

Presseinformation

Neue Niederhub-Kommissionierer von Toyota

BT Optio L-Serie: Vielseitig, ergonomisch und leistungsstark

Langenhagen, 29. November 2011 – Ab sofort verfügbar: Die Kommissionierer der BT Optio L-Serie von Toyota Material Handling setzen neue Maßstäbe im Niederhub-Bereich. Die Modellreihe umfasst eine breite Palette verschieden konfigurierbarer Geräte für die erste und zweite Regalebene mit Tragfähigkeiten zwischen 1.000 und 2.500 kg. Zu den Highlights der Allzweck-Kommissionierer gehört das ausgereifte ergonomische Bedien- und Designkonzept, das bereits mit einem Eintrag in die Siegerliste des „iF Product Design Award 2012“ belohnt wurde.

Mit den insgesamt neun Modellen aus der neuen BT Optio L-Serie zeigt sich Toyota Material Handling in seinem Angebotsprogramm äußerst flexibel: Höhenverstellbare Gabeln, hebbare Fahrerplattformen mit Bedienkonsolen sowie extra lange Gabeln sind bei der L-Serie standardmäßig erhältlich – auf Wunsch sogar in ein und demselben Gerät.

Für jeden Einsatz und Warentyp

Beispielhaft für die Flexibilität der neuen Baureihe ist das Basismodell OSE250 (Nenntragfähigkeit: 2.500 kg), das mit einer maximalen Gabellänge von 3.375 Millimetern bis zu fünf Rollcontainer gleichzeitig transportieren kann. Der Anwender wird so in die Lage versetzt, in nur einer Kommissionierrunde gleich mehrere Aufträge zu erledigen. Wie bei allen anderen Modellen der neuen Serie ist optional auch eine hebbare Fahrerplattform verfügbar, die den Zugriff auf Lagerplätze in der 2. Ebene ermöglicht. Wird nur gelegentlich in dieser Höhe gearbeitet, stellt das „Aufstiegs-Kit“ von Toyota mit Tritten, Geländern und rutschfesten Tritflächen eine kostengünstige Alternative dar.

Neu ist auch der OSE120CB (Nenntragfähigkeit: 1.200 kg): Primär als Niederhub-Kommissionierer konzipiert, ist dieses Gerät zusätzlich mit einem Hubgerüst und einem Gegengewichtschassis ausgestattet. Dadurch lässt es sich nicht nur zum Kommissionieren einsetzen, sondern auch zum Ein- und Auslagern von Paletten in größeren Hubhöhen – eine Kombination, die in der Praxis weit verbreitet ist. Mit einer Hubhöhe von über 4 Metern ist das Gerät dabei flexibel einsetzbar.

Im Sinne einer verbesserten ergonomischen Arbeitshaltung stehen bei vielen Unternehmen Geräte mit höhenverstellbaren Gabeln ganz oben auf der Einkaufsliste. Die BT Optio L-Serie erfüllt diesen Wunsch ebenfalls. Die OSE120-Modelle heben Lasten von 1.200 kg bis auf Tailenhöhe. Das Hochleistungsmodell OSE200X verbindet dieselbe bedienerfreundliche Hubhöhe mit extra langen Gabeln und einer Tragfähigkeit von 2.000 kg. Vervollständigt wird die Baureihe durch Modelle für die 2. Ebene mit begehbarem Lastenträger zum Kommissionieren von sperrigen Objekten.

Überzeugendes ergonomisches Bedienkonzept

Produkteigenschaften wie diese fügen sich nahtlos in das ergonomische Bedien- und Designkonzept der Optio L-Serie ein, mit dem sich Toyota Material Handling jüngst in die Siegerliste des „iF Product Design Award 2012“ eintragen konnte.¹ Die Geräte der neuen Generation bieten zum Beispiel eine niedrigere Tritthöhe beim Ein- und Ausstieg und eine neu gestaltete, an alle Bedienergrößen anpassbare Rückenlehne. Außerdem sind sie optional mit einem vibrationsgedämpften Boden ausgestattet.

Auch die voll elektronische Bedienkonsole der BT Optio L-Serie - das so genannte „E-man-Lenksystem“ - wurde nach ergonomischen Gesichtspunkten konzipiert. Der Lenkarm kann optional nach rechts oder links verschoben

¹ Ausschlaggebend dafür, dass die neue Modellreihe aus über 2.900 Einreichungen ausgewählt wurde, war das herausragende Abschneiden in punkto Gestaltungsqualität, Verarbeitung, Materialauswahl, Innovationsgrad, Umweltverträglichkeit, Funktionalität und Ergonomie.

werden, was das Rückwärtsfahren und Mitgehen neben dem Gerät erleichtert. Um dabei auch die Sicherheit des Bedieners zu gewährleisten, wird der Lenkeinschlag automatisch begrenzt. Das System ermöglicht zudem eine freie Standplattform für das Kommissionieren in der 2. Ebene. Bei den Modellen mit hebbarer Plattform wird die Lenkeinheit gleich mit angehoben – das Fahren und Positionieren des Geräts stellt so auch in der Höhe kein Problem mehr dar.

Die Entwickler der neuen BT Optio L-Serie haben auch die Details im Blick behalten. Dazu zählt zum Beispiel der optional erhältliche Stretchfolienhalter sowie die serienmäßig integrierten Ablagefächer im und um den Fahrerstand herum. Der Fahrer kann darin Dokumente und Arbeitshilfen sicher und in Griffweite unterbringen. Auf Wunsch ermöglicht der optional erhältliche Toyota „E-Bar“ den unkomplizierten Anbau von weiteren Peripheriegeräten wie Terminals und Scanner.

Starke Leistung für intensive Einsätze

Leistungsstarke Motoren, die auf der Toyota AC²-Drehstromtechnologie basieren, gewährleisten eine kraftvolle Beschleunigung mit hohen Fahrgeschwindigkeiten. Wartungskosten fallen dabei kaum an, da in den Motoren keine pflegebedürftigen Kohlebürsten zum Einsatz kommen und auf bewegliche Bauteile verzichtet wurde.

Dank BT Powerdrive lassen sich alle Modelle der BT Optio L-Serie intuitiv steuern. Eine einfache CAN-Bus-Verkabelung verbindet die zentrale Steuereinheit, die sämtliche Leistungsparameter regelt, mit dem kraftvollen und effizienten Motor. In Kombination mit den kontaktlosen Bedienelementen ermöglicht dies in jeder Arbeitssituation eine feinfühlige und zügige Fahrweise. Die Reichweite der Geräte kann sich ebenfalls sehen lassen. Durch den verhältnismäßig niedrigen Energieverbrauch und das regenerative Bremssystem erreichen die Geräte der L-Serie mehr Arbeitsspiele pro Batterieladung.

Sicherheit geht vor

Die BT Optio L-Serie erfüllt zudem alle wichtigen Sicherheitsanforderungen. Der Mini-Lenkarm E-Man kann zum Beispiel dank Servo-Unterstützung einhändig bedient werden, ohne dass die Hand des Fahrers dabei das Fahrzeugprofil verlassen muss. Das Antriebsrad kehrt stets in die Geradeausstellung zurück, wenn der E-Man losgelassen wird. In Kurven und bei angehobener Plattform unterstützt das BT Powerdrive System eine automatische Geschwindigkeitsreduzierung.

Abdruck frei, Beleg erbeten.

Weitere Informationen auch im Internet unter www.toyota-forklifts.de

Rückfragen bitte an:

Toyota Material Handling Deutschland GmbH
Volker Sandmann, Manager PR und Kommunikation
Grovestraße 16, 30853 Langenhagen
Telefon / Telefax: +49 (0) 511 72 62 -247 /-112
E-Mail: volker.sandmann@de.toyota-industries.eu

Über Toyota Material Handling Deutschland:

Die Toyota Material Handling Deutschland GmbH ist der Vertreter der Toyota Industries Corporation in Deutschland. Der Hersteller von Flurförderzeugen, der seit 2001 ununterbrochen Weltmarktführer ist, hat seinen Sitz in Langenhagen bei Hannover. Im April 2007 ist das Unternehmen aus dem Zusammenschluss von Toyota Gabelstapler Deutschland und BT Deutschland entstanden. Toyota bietet seitdem über einen dualen Vertrieb mit 17 Händlern, fünf Toyota Stapler Centern und sechs weiteren Niederlassungen Flurförderzeuge der Marken BT und Toyota sowie alle produktbezogenen Dienstleistungen an. Die Produktpalette reicht dabei vom Handhubwagen über Schlepper und Gabelstapler aller Antriebsarten bis hin zur Lagersystemlösung. Inklusiv des Händlernetzwerks arbeiten insgesamt über 1.000 Mitarbeiter für das Unternehmen. Die Werke, die für den europäischen Markt produzieren, befinden sich in Ancenis (Frankreich), Mjölby (Schweden) und Bologna (Italien). Sie sind nach dem Umweltstandard ISO 14001 zertifiziert und fertigen nach dem weltweit bekannten Toyota Produktionssystem.

Über den iF Product Design Award:

Seit 58 Jahren ist der iF Product Design Award ein weltweit anerkanntes Markenzeichen, wenn es um ausgezeichnete Gestaltung geht. Die Marke iF hat sich als Symbol für herausragende Designleistungen international etabliert und agiert mittlerweile von Hannover, München, Taiwan, Korea und Brasilien aus. 2012 werden 863 Preisträger einen iF Product Design Award erhalten. Aus allen Gewinnern ermittelt die Jury außerdem die 60 „iF Gold Awards“ für die Besten im Wettbewerb. Die Bekanntgabe erfolgt am 10. Februar 2012 im Rahmen der Preisverleihung in München.