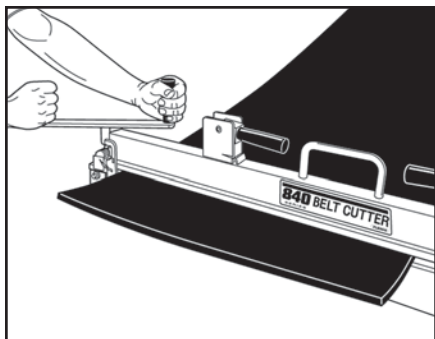


Installing Flexco® SR™ Fasteners with SRTA Installation Tool

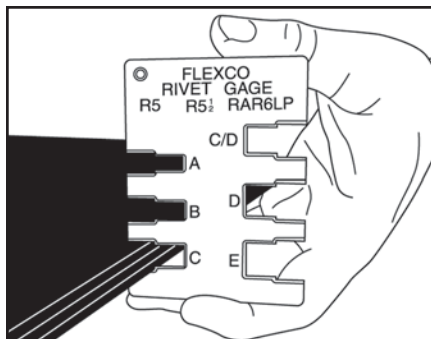
Instructions for Installation • Instrucciones para su Instalación • Méthode d'Installation



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.

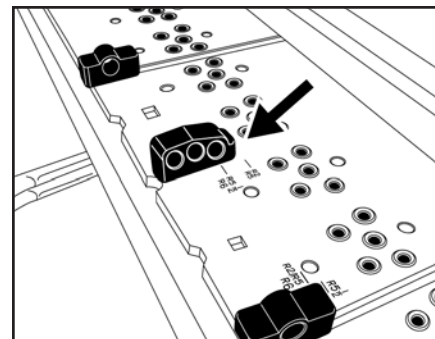
Coupez la bande à angles droits, en laissant une distance de 50-75 mm de la vieille jonction, avec une coupeuse de bande Flexco ou Alligator. Si nécessaire, rabotez le revêtement supérieur de la bande.



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.

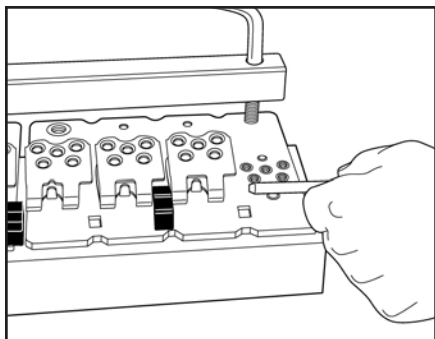
Mesurez l'épaisseur de la bande à l'arête de coupe avec un pied à coulisse ou un mètre à ruban. Choisissez la bonne taille des rivets SR.



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.

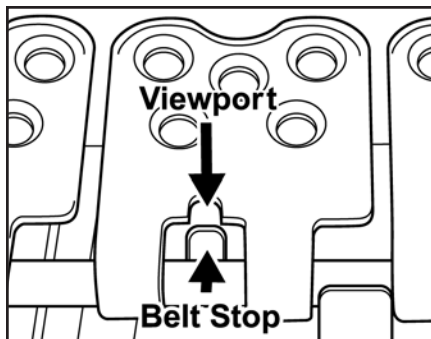
Mettez l'outil sur une surface en bois (environ la largeur de l'installation). Levez et tournez la fixation pour ajuster la bonne taille d'agrafe.



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.

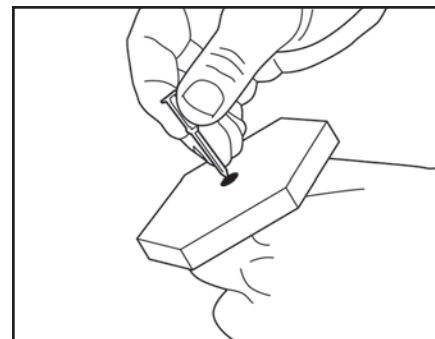
Centrez l'agrafe sur l'outil (signe Flexco en haut). Les trous de rivets doivent correspondre aux trous de l'outil. Insérez le tige de montage dans le guidage de l'axe et les œillets de l'agrafe.



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.

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.

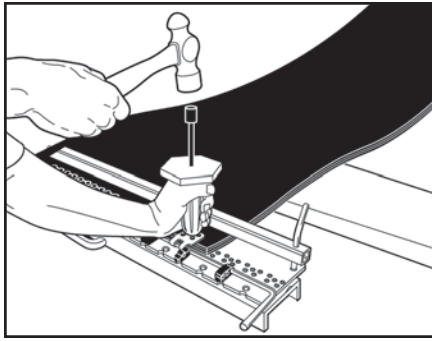


6. Set fastener top plates with hammer blows. Remove drive rod from SR50. Load tool with rivet. Replace drive rod.

Fijar la placa superior de la grapa con golpes de martillo. Retirar el punzón del SR-50 y cargar la herramienta con el remache. Retirar el remachador.

Martelez les plaquettes supérieures de l'agrafe avec un marteau. Enlevez le poussoir du chasoir pour rivets séparés SR50. Remplissez l'outil avec un rivet. Remplacez le poussoir.

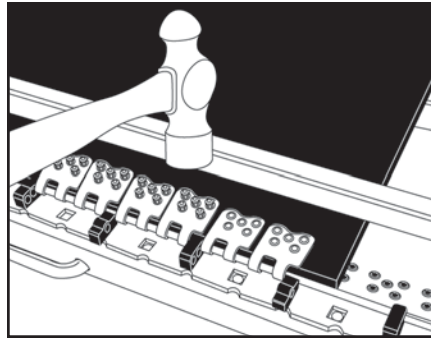




7. Using a 2 lb (0.9 kg) hammer, drive a rivet into the center hole of each end plate, then the middle plate. Drive remaining rivets.

Con un martillo de 2 lb (0.9 kg.) fijar los remaches tanto en la parte central como en el extremo de la placa. Fijar los remaches restantes.

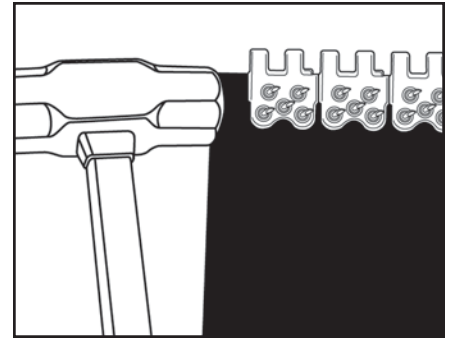
Avec le marteau (0,9 kg) enfoncez un premier rivet dans le trou central de chaque plaquette aux extrémités de l'agrafe, puis dans la plaquette centrale. Après enfoncez les autres rivets.



8. Set all rivets and plate edges with firm hammer blows. The belt should pucker around the edges of the fastener.

Fijar todos los remaches y los bordes de la placa con golpes firmes de martillo. La banda podría arrugarse alrededor de los bordes de las grapas.

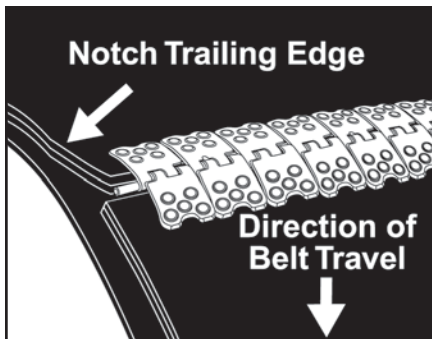
Martelez fortement tous les rivets et le bord des plaquettes avec le marteau. L'agrafe doit pénétrer le revêtement de la bande.



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

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 SRTA.



10. Repeat steps 1-9 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 9 en el otro extremo. Juntar las puntas de la banda e insertar el pasador. Hacer una muesca unicamente en el borde de salida de la banda. El empalme está listo.

Répétez points 1-9 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

