

BT reflex

1,4 - 2,5 Tonnen
Schubmaststapler





N-Serie

Seite 4-7

Schubmaststapler mit schmalen Chassis – ideal bei wenig Platz, für Blocklager und Einfahrregale

Max. Tragfähigkeit: 1.600 kg
Max. Hubhöhe: 8,5 Meter



R-Serie

Seite 8-13

Leistungsfähige Schubmaststapler mit hervorragender Umschlagsleistung und übergangsloser Hubgerüststeuerung für ruhiges, sanftes Heben und Senken bei voller Geschwindigkeit

Max. Tragfähigkeit: 2.500 kg
Max. Hubhöhe: 12,5 Meter



E-Serie

Seite 8-13

Schubmaststapler mit allen Vorteilen der BT Reflex R-Serie und unserer exklusiven Kippkabine für noch mehr Produktivität und Sicherheit

Max. Tragfähigkeit: 2.500 kg
Max. Hubhöhe: 12,5 Meter



O-Serie

Seite 14-15

Schubmaststapler mit großer Bodenfreiheit und Superelastik-Profilreifen für effektiven Innen- und Außeneinsatz

Max. Tragfähigkeit: 1.600 kg
Max. Hubhöhe: 7,5 Meter



F-Serie

Seite 16-17

Vierwege-Schubmaststapler für den Langguttransport mit hydraulischer Zinkenverstellung

Max. Tragfähigkeit: 2.700 kg
Max. Hubhöhe: 8,0 Meter

BT Reflex – Schubmaststapler für alle Aufgabenstellungen

Kostensenkung durch:

Produktivität – Fahrkomfort – Sicherheit – Zuverlässigkeit

Schubmaststapler spielen in vielen Logistik- und Distributionszentren 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.

Wer maximale Umschlagsleistung sucht, ist bei den Modellen der BT Reflex **R-** und **E-Serie** richtig. Sie bieten nicht nur kraftvolle Beschleunigung und hohe Fahrgeschwindigkeiten, sondern auch eine hervorragende Performance in der Vertikalen – dank exklusiver Ausstattungsmerkmale wie der übergangslosen Hubgerüststeuerung für sicheres, ruckfreies Heben und Senken bei voller Geschwindigkeit. Beschleunigungs-, Brems- und Hubleistung lassen sich leicht programmieren und steuern. 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.

In vielen Anwendungen reichen eine Tragfähigkeit von 1,6 Tonnen und eine Hubhöhe von 8,5 m aus, doch der Stapler soll möglichst kompakt sein. Hier ist die BT Reflex **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.

Für den flexiblen Einsatz in Innen- und Außenbereichen eignet sich die BT Reflex **O-Serie** mit zusätzlicher Bodenfreiheit und großen, traktionsstarken Superelastik-Reifen. Sie übernimmt auch Aufgaben, die traditionell die Domäne von Gabelstaplern sind, und ermöglicht dadurch eine Verschlankeung der Flotte.

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.

Zudem eignen sich alle BT Reflex Modelle auch für einen effizienten Einsatz im Kühlhaus.

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 elektronisch 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.



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

Programmierbare Leistungsparameter

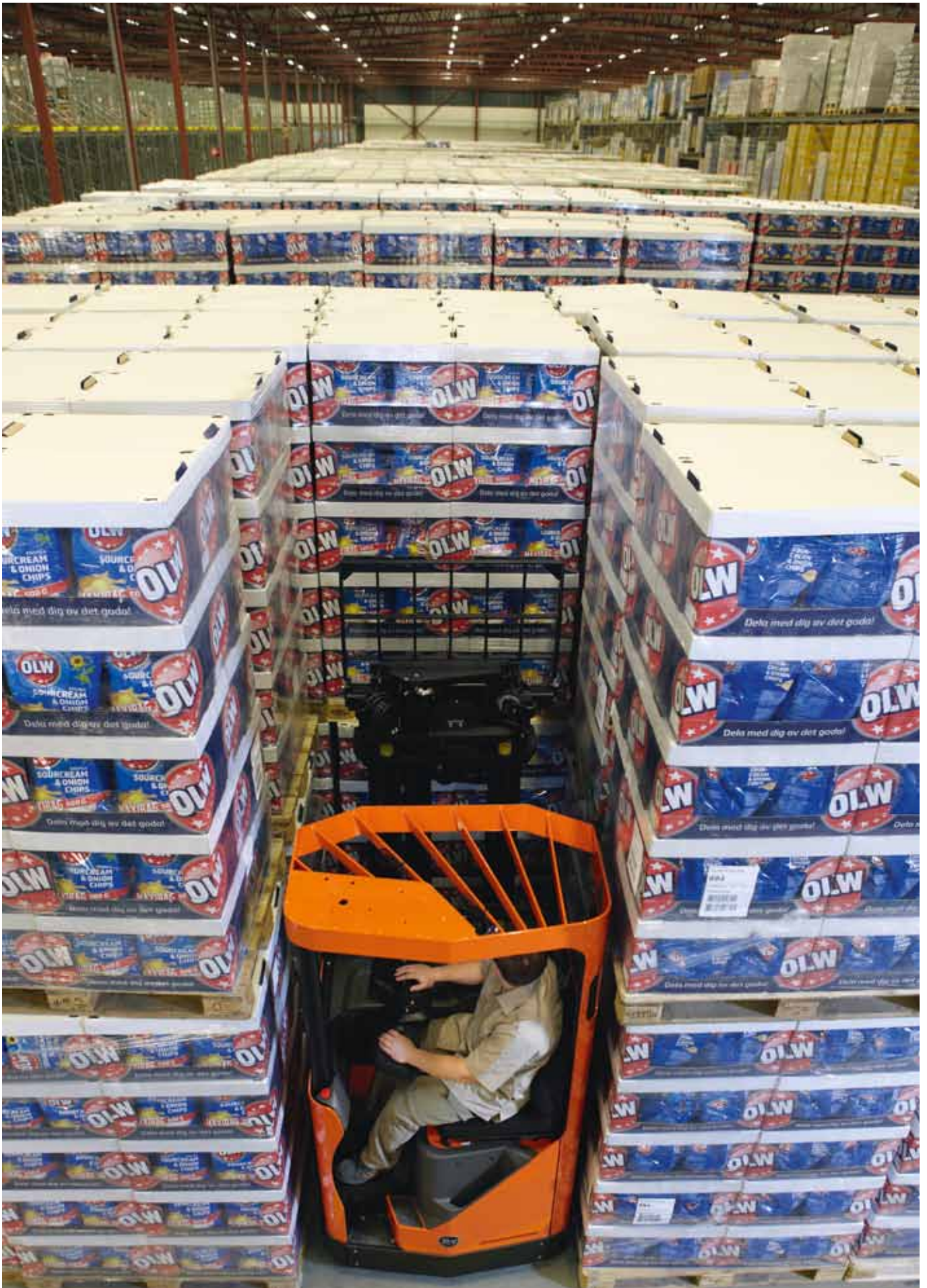
Verschiedene Leistungsparameter können passgenau programmiert werden – unter anderem die Beschleunigung, die Höchstgeschwindigkeit, das Ansprechverhalten der Lenkung und Bremse sowie der automatische Bremsmodus. So kann der Stapler ganz auf die Anforderungen des Fahrers und des jeweiligen Einsatzes angepasst 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-Computern, 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 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
- Die Maschine 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. Das Freisichtschutzdach der N-Serie bietet sicheren Schutz und freie Sicht nach allen Seiten. Zudem ermöglichen die Freisichthubgerüste der N-Serie eine optimale Sicht auf die Last.



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

Einstellbarer Fahrersitz und Bedienkonsole

Der Fahrerplatz der BT Reflex N-Serie kann 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 der Totmannsicherung für den linken Fuß ertönt ein Warnsignal. 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 Kundenservice nach höchsten Toyota-Standards: Auf die BT Reflex N-Serie können Sie sich verlassen.

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 den Fahrer dabei unterstützt, 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-/E-Serie

Kostensenkung durch außergewöhnliche Produktivität

Schubmaststapler sind häufig Bestandteil komplexer Logistikprozesse. Somit ist neben der Sicherheit auch die Produktivität maßgebend: Je weniger Geräte notwendig sind und je geringer der Personalaufwand, desto besser. Deshalb ist die BT Reflex R-/E-Serie konsequent auf höchste Umschlagsleistung ausgelegt. Dafür sorgt nicht nur der schnelle, effiziente Horizontaltransport, sondern auch das hohe Leistungsvermögen beim Heben und Senken – dank der einzigartigen übergangslosen Hubgerüststeuerung, die auch bei hohen Hubgeschwindigkeiten ein ruhiges, sanftes und somit sicheres Heben und Senken der Last ermöglicht. Für Sie bedeutet das ganz konkret: niedrigere Kosten im Lagerbetrieb!

Hohe Umschlagsleistung dank übergangsloser Hubgerüststeuerung

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

Eine hohe Beschleunigung ist besonders bei intensiven Einsätzen auf kurzen Fahrstrecken gefragt. Für längere Fahrstrecken bietet das Reflex Produktivität+ Paket eine maximale Fahrgeschwindigkeit von 14 km/h (siehe unten).

Besonders wichtig für eine hohe Produktivität ist das schnelle Heben und Senken der Gabeln. Hier macht die BT Reflex R-/E-Serie den Unterschied – mit einer besonders hohen Hub- und Senkgeschwindigkeit ohne Sicherheitsrisiken für Last und Fahrer. Möglich wird das durch die perfekt abgestimmte übergangslose Hubgerüststeuerung: Selbst bei voller Geschwindigkeit sind die Hub- und Senkbewegungen durchgängig, ruhig 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.

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.

BT Reflex E-Serie – für die höchsten Anforderungen

Für maximale Produktivität und niedrigere Kosten im Warenumschlag bietet die BT Reflex E-Serie eine einzigartige Kippkabine.

Sie ist besonders dort von Vorteil, wo viel in der Höhe gearbeitet wird – denn der Fahrer hat dadurch freie Sicht auf die Gabelspitzen, ohne den Kopf in den Nacken zu legen. So arbeitet er präziser und effizienter, während gleichzeitig das Risiko einer Überbeanspruchung sinkt. Beim Heben der Gabeln wird die Kabine automatisch nach hinten geneigt. Der Neigewinkel kann den Anforderungen entsprechend individuell eingestellt werden.



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-/E-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 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.



Die serienmäßigen Tipptasten ermöglichen die Steuerung der Gabelbewegung mit den Fingerspitzen

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.

360°-Lenkung

Die elektronisch progressive 360°-Lenkung verleiht dem BT Reflex eine außergewöhnliche Wendigkeit. Darüber hinaus erlaubt sie den Fahrtrichtungswechsel aus der Lenkbewegung heraus, was die Umschlagsleistung erheblich erhöht.



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

... 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 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 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-/E-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 Warenumschatz 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-/E-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 Sicherheit+ Paket der BT Reflex R-/E-Serie 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-/E-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- und E-Serie Zuverlässigkeit, Qualität und Langlebigkeit auf höchstem Niveau.

Qualität und Robustheit

BT Reflex Schubmaststapler werden bereits seit mehreren Gerätegenerationen in den Bereichen 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

Routinewartung 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-/E-Serie



Alle BT Reflex R-/E-Modelle sind auch als Kühlhaus-Ausführungen erhältlich

Mobile, hebbare Arbeitsplattform

Eine flexible Option für die BT Reflex R-Serie

Die BT Reflex R-Serie kann flexibel um eine mobile, hebbare Arbeitsplattform ergänzt werden. Damit eignet sich der Schubmaststapler beispielsweise auch für Instandhaltungsarbeiten und Inventuren in der Höhe. Der Fahrer kann direkt von der Plattform aus fahren, heben und senken, sodass eine echte Einmannbedienung möglich ist. Die maximale Hubhöhe dieses Systems beträgt 10 m.

Für optimale Sicherheit wird die Geschwindigkeit beim Fahren von der Plattform begrenzt. Die Plattform selbst ist mit rutschfestem Boden, hohem Geländer und Neigungsanzeige ausgestattet. Notabsenkung und Vorkehrungen für einen Notabstieg sind ebenfalls vorhanden.

Ein „E-Bar“ mit integrierter Stromversorgung ermöglicht den Anbau von Zusatzgeräten an der Plattform. Wird diese abgebaut, lässt sich das Gerät ganz einfach wieder wie ein normaler Schubmaststapler einsetzen.



BT Reflex O-Serie

Für den Innen- und Außeneinsatz

Die BT Reflex O-Serie verfügt über größere Bodenfreiheit, Superelastik-Profilreifen und ein besonders robustes Getriebe. Damit eignet sie sich ohne Weiteres für den Einsatz im Freien, beispielsweise im Blocklager, an Außenregalen oder beim seitlichen Be- und Entladen von LKW. Da sie auf unserer BT Reflex R-Serie aufbaut, bietet sie viele der von dort bekannten Leistungsmerkmale – zum Beispiel die übergangslose Hubgerüststeuerung für ruhiges, sanftes Heben und Senken, die 360°-Lenkung sowie eine ergonomisch gestaltete Fahrerkabine mit den Sicherheitsvorteilen des BT Totalview-Konzepts.

Horizontaltransport für drinnen und draußen

Der RRE160R aus der BT Reflex O-Serie fügt den Hauptmerkmalen der BT Reflex Baureihe – Produktivität, Fahrkomfort, Sicherheit und Zuverlässigkeit – eine weitere Komponente hinzu: Flexibilität. Denn er ermöglicht sicheres, komfortables Fahren in allen Umgebungen – die erhöhte Bodenfreiheit durch Superelastik-Profilreifen an Antriebsrad und Stützarmrädern macht es möglich.

Während herkömmliche Schubmaststapler einen sehr ebenen Untergrund benötigen, kommt die BT Reflex O-Serie dadurch auch mit Rampen, Übergängen, unebenen Böden, warmem Asphalt und sogar rauen und ungebundenen Böden zurecht. So kann sie effizient Aufgaben übernehmen, die bisher noch die Domäne von Gabelstaplern sind – die optimale Basis für eine Flottenverschlangung mit erheblichen Kostenvorteilen.

Wetterschutz-Optionen für noch mehr Flexibilität

Für unterschiedliche Einsatzumgebungen ist der RRE160R in drei wettergeschützten Ausführungen erhältlich. Damit ist ein Betrieb bei jedem Wetter möglich. In allen Modellen sorgen große Polycarbonat-Fenster für ungehinderte Sicht.

Lieferbar sind Ausführungen mit Fenstern an der Dach- und Mastseite, mit zusätzlichen Seitenfenstern oder mit voll verkleideter Kabine samt Tür, Heizung und Lüftung.

Leistungsstarke Arbeitsscheinwerfer ermöglichen produktives Arbeiten auch bei wenig Licht.



Alle drei Räder des RRE160R sind wie bei Frontstaplern ausgelegt – optimiert für den Einsatz im Freien, aber auch für den Inneneinsatz gut geeignet



Sitz und Bedienelemente lassen sich vollständig an den Fahrer anpassen – für maximalen Komfort und Produktivität





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 R-Serie. Viele der von dort bekannten Leistungsmerkmale finden sich daher auch hier wieder: etwa AC-Technik, Freisichthubgerüst, elektronische Minihebel, 360°-Lenkung mit Richtungsanzeige, automatische Parkbremse und seitlicher Batteriewechsel durch eine 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

In den letzten Jahren hat Toyota Material Handling seine regionale Präsenz in Europa immer weiter ausgebaut, um besser auf die lokalen Bedürfnisse der Kunden eingehen zu können. Mittlerweile ist Toyota in über 30 europäischen Ländern mit eigenen Vertriebs- und Servicegesellschaften vertreten. Hinzu kommen die europäischen Verwaltungs- und Produktionsstandorte in Ancenis (Frankreich), Bologna (Italien), Brüssel (Belgien) und Mjölby/Göteborg (Schweden).

Das 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. Das System 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 in der herstellenden Industrie als Referenz. Unsere Methoden ermöglichen es Unternehmen, nachhaltige Produktivitätssteigerungen zu erzielen und gleichzeitig die Erwartungen der Kunden an Qualität und Zuverlässigkeit zu erfüllen.

Forschung und Entwicklung

Auch in Europa investiert Toyota viel in den Bereich Forschung und Entwicklung, in Produktionsstätten, Servicecenter und die betriebliche Weiterbildung. Der Kern unserer Geschäftsstrategie ist kompromisslose Qualitätsorientierung. Dies drückt sich im Kaizen-Prinzip aus, also dem ständigen Streben nach Verbesserung. Für unsere Kunden bedeutet Kaizen die Gewissheit, dass ihre Geräte immer die hohen Toyota-Anforderungen in Sachen Qualität, Sicherheit und Leistung erfüllen.

Kompetenz für Ihr Unternehmen

TMHE bietet Ihnen ein vielseitiges Dienstleistungsangebot, dessen Leistungen in Art und Umfang gezielt an Ihre individuellen Anforderungen angepasst werden können. So können Sie sich ganz auf Ihr Kerngeschäft konzentrieren.

Engagement für die Umwelt

TMHE ist der Meinung, dass das Erledigen der Arbeit niemals auf Kosten unserer Umwelt geschehen darf. Daher verfolgt TMHE 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 konnte TMHE bereits die CO₂-Emissionen, den Wasserverbrauch sowie die 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 R-Serie / E-Serie	BT Reflex O-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 (Energierückgewinnung)	●	●	●	●
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 Bedienkonsole		●	●	
Fahrtrichtungsanzeige	●	●	●	●
Kamera-/Überwachungssystem		○		
Doppelbedienung für Fahrtrichtungswechsel				●
Gewichtsanzeige		○	○	●
Sicherheitseigenschaften				
Automatische Parkbremse	●	●	●	●
BT Access Control (PIN-Code)	●	●	●	
Smart Access (elektronische Karten/Transponder)	○	○	○	
Freisichtübergerüst	●	●	●	●
Freisicht-Fahrerschutzdach	●	●	●	●
Totmannsystem zur Fahrererkennung	●	●	●	●
Elektromagnetische Stützarmbremsen (serienmäßig bei den RRE180-250 und RRE160R)		○	●	
Notausschalter	●	●	●	●
Lastschutzgitter	○	○	○	
Parkbremse	●	●	●	●
Automobilkonforme Pedalanordnung	●	●	●	●
Programmierbare Leistungsparameter	●	●	●	●
Warnleuchte	○	○	○	○
Arbeitsscheinwerfer	○	○	○	○
Eigenschaften der Fahrerkabine				
Verstellbare Rückenlehne	●	●	●	
Verstellbare Pedale	●			●
Verstellbarer Sitz mit Sicherheitsgurt	○	○	○	
Verstellbarer Sitz	●	●	●	●
Verstellbares Lenkrad	●	●	●	●
E-Bar	●	●	●	
Geschlossene Fahrerkabine	○	○		
Beheizter 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 Batterieräume		●		
Seitlicher Batteriewechsel	○	○	○	●
Sonderausführungen				
Kühlhausausführung	○	○		
Ex-Ausführung (ATEX)		○		



**Toyota Material Handling
Deutschland**
Grovestraße 16
30853 Langenhagen
Telefon 0511 7262-0
Telefax 0511 7262-137
info@de.toyota-industries.eu
www.toyota-forklifts.de



TOYOTA

MATERIAL HANDLING

stronger together