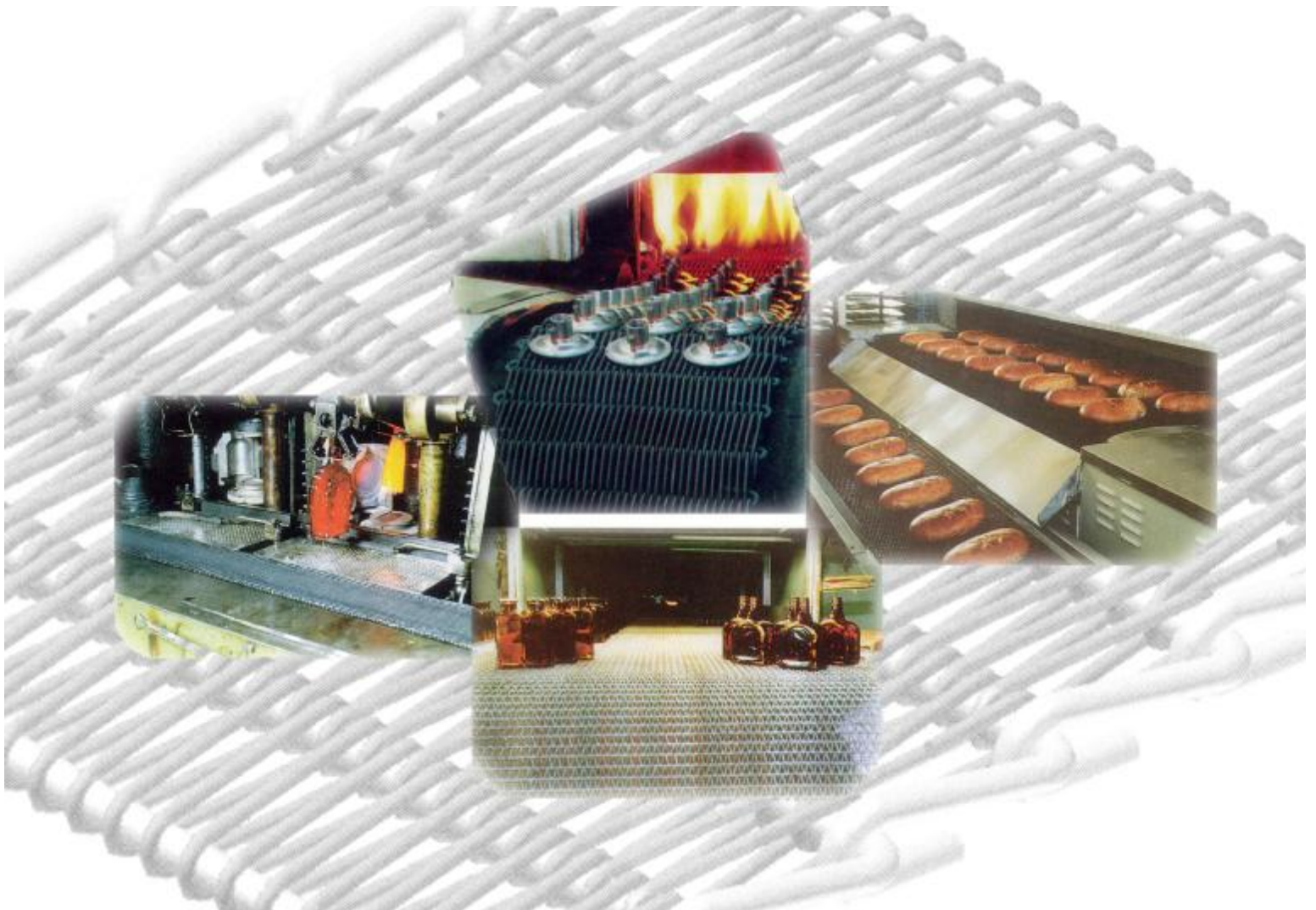


# WIRE CONVEYOR BELTS DRAHTFÖRDERGURTE СТАЛЬНЫЕ КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ



**Bratři Wilhelmové – TOPAS, spol. s r. o.**



## History of the company

The company of Bratři Wilhelmové (Wilhelm Brothers) – TOPAS Ltd. produces wire conveyor belts, metal nets, screens and tubular box spanners. The company is a successor of the company Bratři Wilhelmové (Wilhelm Brothers) that was established in Prostějov in 1898. It was founded by Emil Wilhelm and Ludvík Wilhelm, who have extended their long term production from Prague to Prostějov. In their family this production dates back to the 17th century, when on October 26th, 1675 Mr. Johan Wilhelm obtained a craft license for production of wire screens in Prague, Malá Strana.

After the expropriation of the company in 1951 the production continued under the trademark TONA in similar extent until 1999. In 1993 the company was returned to the descendants of the original in restitution and they have founded the company under the current name.

## Geschichte Der Fabrik

Die Gesellschaft Bratři Wilhelmové (Gebrüder Wilhelm) - TOPAS spol. s r.o. beschäftigt sich mit der Produktion von Förderbändern, Geweben, Sieben und Rohrschlüsseln. Sie ist ein Fortsetzer der Firma Bratři Wilhelmové, die in Prostějov im Jahre 1898 gegründet wurde. Die Gründer waren Emil und Ludvík Wilhelm, die aus Prag nach Prostějov die Produktion verbreiteten, mit der sie schon vieljährige Erfahrungen gehabt hatten. Eine Tradition dieser Produktion in Ihrem Geschlecht reicht bis an das 17. Jahrhundert, wo Herr Johan Wilhelm am 26. Oktober 1675 eine Genehmigung zum Ausüben des Handwerks - Produktion der Drahtsiebe in Prag - Malá Strana erhalten hatte.

Nach der Enteignung der Fabrik im Jahre 1951 setzte die Produktion mit dem Handelsname TONA in einem ähnlichen Umfang bis ins Jahr 1999 fort. Im Jahre 1993 restituieren Nachkommen der ursprünglichen Besitzer die Fabrik im Rahmen der Privatisierung und gründeten eine Gesellschaft mit dem Gegenwartsnamen.

## История завода

Общество с ограниченной ответственностью „Братья Вильгельмы – ТОПАС“ занимается изготовлением конвейерных лент, сеток, сит и трубных ключей. Оно является продолжателем фирмы „Братья Вильгельмы“, созданной в г. Простеев в 1898 г. Ее учредителями были Эмиль и Людвик Вильгельмы. У них было налаженное производство в Праге и г. Простеев они организовали аналогичное производство, по которому у них был уже многолетний опыт. Традиция этого производства в их семье доходит вплоть до 17 века. Тогда, 26 октября 1675 г., господин Иоанн Вильгельм получил разрешение заниматься ремеслом – изготовлением в Праге – Мала Страна металлических сит и сеток.

После экспроприации завода в 1951 г. производство почти в том же объеме продолжалось под торговым наименованием ТОНА вплоть до 1999 г. В 1993 г. в рамках приватизации завод в качестве реституции получили потомки первоначальных владельцев и создали общество с нынешним наименованием.

## The use of the conveyor belts

The wire conveyor belts as a component of a transportation or technological equipment serve to mechanise the transportation of object of various natures, sizes, shapes, dimensions and weights in all branches of the industry, in working operations, where conveyor belts from other materials (rubber, plastic, textile) are unusable.

The working conditions for the conveyor belts can be dry, damp or even liquid, chemically neutral, alkaline or acid, and the temperature can be normal, high or even under freezing point. Careful selection of conveyor belt type, processing and material ensures proper operation under demanding conditions.

The supplied conveyor belts are used mainly in the following processes:

transportation  
washing • polishing • degreasing  
steaming • maceration • staining/dying  
filtering • drying  
cooling • freezing  
pre-boiling • grilling  
malleableising • firing • hardening • soldering  
pressing  
sorting

## Anwendung Der Förderbänder

Stahlförderbänder, als Anteil einer Transport- oder einer technologischen Einrichtung, dienen zur Mechanisierung der Beförderung Gegenstände mit mannig-fälligen Charakter, Grössen, Formen, Abmessungen und Gewichten in allen Industriezweigen, in Betrieben, wo Förderbänder aus den anderen Materialien (Gummi, Kunststoff, Textil) mit Rücksicht zu Betriebsbedingungen nicht anwendbar sind.

Ein Milieu, in dem die Bänder arbeiten sollen, kann trocken, nass oder flüssig, chemisch neutral, basisch oder sauer, mit einer üblichen, hohen Temperatur oder unter dem Gefrierpunkt sein. Eine Erfüllung anspruchsvoller Betriebsbedingungen sichert ein richtig gewählter Typ, Bauart des Bands und Herstellung aus einem geeigneten Material.

Die gelieferten Bänder werden besonders bei folgenden Vorgängen angewandt:

Beförderung  
Waschen • Putzen • Entfetten  
Brühen • Nässen • Beizen  
Kühlen • Tiefkühlen  
Vorkochen • Backen  
Tempern • Einbrennen • Härten • Löten  
Pressen  
Sortieren

## Применение конвейерных лент

Стальные конвейерные ленты, являясь частью транспортного устройства или технологического оборудования, предназначены для механического перемещения груза разного характера, разных величин, форм, размеров и массы во всех отраслях промышленности, на производствах и в цехах, в которых конвейерные ленты из других материалов (резина, пластмасса, текстильный материал) ввиду рабочих условий неприменимы.

Среда, в которой конвейерные ленты должны работать, может быть сухой, влажной или даже жидкой, химически нейтральной, основной или кислой, с нормальной температурой, высокой температурой или с температурой ниже нуля. Для обеспечения безотказной работы лент в сложных производственных условиях нужно правильно выбрать соответствующий тип и исполнение ленты, а также соответствующий материал для ее изготовления.

Поставляемые ленты применяются, главным образом, при следующих процессах:

транспортировка • перемещение  
промывка • полировка • обезжиривание  
пропаривание • замачивание • травление  
сцеживание • сушка  
охлаждение • замораживание  
бланширование • выпечка и жаренье  
поддерживание равномерной температуры • обжиг • закалка  
прессование  
классификация и сортировка

## Material

The belts produced from relevant materials satisfy even the most demanding conditions. It can even be food production, corrosive environments or extreme temperatures ranging from -50 to +1150 °C. The selection of material quality is guided by the intended use of the belt.

The basic materials for conveyor belt production are different brands of steel of common quality, low-carbon, low-alloy, stainless and heat resisting.

The steel wires of ordinary qualities are the most widely used semi finished products used for the production of our conveyor belts. The wires are used also with surface finished by electrogalvanising, hot dip galvanising or eventually sheet galvanising.

## Material

Bänder, die aus einem entsprechenden Material hergestellt werden, genügen auch in Betrieben mit anspruchsvollen Bedingungen. Es kann um Lebensmittelindustrie, Korrosionsmilieu oder extreme Temperatur von -50 bis +1150 Gr.C gehen. Die Wahl des Materials regelt sich nach dem Anwendungszweck.

Grundmaterialien für die Produktion der Bänder sind Stähle der üblicher Güte, niedriggekohlte, niedriglegierte, rostfreie, feuerfeste Stähle.

Stahlstränge üblicher Güte, die das verbreitetste Halbprodukt für die Produktion unserer Bänder sind, werden auch oberflächlich behandelt angewandt, u.z. galvanisch verzinkt, feuerverzinkt, bzw. nach der Verzinkung gezogen.

## Материал

Изготовленные из соответствующих материалов ленты можно применять тоже в трудных и сложных производственных условиях. Они могут работать, напр., в пищевой промышленности, в коррозионной среде или в условиях экстремальных температур от -50°C до +1150°C. Качество материала выбирается в зависимости от назначения ленты.

Основными материалами при изготовлении ленты являются стали обычного качества, низкоуглеродистые, низколегированные, нержавеющей, жароупорные.

Разные виды проволоки из сталей обычного качества, которые наиболее часто применяются при изготовлении наших конвейерных лент, применяются в необработанном виде или с поверхностной обработкой (цинкование – гальваническое, горячее, или тянутые после цинкования).



## Overview of belt conveyor types

### Übersicht der Bandtype

### Обзор типов лент

100 / 200

dense spiral link belts

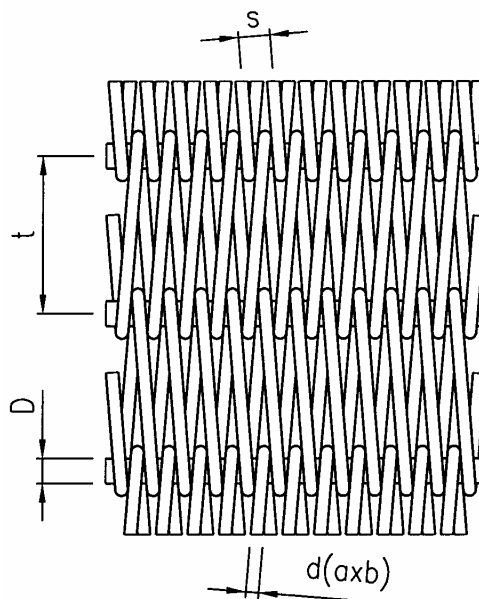
Dicht gewickeltes Spiralband

**Спиральные из густо свитых спиралей**

Belt with densely drawn spirals with alternating orientation of wires. The wires are flat (type 100) or round (type 200) and with straight and smooth or grooved connection bars.

Ein Band mit dicht gewickelten, wechselnd orientierten Spiralen, aus einem Draht mit fla- chem (Typ 100) oder rundem (Typ 200) Querschnitt und mit geraden Verbindungsstäben.

Лента из густо свитых спиралей, попеременно выющихся влево и вправо, из проволоки плоского (тип 100) или круглого (тип 200) сечения. Спирали соединены ровной гладкой или рифленой поперечной проволокой.

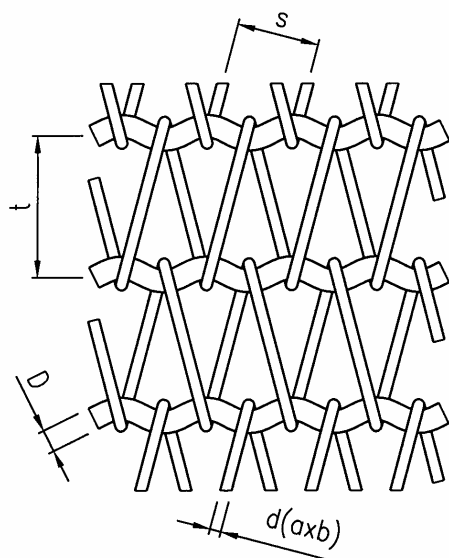


300 / 400

wide spiral link belts

Dünn gewickeltes Spiralband

**Спиральные из редко свитых спиралей**



Belt with widely drawn spirals alternating orientation of wires. The wires are flat (type 300) or round (type 400) and with crepe connection bars.

Ein Band mit dünn gewickelten, wechselnd orientierten Spiralen, aus einem Draht mit fla- chem (Typ 300) oder rundem (Typ 400) Quer- schnitt und mit gekrepten Verbindungs stäben.

Лента из редко свитых спиралей, попеременно выющихся влево и вправо, из проволоки плоского (тип 300) или круглого (тип 400) сечения. Спирали соединены волнистой поперечной проволокой.

<b>D</b>	diameter of cross bar • Drahtstärke • диаметр поперечной проволоки
<b>d (axb)</b>	diameter (section) of spiral wire • Durchmesser (Querschnitt) des Spiraldrahts • диаметр (сечение) проволоки спирали
<b>t</b>	spacing • Teilung • расстояние
<b>s</b>	pitch of spiral • Steigung der Spiralgewinde • шаг витков спирали

700

## Belts with multiple interlaced bars

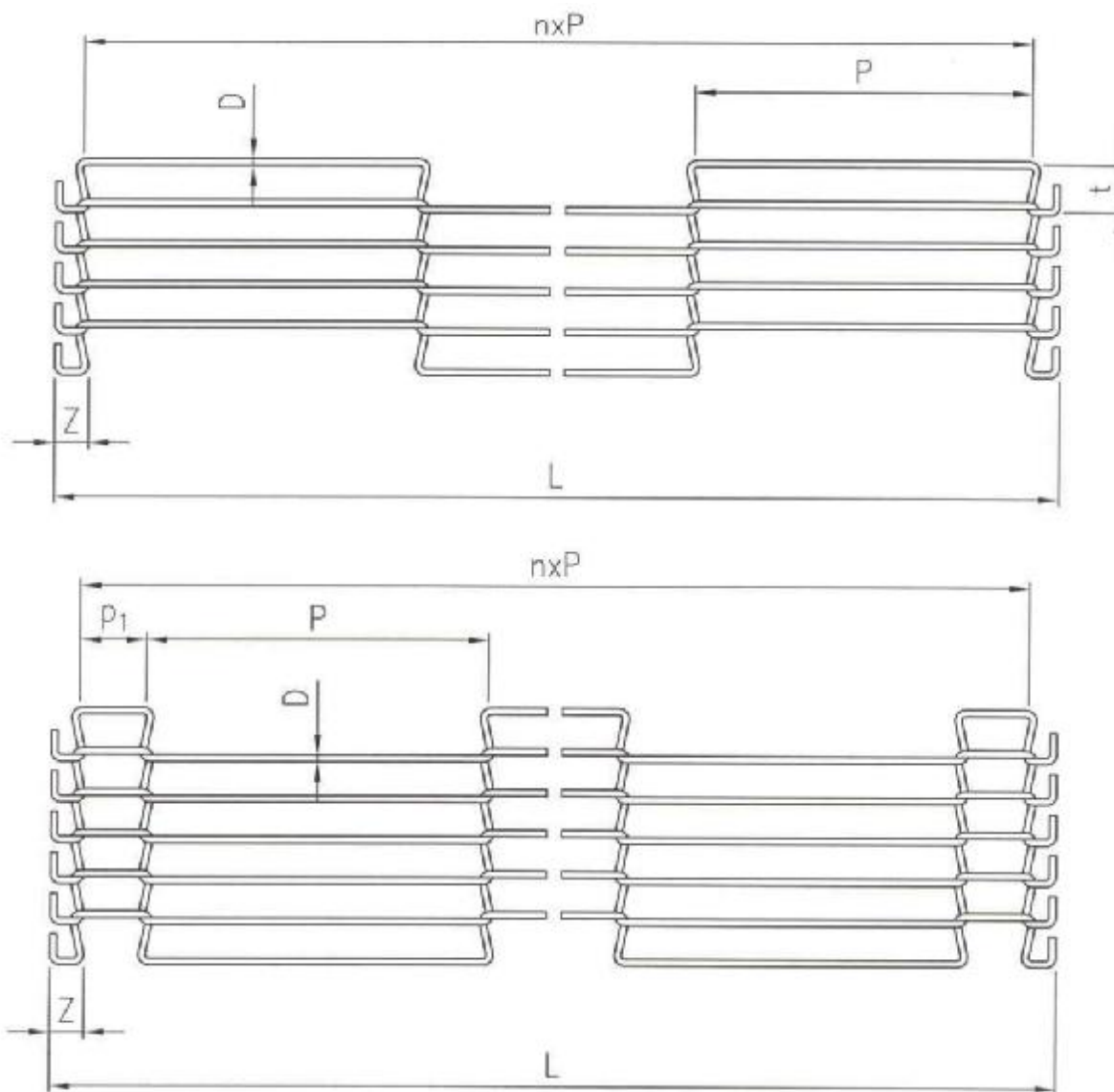
### Lamellenstabband mit mehreren Feldern

#### Многопозиционная лента из поперечных прутьев

Belt with interlaced lamellas from round section spring wire with odd number of fields (according to the belt width) and with spliced joints and edges.

Ein Band mit geflechteten Lamellen aus einem Federdraht des runden Querschnitts, mit der ungeraden Anzahl der Felder (laut Bandbreite) und mit Anschluss und Schlossbeendigung.

Лента из поперечных прутьев из пружинной проволоки круглого сечения, переплетенных между собой, с нечетным количеством „полей“ (в зависимости от ширины ленты) и с замковым присоединением и окончанием.



<b>D</b>	diameter of cross bar • Drahtstärke • диаметр поперечной проволоки
<b>t</b>	spacing • Teilung • расстояние
<b>P</b>	width of exterior span • Breite das Aussenfeld • ширина крайнего поля
<b>p</b>	width of interior span • Breite das Innerfeld • ширина внутреннего поля
<b>Z</b>	dimension of final loop • Dimension die Endung • размер окончания

750

### Single bar belt

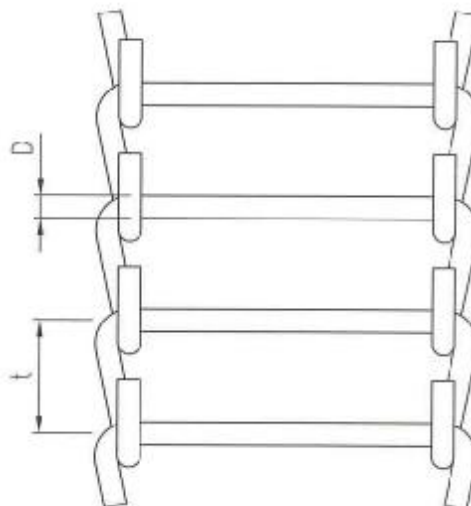
#### Lamellenstabband mit 1 Feld

#### Однопозиционная лента из поперечных прутьев

Belt with interlaced lamellas from round section wire.

Ein Band mit geflechteten Lamellen aus einem Draht mit dem runden Querschnitt.

Лента из поперечных прутьев из проволоки круглого сечения, переплетенных между собой.



**D** diameter of cross bar • Drahtstärke • диаметр поперечной проволоки  
**t** spacing • Teilung • расстояние

900

### Cross bar belt with pulling chain

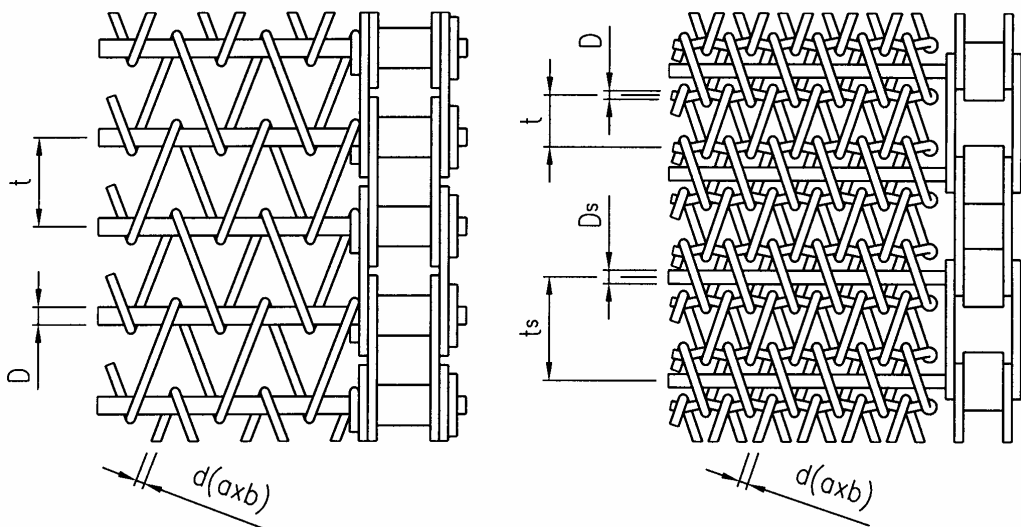
#### Stabband

#### Лента с тяговой цепью

Belt with straight smooth cross bars and with weaving or without it, on the sides with a normalised or atypical pulling chain.

Ein Band mit geraden Querstäben, mit dem Geflecht oder ohne, auf den Rändern mit normalisierten oder atypischen Führungsketten.

Лента из ровных гладких поперечных прутьев с сеткой или без нее, на краях с направляющей стандартизированной или нетиповой цепью.



**D** diameter of cross bar • Drahtstärke • диаметр поперечной проволоки  
**D<sub>s</sub>** diameter of support cross bar • Drahtstärke tragend • диаметр поперечной проволоки  
**t** spacing • Teilung • расстояние  
**t<sub>s</sub>** spacing of support cross bar • Teilung tragend • расстояние поперечной проволоки  
**d / axb** diameter (section) of spiral wire • Durchmesser (Querschnitt) des Spiraldrahts • диаметр (сечение) проволоки спирали  
**s** pitch of spiral • Steigung der Spiralgewinde • шаг витков спирали

1100 / 1300

Belt with interlaced spirals - double / single

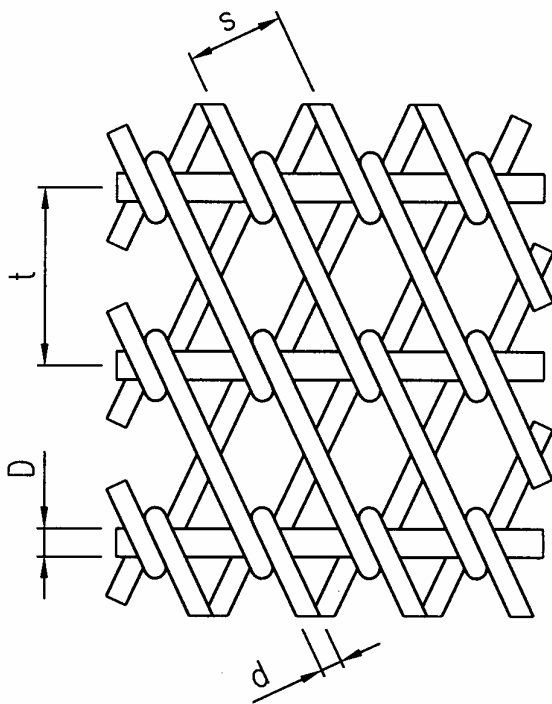
Spiralband mit einer geflecheten Doppel/einfachspirale

**Спиральная из двойной / одинарной переплетенной спирали**

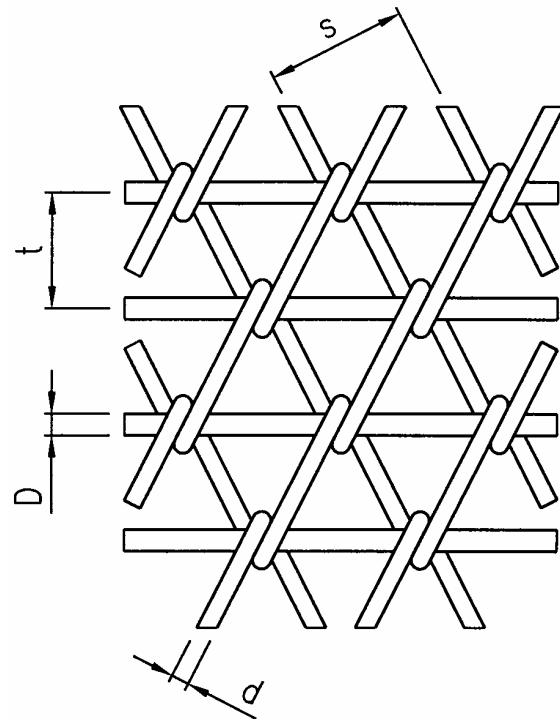
Belt with one direction sparsely wound double (type 1100) / single (type 1300) spirals and straight connection bars. Adjoining spirals are interlaced.

Ein Band mit einseitig dünn gewickelten Doppel(1100)/einfach(1300)- Spiralen und geraden Verbindungsstäben. Nebeneinander liegende Spiralen sind einander geflechtet

Лента из редко свитых, выходящих в одном направлении, двойных (тип 1100) / одинарных (тип 1300) спиралей. Спирали соединены между собой ровной поперечной проволокой. Смежные спиралы переплетены друг с другом.



**1100**



**1300**

- |                |  |
|----------------|--|
| <b>D</b>       | diameter of cross bar • Drahtstärke • диаметр поперечной проволоки   |
| <b>d (axb)</b> | diameter (section) of spiral wire • Durchmesser (Querschnitt) des Spiraldrahts • диаметр (сечение) проволоки спирали |
| <b>t</b>       | spacing • Teilung • расстояние   |
| <b>s</b>       | pitch of spiral • Steigung der Spiralgewinde • шаг витков спирали  |

3000 / 4000

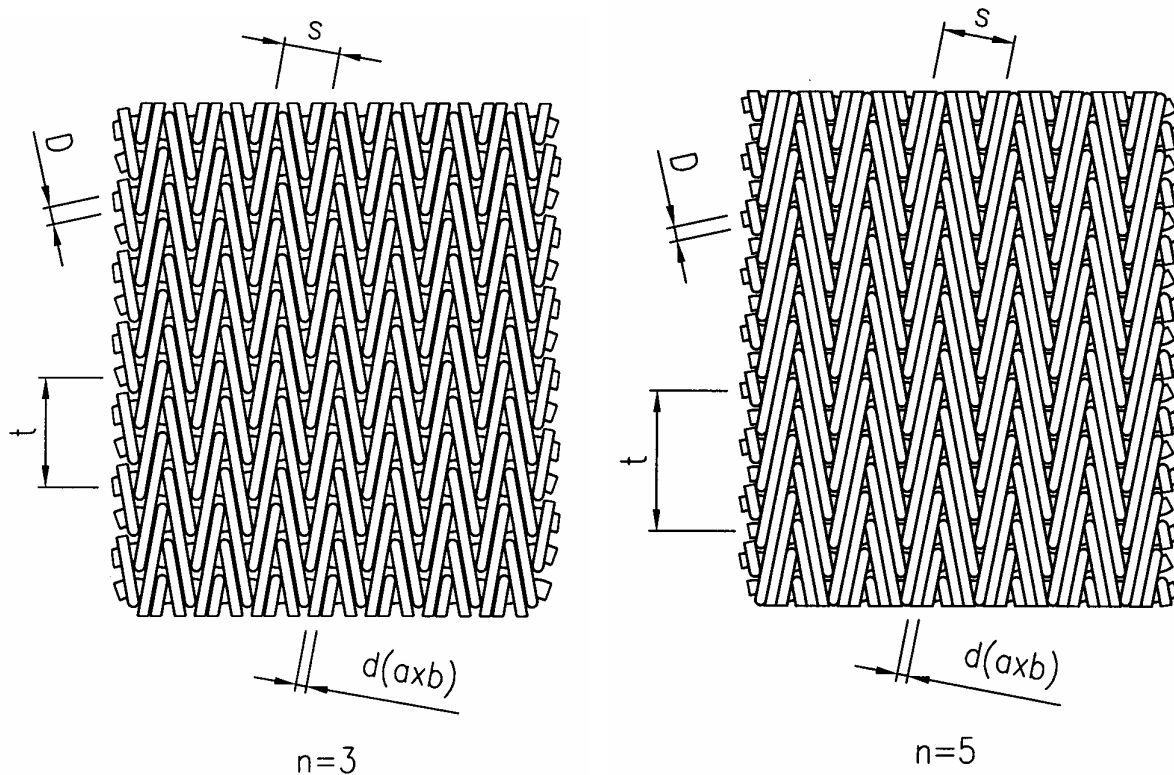
Belt with spirals, multiple inserted  
Mehrfach durchgelegtes Spiralband

**Спиральная с увеличенным количеством спиралей**

Belt with sparsely wound spirals with alternating orientation, 2,3,4 or 5 fold inserted (tree effect) from wire with circular section (type 3000) or from wire with flat section (type 4000) and with crepe connection bars.

Ein Band mit dünn gewickelten, wechselnd orientierten, 2,3,4 oder 5 mal durchgelegten Spiralen (Bäumcheneffekt), aus Draht mit flachem (Typ 3000) oder rundem (Typ 4000) Querschnitt und mit gekreppten Verbindungsstäben.

Лента из редко свитых спиралей, попеременно выющихся влево и вправо. Количество спиралей и поперечных проволок на один интервал увеличено (2, 3, 4 или 5 раз) (узор „елочки“). Спирали свиты из проволоки плоского (тип 3000) или круглого (тип 4000) сечения, поперечная проволока волнистая.



- D** diameter of cross bar • Drahtstärke • диаметр поперечной проволоки
- d (axb)** diameter (section) of spiral wire • Durchmesser (Querschnitt) des Spiraldrahts • диаметр (сечение) проволоки спирали
- t** spacing • Teilung • расстояние
- s** pitch of spiral • Steigung der Spiralgewinde • шаг витков спирали
- n** multiple of sandwiching • multipel durchgelegten • кратное число конфигурации

## Types of edges / Beendigung Der Bänder / Кромки лент

The type of edge for a belt comes on one hand from the given belt type and on the other hand also from the intended conditions of use. The variability coming from combination of belt type and edge type allows to cover requirements and specifics of every work environment. In general the edges can be assembled from the following elements and their combinations:

Eine Art der Ränderbeendigung kommt einerseits aus einem bestimmten Bandtyp und dann auch aus Bedingungen seiner Anwendung. Eine Variabilität, die sich aus Kombinationen von Bandtypen und Ränderbeendigungen ergibt, ermöglicht, Anforderungen und spezifische Bedingungen jedes Betriebs zu fassen. Allgemein kann man die seitliche Beendigung aus folgenden Teilen und ihren ausgewählten Kombinationen zusammenstellen:

Кромки лент принимаются разными в зависимости от данного типа ленты, а также от условий, в которых она будет работать. Ввиду возможных вариантов сочетаний отдельных типов лент и способов выполнения кромок можно удовлетворить любые запросы, связанные со спецификой разных условий их применения. В общем, кромки могут быть изготовлены с применением следующих элементов и их выбранных сочетаний:

**R, RS** looped, looped secured by welding  
or by brass smoledering

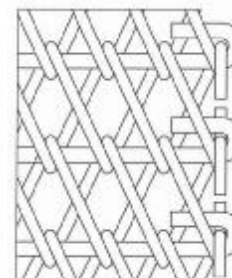
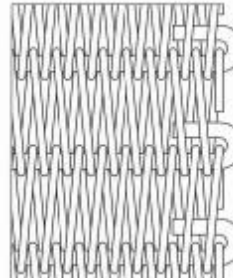
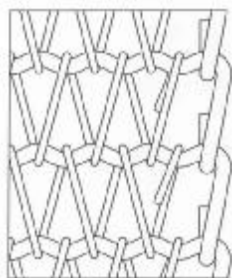
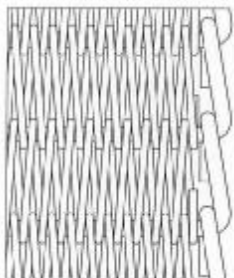
Schlinge, mit Schweissnaht gesicherte  
Schlinge bzw. mit Messing gelötet

петля, петля с последующей сваркой  
альтернативно латунным припоем

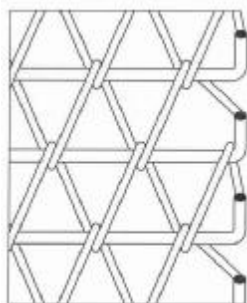
**O** cross bars bent back into the belt

Biegung des Stabs nach innendes Bands

загиб поперечной проволоки в ленту



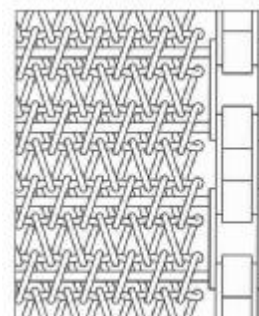
**Z** reinforced edge  
verstärkter Rand  
утолщенный край



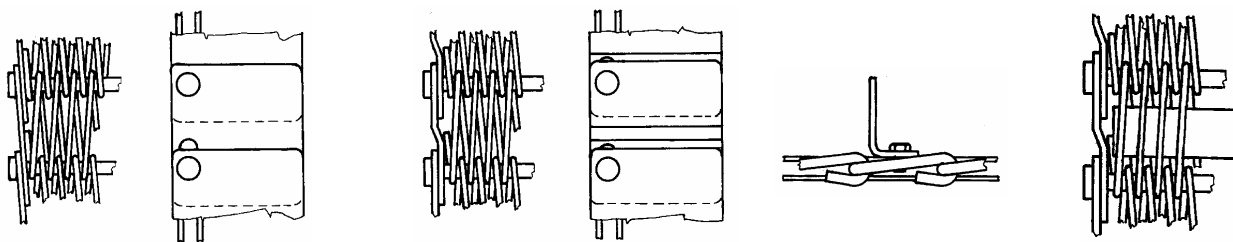
**K** weld  
Schweisse  
сварка



**V** chain  
Kette  
цепь



## Accessories / Zubehör / Принадлежности



sides

Seitenteile

борта

carriers

Mitnehmer

поводки

reinforcement  
sectional irons

Versteifungs-  
profile

профили для  
повышения  
жесткости



## Technical data / Technische Angaben / Технические данные

technical data Technische Angaben технические данные	belt type Bandtyp тип ленты		100	200	300	400	1100	1300	3000	4000	700	750	900	
	distance betw een cross bars / lamellas t Teilung der Verbindungsstäbe/ lamellen t шаг поперечной агшо проволоки / прутьев t			12,8 - 50		3,9 - 50		7,2 - 20		3 - 8		4 - 13,6		19 - 25,5
pitch of spiral s Steigungder Spiralgew inde laut s шаг витков спирали s			2,7 - 10		3 - 24		11 - 18		3,5 - 15		-		-	according to filling in Abhängigkeit Füllung в зависимости от сетки
profile of cross bar / lamella D Profil des Verbindungsstabs / laut Lamelle D профиль поперечной проволоки / прута D			1,8 - 8		1 - 8		1,4 - 4		1 - 3,15		1 - 1,6		2,8 - 5	according to chain in Abhängigkeit Kette в зависимости от цепи
profile of spiral wire d / a x b Profil Spirallaut d / a x b профиль проволоки спирали d / a x b	from 1x2 to 1,5x3	1 - 4	from 1x2 to 1,5x3	1 - 6			1,2 - 3,55		from 1x2 to 1,5x3	0,8 - 2,5	-		-	according to filling in Abhängigkeit Kette в зависимости от сетки
belt w idth Bandbreite ширина ленты			50 - 4000		100 - 4500		150 - 1800		30 - 3000		150 - 1300		350 - 1100	300 - 1500
edge type Typ des Rands тип кромки			R, RS, O, V		K, R, RS, Z, V		K, O, Z		K		-		-	V
toothed w heel drive Antrieb mit Kettenrädern привод целными звездочками			● 1)		● 1)						●		●	●
toothed roller drive Antrieb mit Zahnw alze привод шестеренным валиком											●		●	
smooth roller drive Antrieb mit glatter Walze привод гладким барабаном			●		●		●		●		●		●	
recommended longitudinal bending Empfohlener Biegeradius in Längsrichtung рекоменду емый радиус изгиба в продольном направлении			≥ 5t		≥ 5t		≥ 5t		≥ 10t		≥ 1,3t / 3,5t <sup>2)</sup>		≥ 5t	≥ 5t
sides Seitenteile борта			●											●
reinforcement sectional irons Mitnehmer поводки			●		●		●							●
reinforcement sectional irons Versteifungs profil профиль для повышения жесткости			●		●		●							
w eight [kg/m <sup>2</sup> ] Gew icht [kg/qm] масса [кг/м <sup>2</sup> ]			3 - 35		5 - 42		10 - 26		3)		1,5 - 2		10 - 25	3)
carrying capacity [kg/m <sup>2</sup> ] Tragfähigkeit [kg/qm] несущая способность [кг/м <sup>2</sup> ]			20 - 100		15 - 140		25 - 70		3)		5 - 8		15 - 25	3)

Dimensions are listed in mm.

- 1) Valid for edge type V  
2) Bending over reverse / front side of the belt  
3) Highly dispersal parameter, significantly dependent on other parameters

Die Masse sind in mm eingeführt.mm.

- 1) gilt für den Band typV  
2) Biegung um Rückseite/Oberseite des Bands  
3) Biegung um Rückseite/Oberseite des Bands  
weiteren Parametern sehr abhängig.

Размеры указаны в мм.

- 1) действительно в случае кромки типа V  
2) изгиб – по изнаночной стороне/лицевой стороне ленты  
3) параметр с большим разбросом, в значительной степени зависящий от других параметров

## Data for ordering the belts

## Angaben Für Bestellung Des Bands

## Данные для заказанный лент

While ordering the belt type 100, 200, 300, 400, 1300, 3000 and 4000 (spiral) it is necessary to list the following data:

- belt brand name / number
- cross bar diameter in mm
- section shape of the spiral wire in mm
- spacing in mm
- pitch in mm
- edge type
- how many times spirals are inserted – only type 3000 and 4000
- material or its characteristics, or belt operating conditions (working regime, environment, load, type of material transported, transportation speed)
- belt width
- belt length
- other specific requirements

While ordering belts type 700, 750 (lamella belts), it is necessary to list the following fundamental data:

- Belt type name
- Diameter of the lamella wire
- Spacing in mm
- Number of fields – only in type 700
- Edge type – single, double
- Material standard, stainless
- Belt width in mm
- Belt length in m
- Other specific requirements.

In belts type 900 it is advisable to discuss the technical issues with the supplier.

In new application it is also advisable to provide the driving scheme and diameter of the reverse rolls.

We are prepared to co-operate with you and design the optimal solution based on the supplied requirements.

Bei der Bestellung des Bandtyps 100, 200, 300, 400, 1100, 1300, 3000 und 4000 (Spiralbänder), ist es nötig folgende Angaben einzuführen:

- Bezeichnung des Bandtyps
- Durchmesser des Stabs in mm
- Profil des Spiraldrahts in mm
- Teilung in mm
- Steigung in mm
- Durchführung der Bandränder
- Vielfache des Spiraldurchlegens - nur bei den Typen 3000 und 4000
- Material oder seine Charakteristik, bzw. Betriebsbedingungen für die Anwendung des
- Bands (Arbeitsregime, Milieu, Belastung, Art des geförderten Materials, Transportgeschwindigkeit)
- Bandbreite in mm
- Bandlänge in m
- Weitere spezifische Anforderungen

Bei der Bestellung des Bands 700, 750 (Lamellenbänder), ist es nötig folgende Angaben einzuführen:

- Bezeichnung des Bandtyps
- Durchmesser des Lamellendrahts
- Teilung in mm
- Anzahl der Fächer - nur beim Typ 700
- Beendigung der Ränder - einfach/doppelt
- Material - Standard/Nirosta
- Bandbreite in mm
- Bandlänge in m
- Weitere spezifische Anforderungen

Beim Bandtyp 900 ist es geeignet technische Lösung und Parameter mit dem Lieferanten zu besprechen.

Im Falle einer neuen Applikation ist es geeignet für die richtige Wahl des Bands ein Schema des Antriebs und Durchmesser der rückgängigen Walzen zur Verfügung zu geben.

Wir sind bereit brauchbare Zusammenarbeit zu leisten und auf Grund der vorgelegten Anforderungen die optimale Lösung vorzuschlagen.

В заказе на ленты типов 100, 200, 300, 400, 1100, 1300, 3000 и 4000 (спиральные), просим указывать следующие данные:

- типовое обозначение ленты
- диаметр поперечной проволоки в мм
- профиль проволоки спирали в мм
- шаг поперечной проволоки в мм
- шаг витков спирали в мм
- требуемое выполнение кромок
- кратное количества спиралей – только в случае типов 3000 и 4000
- материал или его характеристика, или же рабочие условия, в которых лента будет работать (рабочий режим, среда, нагрузка, вид перемещаемого груза, скорость перемещения)
- ширина ленты в мм
- длина ленты в м
- другие специфические требования.

В заказах на ленты типов 700, 750 (из поперечных прутьев), просим указывать следующие основные данные:

- типовое обозначение ленты
- диаметр проволоки прута в мм
- шаг прутьев
- количество „полей“ – только в случае типа 700
- требуемое выполнение кромок – одинарное / двойное
- материал стандартный / нержавеющей
- ширина ленты в мм
- длина ленты в м
- другие специфические требования.

В случае типа 900 техническое решение и параметры целесообразно обсудить с поставщиком.

При новых случаях применения для правильного выбора ленты целесообразно предоставить схему привода и диаметры возвратных цилиндров.

Мы готовы оказать необходимое содействие и на основании представленных требований разработать оптимальное решение.

## Contact / Kontakt / Контакт

**Bratri Wilhelmové – TOPAS, spol. s r. o.**

Mlynska 14, 796 01 Prostejov, CZ • tel./fax: +420 582 344 346, tel.: +420 582 338 455  
e-mail: [postmaster@bw-topas.cz](mailto:postmaster@bw-topas.cz) • [www.bw-topas.cz](http://www.bw-topas.cz)