



Elektrisiert: Neuer 16-Tonner
kommt nach Europa

Seite 8



Technische Trendsetter:
Die neuen E-Stapler kommen

Seite 14

EP
Let's grow together



The right fit For every cell



Our genuine system - your first choice

- Highest quality
- Constant improvement
- Excellent performance
- Reliable service

Over 40 years of developing and perfecting battery filling products allow us to provide you with the most reliable system focusing on innovation and usability – a valuable contribution to an extended battery lifetime.

bfs batterie füllungs systeme GmbH
info@bfsymbh.de

Mitterweg 9/11 | 85232 Bergkirchen | Germany
bfsymbh.de | +49 8131 36400

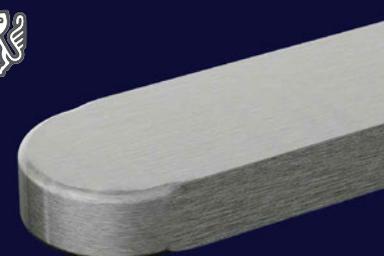


BELUGA

Gabelspitze für hohe Arbeitssicherheit, auch im Ex-Schutz-Bereich



- ✓ Höhere Aufprallfläche der Gabelspitze bei Kontakt mit der Ladung
- ✓ Geringeres Risiko des Einstechens in das Ladegut
- ✓ Abgerundete Kanten vermindern Beschädigungen an Verpackung und Gütern
- ✓ Wesentlich höhere Arbeitssicherheit, z.B. beim Transport flüssiger oder gasförmiger Güter
- ✓ Optional: **BELUGA** mit ATEX-Zulassung (Volledelstahl oder Duplex-Beschichtung)



Mit viel Schwung durch den Herbst

Unterschiedlicher könnten die Bilder kaum sein: Auf der einen Seite ein Land ohne Regierung in Krisenzeiten, auf der anderen Seite leistungsstarke Unternehmen, die neue Produkte einführen und durch gute Ergebnisse glänzen. Nicht in der Automobilindustrie, auf jeden Fall aber in der Intralogistik. Ein Beispiel gefällig: Kion. Das Unternehmen hat in den ersten neun Monaten des Geschäftsjahres seinen Umsatz und seinen Gewinn gesteigert. Mit welchem Engagement dies zu erreichen ist, zeigt das zur Kion Group gehörende Unternehmen Linde Material Handling. In Aschaffenburg hat das Führungsteam um Geschäftsführerin Ulrike Just Anfang November ein Produktfeuerwerk gezündet: Insgesamt 26 neue Modelle im Volumensegment bis zwei Tonnen haben die verantwortlichen Produktmanager vorgestellt, darunter den Elektro-Trendsetter der Serie Xi. Diese Serie soll neue Standards setzen. Dank neuer Technologien und optimierter Konstruktion und Ausstattung sollen die Wünsche der Kunden nach leistungsstarken, energieeffizienten, komfortablen und sicheren Fahrzeugen noch besser erfüllt werden. Davon ist Torssten Rochelmeyer, Senior Director Strategy & Solution Portfolio bei Linde Material Handling, überzeugt. Denn die Anforderungen der Kunden standen vom ersten Tag an im Mittelpunkt der Produktentwicklung. Die neuen Modelle werden nun in ganz Europa in den Vertrieb gehen. Lesen Sie mehr dazu ab Seite 14.

Wir waren nicht nur in Aschaffenburg für Sie im Einsatz. Einen ersten Blick konnten wir auch auf den neuen 16-Tonner Elektrostapler von Hangcha werfen. Der chinesische Gabelstapler-Anbieter mit europäischem Hauptsitz in Flörsheim bohrt derzeit massiv seine Elektro-Stapler-Serie XH auf. Der 16-Tonnen Stapler ist nun in Mitteleuropa verfügbar und soll insbesondere in der Beton- und Schwerindustrie sowie in der Papierindustrie zum Einsatz kommen. Einen ausführlichen Bericht finden Sie in diesem Heft ab Seite 8.



Thomas Schneidewind
Chefredakteur

Wir haben in diesem Jahr über viele neue Produkte, Lösungen und Kooperationen berichtet. Dabei spielen Anbaugeräte eine wichtige Rolle, da diese den Stapler zu einem intralogistischen Multitalent machen. Deshalb stellen wir in dieser Ausgabe in unserem Special „Anbaugerät des Jahres“ ab Seite 27 die wichtigsten Geräte verschiedener Anbieter vor. Die Redaktion hat diese zusammengetragen und präsentiert Ihnen einen kompakten Überblick – ohne den Anspruch auf Vollständigkeit.

Ich wünsche Ihnen eine aufschlussreiche Lektüre und ein besinnliches Weihnachtsfest nach einem herausfordernden Jahr!

Herzlichst Ihr

INHALT

Editorial	03
Inhalt und Inserentenverzeichnis	04
News	05
Titelstory: Jetzt auf Lithium umsteigen - die Hochvolt-Serie von EP Equipment	06-07
Elektrisiert: Neuer 16-Tonner mit Lithium-Ionen Batterie kommt nach Europa	08-10
Kion und Eurofork vereinbaren strategische Partnerschaft	11
Ein Full-Liner stellt sich in Friedberg neu auf	12-13
Technische Trendsetter: Die neuen Elektrostapler für das Volumensegment aus Aschaffenburg	14-15
Gigant auf Rädern: 32-Tonner meistert alle schweren Einsätze	16
E-Stapler Performance wie ein Verbrenner	17
Hochhubwagen für hohe Effizienz auf kleinstem Raum	18
Eine gefühlte olympische Goldmedaille	22-23
Robuste Leistung ohne Emissionen	24
Reachstacker langfristig auf E-Antriebe umstellen	25
Unfallprävention durch Künstliche Intelligenz im Lager	26
Spezial: Anbaugeräte des Jahres	27-35
Messen und Veranstaltungen	36
Abo & Vorschau	37

Inserentenverzeichnis

Banyitong Science & Technology Developing Co., Ltd., Hefei City, Anhui Province/VR China	11
Bauer GmbH, Südlohn	25
bfs - batterie füllungssysteme GmbH, Bergkirchen	U2
Efaflex Tor- und Sicherheitssysteme GmbH & Co. KG, Bruckberg	29
ELGAKU GmbH, Fahrenzhausen	15
EP Equipment Germany GmbH, Köln	Titel, 6-7
Siegfried Frenzen GmbH, Willich	9
Hangcha Europe GmbH, Flörsheim am Main	38-39
Hanselmann GmbH, Crailsheim	33
HELI Europe SAS, Coquelles/Frankreich	19
Industrie-Elektronik Brilon GmbH, Brilon	13
ING. M. SCHURZ GesmbH, Unterpremstätten/Österreich	31
Kaup GmbH & Co. KG, Aschaffenburg	27
Schulte-Henke GmbH, Meschede	35
TAB d.d., Mezica/Slowenien	15
Vetter Industrie GmbH, Burbach	3

IMPRESSUM

Verlag

DVS Media GmbH
Aachener Straße 172 · 40223 Düsseldorf · Tel. +49 211 1591-0
Geschäftsführung: Dirk Sieben

Beirat

Oliver Bachmann

Chefredaktion

Thomas Schneidewind (V.i.S.d.P.)
thomas.schneidewind@dvs-media.info

Redaktion

Andreas Breidscheid · andreas.breidscheid@dvs-media.info
Birgit Vetter · birgit.vetter@dvs-media.info

Anzeigen

Markus Winterhalter (verantwortlich)
Tel. +49 211 1591-142 · markus.winterhalter@dvs-media.info
Samira El Allaoui
Tel. +49 6139 293442 · Mobil +49 176 45709126
samira.elallaoui@dvs-media.info

Vertrieb:

Leser-Service DVS Media GmbH
Telefon: +49 211 1591-162 · vertrieb@dvs-media.info

Produktion:

Mike Reschke (Leitung) · mike.reschke@dvs-media.info
Julia Bobe (Layout) · julia.bobe@dvs-media.info

Druck:

D+L Printpartner, Bocholt
„STAPLERWORLD“ und „FTS-/AGV-Facts“ werden auf chlorfrei gebleichtem Papier gedruckt.

Bezugsbedingungen:

„STAPLERWORLD“ erscheint sechs Mal im Jahr. Im Abonnement kann „STAPLERWORLD“ durch den Buchhandel oder direkt beim Verlag bezogen werden. Einzelheft 15,00 € inkl. MwSt., zzgl. Versandkosten; jährliche Bezugskosten Inland: 90,00 €, inkl. Versandkosten und MwSt.; jährliche Bezugskosten Ausland: 120,00 inkl. Versandkosten, exkl. MwSt.

Für Leistungsminderung durch höhere Gewalt und andere vom Verlag nicht verschuldete Umstände (z. B. Streik) können keine Entschädigungsansprüche von Abonnenten und/oder Inserenten geltend gemacht werden.

Urheber- und Verlagsrecht:

„STAPLERWORLD“ und „FTS-/AGV-Facts“ sowie alle in dieser Zeitschrift enthaltenen Beiträge, Bilder und Tabellen sind urheberrechtlich geschützt. Mit Ausnahme der gesetzlich zugelassenen Fälle ist eine Verwertung ohne Einwilligung der DVS Media GmbH strafbar. Für unverlangt eingesandte Manuskripte wird keine Haftung übernommen.

Find us on



www.home-of-intralogistics.com

Ulrike Just übernimmt Management-Funktion

Bei Linde Material Handling wurde Ulrike Just zum neuen Mitglied des Management Boards für den Bereich Sales & Service EMEA ernannt. Seit Oktober 2023 war Ulrike Just als Executive Vice President Sales & Service Linde MH EMEA für die Markenführung tätig. Sie verfügt über langjährige Expertise in strategischer Geschäftsentwicklung sowie im operativen Vertriebs- und Servicemanagement. In ihrer neuen Funktion beim weltweit agierenden Anbieter von manuellen, automatisierten und vernetzten Materialflusslösungen folgt sie auf Christophe Lautray, der das Management

Board weiter als Senior Advisor unterstützen wird. Er war in seiner mehr als dreißigjährigen Tätigkeit für das Unternehmen maßgeblich für Aufbau und Wachstum des Vertriebs- und Servicegeschäftes verantwortlich. „Die Führung der Marke Linde als Mitglied des Management Boards zu übernehmen, ist eine Ehre und spannende Aufgabe. Ich freue mich, diese anzugehen und die strategische und operative Weiterentwicklung von Linde Material Handling mit voranzutreiben“, sagt Ulrike Just, jetzt auch Geschäftsführerin der deutschen Linde Material Handling GmbH.


INFO

Bild: Linde

www.linde-mh.de

Dr. Florian Heydenreich neuer Geschäftsführer

Der Hamburger Intralogistikspezialist Still beruft Dr. Florian Heydenreich in die nun vierköpfige Geschäftsführung. Dort verantwortet der 43-Jährige ab sofort die strategische und operative Steuerung der Marke Still in EMEA sowie ihre konsequente Weiterentwicklung mit besonderem Fokus auf smarte Lösungen und maximale Kundenfokussierung. Als Executive Vice President Sales & Service EMEA zeichnete Heydenreich bereits seit Oktober 2023 verantwortlich. Mit seiner jetzigen Berufung zum Geschäftsführer Sales & Service setzt das Unternehmen die erfolgreiche Strategie der Stärkung der Marke und der

maximalen Kundenfokussierung konsequent fort. „Die strukturelle und personelle Stärkung unserer Markenführung im vergangenen Jahr war eine wichtige Grundlage, um Still erfolgreich und langfristig auf dem Markt für smarte Intralogistiklösungen zu positionieren“, sagt Andreas Krinninger, Vorsitzender der Geschäftsführung. „Mit der Ernennung von Florian Heydenreich zum Geschäftsführer Sales & Service bündeln wir nun zentrale Entscheidungsprozesse rund um die Marke und ermöglichen damit eine noch größere Agilität, Kundenfokussierung und Markenpräsenz.“


INFO

Bild: Still

www.still.de

Combilift erneut Exporteur des Jahres

Combilift gewann bei den Irish Exporter of the Year Awards 2024 als erstes irisches Unternehmen zum dritten Mal den begehrten Hauptpreis Exporter of the Year. Bei der feierlichen Veranstaltung des irischen Exporteurverbands IEA (Irish Exporters Association) im Royal Convention Centre in Dublin bekam Combilift dabei sowohl den Preis für den Manufacturing Exporter of the Year, gesponsert von Ace Express Freight, als auch den von KPMG gesponserten Gesamtpreis Overall Irish Exporter of the Year 2024. Das Unternehmen wurde bereits 2008 als auch 2015 zum Exporteur des Jahres gekrönt. Die Erfolge spiegeln das stetige Engagement für Innovation, Wachstum und Qualität wider und sind Anerkennung für

den enormen Beitrag auf dem internationalen Markt, den innovativen technologischen Ansatz sowie die Förderung einer kreativen und zukunftsgeprägten Unternehmenskultur. Eine Palette kundenspezifischer Mehrwege-Gabelstapler, Schwerlast-Maschinen und Lagerverwaltungssysteme zeichnen die Iren als Anbieter von innovativen Lösungen für die Materialhandhabung aus. Das 1998 gegründete Unternehmen exportiert seine Produkte mittlerweile über ein stark kundenorientiertes, weltweites Händlernetzwerk in über 85 Länder. Die internationale Reichweite und das strategisch geplante Wachstum gaben den Ausschlag beim Gewinn des diesjährigen Hauptpreises.


INFO

Bild: Combilift

www.combilift.com

Jetzt auf Lithium umsteigen: Die revolutionäre Hochvolt-Serie von EP Equipment

Größere Leistung mit Lithium-Ionen

EP Equipment, seit Jahren durch innovative Lithium-Lösungen im Markt bekannt, präsentiert eine bahnbrechende Serie von Hochvolt-Lithium-Ionen-Gabelstaplern von 4 t bis 25 t Tragkraft.

Diese innovative Serie schafft es erstmals, die Power der verbrennungsmotorischen Stapler auf der Basis umweltfreundlicher

Lithium-Ionen-Geräte zu erreichen und gleichzeitig Kosten zu sparen. Gebaut für anspruchsvolle Industrieanwendungen und den Einsatz in der Logistik, bieten diese Geräte eine einzigartige Möglichkeit, den Wechsel auf Elektro einfach zu gestalten.

Neue Maßstäbe in der Leistung

Elektrostapler haben seit jeher einen Leistungs- nachteil, gerade wenn es um hohe

Tragkraft geht. Mit den EP-Geräten gehört dieser Nachteil der Vergangenheit an:

- **Geschwindigkeit:** Die Modelle erreichen eine maximale Fahrgeschwindigkeit von bis zu 30 km/h. Auch auf langen Strecken erreichen wir maximale Produktivität.
- **Erhöhte Hub- und Steigleistung:** Es werden eine bis zu 45 % schnellere Hubgeschwindigkeit und eine um 100 % verbesserte Steigfähigkeit im Vergleich zu herkömmlichen Staplern erreicht. Mehr Leistung, um den Anforderungen auch im Hochleistungseinsatz standzuhalten.

▣ Hochvolt-Stapler von EP Equipment können komplexe Anwendungen bewältigen und haben eine Vielzahl von Vorteilen im Vergleich zu Staplern mit herkömmlichen Verbrennungsmotoren.



▣ Dank der großen Bodenfreiheit und der witterungsbeständigen Bauweise ist ein effizienter Materialumschlag in rauen Umgebungen ohne Probleme möglich.



Durch die leistungsstarke Hochvolt-Technologie bieten die Stapler ein Leistungsniveau, das bisher nur von Dieselstaplern erreicht wurde. Die höhere Energieeffizienz in Kombination mit erhöhter Leistungsdichte garantiert eine konstante Leistung, selbst bei schweren Lasten und anspruchsvollen Steigungen.

Kosteneinsparungen durch Energieeffizienz

Neben der Leistungssteigerung sorgen spezielle Hochvoltkomponenten und PMS-Motoren für extra Kosteneinsparung:

- **Reduzierter Energieverbrauch:** Dank des Permanentmagnet-Synchronmotors (PMS) und der hocheffizienten Lithium-Ionen-Batterien verbrauchen diese Modelle bis zu 15 % weniger Energie im Vergleich zu konventionellen Staplern.
- **Längere Batterielebensdauer und geringerer Wartungsaufwand:** Die Batterie garantiert mit über 4.000 Ladezyklen bei maximaler Leistung eine lange Lebensdauer. Zudem kann der Stapler auch noch in mehr als zehn Jahren und durch regelmäßiges Zwischenladen effizient im Einsatz genutzt werden. Durch schnelle Ladezeiten von etwa einer Stunde wird die Effizienz in Mehrschichtbetrieben maximiert.

Sicherheit und Bedienerkomfort auf höchstem Niveau

EP Equipment setzt auf ein umfassendes Sicherheitskonzept und eine komfortable Bedienung:



▣ Das Hochvolt-System in Verbindung mit der PMS-Technologie senkt den Energiebedarf für mehr Effizienz und punktet mit den Vorteilen der Lithium-Ionen-Technologie.

▣ Erhältlich von 4 t bis 25 t Hubkapazität - anspruchsvolle Anwendungen können erstmalig von Lithium-Ionen und Hochvolt-Technologie gemeistert werden.

- **Intelligente Geschwindigkeitsregelung:** Das Fahrzeug verfügt über eine eigenständige Vehicle Control Unit (VCU), die Stabilität und Fahrkomfort auch in Kurven gewährleistet.
- **Kühlsysteme:** Eine Wasser- und Ölkühlung schützt sowohl Batterie als auch Hydraulikkomponenten vor Überhitzung und gewährleistet gleichbleibende Leistung auch bei intensiven Einsätzen.

- **Wetterbeständigkeit:** Die IPX4-Zertifizierung bietet umfassenden Schutz, sodass die Stapler auch bei schlechten Wetterbedingungen reibungslos funktionieren.
- **Stabilität auf unebenem Gelände:** Mit einer robusten Bereifung und hoher Bodenfreiheit eignen sie sich für den Einsatz auf unebenen oder rutschigen Oberflächen.

Ihre Produktivität steigern können und das bei gleichbleibender Power im Vergleich zu Diesel-Modellen.

Nehmen Sie Kontakt auf:

Wenn Sie mehr erfahren möchten, wenden Sie sich an unseren Produkt-Manager Herrn Alexander Krich unter:

Alexander.Krich@ep-equipment.eu

Ökologisch und wartungsarm

Mit der neuen Hochvolt-Lithium-Ionen-Serie setzt EP Equipment neue Standards für umweltfreundliche und langlebige Staplerlösungen, die in Innen- und Außenbereichen eingesetzt werden können. Sie punkten durch eine lange Lebensdauer, minimierte Betriebskosten und null Emissionen, womit sie sich ideal für den modernen, nachhaltigen Materialtransport eignen.

Widerstandsfähigkeit für anspruchsvolle Umgebungen

Diese Stapler sind speziell auf den Einsatz in schwierigen Umgebungen ausgelegt:

Servicepaket und Telematik für eine gesteigerte Produktivität

EP Equipment bietet ein umfassendes Servicepaket, das weit über den Verkauf hinausgeht. Die Telematiklösung ermöglicht Echtzeit-Einblicke in den Zustand des Staplers und erleichtert die Wartungsplanung, was ungeplante Ausfallzeiten minimiert und die Flotteneffizienz optimiert.

Erfahren Sie mehr

Erleben Sie, wie EP Equipments Hochvolt-Lithium-Ionen-Gabelstapler - unterstützt durch innovative Hochvolt-Technologie -

INFO

EP Equipment

<https://ep-equipment.com/de/>

EP
Let's grow together

Elektrisiert: Neuer 16-Tonner mit Lithium-Ionen Batterie kommt nach Europa

Der chinesische Gabelstapler-Anbieter Hangcha mit europäischem Hauptsitz in Flörsheim erweitert seine Elektro-Stapler-Serie XH. Bis jetzt wurden Geräte von 4.000 bis 10.000 Kilogramm Traglast angeboten. Seit Ende Oktober dieses Jahres ist der erste 16 Tonne der XH Serie in Mitteleuropa verfügbar.

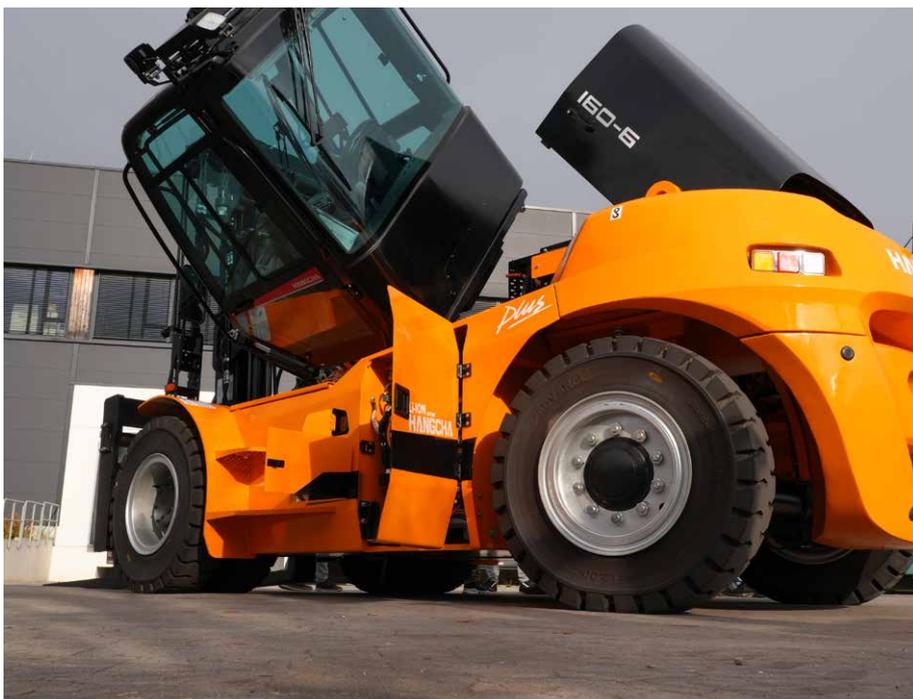
Die Redaktion der STAPLERWORLD hat einen ersten Blick auf das elektrische Schwergewicht werfen können: In Flörsheim bei Frankfurt hat Hangcha seinen ersten E-Stapler mit einer Traglast von 16 Tonnen für den europäischen Markt vorgestellt. Es ist nicht das größte Gerät, denn wer sich die Internetpräsenz anschaut, der sieht, dass dort bereits das komplette Frontstaplerprogramm oberhalb von 16 Tonnen bis hin zu 48 Tonnen Traglast in Lithium-Ionen Ausführung angeboten wird.

Ein E-Stapler für die Schwerindustrie

Doch zurück zum aktuellen 16 Tonne, der mit 600, 900 und 1200 Millimeter LSP angeboten wird, was ihn für die klassischen Einsätze in der Vermietung, in der Beton- und Schwerindustrie sowie in der Papierindustrie geradezu prädestiniert. Die Elektronik ist in 608 Volt Technik ausgeführt und die Schutzklasse des Staplers wird mit IPX4 und IP67 angegeben, was den ganzjährigen Außenbetrieb ermöglicht. Die Ladezeit des



▣ Elektrisches Schwergewicht: Der 16-Tonner der XH-Serie bei der Premiere in Flörsheim.



▣ Das Design mit flach abfallender Haube bietet gute Sicht nach hinten.



▣ Thomas Dittrich leitet den Vertrieb und hat mit Areamanagern und Produktspezialisten ein fast flächendeckendes Händlernetz aufgebaut.



▲ Ladetechnik für die großen E-Stapler bietet Hangcha ebenfalls an. Die Batterie ist in 80 Minuten von 20 Prozent auf 80 Prozent geladen.



▲ Neuer E-Geländestapler mit Allradantrieb und 3.500 kg Traglast.

Gerätes mit einer Batterie von 183 kWh wird mit 1,3 Stunden von 20 bis 100 Prozent angegeben, wenn die entsprechende elektrische Infrastruktur beim Kunden vorhanden ist. Ladegeräte bietet Hangcha ebenfalls an.

Positive Resonanz der Händler

Vertriebsdirektor Thomas Dittrich ist sehr zufrieden mit dem großen Interesse der deutschen Händlerschaft an einem Stapler, der sowohl vom Einstandspreis wie auch als Paket mit Ladegerät und entsprechender Ausstattung ideal für den anspruchsvollen europäischen Markt zugeschnitten ist. In der Klasse bis 16 Tonnen gibt es schon ein wenig Wettbewerb auf der Elektrosterapseite. Die Lithium-Ionen-Batterie soll auch nach 4.000 Zyklen noch 75 Prozent Kapazität haben, was dem Einsatz insbesondere in der Vermietung positiv entgegenläuft. Denn gerade in der Vermietung tun sich elektrische Großstapler schwer, weil die Pflege von vorhandenen Bleisäure-Batterien schwierig und aufwendig ist und oft nicht die notwendige Aufmerksamkeit erfährt.

Zweistufige Masten: Hubhöhe bis zu 6,5 Meter

Die Stapler der XH-Serie mit einer Traglast von 16 Tonnen haben einen einheitlichen Radstand von 3.100 Millimetern. Der E-Stapler wiegt mit Batterie 20.500 kg und wird von sechs Reifen der Größe 12.00-20PR getragen. Standardmäßig ist ein Duplex-Hubgerüst mit 3.000 Millimeter Hubhöhe vorgesehen. Die Hubhöhe lässt sich Dank zweistufigen Masten bis auf 6.500 Millimeter erhöhen, was besonders im Bereich Papier-, Stahl-, Beton- und Maschinenbau wichtig sein dürfte. 4.850 Millimeter Länge sowie 2.460 Millimeter Breite sind guter Klassenstandard. Damit ist der 16-Tonner kein Kompakstapler, lässt sich aber durchaus im Inneneinsatz verwenden. Geschwindigkeit ist Trumpf, weswegen der 16-Tonner beladen mit 26 km/h unterwegs ist (unbeladen einen Kilometer schneller). Beim Fahrtest der STW-Redaktion fiel das sanfte Beschleunigen und Abbremsen auf. Selbstverständlich rekuperiert der Stapler, sobald das Gaspedal losgelassen wird.

Spezialanbaugeräte lassen sich sicher betreiben

71 dB (A) sind natürlich ein eindeutiger Beweis, dass es sich um einen Elektrosterapler handelt, der wirklich dem Fahrer die perfekte Arbeitsumgebung zur Verfügung stellt. Für Anbaugeräte steht ein maximaler Druck von 140 Bar zur Verfügung. Damit lassen sich Papierrollen-Klammern und andere Spezialanbaugeräte sicher betreiben. Das CE-zertifizierte Gerät steht nun für Vorführungen zur Verfügung und wird bereits Anfang des nächsten Jahres in die ers-





OHNE Führerschein

ÜBER 90 JAHRE SONDER KRANE

www.hydrobull.de

Siegfried Frenzen GmbH
Telefon +49 (0)2154 8106-0
info@hydrobull.de

Europas größtes Werkstattkranprogramm




Die Hochleistungselektronik ist wassergekühlt und entspricht Schutzklasse IP67.



Blick auf die im Fahrgestell montierten Lithium-Ionen-Batterien mit 184 kW Kapazität.

ten Mietensätze gehen. Thomas Dittrich ist sich sicher, dass weitere Geräte bereits rund um die LogiMAT folgen werden. Die STAPLERWORLD Redaktion berichtet, wenn noch größere Maschinen auf den europäischen Markt drängen. Fest steht, die komplette Ersatzteilversorgung ist ab der Stunde null gesichert.

Wichtigste Marktbegleiter sind Kalmar, Konecranes, Hyster sowie Linde MH und Still sowie einige italienische Anbieter. Die übrigen chinesischen Marktbegleiter konzent-

rieren sich derzeit auch im Elektrobereich auf die Traglastklassen bis etwa 10 Tonnen.

Flächendeckendes Händlernetz sorgt für guten Absatz

Ein fast flächendeckendes Händlernetz ist mittlerweile aufgestellt und der Bereich Hubarbeitsbühnen trägt einen wichtigen Teil zum Umsatz bei, weswegen Dittrich eine Verkaufszahl von über 3.000 Geräten im Jahr 2024 plant. Darin sind selbstverständlich auch Gehgeräte, Lagertechnik sowie Hubarbeitsbühnen in unterschied-

lichsten Versionen enthalten. Einen Markteinbruch sieht Dittrich nicht. Im Gegenteil, die Perspektiven sind gut, da der chinesische Anbieter hervorragende Technik zu sehr attraktiven Preisen anbieten kann.

INFO

Bilder: DVS/ OBA

www.hangchaeurope.com

Kion Group und Eurofork vereinbaren strategische Partnerschaft

Die beiden Unternehmen unterzeichneten in der Zentrale der Kion Group AG in Frankfurt am Main einen Kooperationsvertrag. Die Vereinbarung ermöglicht ab sofort den Vertrieb der patentierten Eurofork-Lösung E4Cube durch die Sales- und Servicenetzwerke in der Region EMEA der Kion-Marken im Segment Industrial Trucks & Services.

„Wir freuen uns sehr über die strategische Partnerschaft mit Eurofork – einer der führenden Akteure im Markt für Paletten-Shuttles. Dadurch sind wir in der Lage, unseren Kunden ein noch umfangreicheres Produktportfolio im Bereich automatisierter Lösungen anzubieten und unsere Position weiter zu stärken“, sagte Andreas Schneider, Senior Vice President Product Management bei Kion.

Paletten-Shuttlesysteme sind eine effiziente Form der Lagerung und ermöglichen hohe Flexibilität, stetigen Materialfluss und hohe Durchsatzraten. Automatisierte Shuttle fahren selbstständig auf Schienensystemen

durch die Regale und transportieren die palettierte Ware zum Kommissionierplatz. Das patentierte System E4Cube kann leicht mit Standardmodulen für individuelle Kundenlösungen konfiguriert werden und ist in wenigen Monaten betriebsbereit. Zudem gewährt das System die Lokalisierung der Ware und bietet hohe Sicherheit im Betrieb.

„Wir sind stolz auf die Unterzeichnung dieser strategischen Partnerschaft, die den Höhepunkt unserer langjährigen Zusammenarbeit mit der Kion Group darstellt“, sagte Maurizio Traversa, CEO von Eurofork und betonte die Bedeutung der Zusammenarbeit.



▣ Handschlag: Die Kion Group und Eurofork vereinbaren strategische Partnerschaft.

INFO

Bild: Kion Group

www.kiongroup.com

MIMA[®]

- VNA FORKLIFT
- WAREHOUSE EQUIPMENT
- AGV BODY



www.mimaforklift.com



Ein Full-Liner stellt sich in Friedberg neu auf

Im September eröffnete in Friedberg, 25 km nördlich von Frankfurt, das neue europäische Heli-Headquarter auf einer Fläche von 11.000 Quadratmetern für Büros, Ersatzteillager und Stapler-Lager. Mit diesem Schritt will der chinesische Anbieter seine Präsenz in Deutschland und Europa stärken und ausbauen.

Marco Hauk, bekannt durch seinen Heli-Handelsbetrieb in Mannheim, wird künftig den Vertrieb in Deutschland sowie das Business Development in Friedberg verstärken. „Besonders wichtig ist ein dichtes Händlernetz für Heli. Da viele eingeführte Betriebe auf der Suche nach neuen Handelspartnern sind und wir ein echter Vollsortimenter im Volumensegment sind, haben wir gute Karten“, so Hauk im Gespräch mit der STW-Redaktion. Frontstapler und Lagertechnik sind die wichtigsten Umsatzbringer für das Unternehmen Heli. Hubarbeitsbühnen werden derzeit weniger forciert. Besonders wichtig für Heli ist das OEM-Geschäft. In Deutschland tritt die Nummer sieben der Weltrangliste mit ihrem neuen Headquarter nun selbstbewusst auf.

„Auch das Thema Automatisierung ist bei uns angekommen, wir haben bereits Hoch- und Niederhubwagen sowie Schubmaststapler erfolgreich zu FTS-Geräten umgebaut. Auf der LogiMAT 2025 werden wir unsere für Europa konzipierten Fahrzeuge live demonstrieren und der Verkauf startet in 2025 mit aller Macht“. Dass chinesische An-

bieter im sensiblen Automatisierungsgeschäft Fuß fassen ist nur eine Frage der Zeit, denn sobald die fernöstlichen Maschinen mit den in Mitteleuropa gebräuchlichen ERP-/CR-Systemen reibungslos kommunizieren, steht deren Verbreitung kaum etwas im Wege. Hauk setzt auf die direkte Betreuung der Kunden. Lokale Händler übernehmen den Service an der FTS-Stapler-Hardware. Denn die oft gehörte Aussage, dass Automatikgeräte keine Wartung benötigen, weil sie kollisionsfrei durch die Hallen rauschen ist eine Mär. Fahrwerke, Batterien, Hubgerüste, Sensoren und andere sensible Komponenten benötigen doch menschliche Zuneigung um reibungslos zu funktionieren. Software-Updates und Bugfixing laufen natürlich Online.

Aktuell sind in Deutschland elf Händler an Bord. Yang Anguo, General Manager der Anhui Forklift Group: „Wir streben nach deutlich größeren Marktanteilen. Wir folgen dem Weg, mit Qualitätsprodukten nach außen zu gehen, mit umfassender Integration nach innen zu gehen und mit globalen Aktivitäten nach oben zu gehen.“

Im September 2024 war die inoffizielle Eröffnung für geladene Gäste angesetzt. Mehrere hundert Gäste, die aus Argentinien, Polen oder direkt aus China angereist waren, erfuhren aus erster Hand, was der größte chinesische Anbieter von Flurförderzeugen plant. Wichtiges Ziel: Der Aufbau des europäischen Forschungs- und Entwicklungszentrums um den Puls direkt am Markt zu haben, der sich bekanntermaßen sehr vom chinesischen Markt unterscheidet. Zu den Ehrengästen zählten der chinesische Vizekonsul Peng Fei Wu vom Generalkonsulat Frankfurt, IHK-Hauptgeschäftsführer Dr. Matthias Leder, die Erste Kreisbeigeordnete Birgit Weckler (CDU) und Friedbergs Bürgermeister Kjetil Dahlhaus. Heli hätte sich keinen besseren Ort für die Europazentrale aussuchen können, sagte Dahlhaus. Er führte aus: „Friedberg hat Ihnen so viel zu bieten. Wir haben genügend Platz für Ihre Bedürfnisse; sind offen, mit Ihnen kreative Wege zu gehen und der Flughafen in Frankfurt ist in einer guten halben Stunde erreichbar.“ Dahlhaus erwähnte die starke Bildungsstruktur in Friedberg mit vielen Schulen und der Technischen Hochschule



▲ Marco Hauk wird den Vertrieb der Heli-Produkte mit seinem Team von Friedberg aus koordinieren.



▲ Blick auf die große Fassade mit Büro und Lager, die LKW-Docks dienen zum Verladen von Staplern und Ersatzteilen.



▲ 5-Tonner als Gasstapler. Trotz anhaltendem Trend zum E-Flurförderzeug verspürt man Bedarf für „Gaser“.



▣ Der brandneue 4x4-Geländestapler mit Isuzu-Motor und Wandlergetriebe.



▣ Schubmaststapler ergänzen das Frontstapler-Portfolio.



▣ Die hohe Schutzklasse (IP 67) der Elektro stapler soll dieses Bild verdeutlichen.

Mittelhessen mit interessanten Studiengängen wie Wirtschaftsingenieurwesen, Elektro- und Informationstechnik, Maschinenbau und Mechatronik.

Aktuelles Produktprogramm für Europa

Das aktuelle Programm 2024/25 für Mitteleuropa gliedert sich in:

- E-Stapler (Drei- und Vierrad) von 1,5 bis 10 t
- Schwerlaststapler bis 55 t mit Diesel- und E-Antrieb
- Dieselstapler von 1,0 bis 10 t
- Geländestapler (Diesel) 3,5 t

- Nieder – und Hochhubwagen
- Schubmaststapler 1,6 bis 2 t

Ein typischer Vertreter der meist gefragten E-Stapler-Baureihe ist etwa der CPD 70 mit 600 mm LSP. Auffallend ist die vierfach-be-reifte Vorderachse. Diese verleiht dem 7-Tonner nicht nur ein bulliges Aussehen, sie sorgt für größere Standsicherheit und Stabilität bei Stapelarbeiten in großen Höhen und für mehr Seitenstabilität. Natürlich sind Gabelträgerdämpfung am unteren und oberen Punkt des Hubgerüsts serienmäßig. Kunden wählen zwischen PzS- und Lithium-Ionen-Batterie mit passender Ladetechnik. Die Blei-

Säure-Batterie wird in verschiedenen Größen angeboten, je nach Einsatz und Anzahl der zu absolvierenden Schichten mit einer Batterieladung. Seitlicher Batteriewechsel, wenn es schnell gehen soll, ist Ehrensache. Zudem bietet Heli ein eigenes Flottenmanagementsystem an. Mit dem System lassen sich Standort, Fernüberwachung Wartungstipps, Batterie-Management, Identifizierung des Fahrers und Einsatzstatistiken auslesen.

INFO

Bilder: Heli, DVS Media/ OBA

www.helieurope.eu

IEB

WE'VE GOT THE POWER

Führend in Ladetechnik seit über 40 Jahren

Vorteile der FILON FUTURE Ladegeräte

- Höchste Energieeffizienz mit einem Wirkungsgrad bis zu 97%
- Umweltschonend dank modularer Bauweise
- Innovative Vernetzung mit intelligenten Energiemanagementsystemen
- Max. Flexibilität und Zuverlässigkeit



Tel.: 02961/96 07 0 - Fax: 02961/96 07 77
E-Mail: info@ieb.de - www.ieb.de

Technischer Trendsetter: Die neuen Elektrostapler für das Volumensegment

Mit insgesamt 26 neuen Drei- und Vierrad-Modellen im Traglastbereich von ein bis zwei Tonnen stellt Linde Material Handling die Weichen für die Zukunft. Die neuen E-Stapler bieten deutlich verbesserte Ergonomie und ein spürbares Plus an Performance. Dafür sorgen nicht zuletzt die Modelle mit integrierter Lithium-Ionen-Batterie.

Anfang November hat das Team um Linde MH Geschäftsführerin Ulrike Just ein Produktfeuerwerk gezündet: 26 neue Modelle im Volumensegment bis zwei Tonnen haben die verantwortlichen Produktmanager in Aschaffenburg vorgestellt, darunter den Elektro-Trendsetter der Serie Xi. Diese Serie soll neue Standards setzen. Dank neuer Technologien und Konstruktion sowie umfangreicher Ausstattung will das Unternehmen die Wünsche der Kunden nach leistungsstarken, energieeffizienten, komfortablen und sicheren Fahrzeugen noch besser erfüllen. Die Anforderungen der Kunden standen vom ersten Tag der Produktentwicklung der neuen Serie im Mittelpunkt.

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten im Volumensegment

Drei- und Vierrad-Elektrostapler im Traglastbereich bis zwei Tonnen bilden das größte Marktsegment unter allen Flurförderzeugklassen. Sie sind gleichermaßen unersetzliche Helfer in Getränkemärkten, Distributionszentren sowie der Lebensmittelproduktion, aber auch im Baustoffhandel, in Metallbetrieben sowie der chemischen Fertigung oder im Bereich der Papierherstellung und Holzbearbeitung. Ihr Einsatzspektrum reicht von wenigen Fahraufträgen pro Tag bis zum anspruchsvollen

Mehrschichtbetrieb mit Lasten, die dauerhaft an der Traglastgrenze liegen. In anderen Einsatzfällen bleibt den Fahrzeugen nur wenig Platz zum Manövrieren oder es herrschen herausfordernde Umgebungsbedingungen mit Hitze, Kälte, Staub und Schmutz.

Um unterschiedlichsten Kundenanforderungen gerecht zu werden, gibt es die neuen Elektro-Gegengewichtsstapler in einer nie dagewesenen Modellvielfalt: von 1,0 bis 2,0 Tonnen Tragkraft, Dreirad- und Vierradstapler mit integrierter Lithium-Ionen- oder Trogbatterie. Sie alle bieten passgenaue, wenn gewünscht höchste Leistung und einen ergonomischen Arbeitsplatz. „Linde MH setzt einmal mehr die Benchmark in diesem so wichtigen Staplersegment. Dank neuer Technologien und optimierter Fahrzeugkonstruktion werden die Wünsche unserer Kunden nach leistungsstarken, energieeffizienten, komfortablen und sicheren Fahrzeugen noch besser erfüllt“, sagte Torsten Rochelmeyer im Rahmen der Produktvorstellung.

Zwei verschiedene Varianten: Linde Xi und Linde E

Für höchste Performance und ein erweitertes Einsatzspektrum sorgen insgesamt zwölf neue Linde Xi-Modelle im Traglastbereich von 1,0 bis 2,0 Tonnen mit integrierter

Lithium-Ionen-Batterie. Weitere 14 Varianten bringen die bisherigen Standard-Elektrostapler Linde E14 bis E20 mit Tragfähigkeiten von 1,4 bis 2,0 Tonnen und Trogbatterie auf den neuesten technologischen Stand. Hier können die Betreiber nach dem „Plug & Play“-Prinzip zwischen Blei-Säure- oder Lithium-Ionen-Batterien wechseln bzw. vorhandene Batterien weiter nutzen. Darüber hinaus sind die E-Modelle für den Einsatz von Brennstoffzellen ausgelegt.

Effizienter und leistungsstarker Antrieb

Verantwortlich für den beachtlichen Effizienzschub im täglichen Einsatz der Modelle Linde Xi10 bis Xi20 ist die Kombination aus 90-Volt-Lithium-Ionen-Batterie und Synchron-Reluktanz-Motor. Sie beschleunigen das Fahrzeug in kürzester Zeit auf 20 km/h Höchstgeschwindigkeit und ermöglichen Hub- und Senkgeschwindigkeiten, die bis zu 20 Prozent über dem Durchschnitt der Wettbewerbsfahrzeuge liegen. Ein entsprechendes Thermo-Management sorgt dafür, dass die volle Motorleistung durchgängig auch unter hoher Belastung und im Dauereinsatz abgerufen werden kann. „Hinsichtlich der Performance legen die neuen Stapler die Messlatte ein deutliches Stück nach



▣ **Trendsetter:** In Aschaffenburg hat Linde MH seine neuen Elektrostapler der Serien Xi und E erstmals präsentiert.



▣ **Produktpräsentation vor Ort:** Geschäftsführerin Ulrike Just, Portfolio-Manager Torsten Rochelmeyer und Vertriebschef Pau Carreras haben die neuen E-Stapler vorgestellt (v.l.n.r.).



▣ **Linde-Mitarbeiter zeigen vor Ort, was die neuen E-Stapler zu bieten haben.**

oben – auch gegenüber dem Wettbewerbsumfeld“, unterstreicht Torsten Rochelmeyer. Bei den Modellen Linde E14 bis E20 setzt Linde MH auf die bewährte 48-Volt-Lithium-Ionen-Batterietechnik und wartungsfreie Asynchronmotoren und erreicht damit ebenfalls ein hohes Leistungsniveau.

Bedienkomfort schafft attraktiven Arbeitsplatz

„Freie Stellen in Logistik und Lager sind immer schwerer zu besetzen“, beschreibt Portfolio-Manager Rochelmeyer den sich weiter verschärfenden Personalmangel in diesem Bereich. „Die neuen Linde-Elektrostapler spielen den Personalverantwortlichen im Kampf um Arbeitskräfte somit perfekt in die Karten. Der geräumige Arbeitsplatz hält, was er verspricht: Die Entwicklungsingenieure haben alles getan, um den Bedürfnissen der Staplerfahrer maximal gerecht zu werden und sie bestmöglich bei ihrer Arbeit zu unterstützen.“ Besonders deutlich wird dies beim Linde Xi10 – Xi20. Die integrierte Lithium-Ionen-Batterie hat den Konstrukteuren zusätzliche Spielräume eröffnet: Die Einstiegsstufe ist deutlich größer und niedriger, der Fußraum ist rund 30 Prozent größer, als in dieser Fahrzeugklasse üblich, und bietet mehr Bewegungsspielraum. Alle Elektrostaplerversionen haben außerdem eine größere Kopffreiheit. Torsten Rochelmeyer spricht von einem echten Raumwunder: „Selbst sehr groß gewachsene Bediener fühlen sich wohl und können entspannt arbeiten.“ Branchenweites Alleinstellungsmerkmal ist die neue Heizung. Verstellbare Düsen, die rund um den Fahrerarbeitsplatz angeordnet sind, und eine um 60 Prozent verbesserte Heizleistung gegenüber den Vorgängermodellen schaffen auch bei kalten Außentemperaturen ein wahres Wohlfühlklima in der Kabine. Herrscht hingegen große Hitze, lassen sich die Stapler optional mit einer Klimaanlage ausstatten. Ein branchenweites Novum ist die Integration ins Fahrerschutzdach. Ein weiterer wichtiger Komfortfaktor sind die Dämpfungs- und Abkopplungskonzepte an

Achsen und Hubmast. Sie reduzieren wirksam Stöße und Humanschwingungen und sorgen auf diese Weise für körperliche Entlastung und Gesunderhaltung der Fahrer. Gleichzeitig verhindern sie schnelles Ermüden. An aktuelle Interieur-Standards der Automobilindustrie erinnern das serienmäßige 3,5-Zoll-Display sowie das optionale 7-Zoll-Display. Hierüber erhält der Fahrer unterschiedlichste Informationen angezeigt. In der Liste der Zusatzausstattung findet sich ein weiteres branchenweites Alleinstellungsmerkmal: die Linde Steer Control. Wahlweise ein Mini-Wheel oder ein Joystick ersetzen das klassische Lenkrad. Der linke Arm des Staplerfahrers ruht auf einer Lehne und nur mit den Fingern und minimalen Bewegungen steuert er das Fahrzeug, was ihn zusätzlich entlastet.

Betriebliche Sicherheit steht im Mittelpunkt

Das Thema Sicherheit ist ebenfalls von zentraler Bedeutung. Eine wachsende Zahl an entweder serienmäßig oder optional verfügbaren Staplerfunktionen sorgt für einen hohen Schutz des Fahrers und seines Arbeitsumfelds. Serienmäßig verbaut ist der Linde Load Assist, ein Assistenzsystem, das automatisch Hub- und Neigefunktionen an Lastgewicht und Hubhöhe anpasst, um Kippunfälle zu verhindern. Ist der Stapler mit einer Kabine ausgestattet, lässt sich die elektronische Gurtschlossüberwachung mit einer Türüberwachung kombinieren. Per Softwarekonfiguration kann der Servicetechniker einstellen, ob der Gurt trotz geschlossener Türe angelegt sein muss oder es genügt, wenn der Fahrer entweder die Türe geschlossen oder den Gurt angelegt hat. Mit dem Linde Reverse Assist Radar kommt auf Wunsch das aktuellste, nur bei Linde erhältliche Sicherheitsassistenzequipment zum Einsatz. Es erkennt sowohl bewegliche als auch statische Objekte hinter dem Stapler und bremst das Fahrzeug im Gefahrenfall sehr schnell bis zum Stillstand ab. Last, but not least zählen die KI-basierten Sicherheits-



Die neuen Elektrostapler sind vielfältig einsetzbar und optimieren die betrieblichen Abläufe.

assistenzsysteme Linde Reverse Assist Camera und Front Assist Camera auf das Ziel einer unfallfreien Logistik ein. Die ins Fahrzeugdisplay integrierten Kamerasysteme können Personen von Objekten unterscheiden und greifen im Gefahrenfall aktiv ein, indem sie die Geschwindigkeit des Staplers reduzieren.

Vernetzung als Schlüssel für weiteren Effizienzschub

Einen weiteren Beitrag zu höherer Produktivität leisten Digitalisierung und durchgängige Vernetzung. Die drahtlose Datenübertragung zwischen Fahrzeugsteuerung und Anwendungen in der Cloud auf einem datengeschützten Server ermöglichen vorausschauende Wartung ebenso wie Software-Updates over the air. Weitere Effizienzsteigerungen verspricht die Einbindung der Stapler in digitale Prozessketten mit Warehouse-Management- und Staplerleitsystemen.

INFO

Bilder: Linde MH, DVS/ TS

www.linde-mh.de



stapler-ersatzteile.com / info@stapler-ersatzteile.com

- Ersatzteile für alle Marken
- 24 Stunden Online-Shop
- Artikelnummern-Suche
- Faire Preise, schnelle Lieferung
- Technischer Support

Gigant auf Rädern: 32-Tonner meistert alle schweren Einsätze

Der Schwerstapler aus der XD-Serie von Hyster ist ein H32XD12 mit 32 Tonnen Traglast bei 1.200 mm LSP. Das Gerät kann mit einem Hubmast ausgerüstet werden, der bis zu 9.860 mm Hubhöhe anbietet. Der 46 Tonnen schwere Stapler verfährt mit maximal 25 Kilometer pro Stunde mit Last.

Die Steigfähigkeit, das ist für den Außeneinsatz speziell in gewachsenen Industriestrukturen wichtig, beträgt 27 Prozent, damit können auch steilere Rampen problemlos befahren werden. Angetrieben wird das Gerät von einem Mercedes-Motor OM935 (180 kW) mit sechs Zylindern und 7,7 Liter Hubraum. Das Lastschaltgetriebe stammt vom deutschen Anbieter ZF. Diese Großstapler werden ausschließlich im Hyster-Werk Nijmegen in den Niederlanden gefertigt.

Wandlergetriebe von ZF

Das Wandlergetriebe von ZF hat fünf Vorwärts- und drei Rückwärtsgänge und ist mit einem integrierten Drehmomentwandler ausgestattet, mit dem das Anfahren mit Last leicht fällt. Eine Axletech-Außenplanetenachse mit nassen Ölbadlamellenbremsen ist selbstverständlich mit an Bord. Auf der Antriebsachse ist eine Scheibenbremse als Feststellbremse montiert.

Wie bei Großstaplern üblich, steht ein besonders hoher hydraulischer Druck für Anbaugeräte zur Verfügung. Es sind 225 Bar,

bei kleineren Geräten reichen 140 bis 160 Bar aus. Das Hydrauliksystem kann 100 Liter Öl pro Minute liefern und es sind 237 Liter Hydrauliköl an Bord. Der Kraftstofftank fasst 364 Liter. Zusätzlich ist ein Tank für 38 Liter AdBlue an Bord. Der Großstapler ist mit 6 Reifen der Größe 16.00-25-32PR ausgestattet.

Knapp 10 Meter Hubhöhe

Die Länge bis zum Gabelrücken beträgt 6.626 mm. Die Gesamtlänge des Gerätes beträgt 8.686 mm. Der Großstapler ist 3.430 mm breit. Das Zweifachhubgerüst ohne Freihub bietet 9.860 mm Hubhöhe. Mit eingefahrenem Hubgerüst ist der 32-Tonner 6.539 mm hoch. Zu den Optionen zählen der Monohubmast, ein Zweifachhubgerüst mit Vollfreihub, eine erhöhte Hubgerüstneigung 15° vorwärts und 10° rückwärts, sowie ein mechanischer Neigungsanzeiger.

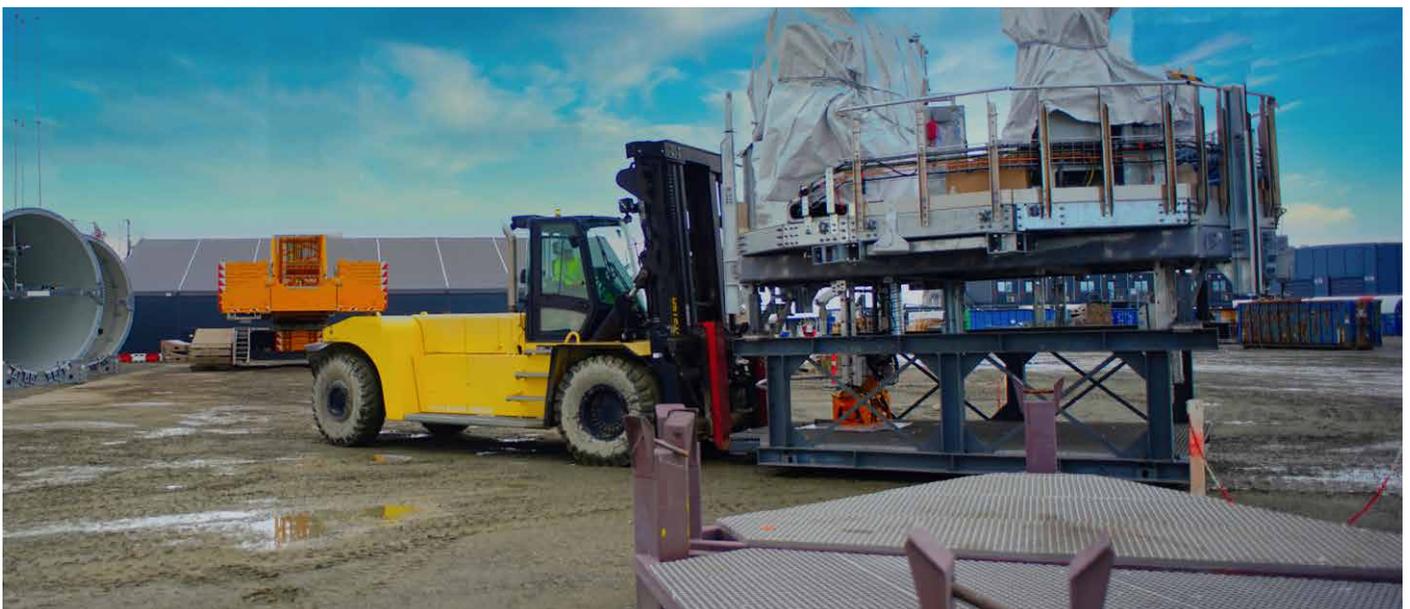
Zahlreiche Optionen lieferbar

Standardmäßig ist ein hakengeführter Gabelträger mit Seitenschub und simultaner

Gabelzinkenverstellung montiert. Wellengeführte Seitenschubgabelträger mit Gabelzinkenverstellung sind jedoch als Option lieferbar. Interessant ist, dass in der langen Optionsliste die geschlossene Fahrerkabine mit Heizung und Klimaautomatik als Option dargestellt wird, was sicherlich nicht für den deutschsprachigen Markt gilt. Auch die elektrische Kabinenneigung, die bei anderen Herstellern serienmäßig vorhanden ist, muss hier extra bezahlt werden. Ebenso fallen Zusatzgebühren für eine Standheizung, für eine beheizte Heckscheibe sowie beheizte Heck- und Dachscheibe an. Weitere optionale Ausstattung sind halogene Fahrcheinwerfer, Standlicht und Fahrtrichtungsanzeige am vorderen Kotflügel.

INFO

Bild: Hyster

www.hyster.com


Der 32-Tonner von Hyster kommt in der Schwerindustrie zum Einsatz.

E-Stapler-Performance wie bei Verbrennern

Hyster hat eine neue Gabelstapler-Serie mit integrierten Lithium-Ionen-Batterien auf den Markt gebracht. Ihre robuste Leistung ist mit der eines Gabelstaplers mit Verbrennungsmotor vergleichbar. Besonders attraktiv: Der Hersteller bietet fünf Jahre Garantie auf die Geräte.

Alternative zum Diesel

Die Serie Hyster J2.0-3.5XTLG kann bis zu 3,5 Tonnen heben. In Innen- und Außenbereichen ist sie eine langlebige, flexible und emissionsfreie Lösung. „Viele Industrieunternehmen wollen ihre Emissionen reduzieren und Verbrennungsmotoren durch Elektroflotten ersetzen. Dies muss allerdings kosteneffizient sein und gleichzeitig eine hohe Leistung und Produktivität gewährleisten“, sagt Fraser Brash, Produktmanager bei Hyster. „Die neuen Gabelstapler von Hyster sind eine emissionsfreie Alternative mit bewährter Robustheit zu wettbewerbsfähigen Preisen.“

Höhere Betriebszeit innen und außen

Das neue Design umfasst Features wie bessere Sicht durch den Mast, eine geräumige und wetterfeste Kabine, große Elastikreifen und hohe Bodenfreiheit. So können Staplerfahrer auch auf unebenen Oberflächen und bei schwierigen Wetterbedingungen produktiv arbeiten. Die neuen Elektrostaplermodelle sind für Einsätze in Industrielagerhallen genauso geeignet wie für Logistikanwendungen im Freien, auf Höfen und Ladeflächen der Holz-, Metall-, Chemie- oder Baustoffindustrie.

Ebenso bietet die Lithium-Ionen-Batterie Produktivitätsvorteile. Das Aufladen der Stapler während der Pausen kann die Schichtbetriebszeit maximieren. Die Batterie selbst ist wartungsfrei. Durch den Wegfall von Motorwartung und Batteriewechsel geht zudem keine wertvolle Betriebszeit verloren. Im Vergleich zu Blei-Säure-Akkus können Lithium-Ionen-Akkus effizienter laden. Der Nutzer kann mehr Leistung ohne zusätzliche Kosten erhalten.

Mehr Batteriekapazität

Im Vergleich zu Modellen mit Verbrennungsmotor können sich die Energiesysteme

mit den neuen Hyster-Modellen in der Regel halbieren. Mit langer Batterielaufzeit und inklusive fünf Jahre Garantie stellen die Gabelstapler einen Mehrwert dar. Kunden haben die Wahl zwischen Batterien

Produkten bedeutet: saubere Energie, die sich auszahlt. Es ist eine Gabelstaplerlösung, die strenge Emissionsvorschriften erfüllt, die Produktivität hoch und die Kosten niedrig hält“, fügt Fraser hinzu.



mit 154 V oder 115 V. So können sie den Energiebedarf auf die Betriebsintensität abstimmen. Für längere Lauf- und weniger Ausfallzeiten ist die Batteriekapazität der neuen XTLG-Modelle standardmäßig größer als bei vielen Konkurrenzprodukten. „Die Kombination aus leistungsfähigen Lithium-Ionen-Akkus und robusten Hyster-

INFO

Bild: Hyster

www.hyster.com



▣ Der neue Hochhubwagen EXV 10C-16C ist wendig und intuitiv zu bedienen.

Hochhubwagen für hohe Effizienz auf kleinstem Raum

Besonders kompakte Abmessungen, eine Vielzahl an Ausstattungsoptionen für noch mehr Ergonomie und Sicherheit sowie das Still Deichselkonzept – mit dem EXV 10C-16C bietet das Hamburger Unternehmen einen Hochhubwagen, der den wachsenden Bedarf der Kunden nach einem leistungstarken, wendigen und intuitiv zu bedienenden Lagerhelfer für leichte bis mittlere Einsätze auch auf engstem Raum erfüllt.

Der neue E-Stapler ist unkompliziert zu handhaben und kann auch bei beschränkten Platzverhältnissen schnell, sicher und effizient Waren bewegen. Mit dem neuen Geh-Hochhubwagen EXV 10C-16C bietet der Hamburger Intralogistikspezialist Still seinen Kunden diese Kombination: Die kleine Variante des beliebten EXV 14-20 überzeugt durch seine kompakten Abmessungen – vor allem in der Lithium-Ionen-Variante mit festverbauter Batterie – gepaart mit einer besonders hohen Resttragfähigkeit und einer Hubhöhe von über fünf Metern für effektivste Lagerverdichtung.

Vielseitig einsetzbarer Lagerhelfer mit smarten Sicherheits- und Assistenzfunktionen

Dank des stabilen 4-Rad-Fahrwerks hat der EXV 10C-16C trotz seiner schlanken Silhouette auch in engen Kurvenfahrten immer einen stabilen Stand. Smarte Sicherheitsfeatures wie Dynamic Load Control passen die Hubhöhe stets an die aktuelle Last an. Unterschiedliche Fahrprogramme und die optionale Radarmverlängerung

sorgen für höchste Flexibilität im Einsatz, abgerundete Gabelspitzen zudem für unkompliziertes, schnelles Einfädeln der Paletten.

OptiSpeed-Deichsel für höchsten Bedienkomfort und maximale Effizienz

Seine Wendigkeit und die leichtgängige Bedienung auch auf engem Raum dankt der EXV 10C-16C auch der IFOY-prämierten, ergonomischen Deichsel. Mit großen Bedientasten ausgestattet, ist sie einfach und unkompliziert mit nur einer Hand zu bedienen – wobei es egal ist, ob links- oder rechtshändig, ob große oder kleine Hände. Auf dem großen LED-Display im Deichselkopf, auf Wunsch auch als Touch-Display, hat der Bedienende alle relevanten Informationen zu Fahrzeug und Last übersichtlich im Blick, z.B. den Batterieladestand und die Betriebsstunden, das aktuelle Fahrprogramm sowie Hubhöhe und Hubgewicht. Und damit nicht genug: Dank OptiSpeed-Funktion passt die smarte Deichsel die Fahrgeschwindigkeit kontinu-

ierlich an den Neigewinkel an – für sicheres Arbeiten zu jeder Zeit.

Passgenau konfiguriert dank modularer Bauweise

Mit dem Baukasten-System haben Kunden die Möglichkeit, sich ihren Hochhubwagen passgenau gemäß ihren individuellen Anforderungen zu konfigurieren. Dafür steht ihnen mit Einführung des EXV 10C-16C das gesamte Spektrum an Assistenz- und Sicherheitsfeatures zur Verfügung, das bislang nur für den EXV 14-20 verfügbar war. Damit ist die kompakte EXV-Baureihe die perfekte Ergänzung der STILL Hochhubwagen-Familie und bietet Kunden auch für leichte und mittlere Einsätze eine smarte, sichere und hocheffiziente Lösung.

INFO

Bild: Still GmbH

www.still.de

HELI

 www.helieurope.eu



12-55 ton

ELECTRIC FORKLIFT & ELECTRIC REACH STACKER



HELI EUROPE HEADQUARTER GMBH

 Grüner Weg 14, 61169 Friedberg(Hessen)

Berufstätige vertrauen auf ihre Fachmedien: 85,5 % der Entscheidungsträger nutzen Fachzeitschriften gedruckt oder als E-Paper

DEUTSCHE

FACHPRESSE

NUTZUNG VON INFORMATIONSQUELLEN DURCH ENTSCHEIDUNGSTRÄGER IN WIRTSCHAFT UND VERWALTUNG

Eine oder mehrere Fachzeitschriften, die sich mit beruflich relevanten Inhalten an Sie wenden (Print oder E-Paper)



Digitale* Angebote von Fachmedien



Veranstaltungen wie Kongresse, Tagungen, Seminare



Digitale* Angebote von Unternehmen



Digitale Veranstaltungen wie Konferenzen, Webinare, E-Learning



Eine oder mehrere Fachmessen im In- oder Ausland



Außendienstbesuche, also Vertreter, die Sie aus beruflichen Gründen am Arbeitsplatz besuchen
An Ihren Arbeitsplatz unaufgefordert zugesandte und persönlich an Sie adressierte Direktwerbung, also Werbeflyer oder Prospekte



Kundenzeitschriften von Unternehmen



*Webseiten, Social Media, Newsletter, Apps, Podcasts, Webcasts

Angaben in %

■ regelmäßige Nutzung
■ regelmäßige oder gelegentliche Nutzung

LAE 2024 – Sonderauswertung Fachpresse
© Verein Deutsche Fachpresse 2024

Mit freundlicher Unterstützung
der Fachvertretung Fachmedien im MVFP

Laut der LAE-Sonderauswertung 2024 im Auftrag der Deutschen Fachpresse bleiben Fachzeitschriften die bevorzugte Informationsquelle für Entscheidungsträger in Wirtschaft und Verwaltung. 85,5 % nutzen regelmäßig oder gelegentlich Fachzeitschriften in gedruckter Form oder als E-Paper.

Alle Ergebnisse der LAE-Sonderauswertung 2024



www.deutsche-fachpresse.de

PRINT IST PASSÉ?

NUR ONLINE ZÄHLT?

**SEHEN NICHT NUR
WIR ANDERS!**

STAPLER  WORLD

FTS-/AGV-  FACTS

 **HOME OF
INTRALOGISTICS**
DAS BRANCHENPORTAL

 **DVS** MEDIA

Mediadaten 2025

Jetzt planen!

Markus Winterhalter · Anzeigenleitung · Tel. +49 211 1591-142





Eine gefühlte Goldmedaille für den Exportmeister

Combilift erhielt in diesem Jahr zum dritten Mal die begehrte irische Auszeichnung Exporteur des Jahres. Martin McVicar, CEO und Mitgründer des Staplerherstellers, spricht über den Weg des Unternehmens auf den Weltmarkt.

Vor 26 Jahren gründeten Robert Moffett und ich auf der Basis eines neuartigen Gabelstaplerkonzepts gemeinsam das Unternehmen. Wir konzipierten ein Fahrzeug, das wie herkömmliche Stapler vorwärts und rückwärts fahren konnte, aber zusätzlich, durch einfaches Umlegen eines Hebels, auch seitwärts. Unsere ersten multidirektionalen Modelle aus der C-Serie, mit einer Hubkraft von vier Tonnen, bauen wir nach 26 Jahren immer noch. Anhand der innovativen Handhabung langer Lasten, mit herkömmlichen Staplern oft unsicher, ließen sich die Vorteile des Konzepts auf eindrucksvolle Weise visualisieren – noch bevor wir den ersten Prototyp gebaut hatten. Wir begannen 1998 und hatten binnen vier Monaten bereits drei Geräte für Norwegen fertiggestellt. Ich sagte meiner Freundin, mittlerweile meine Frau, damals wir würden einen Kurzurlaub in Norwegen machen. Natürlich wollte ich vor allem bei der Auslieferung dieser ersten Gabelstapler

vor Ort dabei sein. Bis Jahresende hatten wir dann 18 Stapler gebaut, von denen 17 exportiert wurden. Vom ersten Tag an konzentrierten wir uns also vor allem auf den Export, der heute rund 98 Prozent unseres Geschäfts ausmacht.

Transport großer Güter

Im Exportgeschäft gilt es, die Transportkosten so gering wie möglich zu halten. Daher haben wir von Anfang an kompakte, multidirektionale Gabelstapler entwickelt, die in Containern passen, um so die Frachtkosten zu senken. Unsere größeren Produkte, bei-



spielsweise die bis zu 14 Meter hohen Portalhubwagen, sind als Bausatz konzipiert und können nach dem Testen demontiert und in Container verladen werden. Übergroße Geräte werden bei uns verladen und direkt auf das Schiff gefahren und am Bestimmungsort wieder heruntergefahren. Wir haben noch kein Fahrzeug gebaut, das wir nicht auch verladen und transportieren konnten.

Komplizierte Exportbestimmungen

Als wir anfangen, wussten wir nichts über Ausfuhrbestimmungen, was ein Segen war. Zu viel Wissen hätte uns vielleicht abgeschreckt, auf den Weltmarkt vorzustoßen. Die Vorschriften waren vielfältig und komplex, aber unsere Kunden haben uns anfangs oft bei der Bearbeitung der Formalitäten in den verschiedenen Ländern unterstützt. Damals waren wir 13 Ingenieure und Mitarbeitende in der Herstellung, heute haben wir eine Belegschaft von 850 Mitarbeitenden. Darunter ein qualifiziertes Team für Exportangelegenheiten. Unser 30-köpfiges Logistikteam kümmert sich darum, dass alles läuft – von Inspektionen vor der Auslieferung über die finalen Tests bis zum Transport.

Globales Support-Netzwerk

Für Combilift führt der Weg zum Markt über ein weltweites Händlernetz mit spezialisierten Servicetechnikern. Wir bilden das Servicepersonal sowohl bei uns im Hause als auch in den Märkten vor Ort aus. Erstklassiger Service beim Kunden und schnelle Verfügbarkeit von Ersatzteilen sind entscheidend, und wir arbeiten global mit über 300 Händlern zusammen.

Was der Titel für uns bedeutet

Im Laufe der Jahre haben wir bereits einige Auszeichnungen erhalten, aber der Gewinn des Titels Exporteur des Jahres ist eine ganz besondere Leistung. Wir standen mit Unternehmen aus ganz Irland im Wettbewerb; darunter internationale Großunternehmen, etwa der Pharma- und Medizingeräte-Branche. In diesem Umfeld zu gewinnen, war natürlich nicht einfach. Es galt, sich in Interviews mit einer Jury aus ca. 15 unabhängigen Branchenkennern zu behaupten. Der Gewinn dieser Auszeichnung zeigt, dass wir als Hersteller mit Exporten in die ganze Welt anerkannt werden. Wir kleben nicht einfach neue Typenschilder auf Fremdprodukte - wir entwerfen, bauen, lackieren und montieren unsere Fahrzeuge selbst, ehe wir sie exportieren. Für Combilift be-

deutet diese Auszeichnung so viel wie eine olympische Goldmedaille. Sie ist die Anerkennung dafür, dass wir die Dinge richtig machen, und das wird auch so bleiben.

Ausblick

Wie andere Unternehmer auch, haben Robert und ich klein angefangen. Aufgewachsen sind wir auf dem Bauernhof, wo harte Arbeit unerlässlich war. Mir wurde nie etwas geschenkt und ich bin meiner Arbeitsmoral bis heute treu geblieben. Mittlerweile stehen wir am Markt hervorragend da, als schuldenfreies Privatunternehmen mit einem Jahresumsatz von über 500 Millionen Euro. Den einzigen Abschwung gab es

für uns während der Finanzkrise 2008/2009, ansonsten ist das Unternehmen kontinuierlich gewachsen. Der Schlüssel zu unserem Erfolg ist Innovation. Um am Markt vorne zu bleiben, entwickelt unser Team weiterhin neue, spannende Produkte. Genau das ist meine Motivation - zu wissen, dass die Innovationen von Combilift uns weiter nach vorne bringen.

Autor: Martin McVicar, CEO Combilift

INFO

Bilder: Combilift

www.combilift.com



TAB 
batteries

www.tab.si **ENERGY IN MOTION**

TAB d.d., Polena 6, SI-2392 Mezica, Slowenien, +38628702300

Robuste Leistung ohne Emissionen

Konecranes hat die elektrische Version seiner bewährten und zuverlässigen Liftace-Reihe, den neuen E-Ace, vorgestellt. Damit macht der finnische Hersteller einen weiteren Schritt zur vollständigen Elektrifizierung seines Produktportfolios. Die ersten Leercontainerstapler dieser Serie mit 9 - 10 Tonnen Lastaufnahme werden derzeit in Asien ausgeliefert und ab 2025 in anderen Märkten eingeführt.



▣ Die Vollladung des E-Staplers dauert weniger als 60 Minuten und reicht für bis zu zwölf Stunden.

Der Liftace ist seit vielen Jahren eine tragende Säule auf Containerterminals und bietet hohe Produktivität und Benutzerfreundlichkeit. Der E-Ace bietet dieselben Funktionen, Hebevorrichtungen und eine hohe Leistung - jetzt jedoch mit null Emissionen, um der wachsenden Nachfrage nach elektrifiziertem Containertransport gerecht zu werden. „Die Markteinführung des Konecranes E-Ace Leercontainerstaplers kommt genau zum richtigen Zeitpunkt – und mit der richtigen Technologie – um die Nachfrage der asiatischen Kunden zu erfüllen. Wir bieten ein wettbewerbsfähiges Elektroprodukt in Kombination mit schnellen Lieferzeiten von unserem lokalen Produktionsstandort in der Region“, sagt Jeffrey Stokes, Director Product & Technology Management Lift Trucks des Herstellers.

Effizienz und Komfort

Der Leercontainerstapler wird von einem Lithium-Ionen-Akkupack angetrieben, der die Elektromotoren 6–12 Stunden lang mit Strom versorgt. Er lässt sich leicht an das lokale Stromnetz anpassen und ermöglicht eine Schnellladung in weniger als einer Stunde mit einem GB/T-Anschluss (Guojia Biaozhun / Tuijian) in Asien oder einem CCS-Anschluss (Combined Charging Sys-

tem) in anderen Teilen der Welt. Durch regeneratives Bremsen kann die Batterie außerdem während arbeitsreicher Schichten aufgeladen werden. Eine Kombination aus Hochspannung und moderner Technologie reduziert Energieverbrauch und -verluste und die Lasterkennung in der Hydraulik sorgt für weitere Energieeffizienz. Die Batterie wird durch eine Wasser-Glykol-Lösung geschützt, um sie immer auf der richtigen Temperatur zu halten und so ein sanfteres Laden und Entladen sowie einen sichereren Betrieb zu gewährleisten. Die Optima-Kabine bietet dem Fahrer eine ergonomische Konsole und eine weite, ungehinderte Sicht auf den Arbeitsbereich. Der Elektroantrieb senkt Lärm und Vibrationen um bis zu 50 Prozent für noch mehr Komfort und Sicherheit.

Vision umsetzen

Wie alle intelligent vernetzten Gabelstapler von Konecranes verwendet auch die E-Ace-Reihe Truconnect, um Echtzeitdaten zu erfassen; darunter Batterieladestand, Energieverbrauch, die durch Bremsen zurückgewonnene Energiemenge sowie Alarmer, Warnungen und andere Diagnosen. All diese Daten werden sicher an das Kundenportal yourKonecranes übertragen,

um die Betriebseffizienz, Produktivität, Sicherheit und Umweltauswirkungen des Staplers zu überwachen und zu steuern. Der neue Leercontainerstapler ist Teil von Ecolifting, einer Vision der Finnen, ihren Handabdruck zu vergrößern – also die positiven Auswirkungen auf die Umwelt, die mit ihrem Produkt- und Serviceportfolio erzielt werden können – und gleichzeitig die Treibhausgasemissionen ihrer Kunden zu reduzieren. Von ökooptimierenden Dieselantrieben über Hybridisierung bis hin zu vollelektrischen Flotten will man auch weiterhin mit weniger mehr erreichen. Ein starker Fokus auf Kunden und das Engagement für Geschäftswachstum und kontinuierliche Verbesserung machten Konecranes zu einem Branchenführer im Materialumschlag, so verkündet das Unternehmen. Dies werde durch Investitionen in Digitalisierung und Technologie untermauert, sowie durch Lösungen, die die Wirtschaft dekarbonisierten und Kreislaufwirtschaft und Sicherheit förderten.

INFO

Bild: Konecranes

www.kcliftrucks.com

Reachstacker langfristig auf E-Antriebe umstellen

Bereits 2023 führte Sany den Elektro-Reachstacker SRSC45E5 erfolgreich in Europa ein. Die Maschine feierte ihr erfolgreiches Debüt bei Terminalbetreibern in ganz Europa. Das Feedback vom Markt ist dabei durchweg positiv.

Die 45-t-Maschine hat eine 422-kWh-Batterie mit neuester LFP-Technologie. Bei Bedarf laden zwei CCS2-Anschlüsse mit jeweils 150 kW die Batterie in weniger als 90 Minuten von 10 auf 100 Prozent auf.

Und schon nächstes Jahr geht der elektrische Schwerlaststapler SCP160E5 an den Start, dessen Hubkapazität bei 16 Tonnen liegt. Die Maschine wird, wie beim Hersteller üblich, mit einer LFP-Batterie ausgestattet sein. Die Batteriekapazität liegt bei 350 kWh. Dadurch werden 10 Stunden Dauerbetrieb des Staplers gewährleistet. Der Schwerlaststapler kommt mit einer maximalen Ladeleistung von 300 kW und rundet seinen Arbeitsalltag durch kurze Ladezyklen ab. Schon seit diesem Jahr ist sein dieselebetriebenes Pendant in Europa zu haben: Der SCP160G5 besticht durch seine europäischen Komponenten wie Kessler-Achse, Cummins-Motor und Dana-Getriebe. Der 16-Tonnen-Stapler stellt dabei die kleinste Maschine dar – Sany bietet Schwerlaststapler bis zu einer Hubkapazität von 32 Tonnen im europäischen Markt.

Janko Weiß, Produktmanager bei Sany Europe, erklärt, dass sich die Betreiber von Maschinen in der Vergangenheit nur auf die Leistung beim Containerumschlag konzentriert hätten, jetzt aber zusätzliche Faktoren in die Gleichung einfließen würden: reduzierte Wartungskosten, Batterielebensdauer sowie Echtzeit-Parameter seien Anforderungen an heutige Produkte. Hier käme die Digitalisierung ins Spiel. "Viele Kunden sprechen über Automatisierung ihrer Abläufe. Innerhalb der bestehenden Strukturen ist die Digitalisierung deshalb der richtige Schritt, um in Zukunft effizientere und bereits teilautonome Abläufe zu realisieren. Wir alle müssen uns um unsere Umwelt kümmern und den CO₂-Ausstoß reduzieren. Daher ist Sany bestrebt, jede Maschine zu elektrifizieren. Die Vorteile, die sich unseren Kunden dabei ergeben liegen auf der Hand: Einsparungen von bis zu 100 Prozent CO₂ Emissionen und damit einhergehender Reduzierung der Betriebs- und Wartungskosten von bis zu 85 Prozent bei gleichzeitiger Reduzierung der Lärmemission um 70 Prozent sind unsere Antworten auf immer stren-



ger werdende Umweltauflagen", erläutert Weiß. Der Hersteller baut sein Angebot schon bald mit vollelektrischen Umschlagsmaschinen und Terminal-Traktoren aus.

INFO

Bild: Sany

www.sanyeurope.com

INNOVATION - KONSTRUKTION - PRODUKTION
...seit über 55 Jahren

...made by
BAUER
SÜDLOHN

Stapler-Anbaugeräte





Betriebs-Ausstattung





Umwelt-Lagertechnik




Gefahrgut-Container



BAUER GmbH

Eichendorffstr. 62, 46354 Südlohn, Tel.: +49 2862 709-0, Fax: -156
info@bauer-suedlohn.com, www.bauer-suedlohn.com

Unfallprävention durch Künstliche Intelligenz im Lager

Die sichere Logistik von morgen ist digital: Moderne KI-Kamerasysteme verändern derzeit die Art und Weise, wie Unfallprävention betrieben werden kann. Als wachsame elektronische Begleiter scannen sie kontinuierlich die Umgebung und warnen rechtzeitig vor kritischen Situationen. Die Bedeutung solcher intelligenten Sicherheitslösungen wird durch die Konsequenzen von Unfällen mit unmittelbaren Auswirkungen auf Menschen und Material deutlich.

Prävention als Schlüssel zur Unfallvermeidung

Hier setzen die KI-gestützten Assistenzsysteme an: Sie fungieren als digitale Co-Piloten, die nicht nur in Echtzeit Gefahren erkennen, sondern auch wertvolle Daten für die systematische Verbesserung der Transportsicherheit liefern. Diese vorausschauende Technologie bildet einen Meilenstein in der Entwicklung präventiver Sicherheitskonzepte und hebt die moderne Intralogistik auf das nächste Level.

Moderne Bilderkennung im Warenlager

Besonders in der Intralogistik erschließen sich dank moderner Sicherheitstechnologie neue Möglichkeiten. Höchste Aufmerksamkeit ist aufgrund der beengten Verhältnisse in Lagerhallen gefordert, denn dort kreuzen sich die Wege von Flurförderzeugen und Mitarbeitern. Die Dringlichkeit verbesserter Sicherheitskonzepte belegen die Zahlen der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV): Mit 15 tödlichen Unfällen und rund 34.000 meldepflichtigen Vorkommnissen im Zusammenhang mit Flurförderzeugen zeichnet die Statistik ein deutliches Bild. Die Lösung liegt in der Implementierung hochmoderner Bilderkennungssysteme mit integrierten Warnfunktionen. Diese smarten Assistenten überwachen das Geschehen kontinuierlich und alarmieren sowohl Fahrer als auch Fußgänger akustisch und visuell bei drohenden Gefahrensituationen. Der Mehrwert dieser Technologie manifestiert sich zweifach: Einerseits werden Personen- und Sachschäden signifikant reduziert, andererseits profitieren Unternehmen von optimierten Arbeitsabläufen und höherer Effizienz.

Der Schlüssel zur sicheren Logistik

Mit der Integration KI-gestützter Kamerasysteme vollzieht die Logistikbranche einen technologischen Quantensprung. Diese smarten Lösungen begegnen den Herausforderungen des komplexen Transportalltags mit präziser Analyse und vorausschauender Gefahrenerkennung. Das Zusammenspiel



von Live-Monitoring und proaktiver Warnung schafft dabei nicht nur unmittelbar Sicherheit. Die generierten Datenströme bilden gleichzeitig das Fundament für maßgeschneiderte Präventionsstrategien. In Verbindung mit digitalem Flottenmanagement entstehen passgenaue Sicherheitskonzepte, die sich flexibel an spezifische Betriebsanforderungen anpassen. Die Implementierung dieser fortschrittlichen Überwachungstechnologie markiert einen Wendepunkt im betrieblichen Risikomanagement. Durch die Synergie von aktiver Unfallvermeidung und

prozessorientierten Betriebsabläufen werden neue Qualitätsstandards im Transportsektor etabliert. Das bedeutet einen erheblichen Sicherheitsgewinn für Personal und Ladung bei gleichzeitiger Steigerung der operativen Performance – ein Gewinn, von dem Unternehmen und ihre Kunden langfristig profitieren.

INFO

Bilder: Powerfleet

www.powerfleet.com

Flexible Schwenkschubgabel für Frontstapler

Mit der Schwenkschubgabel von Ing. M. Schurz für den Frontstapler eröffnet das Unternehmen neue Möglichkeiten im Lager. Anstatt den herkömmlichen Prozess zu durchlaufen, bei dem ein Frontstapler Paletten vom LKW entlädt und ein Schmalgangstapler sie im Lager platziert, bietet das Anbaugerät eine integrierte Lösung.

Durch die Kombination der Schwenkschubgabel mit einem Frontstapler wird der gesamte Arbeitsprozess effizienter und flexibler – und das in einem maßgeschneiderten Gesamtprojekt, optimal abgestimmt auf individuelle Kundenanforderungen. Denn jeder Frontstapler stellt unterschiedliche Anforderungen an die Anbaugeräte und Sicherheitsparameter. Ing. M. Schurz bietet eine umfassende und spezifische Anpassung für jede Maschine. Um die Standsicherheit und die definierte Resttragfähigkeit zu gewährleisten, wird zunächst die Hubmastneigung des Frontstaplers gesperrt. Dadurch wird der Hubmast starr und die Stabilität verbessert. Doch eine starre Hubmastneigung kann die Aufnahme von Paletten erschweren – und genau hier spielt die Schwenkschubgabel ihre Vorteile aus: Mit der integrierten Gabelzinken- bzw. Trägerplattenneigung sorgt sie für ein einfaches und präzises Aufnehmen der Ladung. Die Neigefunktion wird dabei durch zwei spezielle Hydraulikzylinder gewährleistet, die über den Stapler steuerbar sind.

Flexibilität bei Hubhöhe und Spurweite

Da die Resttragfähigkeit je nach Anwendung variiert, ist auch eine individuelle

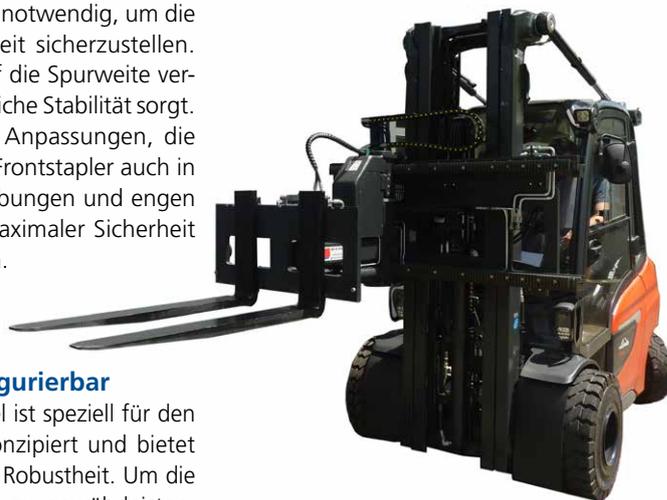
Hubhöhenbegrenzung notwendig, um die optimale Standsicherheit sicherzustellen. Ebenso wird bei Bedarf die Spurweite verbreitert, was für zusätzliche Stabilität sorgt. Dies sind wesentliche Anpassungen, die sicherstellen, dass der Frontstapler auch in anspruchsvollen Umgebungen und engen Lagerstrukturen mit maximaler Sicherheit betrieben werden kann.

Robust und vielseitig – für jeden Einsatz konfigurierbar

Die Schwenkschubgabel ist speziell für den dauerhaften Einsatz konzipiert und bietet hohe Belastbarkeit und Robustheit. Um die bestmögliche Stabilität zu gewährleisten, wird der Hubmast verstärkt ausgeführt, wodurch auch bei intensiver Nutzung und schwereren Lasten die Leistung und Sicherheit optimal erhalten bleiben. Zusätzlich wird die Schwenkschubgabel mit einer optionalen hydraulischen Zinkenverstellung angeboten. Die Stapleradaption kann auch mit einer Zwangsführung berücksichtigt werden.

Hochflexibles Anbaugerät – multifunktionale Lösung

Mit der Schwenkschubgabel von Ing. M. Schurz speziell für den Frontstapler erhal-



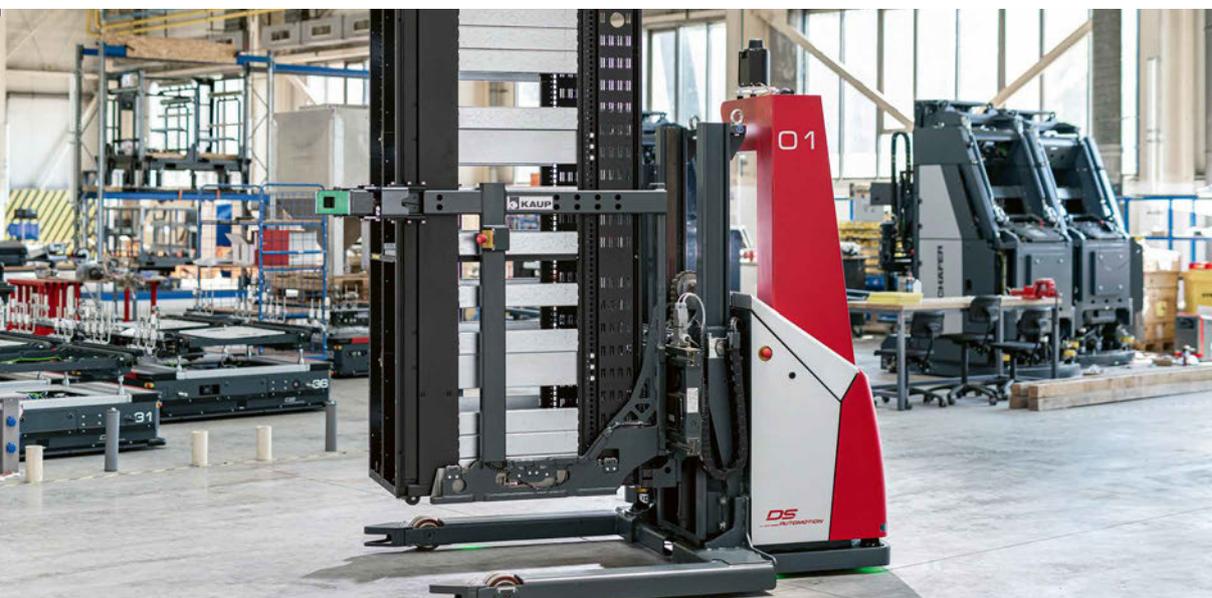
Die Schwenkschubgabel am Frontstapler ermöglicht flexibles Arbeiten

ten Kunden ein hochflexibles Anbaugerät, das den Stapler zu einer multifunktionalen Lösung im Lager macht.

INFO

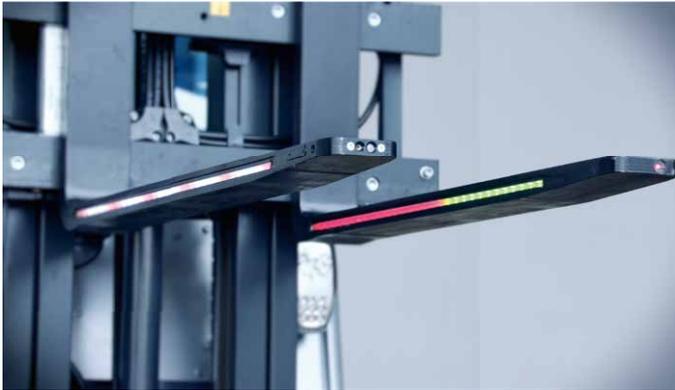
Bild: Ing. M. SCHURZ

www.schurz-maschinenbau.at



Erfahren Sie mehr





▣ Die SmartFork FrontCam fungiert wie ein drittes Auge für den Fahrer.



▣ Je nach Größe der Anbaugeräte wird die Sicht eingeschränkt.

Gabelzinken mit Kamera- und Sensortechnologie

Besonders in modernen Logistik- und Lagerumgebungen werden Stapler durch verschiedene Anbaugeräte kontinuierlich angepasst und vielseitig eingesetzt. Anbaugeräte ermöglichen es, die Funktionalität eines Staplers gezielt zu erweitern und auf unterschiedliche Anforderungen der Staplerfahrer abzustimmen.

Je nach Größe und Komplexität der Anbaugeräte wird die Sicht nach vorne für den Staplerfahrer häufig stark eingeschränkt. Das Unternehmen Vetter Industrie GmbH setzt genau hier neue Standards. Mit modernen Assistenzsystemen – integriert in die Gabelzinken – sorgt der Gabelzinkenhersteller für deutlich mehr Sicherheit beim Warenhandling mit Anbaugeräten. Die kluge Kombination aus innovativer Technik und intuitiver Bedienung gestaltet die Arbeit der Staplerfahrenden darüber hinaus mit Hilfe von Kameras, Sensoren, Lasern und LEDs effizienter und auch ergonomischer.

Vielseitigkeit durch Anbaugeräte ergänzt durch SmartForks

Die Palette an Anbaugeräten für Stapler ist vielfältig und reicht von Drehgeräten und Mehrfach-Klammern bis hin zu Speziallösungen wie Zinkenverstellgeräten oder Seitenschiebern. Jedes dieser Geräte ist für spezifische Einsätze konzipiert und ermöglicht es, den Stapler auf unterschiedliche Ladungstypen und Einsatzbereiche anzupassen. Während viele dieser Lösungen die Effizienz steigern, steht bei der Vetter SmartFork die Sicherheit und Präzision im Vordergrund. In die Gabelzinken integrierte Kameras sind die beliebtesten Assistenzsysteme. Drei verschiedene Varianten stehen zur Auswahl: die FrontCam, die SideCam und die PremiumCam, die die beiden vorgenannten Systeme kombiniert.

Vorteile der Assistenzsysteme

Die FrontCam fungiert dabei fast wie ein drittes Auge, das dem Fahrer einen Blick auf den Bereich vor dem Ladegut freigibt. Integriert in die Gabelspitze, bietet die kleine, robuste Kamera klare Sicht. Die SideCam hingegen ist an der Innenseite einer der beiden Gabelzinken teilintegriert angebracht. Dies ermöglicht den Blick des Fahrers auf die beiden Gabelzinken. Mit der Funktion EasySecure werden die Einfahrtiefen in Paletten bzw. Ladungsträger erkannt. Der im Gabelblatt (ca. 780 mm von der Gabelspitze) integrierte Lichtsensor ermöglicht bei der Warenaufnahme ein sicheres Erkennen von quer oder längs gelagerten Euro-Paletten. Der EasySecure kann individuell auf das Anbaugerät und bis zu drei Ladungsträger angepasst werden, welches gerade bei Mehrfachpalettengabeln im Einsatz in der Getränkeindustrie einen enormen Vorteil bei unterschiedlichen Einfahrtiefen bietet. Die Variante des Lichtsensors in der Gabelzinkenspitze dient für ein sicheres Handling, um eine dahinterstehende Palette nicht zu beschädigen oder mit anzuheben.

Lasersystem für präzise Positionierung im Hochregal

Für Präzision in jeder Ladehöhe sorgt der SmartFork Laser. Der in der Gabelzinkenspitze integrierte Laser vereinfacht das Anvisieren des Ladegutes insbesondere im Hochregal. Kombiniert mit der FrontCam

kann die Laserlinie bei versperrter Sicht zusätzlich auf dem Monitor in der Fahrerkabine dargestellt werden und weist somit eine deutlich verbesserte Ergonomie auf. Nicht nur für eine bessere Kontrolle der Einfahrtiefe, sondern auch für mehr Sicherheit sorgt das Assistenzsystem SmartFork Flash. Die blinkenden LEDs an den Seiten der Gabelzinken machen Gabelstapler mit Anbaugeräten auch in dunklen Bereichen weithin sichtbar. Die neueste Generation von digitalen Kameras ermöglichen darüber hinaus noch die Anzeige der Gabelneigung, die Personenerkennung sowie das Erkennen von Barcodes.

Mit der Vetter SmartFork-Technologie schaffen Unternehmen also nicht nur eine sicherere Arbeitsumgebung, sondern steigern gleichzeitig die Produktivität und senken die Betriebskosten – ein entscheidender Wettbewerbsvorteil in der modernen Logistik.

INFO

Bilder: VETTER Industrie GmbH

www.forks.com

Sicherheitsschnittstelle zwischen Maschinen- und Handarbeitsplätzen

AuE Kassel installiert bei Hexagon Purus Upside-Down-Maschinenschutz Tore von EFAPLEX zur Sicherung von Roboterzellen

Sie trennen Handarbeitsplätze von Roboterbereichen und beweglichen Teilen in Transportstrecken. Und sie öffnen von unten nach oben. Deshalb bieten die Maschinenschutz Tore EFA-SRT® MS USD (Upside-Down) von EFAPLEX mehr Sicherheit für Mitarbeitende an Handarbeitsplätzen, die sich direkt vor beweglichen Maschinenteilen befinden. AuE Kassel hat für eine neue Fertigungshalle von Hexagon Purus, in der Wasserstoff-Druckbehälter Typ 4 produziert werden, diese Version der Tore projektiert und eingebaut.

„Die Auswahl dieser Tore ist nicht schwer zu begründen“, erklärt Dennis Sommer, technischer Projektleiter bei AuE. Der Kasseler Maschinenbauer ist für die gesamte Projektierung und für die Montage der Anlagen in der neuen Produktionshalle von Hexagon Purus verantwortlich. „Vor den Automatikzellen befinden sich Handarbeitsplätze, an denen Mitarbeitende Ventile an Wasserstoffbehältern montieren oder Adapter für die Prüfung anbringen oder demontieren. Wir brauchten deshalb eine Barriere von mindestens einem Meter Höhe, damit niemand in den Automatikbereich treten kann. Das schreibt die Richtlinie für diese Arbeitsplätze vor.“ Die Maschinenschutz Tore EFA-SRT® MS Upside-Down öffnen von unten nach oben. An den Arbeitsplätzen bei Hexagon Purus fahren die Tore auf einen Meter Höhe. Damit ist den Beschäftigten der Zugang zur Roboterstrecke nicht möglich. Werden die bis zu vier Meter langen Behälter dann in die Roboterstrecke eingebracht oder daraus entnommen, gibt das Tor für diesen Vorgang die Strecke nur für kürzeste Zeit frei und fährt dann umgehend wieder auf einen Meter Höhe.

Sicher und überall zu montieren

„Die Maschinenschutz Tore befinden sich an sehr neuralgischen Punkten der Produktion. Sie stellen eine wichtige Sicherheitsschnittstelle zwischen Robotern und Handarbeitsplätzen dar“, beschreibt Dennis Sommer ihre Wichtigkeit. „Das bedeutet, dass sie perfekt mit dem Arbeitstakt der Maschine abzustimmen sein müssen.“

Das EFA-SRT® MS USD ist das erste EFAPLEX Maschinenschutz Tor, das von unten nach oben schließt. Das funktions sichere, platzsparende und wartungsarme Upside-Down-Schnellauftor wurde speziell für die intensive industrielle Anwendung konzipiert. In den Zargen des Rolltores befindet sich eine besonders leistungsfähige Zugvorrichtung, die das Abschlusschild nach oben zieht.

Durch integrierte Fußbodenstützen in den Seitenzargen ist das Rolltor selbsttragend und kann problemlos im Boden verschraubt werden. Sicherungsknöpfe an der Außenseite des Torbehangs halten diesen in den Führungsschienen.

Die Torabmessungen sind mit Breiten von 600 bis 6.000 Millimeter und Höhen von 1.000 bis 4.500 Millimeter konfigurierbar. Der flexible Torbehang ist in mehreren Ausführungen und Farben erhältlich.

Das EFA-SRT® MS USD verfügt über eine Verriegelung nach DIN EN ISO 14120 und dient damit als alleinwirkende, kraftbetriebene, beweglich trennende Schutz- sowie als Personen-Rückhalte-Einrichtung.

In Kombination mit dem Steuersystem der Maschine garantiert das Tor höchste Sicherheit für Personen an Anlagen und Maschinen im industriellen und gewerblichen Bereich. Als elektrische Verriegelung zwischen Tor und Anlage fungiert ein sicherer Endlagenschalter. Um den Eingriffschutz zu gewährleisten, sind sowohl die Wickelwelle als auch der Antrieb komplett mit Blechprofilen verkleidet.



Das EFA-SRT® MS Upside-Down öffnet sich von unten nach oben.

Bindeglied zwischen Zulieferer und Kunden

Der Kasseler Maschinenbauer AuE liefert Technologie für moderne Produktionsanlagen sowie für Logistik-Prozess-Lösungen. Er integriert und optimiert Mechanik, Elektrik und Steuerungstechnik des Maschinen- und Anlagenbaus sowie übergeordnete IT- und Logistiksysteme lückenlos. Ohne Zeit- und Informationsverlust durch externe Schnittstellen und immer auf die Produktionsanforderungen des Kunden zugeschnitten. AuE denkt dabei in Prozessen und realisiert jede Anlage gesamtprozessorientiert. Als Mitglied der international ausgerichteten STRAMA GROUP ist AuE fest in der Region verwurzelt und arbeitet sehr gern regional mit anderen mittelständischen Betrieben zusammen, die möglichst nah an den Produktionsstandorten sind. „Das ist ein weiterer Pluspunkt für EFAPLEX“, sagt Dennis Sommer. „Hier vor Ort sind zwei werkseigene Monteure stationiert, die auch sehr schnell bei uns sind, wenn wir sie brauchen.“

EFAPLEX 
schnelle und sichere Tore

Weitere Informationen:

EFAPLEX Tor- und Sicherheitssysteme GmbH & Co. KG | 84079 Bruckberg | Tel.: (0 87 65)-82-0 | www.efaflex.com

Effizienzsteigerung bei Gabelstaplern: Die innovative Weigh-in-Motion-Technologie

Die moderne Logistik verlangt nach hoher Geschwindigkeit und Präzision. Jede Sekunde, die für Routineaufgaben wie das Anhalten von Gabelstaplern zum Wiegen von Lasten benötigt wird, kann zu unnötigen Kosten und Betriebsverzögerungen führen. Hier setzt die Ravas iCP-WiM 2500 an und bietet eine innovative Lösung, mit der Lasten direkt während der Fahrt gewogen werden können. Dieses System ermöglicht es, den Arbeitsfluss deutlich effizienter zu gestalten und Engpässe im Lagerbetrieb zu minimieren.



▲ Die Weigh-in-Motion-Technologie ermöglicht dem Bediener, Lasten in Bewegung zu wiegen

Präzises Wiegen während der Fahrt

Das herausragende Merkmal der iCP-WiM 2500 ist die Fähigkeit, Lasten direkt während des Transports zu wiegen. Die in die Gabelträgerplatte des Gabelstaplers integrierte Weigh-in-Motion-Technologie ermöglicht es dem Bediener, Gewichtsmessungen nahtlos während des regulären Betriebs durchzuführen. Damit entfällt der Bedarf an häufigen Stopps, wie sie bei herkömmlichen Wiegemethoden erforderlich sind. Diese Funktion verbessert den Workflow erheblich und steigert die Effizienz im Materialtransport. Durch die Möglichkeit, Lasten in ununterbrochener Bewegung zu wiegen, reduziert das System Betriebsverzögerungen deutlich und steigert die Effizienz bei der Lastenhandhabung.

In dynamischen Logistikumgebungen führt dieser Vorteil zu erheblichen Zeitersparnissen, kürzeren Leerlaufzeiten für Gabelstapler und einem insgesamt flüssigeren Arbeitsablauf. In einem Sektor, in dem jede Sekunde zählt, stellt diese Innovation einen bedeutenden Fortschritt dar. Im Gegensatz zu herkömmlichen Methoden, die durch die Geschwindigkeit des Gabelstaplers oder die Position der Ladung beeinträchtigt werden können, sorgt die Weigh-in-Motion-Technologie für konsistente und präzise Messungen. Diese Genauigkeit ist entscheidend in Umgebungen, in denen exakte Gewichtserfassungen erforderlich sind – sei es zur Bestandsverwaltung, zur Vermeidung von Überlastungen oder zur Einhaltung sicherer Handhabung.

Messungen in Echtzeit sorgen für präzise Intralogistik

Für Branchen wie Logistik, Einzelhandel und Fertigung, in denen große und vielseitige Lagerbestände die Regel sind, ist die Echtzeit-Genauigkeit der iCP-WiM 2500 von unschätzbarem Wert. Das Bedienpersonal kann sich darauf verlassen, dass die Messwerte nicht nur gesetzliche Anforderungen erfüllen, sondern auch die Effizienz der Datenerfassung steigern. Ein besonderes Merkmal dieser Waage ist die Möglichkeit zur OIML-Zertifizierung, die eine Eichung ermöglicht und somit höchste Standards erfüllt. Eine weitere Stärke des Systems ist seine Vielseitigkeit. Die „Weigh-in-Motion“-Waage ist so konzipiert, dass sie sich problemlos in verschiedene Gabelstaplertypen integrieren lässt und flexible Einsatzmöglichkeiten in unterschiedlichsten Branchen bietet. Die einfache Installation ermöglicht Unternehmen, ihre bestehenden Flotten ohne aufwendige Anpassungen oder lange Ausfallzeiten zu erweitern und so Effizienzgewinne schnell zu realisieren.

Die iCP-WiM 2500 bietet zudem eine intuitive, benutzerfreundliche Oberfläche, die es dem Bedienpersonal ermöglicht, Gewichtsmessungen mit minimalem Schulungsaufwand abzulesen und zu erfassen. Dank des übersichtlichen Displays und der einfachen Bedienung können sich Fahrerinnen und Fahrer auf das Transportieren von Lasten konzentrieren, ohne durch komplexe Wiegevorgänge ausgebremst zu werden.

Auszeichnung mit IFOY-Award 2024

Die innovative Weigh-in-Motion-Technologie von Ravas setzt neue Maßstäbe in Effizienz, Präzision und Konnektivität in der Materialhandhabung – eine Leistung, die mit dem IFOY-Award gewürdigt wurde. Im Jahr 2024 gewann das Unternehmen die Auszeichnung in der Kategorie „Special of the Year“, die Innovationen prämiert, die entscheidend zur Rentabilität, Nachhaltigkeit und zu verbesserten Arbeitsbedingungen beitragen. Michael van Dijk, International Key Account Manager bei RAVAS, nahm die Auszeichnung bei der Preisverleihung in Baden, Österreich, entgegen: „Diese Nominierung bestätigt unser Engagement für Innovation und Qualität. Unsere Weigh-in-Motion-Technologie revolutioniert Logistikprozesse und erhöht zugleich die Sicherheit in der Produktion. Wir sind stolz auf diese Anerkennung und die Chancen, die diese Technologie der Branche bietet.“

Erfahren Sie mehr über die Weigh-in-Motion-Technologie.

INFO

Bild: RAVAS

www.ravas.com

▣ *Langguttraverse in besonders robuster Ausführung mit Niveaueingleich und Kamerasystem*





ING. M. SCHURZ
GesmbH

SONDERLÖSUNGEN IM
ANLAGEN & MASCHINENBAU

Ihr Partner für:

- Sondermaschinenbau**
- Stapleradaptionen**
- Sonderanfertigungen für Flurförderzeuge**
- Abgasreinigung**
- Dienstleistungen**

Sonderlösungen im Anlagen- und Maschinenbau

Innovative Lösungen für komplexe Herausforderungen in der Materialhandhabung

Wenn Standardausrüstungen in anspruchsvollen Industrieumgebungen nicht ausreichen, sind maßgeschneiderte Lösungen der Schlüssel zum Erfolg.

Hier kommt ING. M. SCHURZ ins Spiel. Wir bieten individuelle Anpassungen für Gabelstapler und Sondergeräte, die den spezifischen Bedürfnissen unserer Kunden gerecht werden. Unser erfahrenes Team analysiert Ihre Anforderungen und entwickelt maßgeschneiderte Ausrüstungen, die perfekt in Ihren Betriebsablauf passen.

Beispiel Langguttraverse

Die SCHURZ Langguttraverse wurde speziell für einen Kunden mit einem Combilift C8000 Gabelstapler entwickelt und bietet eine robuste Konstruktion mit einer Tragfähigkeit von bis zu 8.000 kg bei einem Lastschwerpunkt von 600 mm. Mit hydraulisch verstellbaren Gabeln ist sie ideal für den sicheren Transport von langen und schweren Gütern zwischen 8.000 mm und

16.000 mm. Das integrierte hydraulische Niveaueingleichssystem ermöglicht die Be- und Entladung bei unebenen Böden.

Das Gerät verfügt über sechs spezielle Teleskopgabeln, die in drei Paaren angeordnet sind und Vielseitigkeit für verschiedene Lastkonfigurationen bieten. Ein Zahnradölmengenteiler sichert einen 100%igen Gleichlauf. Die äußeren Gabeln können zwischen 8.000 mm und 12.000 mm verstellt werden, was maximale Flexibilität bietet.

Für zusätzliche Sicherheit und Benutzerfreundlichkeit ist die Langguttraverse mit einem optionalen Kamerasystem ausgestattet. Drei Kameras sind strategisch zwischen den Gabelpaaren positioniert und übertragen Echtzeitbilder auf einen Monitor in der Fahrerkabine des Staplers. Dieses Setup gewährleistet maximale Kontrolle und Sicherheit während des Betriebs, mit verschiedenen Ansichtsmodi für den Bediener.

Warum SCHURZ?

- Extrem robuste Konstruktion für anspruchsvolle Industrieumgebungen
- Individuelle Lösungen, maßgeschneidert nach Kundenwunsch
- CE-konform, inklusive Zertifizierung und vollständiger Dokumentation
- 100% österreichische Eigenproduktion, was eine schnelle Ersatzteilversorgung gewährleistet

Bei ING. M. SCHURZ sind wir bestrebt, Produkte zu liefern, die genau auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten sind. Zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren, um gemeinsam die beste Lösung für Ihr Unternehmen zu finden.

INFO

ING. M. SCHURZ GesmbH
8141 Premstätten
Tel. +43 3136 53158
www.schurz-maschinenbau.at

Produktvideo Langguttraverse



Patent für teleskopierbare Kartonklammern

Die Schulte-Henke GmbH fertigt seit 1974 Anbaugeräte für Gabelstapler unter dem Produktnamen stabau. Seit einigen Jahren gehören auch Kartonklammern zum Portfolio. Mit einer neuen, patentierten Hydrauliklösung für Teleskopklammern (KKT) setzt das Unternehmen einen neuen Standard für Effizienz und Zuverlässigkeit in der Materialhandhabung. Durch den innovativen Einsatz von Gleichlaufzylindern bietet die KKT eine gegenüber herkömmlichen Lösungen überlegene Arbeitsgeschwindigkeit und einen präzisen Gleichlauf der Armbewegung – ohne den bisher erforderlichen Aufwand zur Justierung und ohne den Einsatz drosselnder Ventile. Das System erlaubt einen synchronen Teleskopauschub der Armstufen, ohne dass komplexe

Schlauchverlegungen oder separate Vor- und Rücklaufventile für jeden Zylinder notwendig sind. Dieser Bewegungsablauf reduziert den Installationsaufwand erheblich und gewährleistet eine konstante Leistung, unabhängig von Staplerkennndaten oder Wartungszustand.

Die wichtigsten Vorteile im Überblick:

- Geringerer Installationsaufwand
- Erhöhte Arbeitsgeschwindigkeit
- Betriebssicherheit – Zwangssynchronisierte Gleichlaufzylinder minimieren Fehlansteuerungen

Diese Innovation vereinfacht den Betrieb und verbessert die Verfügbarkeit von Anbaugeräten.



INFO

Bild: stabau

www.stabau.com

Elektrifizierte Anbaugeräte für die Zukunft

Das „Anbaugerät des Jahres“ ist bei Kaup nicht nur ein einziges Gerät, sondern eine ganze Produktfamilie. Es sind die neuartigen, vollelektronischen Anbaugeräte der eop-Modellfamilie mit einem grundlegend neuen Ansatz zum Betreiben von Anbaugeräten.



▲ *Elektrisch und effizient: Das vollelektronischen Anbaugeräte der eop-Modellfamilie.*

Kaup hat die wichtigsten Funktionen seiner Anbaugeräte elektrifiziert und bietet eine ganze Reihe elektrisch angetriebener Geräte ohne hydraulische Komponenten an. Integrierte, integriert neigbare und vorgehängte Seitenschieber sind nun als eop-Modelle genauso Teil des Kaup-Produktprogramms wie Zinkenverstellgeräte,

Drehgeräte und Doppel-Palettengeräte. Um dieses breite Spektrum bieten zu können, hat Kaup in den zurückliegenden Jahren kontinuierlich daran gearbeitet, seine Anbaugeräte zu elektrifizieren. Warum? Der Maschinenbauer ist davon überzeugt, dass elektrisch angetriebene Anbaugeräte eine mehr als sinnvolle Ergänzung zu den hydraulischen Versionen sind. Das Unternehmen geht zudem davon aus, dass die Bedeutung von elektrischen Anbaugeräten vor dem Hintergrund der Automatisierung zahlreicher Logistikprozesse in den kommenden Jahren sogar noch zunehmen wird.

Energieeffizienz und Nachhaltigkeit

Viefältige Punkte sprechen für den Einsatz elektrischer Anbaugeräte. Der Offensichtlichste: Die eop-Baureihen, die Namen wie 1.7T151INE, 1T351E oder 2T409E tragen, benötigen keinerlei Hydraulik und somit auch kein Öl mehr. Ein Gewinn an Sauberkeit für Einsätze beispielsweise in der chemischen Industrie oder Lebensmittelindustrie. Der zweite Punkt ist die Energieeffizienz des Antriebs. Sämtliche elektrischen Kaup-

Anbaugeräte benötigen nur einen Bruchteil der Energie im Vergleich mit ihren hydraulischen Schwestermodellen.

Jedes Trägerfahrzeug möglich

Nicht zu vernachlässigen sind die möglichen Trägerfahrzeuge – beispielsweise elektrisch angetriebene Flurförderzeuge ohne eigene Hydraulik, Flurförderzeuge ohne genügend Hydraulikleistung oder mit zu wenig Hydraulikfunktionen wie etwa Deichselstapler. Die mit Aktuatoren und Elektromotoren angetriebenen eop-Baureihen eignen sich besonders für fahrerlose Transportsysteme.

Kaup arbeitet kontinuierlich daran, sein Portfolio an elektrisch angetriebenen Anbaugeräten zu erweitern. Es ist also damit zu rechnen, dass die eop-Modellfamilie weiter wächst. Aktuellster Neuzugang: eine elektrisch drehbare Klammer.

INFO

Bild: KAUP GmbH & Co. KG

www.kaup.de

Effizient + Umweltfreundlich: Der kompakte Elektro-Mobilkran

Ideal für den Einsatz in (Pharma-)Industrie, Produktionsstätten und überall da, wo Sie mit normalen Stapler nicht weiter kommen! Profitieren Sie von emissionsfreiem Betrieb und herausragender Wendigkeit selbst in engen Räumen.

*Ihr Partner im Service
und Vertrieb!*

Elektrokran JMG MC 45SB

Hubhöhe: 7.200 mm
Tragkraft: 4,5 to
Gesamtlänge: 3.090 mm
Baubreite: 1.060 mm



Elektrokran JMG MC 130S

Hubhöhe: 10.800 mm
Tragkraft bei voller Hubhöhe: 13 to
Tragkraft mit hydraulischem Jib: 6,5 to
Baubreite: 1.870 mm



**WEITERE INFORMATIONEN
SOWIE FOTOS + VIDEOS
ZUM MOBILKRAN**



KONTAKT FÜR ANFRAGEN

Berfe Akman

@ info@hanselmann.de

☎ +49 (0) 7951/29706-11

☎ +49 (0) 7951/29706-266

Materialtransport: Das neue Zinkenverstellgerät kommt auf den Markt

CAM attachments ist eine Marke von TVH und stellt das neue Zinkenverstellgerät PK-TS vor. Es handelt sich um ein Anbaugerät der nächsten Generation, das die Produktivität, Ergonomie und Sicherheit beim Materialumschlag verbessert.



Das neue Zinkenverstellgerät PK-TS verbessert die Produktivität.

Wenn Unternehmen die Produktivität steigern möchten, ihre Schäden reduzieren und die Sicherheit der Bediener sicherstellen wollen, dann sind Zinkenverstellgeräte die richtige Wahl. Mit diesen Geräten kann der Fahrer den Zinkenabstand hydraulisch von der Kabine aus einstellen. Diese Funktion bietet dem Fahrer vielfältige Vorteile:

- Erhöhter Komfort: Der Fahrer muss nicht ständig die Kabine verlassen, um manuelle Einstellungen vorzunehmen, was die Ermüdung verringert und die Konzentration verbessert.

- Minimierung des Verletzungsrisikos: Tägliches, wiederholtes Hantieren mit der Gabel kann zu Überlastungsschäden führen. Die hydraulische Einstellung verringert dieses Risiko.
- Erhöhung der Sicherheit: Ermüdete Fahrer sind anfälliger für Unfälle, insbesondere bei größeren Lasten. Die hydraulische Verstellung minimiert diese Gefahren.

Die Vorteile des PK-TS

Ausgestattet mit einer Seitenverschiebungsfunktion für seitliche Bewegungen, ermöglicht der PK-TS schnellere Ladezyklen. Diese

Doppelfunktion erhöht die Flexibilität, verbessert die Sicherheit und bietet einen erheblichen Mehrwert. Da weniger manuelle Einstellungen erforderlich sind, können sich die Bediener auf ihre Kernaufgaben konzentrieren, was die Produktivität und Effizienz maximiert und gleichzeitig ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis bietet.

Der PK-TS wurde für mittelschwere Anwendungen entwickelt und ist mit Standardgabeln (ISO 2328:2011) kompatibel. Andere Modelle der PK-Serie bieten Gabelzinken und Konfigurationen mit oder ohne



Das Anbaugerät bietet optimale Sicht und kompaktes Design.



Kratzfeste Oberfläche durch Pulverbeschichtung.

Seitenverschiebung, um den unterschiedlichsten betrieblichen Anforderungen gerecht zu werden.

Mehr Komfort durch Kontrolle

Mit dem Anbaugerät kann der Fahrer den Gabelabstand hydraulisch einstellen, ohne seinen Sitz verlassen zu müssen, was den Arbeitsablauf vereinfacht und Zeit spart. Diese Funktion erhöht nicht nur den Komfort, sondern minimiert auch die Zykluszeit und das Verletzungsrisiko.

Präzision und Flexibilität

Der Zinkenversteller sorgt für eine präzise und synchronisierte Gabelpositionierung, indem er miteinander verbundene Hydraulikbehälter anstelle von Strömungsteilern verwendet und so eine ausgewogene Armbewegung gewährleistet. Diese Präzision trägt zur Vereinfachung des Lasthandlings bei und ermöglicht eine effiziente und präzise Platzierung.

Langlebigkeit durch hohe Materialgüte

Der PK-TS ist auf Langlebigkeit ausgelegt und verfügt über verstärkte Rahmenecken, Komponenten aus Edelstahl und leicht zugängliche Schmierpunkte. Diese Merkmale erhöhen die Haltbarkeit und verlängern die Nutzungsdauer.

Kratzfeste Oberfläche durch Pulverbeschichtung

Dank seiner Pulverbeschichtung ist das Gerät widerstandsfähiger gegen Flecken und Kratzer. Diese dauerhafte Beschichtung sorgt dafür, dass das Anbaugerät im Laufe der Zeit tadellos aussieht und funktioniert, ganz gleich, wie hart die Arbeit ist.

Optimale Sicht und kompaktes Design

Mit einer geringen Überhöhe ausgestattet bietet es Bedienern bessere Sicht. Die kompakte Bauweise erleichtert die Lasthandha-



Jetzt scannen und mehr erfahren.

bung unter Decken und in engen Räumen. Arbeitsabläufe lassen sich mit dem Zinkenverstellgerät entscheidend verändern. Das System ist für die Intralogistik wirtschaftlicher und sicherer.

INFO

Bilder: TVH

www.tvh.com



stabau 
wir setzen neue maßstäbe

www.stabau.com

Kartonklammer | Geräteklammer



Yale begeistert mit neuer Veranstaltung

Großen Zuspruch fand die neue Veranstaltung Impact Live 2024 von Yale Lift Truck Technologies. Hunderte unabhängige Händler und Kunden kamen, um sich spannende Lösungen in der Intralogistik anzuschauen.

Wichtige Rolle der Händler betont

Unabhängige Yale-Händler aus der gesamten EMEA-Region konnten an Trainings teilnehmen. Die Kunden wurden bei der Auswahl der passenden Produkte unterstützt, mit denen die aktuellen Herausforderungen in der Intralogistik intelligent gemeistert werden können. „Unsere unabhängigen Händler sind eine wichtige Säule der Marke Yale und wir sind bestrebt, ihnen zum Erfolg zu verhelfen“, erklärt Robert O’Donoghue, Vice President of Marketing EMEA bei Yale Lift Truck Technologies. „Mit Impact Live wollten wir unseren fantastischen Händlern eine motivierende und praxisnahe Trainings- und Networking-Veranstaltung bieten. Dass wird sie in weiterhin hervorragenden Beratungsleistungen, passgenauen Lösungen und einem herausragenden Support unterstützen – denn darauf verlassen sich ihre Kunden.“

Umfangreiches Programm für Händler und Kunden

Die dreitägige Veranstaltung fand im weitläufigen Yale Testzentrum in Weeze, nahe der deutsch-niederländischen Grenze statt. Die Technologien wurden in eigens dafür konstruierten „Anwendungsbereichen“ vorgeführt. Zu den simulierten, praxisna-

hen Umgebungen gehörten auch solche, die für Einzelhandel, Getränke- und Lebensmittelindustrie typisch sind. In den ersten beiden Tagen konnten Händler an Trainings und interaktiven Vorführungen teilnehmen. Am letzten Tag kamen speziell eingeladene Kunden mit ihren Händlern zusammen, um sich die Lösungen des Herstellers genauer anzusehen. Im Einzelhandel standen Kommissionierungs- und Fahrerassistenzsysteme im Mittelpunkt, während im Bereich für die Getränkeindustrie Lösungen und Strategien vorgestellt wurden, um mit dem temporeichen Betrieb Schritt zu halten. Im Anwendungsbereich für die Lebensmittelindustrie waren Herausforderungen in Bezug auf Sicherheit ein wichtiges Thema. Das Fahrerassistenzsystem Yale Reliant zählte hier zu den wichtigsten Technologien. Es stärkt die bewährten Vorgehensweisen beim Betrieb von Staplern und verbessert die Aufmerksamkeit des Fahrers. Das kann zur allgemeinen Sicherheit in Lagern beitragen.

Lagertechnik live und hautnah erleben

Während der Veranstaltung hatten die Teilnehmer die Möglichkeit, die neuesten Lagertechnikgeräte wie den Kommissionierer

MO20-20X, den Plattform-Gabelhubwagen MP20-30X, den Schubmaststapler für den Außenbereich MRO16-20 und den kompakten Elektro-Geh-Gabelhochhubwagen MSC12 live zu erleben. EnerSys, ein Spezialist für Energiespeicher, war exklusiver Sponsor der Impact Live 2024 und präsentierte eine Reihe von Batterie- und Antriebslösungen für Yale Fuhrparks, mit denen sich die verschiedenen Herausforderungen im Lagerbereich meistern lassen. „Auf der Impact Live haben wir anhand von Anwendungsszenarien und Produktvorstellungen gezeigt, wie innovative Yale Lösungen in Kombination mit dem Know-how unseres Händlernetzwerks direkt dazu beitragen, die spezifischen Herausforderungen unserer Kunden zu bewältigen“, so O’Donoghue. „Die Veranstaltung zeigt eindrucksvoll, wie Zusammenarbeit und Technologie bei der Bereitstellung intelligenter, effizienter und zukunftsfähiger Lagertechniken Hand in Hand gehen.“

INFO

Bild: Yale

www.yale.com



Hiermit bestelle ich bis auf Widerruf ein Abonnement der STAPLERWORLD/FTS-/AGV-FACTS dtsh.

Inland (inkl. Versand und MwSt.)
Nur noch Doppelausgaben ab 2023
(6 Hefte) 90 EUR

Ausland (inkl. Versand)
(6 Hefte) 120 EUR

Einzelpreis

Inland: 15,00 € zzgl. Versand, inkl. MwSt.
Ausland: 19,00 € zzgl. Versand

Lieferung jeweils frei Haus, Kündigung des Abonnements schriftlich acht Wochen vor Halbjahresende.

TECHTEX MEDIEN
DVS Media GmbH
Aachener Str. 172
40223 Düsseldorf

Tel. +49 211 1591-167 oder -156
vertrieb@dvs-media.info

Ihre Ansprechpartner für Redaktion und Media Sales:

Chefredaktion

Thomas Schneidewind
Tel. +49 211 1591-302
thomas.schneidewind@dvs-media.info

Anzeigen

Samira El Allaoui
Tel. +49 6139 293442
Mobil +49 176 45709126
samira.elallaoui@dvs-media.info

Bestellung Abo

Firma

Abteilung

USt-ID

Name, Vorname, Titel

PLZ, Ort

Telefon

Email

Ort, Datum

Unterschrift und Firmenstempel

Mit meiner Unterschrift bestätige ich den obigen Auftrag für die gewählten Ausgaben + Sonderausgaben der Fachzeitschrift STAPLERWORLD

Vorschau STAPLERWORLD 01-2025

Special: LogiMAT 2025 - der große Sonderteil zur Leitmesse

Frontstapler: E-Stapler, Drei- und Vierrad von 1 bis 8 Tonnen

Systemgeräte: Schubmaststapler, Man-Down- und Man-Up-HRL-Stapler

Spezialstapler: Seitenstapler, Mehrwegestapler, Ex-Stapler

FFZ-Zubehör: Mehrfachpalettenklammern, Gabelzinken, Ballenklammern

Staplermanagement & Industrie 4.0: Batterien, Ladetechnik, Stapler-Apps

Vorschau FTS-/AGV-Facts 01-2025

Special: LogiMAT 2025 - der Sonderteil zur Leitmesse

FTS-Lösungen, FTS auf FFZ-Basis

Schwerlast-FTS

Sensorik für FTS für Navigation und Personenschutz

Batterien und Ladetechnik für FTS

FTS-Komponenten

Messen: LogiMAT Stuttgart, Hannover Messe

Termine 01-2025

Redaktionsschluss: 31.01.2025

Anzeigenschluss print: 11.02.2025

Anzeigenschluss online: 21.02.2025

Erscheinungstermin: 27.02.2025

... und weitere aktuelle Themen aus der jeweiligen Branche!

INNOVATIVE LÖSUNGEN VORWÄRTS NEUE



Die Welt von Hangcha
www.hangchaeurope.com

NGEN R KRAFT

LI-ION
TECHNOLOGY

INNOVATIVE LITHIUM-ION



HANGCHA