

# Reflex M



# Präsentation der Baureihe Reflex M

Die Baureihe BT Reflex M von Toyota Material Handling wurde für die Vielzahl an Anwendungen entwickelt, die Stapler mit einer Tragfähigkeit von 1,6 Tonnen und eine Hubhöhe von 8,5 Metern abdecken können. Die Reflex Modelle verfügen über die bewährte Toyota Technologie, die zu einer Einsatz-Verfügbarkeit von über 99% führt.



Die Zuverlässigkeit des Reflex M, in Verbindung mit verbesserter Ergonomie, herausragendem Leistungsvermögen und einem kompakten Chassis, welches das Arbeiten auf engstem Raum ermöglicht, gewährleisten ein Höchstmaß an Produktivität.



Die Modelle der Baureihe M sind mit einem leistungsstarken Drehstromantrieb ausgestattet, der erhöhte Zuverlässigkeit und einen verminderten Wartungsaufwand garantiert. Es stehen Modelle mit einer Tragfähigkeit von jeweils 1200, 1400, und 1600 kg und Hubhöhen von bis zu 8,5 Metern zur Verfügung.

### **E-bar**

'E' steht für Effizienz und effiziente Integration von Lagerverwaltungssystemen. Der E-bar ist eine Halterung für die Ausrüstung mit Hardware-Komponenten, wie z. B. Terminal-on-Board und Barcode-Lesegeräten. Ein integrierter 12V bzw. 24V DC-Anschluss ist als Option verfügbar, somit ist sichergestellt, dass die Stapler der Baureihe Reflex M für jede Anwendung konfigurierbar sind.

### **360° Lenkung**

Die elektronische, progressive 360° Lenkung des Reflex M 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 des Reflex M. 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. Es ist außerdem möglich, den progressiven automatischen Bremsmodus so zu programmieren, dass er bereits beim Loslassen des Fahrpedals ausgelöst wird. Dies bedeutet, dass sich die Geschwindigkeit des Staplers allein mit dem Fahrpedal regulieren lässt. Das Ansprechverhalten der Bremse ist proportional zur Staplergeschwindigkeit.

### **Elektronische Hydrauliksteuerung**

Die elektronische Hydrauliksteuerung sorgt für einen "Dämpfungseffekt" bei den Hub-, Senk- und Mastschubbewegungen. Tiptasten ermöglichen die ruckfreie und präzise Steuerung aller Hydraulikfunktionen, ohne den Fahrer zu belasten.

### **BT Control**

Mit BT Control kann das Fahrverhalten des Staplers programmiert werden, unter anderem Beschleunigung, Höchstgeschwindigkeit, Ansprechverhalten der Lenkung und Bremse sowie der automatische Bremsmodus. So kann der Stapler ganz auf die Anforderungen des Fahrers und der jeweiligen Anwendung angepasst werden.

Durch die PIN-Code-Aktivierung (siehe nächste Seite) geschieht dies automatisch, sobald zu Fahrbeginn der PIN-Code des jeweiligen Bedieners eingegeben wird.

# Sicherheit



## **PIN Code-Aktivierung**

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





## **Automatische Parkbremse**

Bei allen Modellen der Baureihe Reflex M wird automatisch die elektromagnetische Parkbremse aktiviert, sobald einer der folgenden Umstände eintritt:

- Der Fahrer verlässt den Sitz
- Der Stapler wird ausgeschaltet
- Der Stapler wird mit dem Bremspedal gestoppt

Die Bremse löst sich automatisch, wenn eine Fahrtrichtung gewählt wird und das Fahrpedal betätigt wird. Dieses herausragende Sicherheitsmerkmal stellt sicher, 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 innerhalb des Kabinenprofils. Das Freisichtschutzdach des Reflex M bietet sicheren Schutz und ein freies Sichtfeld nach allen Seiten. Alle Reflex M Hubgerüste bieten eine optimale Sicht auf die Last.

## **Einstellbarer Fahrersitz und Bedienkonsole**

Die Fahrerkabine der Baureihe Reflex M 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**

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

## **Pedalanordnung wie im PKW**

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. Das Pedal kann außerdem für den automatischen Bremsmodus programmiert werden. Diese Sicherheitsfunktion mindert das Verletzungsrisiko des linken Fahrerfußes.



# Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit garantiert

Durch die Kombination aus Weltklassedesign, hoher Qualität und einem Kundenservice nach höchsten Toyota-Standards können wir sicherstellen, dass die Stapler der Baureihe Reflex M eine hohe Verfügbarkeit bieten.

Mit dem "Guaranteed-Availability"-Paket, wird Ihnen auf die Stapler der Baureihe M bei allen Full-Service-/ oder Rental-Verträgen garantierte Zuverlässigkeit gewährt.

Da die Stapler der Baureihe Reflex M nach hohen Toyota-Standards entwickelt wurden, verfügen sie über viele Komponenten, die bereits in den weiteren Modellen der Reflex Baureihe verwendet wurden und bieten damit die Sicherheit langjährig erprobter Technik.

Durch den Wegfall von Kohlebürsten und Schützen in dem Drehstromfahrmotor, verringert sich die Ausfallzeit bei Wartungsarbeiten. Durch den Einsatz der neusten CAN-Bus-Technik, wurden die benötigten Bauteile auf ein Minimum reduziert.



Die Stapler der Baureihe Reflex M können passend für jeden Einsatz konfiguriert werden.

## **BT Truck Log System**

Das BT Truck Log System beinhaltet sowohl die Möglichkeit der Zugangskontrolle als auch der Datenerfassung. Damit kann die Produktivität einzelner Stapler und Fahrer protokolliert werden.

Folgende Parameter werden z. B. aufgezeichnet:

- Gesamte Betriebszeit
- Fahrzeit
- Hub- und Senkzeiten
- Grund der Abschaltung
- Kollisionen

## **Hubhöhenanzeige**

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

## **Höhenvorauswahl**

Die elektronische Höhenvorauswahl erhöht die Produktivität, indem es dem Fahrer erleichtert die Gabeln für das Auf- und Abladen der Last auf die richtige Höhe zu bringen und somit gleichzeitig seine Nackenbelastung und das Schadensrisiko reduziert.\*

## **Integrierter Seitenschieber**

Der RRE140M und der RRE160M verfügen über einen integrierten Seitenschieber, der dem Bediener freie Sicht auf die Last gewährt.\*

## **Seitlicher Batteriewechsel**

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

## **Kühlhausausführung**

Die Kühlhausmodelle der Baureihe Reflex M erbringen effiziente Leistung bei Temperaturen bis zu  $-35^{\circ}\text{C}$ . Diese Stapler verfügen über einen Rundumschutz für die hydraulischen und elektrischen Systeme, und die stark beanspruchten Teile des Chassis wurden besonders stabil ausgeführt. Die Modelle der Kühlhausreihe sind mit einem rutschfestem Bodenbelag ausgestattet.



\* Für den RRE120M ist dieses Leistungsmerkmal nicht verfügbar.

# Die BT Schubmaststapler

---



**Baureihe M** RRE120M 48 Volt  
RRE140M  
RRE160M

Die Stapler der Baureihe Reflex M haben ein schmales Chassis und wurden für leichte und mittlere Anwendungen entwickelt. Die maximale Tragfähigkeit beträgt 1600 kg, die maximale Hubhöhe 8,5 m.



**Baureihe B** RR B 1-8 48 Volt

Die Modelle der Baureihe Reflex B verfügen über zahlreiche Chassis-, Hubgerüst- und Batterievarianten. Diese Stapler haben eine max. Tragfähigkeit von 2500 kg, und eine maximale Hubhöhe von 11,5 m.



**Baureihe E** RR E 1-8 48 Volt

Die Modelle der Baureihe E mit ihrer einzigartigen Kippkabine wurden für intensivste Anwendungen entwickelt. Diese Stapler haben eine max. Tragfähigkeit von 2500 kg, und eine maximale Hubhöhe von 11,5 m.



**Freflex** FRE270 48 Volt

Der Vierwege-Schubmaststapler Freflex eignet sich speziell für den Transport von Langgut und den konventionellen Palettentransport auf engem Raum. Die max. Tragfähigkeit beträgt 2.700 kg, die Gabelspreizung reicht von 540 mm bis 2,160 m.