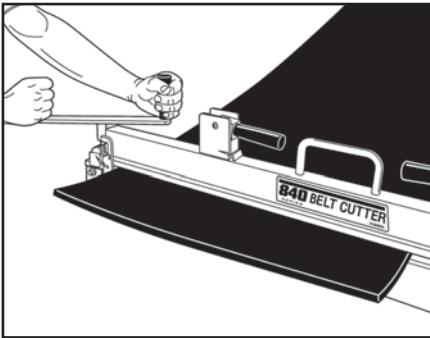


Installing Flexco® SR™ Fasteners with MSRT Installation Tool

Instructions for Installation • Instrucciones para su Instalación • Montagehinweise • Méthode d'Installation

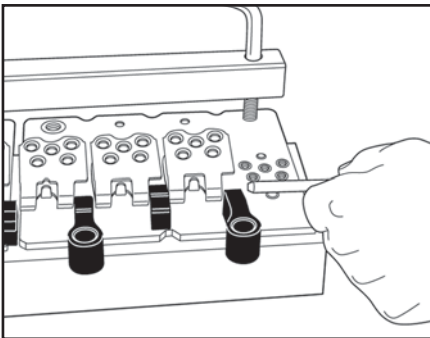


1. Square belt using centerline method. Cut belt 2-3" (50-75 mm) behind old splice using Flexco 840 Series Belt Cutter. Skive belt when top cover permits.

Cuadrar la banda usando el método de línea central. Cortar la banda 2-3" (50-75 mm) detrás del empalme anterior usando un cuchillo utilitario o con el cortador de banda Flexco Serie 840, desbastar la banda cuando esta lo permita.

Band rechtwinklig und im Abstand von 50-75 mm zur alten Verbindung mit Flexco oder Alligator Bandschneider ablängen. Wenn möglich, Bandoberdecke abhobeln.

Coupez la bande à angles droits, en laissant une distance de 50-75 mm de la vieille jonction, avec une coupeuse de bande Flexco ou Alligator. Si nécessaire, rabotez le revêtement supérieur de la bande.

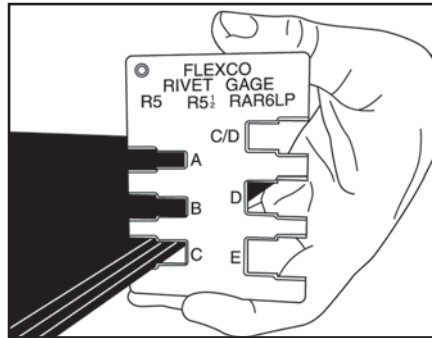


4. Center fastener strip on tool, Flexco stamp facing up. Holes on fasteners and anvil plate must line up. Insert gauge pin through guides and fastener loops.

Sobre la herramienta, centrar la tira de grapas con la marca Flexco hacia arriba. Los agujeros de las grapas deben estar alineados con la placa del yunque. Insertar el pasador a través de las presillas de las grapas.

Verbinderstreifen auf Gerät zentrieren (Flexco-Zeichen nach oben). Nietenlöcher müssen genau aufeinander passen. Haltestab durch Stabführung und Verbinderösen führen.

Centrez l'agrafe sur l'outil (signe Flexco en haut). Les trous des rivets doivent correspondre aux trous de l'outil. Insérez le tige de montage dans le guidage de l'axe et les œillets de l'agrafe.

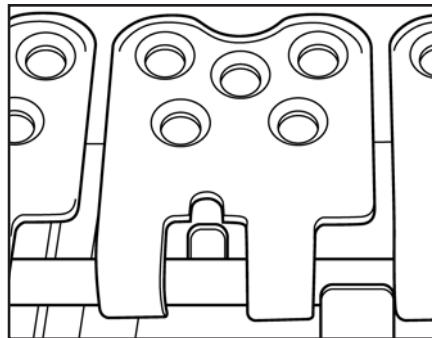


2. Measure belt thickness from cut edge using gauge or tape measure. Select correct size SR rivets for your belt thickness.

Medir el espesor de la banda desde el borde, usando un calibrador o una cinta métrica para seleccionar el tamaño correcto del remache SR.

Bandstärke an Schnittkante mit Schieblehre oder Maßband ermitteln. Passende SR-Nietengröße auswählen.

Mesurez l'épaisseur de la bande à l'arête de coupe avec un pied à coulisse ou un mètre à ruban. Choisissez la bonne taille des rivets SR.

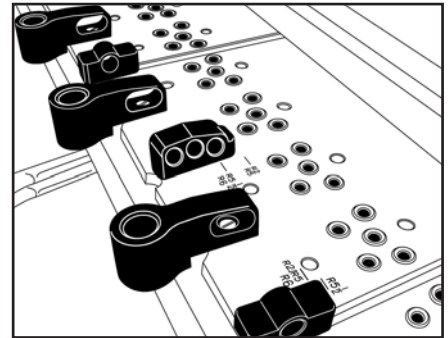


5. Center belt in fastener strip. Look through viewports, belt end should be tight against belt stops. Tighten hold down bar to secure belt.

Centrar la tira de grapas a la banda. A través de la mirilla observar si está alineada con el tope de la banda. Bajar la barra inferior para apretar y asegurar la banda.

Band am Verbinderstreifen zentrieren. Mittels Sichtfenster feststellen, ob Bandende genau am Bandstopper anliegt. Klemmvorrichtung herunterdrücken, festdrehen und Band fixieren.

Centrez la bande à l'agrafe. Vérifiez au moyen du perçage de contrôle, si la bande est exactement positionnée contre les butées de l'agrafe. Abaissez et serrez le dispositif de serrage, fixez la bande.

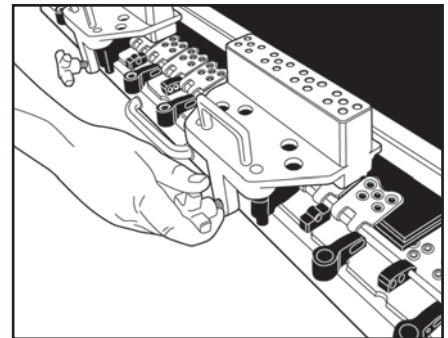


3. Place tool on wooden board, width of the conveyor framework, for support. Lift and turn gauge pin guide to correct fastener size.

Para apoyarse, colocar la herramienta sobre una tabla de madera del ancho del armazón del transportador, después hay que levantarla y darle vuelta al calibrador para obtener el tamaño correcto de la grapa.

Gerät auf Holzbrett (ca. Breite der Bandanlage) setzen. Halterung anheben und drehen, um korrekte Verbindergröße einzustellen.

Mettez l'outil sur une surface en bois (environ la largeur de l'installation). Levez et tournez la fixation pour ajuster la bonne taille d'agrafe.



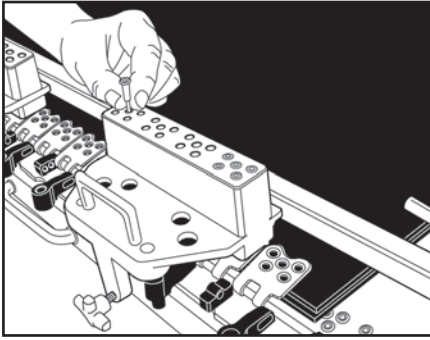
6. Set all fastener top plates with hammer blows. Place SR700 guide blocks at each end of the fastener strip and tighten clamping screws. Spray guide block with SL5 Silicone.

Fijar la placa superior de la grapa con golpes de martillo. Colocar los blocks guía SR700 en cada extremo de la tira de grapas, apretar los tornillos de la abrazadera. Rociar con el spray de silicona SL5.

Alle Verbinderoberplatten mit Hammer einschlagen. SR700 Führungsblocs jeweils am Ende des Verbinderstreifens ansetzen und Fixierschrauben festdrehen. Führungsbloc mit SL5 Silikonspray einsprühen.

Martelez toutes les plaquettes supérieures de l'agrafe avec un marteau. Mettez les blocs de guidage SR700 aux extrémités de l'agrafe et serrez les vis de fixation. Mettez un peu de silicone SL5 sur le bloc de guidage.



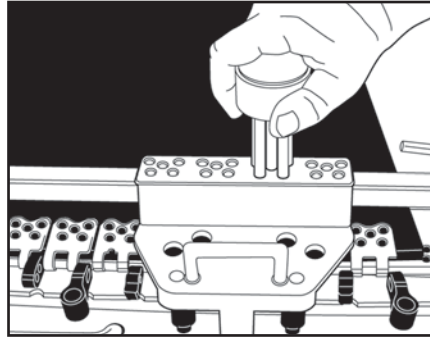


7. Load guide block with rivets. Reduce installation time by adding guide blocks across tool.

Recargar los blocks guía con remaches. Si se ponen blocks guías a través de la herramienta se reduce el tiempo de instalación.

Führungsblok mit Nieten füllen. Bei Verwendung mehrerer Führungsblocks verkürzt sich die Montagezeit.

Remplissez le bloc de guidage avec les rivets. En utilisant plusieurs blocs de guidage, le temps d'installation est réduit.

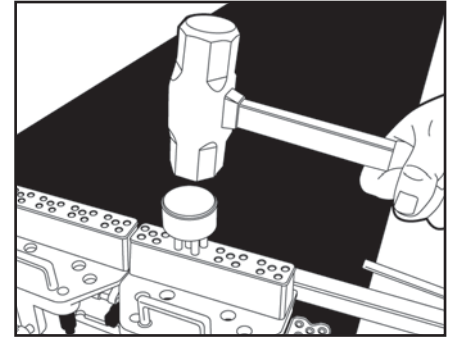


8. Using the SR759 (SR759-2 for R2), push rivets into guide block. With a 4 lb (1.8 kg) hammer, drive rivets starting with end plates.

Usando la SR759 (SR759-2 para R2), empujar los remaches dentro del bloque guía con un martillo de 4 lb (1.8 kg), empezando con las placas de los extremos.

Mit dem SR759 Nietentreiber (für R2-Verbinder bitte Typ SR759-2 benutzen) Nieten in den Führungsblok pressen. Mit einem 2 kg Hammer Nieten durchtreiben. Mit den äußeren Verbinderplatten beginnen.

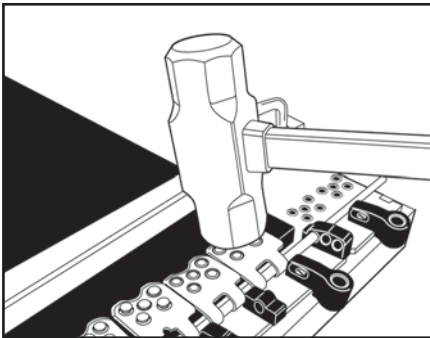
Avec le chasseur pour rivets SR759 (pour l'agrafe R2 utilisez le type SR759-2) pressez les rivets dans le bloc de guidage. Enfoncez les rivets avec un marteau (2 kg) en commençant avec les plaques d'agrafes extérieures.



9. Drive rivets into center plate. Reset guide blocks, load, and drive rivets into the remaining fastener plates.

Fijar los remaches en el centro de la placa. Hacerlo de nuevo hasta terminar con el resto. Nieten durch mittlere Verbinderplatte treiben. Führungsblocks versetzen, füllen, und Nieten durch restliche Verbinderplatten treiben.

Enfoncez les rivets dans les plaquettes centrales. Déplacez et remplissez les blocs de guidage, enfoncez les rivets dans les autres plaquettes.

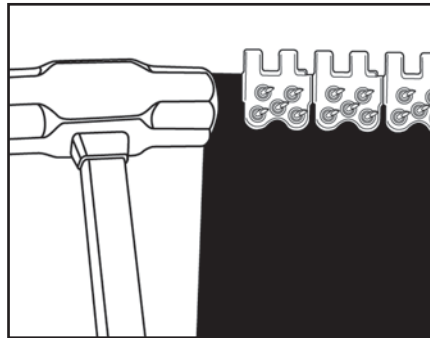


10. Remove guide blocks. Using a 4 lb (1.8 kg) hammer, set all rivets. The belt should pucker around the edges of the fasteners.

Retirar los blocks guía usando un martillo de 4 lb (1.8 kg.), terminar de fijar los remaches. La banda podría arrugarse alrededor de los bordes de las grapas.

Führungsblocks entfernen. Mit Hammer (1,8 kg) alle Nieten fest einschlagen. Band sollte sich am Verbinderrand wölben.

Enlevez les blocs de guidage. Avec un marteau (1,8 kg) martelez fortement tous les rivets. L'agrafe doit pénétrer le revêtement de la bande.

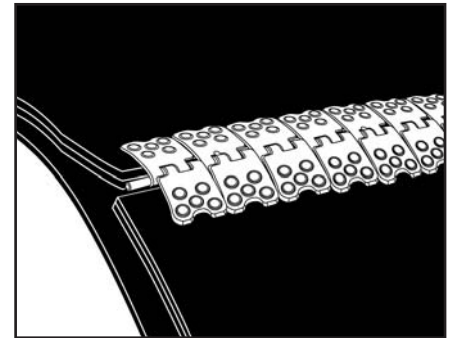


11. Remove gauge pin and belt clamp bar. Lift belt off tool, and knock off any pilot nails still attached. Turn tool over and remove all nails.

Retirar el pasador y la barra sujetadora, sacar la banda de la herramienta y quitar cualquier clavo que se encuentre en la parte superior. Después voltear la herramienta para retirar los clavos restantes.

Haltestab entfernen und Klemmvorrichtung lösen. Band aus Gerät nehmen und noch festsitzende Pilotnägeln abschlagen. Gerät wenden, alle Nägel entfernen.

Enlevez le tige de montage et desserrez le dispositif de serrage. Enlevez la bande de l'outil, décrochez les clous encore attachés. Tournez l'outil, enlevez tous les clous de l'appareil MSRT.



12. Repeat steps 1-11 on other belt end. Bring belt ends together and insert hinge pin. Notch trailing edge of belt only. Splice is complete.

Repetir los pasos del 1 al 11 en el otro extremo. Juntar las puntas de la banda e insertar el pasador. Hacer una muesca en el borde de salida de la banda. El empalme está listo.

Schritt 1-11 am anderen Bandende wiederholen. Bandenden zusammenführen und Kupplungsstab einführen. Nur Kanten des gezogenen Bandteils abschrägen. Verbindung ist fertig.

Répétez points 1-11 avec l'autre extrémité de la bande. Jonctionnez les deux extrémités en insérant l'axe de jonction. Entaillez la bande seulement à l'extrémité tirée. La jonction est finie.

Corporate Headquarters:

FLEXIBLE STEEL LACING COMPANY
2525 Wisconsin Avenue
Downers Grove, IL 60515-4200 U.S.A.
1-630-971-0150 Telephone
1-630-971-1180 Fax
info@flexco.com
www.flexco.com



Global Locations:

Australia: 61-2-9680-3322
England: 44-1457-891-000
Germany: 49-7428-9406-0
Mexico: 52 55 56-74-53-26
New Zealand: 64-9-415-4488
South Africa: 27-11-974-2771

