

Chariots pour allées étroites Toyota

La gamme BT Vector



TOYOTA

MATERIAL HANDLING

BT Vector série R

CHARIOTS POUR ALLÉES ÉTROITES À POSTE DE CONDUITE AU SOL



Chariots pour allées étroites à poste de conduite au sol, conçus pour les applications conventionnelles. Versions à fourches tridirectionnelles ou bidirectionnelles à mouvement rapide.

Capacité nominale de 1,25 à 1,5 tonne

Hauteur de levée jusqu'à 11,3 mètres

P. 4-7

BT Vector série C

CHARIOTS À NACELLE ÉLEVABLE ET FOURCHES TRIDIRECTIONNELLES



Chariots à nacelle élevable, idéaux pour les applications conventionnelles à très intensives ou les applications de préparation de commandes à grandes hauteurs.

Capacité nominale de 1,0 à 1,35 tonne

Hauteur de levée jusqu'à 15,1 mètres

P. 8-11

BT Vector série A

CHARIOTS À NACELLE ÉLEVABLE POUR ALLÉES ÉTROITES AVEC CHÂSSIS ARTICULÉ
ET FOURCHES TRIDIRECTIONNELLES



Chariots à châssis articulé pour la préparation de commandes à grandes hauteurs et la manutention de palettes pleines, offrant une optimisation de l'espace de stockage propre aux modèles pour allées étroites.

Capacité nominale de 1,25 à 1,5 tonne

Hauteur de levée jusqu'à 14,3 mètres

P. 12-15

BT Vector série A

CHARIOTS À NACELLE ÉLEVABLE POUR ALLÉES ÉTROITES AVEC CHÂSSIS ARTICULÉ
ET FOURCHES BIDIRECTIONNELLES



Chariots à châssis articulé pour la préparation de commandes à grandes hauteurs et à la manutention de palettes pleines, offrant une optimisation de l'espace de stockage propre aux modèles pour allées étroites.

Capacité nominale de 1,2 tonne

Hauteur de levée jusqu'à 13,4 mètres

P. 12-15



TOYOTA BT VECTOR

SÉRIE R

Conçu sur le modèle du - très renommé - chariot à mât rétractable BT Reflex, le BT Vector série R est idéal pour les opérations effectuées depuis un poste de conduite au sol. Il est disponible avec des fourches tri ou bidirectionnelles (VRE125SF), qui permettent son utilisation dans des allées moins larges et la manutention latérale très rapide de palettes.

SPÉCIFICATIONS

Capacité nominale : 1,25 t, 1,5 t avec un centre de gravité à 600 mm

Hauteur de levage maximale : 11,0 m (11,3 m pour les VRE125SF)

Capacité de batterie maximale : 930 Ah

Options disponibles :   





Caméra sur fourche et écran de visualisation (options)



Pointeur lumineux facilitant le positionnement face à la colonne (option)



Système de rotation automatique (option)



Entretien facile

● de série ° en option

Caractéristiques du chariot

	Sécurité	Durabilité	Productivité	Ergonomie	BT Vector VRE 125	BT Vector VRE 125SF	BT Vector VRE 150
Largeur de fourches réglable					●	●	●
Frein de stationnement automatique					●	●	●
Système BT Optipace					●	●	●
Différentes largeurs de châssis disponibles					●	●	●
Mât grande visibilité					●	●	●
Toit de protection à grande visibilité					●	●	●
Système de freinage électronique					●	●	●
Freins électroniques à récupération (moteur)					●	●	●
Commande de vitesse électronique					●	●	●
Freins électroniques sur roues de bras-support					●	●	●
Cabine fermée					°	°	°
Écarteur de fourches					°	°	°
Fourches bidirectionnelles					●		
Gyrophare					°	°	°
Guidage par fil/rail					°	°	°
Phares de travail					°	°	°

Commandes et instruments

Direction progressive à 360°					●	●	●
Contrôle d'accès par code PIN					●	●	●
Console de commandes BT Control réglable					●	●	●
Décélération automatique					●	●	●
Système de rotation automatique des fourches					°	°	°
Caméra/écran					°	°	°
Avertissement de température du moteur de traction					●	●	●
E-bar					●	●	●
Avertissement de température via le contrôleur électronique					●	●	●
Commandes électroniques par mini-leviers					●	●	●
Indicateur de hauteur électronique					●	●	●
Arrêt d'urgence					●	●	●
Présélecteur de hauteur					°	°	°
Horamètre					●	●	●
Ecran d'information sur la charge					°	°	°
Commandes électroniques par mini-leviers					●	●	●
Commande multifonctions					°	°	°
Pré-équipement pour terminal embarqué					°	°	°
Frein de stationnement					●	●	●
Pédalier de type automobile					●	●	●

● de série ° en option

Commandes et instruments

Direction assistée/direction électronique					●	●	●
Panneau de commande divisé en deux parties					●	●	●
Indicateur de sens de marche					●	●	●
Indication de poids					●	●	●

Caractéristiques du poste de conduite

Siège réglable					●	●	●
Siège réglable avec ceinture de sécurité					°	°	°
Volant réglable					●	●	●
Système de détection cariste					●	●	●
Performances paramétrables par cariste					●	●	●
Siège chauffant					°	°	°
Marche d'accès basse					●	●	●
Compartiments de rangement					●	●	●
Tablette					°	°	°

Caractéristiques d'entretien

Facilité d'accès pour la maintenance					●	●	●
Dispositif de diagnostic des défauts					●	●	●
Historique des erreurs					●	●	●

Caractéristiques de gestion de batterie

Dispositif de remplacement de batterie					●	●	●
Limiteur-indicateur de décharge de batterie					●	●	●
Indicateur d'état de la batterie					●	●	●
Compartiments de batterie pour applications lourdes					●	●	●
Descente à récupération					●	●	●
Remplacement latéral de batterie					●	●	●

Applications spéciales

Version chambre froide					°	°	°
Version EEX (ATEX)					°	°	°

Conception compacte

Grâce à sa conception compacte, le BT Vector série R requiert moins d'espace dans les allées de transfert. L'espace de stockage est optimisé.

Hautes performances grâce au système de contrôle électronique de la vitesse TLC (Transitional Lift Control)

La vitesse de déplacement maximum de 14 km/h et la rapidité de levée et de descente garantissent des performances optimales en termes de productivité. Le système unique et breveté de contrôle électronique de la vitesse TLC garantit des mouvements de levée et de descente de la charge tout en souplesse et sans à-coups même à vitesse maximale.

Le concept «Visibilité totale»

Le toit de protection de conception unique des chariots BT Vector série R est également breveté. Il offre une vue dégagée sur les fourches lors de la manutention de charge en hauteur.

Système BT Optipace

Le système BT Optipace contrôle la vitesse du chariot dans les allées étroites en adaptant sa vitesse de déplacement en fonction du poids de la charge manutentionnée et de sa hauteur. Les performances de conduite sont optimales en termes de sécurité.

Le système TPS, gage de fiabilité

Comme tous les chariots Toyota, les BT Vector sont produits conformément au Système de Production Toyota (le Toyota Production System, ou TPS) qui garantit des performances optimales en termes de qualité, longévité et fiabilité.



TOYOTA BT VECTOR

SÉRIE C

Les modèles BT Vector série C rassemblent toutes les fonctionnalités des chariots pour allées étroites dans un chariot extrêmement compact. Avec ses différentes largeurs de châssis et de cabine, ces chariots sont adaptés aux opérations classiques en allées étroites existantes. Ils offrent des performances et une efficacité énergétiques de premier ordre.

SPÉCIFICATIONS

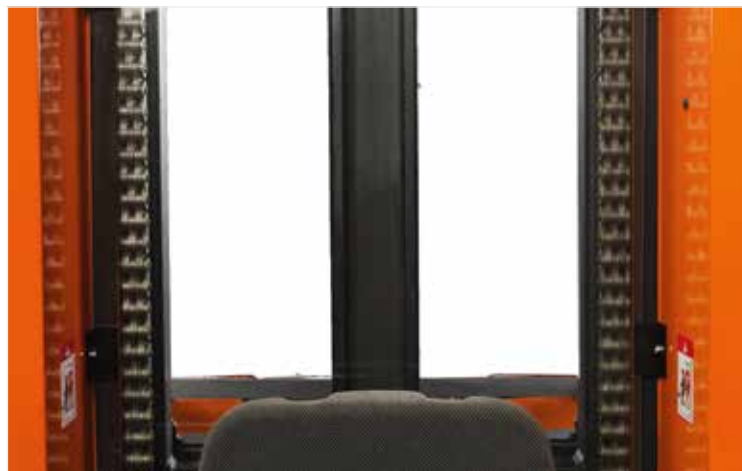
Capacité nominale : 1,0 t, 1,20 t, 1,35 t avec un centre de gravité à 600 mm

Hauteur de levage maximale : 15,0 m

Capacité de batterie maximale : 930 Ah

Options disponibles : **Site** 





Le design « Visibilité totale » garantit au cariste une excellente vision



Le panneau de commandes divisé en deux parties facilite la saisie des palettes par le cariste lors des opérations de préparation de commandes



Les phares de travail à LED offrent un éclairage puissant et efficace



Accès aisé à la batterie pour sa mise en charge

● de série ○ en option

Caractéristiques du chariot

	Sécurité	Durabilité	Productivité	Ergonomie	BT Vector VCE100	BT Vector VCE120	BT Vector VCE135
Largeur de fourches réglable			●		●	●	●
Frein de stationnement automatique	●			●	●	●	●
Système BT Optipace	●		●	●	●	●	●
Différentes largeurs de cabine disponibles			●		●	●	●
Différentes largeurs de châssis disponibles			●		●	●	●
Mât grande visibilité	●		●	●	●	●	●
Toit de protection à grande visibilité			●		●	●	●
Système de freinage électronique	●	●	●	●	●	●	●
Freins électroniques à récupération (moteur)	●		●	●	●	●	●
Commande de vitesse électronique			●	●	●	●	●
Freins électroniques sur roues de bras-support			○	○	●		
Plateforme élévatrice	●		●	●	●	●	●
Écarteur de fourches			○	○	○	○	○
Fourches bidirectionnelles			○	○	○	○	○
Déplacement latéral	○	○	○	○	○	○	○
Gyrophare	●		●	●	●	●	●
Guidage par fil/rail	○	○	○	○	○	○	○
Phares de travail	○	○	○	○	○	○	○

Commandes et instruments

Console de commandes BT Control réglable	●	●	●	●	●	●	●
Décélération automatique	●	●	●	●	●	●	●
Système de rotation automatique des fourches	○	○	○	○	○	○	○
Commandes électroniques par mini-levers	●	●	●	●	●	●	●
Indicateur de hauteur électronique	●	●	●	●	●	●	●
Arrêt d'urgence	●	●	●	●	●	●	●
Présélecteur de hauteur	○	○	○	○	○	○	○
Horamètre	●	●	●	●	●	●	●
Frein de stationnement	●	●	●	●	●	●	●
Direction assistée/direction électronique	●	●	●	●	●	●	●
Panneau de commande divisé en deux parties	●	●	●	●	●	●	●
Indicateur de sens de marche	●	●	●	●	●	●	●
Indication de poids	○	○	○	○	○	○	○

Caractéristiques du poste de conduite

Siège réglable	●	●	●	●	●	●	●
Volant réglable	●	●	●	●	●	●	●

● de série ○ en option

Caractéristiques du poste de conduite

Système de détection cariste	●	●	●	●	●	●	●
Performances paramétrables par cariste	●	●	●	●	●	●	●
Siège rabattable	●	●	●	●	●	●	●
Marche d'accès basse	●	●	●	●	●	●	●
Tablette	○	○	○	○	○	○	○

Caractéristiques d'entretien

Facilité d'accès pour la maintenance	●	●	●	●	●	●	●
Dispositif de diagnostic des défauts	●	●	●	●	●	●	●
Points de lubrification	●	●	●	●	●	●	●

Caractéristiques de gestion de batterie

Dispositif de remplacement de batterie	●	●	●	●	●	●	●
Limiteur-indicateur de décharge de batterie	●	●	●	●	●	●	●
Indicateur d'état de la batterie	●	●	●	●	●	●	●
Descente à récupération	●	●	●	●	●	●	●
Remplacement latéral de batterie	●	●	●	●	●	●	●

Faciles à livrer et à installer

Contrairement à la plupart des chariots pour allées étroites - qui nécessitent un assemblage sur site via du matériel coûteux - le BT Vector série C est équipé d'un mât rabattable. Il est ainsi livré sur un véhicule standard et remorqué jusqu'à l'emplacement souhaité. La mise en place du mât et l'installation finale nécessitent moins d'une demi-journée.

Système BT Optipace

Le système BT Optipace contrôle la vitesse du chariot dans les allées étroites en adaptant sa vitesse de déplacement en fonction du poids de la charge manutentionnée et de sa hauteur. Les performances de conduite sont optimales en termes de sécurité.

Le concept «Visibilité totale»

Le BT Vector série C offre une vue dégagée pour la conduite et la manutention de charges. C'est la conception propre aux chariots Toyota qui rend cela possible.

Le système TPS, gage de fiabilité

Comme tous les chariots Toyota, les BT Vector sont produits conformément au Système de Production Toyota (le Toyota Production System, ou TPS) qui garantit des performances optimales en termes de qualité, longévité et fiabilité.



TOYOTA BT VECTOR

SÉRIE A

Les BT Vector série A constituent la base de l'offre allées étroites Toyota. Ils sont dotés de caractéristiques uniques qui optimisent l'espace et la productivité. Le châssis articulé apporte une excellente stabilité et réduit l'espace nécessaire aux transferts entre différentes allées, d'où un espace pour le stockage optimisé. Leurs niveaux de productivité exceptionnels fournissent une grande efficacité aux opérations.

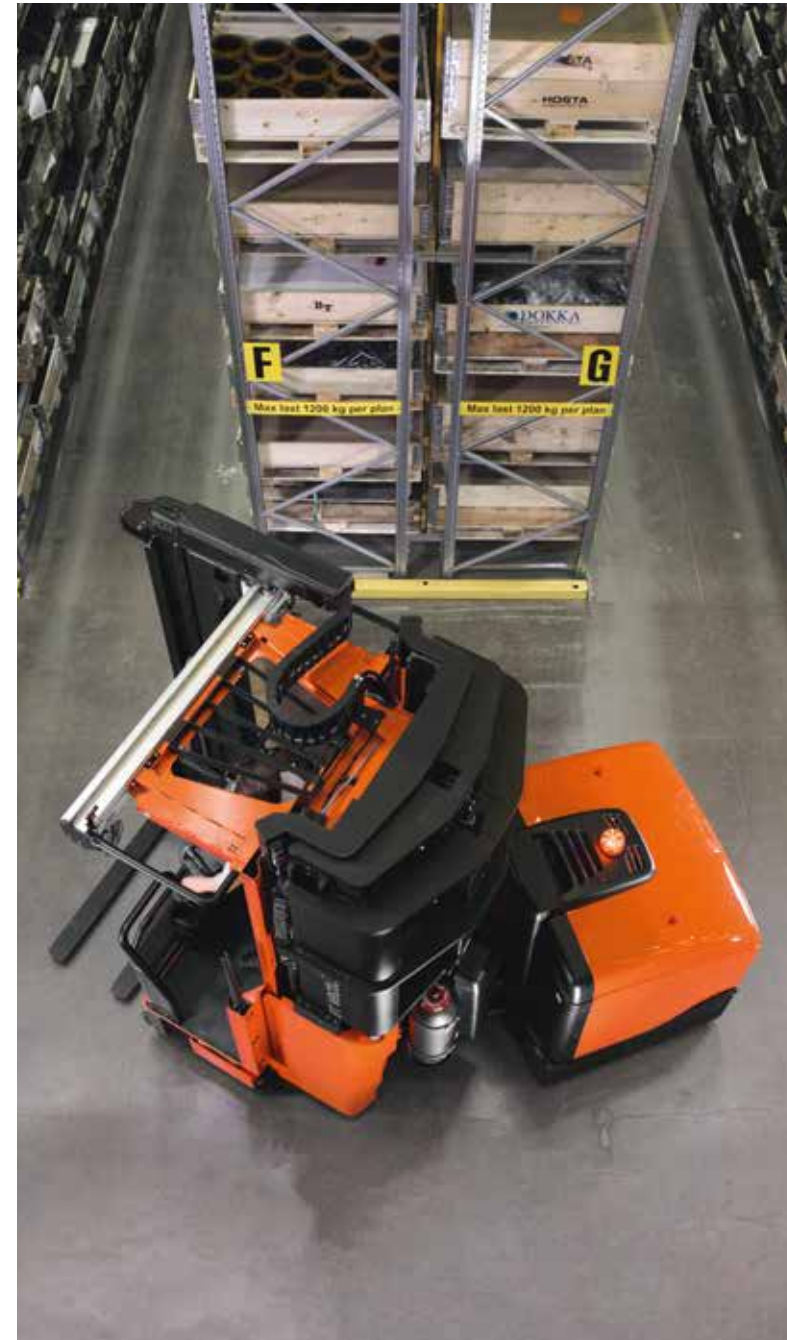
SPÉCIFICATIONS

Capacité nominale : 1,25 t, 1,5 t avec un centre de gravité à 600 mm

Hauteur de levage maximale : 15,7 m

Capacité de batterie maximale : 1240 Ah

Options disponibles : **Site**  





Les BT Vector sont dotés d'un système de levée (ALS) innovant. A la clé, une consommation réduite de l'énergie de la batterie, ce qui permet à 2 équipes de travailler avec une seule charge



Les roues avant positionnées en quinconce augmentent la stabilité du chariot tout en réduisant le poinçonnement au sol



Panneau de commande intégré



La version à fourches bidirectionnelles offre des performances exceptionnelles en termes de productivité

● de série ° en option

Caractéristiques du chariot

	Sécurité	Durabilité	Productivité	Ergonomie	BT Vector VCE125ASF	BT Vector VCE150A
Largeur de fourches réglable			●		●	●
Châssis articulé			●	●	●	●
Frein de stationnement automatique	●			●	●	●
Système de levée BT (ALS)			●		●	●
Système BT Optipace	●			●	●	●
Différentes largeurs de cabine disponibles			●		●	●
Différentes largeurs de châssis disponibles			●		●	●
Mât grande visibilité	●			●	●	●
Toit de protection à grande visibilité			●		●	●
Système de freinage électronique	●	●			●	●
Freins électroniques à récupération (moteur)			●	●	●	●
Commande de vitesse électronique			●	●	●	●
Freins électroniques sur roues de bras-support			°	°	°	°
Plateforme élévatrice			●		●	●
Cabine fermée			°	°	°	°
Écarteur de fourches					°	°
Fourches bidirectionnelles			●		●	●
Déplacement latéral	●				°	°
Gyrophare			●	●	●	●
Guidage par fil/rail			°	°	°	°
Phares de travail			°	°	°	°

Commandes et instruments

Console de commandes BT Control réglable			●	●	●	●
Décélération automatique	●		●	●	●	●
Système de rotation automatique des fourches			°	°	°	°
Caméra/écran			°	°	°	°
Avertissement de température du moteur de traction	●	●			●	●
Avertissement de température via le contrôleur électronique			●	●	●	●
Commandes électroniques par mini-leviers			●	●	●	●
Indicateur de hauteur électronique			●	●	●	●
Arrêt d'urgence	●				●	●
Présélecteur de hauteur			°	°	°	°
Horamètre			●	●	●	●
Frein de stationnement			●	●	●	●
Direction assistée/direction électronique			●	●	●	●

● de série ° en option

Commandes et instruments

Porte de sécurité programmable	●				●	●
Indicateur de sens de marche			●	●	●	●
Indication de poids			●		●	●

Caractéristiques du poste de conduite

Siège réglable	●		●	●	●	●
Volant réglable			●	●	●	●
Système de détection cariste					●	●
Performances paramétrables par cariste					●	●
Siège rabattable			●	●	●	●
Siège chauffant			°	°	°	°
Marche d'accès basse			●	●	●	●
Tablette			°	°	°	°

Caractéristiques d'entretien

Facilité d'accès pour la maintenance		●	●		●	●
Dispositif de diagnostic des défauts			●	●	●	●
Historique des erreurs			●	●	●	●
Points de lubrification			●	●	●	●

Caractéristiques de gestion de batterie

Dispositif de remplacement de batterie			●	●	●	●
Limiteur-indicateur de décharge de batterie			●	●	●	●
Indicateur d'état de la batterie			●	●	●	●
Descente à récupération			●	●	●	●
Remplacement latéral de batterie			●	●	●	●

Applications spéciales

Version chambre froide		●			°	°
------------------------	--	---	--	--	---	---

Concept unique de châssis articulé

Le châssis articulé unique du BT Vector série A lui permet de circuler entre les allées via une allée de transfert mesurant jusqu'à un mètre de moins que le minimum requis pour les chariots non-articulés. Il est donc possible de profiter de quatre positions de palettes supplémentaires à chaque niveau d'une allée. Avec des hauteurs de levée pouvant aisément dépasser les 14 mètres, 60 emplacements de palettes supplémentaires par allée s'ajoutent au total. Des économies substantielles en terme d'espace sont générées sans pour autant affecter la productivité. Le transfert d'allée prend habituellement moins de 10 secondes.

Système de levée ALS (Advanced Lifting System)

Le Toyota Advanced Lifting System réduit de manière significative l'énergie nécessaire à la levée de la cabine et des charges. Il s'agit d'une combinaison entièrement intégrée de levée hydraulique et par pression de gaz, qui utilise un contrôle électronique précis pour un fonctionnement parfaitement fluide. De l'azote inerte est comprimé dans un système étanche lors de la descente de la cabine. L'énergie emmagasinée est ensuite utilisée lors du prochain mouvement de levée. Cela signifie que le moteur de levée ne doit lever qu'un poids légèrement supérieur à celui de la charge en tant que telle, ce qui permet de réaliser des économies d'énergie. Deux équipes de travail peuvent fonctionner sur une seule charge de batterie.

Système BT Optipace

Le système BT Optipace contrôle la vitesse du chariot dans les allées étroites en adaptant sa vitesse de déplacement en fonction du poids de la charge manutentionnée et de sa hauteur. Les performances de conduite sont optimales en termes de sécurité.

Le système TPS, gage de fiabilité

Comme tous les chariots Toyota, les BT Vector sont produits conformément au Système de Production Toyota (le Toyota Production System, ou TPS) qui garantit des performances optimales en termes de qualité, longévité et fiabilité.

Toyota Material Handling France

Couverture intégrale

Le réseau Toyota Material Handling France, c'est 98 points de vente regroupant 730 techniciens de service.

Un service de proximité bénéficiant d'une assistance mondiale

Grâce à l'étendue de notre réseau, vous profitez toujours de services de proximité et bénéficiez de la stabilité et de l'expertise d'une organisation mondiale, où que vous soyez.

Fabriqués en Europe

Plus de 90 % des chariots Toyota vendus sont produits en Europe, dans nos usines de Suède, France et Italie. Fabriqués selon le Système de Production Toyota (TPS), ils bénéficient des normes de qualité les plus élevées. Nos usines emploient plus de 3000 salariés en Europe et collaborent avec plus de 300 fournisseurs européens.

Environ 15 % de notre production européenne est exportée vers d'autres régions du monde.

