



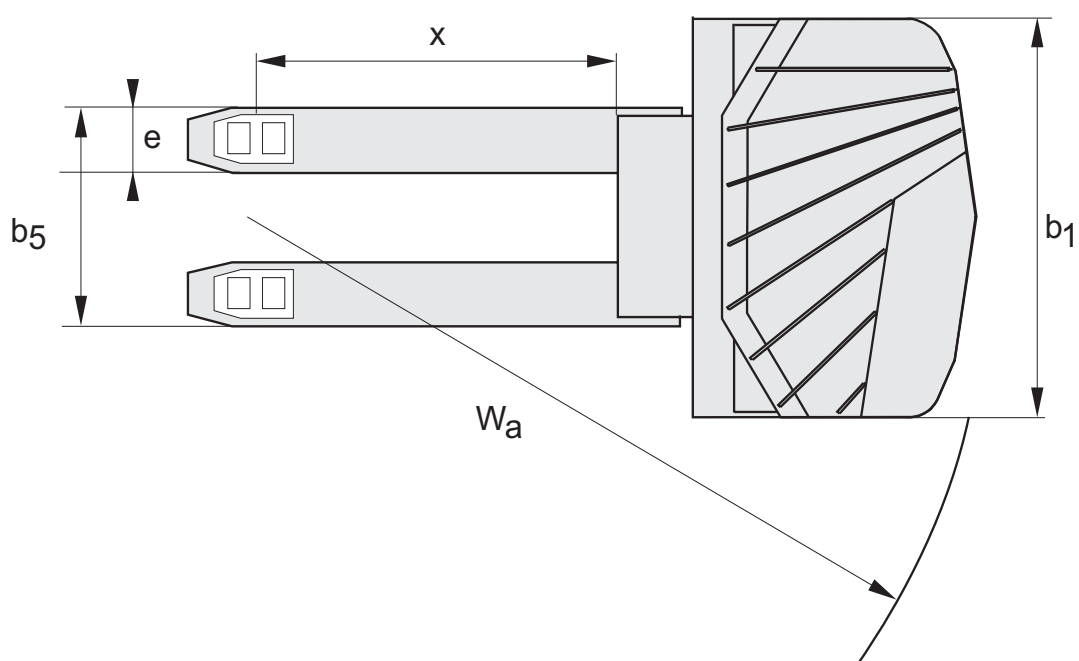
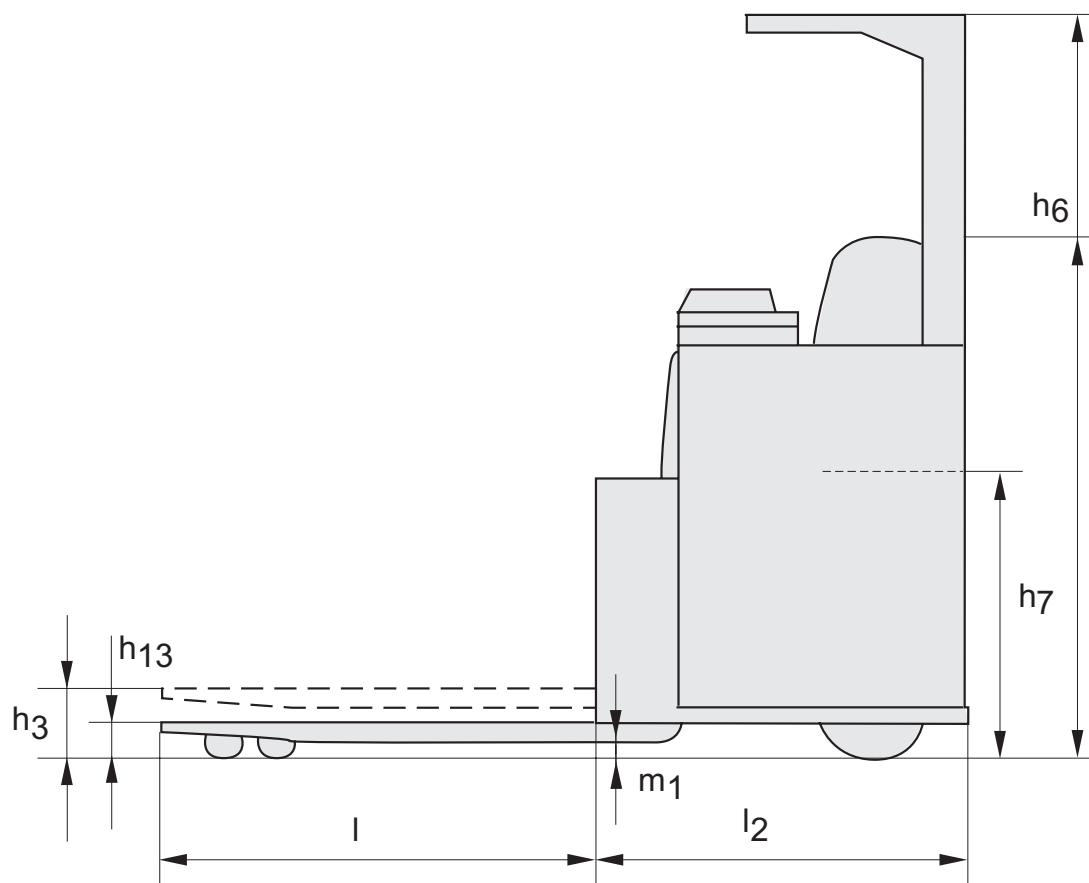
In puncto Effizienz bietet der LRE200 höchste Maßstäbe für den Transport von Lasten auf langen Strecken. Dieses Gerät wurde für ein Höchstmaß an Leistung entwickelt, die sich in der Gesamtproduktivität widerspiegelt. Die Nenntragfähigkeit beträgt 2.000 kg.



Technische Daten		LRE200
Antrieb		Elektrisch, Batterie
Betriebsart		Sitzstapler
Nenntragfähigkeit	kg	2000
Lastschwerpunkt	mm	600
Gewicht ohne Batterie, l=1150 mm	kg	750
Max. Achslast Stützräder/Antriebsrad, ohne/mit Nennlast	kg	1045/1490
Max. Achslast Gabelräder, ohne/mit Nennlast	kg	305/1860
Räder, vorn/hinten		Polyurethan (Vulkollan)
Reifengröße, Antriebsrad	mm	Ø 250x105
Reifengröße, Stützräder	mm	Ø 150x50
Reifengröße, Lasträder, Tandem	mm	Ø 80x75
Fahrgeschwindigkeit, ohne/mit Last	km/h	10,1/8,6
Betriebsbremse		Hydraulisch
Parkbremse		Mechanisch
Hubzeit, ohne/mit Nennlast	s	2,2/2,7
Senkzeit, ohne/mit Nennlast	s	4,5/3,1
Steigvermögen ohne/mit Last	%	15/8
Fahrmotor/ED	kW/%	2,6/60
Hubmotor/ED	kW/%	2,0/10
Batterie	V/Ah	24/375—620
Batteriegewicht	kg	382/490
Lenkung		Elektronisch
Fahrsteuerung		Transistor, stufenlos
Anzahl Lenkradumdrehungen		6 oder 6—12

Abmessungen, mm		LRE200
x	Vorderachse bis Gabelrücken, Gabel oben/unten	956/899
h ₁₃	Gabelhöhe bei gesenkter Gabel	85
h ₆	Höhe Fahrerkabine, min./max.	1425/1980
h ₇	Sitzhöhe	900—980
l ₂	Länge einschl. Gabelrücken	974
b ₁	Gesamtbreite	1020
l	Gabellänge	1150
e	Gabelbreite	180
b ₅	Maß über Gabel	450/520/570/685
m ₁	Bodenfreiheit	28
W _a	Wenderadius, Gabel oben	1910
h ₃	Hubhöhe	205

Leistung und Abmessungen der Geräte sind nominal und unterliegen Toleranzen.
 BT Products AB behält sich das Recht vor, Produktänderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.
 Daten entsprechend VDI Richtlinien 2198.





- Die elektronische Lenkung gehört zur serienmäßigen Ausstattung. Das herkömmliche Lenkrad wurde durch einen kleinen "Lenkkreis" ersetzt, der dadurch optimale Lenkeigenschaften bietet.
- Die Fahrerkabine schützt den Fahrer in optimaler Weise. Die individuellen Einstellmöglichkeiten von Fahrersitz und Pedalen sorgen für hohen Fahrkomfort.
- Die Anordnung der Pedale wie im Auto garantiert leichte und problemlose Bedienung.
- Bedienelemente und Instrumente sind praktisch angeordnet und umfassen auch eine kombinierte Betriebsstunden-/Batterieentladeanzeige.
- Die Batterie steht auf Rollen und gewährleistet so — z.B. im Mehrschichtbetrieb — einen raschen und unkomplizierten Wechsel. Desweiteren ist sie zu Wartungszwecken leicht zugänglich.
- Der LRE200 basiert auf der Schubmaststaplerentwicklung von BT. Er ist äußerst servicefreundlich. Alle wichtigen Komponenten für Wartung und Service sind somit frei zugänglich.

Eigenschaften des Staplers	LRE200
Tandemgabelrollen	S
Bedienelemente und Kontrollanzeigen	
Verstellbare BT Control Bedienkonsole	S
Display	S
Servolenkung/Elektronische Lenkung	S
Fahrmerkmale	
Elektronisches Bremssystem	S
Sicherheitseigenschaften	
Automatische Parkbremse	S
Fahrer-Sitzkontakt	S
Notausschalter	S
Parkbremse	S
Freisicht-Fahrerschutzdach	O
Lastenschutzgitter	O
Eigenschaften der Fahrerkabine	
Verstellbarer Sitz	S
Verstellbares Lenkrad	S
Wartungsmerkmale	
Einfacher Zugang bei Wartungsarbeiten	S
Fehlerdiagnose	S
Fehlerprotokoll	S
Besonderheiten beim Batteriehandling	
Batterieanzeige	S
Seitlicher Batteriewechsel	S

S = Standard

O = Option

— = Nicht erhältlich



Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien



SS-EN ISO 9001, No. 003
ISO 14001, No. M005



Toyota Material Handling Deutschland GmbH

Grovestraße 16
D-30853 Langenhagen
Telefon 05 11-72 62-0
Telefax 05 11-72 62-137
www.toyota-forklifts.de

Hotline Stapler

0800 28 7827537

(kostenfrei)

