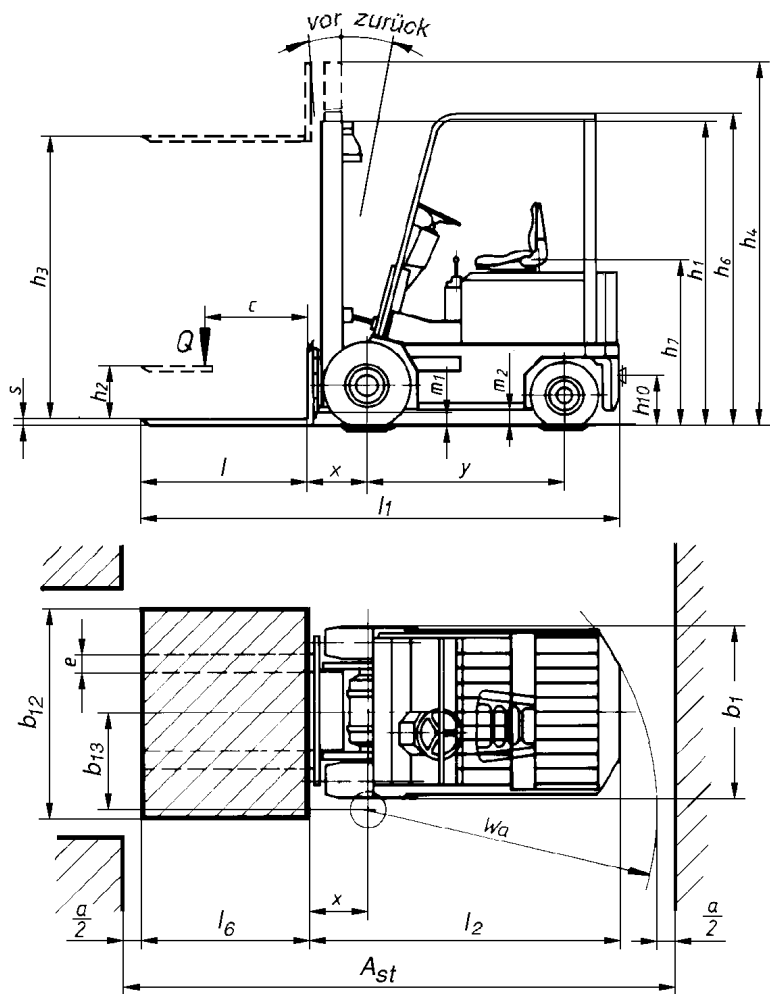




Elektro-Sitz-Gabelstapler Ex-geschützt, Drehstromtechnik

EFG



- $A_{st} = W_a + x + l_6 + a$
 A_{st} = Arbeitsgangbreite im Stapel
a = Sicherheitsabstand = 200 mm
 l_6 = Palettenbreite (z.B. 800 oder 1000 mm)
 b_{12} = Palettenlänge (z.B. 1200 mm)

EFG 35-40XE2 /..H2 /..ST Technische Daten

MIAG Fahrzeugbau GmbH
Kocherstr. 1, 38120 Braunschweig
Fon ++49 (0531) 8 66 01-0
Fax ++49 (0531) 8 66 01-50
www.miag.de / info@miag.de



Technische Daten Elektro-Sitz-Gabelstapler (Vierrad-Ausführung) (nach VDI 2198) EFG 35-40XE2/..H2/..ST; explosionsgeschützt, Drehstromtechnik

Explosionsschutz: Die Geräte sind durch die Physikalisch Technische Bundesanstalt (PTB) für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen entsprechend folgender Schutzklassen**** geprüft und zugelassen: **Gas-Ex-Schutz:** - geeignet für den Einsatz in Ex-Bereichen der Zonen 1 und 2 gemäß GefStoffV innerhalb Explosionsuntergruppen IIA und IIB bzw. IIB + H₂ und der Temperaturklassen T1 bis T4 und 120°C; **Staub-Ex-Schutz:** - geeignet für den Einsatz in Ex-Bereichen der Zonen 21 und 22 gemäß GefStoffV bei Oberflächentemperaturen von maximal 115°C.

Kennzeichen

1.1 Hersteller (Kurzbezeichnung)		MIAG	MIAG		
1.2 Typzeichen des Herstellers		EFG 35XE2 ..	EFG 40XE2 ..		
1.3 Antrieb Elektro, Diesel, Benzin, Treibgas, Netzelektro		Elektro	Elektro		
1.4 Bedienung Hand, Geh, Stand, Sitz, Kommissionier.		Sitz	Sitz		
1.5 Tragfähigkeit / Last **	Q (t)	3,5	4,0		
1.6 Lastschwerpunkt	c (mm)	500	500		
1.8 Lastabstand *	x (mm)	470	470		
1.9 Radstand	y (mm)	1890	1890		

Gewichte ****

2.1 Eigengewicht	kg	5750	6250		
2.2 Achslast mit Last vorn / hinten	kg	8300 / 950	9000 / 1250		
2.3 Achslast ohne Last vorn / hinten	kg	3000 / 2750	2950 / 3300		

Räder, Fahrwerk

3.1 Bereifung Vollgummi, Superelastik, Luft, Polyurethan		Superelastik	Superelastik		
3.2 Reifengröße vorn		27x10-12	27x10-12		
3.3 Reifengröße hinten		21x8-9	21x8-9		
3.5 Räder Anzahl vorn / hinten, x = angetrieben		2x / 2	2x / 2		
3.6 Spurweite vorn	b ₁₀ (mm)	1225	1225		
3.7 Spurweite hinten	B ₁₁ (mm)	926	926		

Grundabmessungen ***

4.1 Neigung Hubgerüst/Gabelträger, vor/zurück	Grad	3 / 6	3 / 6		
4.2 Höhe Hubgerüst eingefahren	H ₁ (mm)	2380	2380		
4.3 Freihub	H ₂ (mm)	150	150		
4.4 Hub	H ₃ (mm)	2900	2900		
4.5 Höhe Hubgerüst ausgefahren	H ₄ (mm)	3760	3760		
4.7 Höhe über Schutzdach (Kabine)	H ₆ (mm)	2420	2420		
4.8 Sitzhöhe / Standhöhe	H ₇ (mm)	1300	1300		
4.12 Kupplungshöhe	H ₁₀ (mm)	435	435		
4.19 Gesamtlänge *	L ₁ (mm)	3760	3810		
4.20 Länge einschl. Gabelrücken *	L ₂ (mm)	2760	2810		
4.21 Gesamtbreite	b ₁ /b ₂ (mm)	1235	1235		
4.22 Gabelzinkenmaße	s/e/l (mm)	58/128/1000	58/128/1000		
4.23 Gabelträger DIN 15173 / ISO 2328, Klasse / Form A, B		A	A		
4.24 Gabelträgerbreite	b ₃ (mm)	1050	1050		
4.31 Bodenfreiheit mit Last unter Hubgerüst	m ₁ (mm)	150	150		
4.32 Bodenfreiheit Mitte Radstand	m ² (mm)	130	130		
4.33 Arbeitsgangbreite bei Palette 1000x1200 quer	A _{st} (mm)	4200	4245		
4.34 Arbeitsgangbreite bei Palette 800x1200 quer	A _{st} (mm)	4000	4045		
4.35 Wenderadius	W _a (mm)	2525	2570		
4.36 kleinster Drehpunktstand	b ₁₃ (mm)	765	880		

Leistungen

5.1 Fahrgeschwindigkeit mit / ohne Last	km / h	8 / 9,5	8 / 9,5		
5.2 Hubgeschwindigkeit mit / ohne Last	m / s	0,19 / 0,23	0,18 / 0,23		
5.3 Senkgeschwindigkeit mit / ohne Last	m / s	0,35 / 0,22	0,35 / 0,22		
5.5 Zugkraft mit / ohne Last (außerhalb Ex-Bereich)	N	-	-		
5.6 max. Zugkraft mit / ohne Last (außerhalb Ex-Bereich)	N	12000/10000	12000/10000		
5.7 Steigfähigkeit mit / ohne Last	%	6 / 13	5 / 12		
5.8 max. Steigfähigkeit mit / ohne Last	%	-	-		
5.9 Beschleunigungszeit mit / ohne Last	s	5 / 3,5	5 / 3		
5.10 Betriebsbremse		elektr. / hydr.	elektr. / hydr.		

E-Motor

6.1 Fahrmotor, Leistung S2/60 min	kW	8	8		
6.2 Hubmotor, Leistung bei S2/60 min	kW	8	8		
6.3 Batterie nach DIN 43531/35/36 A, B, C, nein		nein	nein		
6.4 Batteriespannung, Nennkapazität K _s	V / Ah	80 / 750	80 / 750		
6.5 Batteriegewicht	kg	1740	1740		
6.6 Energieverbrauch nach VDI-Zyklus	kWh / h	-	-		

Sonstiges

8.1 Art der Fahrsteuerung		Impuls	Impuls		
8.2 Arbeitsdruck für Anbaugeräte	bar	max. 180	max. 180		
8.3 Ölmenge für Anbaugeräte	l / min	32	32		
8.4 Schallpegel nach EN12053, Fahrerohr	dB (A)	64	64		
8.5 Anhängerkupplung, Art / Typ DIN		SK3	SK3		

* Angaben gelten für Ausführung mit SV-Hubgerüst (ohne integrierten Seitenschieber) mit Basisausstattung

** ab 3,5 m Hubhöhe Reduzierung der Tragfähigkeit auf 80 %

*** bei Hubgerüst serienmäßige Ausführung, weitere Hubgerüstaufbauten auf Anfrage

**** je nach Geräteausführung



Elektro-Vierrad-Gabelstapler Baureihe EFG 25-40XE2 Drehstromtechnik

Stand: 01.06.2020

Qualität

Der Elektro-Gabelstapler explosionsgeschützt bietet Ihnen folgende Vorteile:



- MIAG Fahrzeugbau GmbH ist zertifiziert nach **ISO 9001:2015** (DQS-Zertifikat gültig bis 29. Mai 2023) und verfügt darauf aufbauend über das Modul "Qualitätssicherung Produktion" (PTB- Zertifikat gültig bis 13. Juni 2023) gemäß **Explosionsschutz Richtlinie 2014/34/EU (ATEX) Anhang IV**.
- Geprüft und zertifiziert durch die Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB), Braunschweig, dokumentiert durch EG-Baumusterprüfbescheinigungen für Einzelkomponenten und die EG-Baumusterprüfbescheinigung für das Gesamtsystem "Flurförderzeug". Außerdem liegt das EMV-Prüfzertifikat für das Gesamtgerät vor.
- **CE-Kennzeichnung vollumfänglich**, durch Erfüllung der Explosionsschutz-(2014/34/EU), Maschinen-(2006/42/EG) und EMV-Richtlinie (2014/30/EU), d. h. sämtliche Richtlinien, Vorschriften und Gesetze werden eingehalten.
- **Gesamtkonzeption** des Gerätes aus einer Hand, das heißt, auch Wartung und Reparatur des Gesamtgerätes einschließlich aller explosionsgeschützten Betriebsmittel durch qualifiziertes Fachpersonal des Herstellers
- **keine Umrüstung** -.

Technik



Aufbau des Antriebes

- **Drehstrom-Asynchron-Motoren für Fahr- und Hubbetrieb**
 - Die Energie wird im Motor berührungslos auf den Rotor übertragen.
 - Verschleißintensive Teile wie Kollektor und Kohlebürsten sind nicht vorhanden.
- **Frequenzumrichter**
 - Steuerelektronik mit Mikroprozessor-Technik.
 - Leistungsendstufen in MOSFET-Technik.



Vorteile der Drehstromtechnik

- **Wartungsarm**
 - Austausch und Kontrolle von Kohlebürsten entfällt.
 - keine Umkehr- und Überbrückungsschütze.
- **Servicefreundlichkeit des Systems**
 - Parametrierung (Einstellung) und Wartung über Diagnoseeinheit.
- **Verbesserung des Fahrverhaltens**
 - durch Drehzahl- /Drehmomentregelung.
 - einstellbare Beschleunigung über "Diagnoseeinheit".
 - einstellbares Bremsverhalten über "Diagnoseeinheit".
- **Energieeinsparung**
 - Durch Mikroprozessor-Technik.
 - Energierückspeisung (Bremsenergie wird der Batterie zugeführt).
- **Reduzierter Geräuschpegel**
 - Durch variable Drehzahl des Pumpenmotors.
- **Eigenschaften durch Drehstromtechnik**
 - Hohes Drehmoment schon bei niedrigen Drehzahlen.
 - Stapler rollt auf einer Rampe bei Loslassen des Fahrpedals kontrolliert zurück.

Sonstiges

- **Anbaugeräte**

Vorgesehen für die Verwendung von hydraulisch betriebenen Anbaugeräten, die für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 1 zugelassen sind.