

BT vector

1,0–1,5 Tonnen
Schmalgangstapler





A-Serie



R-Serie



R-Serie



C-Serie



A-Serie

BT Vector – Schmalgangstapler für *alle* Aufgabenstellungen

Produktivität – Fahrkomfort – Sicherheit – Zuverlässigkeit

Unternehmen, die sich für Schmalgang-Lösungen entscheiden, streben eine maximale Ausnutzung ihrer Lagerfläche an. Die Schmalgangstapler von Toyota Material Handling weisen eine Reihe einzigartiger Eigenschaften auf, um die Raumausnutzung zu optimieren, das Arbeitstempo zu erhöhen und die Effizienz während des Einsatzes erheblich zu verbessern. Wie alle BT Lagertechnikgeräte eignen sich auch die BT Vector Schmalgangstapler für einen produktiven Einsatz im Kühlhaus – also dort, wo Schmalgang-Lösungen wegen ihres höheren Raumnutzungsgrads besonders attraktiv sind.

Für „Man-down“-Einsätze empfiehlt sich die neue BT Vector **R-Serie**, die auf der Grundlage des BT Reflex Schubmaststaplers konzipiert wurde. Sie ist mit einer Schwenkschubgabel oder mit Teleskopgabel lieferbar, die eine geringere Gangbreite erfordert und eine besonders hohe Arbeitsgeschwindigkeit beim seitlichen Ein- und Auslagern von Paletten gewährleistet.

Für „Man-up“-Anwendungen bietet Toyota Material Handling in seiner BT Vector Baureihe gleich mehrere Serien von leistungsstarken Kombistaplern an. Der BT Vector zeichnet sich durch außergewöhnliche Leistungsmerkmale sowohl beim Palettentransport als auch beim Kommissionieren in Hochregalanlagen aus.

Die neuen Modelle der BT Vector **C-Serie** bieten vollwertige Schmalgang-Funktionalität auf äußerst geringem Raum. In unterschiedlichen Chassis- und Kabinenbreiten erhältlich, eignen sie sich ideal, um vorhandene Kombistapler zu ersetzen und auf diese Weise die Umschlagleistung und Energieeffizienz in Bestandsanlagen zu steigern. Gleichzeitig überzeugen sie durch einfachen Transport und schnellen Aufbau.

Ein echtes Alleinstellungsmerkmal von Toyota Material Handling ist das Konzept „Advanced VNA“ auf Grundlage der BT Vector **A-Serie**, das deutliche Vorteile sowohl bei der Raumnutzung als auch der Produktivität bietet. So garantiert das Knickgelenk-Chassis besonders große Stabilität und reduziert die notwendigen Umsetzgangbreiten auf ein absolutes Minimum, wodurch zusätzliche Lagerfläche gewonnen wird. Das BT „Advanced Lifting System“ der A-Serie reduziert ganz erheblich den für das Heben der Kabine und der Last erforderlichen Energiebedarf, sodass ein Doppelschichtbetrieb mit einer einzigen Batterieladung möglich wird. Die hervorragende Produktivität und somit das sehr hohe Arbeitstempo sind weitere Pluspunkte.

In dem breiten Modellprogramm von Toyota Material Handling finden Sie passende Geräte für praktisch jede Schmalgang-Anlage. So kann auch Ihr Betrieb von den Vorteilen unserer durchdachten Schmalgang-Lösungen profitieren!

BT Vector R-Serie

Produktivität und Fahreigenschaften

Die neue BT Vector R-Serie ist für die Handhabung ganzer Palettenlasten in Schmalgang-Anlagen konzipiert. Entwickelt auf der Grundlage der praxisbewährten BT Reflex Schubmaststapler, überzeugt die BT Vector R-Serie durch beste Fahreigenschaften und Produktivität auf höchstem Niveau. Die Modelle VRE125 und VRE150 bieten Schwenkschubgabeln für maximale Flexibilität, der VRE125SF ist hingegen mit Teleskopgabeln für möglichst geringe Gangbreiten optimiert.

Effiziente Leistung

Die BT Vector R-Serie erreicht Fahrtgeschwindigkeiten von bis zu 14 km/h mit einer besonders kraftvollen Beschleunigung. Die Hubgeschwindigkeit wurde gegenüber dem Vorgängermodell um gut 35 % gesteigert. Die maximale Hubhöhe beträgt 11 m. Ein AC-System mit Energierückgewinnung beim Bremsen und Senken reduziert den Energieverbrauch.

Übergangslose Hubgerüststeuerung

Ein wesentlicher Faktor bei den hohen Hub- und Senkgeschwindigkeiten der R-Serie ist ihre übergangslose Hubsteuerung (Transitional Lift Control, TLC). Sie ermöglicht selbst bei voller Hubgeschwindigkeit einen nahtlosen, ruckfreien Übergang zwischen den Hubgerüst-Abschnitten. Dies schützt die Last und sorgt für mehr Sicherheit im Warenumsschlag – das Risiko von Schäden an der Ware sinkt, was sich positiv auf die Kosten auswirkt.

Durch die Möglichkeit, die Schub- und Schwenkbewegung zu kombinieren, steigt das Arbeitstempo. Mit der optionalen Schwenkautomatik kann der Fahrer den gesamten Schwenkschub sogar mit einem einzigen Bedienelement steuern – die Bewegung wird automatisch so optimiert, dass sie möglichst ruhig abläuft und wenig Platz in Anspruch nimmt.

BT Optipace

Die Modelle der BT Vector R-Serie sind für Schmalgang-Anwendungen mit Induktiv- oder Schienenführung konzipiert. Hierbei ist ein möglichst schneller, flüssiger Übergang zwischen den einzelnen Lagerplätzen besonders wichtig, um die Produktivität zu maximieren. Deshalb ist die BT Vector R-Serie auf „diagonale“ Fahrten optimiert, also das Fahren bei gleichzeitigem Heben oder Senken. Dabei passt das BT Optipace-System automatisch die Fahrt- und Hubgeschwindigkeit an Hubhöhe und Lastgewicht an. Das Ergebnis: maximale Produktivität ohne Kompromisse bei der Sicherheit.

Flexible Batterieoptionen

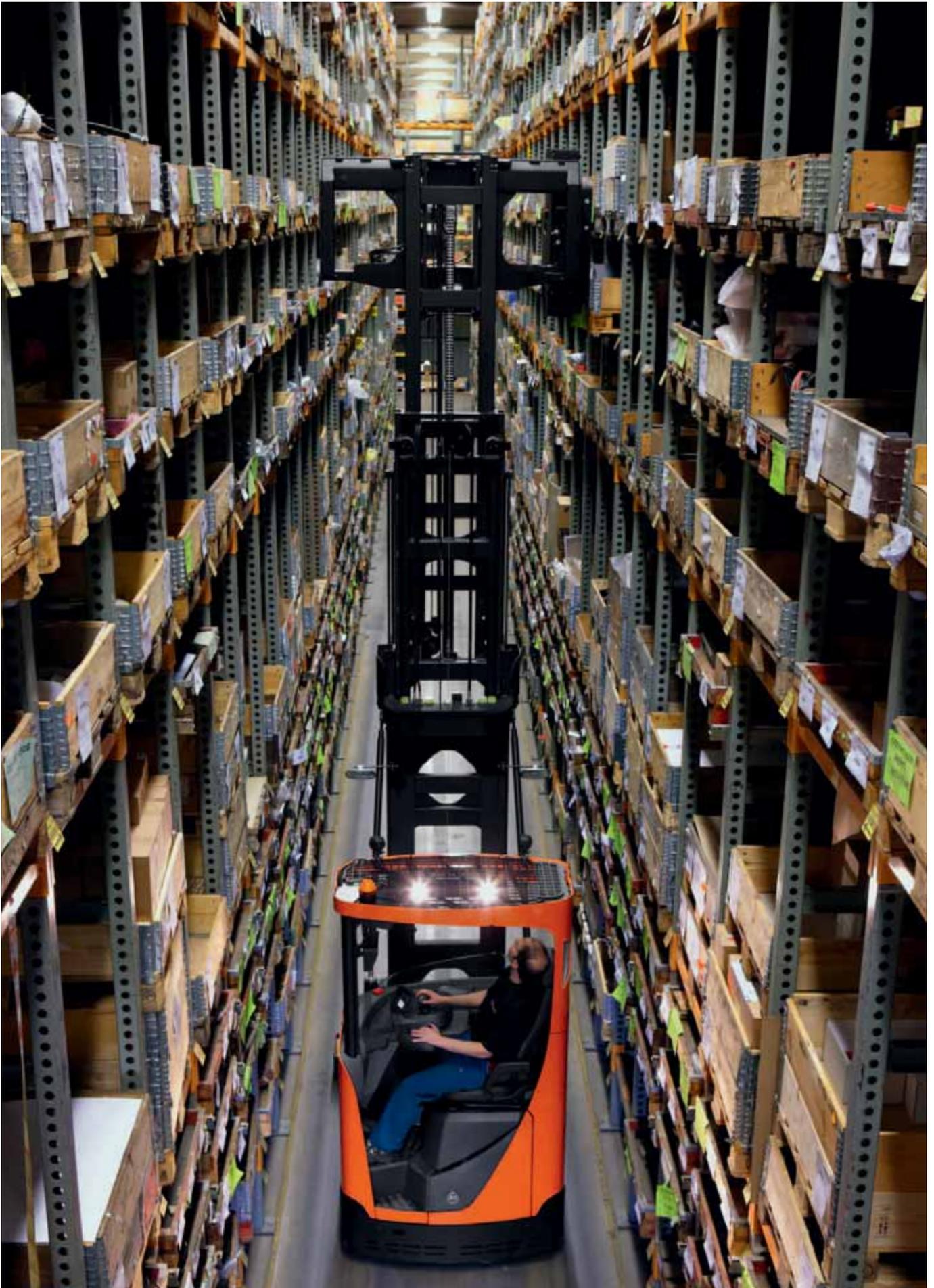
Eine optionale, direkt ins Gerät integrierte Rollenbahn ermöglicht einen schnellen seitlichen Batteriewechsel. Alternativ sind Batterien mit Gabeltaschen möglich. In diesem Fall erfolgt der Batteriewechsel mittels eines weiteren Gabelstaplers. Die Batteriekapazität kann passend zum vorgesehenen Einsatz gewählt werden.



Das neue, optionale Lastkamera-System ermöglicht einen schnelleren Warenumsschlag, da der Fahrer die Last jederzeit von oben im Blick hat. Eine Kamera auf Gabelhöhe ist ebenfalls erhältlich.



Die Ausführung VRE125SF mit Teleskopgabeln ist auf möglichst geringe Gangbreiten optimiert



BT Vector R-Serie

Hohe Sicherheit ...

Mit einer Vielzahl aktiver Sicherheitsmerkmale ermöglicht die BT Vector R-Serie eine zuverlässig sichere Handhabung von Palettenlasten in bis zu 11 m Höhe. Die gesamte Kabine ist so gestaltet, dass sich der Fahrer optimal auf seine Arbeit konzentrieren kann.

Sicherheit serienmäßig

Damit nur entsprechend qualifizierte Fahrer den Stapler benutzen können, kann die BT Vector R-Serie nur mit PIN-Code bzw. einem persönlichen ID-Schlüssel gestartet werden. Gleichzeitig werden bei der Anmeldung automatisch die für diesen Fahrer individuell angepassten Leistungsparameter eingestellt.

Die automobilkonforme Pedalanordnung ermöglicht sicheres, intuitives Fahren. Sobald das Gerät zum Stehen kommt, wird automatisch die Parkbremse aktiv. Ein einfach zugänglicher Notausschalter ist ebenfalls Standard.

Totalview-Konzept für höhere Sicherheit und Produktivität

In der Kabine fällt sofort die außergewöhnlich gute Rundumsicht auf. Hier zeigt sich das BT Totalview-Konzept: Nicht nur die Sicht beim Fahren ist dank der niedrigen, abgeschrägten Konsole bestens, sondern auch nach oben, durch das Fahrerschutzdach und Hubgerüst, hat der Fahrer freie Sicht. Eine schlanke

Schutzdach-Säule mit Sichtfenster sowie ein Weitwinkel-Rückspiegel sorgen für gute Sicht nach hinten.

Kabine und Schutzdach sind so gestaltet, dass sie dem Fahrer optimalen Schutz bieten. Für noch höheren Komfort und geringere Ermüdung ist als Sonderausstattung ein Hüftschutz erhältlich, der den Fahrer zusätzlich stützt.

Auch im Betrieb machen sich neue Verbesserungen bemerkbar – etwa das automatische Zentralstellen des Antriebsrads beim Starten oder das zentrale Lastdisplay, auf dem Lastgewicht und Gabelhöhe leicht ablesbar sind. Die standardmäßige Fahrtrichtungsanzeige ist stets aktiv und erleichtert dem Fahrer die Navigation.



Mit der optionalen Schwenkautomatik kann der Fahrer den Schwenkschub mit einem einzigen Hebel steuern. Der Bewegungsablauf wird automatisch auf möglichst geringen Platzbedarf optimiert



Die optionale Gangkamera zeigt dem Bediener deutlich auch solche Hindernisse im Gang, die aus der Kabine nicht zu sehen sind

... und bewährte Qualität

Die BT Vector R-Serie verwendet viele Bauteile der praxisbewährten BT Reflex Schubmaststapler-Bauteile und wird nach dem bekannten Toyota-Produktionssystem gefertigt. Für Sie bedeutet das: Tag für Tag zuverlässiger Betrieb bei minimalem Wartungsaufwand.

Das Toyota-Produktionssystem gewährleistet höchste Qualitätsstandards in der Fertigung. In der Praxis zeigt sich dies in einem außerordentlich zuverlässigen Betrieb. Der robuste Antrieb und das Getriebe sind auf lange Nutzung ausgelegt – unter normalen Umständen muss das Getriebeöl nie gewechselt werden. Die AC-Motoren kommen ohne Kohlebürsten aus, und der Ölfilter muss nur alle 3.000 Betriebsstunden getauscht werden.

Durch eine deutliche Fehleranzeige und eine benutzerfreundliche Fahrzeugdiagnostik werden Stillstandszeiten minimiert. Die Elektronik ist in gekapselten Kassetten mit Gore-Tex-Filtern optimal vor Staub und Feuchtigkeit geschützt.



Das deutlich vergrößerte Antriebsrad der BT Vector R-Serie bietet einen besseren Fahrkomfort, während gleichzeitig der Verschleiß sinkt



AC-Motoren ohne Kohlebürsten senken den Wartungsaufwand



BT Vector C-Serie

Hohe Leistung, kompatible Standardmaße

Schmalgang-Kombistapler verbinden Funktionen für den Palettenumschlag und die Kommissionierung in einem einzigen Gerät und sind somit ein wichtiger Bestandteil einer effizienten Lagerplanung. Die BT Vector C-Serie bietet moderne Lösungen auch für anspruchsvolle Lagereinsätze, in denen dauerhaft höchste Produktivität gefordert ist. Dank ihrer Industriestandard-Chassismaße eignet sie sich ideal, um vorhandene Schmalgangstapler in Bestandsanlagen zu ersetzen.

Die drei Modelle der BT Vector C-Serie bieten eine Tragfähigkeit von 1.000 kg (VCE100), 1.200 kg (VCE120) bzw. 1.350 kg (VCE135). Die Hubhöhen reichen von 9,5 bis 13,6 m, sodass ein vielfältiges Anwendungsspektrum abgedeckt werden kann.

Reibungslose Integration – von Anfang an

Die BT Vector C-Serie fügt sich nahtlos in vorhandene Schmalgang-Anlagen ein. Durch die unterschiedlichen Modellvarianten findet sich immer ein passendes Gerät für den jeweiligen Einsatz. Auch die Anlieferung und der Aufbau sind auf Effizienz optimiert.

Während bei den meisten Schmalgangstaplern das Hubgerüst mit speziellen Hebezeugen aufwendig vor Ort beim Kunden montiert werden muss, verfügen die Stapler der BT Vector C-Serie über einen praktischen kippbaren Mast. Dadurch können sie auf einem normalen LKW transportiert und in Position geschleppt werden. Der Mastaufbau und die Endabnahme sind in weniger als einem halben Tag erledigt. Die Inbetriebnahme-Kosten sinken dadurch deutlich.

Führende Produktivität

Mit Fahrgeschwindigkeiten von bis zu 12 km/h bietet die BT Vector C-Serie höhere Leistungen als vergleichbare Dreirad-Kombistapler. Dabei maximiert das BT Optipace-System die Fahrgeschwindigkeit in Bezug auf Hubhöhe und Lastgewicht.

So wird auch bei angehobener Kabine ein hohes Arbeitstempo erreicht – ohne Kompromisse bei der Sicherheit.

Außerdem sind Diagonalfahrten möglich, d. h. Fahrten mit gleichzeitigem Heben/Senken der Kabinen- und Gabeleinheit. Dies erlaubt einen raschen Wechsel zwischen den Entnahmestellen und steigert die Produktivität somit zusätzlich.

Die Hydraulik der BT Vector C-Serie ist nicht nur auf hohe Hub- und Senkgeschwindigkeit, sondern auch auf maximale Energieeffizienz optimiert. In Kombination mit den hohen Batteriekapazitäten und der Energierückgewinnung beim Bremsen und Senken bedeutet dies längere Arbeitsschichten pro Batterieladung.

Hervorragende Fahreigenschaften

Die Kabinenumgebung lässt sich vielfältig an die Anforderungen des Fahrers anpassen – zum Beispiel auch die Höhe der geteilten Bedienkonsole, die es dem Fahrer erleichtert, bei einem Fahrtrichtungswechsel die Position zu wechseln.

Schmalgangstapler der BT Vector C-Serie können in den Regalgängen mit Induktiv- oder Schienensystemen geführt werden, um Fahrfehler zu verhindern



Die geteilte Bedienkonsole erlaubt bei der Kommissionierung einen einfachen Zugang zu den Gabeln



Alle Fahrzeugbewegungen werden über Tiptasten gesteuert – einfach, reaktionsschnell und ohne Kraftaufwand. Dies ermöglicht ein schnelles, präzises Arbeiten

BT Vector C-Serie

Kompromisslose Sicherheit

Arbeitssicherheit ist immer ein wichtiges Thema – bei „Man up“-Anwendungen jedoch gleich doppelt. Deshalb ist die BT Vector C-Serie von Grund auf für maximale Sicherheit ausgelegt.

Die solide Kabine mit der sicher schließenden Tür gewährleistet einen optimalen Schutz des Fahrers.

Durch zwei Sicherheitshandgriffe wird gewährleistet, dass Bewegungen des Staplers nur bei einer sicheren Positionierung des Fahrers möglich sind. Bei Arbeiten in der Höhe passt das BT Optipace-System die Fahrgeschwindigkeit kontinuierlich an die Hubhöhe an.

Alle Bedienelemente sind auf einen möglichst logischen, intuitiven Arbeitsablauf optimiert. Über ein gut ablesbares Display hat der Fahrer alle Aspekte des Fahrzeugbetriebs immer im Blick. Auch Störungen und Fehler werden hier angezeigt.

Nicht zuletzt spielt auch die Sicht bei der Arbeitssicherheit eine wichtige Rolle. Das BT Totalview-Konzept der BT Vector C-Serie garantiert freie Sicht beim Fahren und beim Handhaben der Last.



Das Hubgerüst gewährt freie Sicht – für einfacheres, sichereres Rückwärtsfahren

Qualität für höchste Verfügbarkeit

Schmalgangstapler spielen oft eine zentrale Rolle im Warenumschlag. Die BT Vector C-Serie ist daher – wie alle Flurförderzeuge von Toyota Material Handling – auf höchste Verfügbarkeit und minimale Stillstandszeiten optimiert.

Die bewährte Zuverlässigkeit der BT Vector Baureihe wurde bei den neuen Modellen der C-Serie weiter gesteigert.

Für Sie als Kunde stellt dies einen zuverlässigen Betrieb mit minimalen Stillstandszeiten sicher.

Viele Verbesserungen im Bereich des Leistungsvermögens kommen gleichzeitig auch der Langlebigkeit des Geräts zugute. So reduziert das regenerative Brems- und Senksystem nicht nur den Energieverbrauch, sondern auch den Verschleiß und die Wärmeabgabe. Das Ergebnis sind erhöhte Zuverlässigkeit und längere Serviceintervalle.

Auch die Hochleistungs-Hubmotoren sind auf einen kühleren Betrieb ausgelegt, was die Zuverlässigkeit weiter steigert.

Ein weiterer Pluspunkt ist die fortschrittliche Hydraulik, die mit weniger Bauteilen und ohne Schlauchverbindungen im Hubgerüst auskommt.



Die Hochleistungs-Hubmotoren sind auf kühleren Betrieb ausgelegt, was die Zuverlässigkeit steigert

BT Vector A-Serie

Advanced VNA

Die BT Vector A-Serie ist die Spitzenklasse der Schmalgangstapler: Mit höchster Produktivität, optimaler Energieeffizienz und maximaler Raumnutzung setzt sie neue Maßstäbe in Sachen Kostensenkung. Als Teil unseres Gesamtkonzepts „Advanced VNA“ bietet sie eine Reihe entscheidender Vorteile.

Bessere Raumnutzung

Dank des einzigartigen Knickgelenk-Chassis der BT Vector A-Serie lässt sich die Breite der Umsetzgänge gegenüber herkömmlichen Staplern ohne Knickgelenk um bis zu einen Meter reduzieren. Pro Gang und Regalebene sind dadurch oft vier zusätzliche Palettenplätze möglich. Bei Hubhöhen von über 14 m bedeutet dies bis zu 60 Palettenplätze mehr in jedem Gang. Diese optimierte Raumnutzung bietet deutliche Kostenvorteile. Und zwar ohne Einbußen bei der Produktivität: Der Wechsel von Gang zu Gang dauert in der Regel weniger als 10 Sekunden.

Bessere Stabilität

Bei der BT Vector A-Serie sind vier Vorderräder in einer versetzten Anordnung angebracht. Dies bietet zwei wesentliche Vorteile: Zum einen verbessert sich dadurch die Stabilität, was höhere Tragfähigkeiten ermöglicht. Zum anderen reduziert sich die effektive Bodenbelastung im Vergleich zu einem herkömmlichen Dreirad-Stapler um 25 %. Weitere Pluspunkte sind der erhöhte Fahrkomfort und – dank der angeschraubten Radbaugruppe – die Möglichkeit, die Chassisbreite des Staplers unkompliziert zu ändern.

Höheres Leistungsvermögen

Da weniger Gegengewicht erforderlich ist, sinkt durch das Vierrad-Chassis gleichzeitig auch das Gesamtgewicht. In

Verbindung mit den beiden leistungsstarken Fahrmotoren ergeben sich dadurch kürzere Taktzeiten und eine hervorragende Umschlagleistung.

Advanced Lifting System für hohe Energieeffizienz

Ein weiteres Alleinstellungsmerkmal der BT Vector A-Serie ist das BT Advanced Lifting System (siehe umseitig), durch das sich die erforderliche Hubenergie deutlich reduziert. In Verbindung mit dem niedrigen Fahrzeuggewicht und der Energierückgewinnung beim Bremsen und Senken ermöglicht dies einen Doppelschichtbetrieb mit einer einzigen Batterieladung.

Verschleißarmer und leiser Zahnriemenantrieb

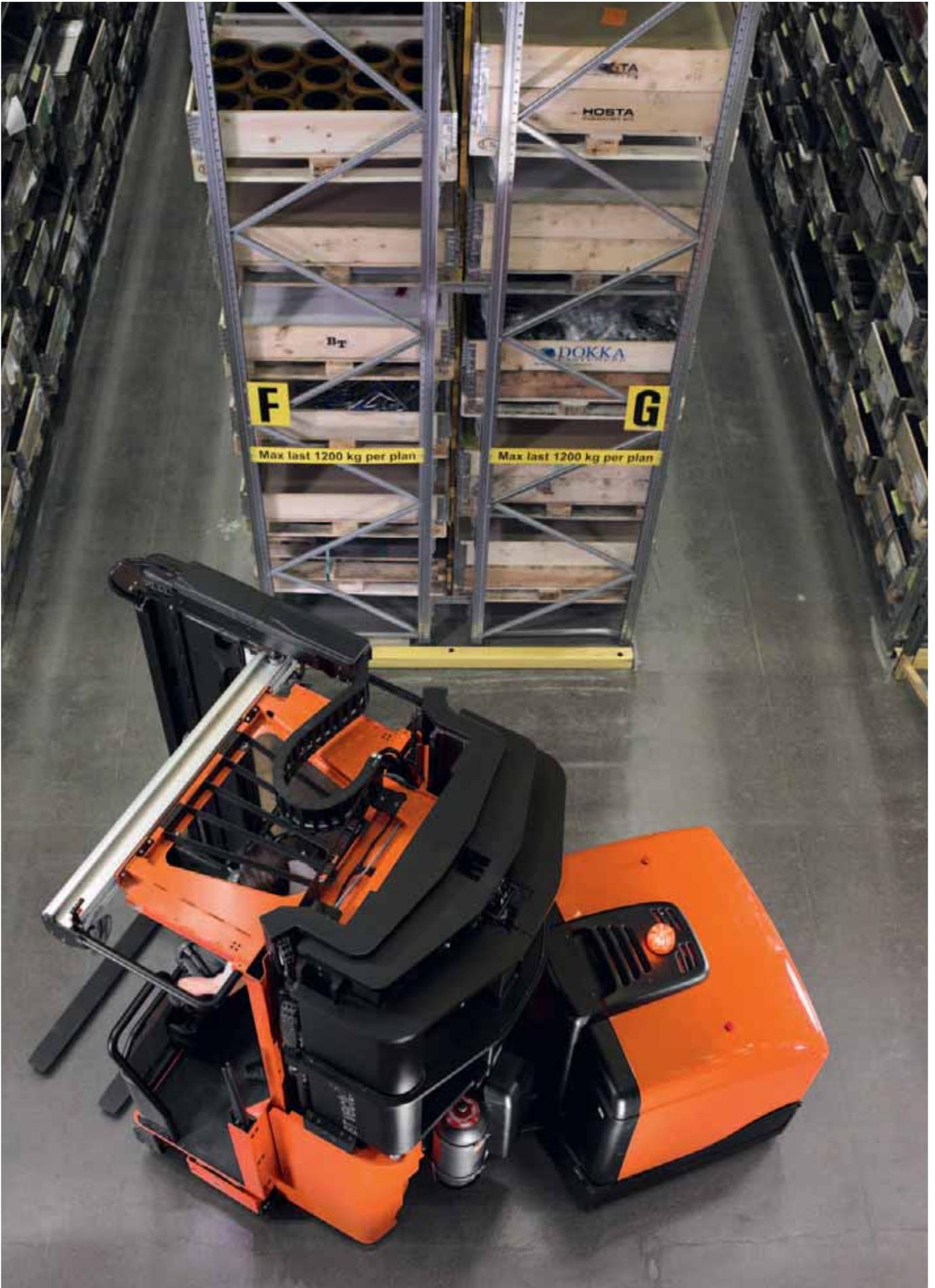
Der Zahnriemenantrieb reduziert gegenüber herkömmlichen Systemen das Gewicht des gesamten Schwenkschubgabelaggregats, ermöglicht zudem eine sanftere Bedienung sowie schnelle Gabelhubzeiten von 0,4 m/s. Außerdem wird der Bedarf an Schmiermitteln gesenkt. Die Bauweise sorgt zudem für eine freie Sicht von der Fahrerkabine aus.



Das Knickgelenk-Chassis der BT Vector A-Serie ermöglicht bis zu einen Meter schmalere Umsetzgänge als bei herkömmlichen Staplern ohne Knickgelenk



Aluminium-Bauteile im Schwenkschubgabelaggregat senken das Gewicht – das Ergebnis: weniger Energieverbrauch und kürzere Hubzeiten





BT Vector A-Serie

Effiziente Hubleistungen

Die BT Vector A-Serie ist für äußerst anspruchsvolle Anwendungen entwickelt worden, bei denen Sicherheit und hohe Produktivität gefragt sind. Das Energiemanagement ermöglicht einen Doppelschicht-Einsatz mit nur einer Batterieladung.

Das Knickgelenk-Chassis der A-Serie sorgt für große Stabilität und reduziert die notwendigen Umsetzgangbreiten auf ein Minimum, wodurch zusätzliche Lagerfläche gewonnen wird. Alle Geräte verfügen über Triplex-Hubgerüste mit niedrigen Bauhöhen sowie Dreibeuge-Gabeln. Für höchste Umschlaggeschwindigkeiten ist eine Ausführung mit Teleskopgabelsystem erhältlich (VCE125ASF).

BT Advanced Lifting System (Optimiertes Hubsystem)

Der Energiebedarf zum Anheben der Fahrerkabine und der Last konnte dank des BT „Advanced Lifting System“ erheblich verringert werden. Dieses integrierte Hydraulik- und Druckspeichersystem ermöglicht mit seiner elektronischen Steuerung ein sehr ruhiges, flüssiges Arbeiten. Beim Absenken der Fahrerkabine wird inaktiver Stickstoff in einem Speichersystem verdichtet. Die dabei gespeicherte Energie wird zur Unterstützung des nächsten Hubvorgangs eingesetzt. Die gelieferte Energie entspricht nahezu dem Energieaufwand, der erforderlich ist, das Hubgerüst, die Fahrerkabine und die Gabeleinheit anzuheben. Der Hubmotor muss also nur etwas mehr als das Lastgewicht anheben. Der Energie- und Zeitgewinn ist beträchtlich. Bei vollen 1.500 kg Last wird eine Hubgeschwindigkeit von 0,4 m/s erreicht. Dank separater Antriebe für Haupt- und Initialhub ist eine kombinierte Geschwindigkeit von 0,7 m/s unter Last möglich. Ein

weiterer praktischer Vorteil: Die Gabelposition kann während des Hebevorgangs verändert werden.

Das kompakte, solide Triplex-Hubgerüst überzeugt durch ruhige, gleichmäßige Hub- und Senkbewegungen. Die offene Bauweise ohne Kabel und Schläuche im Hubgerüst ermöglicht eine hervorragende Durchsicht.

Regeneratives Bremsen und Absenken

Die Energierückgewinnung beim Bremsen und Senken ermöglicht längere Arbeitsschichten pro Batterieladung. So wird bei der BT Vector A-Serie zum Beispiel bis zu 30 % der benötigten Hubenergie durch das regenerative Absenken wiedergewonnen.

Auch in der freien, ungeführten Fahrt außerhalb des Schmalgangs lässt sich die BT Vector A-Serie hervorragend steuern. Vorder- und Hinterräder folgen demselben Bewegungspfad, auch beim Rückwärtsfahren. Das bedeutet weniger Zeitbedarf zum Manövrieren und mehr produktive Arbeitszeit im Regalgang.



Dank des BT Advanced Lifting Systems muss der Hubmotor nur wenig mehr als das eigentliche Lastgewicht bewältigen



Auch in der freien, ungeführten Fahrt lässt sich die BT Vector A-Serie leicht steuern – Vorder- und Hinterräder folgen demselben Bewegungspfad

BT Vector A-Serie

Schutz für Fahrer und Ladung

Effizienz bedeutet bei der BT Vector A-Serie nicht nur gute Raumnutzung und hohe Umschlagleistung. Auch Sicherheit und Ergonomie haben höchste Priorität.

Für eine präzise, einfache Bedienung wird die gesamte Hydraulik elektronisch gesteuert. Dies ermöglicht eine hohe Energieeffizienz und ruhige, gleichmäßige Bewegungsabläufe.

Integrierte Bedienkonsole

Die BT Vector A-Serie verfügt über eine eingebaute Bedienkonsole mit einem großen, leicht ablesbaren Display. Alle Staplerfunktionen sind über diesen Terminal elektronisch zugänglich. Die Bedienelemente des Staplers wurden in diese Einheit integriert und können vollständig auf die Bedürfnisse des Fahrers eingestellt werden.

Freisicht-Fahrerkabine

Alle BT Vector Modelle sind für eine bestmögliche Sicht in alle Richtungen konzipiert.

Stützarmbremsen

Diese Bremsen ermöglichen eine bessere Auslastung der Staplerleistung und erlauben eine höhere Fahrgeschwindigkeit. Der Großteil des Bremsvorgangs erfolgt über die Fahrmotoren. Die Stützarmbremsen werden nur in Gefahrensituationen genutzt, bzw. um den Stapler vollständig zum Stillstand zu bringen.



Über die integrierte Bedienkonsole der A-Serie lassen sich alle Staplerfunktionen elektronisch bedienen



Die versetzten Vorderräder des VCE150A steigern die Stabilität und reduzieren die Bodenbelastung

Maximale Zuverlässigkeit

Von einem Gerät der Spitzenklasse erwartet man höchste Qualität und Zuverlässigkeit. Die BT Vector A-Serie wird Sie überzeugen.

Wie alle BT Lagertechnikgeräte wird die BT Vector A-Serie nach den strengen Qualitätsstandards des Toyota-Produktionssystems gefertigt – der Garant für höchste Verarbeitungsqualität. Intelligente Konstruktionsmerkmale steigern die Zuverlässigkeit im Betrieb zusätzlich.

Das Knickgelenk-Chassis spart nicht nur Platz, sondern reduziert auch den Verschleiß, da die Belastung der Räder um 25 % sinkt. Die Quadset-Radanordnung verbessert die Fahreigenschaften und sorgt ebenfalls für verringerte Abnutzung.

Die starken Motoren ermöglichen in Verbindung mit dem Einsatz von Leichtbauteilen und dem Advanced Lifting System eine optimale Effizienz, sodass auch der Verschleiß im Antriebsstrang sinkt.

Die CAN-Bus-Technologie erlaubt eine effiziente Steuerung der Elektronik, Datenprotokollierung sowie diagnostische Funktionen. So wird eine schnelle, zielgenaue Fehlersuche und

Reparatur möglich. Die zentralen elektrischen Bauteile sind zum Schutz gegen Umwelteinflüsse sicher gekapselt.

Das Ergebnis ist ein Gerät mit allen Vorteilen unseres „Advanced VNA“-Konzepts, das durch integrierte Zuverlässigkeit überzeugt.

Kühlhauskabine optional

Die Raumnutzungsvorteile des „Advanced VNA“-Konzepts sind besonders in Kühlhäusern sehr attraktiv. Deshalb bieten wir die BT Vector A-Serie mit einem kompletten Schutzpaket für den Kälteeinsatz und beheizter Fahrerkabine an.



Die AC-Motoren zeichnen sich durch niedrigeren Wartungsaufwand und eine geringere Anzahl von Bauteilen aus



VCE150A mit komplett geschlossener Fahrerkabine für den Einsatz im Kühlhaus



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 Vector VRE125	BT Vector VRE125SF	BT Vector VRE150	BT Vector VCE100	BT Vector VCE120	BT Vector VCE135	BT Vector VCE125ASF	BT Vector VCE150A
Ausstattungsmerkmale des Staplers								
Maß über Gabeln einstellbar	●	●	●	●	●	●	●	●
Knicklenkung							●	●
BT Advanced Lifting System (ALS)							●	●
Verschiedene Kabinenbreiten				●	●	●	●	
Verschiedene Chassisbreiten	●	●	●	●	●	●	●	●
Hebbare Plattform				●	●	●	●	●
Zinkenverstellgerät	○	○	○	○	○	○	○	○
Teleskopgabeln		●		○	○	○	●	
Seitenschieber				○	○	○		○
Gabelneigung	○	○	○	○	○	○		○
Induktiv-/Schienenführung	○	○	○	○	○	○	○	○
Fahreigenschaften								
Progressive 360°-Lenkung	●	●	●					
Automatische Verzögerung/Abbremsung	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektronisches Bremssystem	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektronische regenerative Bremsen	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektronische Geschwindigkeitsregelung	●	●	●	●	●	●	●	●
Bedienelemente und Kontrollanzeigen								
Verstellbare BT Bedienkonsole	●	●	●	●	●	●	●	●
Automatische Gabelrotation	○	○	○	○	○	○		○
Temperaturwarnung Fahrmotor	●	●	●				●	●
Temperaturwarnung Elektronik	●	●	●				●	●
Elektronische Hubhöhenanzeige	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektronische Fingertipp-Tasten	●	●	●	●	●	●	●	●
Hubhöhenvorwahl	○	○	○	○	○	○	○	○
Betriebsstundenzähler	●	●	●	●	●	●	●	●
Display	●	●	●	●	●	●	●	●
Lastgewichtsanzeige	○	○	○					
Tippstasten/Mini-joystick	●	●	●					
Multifunktions-Bedienkonsole	○	○	○					
Servolenkung/Elektronische Lenkung	●	●	●	●	●	●	●	●
Geteilte Bedienelemente	●	●	●	●	●	●		
Fahrtrichtungsanzeige	●	●	●	●	●	●	●	●
Kamera-/Überwachungssystem	○	○	○				○	○
Gewichtsanzeige	●	●	●	○	○	○	●	●
Sicherheitseigenschaften								
Automatische Parkbremse	●	●	●	●	●	●	●	●
BT Access Control	●	●	●					
BT Optipace System	●	●	●	●	●	●	●	●
Freisichthubgerüst	●	●	●	●	●	●	●	●
Freisicht-Fahrerschutzdach	●	●	●	●	●	●	●	●
Totmannsystem	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektromagnetische Stützarmbremsen	●	●	●	○	○	●	○	○
Notausschalter	●	●	●	●	●	●	●	●
Parkbremse	●	●	●	●	●	●	●	●
Automobilkonforme Pedalanordnung	●	●	●					
Programmierbare Zugangssicherung							●	●
Programmierbare Leistungsparameter	●	●	●	●	●	●	●	●
Warnlicht	○	○	○	●	●	●	●	●
Arbeitsscheinwerfer	○	○	○	○	○	○	○	○
Eigenschaften der Fahrerkabine								
Verstellbarer Sitz mit Sicherheitsgurt	○	○	○					
Verstellbarer Sitz	●	●	●	●	●	●	●	●
Verstellbares Lenkrad	●	●	●	●	●	●	●	●
E-Bar	●	●	●					
Geschlossene Fahrerkabine	○	○	○				○	○
Klapp-Sitz				●	●	●	●	●
Beheizbarer Sitz	○	○	○				○	○
Niedrige Einstiegshöhe	●	●	●	●	●	●	●	●
Halterung für „Terminal on board“	○	○	○					
Ablagefächer	●	●	●					
Schreibpult	○	○	○	○	○	○	○	○
Wartungsmerkmale								
Einfacher Zugang bei Wartungsarbeiten	●	●	●	●	●	●	●	●
Fehlerdiagnose	●	●	●	●	●	●	●	●
Fehlerprotokoll	●	●	●				●	●
Schmiernippel				●	●	●	●	●
Besonderheiten beim Batteriehandling								
Batteriewechsel-Ausrüstung	●	●	●	●	●	●	●	●
Batterieanzeige	●	●	●	●	●	●	●	●
Tiefentladungsschutz für Batterie	●	●	●	●	●	●	●	●
Größere, stabile Batterieräume	●	●	●					
Regeneratives Senken	●	●	●	●	●	●	●	●
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.