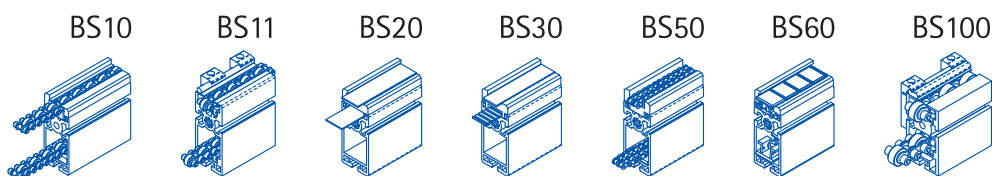
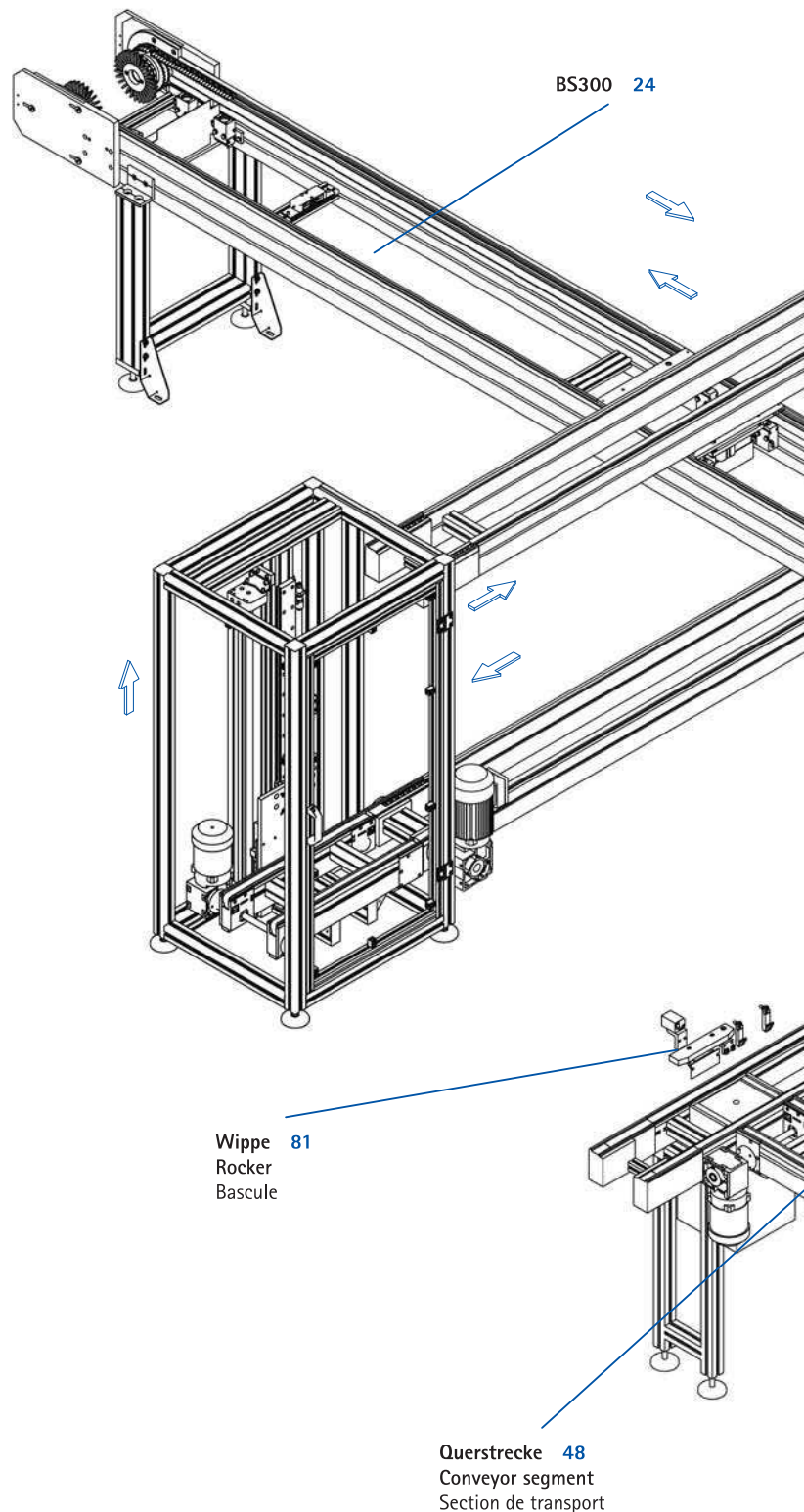


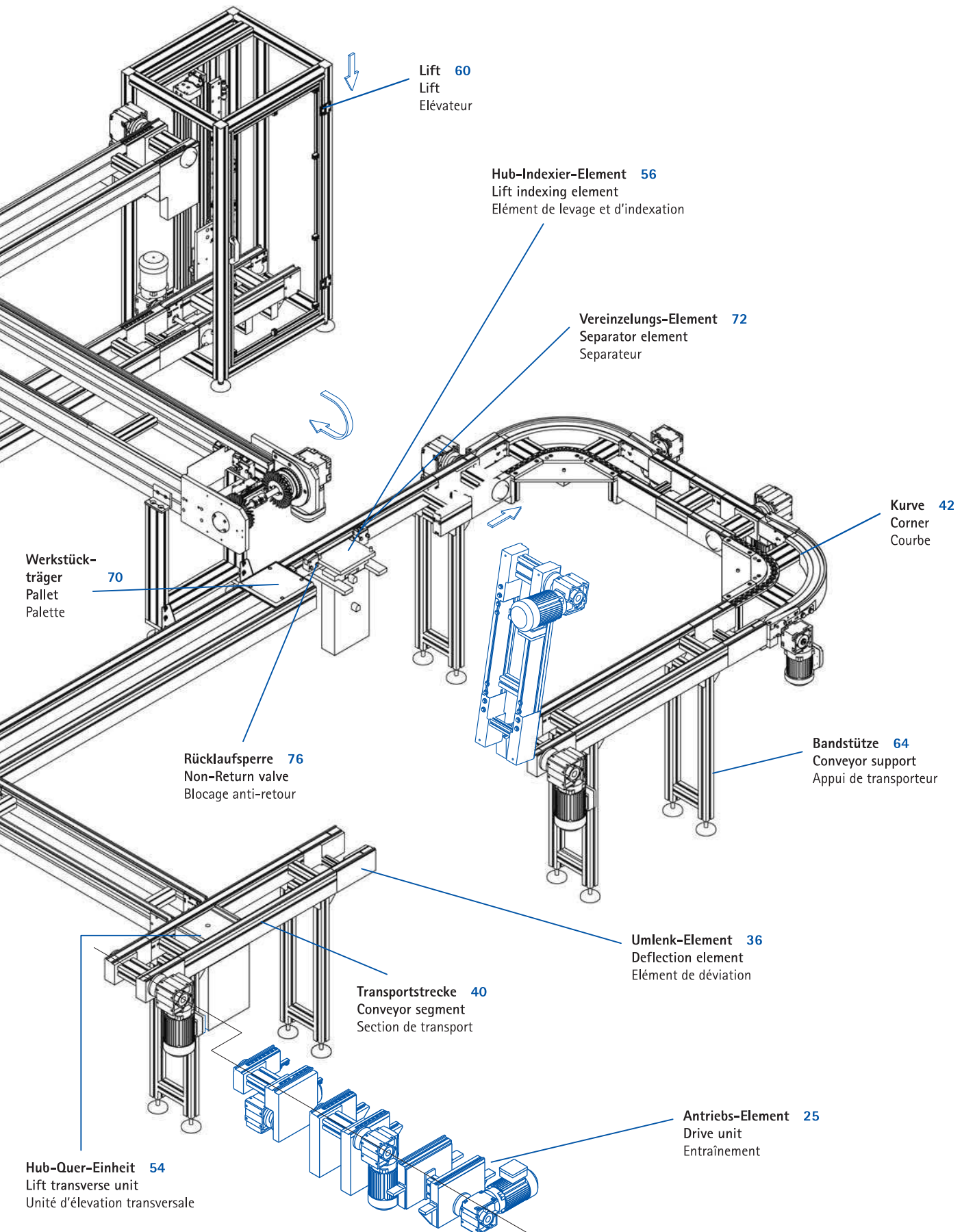
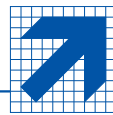
**MTS Transfersysteme – Einführung**  
**MTS Transfer Systems – Introduction**  
**MTS systèmes de transfert – Introduction**

Das **M**odulare **T**ransfer **S**ystem von Schnaithmann dient zum Transport von Werkstückträgern WT. Die Module können zu Umlaufsystemen unterschiedlicher Anordnung den individuellen Anforderungen gerecht zusammengefügt werden. Je nach Aufgabe und Art des WT werden verschiedene Ausführungen der MTS Module eingesetzt. Dies reicht von einfachen Gurtbändern und Zahnriemen bis zu komplexen Kettensystemen. So lassen sich Lösungen für jede erdenkliche Transportaufgabe zusammenstellen.

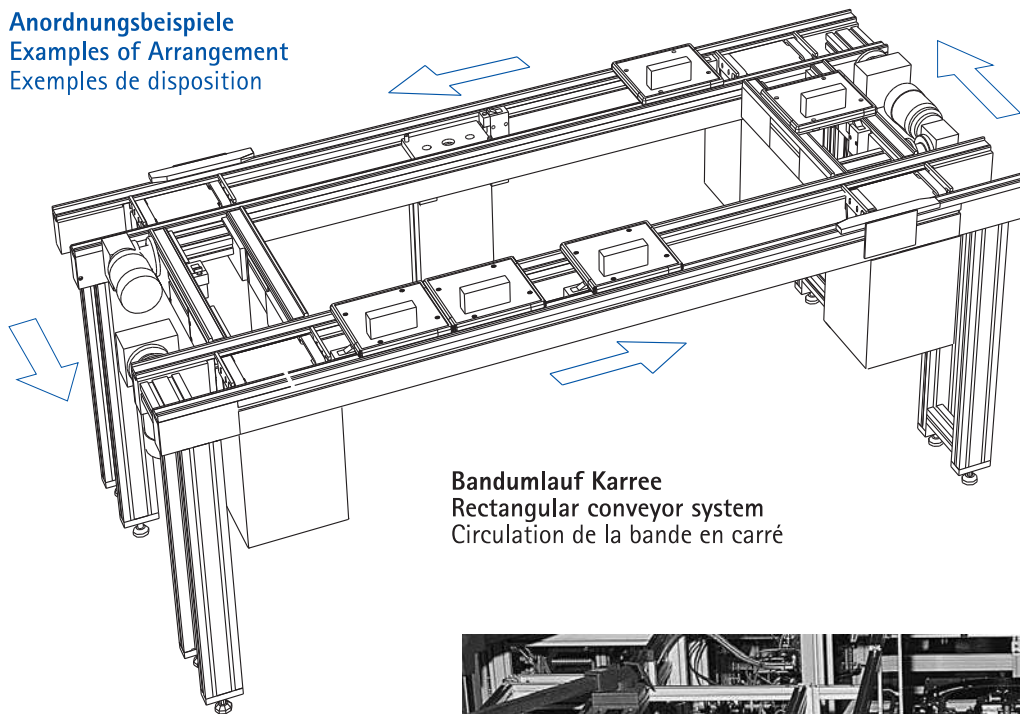
The purpose of the **M**odular **T**ransfer **S**ystem from Schnaithmann is to transport pallets (pal.). Modules can be assembled to form conveyor systems of various forms according to individual requirements. Depending on the job and the type of pal., different models of MTS module can be applied. This ranges from simple conveyor belts and toothed belts to complex chain conveyor systems. In this way solutions can be found for every conveying problem imaginable.

Le système modulaire de transfert (**MTS**) de Schnaithmann sert au transport de palettes (pal.). Les modules peuvent être assemblés en systèmes rotatifs aux dispositions variées adaptés aux exigences individuelles. Différents modèles des modules MTS sont utilisés selon la tâche et le type du palette. La gamme s'étend de sangles et courroies simples à des systèmes de chaînes complexes. De cette manière, il est possible de composer des solutions en fonction de chaque tâche de transport.



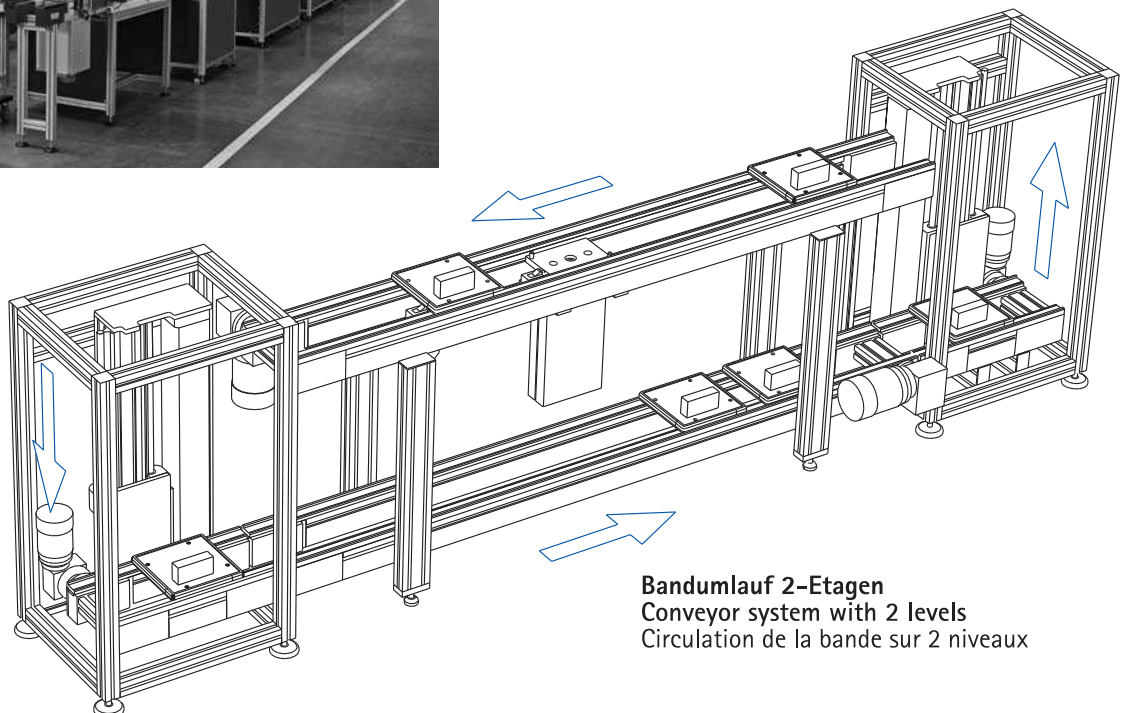
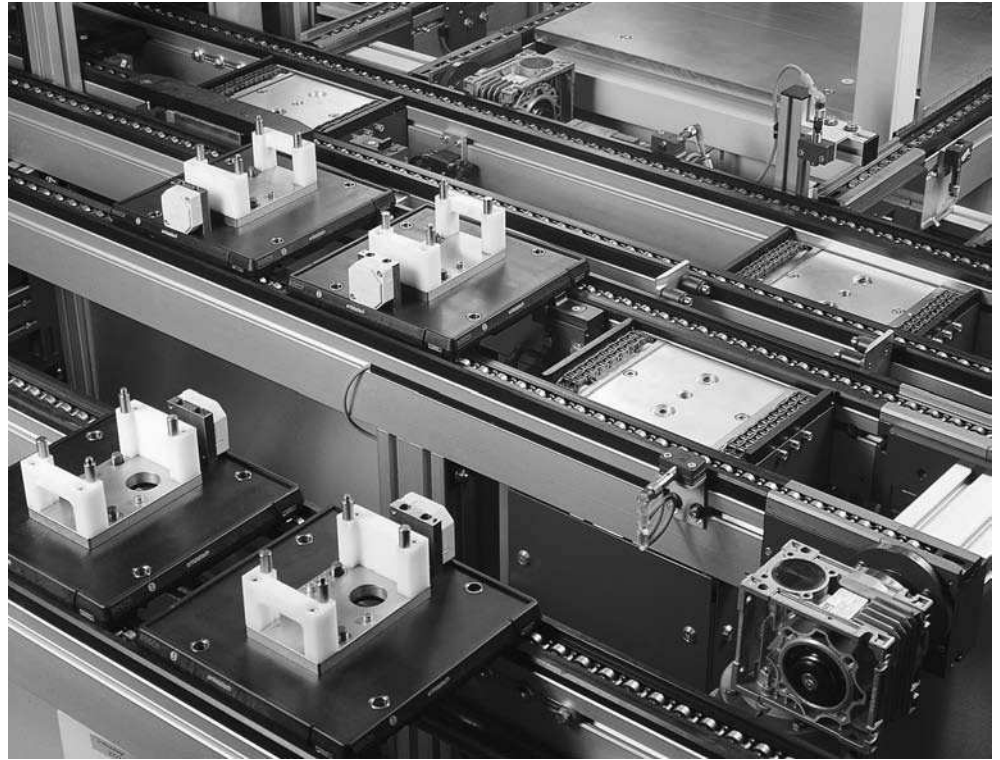
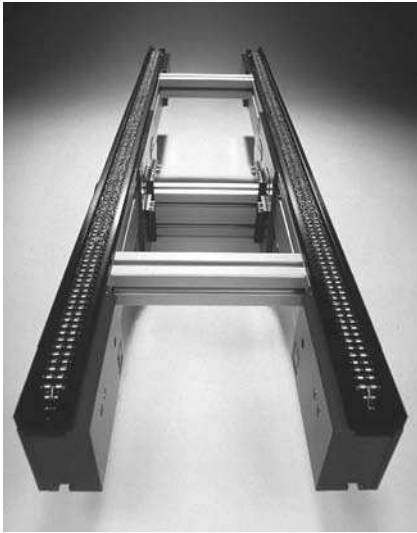
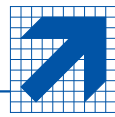


Anordnungsbeispiele  
Examples of Arrangement  
Exemples de disposition

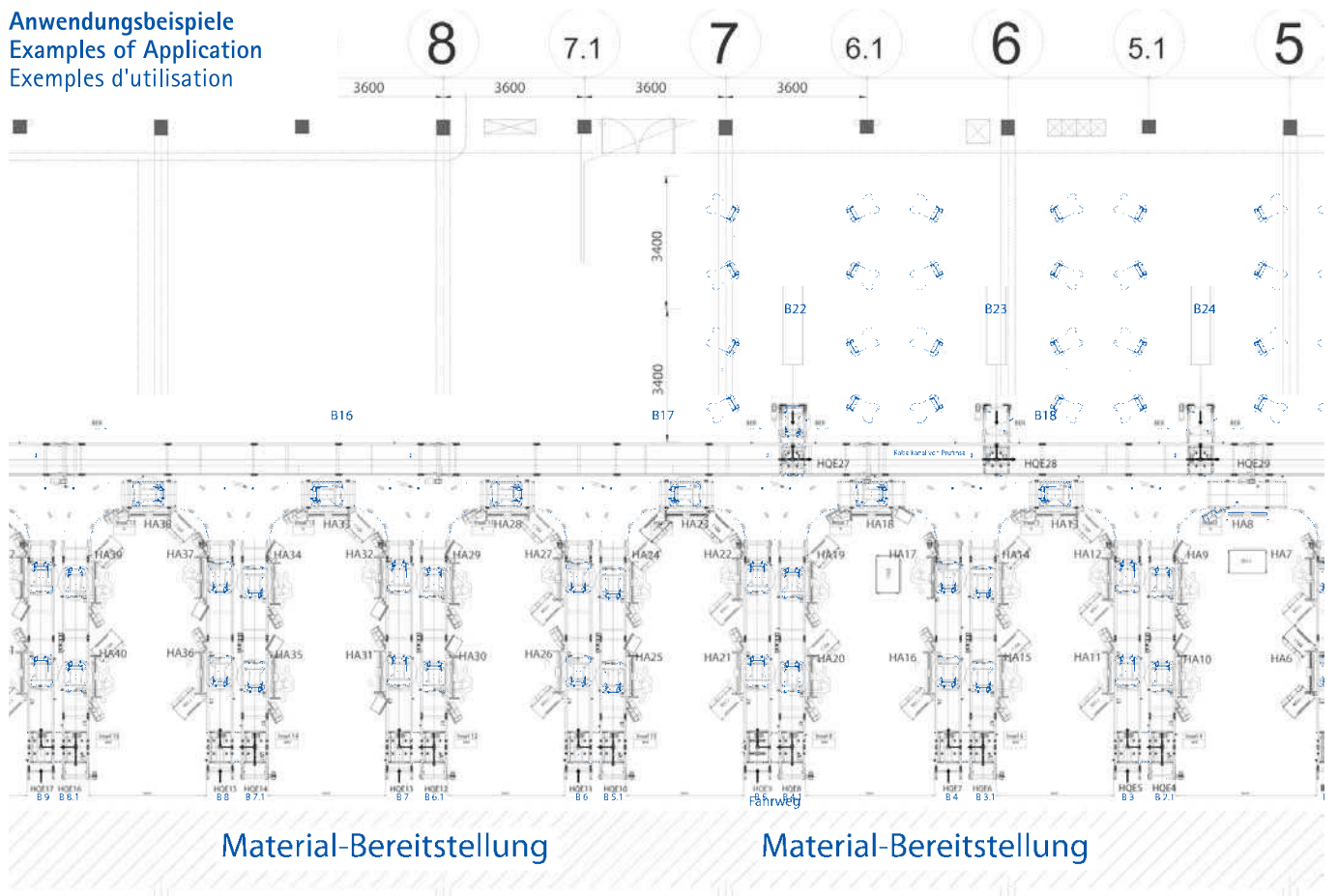


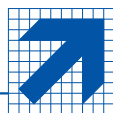
Bandumlauf Karree  
Rectangular conveyor system  
Circulation de la bande en carré



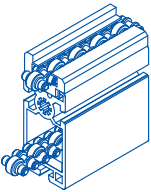
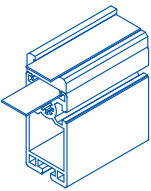
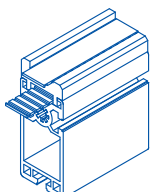
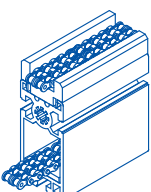
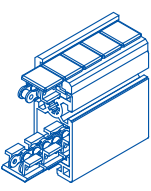
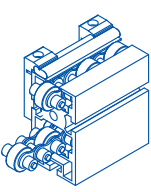


**Anwendungsbeispiele**  
**Examples of Application**  
**Exemples d'utilisation**

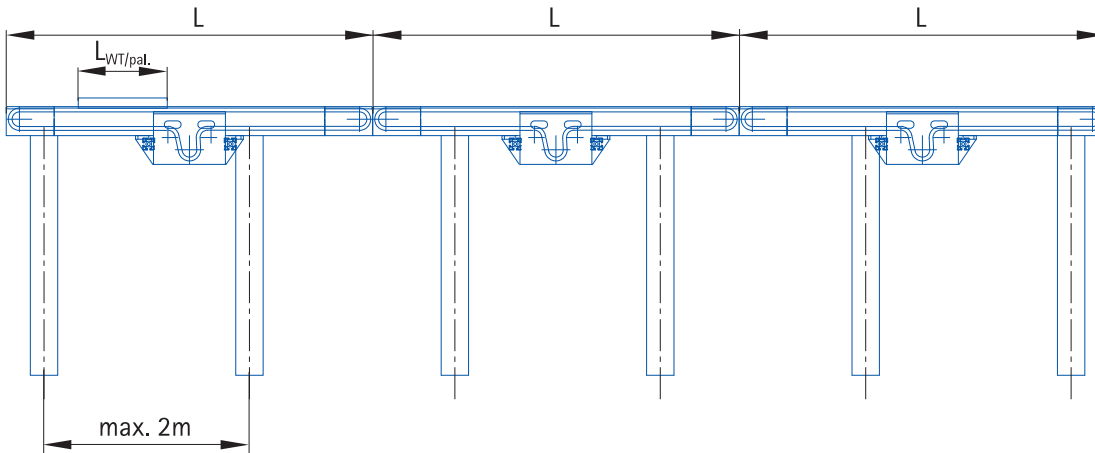




**Ausführungen, Tragkraft und Längenangaben**  
Types, load-bearing capacity and length specifications  
Modèles, force portante et indications de longueur

	<b>Ausführungen</b> Model Modèles	<b>Belastung</b> Load Charge	<b>Länge</b> Length Longueur
	<b>Typ BS10 / BS11</b> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Stauförderkette 1/2"</li><li>■ Scramble conveyor chain 1/2"</li><li>■ Chaîne transporteuse d'accumulation 1/2"</li></ul>	max. 1500 N/m max. 5000 N/Motor	max. 10m
	<b>Typ BS20</b> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Bandstrecke mit Gurt</li><li>■ Conveyor segment with belt</li><li>■ Section de convoyeur et courroie</li></ul>	max. 750 N/m max. 2500 N/Motor	max. 10m
	<b>Typ BS30</b> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Bandstrecke mit Zahnriemen</li><li>■ Conveyor segment with toothed belt</li><li>■ Section de convoyeur et courroie dentée</li></ul>	max. 500 N/m max. 2500 N/Motor	max. 3m
	<b>Typ BS50</b> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Duplexkette</li><li>■ Chain duplex</li><li>■ Chaîne de duplex</li></ul>	max. 1500 N/m max. 5000 N/Motor	max. 10m
	<b>Typ BS60</b> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Scharnierbandkette mit Kunststoffauflage</li><li>■ Flat Chain with plastic coating</li><li>■ Convoyeur à chaînes charnières avec une couche en plastique</li></ul>	max. 750 N/m max. 2500 N/Motor	max. 10m
	<b>Typ BS100</b> <ul style="list-style-type: none"><li>■ Stauförderkette 3/4"</li><li>■ Scramble conveyor chain 3/4"</li><li>■ Chaîne transporteuse d'accumulation 3/4"</li></ul>	max. 1850 N/m max. 9000 N/Motor	max. 10m

**Rechenbeispiel für Band BS10**  
**Calculation example for conveyor belt BS10**  
**Exemple de calcul pour bande BS10**

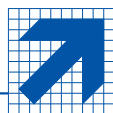


- L : max. Bandlänge pro Antriebseinheit = max. Anzahl WT x Länge WT
- $n_{WT}$  : max. Anzahl WT pro Antriebseinheit =  $\frac{\text{max. Belastung/Antriebseinheit}}{\text{Gewichtskraft WT}}$
- $n_{An}$  : Anzahl der benötigten Antriebe =  $\frac{\text{Bandlänge}}{\text{max. Bandlänge/Antriebseinheit}}$
- $L_{WT}$  : Mindestlänge WT =  $\frac{\text{Gewichtskraft WT}}{\text{max. Belastung/m}}$

**Werte aus der Tabelle:**

max. Belastung/m : max. 1500 N/m  
 max. Belastung/Antrieb : max. 5000 N/Antrieb  
 Gewicht Werkstück + WT : 60 kg  
 Länge der Transportstrecke : 15 m  
 Länge des WT : 480 mm

1. Kontrolle WT-Länge Länge WT = 480 mm > 400 mm ist ok!
- $L_{WT} = \frac{\text{Gewichtskraft WT}}{\text{max. Belastung/m}} = \frac{600 \text{ N}}{1500 \text{ N/m}} = 0,4 \text{ m}$
2. max, Anzahl der WT pro Antriebseinheit  $n_{WT} = \frac{\text{max. Belastung/Antriebseinheit}}{\text{Gewichtskraft WT}} = \frac{5000 \text{ N/Antr.}}{600 \text{ N}} = 8 \text{ WT/Antr.}$
3. max. Bandlänge pro Antriebseinheit  $L = \text{max. Anzahl WT x Länge WT} = 8 \times 0,48 \text{ m} = 3,8 \text{ m}$
4. Anzahl der Antriebe bei 15 m Bandlänge  $n_{An} = \frac{\text{Bandlänge}}{\text{max. Bandlänge/Antriebseinheit}} = \frac{15 \text{ m}}{3,8 \text{ m}} = 3,94 \quad 4 \text{ Antriebe}$



■  $L$  : max. belt length per driving unit = max. number of pal. x length of pal.

$n_{pal.}$  : max. number of pal. per driving unit =  $\frac{\text{max. load/drive unit}}{\text{weight force pal.}}$

$n_{An}$  : number of required drives =  $\frac{\text{length of belt}}{\text{max. belt length/drive unit}}$

$L_{pal.}$  : minimum length pal. =  $\frac{\text{weight force pal.}}{\text{max. load/m}}$

**Data from the table:**

max. load/m : max. 1500 N/m  
 max. load/drive : max. 5000 N/drive  
 weight of work piece + pal. : 60 kg  
 length of conveyor : 15 m  
 length of pal. : 480 mm

1. Control of pal.-length length pal. = 480 mm > 400 mm is ok!

$L_{pal.} = \frac{\text{weight force pal.}}{\text{max. load/m}} = \frac{600 \text{ N}}{1500 \text{ N/m}} = 0,4 \text{ m}$

2. max. number of pal. per drive unit  $n_{pal.} = \frac{\text{max. load/drive unit}}{\text{weight force pal.}} = \frac{5000 \text{ N/drive}}{600 \text{ N}} = 8 \text{ pal./drive}$

3. max. length of belt per drive unit  $L = \text{max. number pal.} \times \text{length pal.} = 8 \times 0,48 \text{ m} = 3,8 \text{ m}$

4. Number of drives for 15m-long belt  $n_{An} = \frac{\text{length of belt}}{\text{max. length of belt/drive unit}} = \frac{15 \text{ m}}{3,8 \text{ m}} = 3,94 \approx 4 \text{ drives}$

■  $L$  : longueur max. de bande per unité d'entraînement = quantité max. pal. x longueur pal.

$n_{pal.}$  : quantité max. pal. par unité d'entraînement =  $\frac{\text{charge max. /unité d'entraînement}}{\text{charge pal.}}$

$n_{An}$  : quantité d' unités d'entraînement nécessaires =  $\frac{\text{longueur de bande}}{\text{longueur de bande max. /unité d'entraînement}}$

$L_{pal.}$  :  $\frac{\text{charge pal.}}{\text{charge max./m}}$

**mesures du tableau:**

charge max./m : max. 1500 N/m  
 charge max. /unité d'entraînement : max. 5000 N/unité d'entraînement  
 Poids pièce à usiner+porte-pièces : 60 kg  
 Longueur de la section de transport : 15 m  
 Longueur du porte-pièces à usiner : 480 mm

1. Contrôle longueur pal. longueur pal. = 480 mm > 400 mm est ok!

$L_{pal.} = \frac{\text{charge pal.}}{\text{charge max./m}} = \frac{600 \text{ N}}{1500 \text{ N/m}} = 0,4 \text{ m}$

2. quantité max. pal. par unité d'entraînement  $n_{pal.} = \frac{\text{charge max. /unité d'entraînement}}{\text{charge pal.}} = \frac{5000 \text{ N/Unité d'e.}}{600 \text{ N}} = 8 \text{ pal./unité d'e.}$

3. longueur max. de bande. /par unité d'entraînement  $L = \text{quantité max. pal.} \times \text{longueur pal.} = 8 \times 0,48 \text{ m} = 3,8 \text{ m}$

4. quantité d' unités d'entraînement pour un longueur de bande de 15m.  $n_{An} = \frac{\text{longueur de bande}}{\text{longueur max. de bande /unité d'entraînement}} = \frac{15 \text{ m}}{3,8 \text{ m}} = 3,94 \approx 4 \text{ unités d'entraînement}$