

1–49 Tonnen
Schlepper und Anhänger



BT Movit



W-Series – TWE100



N-Series – TSE100 / TSE100W



S-Series – TSE300

Toyota Tracto



S-Series – 4CBTY2 / 4CBTYk4



S-Series – CBTY4



R-Series – 4CBT2 / 4CBT3 / 4CBTk4



R-Series – CBT4 / CBT6



R-Series – 2TG20 / 2TG25 / 2TD20 / 2TD25

BT Movit und Toyota Tracto

Schlepper und Anhänger

Die meisten Waren werden auf herkömmlichen Ladungsträgern wie Paletten gelagert und transportiert. Häufig kann der Warenumsatz mit innovativen und auf die Ware angepassten Anhängern effizienter und kostengünstiger gestaltet werden. Dabei kommen häufig Schlepper zum Einsatz. Diese ziehen gleich mehrere Anhänger auf einmal und bieten dadurch mehr Flexibilität und Effizienz als Gabelstapler oder Hubwagen, mit denen die gleiche Warenmenge in mehreren Fahrten und damit zeitaufwendiger bewegt wird.

Schlepper und spezialisierte Anhänger werden an ganz unterschiedlichen Orten eingesetzt: von Produktionsstätten über Lager bis hin zu Krankenhäusern, Häfen und Flughäfen. Das Schleppen mehrerer Ladungen ist besonders im Produktions- und Logistikbereich eine effiziente, da zeit- und kostensparende Transportlösung, weil weniger Geräte und Bediener nötig sind, um gegebene Mengen schnell zu bewegen. Weniger Geräte und ein reduziertes Fahrtenaufkommen bedeuten außerdem ein Plus an Sicherheit.

Als Weltmarktführer im Bereich Flurförderzeuge kennt natürlich auch Toyota Material Handling diese Vorteile und bietet Ihnen daher eine Reihe von passenden Geräten für Ihre Anforderungen: Schlepper mit Elektro- oder Verbrennungsmotor, als Fahrersitz- oder Fahrerstand-Modelle, für den Innen- oder Außeneinsatz, für unterschiedliche Einsatzintensitäten, Fahrstrecken und Anhängelasten.

Allen Modellen gemeinsam sind Produktivität, Fahrkomfort, Sicherheit und Zuverlässigkeit auf Toyota-typisch hohem Niveau.

BT Movit Baureihe

Als Fahrerstand-Modelle sind die BT Movit Schlepper in zwei Serien lieferbar: die kompakte und sehr wendige **N-Serie** sowie die größere **S-Serie** für intensivere Einsätze mit größeren Tonnagen. Die BT Movit **W-Serie** hingegen bietet ein Mitgängergerät, das sich besonders zum Transport von Rollwagen und -containern eignet.

Die BT Movit-Baureihe umfasst weiterhin ein Angebot an Anhängern für unterschiedliche Aufgabenstellungen einschließlich der Kommissionierung. Ein reibungsloses Zusammenspiel mit den BT Movit Schleppern ist dabei immer gewährleistet. Für individuelle Anforderungen sind auch Sonderausführungen lieferbar.

Toyota Tracto Baureihe

Die Schlepper der Toyota Tracto Baureihe gibt es in zwei Modellserien: Die **S-Serie** umfasst kompakte Fahrerstand-Geräte mit Elektroantrieb für den Inneneinsatz. Die Fahrersitz-Geräte der **R-Serie** für größere Distanzen und Anhängelasten sind mit Elektro- oder Verbrennungsmotor erhältlich.

Beide Modellreihen zeichnen sich durch hohes Leistungsvermögen und kompromisslose Zuverlässigkeit aus. So kann Toyota Material Handling für jede Aufgabe des Horizontaltransports die passende Gerätekonfiguration anbieten.

BT Movit – Anhänger

Zur Optimierung des Warentransports muss zunächst der passende Anhänger ermittelt werden. Viele typische Einsätze lassen sich bereits mit den Anhängern der BT Movit Baureihe abdecken. Aus der Berechnung der Mengen, Lasten und der Anzahl der Anhänger im Schleppzug ergibt sich dann die benötigte Gesamt-Zugkraft des Schleppers.

Anhänger von Toyota Material Handling sind grundsätzlich sowohl mit Fahrzeugen der BT Movit als auch mit der Toyota Tracto Baureihe kompatibel. Einige Modelle, z. B. der Leiterwagen, können nur von den W-Modellen der BT Movit N-Serie gezogen werden, da der Anhänger für mehr Stabilität direkt an den Schlepper andockt wird.

Plattformwagen

Einfacher, ebener Anhänger für alle Objektarten. Voraussetzung: stabil stapelbare Ware. Schnell, einfach und flexibel einsetzbar.

Etagenwagen

Artikel können vorsortiert transportiert und dadurch einfacher verteilt werden.

Kolliwagen

Zum sicheren Transport unterschiedlich schwerer und geformter Objekte.

Taxiwagen

Diese Wagen bieten Platz für Bodenroller zur Aufnahme von entweder einer Euro- oder zwei Halbplatten, die elektrisch angehoben werden. Als Aufbaualternativen kommen diverse Regalsysteme infrage. Damit eignen sie sich besonders für Produktionsstätten, in denen mehrere Objekte gleichzeitig flexibel transportiert werden müssen.

Leiterwagen

Ideal geeignet für das Kommissionieren auf höheren Ebenen. Eine Kombination aus einer Leiter und einem Regal zum Einsortieren. Dieser Anhänger wurde speziell für die Nutzung mit BT Movit Schleppern der N-Serie ausgelegt.

Sonderausführungen

Zusammen mit dem Kunden entwickelt Toyota Material Handling auch Anhänger, die exakt an die individuellen betrieblichen Anforderungen angepasst sind.



BT Movit Schlepper (N-Serie) mit andocktem Leiterwagen



BT Movit TSE 300 mit Taxiwagen inkl. Regalsystem als Aufbaualternative



Taxiwagen



Leiterwagen



BT Movit S-Serie

3 Tonnen Anhängelast

Die kraftvollen Schlepper der BT Movit S-Serie zeichnen sich durch Effizienz, Sicherheit und Ergonomie aus. BT Powerdrive und das E-man-Lenksystem ermöglichen eine einfache, feinfühlig Bedienung wahlweise mit der linken oder rechten Hand. Durch die gut zugängliche Fahrerplattform sind sie ebenso für Kommissioniertätigkeiten geeignet.

Das Modell TSE300 aus der BT Movit S-Serie ist ein kraftvoller Schlepper für eine Vielzahl an Transport- und Kommissionieraufgaben. Die BT Movit S-Serie wurde zusammen mit den Niederhub-Kommissionierern der BT Optio L-Serie entwickelt. Damit gehört dieser Elektro-Schlepper zu den modernsten Flurförderzeugen auf dem Markt und eignet sich besonders für Einsätze mit beständigem Warenfluss, z. B. in der „Just-in-Time“-Produktion.

Produktivität

BT Powerdrive

Die BT Movit S-Modelle sind mit BT Powerdrive und AC-Drehstromtechnik ausgestattet. Eine zentrale Steuereinheit überwacht und regelt die Leistungsparameter des Schleppers, was sich in einem feinfühligsten, flüssigen Fahrverhalten bei jeder Geschwindigkeit äußert.

Beim Bremsen oder Ausrollen wird zudem die Batterie wieder aufgeladen, sodass lange Einsätze ohne Batteriewechsel möglich sind. Wird im Mehrschichtbetrieb doch ein Wechsel nötig, geht dieser bei der BT Movit S-Serie schnell und einfach vonstatten.

Fahrkomfort

Ergonomisches Bedienkonzept

Das Design der BT Movit S-Serie konzentriert sich auf ein ergonomisches Bedienkonzept, das den Fahrer effektiv bei seiner Arbeit unterstützt. In diesem Sinne wurde der Arbeitsplatz des Fahrers so bequem, praktisch und effizient wie möglich gestaltet:

Durch die sehr niedrige Einstiegshöhe der BT Movit S-Serie wird der Fahrer weniger beansprucht und kann dadurch produktiver arbeiten.

Die Rückenlehne passt sich allen Fahrertypen an und sorgt für eine ergonomische Arbeitsposition auch bei intensiven Einsätzen.

Zudem kommt in den BT Movit-Modellen der S-Serie das E-man-Lenksystem zum Einsatz. Es zeichnet sich durch einen flexiblen Lenkarm, Tiptasten für Fahrfunktionen sowie eine feinfühligste Servolenkung aus. Der Lenkarm passt sich immer optimal an die Position des Fahrers an. Im Mitgängerbetrieb wird er einfach je nach Bedarf nach links oder rechts bewegt.



Die geringe Einstiegshöhe des TSE300 erleichtert den Ein- und Ausstieg. Die vibrationsgedämpfte Fahrerplattform reduziert Vibrationen und steigert damit den Fahrkomfort

Vibrationsgedämpfte Fahrerplattform

Bei manchen Anwendungen werden die Vibrationen beim Fahren zum Problem. Deshalb können die Geräte der BT Movit S-Serie optional mit einer vibrationsgedämpften Fahrerplattform ausgestattet werden, die die Vibrationen effektiv reduziert. Sie beruht auf einer speziellen Federung, mit der Vibrationen auf verschiedenen Frequenzen neutralisiert werden. So ist die BT Movit S-Serie optimal gerüstet für aktuelle und künftige Arbeitsschutzvorschriften.

Ein weiterer wichtiger Faktor beim Kommissionieren sind die damit verbundenen Verwaltungstätigkeiten. Diesbezüglich bietet die BT Movit S-Serie mehrere Ablagen für effizientes Arbeiten im Lager. Zusätzlich können auch ein Stretchfolienhalter und anderes Zubehör nachgerüstet werden.

E-Bar

Häufig werden im Kommissionierbetrieb Computer und Barcode-Lesegeräte für die Bestandsführung eingesetzt. Dafür gibt es in der BT Movit S-Serie den E-Bar mit integrierter Stromversorgung, an dem elektronische Geräte sehr einfach angebracht werden können.

Sicherheit

OTP (Optimized Truck Performance)

Das OTP-System der BT Movit S-Serie reduziert die Geschwindigkeit in Kurven automatisch, um jederzeit einen zügigen und dabei sicheren Transport zu gewährleisten.

Zuverlässigkeit

Das BT Powerdrive System und unsere modernen AC-Drehstrommotoren ermöglichen ein schlankeres Design mit weniger Bauteilen. Dies bedeutet höhere Zuverlässigkeit und niedrigere Wartungskosten. Zudem können dank des Onboard-Diagnosetools Störungen schnell und effizient identifiziert und behoben werden.

Geringerer Verschleiß des Antriebsrades

Das Antriebsrad ist eines der größten Verschleißteile bei Schleppern. Grund dafür ist das ständige Anfahren und Anhalten. Das feinfühlig dosierbare elektronische Bremssystem der BT Movit S-Serie reduziert den Verschleiß des Antriebsrads erheblich.



Der optionale E-Bar ermöglicht den Anbau von Zusatzausrüstungen wie Computern und Barcode-Lesegeräten

BT Movit W-Serie/N-Serie 1.000 kg Anhängelast

Die leichte, vielseitige BT Movit N-Serie (TSE100) umfasst Modelle mit sehr schmalen Chassis für den Einsatz in der Kommissionierung oder als Schlepper. Mit ihren kompakten Abmessungen und dem geringen Gewicht eignen sich die Geräte nicht nur für die Arbeit in Zwischengeschossen, sondern sind auch ideal für Büros, kleine Einzelhandelsgeschäfte und Lager sowie eine Reihe anderer Anwendungen wie Hotels und Krankenhäuser. Es sind verschiedene Chassisbreiten lieferbar.

Die BT Movit W-Serie (TWE100) bietet ein Mitgängergerät, das sich speziell zum Transport von Rollcontainern und -wagen eignet.

Das Ankoppeln unterschiedlichster Anhänger ist für die Schlepper der BT Movit N-Serie kein Problem. Dies ermöglicht unter anderem ein direktes Kommissionieren von Waren auf den Anhängern für effizientes, ergonomisches Arbeiten.

Es sind zwei Modelle lieferbar: Der TSE100W ist für den Einsatz mit einem einzigen Anhänger ausgelegt und ermöglicht produktives Kommissionieren, ggf. auch mit Aufstieg in die 2. Ebene. Zudem verfügt er über den kleinsten Wenderadius. Der TSE100 hingegen ist ein konventioneller Schlepper für den Transport mehrerer Anhänger. Beide Modelle sind in unterschiedlichen Chassisbreiten erhältlich.

Produktivität

Mit ihrer unkomplizierten, effizienten AC-Drehstromtechnik eignet sich die N-Serie ideal für die Kommissionierung sowie den Warentransport zwischen Produktion und Lager, insbesondere wenn nach einem Just-in-Time-Modell gearbeitet wird. Je nach Lagertopologie sind dabei Produktivitätsgewinne von bis zu 50 % gegenüber der manuellen Kommissionierung möglich.

Die N-Serie kann Wagenzüge mit einer Anhängelast von insgesamt 1.000 kg ziehen (500 kg beim Einsatz von Wagen ohne Auflaufbremsen). Im Mehrschichtbetrieb ist durch eine integrierte Kassette ein schneller Batteriewechsel möglich: Mit einer zweiten Kassette und einem Batterietisch ist die Batterie in nur 20 Sekunden ausgetauscht.



BT Movit W-Serie TWE100 – 1 Tonne Anhängelast
Der TWE100 ermöglicht das mühelose Ziehen bzw. Schieben von Rollcontainern und -wagen bis zu 1.000 kg Last, sogar bei schlechten Bodenverhältnissen. Durch die Reduzierung der körperlichen Anstrengungen für den Bediener wird die Produktivität erhöht und das Unfallrisiko für den Anwender reduziert.

Fahrkomfort

Zum ergonomischen Design der Schlepper gehören eine niedrige Einstiegshöhe von nur 65 mm sowie einfache, bequem zu handhabende Bedienelemente. Durch die 90-Grad-Steuerung kann sich das Gerät um seine eigene Achse drehen – ein großer Vorteil gerade in verkehrsreichen und beengten Bereichen. Zudem können die Leistungsparameter des Geräts an den Bediener oder Einsatz angepasst werden.

Sicherheit

Da die BT Movit N-Serie die körperliche Belastung des Bedieners deutlich reduziert, ist sie die sichere Alternative zur vollständig manuellen Kommissionierung. Die Zugangskontrolle per PIN-Code stellt sicher, dass nur qualifiziertes Personal das Gerät bedienen kann. Zudem befindet sich der Bediener beim Fahren ganz innerhalb des Fahrzeugprofils und ist somit optimal geschützt.

Zuverlässigkeit

Ein wartungsfreier AC-Drehstromfahrmotor sorgt bei der N-Serie für höchste Zuverlässigkeit. Sollte es dennoch zu einem Ausfall kommen, ist das Problem durch die servicefreundliche Konstruktion des Geräts sowie die elektronische Fehlerdiagnose schnell behoben.



Die Zugangskontrolle per PIN-Code stellt sicher, dass nur qualifiziertes Personal das Gerät bedienen kann





Toyota Tracto S-Serie 2/4 Tonnen Anhängelast

Die elektrischen Fahrerstand-Schlepper der Toyota Tracto S-Serie sind für Einsätze konzipiert, bei denen der Fahrer häufig auf- und absteigen muss, etwa in der Kommissionierung.

Die elektrischen Fahrerstand-Schlepper 4CBTY2 und 4CBTYk4 sind für den horizontalen Transport und für Einsätze konzipiert, bei denen der Fahrer häufig auf- und absteigen muss. Die beiden Modelle bieten Anhängelasten von 2 und 4 Tonnen. Das Modell CBTY4 mit 4 Tonnen Anhängelast verfügt zudem serienmäßig über einen Batterieraum mit Rollenbett.

Produktivität

Die 48-V-Elektrik mit AC-Drehstrommotoren gewährleistet kraftvolle, effiziente Leistung und ist dabei anspruchlos in der Wartung.

Fahrkomfort

Die niedrige Tritthöhe und die T-Lenkung bieten eine ergonomische, fortschrittliche Lösung für kurze Strecken mit vielen Haltestationen.

Sicherheit

Das OPS-System (Optimaler Personen-Schutz) ermöglicht die Bedienung des Schleppers nur, wenn der Fahrer in Fahrposition steht, und sorgt somit für ein Plus an Sicherheit.

Die 4CBTY-Modelle verfügen über ein abgerundetes Chassis für eine optimale Sicht auf die Last. Die Luftreifen garantieren in der Halle wie im Freien Fahrsicherheit und -komfort auf hohem Niveau.

Optionale Rückkombineuchten, Blinker und Rückspiegel steigern die Sicherheit im Betrieb zusätzlich.

Zuverlässigkeit

Die Modelle der Toyota Tracto S-Serie werden nach den strengen Qualitätsmaßstäben des Toyota-Produktionssystems entwickelt und gefertigt – die beste Voraussetzung für langjährig zuverlässigen Betrieb.

Die servicefreundliche Konstruktion reduziert den Zeit- und Kostenaufwand für Wartung und Reparaturen.



Die niedrige Einstiegshöhe der S-Serie erleichtert das Ein- und Aussteigen. Das OPS-System (Optimaler Personen-Schutz, linkes Pedal) ermöglicht die Bedienung des Schleppers nur, wenn der Fahrer in Fahrposition steht



Die höhenverstellbare Rückenlehne bietet unterschiedlich großen Bedienern komfortablen Halt

Toyota Tracto R-Serie

Elektroschlepper – 2 / 3 / 4 / 6 Tonnen Anhängelast
Verbrennungsmotorische Schlepper – 39 / 49 Tonnen Anhängelast

Die Fahrersitz-Schlepper der R-Serie eignen sich ideal für den horizontalen Transport über größere Entfernungen. Der Fahrersitz und die ergonomischen Bedienelemente erhöhen den Fahrerkomfort. Die Geräte selbst sind auf intensive Einsätze ausgelegt, etwa im Produktionsnachschieb oder in Cross-Docking-Verfahren. Sie sind sowohl mit elektrischem als auch mit verbrennungsmotorischem Antrieb lieferbar.

Produktivität

Die elektrischen Fahrersitz-Schlepper 4CBT und CBT sind für den horizontalen Transport über größere Entfernungen konzipiert. Das ergonomische Design erhöht den Fahrerkomfort und die Produktivität.

Fahrkomfort

Die kompakten Schlepper bieten einen leichten Ein- und Ausstieg, einen bequemen Sitz und automobilkonforme Bedienelemente, die der Fahrer mit den Fingerspitzen bedienen kann. Bei den Modellen CBT4 und CBT6 ist am Heck des Geräts zudem Platz für Werkzeug und kleine Pakete vorhanden.

Sicherheit

Die Luftbereifung garantiert in der Halle wie im Freien Fahrsicherheit und -komfort auf hohem Niveau. Dank des abgerundeten Chassis der 4CBT-Modelle hat der Bediener hervorragende Sicht auf die Last. Das OPS-System (Optimaler Personen-Schutz) ermöglicht die Bedienung des Schleppers nur, wenn der Fahrer sitzt.

Zuverlässigkeit

Dank ihrer 48-V-Elektrik mit AC-Motoren verbinden die Elektroschlepper der Toyota Tracto R-Serie kraftvolle Beschleunigung mit hoher Energieeffizienz und einfachem Service.

Für noch höhere Anforderungen – höhere Geschwindigkeiten, schwerere Lasten, häufiges Arbeiten im Freien, stärkere und längere Gefälle – eignen sich die verbrennungsmotorischen Modelle der Toyota Tracto R-Serie. Hervorragendes Leistungsvermögen und gute Wendigkeit verbinden sich hier mit einem hohen Maß an Fahrerkomfort. An der ergonomischen Fahrerumgebung zeigt sich das ganze Know-how von Toyota – sie ist so gestaltet, dass der Fahrer auch über längere Zeit hinweg möglichst ermüdungsfrei arbeiten kann.



Dank ihrer 48-V-Elektrik mit AC-Motoren verbinden die Elektroschlepper der Toyota Tracto R-Serie kraftvolle Beschleunigung mit hoher Energieeffizienz und einfachem Service

Produktivität

Mit den Modellen 2TD und 2TG bietet Toyota Material Handling zwei verbrennungsmotorische Hochleistungsschlepper für Anhängelasten bis 49 Tonnen. Diese Maschinen wurden speziell für den Lastentransport an Standorten entwickelt, die größere Entfernungen im Außenbereich aufweisen, und können dank des hohen Motordrehmoments problemlos Rampen und Steigungen überwinden. Der 2TD wird mit Diesel angetrieben. Der 2TG ist eine von der Leistung her gleichwertige Alternative für den Betrieb mit Treibgas. Die maximale Fahrgeschwindigkeit beträgt 30 km/h.

Fahrkomfort

Die ergonomische Fahrerumgebung bietet ein hohes Maß an Komfort. Dank der automobilkonformen Bedienelemente bereitet die Arbeit mit dem 2TD und 2TG auch über längere Zeit hinweg keine Mühe. Die Anhängerkupplung ist gut sichtbar und zugänglich. Für noch mehr Komfort sind die Schlepper optional auch mit Automatikgetriebe lieferbar.

Sicherheit

Die Modelle 2TD und 2TG sind äußerst solide verarbeitet und bieten dem Fahrer ein Höchstmaß an Sicherheit. Optional erhältlich sind Rückspiegel, Rückkombileuchten, rückwärtige Stoßfänger und eine vollständig geschlossene Stahlkabine mit Scheibenwischer zur Arbeit bei jedem Wetter.

Zuverlässigkeit

Die Toyota-typische Zuverlässigkeit zeigt sich bei diesen Modellen an jedem einzelnen Bauteil – natürlich auch an den von Toyota entwickelten und gefertigten Getrieben und Motoren, die sämtliche aktuellen Abgasnormen erfüllen.



Die R-Serie bietet für ermüdungsfreies Arbeiten automobilkonforme Bedienelemente, die der Fahrer mit den Fingerspitzen bedienen kann.



4CBT2 (links), 4CBTY2 (rechts)



CBT6



2TD20



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

	BT Movit TWE100	BT Movit TSE100	BT Movit TSE100W	BT Movit TSE300	Toyota Tracto 4CBT2.3, 4CBT4	Toyota Tracto 4CBT2, 4CBT4	Toyota Tracto CBT4, 6	Toyota Tracto CBT4	Toyota Tracto 2TG20.25, 2TD20.25
● Standard ○ Option									
Ausstattungsmerkmale des Schleppers									
BT Powerdrive				●					
Verschiedene Chassisbreiten	●	●	●						
Hochleistungsausführungen	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Verschiedene Verbindungen/Kupplungen	●	●	●	●					
Einfach-Kupplung					●	●	●	●	●
Doppel-Kupplung									○
Scheinwerfer					●	●	●	●	●
Rückkombileuchte					○	○	○	○	●
Luftreifen					●	●	●	●	●
Zyklonluftfilter 17,5 cm									●
Stahlkabine					○				○
Fahreigenschaften									
180°+ Lenkung		●	●						
200°+ Lenkung				●					
Automatische Verzögerung/Abbremsung	●	●	●	●	●	●			
Elektronisches Bremsystem		●	●	●					
Elektronische regenerative Bremsen				●	●	●			
Elektronische Geschwindigkeitsregelung	●	●	●	●					
Bedienelemente und Kontrollanzeigen									
Verstellbare E-man-Bedienkonsole				○					
Fester oder klappbarer Lenkarm	●								
Betriebsstundenzähler	○	●	●	●	●	●	●	●	●
Display	○	●	●	●					●
Servolenkung/Elektronische Lenkung				●					●
AC-Drehstromtechnik		●	●	●	●	●	●	●	
Neigbare Lenksäule					○		○		●
Sicherheitseigenschaften									
Automatische Parkbremse	●	●	●	●					
BT Access Control (PIN-Codes)		●	●	●					
Smart Access (elektronische Karte/Transponder)				○					
Starten per Schlüsselschalter	●				●	●	●	●	●
Totmannsystem		●	●	●	●*	●*	●*	●*	●*
Notausschalter/-hebel	●	●	●	●	●	●			
Programmierbare Leistungsparameter	●	●	●	●					
Geschwindigkeitsbegrenzungsschalter					●	●			
Sicherheitsrammschutz		○	○	○			○		○
Elektrische Hupe	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Fußparkbremse								●	
Parkbremse mit Ein-/Aus-Funktion					●	●	●		●
Eigenschaften der Fahrerkabine									
E-Bar				○					
Klappsitz				○					
Wahl zwischen Fahrerstand- und Fahrersitz-Modell		●							
Niedrige Einstiegshöhe		●	●	●		●		●	
Verstellbare Rückenlehne						●		●	
Halterung für „Terminal on board“		○	○	○					
Folienhalter				●					
Ablagefächer		○	○	●	●	●	●	●	
Schreibpult		○	○	○					
Wartungsmerkmale									
Einfacher Zugang bei Wartungsarbeiten	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Fehlerdiagnose		●	●	●	●	●			
Fehlerprotokoll				●					
Batterieanzeige	●	●	●	●	●	●	●	●	
Tiefentladungsschutz für Batterie		●	●	●	●	●	●	●	
Batteriewechsleinrichtung	○	○	○	○	○	○	○	○	
Anhänger									
Unterschiedliche Anhänger		○	○	○					
Unterschiedliche Anhänger-Optionen		○	○	○					

* Toyota OPS bei Toyota Tracto-Modellen (bei 2TG20.25 und 2TD20.25 nur bei Modellen mit Automatikgetriebe)



Toyota Material Handling Deutschland GmbH

Grovestraße 16, 30853 Langenhagen

Tel.: 0511 7262-0, Fax.: 0511 7262-137

E-Mail: info@de.toyota-industries.eu; <http://www.toyota-forklifts.de>

Kostenfreie Info-Nr. 0800 287827537

