

WWW.HYSTER.COM

MANIPULADOR DE CONTENEDORES REACHSTACKER

FOLLETO DE PRODUCTO

SERIE RS46



DISEÑADOS PARA SOBRESALIR

FUERTE HASTA EL NÚCLEO

El diseño de la pluma hidráulica de 2 etapas de gran durabilidad se construye con acero T-1, con soldaduras de dos planos para una resistencia adicional. El bastidor de una sola pieza cuenta con soldadura reforzada en las secciones principales, con soportes traseros resistentes e incorpora torres de pluma ampliamente separadas que proporcionan una rigidez torsional superior y una excelente visibilidad trasera.

El sistema de protección del motor es estándar, diseñado para evitar daños debidos a la baja presión del aceite y a las altas temperaturas del refrigerante. También es un equipamiento estándar el sistema de protección de la transmisión, que actúa en caso de temperatura excesiva del aceite. Con el fin de minimizar los daños en la carretilla, estos sistemas disminuirán inicialmente la potencia del motor si se detecta un problema y reducirán la potencia del motor al modo de marcha lenta si no se toma una acción inmediata.

ÁRBOL PROPULSOR Y EJE DE DIRECCIÓN DE TRABAJO INTENSIVO

El eje de dirección está diseñado para tener una larga vida de servicio y una excepcional capacidad de dirección. Hay disponible un radio de giro exterior ajustable que ayuda a reducir la tensión en el eje y a mejorar la vida útil de los neumáticos reduciendo la fricción de los neumáticos.

Atornillados al bastidor, los robustos ejes motrices están equipados con frenos de disco en baño de aceite. Los ejes también están diseñados para intervalos de cambio del fluido diferencial prolongados.

ESTABILIZADOR PATENTADO POR HYSTER

Hyster ha desarrollado una tecnología de estabilización exclusiva y patentada para carretillas reachstacker. Cuando se trabaja en aplicaciones de manipulación de barcasas y carriles secundarios, se está elevando una gran capacidad sobre un centro de carga largo. Sin un diseño correcto del estabilizador, podría experimentar una carga elevada en el suelo, una estabilidad lateral baja y los neumáticos podrían estar separados del suelo.

El estabilizador de Hyster utiliza presión dinámica, lo que significa que aproximadamente el 24% de la carga delantera permanece en el eje delantero, proporcionando una estabilidad lateral adicional y una menor carga desde el suelo. Con el sistema patentado de Hyster, se necesitan cuatro toneladas menos de peso en el contrapeso, reduciendo así el desgaste de los neumáticos en el eje trasero.



El innovador estabilizador de trabajo intensivo tiene un rápido despliegue, aumenta la estabilidad lateral y reduce el desgaste de los neumáticos en el eje trasero.



FASE V

- Mercedes-Benz OM470 10,7L 240 kW (326 cv)
- Motor de alto rendimiento con valores de par elevados en rangos de bajas revoluciones.
- Sistema de conducto de inyección común
- Amplio intervalo de servicio de aceite de 1000 horas
- Bajo consumo de combustible y AdBlue
- Depósito de combustible / depósito de DEF de gran capacidad
- Refrigeración bajo demanda mediante ventilador accionado hidráulicamente para un menor consumo de combustible y menos ruido
- Sistema de reducción catalítica selectiva (SCR) y DEF como AdBlue
- Filtro de partículas diésel (DPF)
- Ambas unidades de tratamiento posterior se encuentran dentro de una caja situada en la parte exterior de la carretilla.
- Fácil acceso y eliminación de calor mejorada.
- Las áreas de la superficie de contacto se mantienen a baja temperatura debido a los escudos térmicos adicionales

- Protección adicional contra impactos integrada en el estribo
- Servotransmisión Spicer Off-Highway robusta modelo TE-30 de Dana con experiencia de campo y fiabilidad demostradas
- Refrigeración bajo demanda con un ventilador de velocidad variable que solo funciona cuando es necesario, reduciendo el consumo de combustible y disminuyendo los niveles de ruido.

FASE IIIA (EN MERCADOS SELECCIONADOS)

- Cummins X12 12L Motor de 250 kW (335 cv) con alternador de 120 amperios
- Transmisión Spicer modelo TE-30
- Turboalimentación de válvula de descarga refrigerada por agua disponible con una función de apagado retardado del motor que reduce los posibles daños en el turbocompresor al permitir que se enfríe.
- Refrigeración bajo demanda con un ventilador de velocidad variable que solo funciona cuando es necesario, reduciendo el consumo de combustible y disminuyendo los niveles de ruido.

TECNOLOGÍA QUE MANTIENE BAJOS SUS COSTES

HYSTER TRACKER™

Hyster Tracker™ es la plataforma de comunicación automatizada remota de Hyster que permite la gestión inalámbrica de recursos para su flota de carretillas. Hyster Tracker™ permite monitorizar de manera eficaz los Indicadores Clave de Rendimiento (KPI) que eliminan el desperdicio y mejoran la eficiencia operativa, tales como el número de cargas movidas, los tiempos de inactividad, los registros de fallos, los registros de mantenimiento preventivo y la monitorización de impactos, entre otros.

Nuestro programa Hyster Tracker™ también proporciona capacidades avanzadas, como la integración en NAVIS u otros sistemas de gestión de terminales, puertos y almacenes. También hay disponibles sistemas avanzados de monitorización de vehículos, incluyendo sistemas de control de presión de los neumáticos (TPMS), así como el seguimiento remoto del consumo de combustible. También hay disponibles funciones de posicionamiento para que sepa exactamente dónde se encuentra su equipo en todo momento y conseguir la máxima productividad.

DIGITALIZACIÓN

Hyster participa en el Proyecto iTerminals 4.0, que ayuda a avanzar en la integración de tecnologías en las operaciones de terminales de contenedores. El proyecto también ha dado lugar a la creación del Comité de Industria de Terminales, conocido como TIC 4.0, del que Hyster es miembro fundador.

Como parte del proyecto iTerminals 4.0, Hyster está ejecutando programas piloto en torno a la digitalización, incluyendo aquellos que buscan el mantenimiento inteligente de los equipos portuarios y nuevos enfoques para el intercambio digital de datos de telemetría.

DISEÑO DE MOTOR FIABLE Y DE GRAN DURABILIDAD

- El sistema de repostaje permite la adaptación precisa de las RPM del motor a las demandas de carga para obtener un rendimiento óptimo
- Motor Mercedes-Benz fase V
- Par motor a bajas RPM ofreciendo potencia bajo demanda
- Par de apriete plano que ofrece un comportamiento predecible

Un apagado automático del motor con la opción de temporizador reduce el consumo de combustible al apagar la carretilla cuando el operario está fuera del asiento durante períodos prolongados, limitando así las horas de ralentí de la carretilla.

El ralentí de hibernación es una característica que reduce la velocidad de ralentí del motor a 700 RPM durante períodos de ralentí prolongados para ahorrar aún más combustible.

AUMENTO DE RÉGIMEN DEL MOTOR AUTOMÁTICO

El acelerador automático proporciona una respuesta automática a las entradas de elevación del operario cuando se activa la palanca de elevación. La función





de aumento de régimen mediante palanca de un solo toque o joystick mantiene el motor en el rango más eficiente, para ahorrar combustible. Ayuda a aumentar la productividad, además de ofrecer una mayor ergonomía. La función solo se aplica cuando la carretilla está en la posición Neutra.

ENGRASE AUTOMÁTICO

Hay disponible un sistema de engrase automático opcional. El engrase automático reducirá significativamente el coste total de propiedad eliminando los costes de mantenimiento del engrase manual de cada componente. Completar el proceso de engrase ayuda a prolongar el tiempo de vida útil de los componentes. Las carretillas reachstacker de Hyster pueden incluir hasta 29 puntos de engrase.

SISTEMA DE REFRIGERACIÓN BAJO DEMANDA

- El ventilador de refrigeración solo consume energía cuando se necesita refrigeración, a diferencia de los ventiladores de accionamiento directo que consumen altos niveles de energía en todo momento.
- Reduce las cargas de accesorios en el tren de potencia
- Consume menos combustible y reduce el nivel de ruido en comparación con la Fase IIIA

SISTEMA HIDRÁULICO BAJO DEMANDA

- El sistema hidráulico bajo demanda con detección de carga envía un caudal de aceite solo cuando es necesario
- Capaz de un mayor desplazamiento de aceite incluso a bajas velocidades del motor
- Se produce menos calor, por lo que el aceite y los filtros duran más tiempo. Las mangueras, los obturadores y los componentes también se desgastan menos y duran más
- Consume menos combustible (hasta un 5–10 % de reducción de combustible solo del sistema hidráulico bajo demanda)
- Menos velocidad supone un menor consumo de combustible

COMBUSTIBLE HVO

Las carretillas reachstacker de Hyster pueden funcionar con HVO100 de acuerdo con EN15940. HVO (aceite vegetal hidrotratado) es un combustible más limpio que reduce las emisiones de CO2 hasta en un 90 %. El HVO 100 puede utilizarse como alternativa al diésel a corto plazo hasta que los equipos se sustituyan por la flota con cero emisiones de Hyster.

DISEÑADAS PARA CONSEGUIR EL CONFORT DEL OPERARIO

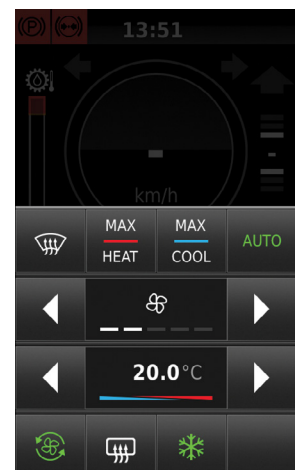
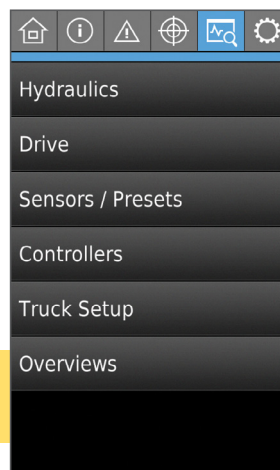
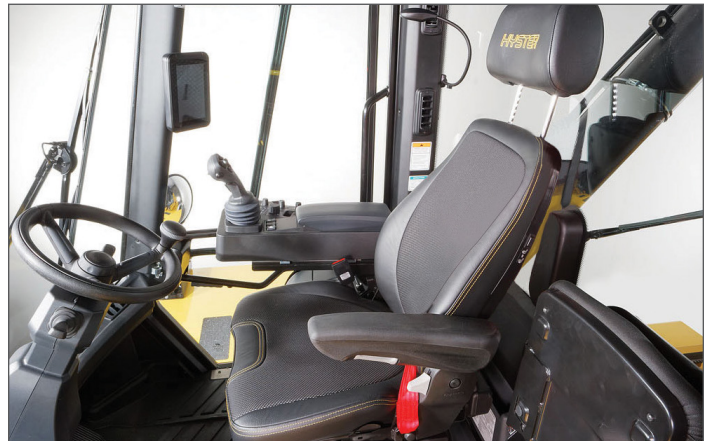
Hyster es conocida por sus robustas carretillas elevadoras, pero también es reconocida por sus carretillas elevadoras ergonómicamente avanzadas. El entorno del operador, espacioso y cómodo, y la interfaz con controles de diseño ergonómico ayudan a aumentar la productividad a la vez que minimizan la fatiga del operador.

La cabina del operario de la serie RS46 es una cabina de pilotaje espaciosa donde toda la información y los controles de la carretilla están al alcance de la mano.

Se ofrece una gran variedad de configuraciones de asiento para adaptarse a las preferencias del operario, incluida la suspensión mecánica o neumática, la tapicería de tela o vinilo, el apoyo lumbar y los asientos ventilados o calefactados. El sistema de aire acondicionado puede preajustarse para un control automático de la climatización y las rejillas altas y traseras proporcionan un flujo de aire directo hacia el operario. El freno de aluminio anodizado antideslizante y el pedal de marcha lenta también permiten un funcionamiento cómodo. También hay disponible una cámara de visión trasera opcional.

El brazo de control ergonómico montado en el asiento es totalmente ajustable e incluye una almohadilla para la muñeca y un joystick rediseñado para ayudar a reducir la fatiga al manejar el sistema hidráulico. El joystick intuitivo, integrado en el reposabrazos, está diseñado para facilitar el manejo preciso de la pluma y la zapata. Control direccional en el joystick disponible como opción. El diseño modular del brazo de control permite prácticamente cualquier configuración posible de la carretilla, y es de fácil mantenimiento. El fiable sistema CAN bus controla todos los componentes principales. La columna de dirección con ajuste infinito también contribuye a la fiabilidad y ergonomía.

La pantalla de rendimiento integrada de 7" y táctil a todo color muestra toda la actividad de la carretilla, permite un fácil acceso para cambiar o calibrar los ajustes de la carretilla y está integrada con el sistema de telemetría Hyster Tracker™.



VER EL VIDEO



CABINA DESLIZANTE ASISTIDA (OPCIONAL)

- La cabina está situada detrás de los cilindros de elevación cerca del centro de la máquina. Esta configuración suele ser la preferida por los operarios, ya que ofrece el ángulo de visión más cómodo al apilar contenedores.
- La cabina puede moverse a diversas posiciones por medio de un práctico interruptor situado en el interior de la cabina, durante el desplazamiento o durante la elevación. La característica se adapta a las preferencias del operario y proporciona una visibilidad óptima en diferentes condiciones de funcionamiento.

VISIBILIDAD EN TODAS LAS DIRECCIONES

- Los parabrisas delanteros y traseros curvados de vidrio templado resistente a los arañazos, la ventana superior de cristal blindado y las puertas de cristal con marcos de acero de una sola pieza proporcionan a los operarios una excelente visibilidad en todas las direcciones.
- El contrapeso inclinado mejora la visibilidad hacia atrás
- La longitud de la extensión del contrapeso desde la parte trasera de la máquina se mantiene en el mínimo
- El exclusivo diseño de voladizo de la pluma detrás del soporte de la pluma ofrece la máxima visibilidad

trasera incluso cuando la pluma está a la altura máxima. Los puntos de articulación de la pluma están situados en la parte posterior del bastidor para minimizar el voladizo de la pluma, dando lugar a una máquina relativamente compacta.

FACILIDAD DE ENTRADA Y SALIDA

- Los grandes estribos están diseñados para un alto nivel de resistencia al deslizamiento y permiten retirar con facilidad la nieve y la suciedad en cualquiera de los lados de la carretilla.
- Los carriles protectores con cómodas asas de agarre están colocados estratégicamente para guiar el contacto de 3 puntos durante la entrada y salida de la carretilla.
- Grandes puertas cónicas a lo largo de la estructura delantera del bastidor de la cabina con asas de agarre situadas de forma ergonómica y amplios escalones mejoran aún más la facilidad de entrada y salida
- Las luces opcionales en las escaleras del lado izquierdo proporcionan iluminación en los cuatro escalones, así como en la plataforma superior. Las luces se pueden encender y apagar en el acceso del operario y dentro de la cabina

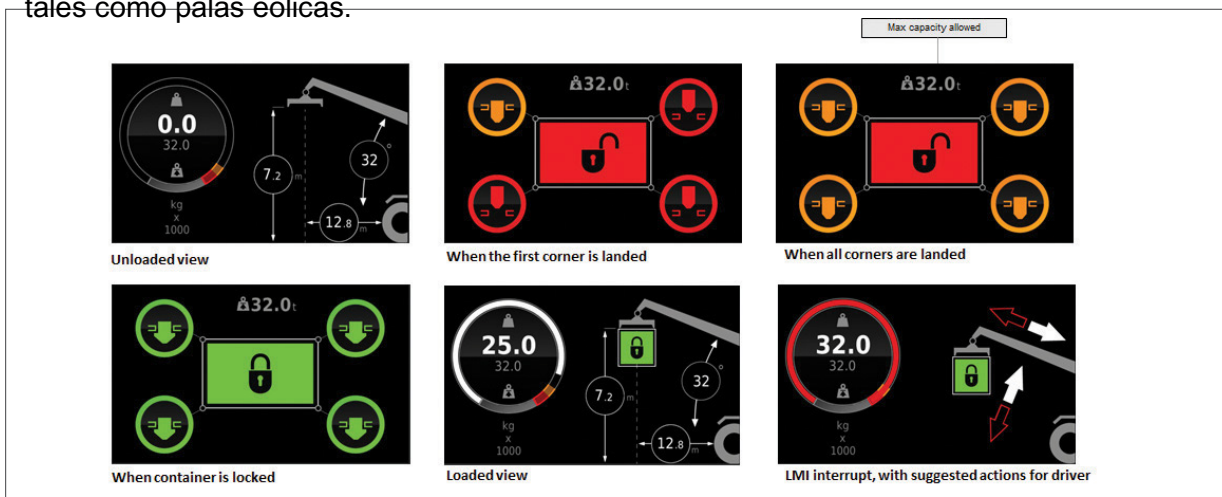
MÁS MOVIMIENTO DE CARGA POR HORA

VELOCIDADES DE ELEVACIÓN COMPETITIVAS

Las carretillas RS46 de Hyster® ofrecen una alta productividad con velocidades medias competitivas de elevación y descenso en condiciones con carga y sin carga de 0,52 m/s (elevación) y 0,29 m/s (descenso). La elevación vertical se activa presionando un botón/interruptor en el joystick sincronizando las funciones de amantillado y telescópico de la pluma para mantener la parte inferior del contenedor paralela al suelo.

REACHSTACKER ZAPATA

- Las carretillas reachstacker de Hyster® disponen de la zapata Elme 818 con cierres giratorios verticales y piezas estructurales reforzadas, así como de una opción para la zapata de innovación intermodal Elme 857.
- Las zapatas proporcionan un fácil acceso para el mantenimiento y la localización de averías, así como intervalos de servicio prolongados, reduciendo así los tiempos de inactividad y los costes de explotación.
- La zapata Innovation ofrece mejoras tales como bloques de desgaste adicionales y más grandes en los largueros de extensión, refuerzo estructural añadido a la interfaz entre el larguero de extensión y el larguero del extremo, cilindros de desplazamiento lateral y extensión reubicados en la parte superior del bastidor para un mejor acceso para servicio y cierres giratorios sin lubricación.
- El bloqueo automático se produce cuando la zapata está posicionada correctamente sobre el contenedor. El desbloqueo solo es posible presionando un botón en la cabina.
- El enclavamiento mecánico de los cierres giratorios ayuda a que los cierres giratorios estén totalmente acoplados en las 4 esquinas antes de elevar un contenedor.
- Una segunda pantalla de rendimiento, montada en el centro de la cabina, proporciona el acoplamiento del cierre giratorio y muestra el indicador del momento de carga, que ayuda al operario al detectar el porcentaje de capacidad con la que está trabajando el equipo y ofrece una función de interrupción con acciones sugeridas para el conductor.
- La característica opcional de extensión/retracción automática de la zapata de un toque está disponible para extender automáticamente la zapata a 6 o 12 metros (20 o 40 pies) con un solo toque del botón.
- La inclinación lateral asistida opcional (PPS) permite la articulación lateral mecánica para manejar contenedores desde o sobre una superficie inclinada.
- Las orejetas de elevación opcionales disponibles en las zapatas permiten maniobrar cargas más grandes, tales como palas eólicas.



Cierre giratorio y pantalla LMI

MAYOR FACILIDAD DE SERVICIO

FÁCIL ACCESO A LOS COMPONENTES

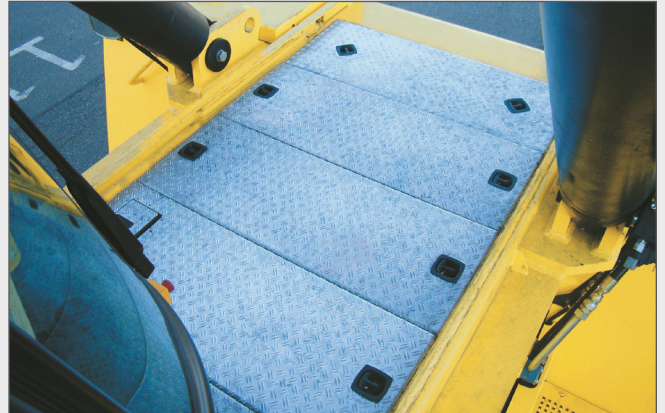
- El depósito de aceite hidráulico dispone de una mirilla para el nivel de aceite, así como de unos tapones de drenaje magnéticos.
- La cabina deslizante y las secciones de planchas de suelo de aluminio ligero, proporcionan un acceso rápido para trabajos de mantenimiento.
- Fácil acceso a los componentes eléctricos, y a los filtros de aceite y de aire.
- Los escalones de acceso a la cabina desde el lado izquierdo de la carretilla son estándar. Los escalones de acceso desde el lado derecho son opcionales

DIAGNÓSTICOS A BORDO

Los diagnósticos CAN bus a bordo con placa de relés de fusibles, controladores y otros componentes eléctricos situados centralmente en la pared trasera de la cabina facilitan el mantenimiento y la localización de averías. En la pantalla de rendimiento integrada se proporcionan códigos de error y notificaciones del sistema para una identificación rápida y eficaz de los elementos de servicio, además de una rápida implementación de soluciones, reduciendo el tiempo de inactividad y el tiempo medio de reparación.

INTERVALOS DE SERVICIO PROLONGADOS

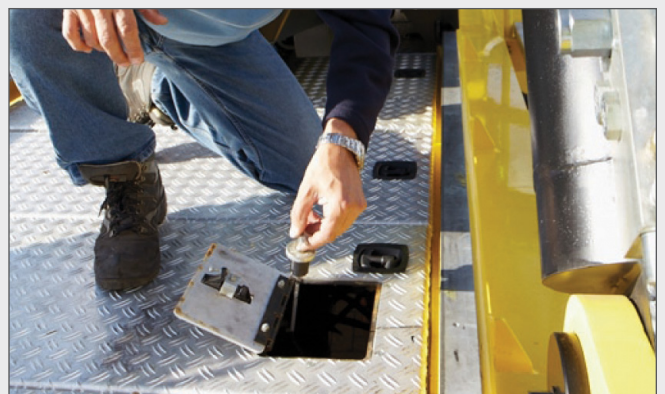
Los principales componentes del motor y del tren de potencia están diseñados para funcionar con intervalos de servicio de 500 horas para el motor de fase IIIA y de 1000 horas para el motor Mercedes-Benz de fase V. Los mayores intervalos de cambio del aceite hidráulico ayudan a que la carretilla se mantenga en funcionamiento durante más tiempo entre cambios de aceite o trabajos de mantenimiento.



Las planchas de suelo de aluminio ligero permiten un fácil acceso para trabajos de mantenimiento.



Mantenimiento de la batería



Mantenimiento del aceite

VERSATILIDAD DE APLICACIÓN

Los innovadores apiladores ReachStacker de Hyster® están disponibles en una amplia gama de configuraciones y opciones proporcionando una flexibilidad sin precedentes para ejecutar tareas en muchas aplicaciones e industrias diferentes. A través del Special Products Engineering Department (SPED), Hyster puede crear soluciones para necesidades inusuales o para aplicaciones especiales para las que se necesitan apiladores a medida. Capacidad de apilar hasta seis contenedores, un sistema de detección de objetos por radar, un color de pintura especial o tecnologías digitales piloto como parte del proyecto iTerminals, entre otros.



1. Palas de aerogeneradores
2. Manipulación intermodal (IH)
3. Manipulación de barcazas
4. Manipulación de torres
5. Cabina de elevación
6. Manipulación en 2º carril



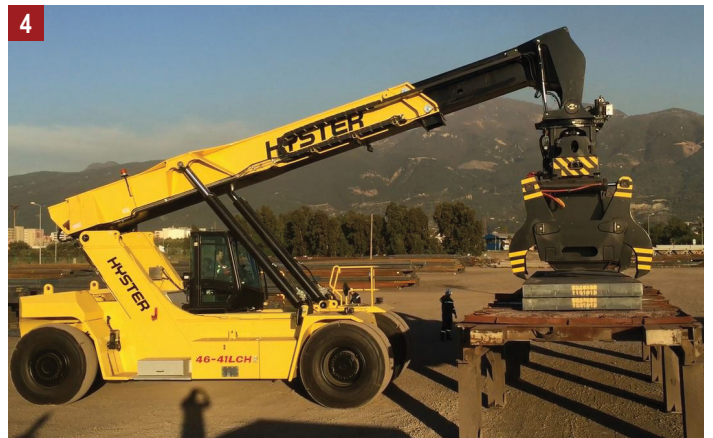
PÓNGASE EN CONTACTO CON SU DISTRIBUIDOR PARA DESCUBRIR CÓMO HYSTER PUEDE PERSONALIZAR SU REACHSTACKER PARA LAS NECESIDADES DE SUS OPERACIONES.

Los apiladores ReachStacker de Hyster® pueden estar equipados con un accesorio de cambio de herramientas que facilita al operario cambiar con mayor rapidez entre diferentes herramientas y permite tener flotas más eficientes y productivas para operaciones de acero.



1. Cambiador de herramientas
2. Descarga de contenedores/zapata de inclinación lateral
3. Imán
4. Cuchara prensora
5. Gancho C de montaje directo
6. Cambiador de herramientas con gancho C

MANIPULACIÓN DE ACERO





HYSTER EUROPE


Centennial House, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, Inglaterra.
T: +44 (0) 01276 538500 | E: info@hyster.com | www.hyster.com

HYSTER EUROPE

HYSTER-YALE UK LIMITED actuando como Hyster Europe.

Domicilio Social: Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey GU16 7SG, Reino Unido.

Registrada en Inglaterra y Gales Número de registro de la empresa: 02636775.

©2024 HYSTER YALE UK LIMITED. Todos los derechos reservados. HYSTER,  y SOCIOS COMPROMETIDOS. EQUIPOS ROBUSTOS.
son marcas comerciales de HYSTER-YALE Group, Inc. Los productos Hyster están sujetos a cambios sin previo aviso.
Las carretillas elevadoras ilustradas pueden mostrarse con equipamiento opcional.

