt auf der Steinexpo 2014 den Miningbagger R 9100 in Tieflöffelausführung. Mit dem auf der Bauma 2010 in München vorgestellten Miningbagger R 9100 setzt Liebherr neue Maßstäbe für Produktion, Zuverlässigkeit und Betriebskosten-Effektivität. Der 100 t-Bagger ist mit einem Liebherr-V12-Dieselmotor ausgestattet, der alle USA/EPA Emissionsvorschriften erfüllt und zugleich eine hohe Kraftstoffeffizienz sicherstellt.

Der Liebherr R 9100 baut auf 50 Jahre Liebherr-Erfahrung in der Entwicklung und Herstellung von Hydraulikbaggern. Durch den Einsatz innovativer Technologien aus dem Großhydraulikbaggerprogramm sowie bewährter Liebherr-Komponenten stellt das neue Modell ein optimales Gerät für die Anforderungen der Mining-Industrie dar.

Mit einer Leistung von 565 kW / 757 PS liefert der innovative Liebherr-V12-Motor zusammen mit dem effizienten Hydrauliksystem die in der Praxis geforderten hohen Losbrech- und Reißkräfte. Der Liebherr-Löffel mit 7 m³ Nennvolumen wurde für Mining-Einsätze optimiert und kombiniert mit den Liebherr-Ground Engaging Toos (GET) bietet er maximale Eindringkräfte sowie hohe Füllfaktoren.

Die für Hydraulik und Motorölkühlung getrennten Kühler mit hydrostatisch angetriebenen Gebläse ermöglichen eine optimale Regelung der Maschinentemperaturen. Dieses effiziente Kühlungskonzept minimiert den spezifischen Energieverbrauch der Nebenantriebssysteme und arbeitet dabei selbst unter den extremen Arbeitsbedingungen der Mining-Industrie mit hoher Zuverlässigkeit.

Die Fahrerkabine des 100 t-Baggers bietet ideale Arbeitsbedingungen und erstklassigen Komfort. Die ungeteilte Frontscheibe und die großen Panoramafenster erlauben einen ausgezeichneten Überblick über das komplette Arbeitsfeld. Zwei

Kameras zeigen die nicht direkt einsehbaren Umgebungszonen auf dem neuen 10,5 Zoll-Bildschirm. Ein weiterer Beitrag zur Produktivität ist auch die wirksame Geräuschisolierung der Kabine.

Die im Miningbagger R 9100 integrierten, von Liebherr selbst entwickelten Systeme und Komponenten sind von bewährter Qualität und unterstützen – zusammen mit dem weiterentwickelten Ein-Kanal-Schmierkreislauf sowie den Kraftstoff- und Ölfiltersystemen – die exzellente Zuverlässigkeit und das Leistungsvermögen dieses Miningbaggers. Auch der reduzierte Wartungsumfang trägt zur Kosteneffektivität bei. Ein breiter Laufsteg sichert den einfachen Zugang zu den einzelnen Aggregaten um eine schnelle und sichere Wartung zu gewährleisten. Sämtliche Wartungsstellen sind in einer optimierten Höhe von der gleichen Seite des Geräts zugänglich.

Bildunterschriften

liebherr-r9100-backhoe.jpg

Liebherr R 9100 in Tieflöffel-Konfiguration

Ansprechpartner

Swann Blaise

Marketing Group Leader

Telefon: +33 369 49-2199

E-Mail: swann.blaise@liebherr.com

Veröffentlicht von

Liebherr-Mining Equipment Colmar SAS

Colmar, Frankreich

www.liebherr.com