

J10-18XD



**ELEKTRO-
SCHWERLASTSTAPLER**
Produktbroschüre



SERIE J10-18XD

Der Hyster® J10-18XD ist ein Schwerlaststapler, der die hohe Leistung eines Verbrenners liefert, die Unternehmen erwarten, und gleichzeitig eine nachhaltige Alternative zu Staplern mit Verbrennungsmotor darstellt.

Dank des modularen Designs lässt sich die Hyster Elektro-Großstaplerserie entsprechend den Kundenanforderungen skalieren. So kann die Kapazität der integrierten Lithium-Ionen-Batterie entsprechend den Arbeitszyklen und Ladeanforderungen gewählt werden. Die Stapler verfügen über viele der gleichen Komponenten wie gleichwertige Dieselmotoren von Hyster, was die Elektrifizierung und den Übergang zu einer emissionsfreien Lösung erleichtert.

Hyster Elektro-Großstapler eignen sich für den Innen- und Außeneinsatz und zeichnen sich durch eine lange Lebensdauer unter allen typischen Arbeitsbedingungen in der Holz-, Metall- und Hafenindustrie sowie in anderen anspruchsvollen Umgebungen aus. Diese Hyster Serie umfasst 18 Modelle mit Lastschwerpunkten von 600, 900 oder 1.200 Millimetern und Tragfähigkeiten von 10 bis 18 Tonnen.

Anwendungsbilder zeigen gegebenenfalls frühere Ausführungen oder optionale Merkmale





RICHTIG DIMENSIONIERTE LÖSUNG

Eine 350-Volt-Architektur bietet eine passend dimensionierte Lösung für eine mit einem Verbrennungsmotor vergleichbare Leistung und Effizienz, ohne die zusätzlichen Kosten und die Komplexität, die bei Hochspannungssystemen von Mitbewerbern anfallen. Dieses System sorgt für längere Betriebszeiten, minimiert den Energieverlust und gewährleistet eine höhere Effizienz im Vergleich zu Optionen mit niedriger Spannung, wie 80- oder 120-Volt-Systemen.

Hyster bietet außerdem die größte Auswahl an Lithium-Ionen-Batteriemodulen für die Serie an. Die Kapazitäten reichen von 70 bis 280 Kilowatt, passend zu den Kundenanforderungen, und sind skalierbar, um zukünftige Geschäftsanforderungen zu erfüllen.

VIDEO ANSEHEN



BATTERIEN UND AUFLADUNG



In anspruchsvollen Anwendungen steigt der Druck zur Dekarbonisierung. Hier bietet die Lithium-Ionen-Technologie mehrere Vorteile, sodass sie dazu beitragen kann, Nachhaltigkeitsziele zu erreichen und auch in anspruchsvollen Arbeitszyklen eine hohe Leistung zu gewährleisten. Integrierte Lithium-Ionen-Batterien verursachen nicht nur keinerlei Emissionen, sondern erfordern auch keine Batteriewartung, bieten lange Betriebszeiten und ermöglichen eine schnelle Ladung sowie Zwischenladungen in den Pausen.

Dank der kurzen Ladezeiten können Fahrer aufladen und schnell wieder arbeiten. Mit dem richtigen Batteriepack und Ladegerät kann der Stapler bei einer Ladezeit von 11 Minuten bei 90 Kilowatt ca. eine Stunde länger arbeiten.

Hyster Elektro-Großstapler sind serienmäßig mit dem Combined Charging System (CCS) ausgestattet, einem weltweit verbreiteten Standard für das Laden von

Elektrofahrzeugen. Das CCS-Protokoll ermöglicht es Unternehmen, nur einen standardisierten Ladeanschluss zu verwenden, der in zahlreichen Branchen und Regionen eingeführt wurde. Die Nutzung dieser Technologie in Flurförderzeugen ermöglicht eine kostengünstige und problemlose Skalierung des Ladens für verschiedene Anwendungen und unterschiedliche Fuhrparkgrößen.

Über die integrierte Leistungsanzeige des Staplers lassen sich zudem Batteriestatus und Systemzustand direkt überwachen. Das Batteriemanagementsystem (BMS) liefert detaillierte Statusinformationen, die Benutzern helfen, die verfügbare Leistung zu verstehen und den Batteriezustand zu erhalten. Mit sieben Temperatursensoren pro Batteriepack überwacht das BMS die Batterie auf Überhitzung, Ausgleich und Überladung, steuert die Hubunterbrechung bei niedrigem Batteriestand und trennt die Batterie, wenn ein Parameter überschritten wird.



CCS1



CCS2

PRODUKTIVITÄT UND VERLÄSSLICHKEIT

Der Wechsel zu emissionsfreien Staplern bedeutet nicht, das Rad neu zu erfinden. Ein modularer, einheitlicher Ansatz bei der Konstruktion dieser Elektrostapler ermöglicht Kunden mit gemischten Fuhrparks einen problemlosen Wechsel von Diesel- auf Elektrostapler, da sie die im Rahmen ihrer bisherigen Aktivitäten entwickelten Ersatzteil- und Wartungsprogramme weiter nutzen können.



SCHWERLASTFÄHIGE LENKACHSE

Die überarbeitete Lenkachse des Dieselmodells ist auf noch größere Robustheit ausgelegt, um den Anforderungen der heutigen anspruchsvollen Anwendungen gerecht zu werden.

ELEKTRISCHER ANTRIEBSSTRANG

Dank eines 108-kW-Fahrmotors und 166-kW-Hubmotoren bieten die elektrischen Antriebs- und Hubsysteme ein sofortiges Drehmoment und eine hohe Steuerbarkeit. Sie liefern eine mit Verbrennungsmotoren vergleichbare Leistung, die einen präzisen, kraftvollen und genauen Lasttransport ermöglicht.

HERAUSRAGENDES PREIS-LEISTUNGS- VERHÄLTNIS

REGENERATIONSEINSTELLUNGEN

Dank der verschiedenen Leistungsmodi können Fahrer zwischen variabler Geschwindigkeitsreduzierung und Regeneration wählen, um die Leistung an die jeweilige Aufgabe anzupassen. Die Leistungsmodi sind über die integrierte Leistungsanzeige einstellbar und umfassen fünf Stufen der Geschwindigkeitsreduzierung, passend zum gewünschten Komfortwert und Fahrverhalten des Fahrers. Das schafft Vertrauen in die Stapler und steigert die Gesamtproduktivität.

Je nach gewählter Geschwindigkeitsreduzierung wird durch das regenerative Bremsen Energie zurück in die Batterie geführt, indem der Fahrmotor zum Abbremsen des Staplers und zum Bremsen verwendet wird. Die Regeneration kann die Betriebszeit zwischen den Ladevorgängen verlängern, da Energie, die sonst verloren gegangen wäre, erhalten und wieder in die Batterie zurückgeführt wird.

SCHUTZART

Die mit einem hohen Schutzgrad versehenen Batterien, Kabel und Drähte sind für intensive, raue Betriebsumgebungen ausgelegt. Alle Systeme, die anfällig für die schädliche Wirkung von Feuchtigkeit und Staub sind, sind aus langlebigen Materialien gefertigt.



Hochleistungs-LED-Arbeitsscheinwerfer sind eine energieeffiziente Lösung, um die Sicht in schlecht beleuchteten Umgebungen zu verbessern.

Diese sind in einigen Regionen serienmäßig, in anderen optional verfügbar. Weitere Einzelheiten finden Sie in der technischen Beschreibung für die jeweilige Region.



FÜR HYSTER HAT DER FAHRERKOMFORT PRIORITÄT



KOMFORTABLE KABINE

Die Kabine der J10-18XD-Serie von Hyster bietet ausreichend Platz und ermöglicht dank des größten Einstiegsbereichs der Branche ein einfaches und bequemes Ein- und Aussteigen für Fahrer jeder Größe. Im Inneren genießen die Fahrer den Komfort einer geräumigen Kabine im Cockpitstil: Mit einem Blick sind alle Informationen erfassbar und die Bedienelemente des Staplers sind leicht zu erreichen.

Der ergonomisch gestaltete Steuerarm am Sitz ist vollständig verstellbar und verfügt über ein Handgelenkpolster und einen TouchPoint™-Minihebel zur Verringerung der Ermüdung beim Betrieb der Hydraulik. Die zuverlässigen CANbus-Bedienelemente für alle Hauptkomponenten und der modulare Aufbau des Steuerarms ermöglichen nahezu jede mögliche Staplerkonfiguration und sind gleichzeitig einfach zu warten.

Über die integrierte 7-Zoll-Leistungsanzeige mit Farb-Touchscreen lassen sich alle Stapleraktivitäten verfolgen sowie Änderungen oder Kalibrierungen der Staplereinstellungen vornehmen. Sie ist außerdem an das Hyster Tracker™-Telemetriesystem angebunden. Die Anzeige bietet zudem eine umfassende Borddiagnose, die eine erweiterte und schnelle Fehlersuche ermöglicht.

Wir bieten eine Vielzahl von Sitzkonfigurationen für die Vorlieben unterschiedlichster Fahrer, einschließlich mechanischer oder pneumatischer Federung, Textil- oder Vinylbezug, Lordosenstütze und belüfteter oder beheizter Sitze. Die Klimaanlage verfügt über eine voreinstellbare Klimaautomatik und die einzigartigen Lüftungsöffnungen an Dach und Heck sorgen für einen direkten Luftstrom zum Fahrer.

Ein Vorteil des Umstiegs auf einen elektrischen Antriebsstrang besteht darin, dass der Fahrer weniger Ganzkörperschwingungen ausgesetzt ist, wodurch die Ermüdung während langer Schichten reduziert wird.

VIDEO ANSEHEN



SICHT NACH VORNE UND HINTEN

Eine offene Gabelträgerkonstruktion, an der Außenseite des Hubgerüsts montierte Ketten, eine niedrige Stirnwand sowie ein vergrößerter Abstand zwischen den Hubgerüstprofilen und dem Steuerblock ermöglichen eine verbesserte Sicht nach vorn auf die Gabelzinkenspitzen während der Fahrt und auf Lasthöhe.

Gewölbte, kratzfeste Front- und Heckscheiben aus gehärtetem Sicherheitsglas, ein Dachfenster aus Panzerglas und einteilige Glastüren mit Stahlrahmen sorgen für eine erstklassige Rundumsicht. Auf der Außenseite verbessern abgeschrägte Gegengewichte und integrierte Batterien die Sicht auf die Lenkreifen. Dies sorgt für eine bessere Manövrierfähigkeit und einen reduzierten Reifenabrieb.

Die Batterien sind in das bestehende Design integriert, sodass die Sicht nach hinten genauso gut ist wie bei den meisten vergleichbaren Modellen mit Verbrennungsmotor. Bei ausgewählten Modellen mit drei oder vier Batteriepacks und Zwangsluftkühlung ist eine erhöhte Motorhaube erforderlich. Die Auswirkungen auf die Sicht sind jedoch minimal, wie auf dem Vergleichsfoto zu sehen ist.



Der Fahrer hat auf dem Fahrersitz freie Sicht auf die Gabelzinkenspitzen.



Normale
Motorhaube



Erhöhte
Motorhaube

WARTUNGSARM. HOHE LEISTUNG.

WARTUNGSFREUNDLICHKEIT

Die Stapler der Hyster J10-18XD-Serie sind für eine einfache Wartung ausgelegt. Die Hochspannungsbatteriesysteme sind angemessen geschützt und gleichzeitig ist eine schnelle und effektive Wartung der sonstigen Komponenten möglich. Die täglichen Kontrollen lassen sich ohne Neigen der Kabine durchführen. Wenn jedoch Zugang zu den Hydraulikkomponenten erforderlich ist, lässt sich die Kabine in wenigen Sekunden neigen. Breite, verzinkte, rutschfeste Trittbretter an der Außenseite des Staplers ermöglichen einen schnellen Zugang zum Antriebsstrangfach. Für den Zugang zu Hochspannungskomponenten müssen Techniker entsprechende Sicherheitsverfahren einhalten. Hochspannungskreise sind durch orangefarbene Kabel gekennzeichnet.



WARNLEUCHTEN FÜR SICHERUNGEN

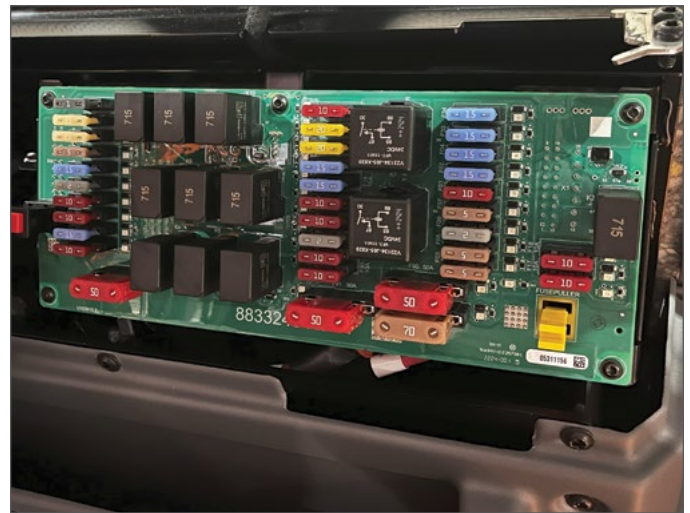
Auf Knopfdruck zeigt eine LED-Leuchte neben der Sicherung selbst die defekte Sicherung an. Ohne diese Warnleuchten müsste jede Sicherung einzeln nach Nummer gesucht oder entfernt werden, um festzustellen, welche defekt ist.

EINSTELLBARER MAXIMALER LENKWINKEL

Die Reparatur und der Austausch von Reifen stellen in Bezug auf die Gesamtbetriebskosten den zweitgrößten Kostenfaktor dar. Mit dieser branchenexklusiven Funktion können Unternehmen das Lenkverhalten anpassen. Der als Standard konfigurierte maximale Lenkwinkel ermöglicht viel Freiheit beim Manövrieren, wenn der Reifenverschleiß keine Rolle spielt, während ein verringerter Lenkwinkel die Reibung reduziert, was zu geringerem Reifenverschleiß und somit zu niedrigeren Kosten führt.

BORDDIAGNOSE

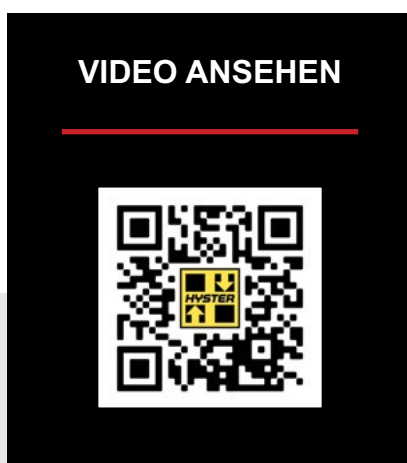
Bei der CANbus-Borddiagnose mit Pkw-ähnlicher Anordnung befinden sich die Sicherungen zentral hinter dem Fahrersitz, was die Wartung und Fehlersuche erleichtert. Fehlercodes werden auf der integrierten Leistungsanzeige angezeigt, um zu wartende Teile schnell und effektiv zu identifizieren und gleichzeitig die schnelle Umsetzung von Abhilfemaßnahmen zu ermöglichen, Stillstandzeiten zu reduzieren und die durchschnittliche Reparaturzeit zu verringern.



Warnleuchten für Sicherungen



Einstellbarer maximaler Lenkwinkel



Borrdiagnose



HYSTER EUROPE

**Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park,
Frimley, Surrey, GU16 7SG, Vereinigtes Königreich**

Besuchen Sie uns online auf www.hyster.com oder rufen Sie uns an unter +44 (0) 1276 538500.



**CE UK
CA**

Sicherheit: Dieser Stapler entspricht den aktuellen EU-Anforderungen.

Hyster-Yale Materials Handling, Inc. unter dem Handelsnamen HYSTER EUROPE.

Eingetragene Adresse: Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, Vereinigtes Königreich.

Eingetragen in England und Wales. Handelsregisternummer: 02636775.

©2025 Hyster-Yale Materials Handling, Inc. Alle Rechte vorbehalten. Hyster und  sind eingetragene Marken von Hyster-Yale Materials Handling, Inc.

Hyster Produkte können ohne Vorankündigung verändert werden. Abgebildete Stapler ggf. mit optionaler Ausstattung.