

BT reflex

1,4–2,5 Tonnen
Schubmaststapler





E-Serie



M-Serie



R-Serie



F-Serie

BT Reflex – Schubmaststapler für *alle* Aufgabenstellungen

Produktivität – Fahrkomfort – Sicherheit – Zuverlässigkeit

Schubmaststapler spielen in vielen Logistik- und Distributionssystemen eine zentrale Rolle. In diesem Segment setzt der BT Reflex von Toyota Material Handling bereits seit vielen Jahren Maßstäbe. Seine Hauptmerkmale sind höchste Produktivität, hervorragender Fahrkomfort sowie unübertroffene Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit – die gemessene Einsatzbereitschaft liegt bei über 99 Prozent. Damit bietet er entscheidende Vorteile, die sich bei Ihren Betriebskosten deutlich bemerkbar machen. Auch die Sicherheit lässt dank des fortschrittlichen Gesamtkonzepts keine Wünsche offen. Zudem eignen sich alle BT Reflex Modelle auch für einen effizienten Einsatz im Kühlhaus.

Die BT Reflex **R-Serie** und **E-Serie** bieten höchste Beschleunigungs-, Brems- und Hubleistungen, die sich dank der anpassungsfähigen Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine leicht programmieren und steuern lassen. Ihre AC-Technik sorgt dabei für niedrige Unterhaltskosten und lange Betriebszeiten. Die Serien umfassen Schubmaststapler mit unterschiedlichen Chassis- und Hubgerüstaufbauten sowie Tragfähigkeiten von bis zu 2.500 kg. Speziell für Anwendungen mit großen Hubhöhen bietet die E-Serie die einzigartige BT Kippkabine. Sie reduziert Belastungen im Nackenwirbel- und Schulterbereich und ermöglicht eine schnelle und präzise Positionierung der Gabeln.

Durch Zusatzpakete lässt sich der Stapler optimal an den jeweiligen Einsatz anpassen. Das Reflex Produktivität+ Paket ermöglicht eine maximale Geschwindigkeit von 14 km/h, optimal für den Einsatz auf längeren Fahrtstrecken. Das Fahrkomfort+ Paket erweitert die Modelle der E-Serie um eine automatische Nullstellung der Gabeln und eine Armlehne. Für höchste Sicherheitsanforderungen beinhaltet das Reflex Sicherheit+ Paket unter anderem eine elektronische Geschwindigkeitskontrolle des Staplers in Abhängigkeit von der aktuellen Einsatzbedingung.

In vielen Anwendungen reichen eine Tragfähigkeit von 1,6 Tonnen und eine Hubhöhe von 8,5 m völlig aus, doch der Stapler sollte möglichst kompakt sein. Hier ist die **N-Serie** ideal: Dank ihres schmalen Chassis eignet sie sich auch für Einsätze mit wenig Platz oder viel Verkehr – etwa in Produktionsbereichen, Blocklagern oder Einfahrregalen.

Vervollständigt wird das Sortiment durch die Vierwege-Schubmaststapler der BT Reflex **F-Serie**. Sie eignen sich perfekt für den Transport von Langgut sowie den herkömmlichen Palettentransport auf engem Raum.

BT Reflex N-Serie

Hohes Leistungsvermögen

Alle Modelle der BT Reflex N-Serie sind mit einem leistungsstarken AC-Fahrmotor ausgestattet, der erhöhte Zuverlässigkeit und einen verminderten Wartungsaufwand garantiert. Es stehen Modelle mit einer Tragfähigkeit von jeweils 1.200, 1.400 und 1.600 kg sowie Hubhöhen von bis zu 8,5 m zur Verfügung.

360°-Lenkung

Die elektronische, progressive 360°-Lenkung der BT Reflex N-Serie trägt entscheidend zur außergewöhnlichen Fahrdynamik bei. Progressiv bedeutet, dass beim Fahren mit niedriger Geschwindigkeit weniger Umdrehungen des Lenkrads erforderlich sind. Dies erlaubt maximale Manövrierfähigkeit, ohne auf die Sicherheit bei hohen Fahrgeschwindigkeiten verzichten zu müssen. Die 360°-Lenkung ermöglicht schnelles und exaktes Positionieren des Staplers innerhalb des Ganges.

Elektronische Bremsanlage

Die elektronische Bremsanlage verbessert zusätzlich das Fahrverhalten der N-Serie. Die Bremse ist regenerativ und wird hauptsächlich über den Fahrmotor gesteuert. Sie wird aktiv, wenn das Bremspedal betätigt oder die Fahrtrichtung des Staplers geändert wird. Außerdem kann der progressive automatische Bremsmodus so programmiert werden, dass er bereits beim Loslassen des Fahrpedals ausgelöst wird. Die Geschwindigkeit des Staplers lässt sich also allein mit dem Fahrpedal regulieren.

Elektronische Hydrauliksteuerung

Die elektronische Hydrauliksteuerung sorgt für einen „Dämpfungseffekt“ bei den Hub-, Senk- und Mastschubbewegungen – für einen sehr ruhigen, gleichmäßigen

Betrieb ohne Einbußen beim Tempo. Tipptasten ermöglichen die ruckfreie und präzise Steuerung aller Hydraulikfunktionen, ohne den Fahrer zu belasten.

Programmierbare Leistungsparameter

Verschiedene Leistungsparameter des Staplers können passgenau programmiert werden - unter anderem die Beschleunigung, die Höchstgeschwindigkeit, das Ansprechverhalten der Lenkung und Bremse sowie der automatische Bremsmodus. So kann der Stapler ganz auf die Anforderungen des Fahrers und des jeweiligen Einsatzes angepasst werden. Durch die Zugangskontrolle (BT Access Control) geschieht dies automatisch, sobald zu Fahrbeginn der PIN-Code des jeweiligen Bedieners eingegeben wird.

E-Bar

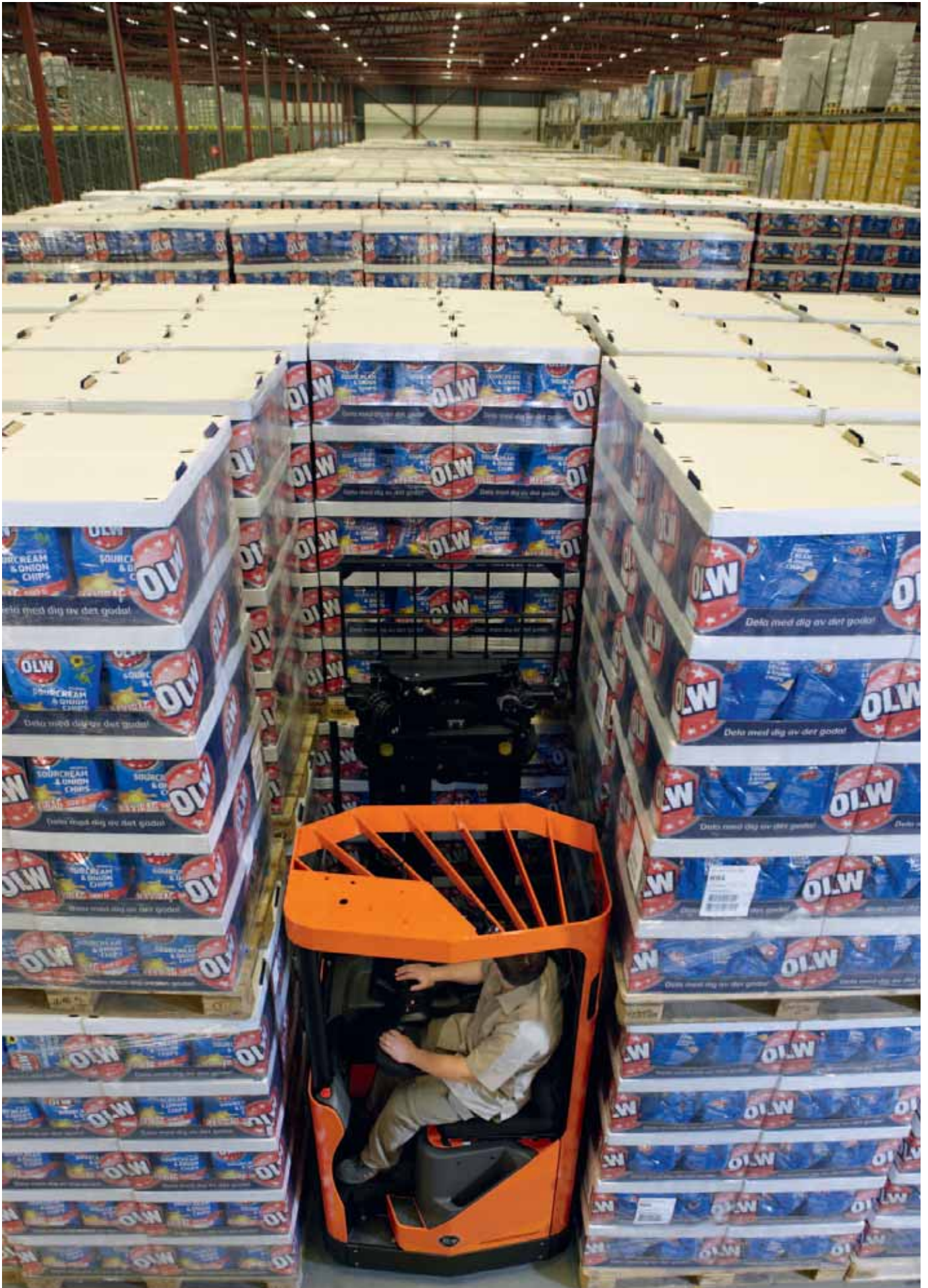
‘E’ steht für Effizienz und effektive Integration von Lagerverwaltungssystemen. Der E-Bar ist eine Halterung für die Ausrüstung mit Hardware-Komponenten, wie z. B. Onboard-Computer, Funkdatenterminals oder Barcode-Lesegeräten. Ein integrierter 12-V- bzw. 24-V-DC-Anschluss ist als Option verfügbar. Somit ist sichergestellt, dass die Schubmaststapler der BT Reflex N-Serie an alle Einsatzbedingungen angepasst werden können.



Die elektronische, progressive 360°-Lenkung der BT Reflex N-Serie trägt entscheidend zur außergewöhnlichen Fahrdynamik bei



Die elektronische Bremsanlage verbessert zusätzlich das Fahrverhalten der N-Serie



BT Reflex N-Serie

Maximale Sicherheit ...

Ein umfassendes Paket aktiver und passiver Sicherheitsmerkmale sorgt bei der N-Serie für optimalen Schutz von Fahrer, Fahrzeug und Last – und sichert nicht zuletzt auch Ihren Geschäftserfolg.

BT Access Control

Die BT Reflex N-Serie verfügt standardmäßig über eine PIN-Code-Aktivierung, um sicherzustellen, dass die Stapler ausschließlich von autorisierten Fahrern genutzt werden. Dieses Ausstattungsmerkmal ermöglicht zudem, dass durch Eingabe eines Codes die persönlichen Leistungsparameter der jeweiligen Fahrer aktiviert werden. Bis zu zehn unterschiedliche Konfigurationen können unter max. 100 verschiedenen Codes abgespeichert werden.

Automatische Parkbremse

Bei allen Modellen der BT Reflex N-Serie wird automatisch die elektromagnetische Parkbremse aktiviert, sobald einer der folgenden Umstände eintritt:

- Der Fahrer verlässt den Sitz
- Der Stapler wird ausgeschaltet
- Nach dem Stoppen wird das Bremspedal betätigt

Die Bremse löst sich automatisch, wenn eine Fahrtrichtung gewählt und das Fahrpedal betätigt wird. Durch diese Automatik ist sichergestellt, dass der Stapler bei schwierigen Hub- und Senkvorgängen vorschriftsmäßig gebremst wird.

Rundumsicht

Das Design der Kabine bietet nicht nur eine gute Rundumsicht für den Fahrer, sondern auch hervorragenden Schutz – der Fahrer befindet sich vollständig innerhalb des Kabinenprofils.



Die BT Reflex N-Serie verfügt standardmäßig über eine PIN-Code-Aktivierung, um sicherzustellen, dass die Stapler ausschließlich von autorisierten Fahrern genutzt werden.

Das Freisichtschutzdach der N-Serie bietet sicheren Schutz und ein freies Sichtfeld nach allen Seiten. Zudem ermöglichen die Freisichthubgerüste der N-Serie eine optimale Sicht auf die Last.

Einstellbarer Fahrersitz und Bedienkonsole

Die Fahrerkabine der BT Reflex N-Serie können individuell auf die Körpermaße des jeweiligen Fahrers eingestellt werden. Die Bedienkonsole lässt sich in Höhe, Neigung und Abstand vom Körper vollständig auf den Fahrer einstellen. Zudem sind die Sitz- und Pedalposition einstellbar, damit jeder Fahrer die für ihn angenehmste Fahrposition einnehmen kann.

Niedriger Einstieg

Die BT Reflex N-Serie verfügt über den niedrigsten Einstieg aller Schubmaststapler am Markt. Typische Schubmaststapler-Einsätze verlangen häufiges Ein- und Aussteigen. Aus diesem Grund ist die Einstiegshöhe sowohl für die Ergonomie als auch die Sicherheit ein wichtiger Aspekt.

Automobilkonforme Pedalanordnung

Die Pedale sind bedienerfreundlich wie in einem PKW angeordnet und bieten im Notfall ein Höchstmaß an Sicherheit. Beim Loslassen des linken Fußpedals ertönt ein Warnsignal (Totmannsicherung). Außerdem kann auf Wunsch ein automatischer Bremsmodus programmiert werden. Diese Sicherheitsfunktion mindert das Risiko von Verletzungen am linken Fahrerfuß.



Das Design der Kabine bietet nicht nur eine gute Rundumsicht für den Fahrer, sondern auch hervorragenden Schutz – der Fahrer befindet sich vollständig innerhalb des Kabinenprofils

... und Zuverlässigkeit

Modernste Konstruktionsmerkmale, hohe Qualität und ein Kundenservice nach höchsten Toyota-Standards: Auf die BT Reflex N-Serie können Sie sich verlassen. Mit dem „Guaranteed-Availability“-Paket wird Ihnen auf die Stapler der N-Serie bei allen Full-Service- oder Rental-Verträgen garantierte Zuverlässigkeit gewährt.

Da die Stapler der BT Reflex N-Serie nach hohen Toyota-Standards entwickelt wurden, verfügen sie über viele Komponenten, die bereits in anderen Modellen der BT Reflex Baureihe verwendet wurden. Damit bieten sie die Sicherheit langjährig erprobter Technik.

Durch den Wegfall von Kohlebürsten und Schützen im AC-Fahrmotor verringert sich die Ausfallzeit bei Wartungsarbeiten. Durch den Einsatz der neuesten CAN-Bus-Technik wurde die Anzahl der Bauteile auf ein Minimum reduziert.

Optionen

Die Stapler der BT Reflex N-Serie können passend für jeden Einsatz konfiguriert werden:

Hubhöhenanzeige

Die elektronische Hubhöhenanzeige (Standard ab 6,3 m) ermöglicht eine schnelle und präzise Positionierung der Gabeln.*

Hubhöhenvorwahl

Die elektronische Hubhöhenvorwahl steigert die Produktivität, indem sie es dem Fahrer erleichtert, die Gabeln auf die richtige Höhe zu bringen. Gleichzeitig reduziert sie somit auch seine Nackenbelastung und das Schadensrisiko.*

Integrierter Seitenschieber

Der RRE140M und der RRE160M verfügen über einen integrierten Seitenschieber, der dem Bediener freie Sicht auf die Last gewährt. Beim RRE120N kann ein Seitenschieber angebaut werden.

Seitlicher Batteriewechsel

Für schnelle Batteriewechsel im Mehrschichtbetrieb empfiehlt sich der seitliche Batteriewechsel. Dieses System basiert auf einer integrierten Rollenbahn für ein einfaches und sicheres Wechseln der Batterie.

Kühlhausausführung

Die Kühlhausmodelle der BT Reflex N-Serie erbringen effiziente Leistung bei Temperaturen bis zu -35°C . Diese Stapler verfügen über einen Rundumschutz für die hydraulischen und elektrischen Systeme. Zudem wurden die stark beanspruchten Teile des Chassis besonders stabil ausgeführt. Die Modelle der Kühlhausreihe sind mit einem rutschfesten Bodenbelag ausgestattet.

* Nicht verfügbar beim RRE120N



Durch den Wegfall von Kohlebürsten und Schützen im AC-Fahrmotor verringert sich die Ausfallzeit bei Wartungsarbeiten



Durch den Einsatz der neuesten CAN-Bus-Technik wurde die Anzahl der Bauteile auf ein Minimum reduziert



BT Reflex R-Serie

Außergewöhnliche Produktivität

Schubmaststapler sind häufig Bestandteil komplexer Logistikprozesse. Somit ist neben der Sicherheit auch die Produktivität maßgebend. Die BT Reflex R-Serie wurde daher speziell auf gute Fahreigenschaften und höchste Umschlagleistungen optimiert. Zudem verfügt die Baureihe über eine einzigartige übergangslose Hubgerüststeuerung, die auch bei hohen Hubgeschwindigkeiten ein ruhiges, sanftes und somit risikofreies Heben und Senken der Last ermöglicht. Für Sie bedeutet das ganz konkret: niedrigere Kosten im Lagerbetrieb!

Hohe Umschlagsleistung

Hohe Produktivität wird durch eine hohe Umschlagsleistung erreicht. Unterschiedlich lange Fahrstrecken und variierende Hubhöhen beeinflussen die Umschlagsleistung. Daher sind sowohl die maximale Fahrgeschwindigkeit und Beschleunigung als auch die Hub-/Senkgeschwindigkeit ausschlaggebend für die Produktivität.

Die Beschleunigungsleistung ist besonders bei intensiven Einsätzen auf kurzen Fahrstrecken gefragt. Hier überzeugt der BT Reflex mit seiner außergewöhnlich hohen Beschleunigung auf ganzer Linie. Für längere Fahrstrecken bietet das Reflex Produktivität+ Paket eine maximale Fahrgeschwindigkeit von 14 km/h (siehe unten).

Die elektronisch progressive 360°-Lenkung verleiht dem BT Reflex eine außergewöhnliche Wendigkeit und lässt sich mit äußerst geringem Kraftaufwand bedienen. Darüber hinaus erlaubt sie den Fahrtrichtungswechsel aus der Lenkbewegung heraus, was die Umschlagsleistung erheblich erhöht.

Übergangslose Hubgerüststeuerung

Besonders wichtig für eine hohe Produktivität ist das schnelle Heben und Senken der Gabeln. Hier macht die BT Reflex

R-Serie den Unterschied. Denn hohe absolute Hub- und Senkgeschwindigkeiten sind nur ein Aspekt – wichtig ist vor allem die tatsächlich realisierbare Leistung im Einsatz. Und die wird durch die perfekt abgestimmte übergangslose Hubgerüststeuerung unserer neuen Schubmaststapler deutlich erhöht: Selbst bei voller Geschwindigkeit sind die Hub- und Senkbewegungen durchgängig und gleichmäßig – für optimalen Schutz der Last und sicheres Arbeiten.

Die Vorschubgeschwindigkeit des Mastes ist ebenfalls optimiert, und die simultane Hydrauliksteuerung ermöglicht gleichzeitige Hub- und Schubmastbewegungen, was die Umschlagleistung zusätzlich erhöht.

Energieeffizienz

Der BT Reflex Schubmaststapler verfügt über AC-Motoren, die eine maximale Energieeffizienz gewährleisten. Bei allen BT Reflex Modellen ist daher der Energieverbrauch äußerst gering – zusätzlich wird die Bremsenergie regenerativ zurückgewonnen. Für den Mehrschichtbetrieb kann der BT Reflex mit Batteriewechselsystemen ausgestattet werden. Der Fahrer kann die Batterie von der Kabine aus schnell und einfach entriegeln und spannungsfrei schalten.



Die elektronisch progressive 360°-Lenkung macht den BT Reflex besonders wendig



Der optionale E-Bar ist eine Halterung für die Ausrüstung mit Hardware-Komponenten mittels Standard-Schnittstellen und integrierter Stromversorgung

Reflex Produktivität+ Paket

Das Reflex Produktivität+ Paket bietet eine hohe maximale Fahrgeschwindigkeit, um den individuellen Anforderungen bezüglich der Produktivität gerecht zu werden. Damit ist garantiert, dass der BT Reflex höchsten Leistungsansprüchen genügt.

Hohe Fahrgeschwindigkeit

Das Produktivität+ Paket ermöglicht Fahrgeschwindigkeiten von bis zu 14 km/h – ideal beim häufigen Einsatz mit längeren Fahrstrecken. Stützarmbremsen sorgen für zusätzliche Sicherheit.

Horizontaler E-Bar inklusive Stromversorgung und Befestigungs-Kit

Der zusätzliche horizontal angebrachte E-Bar beinhaltet eine 12-V-Stromversorgung und ein Befestigungs-Kit, um Hardware-Komponenten wie einen Onboard-Computer einfach und sicher zu installieren. Die problemlose Integration von Lagerverwaltungssystemen erhöht abermals die Produktivität des BT Reflex in anspruchsvollsten Einsätzen.

BT Reflex R-Serie

Fahrkomfort für hohe Produktivität ...

Die BT Reflex Baureihe setzt konsequent auf höchstmöglichen Fahrkomfort. Das hervorragende Fahrverhalten schafft die Voraussetzung für eine optimale Leistungsfähigkeit des Staplerfahrers – wichtig, um vorzeitige Ermüdung und kostspielige Fehler zu vermeiden.

Perfekt auf den Fahrer abgestimmt

Die Bedienelemente der Fahrerkabine des BT Reflex können individuell den Körpermaßen des jeweiligen Fahrers angepasst werden. Die Sitzposition und die geteilte Bedienkonsole sind vollständig einstellbar. Lenkung und Bedienkonsole lassen sich in Höhe, Neigung und Abstand zum Körper des Fahrers optimal einstellen – für eine perfekte Fahrposition.

Es sind zwei Varianten der hydraulischen Steuereinheit wählbar. Die serienmäßigen Tipptasten ermöglichen die Steuerung der Gabelbewegung mit den Fingerspitzen. Je nach den Bedürfnissen und Erfahrungen des Fahrers kann alternativ die optionale Multifunktionseinheit gewählt werden. Diese zwei Varianten sind untereinander austauschbar und sorgen somit für maximale Flexibilität.

Alle Bedienelemente der BT Reflex Baureihe sind besonders anwenderfreundlich. Die elektronisch progressive 360°-Lenkung mit kleinem Lenkrad sorgt für eine präzise Steuerung bei minimaler Lenkradbewegung.

Erhöhter Komfort – geringere Ermüdung des Fahrers

Hoher Fahrkomfort abgestimmt auf die individuellen Anforderungen erhöht die Produktivität des Fahrers. Häufiges Auf- und Absteigen wird durch die niedrige Einstiegshöhe und den leicht zu ergreifenden Holm des Fahrerschutzdachs erleichtert. Das beugt der Ermüdung des Fahrers über die gesamte Arbeitsschicht vor. Außerdem kann die Bedienkonsole hochgeklappt werden, um den Einstieg nochmals zu erleichtern.

Präzise Informationen

Die BT Reflex Baureihe bietet dem Fahrer über ein intuitiv verständliches Multifunktionsdisplay eine Vielzahl von Informationen:

- Batterieentladeanzeige
- Anzeige des Lenkwinkels
- Fahrtrichtungsanzeige
- Anzeige Parkbremse
- Service- und Wartungsanzeige
- Kalender und Uhr

Über das Multifunktionsdisplay lassen sich außerdem individuelle Leistungsparameter einstellen sowie Fehlercodes anzeigen. Der Fahrer wird im Falle einer Störung unmittelbar durch die Anzeige alarmiert.

Hubhöhenvorwahl, mit Höhen- und Gewichtsangabe

Diese Option ermöglicht die Vorprogrammierung von häufig verwendeten Hubhöhen für schnelles und präzises Ein- und Auslagern. Das Vorwahlsystem unterscheidet zwischen Einlagerungs- und Auslagerungszyklen und steuert die Gabelbewegungen präzise während des gesamten Prozesses. Informationen wie Hubhöhe und Gewicht der Last werden über die Lastinformationsanzeige abgebildet.



Die serienmäßigen Tipptasten ermöglichen die Steuerung der Gabelbewegung mit den Fingerspitzen.



Je nach den Bedürfnissen und Erfahrungen des Fahrers kann alternativ die optionale Multifunktionseinheit gewählt werden.

... und Sicherheit

Schubmaststapler werden überwiegend in sehr anspruchsvollen Bereichen eingesetzt, häufig auch in engen Gängen, in denen darüber hinaus auch noch viel Verkehr herrscht. Die Lasten können in diesen Fällen bis 2,5 t wiegen und es werden Hubhöhen bis 12,5 m erreicht. Staplerfahrer bestätigen, dass das Thema Sicherheit von besonders großer Bedeutung ist. Dem wurde bei der Entwicklung des BT Reflex Schubmaststaplers Rechnung getragen.

Die Sicherheit des Fahrerarbeitsplatzes

Ein sicherer Fahrerarbeitsplatz hat höchste Priorität. Die Kabine wurde so konzipiert, dass der Fahrer sicher und bequem innerhalb des Staplerprofils sitzt. Das Fahrerschutzdach bietet absoluten Schutz vor herabfallenden Gütern. Durch Sensoren wird überwacht, ob der Fahrer sicher auf seinem Platz sitzt und der linke Fuß in der Kabine steht.

Der Fahrer benötigt einen PIN-Code, um den Stapler zu aktivieren. Dadurch wird sichergestellt, dass nur autorisierte Fahrer Zugang zum Stapler haben. Zudem kann der BT Reflex so programmiert werden, dass mit der Eingabe des PIN-Codes automatisch die Leistungsparameter und Fahreigenschaften den Erfahrungen des jeweiligen Fahrers angepasst werden. Bei der Entwicklung der BT Reflex R-Serie wurde besonders darauf geachtet, dass der Stapler intuitiv zu bedienen ist. Die automobilkonforme Pedalanordnung schafft sofort eine vertraute Umgebung. Sobald der Fahrer die Kabine verlässt, wird automatisch die Parkbremse aktiviert und deaktiviert, sobald das Fahrpedal betätigt wird. Eine exakte Fahrtrichtungsanzeige verhindert Unfälle beim Anfahren.

Totalview-Konzept

Höchste Sicherheit im Warenumschlag ist nur bei einer klaren, nicht beeinträchtigten Sicht zu gewährleisten. Beim BT Reflex wurde deshalb besonderes Augenmerk auf eine optimale Rundumsicht gelegt. Wir nennen das unser „BT Totalview“-Konzept.

Sichtverhältnisse beim Fahren

Beim Fahren in Kabinenrichtung hat der Fahrer der R-Serie rundum freie Sicht. Der vor dem Fahrer positionierte Holm des Fahrerschutzdaches ist schmal und oval geformt. Die rückwärtige Säule ist mit einem zusätzlichen Sichtfenster versehen.

Sichtverhältnisse beim Manövrieren

Die Sicht des Fahrers durch den Mast und am Mast vorbei ist optimiert. So können Stapler und Last sicher positioniert werden.

Sichtverhältnisse nach oben

Das Fahrerschutzdach wurde nicht nur weiterentwickelt, um optimale Sicherheit zu gewährleisten, sondern auch, um freie Sicht nach oben und beim Platzieren der Ware im Regal zu haben.

Sichtverhältnisse zur Seite

Die Bedienkonsole ist niedrig platziert und abgeschrägt. Das erlaubt eine ungehinderte Sicht zur Seite, besonders beim Manövrieren in engen Umgebungen.



Eine optimale Rundumsicht hatte bei der Entwicklung Priorität

Reflex Sicherheit+ Paket

Für maximale Sicherheitsansprüche bietet das Reflex Sicherheit+ Paket eine Vielzahl erweiterter Leistungsmerkmale:

Automatische Geschwindigkeitskontrolle

Das Sicherheit+ Paket ermöglicht die Anpassung unterschiedlicher Leistungsparameter an die jeweilige Anwendungssituation:

- reduzierte Beschleunigung bei angehobener Last
- optimal abgestimmte Geschwindigkeit und Beschleunigung bei vorgeschobenem Hubgerüst
- automatische Anpassung der Geschwindigkeit bei Kurvenfahrten
- Hubhöhenbegrenzung bei Geschwindigkeiten über 6 km/h
- Anpassung der Vorschubgeschwindigkeit an Hubhöhe und Lastgewicht

Hubhöhenanzeige

Das Display der elektronischen Hubhöhenanzeige befindet sich auf Augenhöhe des Fahrers und ermöglicht eine schnelle und präzise Positionierung der Gabeln.

Lastgewichtsanzeige

Der Fahrer kann sowohl feststellen, ob die Last innerhalb der Nenntragfähigkeit des Staplers liegt als auch während des Palettenumschlags das Lastgewicht überprüfen.





BT Reflex R-Serie

Zuverlässigkeit heißt Verfügbarkeit

Schubmaststapler sind ein fester Bestandteil integrierter Arbeitsprozesse, deshalb müssen sie jederzeit einsetzbar sein. Ziel ist es, die maximale Verfügbarkeit zu gewährleisten. Dank der bekannt hohen Toyota-Standards in der Entwicklung und Fertigung bieten Ihnen die Schubmaststapler der BT Reflex R-Serie Zuverlässigkeit, Qualität und Langlebigkeit auf höchstem Niveau.

Qualität und Robustheit

BT Reflex Schubmaststapler werden bereits seit mehreren Gerätegenerationen in den Kernbereichen Qualität und Robustheit weiterentwickelt und gemäß den Standards des Toyota-Produktionssystems gefertigt. Die neuen Schubmaststapler verfügen über ein äußerst robustes Antriebssystem und Getriebe, ausgelegt für schwerste Einsätze. Die gesamte Konstruktion des BT Reflex ist für anspruchsvollste Einsätze konzipiert.

Hohe Zuverlässigkeit

BT Reflex Schubmaststapler zeichnen sich dank kontinuierlicher Verbesserung durch ihre außergewöhnliche Zuverlässigkeit aus. Die Gesamtzahl der Komponenten wurde weiter reduziert, und die Ansprüche in Sachen Zuverlässigkeit werden bereits

in der Entwicklung berücksichtigt. Durchdachte Details wie versiegelte Elektronikseinheiten, Motoren ohne Kohlebürsten und leckagefreie Hydraulikverbindungen garantieren zuverlässigen Betrieb und hohe Verfügbarkeit.

Reduzierte Wartungszeiten

Rutinewartung und Sicherheitschecks sind unerlässlich. Dennoch sollte die durch Wartung verloren gegangene Zeit so gering wie möglich gehalten werden. Durch die Verwendung von langlebigen und wartungsfreien Komponenten verfügt die neue BT Reflex Generation über verlängerte Wartungsintervalle. On-Board-Diagnosetools identifizieren mögliche Fehler und stellen sicher, dass notwendige Reparaturen schnell und effizient ausgeführt werden. Der einfache Zugang bei Servicearbeiten ist ebenfalls kosten- und zeitsparend.



Versiegelte Elektronikseinheiten, Motoren ohne Kohlebürsten und leckagefreie Verbindungen sorgen für die hohe Zuverlässigkeit der BT Reflex R-Serie



Alle BT Reflex Modelle sind auch als Kühlhaus-Ausführungen erhältlich

BT Reflex E-Serie

erhöht die Maßstäbe

Dass BT Reflex Schubmaststapler Maßstäbe in Sachen Fahrkomfort setzen, ist bekannt. Durch ihre exzellenten Fahreigenschaften steigern sie wirkungsvoll die Leistung des Fahrers. Mit der BT Reflex E-Serie wird die Messlatte jetzt noch einmal höher gelegt: Ihre einzigartige Kippkabine sorgt für optimale Ergonomie beim Arbeiten in großen Hubhöhen und maximiert somit die Produktivität. Ein weiteres Beispiel, wie Sie mit TMHE-Staplern Ihre Kosten im Warenumsatz senken können.

Kippkabine

Die einmalige BT Kippkabine empfiehlt sich besonders für häufige Einsätze bei Anwendungen mit großen Hubhöhen. Sie reduziert Belastungen im Nackenwirbelbereich, indem die Kabine automatisch nach hinten geneigt wird, sobald eine gewisse Hubhöhe erreicht ist. So hat der Fahrer stets eine bequeme Körperhaltung und eine ungehinderte Sicht auf die Gabelspitzen. Der Neigungswinkel kann den Anforderungen entsprechend individuell eingestellt werden.

Reflex Fahrkomfort+ Paket

Um die Leistungsfähigkeit der Fahrer weiter zu verbessern, verfügt das optionale Reflex Fahrkomfort+ Paket für die BT Reflex E-Serie über zusätzliche Komfortmerkmale.

Automatische Nullstellung der Gabel

Ein weiteres sehr hilfreiches Leistungsmerkmal des Fahrkomfort+ Pakets ist die automatische Nullstellung der Gabelneigung auf Knopfdruck.

Armlehne

Die ergonomisch geformte Armlehne rundet das Fahrkomfort+ Paket ab und bietet zusätzlichen Komfort für den Fahrer.





BT Reflex F-Serie

Vierwege-Schubmaststapler

Speziell für den Transport langer Lasten bietet TMHE die BT Reflex F-Serie – mit Frontsitz-Position und serienmäßigem hydraulischen Zinkenverstellgerät. Auch konventionelle Paletten befördert der FRE270 mit Leichtigkeit.

Die BT Reflex F-Serie basiert auf der bewährten M-Serie. Viele der von dort bekannten Leistungsmerkmale finden sich daher auch hier wieder: etwa AC-Technik, Freischthubgerüst, elektronische Minihebel, 360°-Lenkung mit Richtungsanzeige, automatische Parkbremse und seitlicher Batteriewechsel durch integrierte Rollenbahn.

Durch die vorwärts gerichtete Fahrerposition hat der Fahrer eine optimale Sicht auf die Gabeln und die langen Lasten, für

deren Transport die F-Serie prädestiniert ist. Dank der Vierwege-Technik sind Bewegungen in alle Richtungen möglich, was die F-Serie – gerade auch in Verbindung mit ihrem hydraulischen Zinkenverstellgerät – zu einem extrem vielseitigen Stapler für den Horizontal- und Vertikaltransport macht.

Die maximale Hubhöhe beträgt 8 m, die Tragfähigkeit 2.700 kg.



Das Maß über den Gabeln kann bei der BT Reflex F-Serie von 0,54 – 2,22 m variiert werden



Geräumige, komfortable Kabine; Bedienkonsole mit Tiptasten für präzise und leichte Bedienung



Materialtransport für Europa

Toyota Material Handling Europe (TMHE) ist mit seinen Marken Toyota und BT in Europa stark aufgestellt. In den letzten Jahren hat TMHE seine regionale Präsenz in Europa immer weiter ausgebaut, um besser auf die lokalen Bedürfnisse der Kunden eingehen zu können. TMHE unterhält Niederlassungen in mehr als 30 Ländern und verfügt über Produktionsstätten in Ancenis (Frankreich), Bologna (Italien) sowie Mjölby (Schweden).

Toyota-Produktionssystem

Das Toyota-Produktionssystem (TPS) versetzt die Mitglieder der Produktionsteams in die Lage, die Qualität durch ständige Verbesserung von Prozessen und die Vermeidung der Verschwendung von Ressourcen zu optimieren. TPS basiert auf einer gemeinsamen Einstellung zu Wissen, Werten und Prozessen. Die einzelnen Mitarbeiter werden mit genau definierten Verantwortlichkeiten im Produktionsprozess betraut und ständig ermutigt, nach kontinuierlichen Verbesserungen zu streben. Heute gilt TPS unter Automobilherstellern und in verwandten Branchen als Referenz. Unternehmen, die nach unseren Methoden arbeiten, können damit ihre Produktivität nachhaltig steigern und gleichzeitig die Anforderungen ihrer Kunden hinsichtlich Qualität und Zuverlässigkeit konstant erfüllen.

Forschung und Entwicklung

Auch Toyota Material Handling Europe profitiert von Toyotas langjähriger Erfahrung in der Automobilindustrie, insbesondere im Bereich der Motorenentwicklung. Unterstützt durch Toyotas große F&E-Organisation entwickeln wir mit unserem umfassenden Know-how Flurförderzeuge auf dem neuesten Stand der Technik. Durch den intelligenten Einsatz elektronischer und computergesteuerter Systeme entstehen Geräte, die neue Maßstäbe für die Ergonomie und Bedienerfreundlichkeit setzen. Dies kommt nicht zuletzt auch der Arbeitssicherheit zugute.

Kompetenz für Ihr Unternehmen

TMHE bietet Ihnen ein vielseitiges Service- und Lösungsangebot, dessen Leistungen in Art und Umfang gezielt an Ihre individuellen

Anforderungen angepasst werden können. So können Sie sich ganz auf Ihr Kerngeschäft konzentrieren.

Unser Engagement für die Umwelt

TMHE setzt sich dafür ein, dass Arbeitsprozesse nicht nur effizient, sondern auch umweltschonend gestaltet werden. Daher verfolgen wir konsequent die Strategie, umweltfreundliche und wirtschaftliche Lösungen für den Materialtransport unter Beachtung derzeitiger und zukünftiger Energiebedürfnisse zu entwickeln und zu liefern. Toyota Material Handling ist bestrebt, Umweltbelastungen im gesamten Produktlebenszyklus zu reduzieren: von der Produktentwicklung, der Produktion und dem Betrieb bis hin zur Wiederverwertung von Altfahrzeugen. Alle Produktionsstätten von TMHE sind nach ISO 14001 zertifiziert. Angaben zu den Emissionen und dem Abfallaufkommen während des Herstellungsprozesses und der typischen Lebensdauer sind auf Anfrage erhältlich.

TPS hilft auch dabei, Umweltbelastungen durch die Produktion zu reduzieren, da es konsequent auf die Vermeidung von unnötigem Ressourcenverbrauch ausgelegt ist. Auf diese Weise konnten wir bereits unsere CO₂-Emissionen, unseren Wasserverbrauch sowie unsere Abwasser- und Abfallmengen reduzieren und gleichzeitig den Recyclinggrad bei Verpackungsmaterialien, Wasser und Schrott steigern. Die Verwendung umweltgefährdender Stoffe und die Luftverunreinigung wurden ebenfalls minimiert. Angesichts der Entwicklung zu einer Recycling-orientierten Gesellschaft arbeitet TMHE auch weiterhin kontinuierlich an der Wiederverwertbarkeit seiner Produkte.

Wählen Sie die Optionen, die Ihren Anforderungen entsprechen

● Standard ○ Option

| | BT Reflex N-Serie | BT Reflex B-Serie / E-Serie | BT Reflex F-Serie |
|--|-------------------|-----------------------------|-------------------|
| Ausstattungsmerkmale des Staplers | | | |
| Maß über Gabeln einstellbar | ● | ● | ● |
| Verschiedene Kabinenbreiten | ○ | ○ | |
| Verschiedene Chassisbreiten | | ○ | |
| Freie Sicht auf die Gabeln | | | ● |
| Zinkenverstellgerät | ○ | ○ | ● |
| Vierrad-Ausführung | | | ● |
| Schwerlastausführungen | | ○ | |
| Ausführungen mit größeren Batterien | | ○ | |
| Hochleistungsausführungen | | ○ | |
| Seitenschieber | ○ | ○ | |
| Integrierter Seitenschieber | ○ | ○ | ○ |
| Gabelneigung | ● | ● | ● |
| Mastneigung | ● | | |
| Fahreigenschaften | | | |
| Progressive 360°-Lenkung | ● | ● | ● |
| Automatische Verzögerung/Abbremsung | ● | ● | ● |
| Elektronisches Bremssystem | ● | ● | ● |
| Elektronische regenerative Bremsen | ● | ● | ● |
| Elektronische Geschwindigkeitsregelung | ● | ● | ● |
| Bedienelemente und Kontrollanzeigen | | | |
| Verstellbare BT Bedienkonsole | ● | ● | ● |
| Vorübergehende Geschwindigkeitsbegrenzung | ● | ● | |
| Temperaturwarnung Fahrmotor | ● | ● | ● |
| Temperaturwarnung Elektronik | ● | ● | ● |
| Elektronische Hubhöhenanzeige | ○ | ○ | ○ |
| Elektronische Fingertipp-Tasten | ● | ● | ● |
| Hubhöhenvorwahl | ○ | ○ | ○ |
| Betriebsstundenzähler | ● | ● | ● |
| Display | ● | ● | ● |
| Temperaturwarnung Hubmotor | ● | ● | ● |
| Lastgewichtsanzeige | ○ | ○ | ○ |
| Tipptasten/Mini-Joystick | ● | ● | ● |
| Multifunktions-Bedienkonsole | ○ | ○ | ○ |
| Servolenkung/Elektronische Lenkung | ● | ● | ● |
| Geteilte Bedienelemente | | ● | |
| Fahrtrichtungsanzeige | ● | ● | ● |
| Kamera-/Überwachungssystem | | ○ | |
| Doppelbedienung für Fahrtrichtungswechsel | | | ● |
| Gewichtsanzeige | | ○ | ● |
| Sicherheitseigenschaften | | | |
| Automatische Parkbremse | ● | ● | ● |
| BT Access Control (PIN-Codes) | ● | ● | |
| Smart Access (elektronische Karten/Transponder) | ○ | ○ | |
| Freisichtübergerüst | ● | ● | ● |
| Freisicht-Fahrerschutzdach | ● | ● | ● |
| Totmannsystem | ● | ● | ● |
| Elektronmagnetische Stützarmbremsen (serienmäßig bei den RRE180–250) | | ○ | |
| Notausschalter | ● | ● | ● |
| Lastschuttgitter | ○ | ○ | |
| Parkbremse | ● | ● | ● |
| Automobilkonforme Pedalanordnung | ● | ● | ● |
| Programmierbare Leistungsparameter | ● | ● | ● |
| Warnlicht | ○ | ○ | ○ |
| Arbeitsscheinwerfer | ○ | ○ | ○ |
| Eigenschaften der Fahrerkabine | | | |
| Verstellbare Rückenlehne | | ● | |
| Verstellbare Pedale | ● | | ● |
| Verstellbarer Sitz mit Sicherheitsgurt | ○ | ○ | ● |
| Verstellbarer Sitz | ● | ● | ● |
| Verstellbares Lenkrad | ● | ● | ● |
| E-Bar | ● | ● | |
| Geschlossene Fahrerkabine | ○ | ○ | |
| Beheizbarer Sitz | ○ | ○ | ○ |
| Niedrige Einstiegshöhe | ● | ● | ● |
| Halterung für „Terminal on board“ | | ○ | |
| Ablagefächer | ● | ● | ● |
| Kippkabine (* Standard bei E-Serie) | ○ | ○* | |
| Schreibpult | ○ | ○ | ○ |
| Wartungsmerkmale | | | |
| Einfacher Zugang bei Wartungsarbeiten | ● | ● | ● |
| Fehlerdiagnose | ● | ● | ● |
| Fehlerprotokoll | ● | ● | ● |
| Besonderheiten beim Batteriehandling | | | |
| Batteriewechsel-Ausrüstung | ○ | ○ | ○ |
| Batterieanzeige | ● | ● | ● |
| Tiefentladungsschutz für Batterie | ● | ● | ● |
| Größere, stabile Batterieräume | | ● | |
| Seitlicher Batteriewechsel | ○ | ○ | ● |
| Sonderausführungen | | | |
| Kühlhausausführung | ○ | ○ | |
| EEx-Ausführung (ATEX) | | ○ | |



Toyota Material Handling Deutschland GmbH
Grovestraße 16, 30853 Langenhagen
Tel.: +49 511 7262-0, Fax.: +49 511 7262-137
E-Mail: info@de.toyota-industries.eu; <http://www.toyota-forklifts.de>
Kostenfreie Info-Nr. 0800 287827537



TOYOTA INDUSTRIAL EQUIPMENT UND BT SIND MARKEN VON TOYOTA MATERIAL HANDLING IN EUROPA.