

# Neue Höhe für niedrigere Kosten

**Hochhub-Kommissionierer** Der neue BT OME100H von Toyota Material Handling legt die Messlatte für Hochhub-Kommissionierer ein Stück höher. Mit bis zu zwölf Metern bietet die Maschine laut Toyota »die größte Entnahmehöhe ihrer Klasse«, was die Flexibilität steigert und die Raumnutzung optimiert.



## Individuelle Anpassung

Die Leistungsparameter lassen sich individuell den Fähigkeiten des Bedieners anpassen. Das jeweilige Fahrerprofil wird automatisch aktiviert, sobald der Bediener das Gerät mittels PIN-Code oder seiner Ausweiskarte startet.



## Konsolen nach Kundenwunsch

Die Bedienkonsole kann entweder in Mast- oder in Last-Richtung angebracht werden. Alternativ ist eine Ausführung mit zwei Bedienkonsolen erhältlich. Alle Bedienelemente sind höhenverstellbar. Fahr-, Hub- und Senk-funktionen lassen sich präzise über Tipptasten steuern.

## Optimales Tempo

Für den diagonalen Betrieb der Fahrzeuge, also das Fahren bei gleichzeitigem Heben und Senken der Kabine, ist die H-Serie optimiert worden. Jetzt überwacht das so genannte BT Opti-pace-System kontinuierlich Hubhöhe und Lastgewicht und sorgt unter Berücksichtigung der entsprechenden Werte für die optimale Fahrgeschwindigkeit. Auch dies ein Feature, das die Produktivität des Hochhub-Kommissionierers spürbar steigert.



## Hohe Sicherheitsstandards

Das Arbeiten dem BT OME100H ist eine sichere Sache. Der neue Hochhub-Kommissionierer von Toyota Material Handling kann nur dann in Bewegung gesetzt werden, wenn der Fahrer beide Hände an den Bedienelementen hat und in der Kabine steht. In der Fachsprache heißt dieses Merkmal »Mehrfach-Totmannsystem«.



## Verschiedene Versionen

Die Wirtschaftlichkeit von Geräten für intralogistische Lagerprozesse hängt in erheblichem Maß von ihren Einsatzmöglichkeiten ab. Je größer das Einsatzspektrum eines Fahrzeugs ist, desto höher ist sein wirtschaftlicher Nutzen. Der neue Hochhub-Kommissionierer von Toyota Material Handling kann auch in dieser Hinsicht punkten. Die Version OME120HW des vielseitigen Fahrzeugs ist mit einem begehbaren Ladungsträger ausgestattet – höhere Produktivität inklusive.



## Kein überflüssiges Gewicht

Überflüssiges Gewicht bedeutet überflüssigen Energieverbrauch. Um auch diesbezüglich optimale Werte zu erreichen, haben die Konstrukteure des BT OME 100H von Toyota Material Handling Bauteile im Inneren der Fahrzeug-Silhouette, etwa die Abdeckung der Batterie, aus robusterem, aber vergleichsweise leichtem ABS-Verbund-Kunststoff fertigen lassen.



## Robuste Konstruktion

Dort, wo es sinnvoll ist, erweist sich der BT OME100H als besonders widerstandsfähig. So sorgt die stählerne Außenkonstruktion für größtmögliche Stabilität und optimalen Schutz. Dank dieser Merkmale können die mitunter rauen Bedingungen im Lager dem Hochhub-Kommissionierer nichts anhaben.

## Daten & Fakten

**Toyota Material Handling** Deutschland ist der hiesige Vertreter der Toyota Industries Corporation mit Hauptsitz in Japan.

**Das Unternehmen** bietet Gabelstapler, Lagertechnikgeräte sowie produktbezogene Dienstleistungen an und hat seine Zentrale in Langenhagen bei Hannover.

**Die Produktpalette** von Toyota MH reicht vom einfachen Handhubwagen bis hin zu komplexen Lager-Systemlösungen.