**Stufe-V-konform: Hyster Grossstapler für mehr Produktivität bei weniger Kosten**

**Frankfurt / Frimley, 07. Dezember 2022: Hyster bietet ab jetzt eine Großstaplerserie mit Stufe-V-konformen Motoren für Lasten von 8 bis 18 Tonnen. Unternehmen können damit Emissionsvorschriften besser einhalten, ihre Produktivität steigern und Betriebskosten senken.**

Die Großstaplerserie Hyster® H8-18XD mit Stufe-V-konformen Motoren zeichnet sich durch niedrige Betriebskosten mit Blick auf den Verbrauch von Kraftstoff und AdBlue® aus – ohne Kompromisse bei Leistung oder Langlebigkeit.

„Wir entwickeln unsere Lösungen ständig weiter und berücksichtigen dabei die neuesten technologischen Entwicklungen, Änderungen in der Gesetzgebung und vor allem die Anforderungen unserer Kunden“, sagt Jan-Willem van den Brand, Direct Global Market Development Big Trucks bei Hyster. „In anspruchsvollen Anwendungen, bei denen der Kostendruck stetig steigt, können sich Kunden auf lange Betriebszeiten und niedrige Gesamtbetriebskosten verlassen.“

Der zweitgrößte Kostenfaktor bei Flurförderfahrzeugen ist in der Regel die Reparatur und der Austausch von Reifen. Deshalb ist der maximale Lenkwinkel der Hyster Stapler einstellbar. Wählt der Fahrer einen kleineren Winkel, verringert sich die Reibung und damit der Reifenverschleiß und die Kosten.

„Wer Stillstandzeiten durch Service und Wartung vermeidet kann die Produktivität steigern und die Rentabilität maximieren“, sagt van den Brand. „Deshalb stand bei der Großstaplerserie H8-18XD vor allem eine verbesserte Wartungsfreundlichkeit im Vordergrund.“

Die Wartungsintervalle der Stufe-V-konformen Motoren wurden von 500 auf 1.000 Betriebsstunden verlängert. Gemäß den gesetzlichen Bestimmungen setzen die Großstapler der Serie HysterH8-18XD auf eine Kombination aus selektiver katalytischer Reduktion (SCR), Zusatzflüssigkeit wie AdBlue und Dieselpartikelfilter (DPF). Beide Abgasnachbehandlungseinheiten sind leicht zugänglich, in einer Box an der Außenseite des Staplers. Allgemein bieten die Großstapler mit einfachem Zugang schnelle Wartung bei minimalen Stillstandzeiten. Zusätzlich zeigt ein übersichtliches Display die wichtigsten Leistungsdaten und die Borddiagnose.

Die Großstaplerserie HysterH8-18XD ist mit verschiedenen Radständen erhältlich. Für mehr Produktivität und weniger Reifenverschleiß lässt sich der Stapler für optimale Manövrierfähigkeit auf engem Raum konfigurieren. Spielt Platz keine Rolle, reicht ein Modell mit größerem äußeren Wenderadius und geringerem Gewicht. Das kann den Kraftstoffverbrauch und die damit verbundenen Kosten senken.

In verschiedenen Konfigurationen und Sonderanfertigungen erfüllen die Stapler anwendungsspezifische Anforderungen. In der staubigen Umgebung der Papier- oder Baustoffbranche verbessert zum Beispiel ein Lüfter mit Richtungsumkehr die Kühlung. Für die unterschiedlichen Lasten der Holzindustrie gibt es verschiedene Anbaugeräte.

Die Staplerserie ist neben überarbeiteten Hubgerüsten und Gabelträgern mit der fahrerfreundlichen XD-Kabine ausgestattet. Mit dem branchenweit größten Einstiegsbereich erleichtert sie das Ein- und Aussteigen. Die ruhige und komfortable Kabine ist außerdem geräumig genug, um darin einen Schutzhelm zu tragen.

„Bei Kabinen-, Hubgerüst- und Gabelträgerkonstruktion sind gute Sicht, ergonomisches Design und Komfort wichtig für eine durchgehend hohe Produktivität“, so van den Brand „Je wohler sich der Fahrer fühlt, desto produktiver und auch zufriedener ist er. Im Hinblick auf den Fachkräftemangel ist das in vielen Märkten wichtiger denn je.“

Neu gestaltet bieten Hubgerüst und der Gabelträger bessere Sicht auf die Spitzen der Gabelzinken, sowohl am Boden als auch auf Höhe des Trailers. Die Großstapler der Serie H8-18XD bieten Fahrern noch höhere Stabilität. Ein neues Gegengewicht aus Gusseisen minimiert das Aufschaukeln, in dem es den Schwerpunkt des Staplers nach unten und nach hinten verlagert.

„Verschiedene Anwendungen erfordern präzises Handling von zerbrechlichen, schweren Lasten auf engem Raum. Das kommt zum Beispiel in der Chemie-, Metall- und Bauindustrie vor. Dabei sind auch Materialien und Mitarbeiter in der Nähe“, erklärt van den Brand. „Bei solchen Anwendungen muss ein Stapler bei hoher Leistung präzise arbeiten. So kann er die Produktivität maximieren und kostspielige Schäden vermeiden.“ Van den Brand fasst zusammen: „Unsere Großstapler der Serie HysterH8-18XD von 8 bis 18 Tonnen Tragfähigkeit vereinfachen unsere Produktreihe und bieten Kunden gleichzeitig mehr Auswahlmöglichkeiten bei spezifischen Anwendungsanforderungen.“

**ENDE – 586 Wörter / 4560 Zeichen inkl. Leerzeichen**

**HINWEISE FÜR REDAKTEURE**

Hyster® ist eine der weltweit führenden Marken für Flurförderzeuge. Hyster Europe, Handelsname der Hyster-Yale UK Limited, ist eine Tochtergesellschaft der Hyster-Yale Group Inc. ([www.hyster.com](http://www.hyster.com)). Als einer der weltweit führenden Entwickler und Hersteller von Staplern bietet Hyster mit mehr als 140 Modellen ein umfassendes Produktportfolio von Gegengewichts-, Lagertechnik- und Containerstaplern an. Mit hohen Investitionen in Forschung und Entwicklung stellt das Unternehmen sicher, dass die Hyster-Produkte in der Flurförderbranche den höchsten Ansprüchen genügen und maximale Verlässlichkeit bei niedrigen Betriebskosten auch in anspruchsvollsten Anwendungen gewährleistet sind. Hyster-Yale Group Inc. ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft von Hyster-Yale Materials Handling Inc. (NYSE:HY). Die Hyster-Yale Materials Handling Inc. mit Hauptsitz in Cleveland, Ohio, USA beschäftigt inklusive Tochtergesellschaften weltweit rund 8.100 Mitarbeiter. [www.hyster.com](http://www.hyster.com)

**Bei Fragen wenden Sie sich bitte an:**

**Deutschland/Österreich/Schweiz: COM.SENSE GmbH | +49 179 5002302 | Gisela Blaas und Martina Nehls -** **hyster@comsense.de**

**International: MOLOKINI MARKETING LTD | +44 (0) 1903 207408 |** [**www.molokini.co.uk**](http://www.molokini.co.uk) **| Nik Webb -** **nik@molokini.co.uk** **| Hannah Patterson –** **hannah@molokini.co.uk**