

BT optio

1,0–2,5 Tonnen
Kommissionierer





L-Serie



L-Serie



L-Serie



M-Serie



H-Serie

BT Optio – *Kommissionierer* für alle Aufgabenstellungen

Produktivität – Fahrkomfort – Sicherheit – Zuverlässigkeit

Die Kommissionierung gehört in der Logistikkette zu den Bereichen mit dem stärksten Innovationsdruck. Denn die Anforderungen der Kunden und des Geschäfts steigen kontinuierlich – immer mehr verschiedenartige Artikel müssen gelagert und immer schneller ausgeliefert werden. Für die anspruchsvollsten Aufgaben bei jeder Greifhöhe gibt es die speziell entwickelte BT Optio-Baureihe. Ob im Kühlhaus oder im nicht temperierten Lager: BT Optio Kommissionierer liefern immer effektive Leistung und hohe Produktivität.

Die neueste Niederhub-Kommissioniererbaureihe von TMHE ist die breit gefächerte BT Optio **L-Serie**. Die Geräte eignen sich für sämtliche Kommissionieraufgaben in der 1. und 2. Ebene. Dank der langen Gabeln können gleich mehrere Lasten auf einmal transportiert werden. Modelle mit hebbaren Gabeln ermöglichen ein angenehmes Arbeiten in einer ergonomischen Arbeitshöhe. Alle Geräte dieser Baureihe bieten außerdem unser ergonomisches Bedienkonzept und ermöglichen es dem Fahrer so, seine Produktivität zu maximieren.

Die BT Optio **M-Serie** erlaubt eine Kommissionierung in einer Höhe von bis zu 6,3 m. Pro Arbeitsspiel können dadurch mehr Kommissioniervorgänge erfolgen. Durch die hebbaren Gabeln lassen sich kommissionierte Artikel bequem auf der Palette abstellen.

Die neue BT Optio **H-Serie** bietet Hubhöhen von bis zu 12 m. Mit ihrer hohen Fahrgeschwindigkeit und Beschleunigung, den hohen Hub- und Senkgeschwindigkeiten sowie einem modernen Sicherheitspaket ermöglicht sie maximale Produktivität in der Kommissionierung.

Die Möglichkeit, einzelne Artikel in großer Höhe zu kommissionieren, bedeutet zusätzliche Flexibilität. Gleichzeitig setzt das Arbeiten in großer Höhe jedoch besondere Sicherheitsstandards voraus. Das BT Optipace-System optimiert entsprechend der Hubhöhe des Kommissioniergerätes Geschwindigkeit, Beschleunigung und Bremsung elektronisch. Das bedeutet, dass selbst in großen Hubhöhen maximale Geschwindigkeiten und Beschleunigungswerte erreicht werden können. Auch die Hochhub-Kommissionierer profitieren überdies vom ergonomischen Bedienkonzept von TMHE mit all seinen Vorteilen für die Produktivität.



BT Optio L-Serie

Intelligentes Design für besseren Fahrkomfort

Die neuen Niederhub-Kommissionierer der BT Optio L-Serie überzeugen nicht nur durch kraftvolle Leistung, sondern helfen auch dem Fahrer, produktiver zu arbeiten. Sie sind für alle Arbeiten auf der 1. und 2. Ebene geeignet und bieten dabei viele Konfigurationsvarianten, zum Beispiel auch hebbare Gabeln zum Arbeiten in einer ergonomischen Höhe. Besonders lange Gabeln zum Transport mehrerer Lasten sind eine zusätzliche Option, mit der die Produktivität weiter gesteigert werden kann.

BT Powerdrive

Die BT Optio-L-Modelle sind mit der BT Powerdrive Antriebssteuerung mit AC-Drehstromtechnik ausgestattet. Eine zentrale Steuereinheit überwacht und regelt die Leistungsparameter des Kommissionierers, was sich in einem feinfühligem, flüssigen Fahrverhalten bei jeder Geschwindigkeit äußert.

Energieeffizienz

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

Ergonomisches Bedienkonzept

Das Design der BT Optio L-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:

Niedrige Einstiegshöhe

Pro Schicht muss der Bediener schnell einige Hundert Mal ein- und aussteigen. Durch die sehr niedrige Einstiegshöhe der BT Optio L-Serie ermüdet er dabei weniger und kann stattdessen produktiver arbeiten.

Die Rückenlehne sorgt zudem für eine bequeme Bedienposition und trägt so zur körperlichen Entlastung bei intensiven Einsätzen bei.

E-man-Lenksystem

Bei den BT Optio-Modellen der L-Serie kommt das E-man-Lenksystem zum Einsatz. Es zeichnet sich durch einen flexiblen Lenkarm, Tiptasten für Fahr-, Hub- und Senkfunktionen sowie eine feinfühlig Servolenkung aus. Der Lenkarm kann

immer optimal an die Position des Fahrers angepasst werden. Im Mitgängerbetrieb wird er einfach je nach Bedarf nach links oder rechts bewegt. Ist das Gerät mit einer hebbaren Plattform ausgestattet, fährt der Lenkarm beim Anheben mit. So kann das Gerät unter allen Umständen unkompliziert und effizient bedient werden.

Einfachere Verwaltung

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

E-Bar

Meist müssen für die Bestandsführung Computer und Barcode-Lesegeräte am Kommissionierer mitgeführt werden. Dafür gibt es in der L-Serie den E-Bar mit integrierter Stromversorgung, an dem elektronische Geräte sehr einfach angebracht werden können.

Vibrationsgedämpfte Fahrerplattform

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

OTP (Optimized Truck Performance)

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



Die geringe Einstiegshöhe der BT Optio-Modelle erleichtert den Ein- und Ausstieg. Die aufgehängte Bodenplatte reduziert Vibrationen – wichtig, um gesetzliche Vorgaben für bestimmte Anwendungen einzuhalten.



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

und mehr Produktivität

Das ergonomische Bedienkonzept – für die 2. Ebene

Bei den Geräten für die 2. Kommissionierebene kommt das ergonomische Bedienkonzept ebenfalls zum Tragen:

Sicherer Aufstieg

Bei gelegentlichen Arbeiten in der 2. Ebene ermöglicht das Aufstiegs-Kit einen sicheren Zugang. Ein rutschfester Tritt an der Rückenlehne bietet genügend Platz und Sicherheit, ohne den Bediener beim Fahren einzuschränken. Der Fahrer gelangt dadurch auf eine breite Arbeitsplattform über dem Motorraum.

Plattform mit Sensi-lift

Mit dem Sensi-lift können elektrisch betriebene Plattformen ruhig und präzise bewegt werden. Die Absenkung erfolgt über einen Absenkschalter im Boden – so bleiben die Hände für die aufgenommene Ware frei. Dank der hebbaren Lenkeinheit E-man kann das Gerät auch bei angehobener Plattform gesteuert werden. Dieses System ermöglicht eine exakte Positionierung beim Kommissionieren sowie präzises Fahren zur nächsten Entnahmestelle.

Sicher im gesamten Prozess

Das Gesamtkonzept der BT Optio L-Serie ist auf Sicherheit während des gesamten Kommissioniervorgangs ausgerichtet.

Sicheres automatisches Lenkkonzept

Die elektronische Servolenkung beinhaltet einen großen Sicherheitsvorteil. Dank der Lenkübersetzung des E-man-Lenkensystems verringert sich der notwendige Lenkeinschlag, sodass der Arm des Bediener jederzeit sicher innerhalb des Fahrzeugprofils bleibt.



Praktische Ablagen gibt es bei der BT Optio L-Serie vorne und hinten – vorne sogar mit Stretchfolienhalter

Lässt der Bediener den Lenkarm los, kehrt das Antriebsrad automatisch in die Geradeaus-Stellung zurück, damit er beim nächsten Start sicher anfahren kann. Im Mitgängermodus verringert sich außerdem der Lenkradius automatisch.

OTP (Optimized Truck Performance)

Für ein jederzeit zügiges, aber sicheres Fahren verringert die Antriebssteuerung BT Powerdrive automatisch die Geschwindigkeit in Kurven sowie – bei Modellen für die 2. Ebene – auch beim Fahren mit angehobener Plattform.

Automatisches Bremsen

Sobald der Fahrer den E-man-Lenkarm loslässt, wird das Gerät durch BT Powerdrive sanft und progressiv abgebremst.



Bei Modellen mit hebbarer Fahrerplattform wird die Lenkeinheit mit angehoben – zum Fahren und Positionieren des Gerätes mit angehobener Plattform

L-Serie – unser Programm *die umfangreichste Baureihe an*



OSE250

- Max. Tragfähigkeit von 2.500 kg
- Aufstiegs-Kit optional erhältlich
- Gabellänge bis 3,375 m
(für bis zu fünf Rollcontainer oder zwei Euro-Paletten)



OSE250P

- Max. Tragfähigkeit von 2.500 kg
- Hebbare Plattform mit Bedienelementen für intensive Kommissionierung bis 2,6 m Höhe
- Gabellänge bis 2,9 m
(für bis zu vier Rollcontainer oder zwei Euro-Paletten)



OSE120

- Max. Tragfähigkeit 1.200 kg
- Hebbare Gabeln für bessere Ergonomie
- Aufstiegs-Kit optional erhältlich
- Gabellänge bis 2,35 m
(für bis zu drei Rollcontainer oder zwei Euro-Paletten)



OSE120P

- Max. Tragfähigkeit 1.200 kg
- Hebbare Plattform mit Bedienelementen für intensive Kommissionierung bis 2,6 m Höhe
- Hebbare Gabeln (bis 0,8 m) für bessere Ergonomie
- Gabellänge bis 2,35 m
(für bis zu drei Rollcontainer oder zwei Euro-Paletten)

Kommissionierern für die 1. und 2. Ebene



OSE200X

- Max. Tragfähigkeit von 2.000 kg
- Aufstiegs-Kit optional erhältlich
- Hebbare Gabeln (bis 0,8 m)
- Gabellänge bis 2,85 m



OSE180XP

- Max. Tragfähigkeit von 1.800 kg
- Hebbare Plattform mit Bedienelementen für Kommissionierung bis 2,6 m Höhe
- Hebbare Gabeln (bis 0,8 m)
- Gabellänge bis 2,85 m



OSE100W / OSE100

- Max. Tragfähigkeit von 1.000 kg
- Hebbare Plattform (bis 1,2 m) für leichte „Man-up“-Einsätze
- Bei OSE100: Initialhub für erhöhten Komfort



OSE120CB

- Max. Tragfähigkeit 1.200 kg
- Kann wie ein Gabelstapler eingesetzt werden – zum Ein- und Auslagern sowie Kommissionieren



BT Optio L-Serie

Zuverlässigkeit im Dauerbetrieb

Auf die Kommissionierer der BT Optio L-Serie können Sie sich verlassen.

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

Geringerer Verschleiß des Antriebsrades

Das Antriebsrad ist eines der größten Verschleißteile an Niederhub-Kommissionierern. Grund dafür ist das ständige Anfahren und Anhalten. Das feinfühlig dosierbare elektronische Bremssystem der BT Optio L-Serie reduziert den Verschleiß des Antriebsrads erheblich.



Deutlich geringerer Antriebsrad-Verschleiß durch elektronisch geregeltes Beschleunigen/Bremsen



Alle Modelle der L-Serie bieten einen schnellen und einfachen Servicezugang – für höchste Verfügbarkeit



BT Optio M-Serie

Produktiver Einsatz bis 6,3 m

Mit Hubhöhen von bis zu 6,3 m eignet sich die BT Optio M-Serie für unterschiedlichste Aufgabenstellungen in der Distribution – von Lebensmitteln und Haushaltsgeräten bis hin zu Autozubehör oder Arzneimitteln. Die neuen 'N'-Modelle ermöglichen mit ihrem schmalen Chassis auch bei sehr beengten Platzverhältnissen ein sicheres Kommissionieren bis in die 3. Ebene (3,4 m).

1. bis 3. Kommissionierebene – OME100N / OME100NW

Die 'N'-Modelle sind die schmalsten der M-Serie und speziell für den intensiven Einsatz auf engem Raum ausgelegt. Dabei bieten sie einen sehr hohen Komfort, da der Fahrer jederzeit direkten Zugang zur Ladung hat. Hohes Leistungsvermögen sowie eine ergonomische und verlässliche Konstruktion ermöglichen eine hohe Produktivität.

In ihrem Gesamtkonzept ähneln diese neuen Modelle der BT Optio L-Serie, mit der sie viele der fortschrittlichen Leistungs- und Ausstattungsmerkmale teilen.

BT Powerdrive

Die beiden BT Optio-Modelle OME100N und OME100NW sind mit der Antriebssteuerung BT Powerdrive mit AC-Drehstromtechnik ausgestattet. Eine zentrale Steuereinheit überwacht und regelt die Leistungsparameter des Kommissionierers, was sich in einem feinfühligem, flüssigen Fahrverhalten bei jeder Geschwindigkeit äußert. Beim Bremsen oder Ausrollen wird die Batterie wieder aufgeladen, sodass lange Einsätze ohne Batteriewechsel möglich sind. Wird im Mehrschichtbetrieb doch ein Wechsel nötig, geht dieser bei beiden Modellen schnell und einfach vonstatten.

Ergonomisches Bedienkonzept

Das Design der neuen BT Optio M-Serie konzentriert sich auf ein ergonomisches Bedienkonzept, das den Bediener des Kommissionierers effektiv bei seiner Arbeit unterstützt. In diesem Sinne wurde der Arbeitsplatz des Bedieners so bequem, praktisch und effizient wie möglich gestaltet.

Zudem kommt in den BT Optio-Modellen OME100N und OME100NW das E-man-Lenksystem zum Einsatz. Es zeichnet sich durch einen flexiblen Lenkarm, Tiptasten für Fahr-, Hub- und Senkfunktionen sowie eine feinfühlig Servolenkung aus.

Ein wichtiger Faktor beim Kommissionieren sind außerdem die damit verbundenen Verwaltungstätigkeiten. Diesbezüglich bieten beide Modelle mehrere Ablagen für effizientes Arbeiten im Lager. Zusätzlich können auch ein Stretchfolienhalter und anderes Zubehör ausgewählt werden.



Das Design der 'W'-Modelle der M-Serie bietet begehbare Ladungsträger zum Kommissionieren großvolumiger Teile

Meist müssen für die Bestandsführung Computer und Barcode-Lesegeräte am Kommissionierer mitgeführt werden. Die E-Bar-Anbauschiene für die BT Optio-Modelle OME100N und OME100NW mit integrierter Stromversorgung (Montage im Gerät) wird am Hubgerüst befestigt.

OME100 / OME100W

Für das zwangsgeführte Kommissionieren bis zur 3. Ebene (bis 3,4 m Höhe) bietet die BT Optio M-Serie die Modelle OME100 und OME100W mit begehbarem Ladungsträger für sperrige Objekte.

Die Bedienkonsole sowie die Rückenlehne lassen sich sehr einfach und schnell von der Mast- zur Lastseite versetzen – für sicheres Fahren in beide Richtungen und somit höhere Produktivität. Das Gerät ist sowohl mit feststehenden als auch mit verstellbaren Gabeln erhältlich – für noch mehr Flexibilität bei der Wahl der Ladungsträger, wenn Objekte unterschiedlicher Größe transportiert werden müssen.

Höhere Kommissionierebenen – OME100M / OME100MW

Diese beiden Modelle bieten Hubhöhen von bis zu 6,3 m.

Dank der Möglichkeit zur Induktiv-/Schienenführung eignen sich der OME100M und OME100MW auch für intensive Kommissionierarbeiten in Schmalganganlagen. BT Optipace passt die Fahrgeschwindigkeit konstant an die Hubhöhe an. Der Fahrer kann sich ganz auf die Entnahme konzentrieren, denn das Gerät fährt immer stabil und mit optimaler Leistung. Die geräumige Fahrerkabine der BT Optio M-Serie mit kurzer Entfernung zwischen Kabine und Palette garantiert eine ergonomische Arbeitsweise und ein Höchstmaß an Produktivität – zusätzliche Unterstützung von Kostensenkungen.

Alle Kommissionierer der BT Optio M-Serie lassen sich optional mit einem E-Bar zum Anbau von Zusatzgeräten wie PCs und Barcode-Lesern ausstatten. Die Stromversorgung ist dabei direkt in den E-Bar integriert.



Das große Display zeigt Hubhöhe, Batterie-Ladestatus und Stellung des Antriebsrads sowie Warnungen und Fehlercodes an

M-Serie

unser Programm



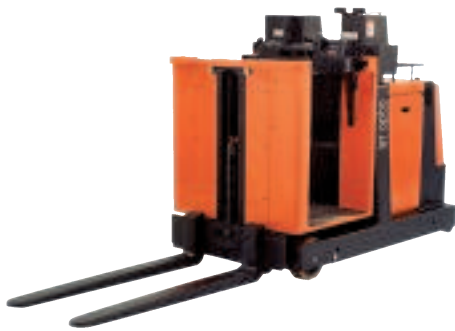
OME100N

- Schmales Chassis
- E-man-Lenksystem
- Kommissionierhöhen bis 3,4 m (Plattformhöhe 1,8 m)
- Max. Tragfähigkeit von 1.000 kg
- Chassisbreite von 810 mm



OME100NW

- Version des OME100N (oben) mit begehbarem Ladungsträger zum Kommissionieren sperriger Objekte



OME100

- Wie OME100M (rechts), aber ohne Schutzdach
- Max. Kommissionierhöhe 3,35 m (Plattformhöhe max. 1,75 m)
- Chassisbreite von 970 mm
- Kabinenbreiten: 1.000 mm, 1.200 mm, 1.400 mm



OME100M

- „Man-up“-Kommissionierung bis 6,3 m Höhe (Plattformhöhen 2,0 m–4,7 m)
- Max. Tragfähigkeit von 1.000 kg
- Chassisbreite von 970 mm
- Kabinenbreiten: 1.000 mm, 1.200 mm, 1.400 mm



OME100W

- Version des OME100 (oben) mit begehbarem Ladungsträger zum Kommissionieren sperriger Objekte



OME100MW

- Version des OME100M mit begehbarem Ladungsträger für großvolumige Objekte
- Max. Tragfähigkeit von 1.000 kg
- Chassisbreite von 970 mm
- Kabinenbreiten: 1.000 mm, 1.200 mm, 1.400 mm

BT Optio M-Serie

Sicherheit für Mensch, Ware

Bei der Arbeit mit der BT Optio M-Serie ist der Fahrer die meiste Zeit in der Höhe tätig. Deshalb sind alle Geräte konsequent auf maximale Sicherheit ausgelegt.

Bei den Modellen für größere Hubhöhen passt das BT Optipace-System automatisch die Fahrgeschwindigkeit an die Hubhöhe an – für maximale Produktivität ohne Kompromisse bei der Sicherheit.

Der Zugangsschutz per PIN-Code unterbindet eine Benutzung durch unbefugte Bediener und verhindert so Schäden und Unfälle.

Bei allen Modellen der M-Serie verhindert ein klappbarer Seitenschutz mit Schwelle, dass der Fuß des Fahrers aus der Kabine herausragt (beim OME100N und OME100 optional). In Verbindung mit dem geräumigen, ebenen Fußboden ermöglicht dies eine bequeme und sichere Kommissionierung während der gesamten Arbeitsschicht.

Ein Totmanngriff sorgt dafür, dass das Gerät nicht freihändig gefahren werden kann. Dadurch ist gewährleistet, dass sich der Fahrer in einer sicheren Position befindet, bevor das Gerät in Bewegung gesetzt wird.

Die kompakte Bauweise der Kommissioniergeräte, die technisch hochentwickelte elektronische BT-Lenkung und die Tiptastensteuerung – mit Möglichkeit zum Bremsen auf Tastendruck – ermöglichen eine exakte Positionierung und sicheres Fahren inner- und außerhalb der Gänge.

Sobald ein Gerät der M-Serie eingeschaltet wird, erfolgt automatisch eine komplette Selbstdiagnose, die während des Betriebs ständig wiederholt wird und somit optimale Sicherheit garantiert.

Das Gesamtkonzept des BT Optio OME100N und OME100NW ist auf ständige Sicherheit während des Kommissionierens ausgerichtet. Die elektronische Lenkung beinhaltet einen großen Sicherheitsvorteil. Dank der Lenkübersetzung des E-man-Lenkensystems verringert sich der notwendige Lenkeinschlag, sodass der Arm des Bedieners jederzeit sicher innerhalb des Fahrzeugprofils bleibt. Lässt der Bediener den Lenkarm los, kehrt das Antriebsrad in die Geradeaus-Stellung zurück, damit er beim nächsten Start sicher anfahren kann.

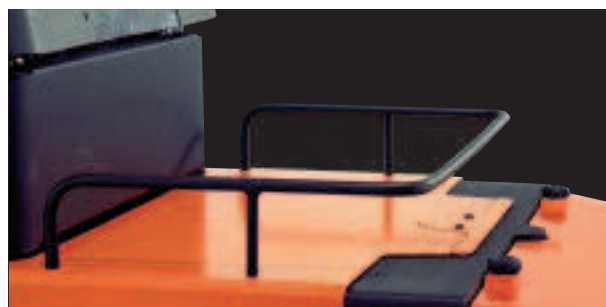
OTP (Optimized Truck Performance)

Für ein jederzeit zügiges, aber sicheres Fahren verringert die Antriebssteuerung BT Powerdrive automatisch die Geschwindigkeit in Kurven und beim Fahren mit angehobener Plattform.

Sobald der Fahrer den E-man-Lenkarm loslässt, wird das Gerät durch BT Powerdrive sanft und progressiv abgebremst.



Alle Modelle der M-Serie bieten einen klappbaren Seitenschutz (beim OME100N und OME100 optional)



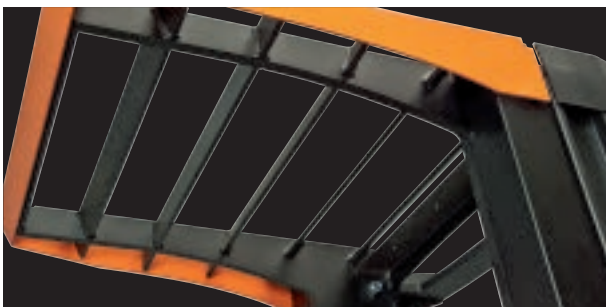
Dank des Haltebügels des OME100 und OME100W kann die Oberseite des Fahrzeugs als temporäre Ablage verwendet werden

und Ihr Geschäft

Die durchdachte Konstruktion gewährleistet außerdem Tag für Tag einen zuverlässigen, wartungsarmen Betrieb – im Sinne längerer Betriebszeiten und, über die Lebensdauer des Fahrzeugs gerechnet, niedrigerer Gesamtkosten.

Alle BT Optio Modelle werden nach den strengen Qualitätsstandards des Toyota-Produktionssystems gefertigt. Spitzenqualität sowohl bei den Bauteilen als auch bei der Verarbeitung ist somit selbstverständlich.

Bei den 'N'-Modellen sorgt das BT Powerdrive-System mit fortschrittlichen AC-Drehstrommotoren für höchste Zuverlässigkeit und Effizienz. CAN-Bus-Technologie verringert die Anzahl der Komponenten und ermöglicht eine zuverlässige Antriebs- und Systemsteuerung. Alle Komponenten sind für Kontroll- und Wartungsarbeiten leicht zugänglich.



Bei den 'M'- und 'N'-Modellen der M-Serie erhöht das Schutzdach die Sicherheit des Bedieners, ohne dabei die Sicht einzuschränken.



Das schmale Chassis des OME100N ist zuverlässig und robust – und damit ideal für ungeführte Einsätze

BT Optio H-Serie

Der neue Maßstab für Hochhub-Kommissionierer

Die neue BT Optio H-Serie legt die Messlatte für Hochhub-Kommissionierer noch höher. Trotz ihrer kompakten Maße erreichen die Modelle die größten Hubhöhen. Dabei schützt ein umfassendes Sicherheitspaket den Fahrer bei der täglichen Arbeit. Die großen Arbeitshöhen ermöglichen maximale Flexibilität bei der Kommissionierung – ein wichtiger Faktor zur wirksamen Kostensenkung.

BT Optipace

Die Modelle der BT Optio H-Serie können ohne automatische Führung oder, in Schmalgang-Anwendungen, per Induktiv- oder Schienenführung gesteuert werden. In beiden Fällen ist ein möglichst schneller, flüssiger Übergang zwischen den einzelnen Lagerplätzen besonders wichtig, um die Produktivität zu maximieren. Deshalb ist die H-Serie auf „diagonale“ Fahrten optimiert, also das Fahren bei gleichzeitigem Heben oder Senken der Kabine. Dabei überwacht das BT Optipace-System kontinuierlich Hubhöhe und Lastgewicht und passt die Fahrtgeschwindigkeit automatisch optimal an. So kann sich der Fahrer auf die Entnahme der Waren konzentrieren und arbeitet dadurch schneller und sicherer.

Hohes Leistungsvermögen

Dank der hohen Fahrgeschwindigkeit (max. 12 km/h), der kraftvollen Beschleunigung und der hohen Hub-/ Senkgeschwindigkeit ermöglicht die BT Optio H-Serie ein äußerst produktives Arbeiten. Die Leistungsparameter lassen sich individuell an unterschiedliche Bediener anpassen. Das jeweilige Fahrerprofil wird automatisch aktiviert, sobald der Bediener das Gerät mit seinem PIN-Code oder seiner Ausweiskarte startet.

Das Display verfügt über eine serienmäßige Hubhöhenanzeige. Optional kann zusätzlich das Gewicht der Last angezeigt werden. Auf Wunsch ist auch eine Hubhöhenvorwahl erhältlich, mit der automatisch die gewünschte Regalebene angefahren wird.

Effiziente AC-Drehstromtechnik

Das Absenken der Kabine und das Bremsen erfolgt regenerativ, es wird also Energie in die Batterie zurückgespeichert. Mit der H-Serie ist so je nach Anwendung auch ein Doppelschichtbetrieb mit einer einzigen Batterieladung möglich. Die Batterie selbst steht auf Rollen und gewährleistet auf diese Weise einen raschen und unkomplizierten Wechsel.

Die geräumige Kabine der H-Serie ermöglicht dank der breiten Tür mit niedriger Tritthöhe einen bequemen Ein- und Ausstieg. Die Rückenlehne ist serienmäßig verstellbar. Auf Wunsch ist auch ein Fahrersitz erhältlich – gerade bei längeren Fahrwegen ein großer Vorteil. Dank der auf große Beinfreiheit ausgelegten Plattform kommt die Bodenplatte ganz ohne starre Sicherheitspedale aus. Für die Sicherheit sorgen stattdessen Sensoren unter der Bodenplatte, die auf die Anwesenheit des Fahrers reagieren.

Eine effiziente Kabinenbeleuchtung und umfangreiche Ablagemöglichkeiten erleichtern die Arbeit. In die Initialhub-Abdeckung ist ein praktisches Schreibpult integriert. Ein Ventilator und ein CD-Radio sind als Sonderausstattung erhältlich.

Ergonomisches Bedienkonzept

Bekanntlich hängt es vor allem vom Bediener ab, ob das Kommissionieren effizient und produktiv abläuft. Daher konzentriert sich das Design der BT Optio H-Serie auf ein ergonomisches Bedienkonzept.

Flexible Bedienelemente

Die Bedienkonsole kann auf Wunsch entweder in Mast- oder Lastrichtung angebracht werden. Alternativ ist für maximale Flexibilität eine Ausführung mit zwei Bedienkonsolen erhältlich. Auch eine 'Light'-Version ist möglich. Hierbei wird der Initialhub mit zwei Tasten gesteuert, während mastseitig eine komplette Bedienkonsole angebracht ist.

Alle Bedienelemente sind höhenverstellbar. Fahr-, Hub- und Senkfunktionen lassen sich präzise über Tipptasten steuern.



Die optimierte Gestaltung von Kabine und Bedienkonsole erleichtert das Ablegen der Ware auf der Palette



Der einzigartige E-Bar lässt sich in unterschiedlichen Stellungen anbringen und ermöglicht den einfachen Anbau von Zusatzgeräten wie PCs und Barcode-Lesegeräten inkl. Stromversorgung



H-Serie

unser Programm



OME100H

- „Man-up“-Kommissionierung bis 12 m Höhe (Plattformhöhe 10,5 m)
 - Max. Tragfähigkeit von 1.000 kg
 - Verschiedene Chassisbreiten: 1.050 mm oder 1.250 mm
 - Verschiedene Kabinenbreiten: 1.000 mm, 1.100 mm, 1.200 mm, 1.300 mm, 1.400 mm, 1.460 mm, 1.500 mm, 1.600 mm, 1.800 mm
 - Initialhub-Ausführung mit feststehenden oder verstellbaren Gabeln
-



OME120HW

- „Man-up“-Kommissionierung bis 12 m Höhe (Plattformhöhe 10,5 m)
- Max. Tragfähigkeit von 1.200 kg
- Verschiedene Chassisbreiten: 1.050 mm oder 1.250 mm
- Ausführung mit begehbarem Ladungsträger für Euro- und CHEP-Standardpaletten. Auch mit fester Plattform erhältlich

BT Optio H-Serie

Maximale Sicherheit

Gleichzeitig hat bei Arbeitshöhen von bis zu 12 m die Sicherheit des Bedieners höchste Priorität. Die Kommissionierer der BT Optio H-Serie überzeugen in beiden Bereichen.

Zugangskontrolle

Um sicherzustellen, dass das Gerät nur durch eingewiesene, qualifizierte Fahrer benutzt wird, ist zum Starten ein PIN-Code erforderlich. Optional kann die Aktivierung auch über persönliche Transponder oder Karten erfolgen.

Mehrfach-Totmannsystem

Der Kommissionierer kann nur in Bewegung gesetzt werden, wenn der Fahrer beide Hände an den Bedienelementen hat und in der Kabine steht. Dies bedeutet zusätzlichen Schutz für den Fahrer.

Beim Starten des Geräts ist das Antriebsrad immer in der Geradeaus-Stellung. Außerhalb der Regalgänge sorgt eine deutliche Positionsanzeige für optimale Übersicht. Sobald das Gerät zum Stehen kommt, wird automatisch die Parkbremse aktiv.

Totalview-Konzept

Die offene Konstruktion der Kabine, das Freisichthubgerüst und das Freisicht-Schutzdach sorgen für hervorragende Sicht.

Fortschrittliches Personenschutzsystem

Ein technisch hochentwickeltes Personenschutzsystem kann bei der BT Optio H-Serie als Option unkompliziert eingebaut werden. Es erkennt Hindernisse im Gang, die aus der angehobenen Kabine nicht sichtbar sind, und bremst das Gerät automatisch ab – bei Bedarf bis zum völligen Halt.

Eine solide Kabinenkonstruktion mit Schutzdach und klappbarem Seitenschutz gewährleistet die Sicherheit des Fahrers. Im Notfall kann die Kabine leicht gesenkt werden.

Ein übersichtliches Display zeigt Hubhöhe, Lastgewicht und Ladezustand der Batterie an und macht den Fahrer auf etwaige Fehler aufmerksam.

Eine effiziente LED-Kabinenbeleuchtung und umfangreiche Ablagemöglichkeiten erleichtern die Arbeit. In die Initialhub-Abdeckung ist ein praktisches Schreibpult integriert. Ein Ventilator und ein CD-Radio sind als Sonderausstattung erhältlich.



Zum Starten der BT Optio H-Serie ist ein PIN-Code oder ein ID-Transponder (optional) erforderlich



Das Mehrfach-Totmannsystem prüft, ob der Fahrer sicher in der Kabine steht, bevor das Gerät anfährt

und bewährte Toyota-Qualität

Wo höchste Produktivität im Mehrschichtbetrieb gefordert ist, wird die Zuverlässigkeit zum entscheidenden Faktor – denn Hochhub-Kommissionierer sind oft eines der wichtigsten Glieder in der Logistikkette.

Leistung, auf die Sie sich verlassen können

Die BT Optio H-Serie lässt Sie auch bei anspruchsvollen Einsätzen nicht im Stich. Jeder BT Kommissionierer wird nach den strengen Standards des Toyota-Produktionssystems gefertigt – unser Garant für höchste Qualität.

Alle Bauteile der H-Serie sind auf den harten Dauereinsatz ausgelegt. Ein extra robustes Getriebe ergänzt die leistungsstarken AC-Fahr- und Hubmotoren optimal. Eine versiegelte Elektronik, hochwertige Werkstoffe und eine durchdachte Konstruktion bis ins Detail sorgen über viele Jahre für zuverlässigen Betrieb.

Bei einem Schaden ermöglicht die integrierte Selbstdiagnose der H-Serie eine schnelle Fehlersuche und Reparatur.

Die obligatorische Wartung wird bei der BT Optio H-Serie durch lange Serviceintervalle auf ein Minimum reduziert. So sind beispielsweise die AC-Drehstrommotoren ohne Kohlebürsten ausgelegt, und auch das Getriebeöl muss nie gewechselt werden. Die Fahrzeuge der BT Optio H-Serie können zu 99 % recycelt werden.



Außenkonstruktion aus Stahl sorgt für Stabilität und optimalen Schutz



Innenliegende Bauteile wie die Batterieabdeckung sind zur Gewichtseinsparung aus Kunststoff gefertigt



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 Optio OSEZ50	BT Optio OSEZ50P	BT Optio OSEI00	BT Optio OSEI00W	BT Optio OSEI20	BT Optio OSEI20P	BT Optio OSEI20CB	BT Optio OSEI200X	BT Optio OSEI80XP	BT Optio OMEI00N	BT Optio OMEI00NW	BT Optio OMEI00	BT Optio OMEI00W	BT Optio OMEI00M	BT Optio OMEI00MW	BT Optio OMEI00H	BT Optio OMEI20HW
Ausstattungsmerkmale des Kommissionierers																	
Maß über Gabeln einstellbar			○				○			●		●		●		●	
Tandemgabelrollen	●	●			●	●		●	●								
BT Powerdrive	●	●			●	●	●	●	●	●	●						
Verschiedene Kabinenbreiten			●	●						●	●	●	●	●	●	●	●
Verschiedene Chassisbreiten																●	●
Kletterrollen	○	○															
Hebbare Plattform		●	●	●		●			●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ausführungen mit größeren Batterien	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Hochleistungsausführungen	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Induktiv-/Schienenführung												●	●	●	●	●	●
Fahreigenschaften																	
180°+ Lenkung												●	●	●	●	●	●
200°+ Lenkung	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Automatische Verzögerung/Abbremsung	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektronisches Bremssystem	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Elektronische regenerative Bremsen	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●
Elektronische Geschwindigkeitsregelung	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
Bedienelemente und Kontrollanzeigen																	
Verstellbare BT Bedienkonsole												●	●	●	●	●	●
Verstellbare Lenkeinheit E-man	○	○			○	○	○	○	○								
Elektronische Hubhöhenanzeige												●	●	●	●	●	●
Tasten für Heben/Senken an der Außenseite								○									
Tasten für Heben/Senken/Fahren an der Außenseite									○	○	○						
Betriebsstundenzähler	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Display	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Servolenkung/Elektronische Lenkung	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Fahrtrichtungsanzeige												●	●	●	●	●	●
Einstellbare BT Control Bedienkonsole												●		●			
Doppelbedienung für Fahrtrichtungswechsel																○	
Sicherheitseigenschaften																	
Automatische Parkbremse	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
BT Access Control (PIN-Code)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●
Smart Access (elektronische Karten/Transponder)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	○
BT Optipace System												●	●	●	●	●	●
Freisichthubgerüst								●						●	●	●	●
Freisicht-Fahrerschutzdach			○	○			○			○	○			●	●	●	●
Totmannsystem zur Fahrererkennung	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Notausschalter	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Klappbare Seitenschutzgitter										○	●	○	●	●	○	●	●
Lastschutzgitter	○				○		○	○	○				●	●	●	●	●
Programmierbare Zugangssicherung												●	●	●	●	●	●
Programmierbare Leistungsparameter	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Sicherheitsrammschutz	○	○			○	○		○	○								
Warnleuchte												●	●	●	●	●	●
Arbeitscheinwerfer														○	○	○	○
Eigenschaften der Fahrerkabine																	
Verstellbare Rückenlehne												●	●	●	●	●	●
Verstellbarer Sitz																○	
E-Bar	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○
Hebbare Ablage für das Kommissionieren		○					○		○								
Klappsitz	○				○		○	○									○
Niedrige Einstiegshöhe	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Halterung für „Terminal on board“	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○
Folienhalter	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
Aufstiegs-Kit 2. Ebene	○				○			○									
Ablagefächer	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schreibpult	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●		●		●	○
Wartungsmerkmale																	
Einfacher Zugang bei Wartungsarbeiten	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Fehlerdiagnose	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Fehlerprotokoll	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Schmiernippel	●	●															
Besonderheiten beim Batteriehandling																	
Batteriewechsel-Ausrüstung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Batterieanzeige	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Tiefentladungsschutz für Batterie	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Größere, stabile Batterieräume	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Seitlicher Batteriewechsel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	●	●
Sonderausführungen																	
Kühlhausausführung	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



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

