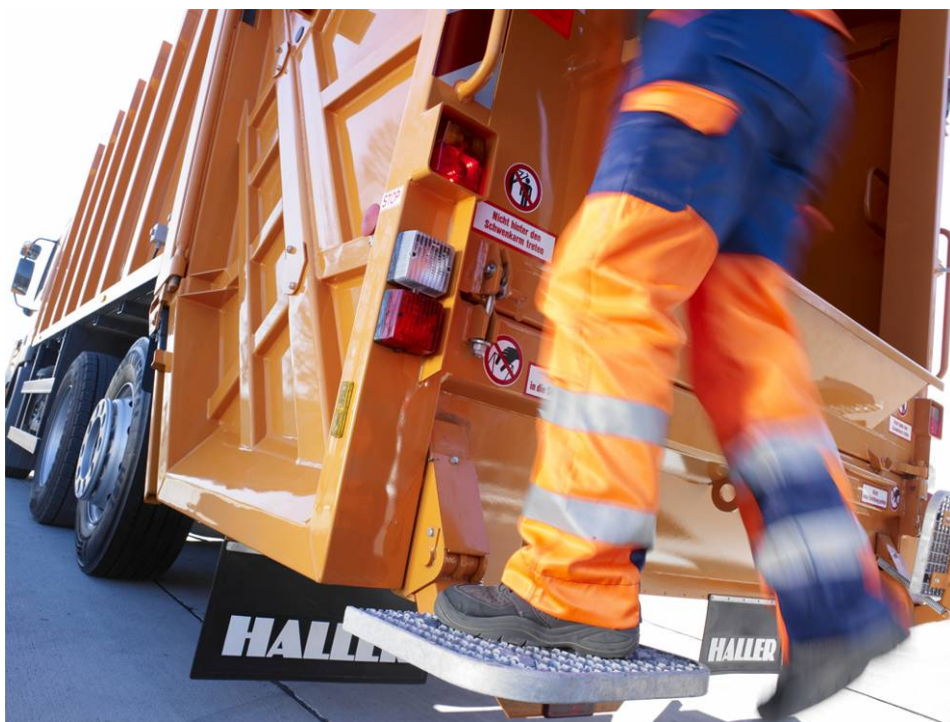


Presseinformation

PI 063/08
16.06.2008

Abfallsammelfahrzeug mit hydraulischem Hybridantrieb von Rexroth

Hydrostatisch Regeneratives Bremssystem (HRB) von Rexroth spart Kraftstoff in den "x2eco"-Entsorgungsfahrzeugen von Haller Umweltsysteme



Bei der Ausstattung ihrer x2eco-Serie mit einem Kraftstoff sparenden, hydraulischen Hybridantrieb setzt Haller auf das Hydrostatisch Regenerative Bremssystem (HRB) von Rexroth.

Die weltgrößte Umweltmesse IFAT in München vom 5. bis 9. Mai diente dem Unternehmen Haller Umweltsysteme als Bühne, um das erste Abfallsammelfahrzeug mit vollhydraulischem Hybridantrieb zu präsentieren. Basis dieses Antriebs ist das Hydrostatisch Regenerative Bremssystem (HRB) von Rexroth, das den Herstellerangaben zufolge bis zu 25 Prozent Kraftstoff einspart – mit entsprechenden positiven Auswirkungen auf Kosten und CO₂-Emissionen.

HRB erreicht diese Einsparungen, indem es die Bremsenergie speichert, die beim normalen Bremsvorgang in Hitze umgewandelt wird und so verloren geht. Beim Anfahren gibt das HRB-System die gespeicherte Energie kontrolliert wieder frei und entlastet so den Dieselmotor. Je häufiger das Fahrzeug abbremst und wieder anfährt, desto größer ist die Kraftstoffeinsparung. Bei

Kontakt für Journalisten:
Bosch Rexroth AG
Dr. Wiebke Wittschen
97814 Lohr a. Main
Tel.: +49 9352 18-1573
Fax: +49 9352 18-1812
wiebke.wittschen@boschrexroth.de

Für produktspezifische Fragen:
Olaf Marshall
Tel.: +49 7308 8170-2262
Fax: +49 7308 8170-2683
olaf.marshall@boschrexroth.de

Presseinformation

PI 063/08
16.06.2008

Abfallsammelfahrzeugen mit hoher Start-Stop-Frequenz sind so bis zu 25 Prozent möglich.

Dies funktioniert durch eine hydraulische Axialkolbeneinheit, die mittels eines Getriebes in den mechanischen Antriebsstrang integriert ist. Beim Bremsen wirkt diese Einheit als Pumpe und nutzt die frei werdende Bremsenergie, um einen hydraulischen Akkumulator (Blasenspeicher) mit Hydrauliköl zu laden. Eine Elektronik steuert diesen Vorgang über einen hydraulischen Ventilsteuerblock und gibt beim Anfahren das Signal, den Vorgang umzukehren: Das unter Druck stehende Öl entlädt sich kontrolliert aus dem Akkumulator und fließt zurück durch die Axialkolbeneinheit. Diese wird von dem Ölstrom angetrieben, fungiert dadurch als Motor und gibt ihre Leistung an den mechanischen Antriebsstrang ab. Ein Überdruckventil sorgt für höchste Sicherheit.

Positiver Zusatzeffekt für den Fahrzeugbetreiber: Die Effizienz im Arbeitsregime steigt durch das zusätzliche Beschleunigungsmoment und der Bremsenverschleiß sinkt deutlich. Die verlängerte Lebensdauer der mechanischen Bremse senkt so noch einmal die Kosten – zusätzlich zu den Einsparungen durch den reduzierten Kraftstoffverbrauch. Gleichzeitig profitiert die Umwelt von der vollständigen Rekuperation der Bremsenergie, denn die Feinstaubbelastung durch die Bremsen und die CO₂-Emissionen des Verbrennungsmotors sinken entsprechend.

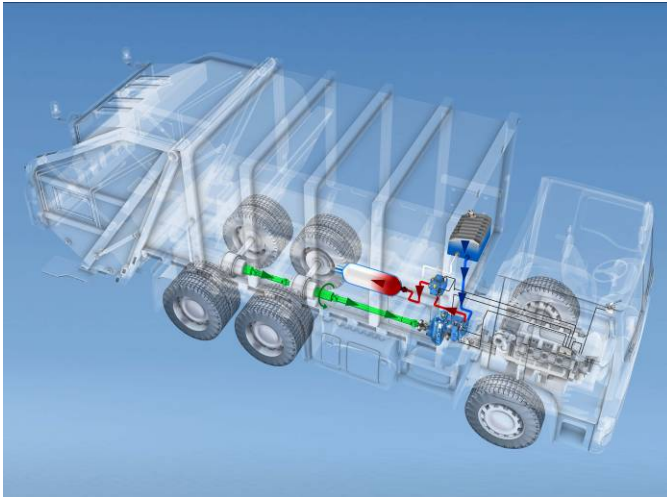
Durch das "Add-on-Konzept" ist beim parallelen HRB kein Sonderfahrgestell erforderlich. Der Hybrid-Antrieb ist für jedes handelsübliche Nutzfahrzeuggestell geeignet.

Nach der IFAT im Mai durchläuft der Prototyp des Abfallsammelfahrzeugs der x2eco-Serie von Haller einen ausgiebigen Feldtest bei der Berliner Stadtreinigung. Deren Vorstandsvorsitzende, Vera Gäde-Butzlaff, hat sich bereits während der Messe am Stand von Haller ein Bild von der neuen hydraulischen Hybridtechnologie von Rexroth gemacht und sieht dem Einsatz erwartungsvoll entgegen.

Kontakt für Journalisten:
Bosch Rexroth AG
Dr. Wiebke Wittschen
97814 Lohr a. Main
Tel.: +49 9352 18-1573
Fax: +49 9352 18-1812
wiebke.wittschen@boschrexroth.de

Für produktspezifische Fragen:
Olaf Marshall
Tel.: +49 7308 8170-2262
Fax: +49 7308 8170-2683
olaf.marshall@boschrexroth.de

Presseinformation

PI 063/08
16.06.2008

Durch die hydraulische Speicherung von Bremsenergie senkt das Hydrostatisch Regenerative Bremssystem (HRB) von Rexroth den Treibstoffverbrauch von Nutzfahrzeugen mit häufigem Start-Stop-Zyklus um bis zu 25 Prozent.

Die Bosch Rexroth AG ist einer der weltweit führenden Spezialisten von Antriebs- und Steuerungstechnologien. Für über 500.000 Kunden entstehen unter der Marke Rexroth maßgeschneiderte Lösungen zum Antreiben, Steuern und Bewegen von Maschinen und Anlagen, die in der Industrie- und Fabrikautomation sowie in mobilen Anwendungen zum Einsatz kommen. Als The Drive & Control Company entwickelt, produziert und vertreibt Bosch Rexroth seine Komponenten und Systeme in über 80 Ländern. Das Unternehmen der Bosch-Gruppe erzielte 2007 mit nahezu 33.000 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 5,4 Mrd. Euro.

Mehr Informationen unter: www.boschrexroth.com

Für Leseranfragen:

Tel.: +49 7308 8170-2262
Fax: +49 7308 8170-2683
E-Mail: olaf.marshall@boschrexroth.de
Adresse: Glockeraustr. 2, 89275 Elchingen
Internet: www.boschrexroth.com/brm

Kontakt für Journalisten:
Bosch Rexroth AG
Dr. Wiebke Wittschen
97814 Lohr a. Main
Tel.: +49 9352 18-1573
Fax: +49 9352 18-1812
wiebke.wittschen@boschrexroth.de

Für produktspezifische Fragen:
Olaf Marshall
Tel.: +49 7308 8170-2262
Fax: +49 7308 8170-2683
olaf.marshall@boschrexroth.de