



WWW.HYSTER.COM

SCHWERLASTSTAPLER PRODUKTBROSCHÜRE

SERIE H8-18XD



SERIE H8-18XD

Die Hyster® Serie H8-18XD wurde für herausragende Leistung in der Holzindustrie, Metallindustrie, Baustoffherstellung, in Häfen und Terminals sowie anderen Schwerindustrien und Schwerlastanwendungen entwickelt, umfassend getestet und optimiert.

Das Paket zur Abgasreduzierung für den Antriebsstrang umfasst die gekühlte Abgasrückführung (AGR), die selektive katalytische Reduktion (SCR) zur Reduzierung von Stickoxiden (NOx), einen Dieseloxydationskatalysator zur Feinstaubentfernung und ein AdBlue-Versorgungssystem.

Die Serie umfasst mehr als 20 Modelle mit Lastschwerpunkten von 600, 900 oder 1.200 Millimetern und Tragfähigkeiten von 8 bis 18 Tonnen. Damit eignen sich die Stapler ideal für Anwendungen, bei denen kompakte Abmessungen und eine hohe Manövrierfähigkeit entscheidend sind.



VIDEO ANSEHEN

H8-18XD



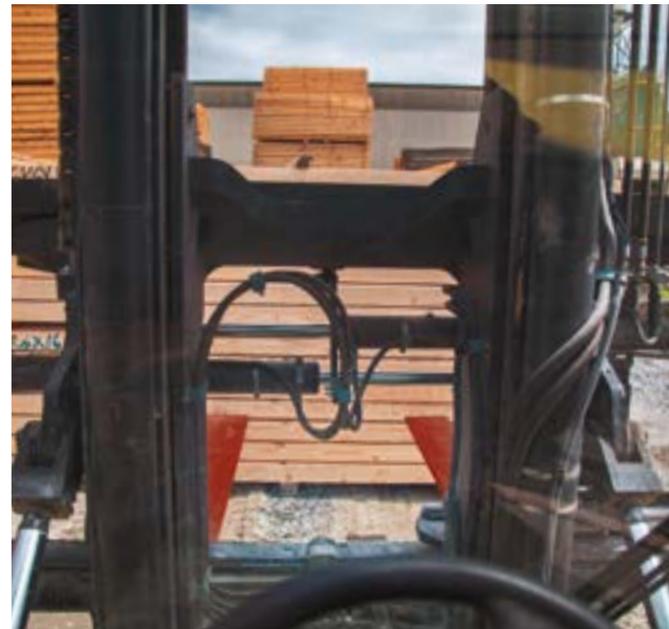
KONZIPIERT FÜR ROBUSTHEIT

HUBGERÜSTKONSTRUKTION UND FRONTAUSSTATTUNG

Das Zweifach-Hubgerüst und der Gabelträger wurden speziell für Schwerlastanwendungen konzipiert. Ein breiteres inneres Hubgerüstprofil und die Verlegung der Ketten auf die Außenseite des Hubgerüsts sorgen für eine ausgezeichnete Sicht nach vorn durch das Hubgerüst. Die Lager der Kettenumlenkrolle sind zudem wartungsfrei.

Die robuste Hubgerüstkonstruktion bei Staplern mit Tragfähigkeiten von 8 bis 18 Tonnen zeichnet sich durch eine verminderte Hubgerüstbiegung und höhere Steifigkeit aus.

Das Hubgerüst der Serie H8-18XD verfügt über eine variable Lastrollenüberlagerung, die die Überlagerung der Rollen in der Transporthöhe erhöht und so die auf die Lastrollen wirkenden Kräfte verringert. Trotz einer geringeren Bauhöhe wird die maximale Hubhöhe erreicht. Durch die geringere Gesamthöhe bei geneigtem Hubgerüst weisen bestimmte Modelle eine bessere Transportfähigkeit auf, da Hubgerüst und Gabelträger nicht mehr ab- bzw. anmontiert werden müssen.



SCHWERLASTFÄHIGE ANTRIEBSACHSE

Bei den Staplern dieser Serie kommen robuste und zuverlässige Antriebsachsen zum Einsatz. Bei den H8-18XD-Modellen mit Radständen von 2.700 und 2.900 Millimetern wird die D61-Antriebsachse von Kessler verbaut, bei allen anderen Modellen der Serie die Kessler D81 (siehe Technische Beschreibung). Die Kessler D81 reduziert die Staplerbreite im Vergleich zu den Vorgängermodellen um 51 Millimeter, sodass der Stapler bei Bedarf leichter transportiert werden kann. Beide Achsen wurden speziell für Schwerlastanwendungen konzipiert.

OPTIONAL ERHÄLTICHE GABELTRÄGER UND GABELZINKEN

Die Gabelträger verfügen über eine große Öffnung, um die Sicht nach vorn auf die Gabelzinkenspitzen auf Bodenhöhe und bei den häufigsten Ladehöhen zu optimieren. Die obere Strebe und die Seitenteile sind aus hochfestem Stahl gefertigt. Schmierbare Lastrollenlager sorgen dafür, dass Verschleißpartikel vom Laufrollengehäuse entfernt werden.

Die volle Nenntragfähigkeit wird mit Standardgabelträger und Seitenschubrahmen bereitgestellt. Bei Verwendung von Doppelfunktionsgabelträgern mit Seitenschub und Gabelzinkenverstellung (DFSSFP) gibt es nur einen minimalen Leistungsabfall.

Die wellengeführten Gabelzinken mit längerem Gabelrücken sorgen für eine bessere Verteilung der Lastkräfte. Für den Doppelfunktionsgabelträger mit Seitenschub und Gabelzinkenverstellung sind hakengeführte Gabelzinken mit Schnellkupplung oder (bei bestimmten Modellen) integrierte Gabelzinken erhältlich. Außerdem kann der Stapler mit branchenspezifischen Anbaugeräten ausgestattet werden: Die wellengeführten Gabelzinken wurden speziell für die Holzindustrie konzipiert und ein Lastschutzgitter ist ebenfalls verfügbar.



Wellengeführter Standardgabelträger mit mechanischer Gabelzinkenverriegelung

Wellengeführter Standardgabelträger mit Gabelzinkenverstellung

Doppelfunktionsgabelträger mit Seitenschub und Gabelzinkenverstellung

Seitenschubrahmen

Seitenschubrahmen mit Gabelzinkenverstellung

KLEINERE ABMESSUNGEN, HÖHERE TRAGFÄHIGKEIT

Hyster® bietet fünf Modelle mit kurzem Radstand an, die sich ideal für das Arbeiten auf engem Raum eignen. Sie weisen die gleichen Merkmale auf wie die Standardmodelle, einschließlich Hubgerüsten, Gabelträgern und Gabelzinkenoptionen.

- Die Modelle mit kurzem Radstand (2.700, 2.900 bzw. 3.500 Millimeter) sind kompakt und zeichnen sich durch eine ausgezeichnete Manövrierfähigkeit aus.
- Der kürzere Radstand beeinträchtigt weder das Fassungsvermögen des Kraftstofftanks oder des Hydrauliktanks noch die Fahrgeschwindigkeiten oder die wichtigsten Leistungsmerkmale.

VIDEO ANSEHEN



GERINGER WARTUNGSaufWAND. HOHE LEISTUNG.

Die Hyster® Stapler der Serie H8-18XD sind für eine einfache Wartung ausgelegt. Flügelhauben erlauben raschen Zugriff auf wichtige Komponenten, tägliche Kontrollen erfordern keine Neigung der Kabine. Eine neigbare Kabine bietet einfachen Zugang zu den Komponenten des Hydrauliksystems. Dank verzinkter, breiter und rutschfester Trittbretter sowie der Platzierung des Abgasnachbehandlungssystems an der Außenseite des Staplers sind die täglichen Kontrollen schnell erledigt. Gleichzeitig ermöglicht ein großzügiger Zugangsbereich ein unkompliziertes Reinigen des Kühlers.



KÜHLSYSTEM

- Das leistungsstarke Kühlsystem ist für hohe Umgebungstemperaturen von bis zu 45 °C ausgelegt.
- Die Kühlkerne, die im Vergleich zur Vorgängerserie um 20 Prozent größer sind, sind so umschlossen, dass kühle Luft angesaugt und über die Kerne geleitet wird.
- Kühlrippen mit Schlitzen sorgen für maximalen Luftstrom zum Kühler.
- Der Lüfterdurchmesser ist im Vergleich zur Vorgängerserie größer, wodurch die Lüfterdrehzahl bei normalem Einsatz reduziert wird. Das wiederum verringert den Geräuschpegel und den Kraftstoffverbrauch.
- Vor den Kühlerkernen ist ausreichend Platz, um die Wartung mit Werkzeugen und Ausrüstung bequem durchzuführen.
- Das System ist einfacher zu reinigen als geschichtete Kühlerkonfigurationen.
- Die im Vergleich zur Vorgängergeneration höhere Kapazität des Getriebekühlers sorgt für eine längere Lebensdauer des Getriebekupplungspakets.



Quad-Core-Konfiguration ermöglicht eine effiziente Kühlung

VERLÄNGERTE WARTUNGSINTERVALLE

Die Wartungsintervalle für wichtige Motor- und Antriebskomponenten betragen 1.000 Stunden bei Stufe-V-konformen Motoren und 500 Stunden bei Stufe-IIIa-konformen Motoren. Ein Hydraulikölwechsel ist alle 2.000 Betriebsstunden erforderlich. Dieses Intervall lässt sich bei regelmäßiger Probenentnahme von Hydraulikflüssigkeiten auf bis zu 10.000 Betriebsstunden verlängern, sodass der Stapler zwischen Ölwechseln bzw. Wartungsmaßnahmen länger in Betrieb bleiben kann. Dies trägt zur Verringerung von Stillstandzeiten und zur Steigerung der Produktivität bei. Das Schauglas des Hydrauliksystems vereinfacht die Sichtprüfung des Ölstands.

AUTOMATISCHES SCHMIERSYSTEM

Das optionale automatische Schmiersystem sorgt für die Schmierung der Neigestifte des Hubgerüsts und des Chassis, der Lenkachspindeln, der Spurstangen und der Lastrollen am äußeren Hubgerüst, wodurch die regelmäßige Wartung des Staplers vereinfacht wird. Die Radlager sind dauerhaft in ein Ölbad getaucht und müssen daher nicht geschmiert werden. Außerdem wird so die Gesamtlebensdauer der Komponenten verlängert.

VIDEO ANSEHEN

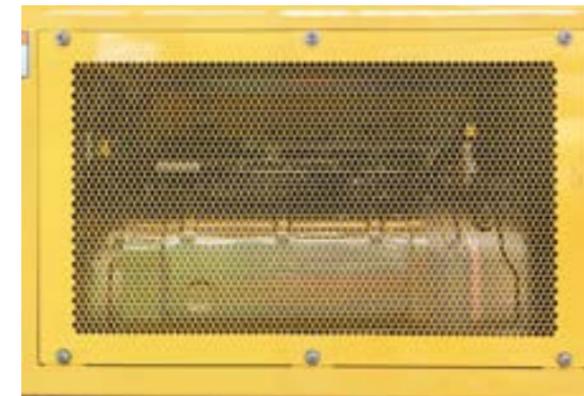


BORDDIAGNOSE

Bei der CANbus-Borrdiagnose mit Pkw-ähnlicher Anordnung befinden sich die Sicherungen zentral auf der Seitenkonsole, was die Wartung und Fehlersuche erleichtert. Fehlercodes werden auf der integrierten Leistungsanzeige angezeigt, um zu wartende Teile schnell und effektiv zu identifizieren und gleichzeitig die schnelle Umsetzung von Abhilfemaßnahmen zu ermöglichen, Stillstandzeiten zu reduzieren und die durchschnittliche Reparaturzeit zu verringern.

ABGASNACHBEHANDLUNG

Da sich die Abgasnachbehandlungseinheit nun an der Außenseite des Staplers befindet (und ein zusätzlicher Temperatursensor zur Steuerung des Lüfterluftstroms über dem Motor eingebaut wurde), liegt die Temperatur im Motorraum nun 25 bis 30 °C niedriger. Dies ermöglicht einen leichteren Zugang für Wartungszwecke und eine optimierte Wärmeabgabe.



Zugang zur Abgasnachbehandlungseinheit mit Lüftungsöffnung (oben) und ohne Lüftungsöffnung (unten)

WARNLEUCHTEN FÜR SICHERUNGEN

Auf Knopfdruck zeigt eine LED-Leuchte neben der Sicherung selbst die defekte Sicherung an. Ohne diese Warnleuchten müsste jede Sicherung einzeln nach Nummer gesucht oder entfernt werden, um festzustellen, welche defekt ist.



EINSTELLBARER MAXIMALER LENKWINKEL

Die Reparatur und der Austausch von Reifen stellen in Bezug auf die Betriebskosten den zweitgrößten Kostenfaktor dar. Mit dieser branchenexklusiven Funktion kann der Kunde das Lenkverhalten anpassen:

- Der maximale Lenkwinkel ermöglicht viel Freiheit beim Manövrieren, wenn der Reifenverschleiß keine Rolle spielt (Standardkonfiguration).
- Ein verringerter Lenkwinkel reduziert die Reibung, was zu geringerem Reifenverschleiß und somit zu niedrigeren Kosten führt.



FÜR HYSTER HAT DER FAHRER-KOMFORT PRIORITÄT



SICHT NACH VORNE UND HINTEN

Eine offene Gabelträgerkonstruktion, an der Außenseite des Hubgerüsts montierte Ketten, eine niedrige Stirnwand sowie ein vergrößerter Abstand zwischen den Hubgerüstprofilen und dem Steuerblock ermöglichen eine verbesserte Sicht nach vorn auf die Gabelzinkenspitzen während der Fahrt und auf Lasthöhe.

Gewölbte, kratzfeste Front- und Heckscheiben aus gehärtetem Sicherheitsglas, ein Dachfenster aus Panzerglas und einteilige Glastüren mit Stahlrahmen sorgen für eine erstklassige Rundumsicht. Auf der Außenseite verbessern abgeschrägte Gegengewichte die Sicht auf die Lenkreifen. Dies sorgt für eine bessere Manövrierfähigkeit und einen reduzierten Reifenabrieb.



Der Fahrer hat auf dem Fahrersitz freie Sicht auf die Gabelzinkenspitzen.

KOMFORTABLE KABINE

Die Kabine der H8-18XD-Serie von Hyster bietet ausreichend Platz und ermöglicht dank des größten Einstiegsbereichs der Branche ein einfaches und bequemes Ein- und Aussteigen für Fahrer jeder Größe. Im Inneren genießen die Fahrer den Komfort einer geräumigen Kabine im Cockpitstil: Mit einem Blick sind alle Informationen erfassbar und die Bedienelemente des Staplers sind leicht zu erreichen.

Der ergonomisch gestaltete Steuerarm am Sitz ist vollständig verstellbar und verfügt über ein Handgelenkpolster und einen TouchPoint™-Minihebel zur Verringerung der Ermüdung beim Betrieb der Hydraulik. Die zuverlässigen CANbus-Bedienelemente für alle Hauptkomponenten und der modulare Aufbau des Steuerarms ermöglichen nahezu jede mögliche Staplerkonfiguration und sind gleichzeitig einfach zu warten.

Über das integrierte 7-Zoll-Display mit Farb-Touchscreen lassen sich alle Stapleraktivitäten verfolgen sowie Änderungen oder Kalibrierungen der Staplereinstellungen vornehmen. Es ist außerdem an das Hyster Tracker™-Telemetriesystem angebunden. Die Anzeige bietet zudem eine umfassende Borddiagnose, die eine erweiterte und schnelle Fehlersuche ermöglicht.

Wir bieten eine Vielzahl von Sitzkonfigurationen für die Vorlieben unterschiedlichster Fahrer, einschließlich mechanischer oder pneumatischer Federung, Textil- oder Vinylbezug, Lordosenstütze und belüfteter oder beheizter Sitze. Die Klimaanlage verfügt über eine voreinstellbare Klimaautomatik und die einzigartigen Lüftungsöffnungen an Dach und Heck sorgen für einen direkten Luftstrom zum Fahrer.



VIDEO ANSEHEN



AUTOMATIKGETRIEBE MIT ECHTEM KRIECHGANG

Die Stapler sind mit bewährten und zuverlässigen 3-Gang-Automatikgetrieben von ZF ausgestattet, die mit Stufe-III-konformen Cummins-Motoren oder Stufe-V-konformen Mercedes-Benz-Motoren kombiniert werden. Das ermöglicht eine echte Kriechgangfunktion anstelle des Auskuppelns, wie es bei Staplern einiger Mitbewerber der Fall ist. Wird das Kriechgangbremspedal teilweise betätigt, lässt sich der Stapler langsam und kontrolliert vorwärts oder rückwärts fahren und auch der Schnellhub bei niedriger Fahrgeschwindigkeit ist möglich. Die Automatikgetriebe sorgen für sanfte Schaltvorgänge, die die Langlebigkeit des Antriebsstrangs und den Fahrerkomfort verbessern, indem sie Stöße reduzieren, die Steuerbarkeit optimieren und der Ermüdung des Fahrers vorbeugen.



HERAUSRAGENDES PREIS-LEISTUNGS-VERHÄLTNIS

INTEGRIERTE SYSTEME

Sowohl der Stufe-V-konforme Mercedes-Benz-Motor als auch der Stufe-III-konforme QSB-6,7-Liter-Motor werden mit dem WG-161-Getriebe von ZF kombiniert. Der innovative ECO-Modus sorgt für eine gute Kraftstoffeffizienz entsprechend der für die Anwendung erforderlichen Produktivität.

LASTABHÄNGIGE HYDRAULIK

Das lastabhängige Hydrauliksystem von Hyster® liefert nur bei Bedarf Öl. Die Axialkolbenpumpe ermöglicht eine höhere Ölfördermenge auch bei niedriger Pumpendrehzahl. Damit läuft auch der Motor mit niedrigerer Drehzahl. Das System verbraucht bis zu 10 Prozent weniger Kraftstoff und erzeugt weniger Wärme als ein herkömmliches Hydrauliksystem mit konstanter Fördermenge.

OPTIONALE MOTORABSCHALTUNG BEI NICHT BESETZTEM FAHRERSITZ

Wenn der Fahrer den Sitz verlässt, schaltet sich der Stapler automatisch ab. Die Einstellung ist werkseitig auf 15 Minuten festgelegt, lässt sich aber leicht vom Kunden innerhalb eines Bereichs von 3 bis 15 Minuten anpassen.

LASTABHÄNGIGES KÜHLSYSTEM

- Der proportionale, hydraulisch angetriebene Kühlerlüfter schaltet sich im Gegensatz zu direkt angetriebenen Lüftern nur ein, wenn Kühlung erforderlich ist.
- Reduziert die Zusatzlast des Antriebsstrangs, verbraucht weniger Kraftstoff und ist geräuscharm im Betrieb.

AUTOMATISCHER HOCHLAUF

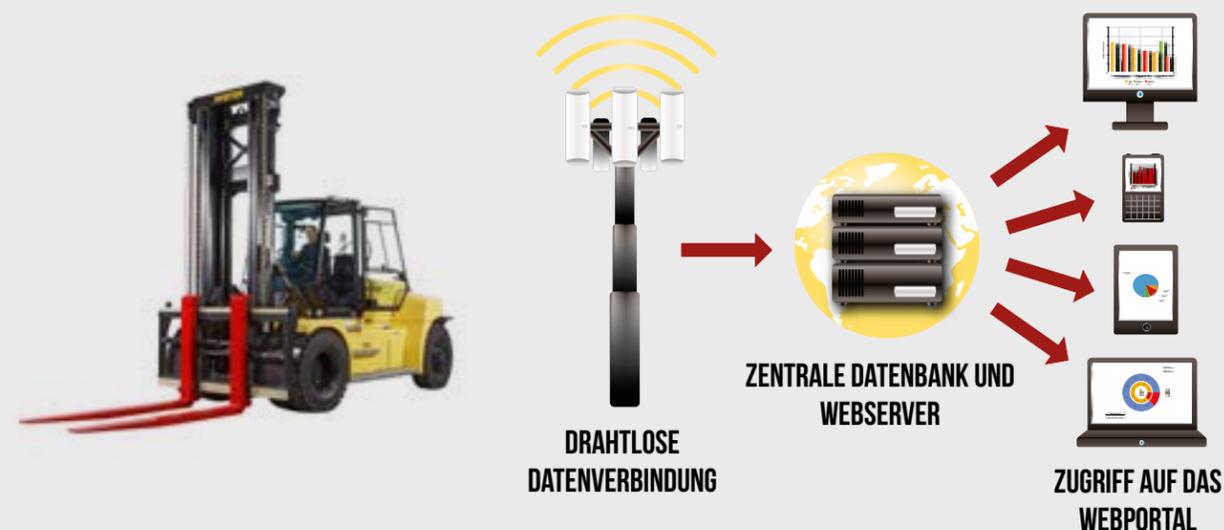
Der automatische Hochlauf ist eine automatische Reaktion auf Hub- und Neigeeingaben des Fahrers am Hubhebel oder Joystick, während sich das Getriebe des Staplers in der Neutralstellung befindet. Die mit einer einfachen Hebelbewegung ausgelöste oder durch den Joystick gesteuerte Drehzahlerhöhung hält den Motor im effizientesten Bereich, was für eine gute Kraftstoffeffizienz sorgt.

OPTIONALER GESCHWINDIGKEITSBEGRENZER

Der Geschwindigkeitsbegrenzer ist für unterschiedlichste Anwendungsanforderungen werkseitig auf 16 km/h voreingestellt. Der lastabhängige Geschwindigkeitsbegrenzer beschränkt die Fahrgeschwindigkeit, wenn ein Lastgewicht auf den Gabelzinken registriert wird. Er ist werkseitig auf 16 km/h voreingestellt und wird bei 10 Prozent der Nennlast aktiviert. Die Einstellung kann von Ihrem Hyster® Händler geändert werden.

HYSTER TRACKER™ – DRAHTLOSES MASCHINEN-MANAGEMENT-SYSTEM

Werten Sie Ihren Fuhrparkbetrieb mit dem drahtlosen Maschinen-Management-System von Hyster auf, das bei allen Hyster Großstaplern zur Serienausstattung gehört. Hyster Tracker™ bietet eine skalierbare Lösung für das Fuhrparkmanagement. Von der Überwachung der Staplernutzung bis hin zur Einschränkung des Fahrerzugangs – mit Hyster Tracker™ behalten Sie Ihren Fuhrpark jederzeit im Blick.





HYSTER EUROPE

Centennial House, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, England.
T: +44 (0) 01276 538500 | E: info@hyster.com | www.hyster.com

HYSTER EUROPE

HYSTER-YALE UK LIMITED unter dem Handelsnamen Hyster Europe.
Eingetragene Adresse: Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, Vereinigtes Königreich.
Eingetragen in England und Wales. Handelsregisternummer: 02636775.

©2023 HYSTER YALE UK LIMITED. Alle Rechte vorbehalten. HYSTER,  und STARKE PARTNER. ROBUSTE STAPLER.
sind eingetragene Marken von HYSTER-YALE Group, Inc. Hyster Produkte können ohne Vorankündigung verändert werden.
Abbildungen von Staplern können Sonderausstattungen zeigen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören.

