

# Hydraulikaggregate.

## Beispiel:

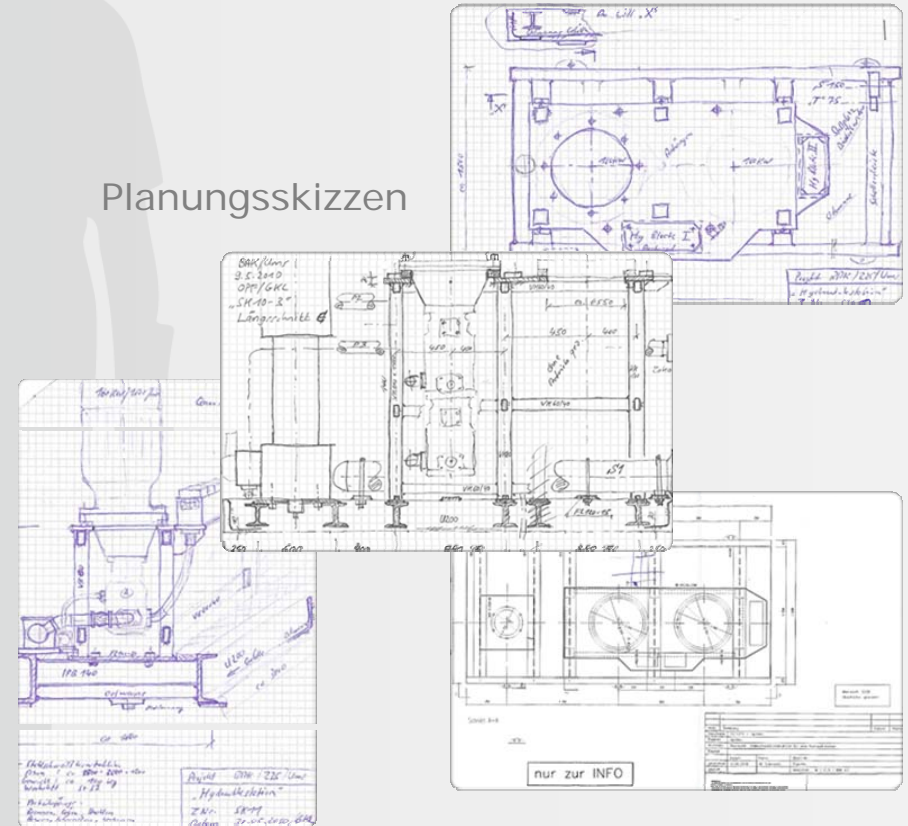
Im Zuge der Umsetzung einer 2000 Tonnen IHU – Presse durch die Optiflex Fluid-Systeme GmbH.

Anpassung und Neubau eines Hydraulikaggregates unter Verwendung bestehender Komponenten.

## Aufgabenstellung:

Alle Komponenten, die am alten Standort auf ca. 10 x 10 m Fläche im Fundament-Keller verteilt standen in einer neuen Hydraulikstation, Größe 1,60 x 3,40 m zusammenfassen und neu ordnen.

Planungsskizzen



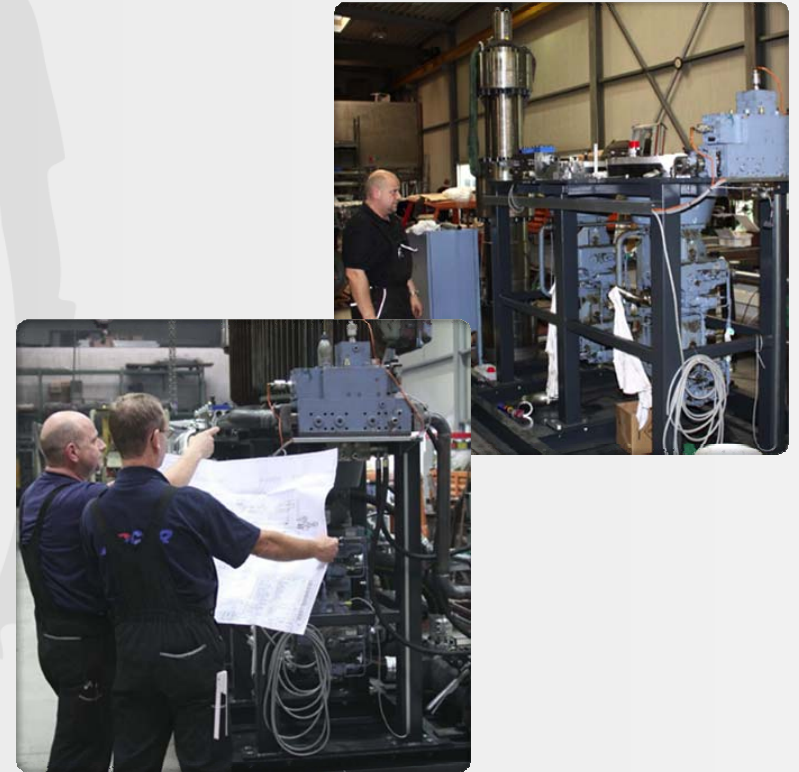
**Hydraulik.** Das volle Programm

# Hydraulikaggregate.

## Vorteile unter anderem:

- Vermeidung unnötiger Montagezeiten auf der Baustelle.
- Übersichtlicher Aufbau
- Durch den Gesamtaufbau der Station sind die Schnittstellen zum Druckübersetzer, zur Verrohrung im Fundament sowie zur Maschinenverrohrung so kurz wie möglich gehalten.

Um weiter Montagezeit zu sparen wurde die Vorverrohrung am neuen Standort bereits durchgeführt. Der Beginn dieser Arbeiten lag bereits 2 Wochen vor der eigentlichen Demontage am alten Standort. Alle Verrohrungen erfolgten überwiegend im Zako - System.



# Hydraulikaggregate.

## Ausführung:

Vor dem eigentlichen Montagetermin Herstellung einer Stahlkonstruktion, in die umzusetzende Aggregateile eingebaut und weitgehend vorverrohrt wurden.

In der Station befinden sich die beiden Hauptantriebspumpen, die in diesem Zuge von uns überholt wurden, sowie der Druckübersetzer. Der Antrieb erfolgt durch zwei 160 KW Motoren. Der Sicherheitsblock für die Werkzeugachsen wurde so umgestaltet, dass die Hauptschläuche von den Hauptantriebspumpen direkt angeschlossen werden konnten. Eine Auffangwanne mit ca. 500 Liter Nutzvolumen wurde in die Station integriert. Der Druckübersetzerstellplatz wurde dabei so gewählt, dass eine Demontage im Instandsetzungsfall direkt durch die darüber liegende Betonplatte erfolgen kann.

Die neue Hydraulikstation wird nun im neuen Betonfundament aufgestellt und an die Hydraulikleitungen angebunden.

