



MONTINI

SPEZIELLE ELEKTROSTAPLER



DIE NEUEN GABELSTAPLER 120V MIT TRAGFÄHIGKEITEN VON
14000 KG BIS 18000 KG FÜR HANDHABUNG **SCHWERER LASTEN**

MR 14 - MR 16 - MR 18

DIE NEUEN STAPLER MIT GROSSER TRAGFÄHIGKEIT FÜR HERAUSRAGENDE PERFORMANCE, LEISTUNG UND ROBUSTHEIT

MONTINI erweitert das Angebot von Gegengewichts-Elektrostaplern mit **großer Hubkraft** durch drei neue **120V** Modelle zur Handhabung von Lasten mit Nenntragfähigkeit **von 14000 kg bis zu 18000 kg** bei Lastschwerpunkt 600 mm.

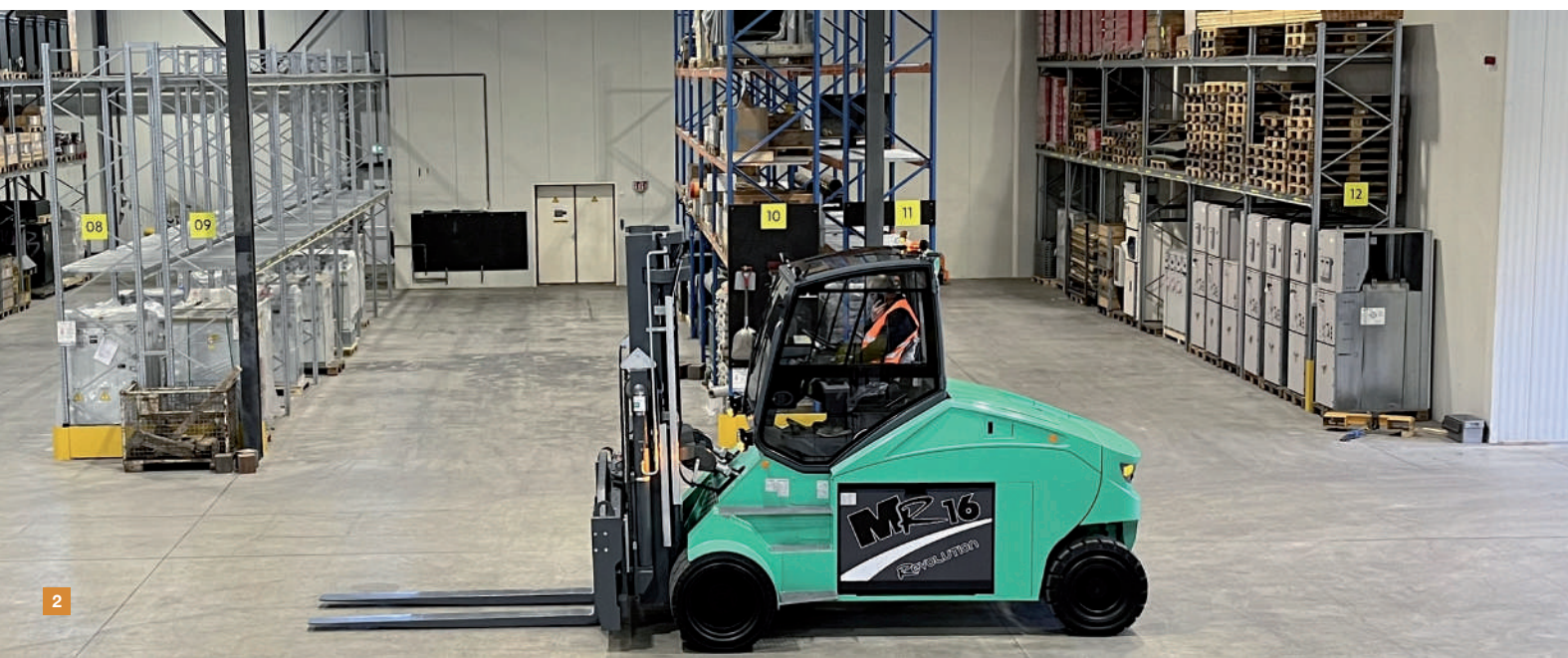
Die MONTINI Gabelstapler **MR 14**, **MR 16** und **MR 18** sind für den **Einsatz in den schwersten Anwendungen** wie dem Transport großer Lasten in Metall- und Stahlindustrie, Holzindustrie, Getränkeindustrie, Metall- und Maschinenbau und Gießereiindustrie ausgelegt.

LEISTUNGSSTARK, ROBUST, EMISSIONSFREI FÜR INTENSIVE UND ANSPRUCHSVOLLE ARBEITSEINSÄTZE

Diese **leistungsstarken** Elektrogabelstapler wurden entwickelt, um sich an die unterschiedlichen Marktanforderungen anzupassen, in verschiedenen Sektoren zu arbeiten, und **hohe Performance bei der Handhabung und Lagerung schwerer Lasten** für den Einsatz in Lagern sowie auf Stellplätzen im Freien zu erzielen.

Sie sind die perfekte Entscheidung für alle, die einen **grünen, umweltfreundlichen und leisen Gabelstapler** benötigen, der hinsichtlich Leistung den Staplern mit Verbrennungsmotor in Nichts nachsteht und keine Kompromisse in puncto Ergebnisse eingeht.

Die MONTINI Gabelstapler **MR 14**, **MR 16** und **MR 18** sind vielseitig einsetzbar und für den Transport von sperrigen und schweren Lasten konzipiert. Sie bieten echte Lösungen, mit denen Unternehmen das Besten in Sachen Effizienz, Leistung und Nachhaltigkeit erreichen können.



ZWEI WECHSELSTROM-FAHRMOTOREN MIT PERMANENTMAGNETEN (PM) MEHR LEISTUNG UND LÄNGERE AUTONOMIE

Diese neuen Gabelstapler sind serienmäßig mit wichtigen technischen Features ausgestattet.

Die **zwei Fahrmotoren**, kombiniert mit einer innovativen **120V-Wechselstromelektronik mit Inverter** und **CAN-Bus-Kommunikation**, die den Verdrahtungsaufwand reduziert und die Zuverlässigkeit erhöht, garantieren:

- längere Batterieautonomie durch den optimalen Wirkungsgrad der hoch effizienten Permanentmagnet-Elektromotoren mit reduziertem Gewicht und Volumen, die hohe Leistung in einem großen Geschwindigkeitsbereich bereitstellen;
- beachtliches Drehmoment und überragende Leistung beim Beschleunigen, Heben und Fahren;
- hohe Effizienz und niedrigen Energieverbrauch;
- herausragende Funktionalität und Leistung des Elektroniksystems;
- keine Schadstoffemissionen in die Atmosphäre, dadurch betont umweltfreundlich.



HUBGERÜSTE

GROSSE KRAFT UND AUSGEZEICHNETE LADEFÄHIGKEIT

MR 14, MR 16 und MR 18 sind die Gabelstapler, die jede Herausforderung mit absoluter Effizienz und Zuverlässigkeit meistern.

Zu diesem Zweck können diese Stapler mit einer breiten Palette von Hubgerüsten in den folgenden Versionen ausgestattet werden:

- DX (Duplex) mit Freisicht (VT) oder mit Voll-Freihub (ALT);
- TX (Triplex) mit Voll-Freihub (ALT)

für optimale Tragfähigkeiten in allen Leistungs.



Der **Hydraulikspeicher**, serienmäßig auf dem **Hubgerüst**, dämpft die Schwingungen bei der Beförderung schwerer und sperriger Lasten.

Personalisierte Hubgerüste-Lösungen für den zuverlässigen Transport großer Lasten, um die spezifischen Produktionsanforderungen des Anwenders zu erfüllen.

Konfigurationen der Hubgerüste mit **speziellen Anbaugeräten** für jeden Bedarf.



BATTERIEN MIT LANGER AUTONOMIE

FÜR LANGE ARBEITSSCHICHTEN

MR 14, MR 16 und MR 18 sind mit den bewährten, traditionellen **120V-Hochleistung-Bleisäurebatterien** für lange Schichten und anspruchsvollste Einsätze oder mit **Lithium-Ionen-Batterien** fortschrittlicher Technologie aus Lithium, Eisen und Phosphat erhältlich.

Die Batterie wird für eine leichte Entnahme und Handhabung in zwei einzelnen Blöcken seitlich am robusten Fahrgestell des Gabelstaplers geliefert.

Der **Batteriewechsel** ist denkbar einfach und lässt sich an die Bedürfnisse des jeweiligen Lagers anpassen und auf verschiedene Arten ausführen:

- **mechanisch**, serienmäßig, mit einem zweiten Stapler oder Gabelhubwagen;
- **hydraulisch**, auf Wunsch, durch automatische Entnahme der Batterie mit Betätigung direkt vom Fahrerplatz aus.

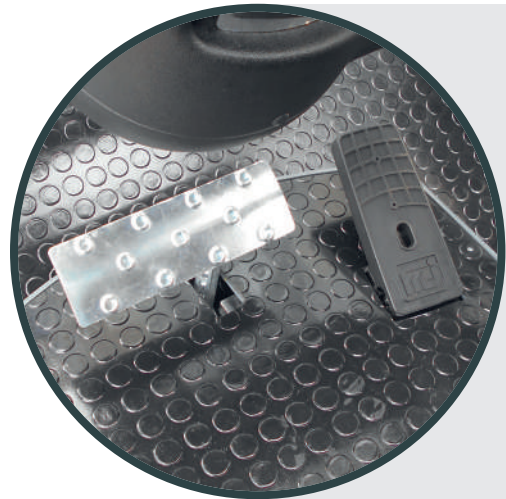


Das **Laden der Batterie** erfolgt **direkt** mit dem in bequemer Position angebrachten Stecker, der durch eine praktische Klappe abgedeckt ist, wie bei Elektroautos.

PEDALSTEUERUNGEN

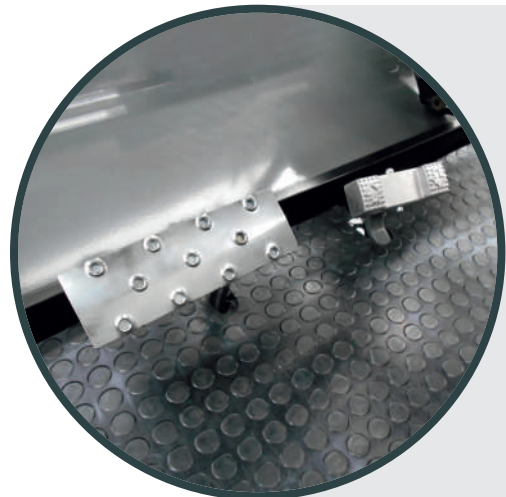
STANDARD ODER AUF WUNSCH

Um die Gabelstapler an die individuellen Bedürfnisse der Fahrer anzupassen, bietet MONTINI serienmäßig bzw. auf Wunsch lieferbare **Pedalsteuerungen** verschiedener Arten an.



STANDARD

Serienmäßige breite und geräumige Pedalsteuerung mit Einzelpedal (mit Vorwärts-/Rückwärtsschalter über Taste am Joystick) und großem Bremspedal.



AUF WUNSCH

Als Option ist eine Pedalsteuerung mit Kippedal für Vorwärts-/Rückwärtsfahrt sowie breitem Bremspedal erhältlich.



AUF WUNSCH

Für komfortables und effizientes Arbeiten ist als weitere Option eine Pedalsteuerung mit zwei Pedalen (vorwärts/rückwärts) und zentralem Bremspedal erhältlich.

PRÄZISION UND PERFORMANCE

DANK DER HYDRAULIKSTEUERUNGEN

MR 14, MR 16 und **MR 18** werden auf Wunsch mit **verschiedenen Hydrauliksteuerungen** angeboten, um maximale Effizienz und Produktivität, wie auch herausragenden Fahrkomfort zu garantieren.

Mit der intuitiven und ergonomischen **Joystick-Hydrauliksteuerung** können alle hydraulischen Funktionen des Staplers mit nur einem Steuerhebel bedient werden. Maximale Produktivität, dank der Anwendung von zwei gleichzeitig mit dem Hubgerüst ausgeführten Arbeitsfunktionen.



Die bedienungsfreundliche und leicht zugängliche **Fingertips-Hydrauliksteuerung** (Mini-Hebel) ist in eine ergonomische, verstellbare Armlehne eingebaut. Einfach nur die Fingertips-Steuerungen sanft betätigen, und schon kann der Gabelstapler flink, präzise und sicher gelenkt werden.



Die **Hydrauliksteuerung mit Pilot-Hebeln** (Mini-Joystick) ermöglicht ein leichtes und zuverlässiges Fahren des Staplers. Sie ist bedienungsfreundlich und leicht zugänglich in einer ergonomischen und einstellbaren Armlehne installiert und garantiert eine bequeme Fahrposition.



HÖCHSTER FAHRKOMFORT

ZUM GROSSEN VORTEIL DES STAPLERFAHRERS

Das Potenzial der Gabelstapler **MR 14**, **MR 16** und **MR 18** zeigt sich auch im **absoluten Komfort** für die Fahrer.

MONTINI hat diese neuen Gabelstapler mit **besonderem Fokus auf die Ergonomie** entwickelt, wobei die Bedürfnisse der Endnutzer im Mittelpunkt stehen.

Der Fahrerplatz ist geräumig und dank der **bequemen und breiten Stufen** leicht erreichbar. Er verfügt eine über eine **große Bodenplatte** und einen **extrem komfortablen Sitz** und bietet **beste Sicht** auch bei der Beförderung sperriger Lasten.

Zur Verbesserung der Sicht, des Komforts und der Sicherheit des Fahrers ist die **Fahrerkabine** als Option **in voll verglaster Ausführung** entwickelt worden.

Damit wird dank der breiten Frontscheibe, die über die große Dachscheibe hinweg von der vorderen Seite bis ganz nach hinten reicht, **freie Rundumsicht garantiert**.

Die bequeme und geräumige Fahrerkabine ist auf **speziellen Schwingungsdämpfern (Silent-Block)** gelagert, mit denen Geräusche in der Kabine und Vibrationen vom Boden reduziert.



Alle technischen Aspekte sind für einen betonten Fahrkomfort des Gabelstaplers in jeder Einsatzsituation ausgelegt: von der speziellen **schrägen Form des Gegengewichts**, die eine perfekte Sicht beim Rückwärtsfahren garantiert, bis hin zum **großen Haltegriff** für den mühelosen Einstieg in den Fahrerplatz.

Der Fahrersitz kann mitsamt den wichtigsten Bedienelementen hydraulisch um bis zu 90 Grad gedreht werden. Für den Fahrer bedeutet dies maximaler Komfort und beste Sicht unter allen Arbeitsbedingungen.



FÜR HÖCHSTEN ARBEITSKOMFORT

AUSGELEGT

Die MONTINI Gabelstapler **MR 14**, **MR 16** und **MR 18** können **serienmäßig bzw. auf Wunsch mit einer breiten Palette von Zubehör und Sonderausstattungen** an die Anforderungen der Endnutzer angepasst werden.



Die optionale **Klimaanlage**, die sich bequem neben dem Sitz befindet, stellt dank der verschiedenen Lüftungsdüsen ein stets angenehmes Klima bereit.



Das als Option erhältliche **Heizgerät** sorgt durch mehrere Luftdüsen für das direkte und schnelle Heizen der Fahrkabine, somit für eine stets optimale Temperatur.



Das große, digitale **Farbdisplay** mit Multifunktionstasten:

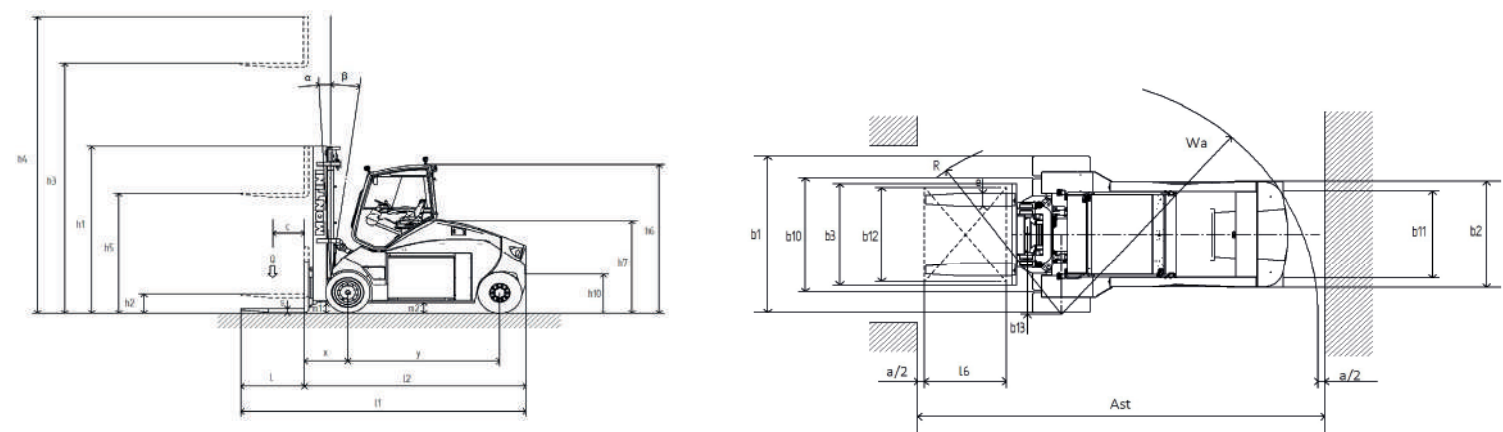
- ermöglicht den Zugriff auf und die Steuerung von grundlegenden Staplerfunktionen, die durch die in der Symbolleiste angezeigten Bildzeichen definiert sind;
- zeigt Datum und Uhrzeit an, ermöglicht die Prüfung des Batteriestatus, meldet etwaige Störungen und verfügt über Drehzahlmesser sowie Betriebsstundenzähler.



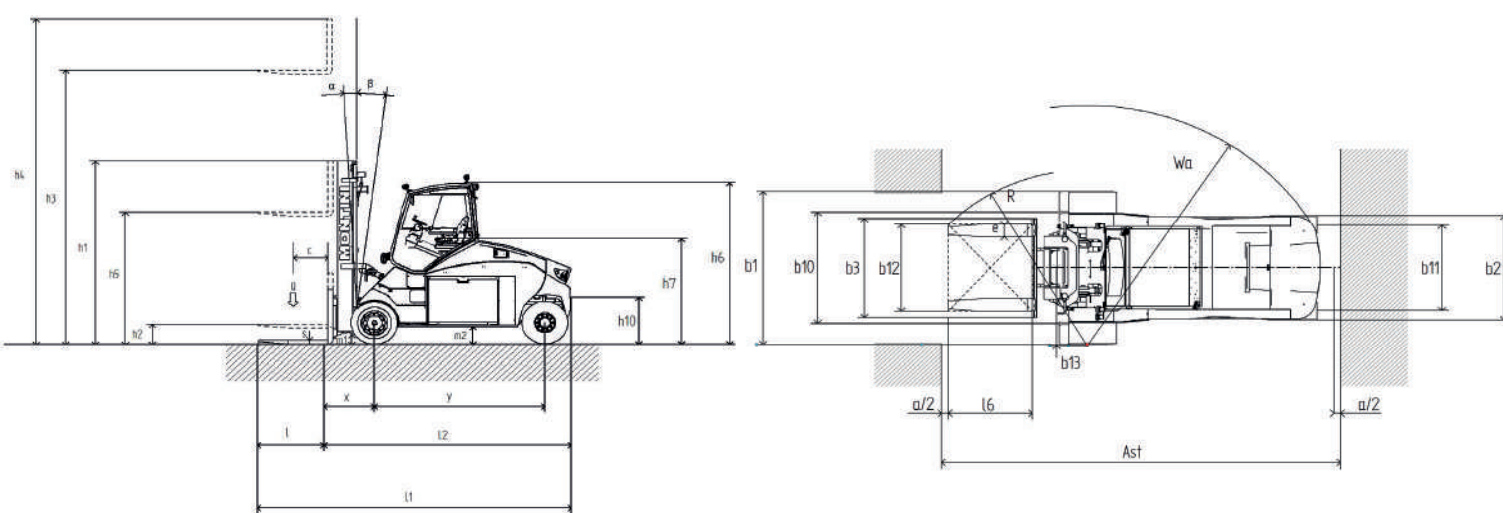
Der Fahrerplatz wurde im Hinblick auf Komfort und Funktionalität optimiert. Die bequemen **Sitze** werden den ergonomischen Ansprüchen des Fahrers bestens gerecht.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

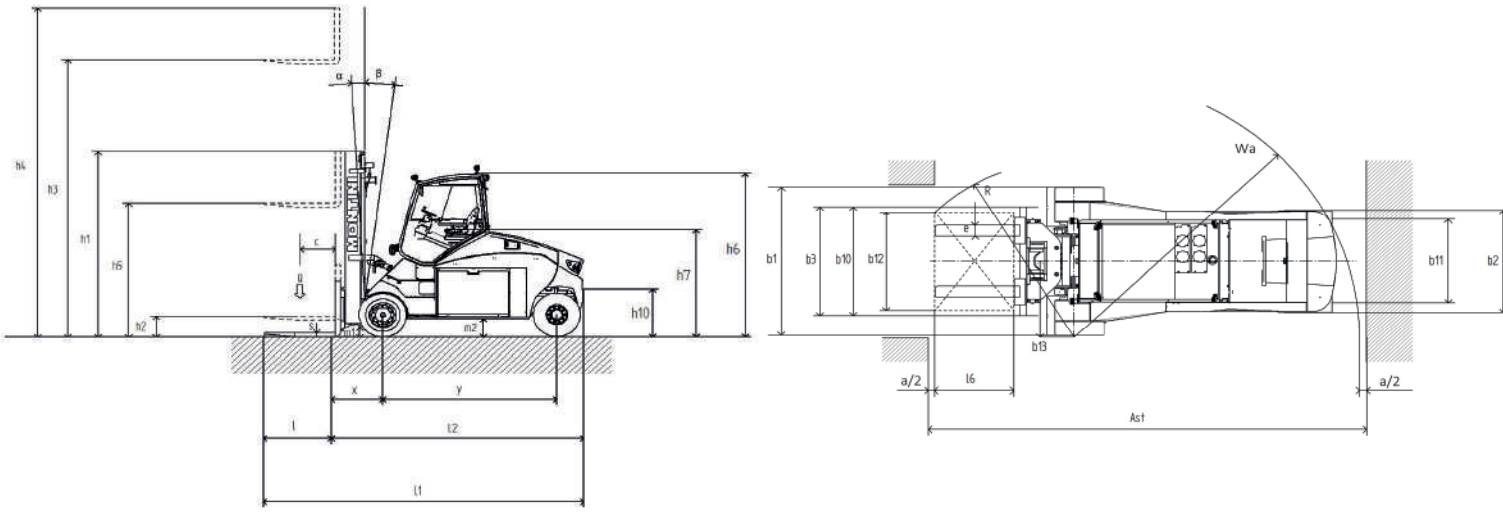
MR 14



MR 16



MR 18



KENNZEICHEN	1.1	Hersteller		MONTINI	MONTINI	MONTINI
	1.2	Typzeichen des Herstellers		MR 14	MR 16	MR 18
	1.3	Antrieb: Elektro, Diesel, Benzin, Treibgas, Netzelektro		Elektro	Elektro	Elektro
	1.4	Bedienung: Hand, Geh, Stand, Sitz, Kommissionierer		Sitz	Sitz	Sitz
	1.5	Tragfähigkeit/Last	Q (t)	14	16	18
	1.6	Lastschwerpunkt	c (mm)	600	600	600
	1.8	Lastabstand	x (mm)	796	1. 796	1. 880 1.
	1.9	Radstand	y (mm)	2800	3015	3500
GEWICHTE	2.1	Eigengewicht	Kg	21260	23352	22625
	2.2	Achslast vorn / hinten, mit Last	Kg	32290 / 2970	35700 / 3652	37320 / 3305
	2.3	Achslast vorn / hinten, ohne Last	Kg	11310 / 9950	12293 / 11059	11710 / 10915
RÄDER, FAHRWERK	3.1	Bereifung		SE	SE	SE
	3.2	Reifengröße, vorn		355/50-20	355/50-20	355/50-20
	3.3	Reifengröße, hinten		355/65-15	355/65-15	355/65-15
	3.5	Räder, Anzahl vorn/hinten (x=angetrieben)		4x/2	4x/2	4x/2
	3.6	Spurweite, vorn	b10 (mm)	1795	1795	1795
	3.7	Spurweite, hinten	b11 (mm)	1365	1365	1365
GRUNDABMESSUNGEN	4.1	Max. Neigung Hubgerüst/Gabelträger, vor / zurück (α-β)	Grad	5° / 7°	5° / 7°	5° / 7°
	4.2	Höhe Hubgerüst eingefahren	h1 (mm)	3275	3275	3070
	4.3	Freihub	h2 (mm)	-	-	-
	4.4	Hub	h3 (mm)	4000	4000	3200
	4.5	Höhe Hubgerüst ausgefahren	h4 (mm)	4800	4800	4825
	4.7	Höhe über Schutzdach	h6 (mm)	3081	3081	3120
	4.8	Sitzhöhe	h7 (mm)	1826	1826	1826
	4.12	Kupplungshöhe	h10 (mm)	774	774	774
	4.19	Gesamtlänge	l1 (mm)	5276	5476	6060
	4.20	Länge einschließlich Gabelrücken	l2 (mm)	4076	4276	4860
	4.21	Gesamtbreite	b1 / b2 (mm)	2453 / 1650	2472 / 1650	2453 / 1650
	4.22	Gabelzinkenmaße	s / e / l (mm)	80 / 200 / 1200	80 / 200 / 1200	90 / 200 / 1200
	4.23	Gabelträger ISO 2330, Klasse/Typ, A, B		-	-	-
	4.24	Min. Gabelträgerbreite	b3 (mm)	1800	1800	1800
	4.31	Bodenfreiheit mit Last unter Hubgerüst	m1 (mm)	220	220	220
	4.32	Bodenfreiheit mitte Radstand	m2 (mm)	335	335	335
	4.33	Arbeitsgangbreite bei Palette 1000x1200 (l6xb12) - Aufnahme-seite 1200	Ast (mm)	5994	6099	6598
	4.34	Arbeitsgangbreite bei Palette 800x1200 (b12xl6) - Aufnahme-seite 800	Ast (mm)	6194	6299	6798
	4.35	Wenderadius	Wa (mm)	3998	4103	4518
	4.36	Kleinster Drehpunkt- abstand	b13 (mm)	1652	1661	1652
LEISTUNGSDATEN	5.1	Fahrgeschwindigkeit mit / ohne Last	Km/h	18 / 20	18 / 20	18 / 20
	5.2	Hubgeschwindigkeit mit / ohne Last	m/s	0,38 / 0,40	0,23 / 0,48	0,32 / 0,35
	5.3	Senkgeschwindigkeit mit / ohne Last	m/s	0,50 / 0,40	0,40 / 0,30	0,50 / 0,40
	5.5	Zugkraft mit / ohne Last (S2 60')	N	30500 / 33200	29900 / 33000	29500 / 33000
	5.6	Max. Zugkraft mit / ohne Last (S2 5')	N	63600 / 66300	63000 / 66100	62500 / 66100
	5.7	Steigfähigkeit mit / ohne Last (S2 30')	%	11,5 / 20,8	10,5 / 19,8	9,8 / 19,5
	5.8	Max. Steigfähigkeit mit / ohne Last (S2 5')	%	18,7 / 33,5	17 / 31,7	15,9 / 31,2
	5.9	Beschleunigungszeit mit / ohne Last	s		6 / 5,1	
	5.10	Betriebsbremse		hydraulisch/elektrisch	hydraulisch/elektrisch	hydraulisch/elektrisch
ELEKTROMOTOR	6.1	Fahrmotor, Leistung S2 60'	Kw	2x53	2x53	2x53
	6.2	Hubmotor, Leistung S3 15%	Kw	2x62	2x62	2x62
	6.3	Batterie nach DIN 43531 / 35 / 36 A, B, C		DIN 43536 A	DIN 43536 A	DIN 43536 A
	6.4	Spannung / Nennkapazität 5h	V / Ah	120 / 1240	120 / 1240	120 / 1240
	6.5	Min. / max. Batteriegewicht	Kg	4260 / 4720	4260 / 4720	4260 / 4720
	6.6	Energieverbrauch nach EN 16796	KWh/h	30	29,7	30
SONSTIGES	8.1	Art der elektronischen Steuerung		Inverter	Inverter	Inverter
	10.1	Arbeitsdruck für Anbaugeräte	bar	180	180	180
	10.2	Ölmenge für Anbaugeräte	l/min	-	-	-
	10.7	Schallpegel, Fahrerohr	db (A)	<70	<70	<70
	10.8	Anhängerkupplung, Modell/Typ		-	-	-

1. Ohne Seitenschieber

Dieses Datenblatt nach VDI 2198 enthält nur Werte für die Standardausstattung. Unterschiedliche Bereifungen, andere Hubgerüste, Ausrüstungen usw. können die Werte verändern.



MONTINI

SPEZIELLE ELEKTROSTAPLER

Wählen Sie Ihr Spezialgebiet.

Wählen Sie Ihre speziellen MONTINI Elektrostacker.

MONTINI s.r.l.

IT - 48022 Lugo RA
Via A. da Barbiano, 8-10
Tel. +39 0545 991001



info@montini.biz
www.montini.biz

Prospekt MR 14-16-18 - 04-2025 - Cod. 5014137.DE
Die hier angegebenen Daten dienen als Anhaltspunkt und sind nicht verbindlich.
Sie können daher aus jedem Grund geändert werden, wenn der Hersteller dies für angebracht hält.