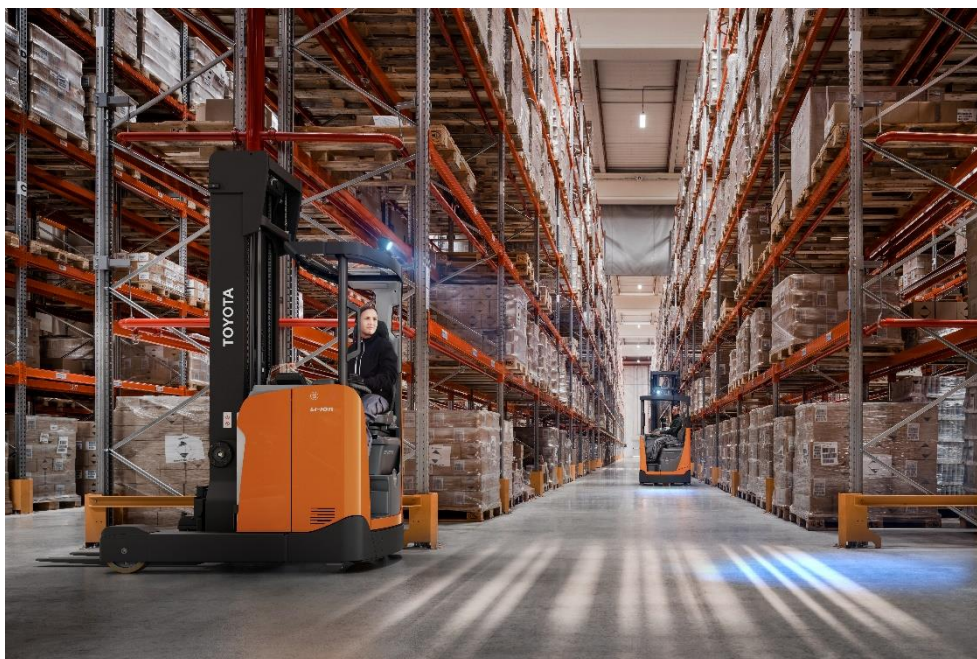


Pressemitteilung

Proven Innovation: Toyota stellt die neue BT Reflex Serie vor

Isernhagen, 20. Mai 2021

Von der Kippkabine bis zur 360°-Lenkung, von der Wechselstromversorgung bis zum regenerativen Bremsen, von der übergangslosen Hubsteuerung bis zur integrierten Telematik: Toyota war in den vergangenen Jahrzehnten immer wieder mit innovativen Funktionen führend in seiner Klasse. Mit der neuen BT Reflex Serie setzt Toyota erneut neue Maßstäbe in Sachen Sicherheit, Ergonomie und Energieeffizienz.



Zum Marktstart sind drei Modelle des neuen Schubmaststaplers erhältlich: Das Hochleistungsmodell der R-Serie für anspruchsvolle Einsätze, die E-Serie mit Kippkabine und dem Plus an Fahrkomfort sowie die flexible O-Serie für den Innen- und Außeneinsatz. Eine Ausstattung mit Kühlhauskabine sowie ein Stapler für den Einsatz im Schmalgang werden im Laufe des Jahres die BT Reflex Familie ergänzen.

Die neueste Generation des Toyota BT Reflex enthält Innovationen in den Kernbereichen intuitives und interaktives Fahrerlebnis. Alle Modelle sind mit dem Toyota Batteriesystem mit Lithium-Ionen-Technik ausgestattet und sind dank

integrierter Telematik-Hardware mit dem Toyota Flottenmanagementsystem I_Site vernetzt. Dabei bieten die Schubmaststapler Tragfähigkeiten von 1,4 bis 2,5 Tonnen und Hubhöhen bis zu 13 Metern.

"Gemäß unserer gelebten Kaizen-Philosophie (kontinuierliche Verbesserung) haben wir ein branchenführendes Gerät noch besser gemacht. Mit dem BT Reflex erreichen wir ein neues Niveau in Bezug auf Sicherheit, Ergonomie und Energieeffizienz“, sagt José María Gener, Vice President Sales & Marketing bei Toyota Material Handling Europe. „Wir werden auch zukünftig weiter in Innovationen investieren, um die Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen und ihnen nachhaltige und effiziente Materialtransportlösungen anzubieten“.

Intelligente Energielösung

Der BT Reflex ist mit dem Toyota eigenen Batteriesystem mit Lithium-Ionen-Technik als bevorzugte Energielösung ausgestattet. Schnelles und einfaches Zwischenladen vermeidet Batteriewechsel, so dass kein Laderaum erforderlich ist. Wie alle Energiesysteme auf Lithium-Ionen-Basis ist auch das Toyota Batteriesystem wartungsfrei und benötigt keine tägliche Pflege. Das ergibt eine höhere Lebensdauer der Batterie, die dem Lebenszyklus des Staplers entspricht. Die Reichweite ist abhängig vom Zwischenladen in den Arbeitspausen. Mit guten Ladedisziplinen können die Stapler auch mit der kleinsten Batteriekapazität rund um die Uhr eingesetzt werden. Für maximale Flexibilität bietet Toyota jedoch drei verschiedene Optionen für leichte, mittlere und intensive Einsätze an.

Intuitives und interaktives Fahrerlebnis

Die neu gestaltete Fahrerkabine des BT Reflex wurde mit weiteren ergonomischen Details ausgestattet, um das Fahrerlebnis und damit auch die Sicherheit und Leistungsfähigkeit auf ein neues Niveau zu heben. Zu den Optimierungen gehören eine neue Lenkeinheit mit Handballenauflage für ein optimales Fahrgefühl. Zudem kann der Fahrerkomfort optional durch einen hochwertigen luftgefederten Sitz weiter erhöht werden.

Der neue Touchscreen und eine neue Hauptbedienkonsole auf der rechten Seite ermöglichen eine einfache Interaktion zwischen Gerät und Fahrer, wodurch ein höheres Maß an Sicherheit und Produktivität gewährleistet wird. Das Ablesen wichtiger Informationen sowie der direkte Zugriff auf programmierbare Funktionen wird über den Touchscreen vereinfacht.

Insights in interne Materialfluss Prozesse

Alle Schubmaststapler von Toyota sind vernetzte Smart Trucks, die ab Werk mit integrierter Telematik-Hardware ausgestattet sind. Dadurch lassen sie sich einfach mit dem Flottenmanagementsystem I_Site verbinden. Das ermöglicht es den Betreibern von Flurförderzeugen, wichtige Daten zu erheben und zu analysieren, um sowohl die Sicherheit und die Auslastung zu erhöhen als auch Kosteneinsparungen zu erzielen.

Zur Erhöhung der Sicherheit lassen sich im neuen BT Reflex verschiedene I_Site-Funktionen nutzen: Smart Access erlaubt es nur autorisierten Mitarbeitern das Gerät zu starten. Der Pre-Operational-Check stellt sicher, dass die Mitarbeiter vor Inbetriebnahme des Flurförderzeugs vordefinierte Prüfschritte durchführen.

- Ende -

Abdruck frei. Beleg erbeten.

Pressekontakt für weitere Informationen:

Holger Urbschat, Spezialist Unternehmenskommunikation

E-Mail: holger.urbschat@de.toyota-industries.eu

Tel.: +49 (0) 511 72 62-184

Über Toyota Material Handling Deutschland:

Die Toyota Material Handling Deutschland GmbH (TMHDE) ist ein Unternehmen des weltweit größten Flurförderzeug-Herstellers Toyota Industries Corporation (TICO). TMHDE hat seinen Hauptsitz in Isernhagen bei Hannover. Im April 2007 ist das Unternehmen aus dem Zusammenschluss von Toyota Gabelstapler Deutschland und BT Deutschland hervorgegangen. Toyota bietet über einen dualen Vertrieb mit 15 Händlern und 12 eigene Niederlassungen Flurförderzeuge, intralogistische Lösungen sowie alle produktbezogenen Dienstleistungen an. Das Spektrum reicht vom Handhubwagen über Routenzugsysteme und Gabelstapler aller Antriebsarten bis zu automatisierten Lösungen. Inklusiv des Händlernetzwerks arbeiten zurzeit über 1.300 Mitarbeiter für das Unternehmen und generieren über 280 Mil. € Umsatz in Deutschland. Die Werke, die für den europäischen Markt produzieren, befinden sich in Ancenis (Frankreich), Mjölby (Schweden) und Bologna (Italien). Sie sind nach dem Umweltstandard ISO 14001 zertifiziert und fertigen nach dem weltweit bekannten Toyota Produktionssystem. Weitere Informationen auf www.toyota-forklifts.de.