

TOYOTA 7FG/FD 3,5 à 5,0 tonnes

Chariots frontaux thermiques





Les chariots frontaux thermiques Toyota – Toujours meilleurs

Déjà réputés pour leur excellente sécurité, leur productivité élevée, leur confort et leur longévité, la gamme de chariots frontaux thermiques Toyota continue d'évoluer avec des capacités de charge allant de 3.5 à 5.0 tonnes. Disponibles avec un grand choix d'options et des moteurs diesel ou gaz propres, ces chariots prouvent l'engagement de Toyota Material Handling vis-vis de l'environnement.

Plus sûrs, plus confortables, plus productifs

Toyota a toujours été précurseur en sécurité. Avec son système SAS (Système actif de stabilité Toyota) contribuant à la sécurité non seulement du cariste, mais également des personnes évoluant à proximité, les chariots frontaux thermiques Toyota offrent un maximum de sécurité et de productivité. Le bien-être physique de l'opérateur a été un facteur déterminant lors de la conception de ces chariots élévateurs.

La cabine confortable et ergonomique témoigne de l'engagement de Toyota dans ce domaine. La conception de la cabine est aussi déterminante dans le plaisir de conduite du Toyota 71C.

Plus de 420 000 chariots sur le marché

Même si certains affirment qu'il n'est pas possible de répondre à tous les besoins de la manutention, cela n'a jamais arrêté Toyota. Notre objectif est de satisfaire les besoins de tous : de l'opérateur au directeur, du technicien de maintenance au chef comptable, du responsable sécurité au directeur logistique. Avec tous ces équipements, les chariots élévateurs thermiques Toyota 71C constituent un investissement imbattable à long terme. Avec plus de 420.000 unités vendues dans le monde entier, ils font partie d'un ensemble de produits, de services et de solutions commerciales de Toyota Material Handling – leader mondial de la manutention.

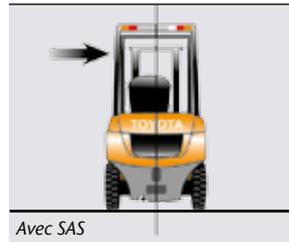
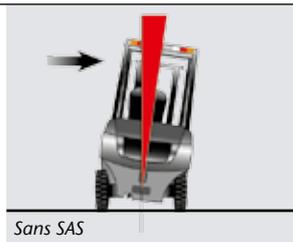


La sécurité : une priorité

La gamme de chariots frontaux thermiques Toyota est conçue pour garantir un maximum de sécurité. Le cariste et les marchandises sont protégés par la technologie et les équipements les plus avancés du secteur, le **Système Actif de Stabilité (SAS)**.

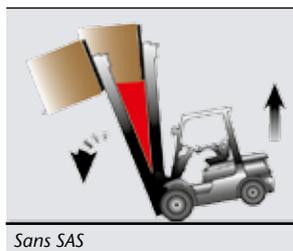
Stabilité du chariot élévateur et des charges

Le système SAS de Toyota est le premier système au monde de contrôle actif de la stabilité du chariot élévateur. Il permet de conserver la stabilité du chariot élévateur dans toutes les conditions et protège l'opérateur et la charge pendant les opérations de manutention.



Stabilité latérale accrue

Dès que le système SAS détecte une instabilité pendant le fonctionnement du chariot, il réagit en bloquant l'essieu arrière, réduisant ainsi le risque de basculement latéral.

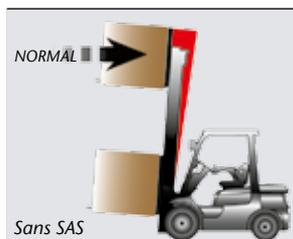


Contrôle maximum du mât

La fonction SAS de contrôle actif des mouvements du mât empêche les charges de glisser ou de tomber, et/ou le chariot de basculer par déséquilibre. Elle active deux fonctions essentielles :

1) **Le système actif de contrôle de l'angle de l'inclinaison avant** détecte le poids de la charge et la hauteur du mât et annule si besoin le mouvement d'inclinaison demandé par le cariste.

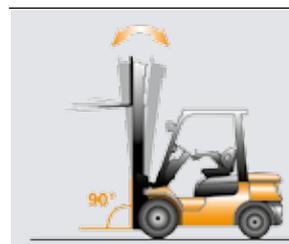
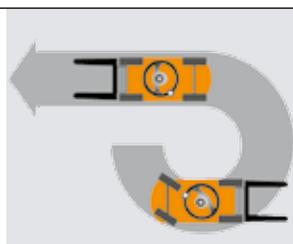
2) **Contrôle actif de la vitesse d'inclinaison arrière du mât** réduit la vitesse d'inclinaison vers l'arrière en position haute, empêchant ainsi les charges non stables de tomber sur le toit de protection cariste.



Sécurité des manoeuvres

Le Synchroniseur Actif de Commande aligne la position du volant par rapport à celle des roues de manière à ce que la boule du volant soit toujours dans la même position que les roues.

L'objectif : une position de conduite sûre et confortable.



Simplicité des manoeuvres

La commande de mise à niveau des fourches SAS garantit le positionnement rapide des palettes, permettant ainsi d'éviter l'endommagement des marchandises. Le cariste déplace les fourches par simple action sur les commandes.

Indicateur de la capacité de charge

L'écran multifonctions affiche le poids de la charge pour empêcher les surcharges, qui contribuent à augmenter le risque d'accidents et de dommages du chariot élévateur.



Alarme en cas d'excès de vitesse

Pour améliorer la sécurité, la vitesse du chariot est affichée sur l'indicateur de vitesse. L'indicateur clignote et lance des bips avertissant le cariste que la vitesse limite a été dépassée.



Une alliance productive

La puissance associée à un confort maximum et à une facilité de conduite placent les chariots frontaux thermiques Toyota parmi les leaders de cette catégorie en terme de productivité. Tous les chariots frontaux thermiques Toyota sont conçus pour optimiser le rendement de la machine et du cariste.

Performance Toyota

A partir d'un choix de moteurs Toyota gaz ou diesel, vous pouvez choisir votre chariot en fonction de vos applications et de vos conditions. Le convertisseur de couple Toyota délivre la transmission de puissance la meilleure et la plus souple possible entre le moteur et les roues.

Facile à conduire et à utiliser

Pour augmenter la productivité de l'opérateur, Toyota a tout d'abord analysé ses besoins. Toyota a conçu les pédales pour une conduite intuitive à l'instar de l'automobile. Même les conducteurs occasionnels n'auront aucune difficulté à utiliser les chariots frontaux thermiques Toyota. Une pédale de commande progressive augmente la marge de contrôle à l'approche des rayonnages ou lors de la prise de palettes. Les contrôles ont également été optimisés en instituant une fonction de programmation pour les mini-leviers et les leviers multifonctions sur l'écran. La sensibilité peut être accrue afin de répondre aux besoins individuels du cariste, ce qui constitue l'interface parfaite entre l'homme et la machine pour obtenir une productivité maximale.

Le bon chariot pour la bonne application

Les chariots frontaux thermiques Toyota sont disponibles avec des capacités de charge allant de 3,5 à 5 tonnes, le client trouvant forcément le modèle parfaitement adapté à sa demande. De nombreux équipements et options permettent de choisir le chariot élévateur thermique qui répond aux besoins tout en assurant un rendement maximum.



Comment augmenter la productivité ?

- Choix de moteurs adaptés à vos conditions et applications.
- Meilleure performance du chariot frontal thermique
- Conduite en douceur, simple, intuitive avec une conception simple des pédales

Moteur diesel

Le synchroniseur de direction actif SAS aligne la position du volant sur la position des roues de façon à ce que la boule de volant soit toujours dans la même position que les roues. Le but : une position de conduite sûre et confortable.



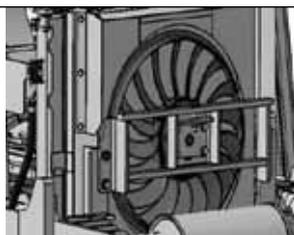
Moteur gaz

Les moteurs gaz Toyota six cylindres à faible émission d'échappement, délivrent un haut degré de fiabilité en termes de puissance et de productivité



Refroidissement efficace

Les moteurs thermiques Toyota sont caractérisés par une grande tubulure d'aspiration et de grands ventilateurs pour assurer un refroidissement maximum. Le ventilateur double implanté dans certains modèles permet d'améliorer la capacité de refroidissement dans les environnements chauds ou poussiéreux.



Programmation du mini-levier

Les mini-leviers électroniques et les leviers multifonctions sont programmés facilement sur l'écran du tableau de bord, permettant aux caristes de 'personnaliser' rapidement leur chariot en vue d'améliorer leur manutention



La longévité Toyota en série

La valeur économique réelle d'une machine est mesurée par son coût d'utilisation pendant toute sa durée de vie. Grâce à la qualité, la longévité et la fiabilité renommées de Toyota, votre chariot élévateur thermique Toyota est toujours opérationnel, où et quand vous en avez besoin.



Sélection rigoureuse de tous les composants dès la conception :

- Contrôle qualité Toyota (TPS : Système de production Toyota).
- Grande capacité de refroidissement pour les milieux chauds.

Les performances Toyota sont remarquables: quelle que soit la difficulté des tâches à effectuer, les chariots élévateurs thermiques Toyota sont prêts à les réaliser. Le châssis du chariot se présente sous la forme de panneaux latéraux épais et rugueux, caractérisés par une excellente durée de vie dans les applications difficiles. Pour les modèles gaz utilisés dans les environnements poussiéreux, des radiateurs à ailettes nervurées disponibles en option protègent le chariot des surchauffes en empêchant les particules de boucher le radiateur.

Un refroidissement optimisé grâce à des radiateurs bien dimensionnés empêchent la surchauffe du chariot, même par températures élevées.

Les chariots Toyota sont conçus pour que les travaux d'entretien et de maintenance soient efficaces, augmentent la durée de vie et soient très fiables tout en protégeant votre investissement. Le capot moteur s'ouvre très largement de manière à faciliter les entretiens et réduire les temps d'immobilisation du chariot. Fermé, le capot du moteur est verrouillé par une serrure de sécurité.

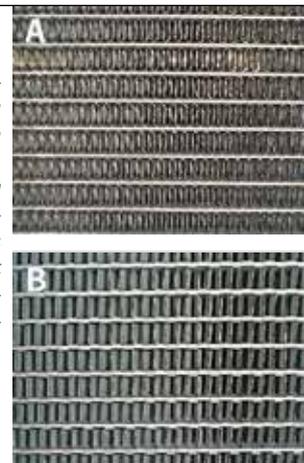
L'écran multifonctions affiche rapidement et clairement les codes d'erreurs pour faciliter les diagnostics. Ceci permet aux techniciens de service d'identifier et d'éliminer rapidement l'ensemble des problèmes opérationnels. La colonne de direction présente des points de graissage compacts, soudés et faciles d'accès destinés à augmenter la durée de vie du chariot.



Accès aisé pour l'entretien des pièces

Radiateurs standard et radiateurs à grandes alvéoles

Dans les environnements particulièrement poussiéreux, des radiateurs à grandes alvéoles disponibles en option permettent un meilleur refroidissement. Les radiateurs à grandes alvéoles (voir la figure B) sont caractérisés par des ouvertures plus grandes que les radiateurs standards (voir la figure A), augmentant l'écoulement d'air et facilitant l'évacuation des particules et évitant le colmatage du radiateur.



Le confort est aussi essentiel

Les chariots élévateurs thermiques Toyota sont dotés d'un poste de conduite à l'ergonomie de pointe. En considérant les besoins de l'opérateur à chaque phase de la conception - du montage au démontage du chariot, en capitalisant le temps passé en position assise - Toyota a créé un poste de travail plus confortable, ce qui contribue à améliorer le confort et la productivité.



Avant de produire la gamme 71C, Toyota a analysé le rapport cariste – chariot dans son ensemble pour concevoir un chariot à toute épreuve caractérisé par de grandes qualités ergonomiques. La différence est notable avant même d'avoir démarré et perçu le moteur silencieux Toyota. Pour commencer, une marche large permet de monter et de descendre facilement du chariot élévateur.

Le plancher est recouvert d'un tapis en caoutchouc antidérapant. Equipé d'une ceinture de sécurité, le siège ORS (Operator Restraint System) avec support lombaire assure un niveau de confort et de sécurité optimums, pour tous les caristes. Pendant l'utilisation du chariot, la direction hydraulique assistée permet de manoeuvrer en toute souplesse, même avec des charges lourdes.

La colonne de direction inclinable est équipée d'un bouton de commande pour mieux utiliser le volant. Lors des conduites en ligne droite, le synchroniseur actif de la commande SAS maintient toujours la boule de volant dans une position ergonomique confortable.

Pourquoi la gamme 71C est -elle plus confortable ?

- Marche large facilitant la montée et la descente
- Excellente visibilité garantissant une bonne position de travail.
- Siège ORS réglable garantissant une position de conduite confortable
- Synchroniseur actif de commande SAS

Mini-leviers

Les mini-leviers électroniques faciles à utiliser sont intégrés dans l'accoudoir et assurent la commande du bout des doigts de toutes les fonctions



Espace pour les pieds

Un emplacement large est réservé aux pieds, de l'accélérateur au capot de moteur, fournit un confort de conduite à tous les caristes, quelle que soit leur corpulence.



Leviers multifonctions

Les caristes effectuent plusieurs manoeuvres à la fois grâce à ces leviers faciles à utiliser et assurant une maintenance productive.



Siège

Le siège entièrement réglable procure un excellent confort lombaire, avec des ailes latérales assurant le maintien du dos du cariste lors des marches arrière.



Notre engagement vis-à-vis de l'environnement

La réalisation des opérations avec un minimum d'impact sur l'environnement est un défi que Toyota prend très au sérieux. Nos chariots élévateurs le prouvent, du fait qu'ils accroissent le niveau de responsabilité en termes de performances et d'environnement dans le secteur du matériel de manutention.



Toyota est lié à une charte globale sur la responsabilité vis-à-vis de l'environnement qui recouvre tous les aspects du cycle de vie du chariot, des processus de production sans gaspillage et de la propreté des opérations en passant par le recyclage en fin de vie.

Standards de fabrication exigeants

Dès le début, nos chariots élévateurs sont produits dans une usine certifiée ISO 14001 garantissant un impact minimum sur l'environnement. Nous demandons les mêmes niveaux de certifications à nos fournisseurs.

Un fonctionnement plus propre

Les moteurs Toyota diesel et gaz fournissent la puissance nécessaire en réduisant au maximum la pollution de l'environnement. La combustion de nos moteurs est inférieure aux valeurs limite définies dans les différentes prescriptions et est conforme aux dernières directives européennes sur les émissions de diésel CEE 97/68.

Le pot d'échappement catalytique fourni en option contribue à réduire davantage les émissions, tandis que le pot d'échappement DPF optionnel réduit au minimum les émissions diesel.

Haute recyclabilité

Les ingénieurs de chez Toyota ont mis au point un chariot élévateur recyclable à 99 %, ce qui réduit les problèmes d'élimination en fin de cycle à un minimum. Les chariots élévateurs ne contiennent plus d'amiante, de mercure et de cadmium. Les quantités de plomb et de chrome exvalent ont été considérablement réduites.

Ces réalisations sont la preuve que votre chariot élévateur Toyota effectuera son travail avec un minimum de conséquences pour l'environnement. Votre chariot élévateur thermique Toyota est vraiment un partenaire efficace.

Chariots élévateurs pour l'Europe

Avec notre large gamme de chariots, de services et de solutions associés, nous sommes présents quand et où vous avez besoin de nous. Avec l'offre Toyota Material Handling, nous sommes réellement plus forts ensemble.



Toyota Material Handling Europe (TMHE) est fortement implantée sur le sol européen, établissant des liens étroits avec ses clients afin d'être au plus près de leurs besoins. TMHE dispose de filiales dans plus de 30 pays, d'usines à Ancenis (France), Mjölby (Suède) et Bologne (Italie). Ses sièges européens sont installés à Bruxelles (Belgique), Bologne (Italie) et Mjölby (Suède).

Toyota Material Handling Group

Toyota Material Handling Group est la division manutention du groupe Toyota Industries Corporation, et est implanté dans le monde entier. Ses usines sont situées au Japon, en Chine, aux USA et en Europe. Toyota investit largement dans de nouvelles technologies d'ingénierie et de fabrication et propose à ses clients les produits et les services les meilleurs du marché.

Recherche et développement

Toyota Material Handling Europe bénéficie de la riche expérience de Toyota dans le secteur automobile, tout spécialement en matière de développement moteur. En tirant avantage de la grande expertise du groupe en ingénierie et de ses infrastructures de R&D, Toyota a développé un certain nombre de technologies de premier ordre. L'utilisation intelligente de dispositifs contrôlés électroniquement et par ordinateur représente également une contribution significative à la création d'environnements cariste plus ergonomiques et intuitifs, contribuant à la sécurité sur le lieu de travail.



7FG40

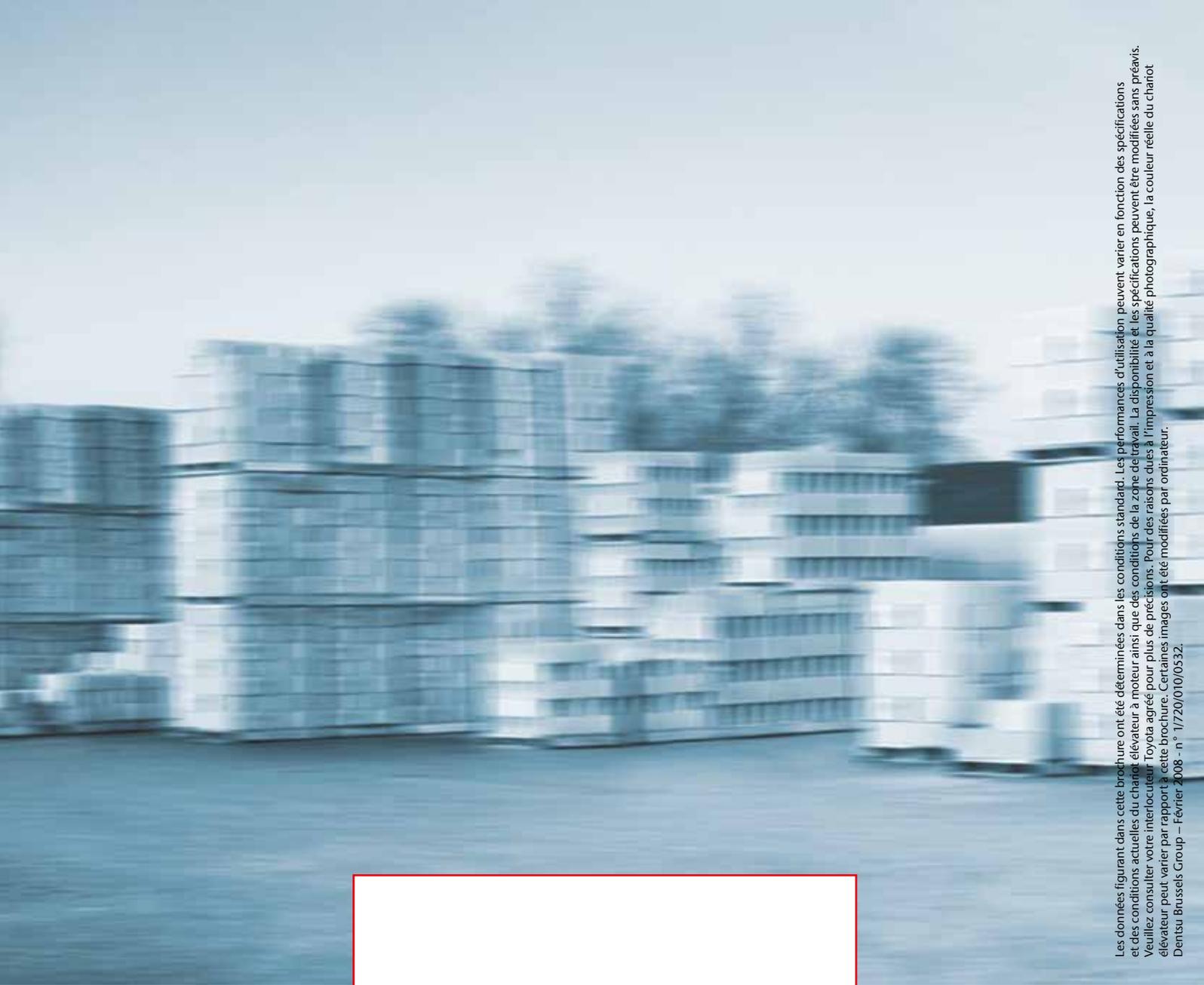


7FD45

Caractéristiques

Modèle		7FG35	7FG40	7FG45	7FGA50
		7FD35	7FD40	7FD45	7FDA50
Modèle de moteur		1FZ-E 15Z	1FZ-E 15Z	1FZ-E 15Z	1FZ-E 15Z
Capacité nominale	[kg]	3500 (4000)	4000 (4500)	4500 (5000)	5000
Centre de gravité de la charge	[mm]	600 (500)	600 (500)	600 (500)	600
Hauteur d'élévation standard	[mm]	3000	3000	3000	3000
Vitesse de déplacement pleine charge	[km/h]	1FZ-E	24	23,5	23,5
		15Z	24	23,5	23,5
Vitesse de déplacement sans charge	[km/h]	1FZ-E	24,5	24	24
		15Z	24	24	24
Vitesse d'élévation pleine charge	[mm/sec]	1FZ-E	510	440	440
		15Z	510	480	480
Vitesse d'élévation sans charge	[mm/sec]	1FZ-E	550	480	480
		15Z	550	520	520
Rayon de braquage	[mm]	2610	2710	2760	2810

Spécifications du moteur		Toyota 1FZ-E, Gasoline	Toyota 15Z, Diesel
Modèle		7FG35-50	7FD35-50
Cylindrée		4476	5204
Puissance max.	[kW]	63	55
Couple max.	[Nm/r.p.m]	294/1200	280/1800



Les données figurant dans cette brochure ont été déterminées dans les conditions standard. Les performances d'utilisation peuvent varier en fonction des spécifications et des conditions actuelles du chariot élévateur à moteur ainsi que des conditions de la zone de travail. La disponibilité et les spécifications peuvent être modifiées sans préavis. Veuillez consulter votre interlocuteur Toyota agréé pour plus de précisions. Pour des raisons dues à l'impression et à la qualité photographique, la couleur réelle du chariot élévateur peut varier par rapport à cette brochure. Certaines images ont été modifiées par ordinateur.
Dentsu Brussels Group – Février 2008 - n° 1/720/010/0532.

* Plus forts ensemble



TOYOTA

MATERIAL HANDLING

stronger together*

TOYOTA ET BT SONT DES MARQUES DU GROUPE TOYOTA MATERIAL HANDLING EUROPE