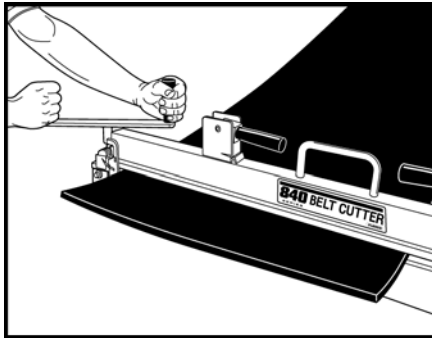


Installing Flexco® SR™ Fasteners with R2T Application Tool

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

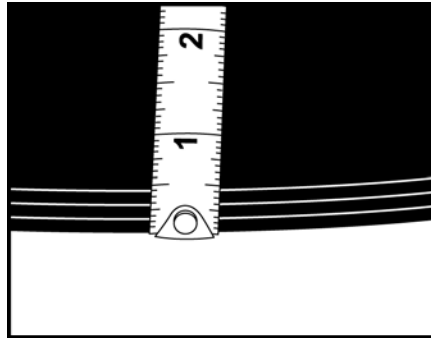


1. Square belt using centerline method. Cut belt 4" (100 mm) behind old splice using Flexco 840 Series Belt Cutter.

Cuadrar la banda usando el método de línea central. Cortar la banda 4" (100 mm) detrás del empalme anterior usando el cortador de banda Flexco Serie 840.

Band rechtwinklig und im Abstand von 100 mm zur alten Verbindung mit Flexco oder Alligator Bandschneider ablängen.

Coupez la bande à angles droits, en laissant une distance de 100 mm de la vieille jonction, avec une coupeuse de bande Flexco ou Alligator.

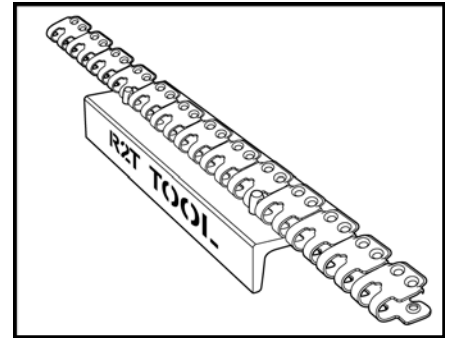


2. Measure belt thickness from cut edge using a tape measure. Select correct size SR rivets for your belt thickness.

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

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

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

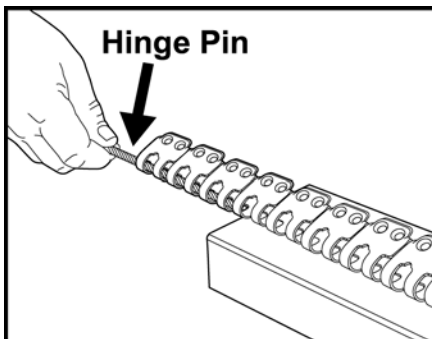


3. Center fastener strip on R2T application tool, Flexco stamp facing up.

Centrar la tira de grapas en la herramienta de aplicación R2T, con la marca Flexco hacia arriba.

Verbinderstreifen auf R2T Gerät zentrieren (Flexco-Zeichen nach oben).

Centrez l'agrafe sur l'outil R2T (signe Flexco en haut).

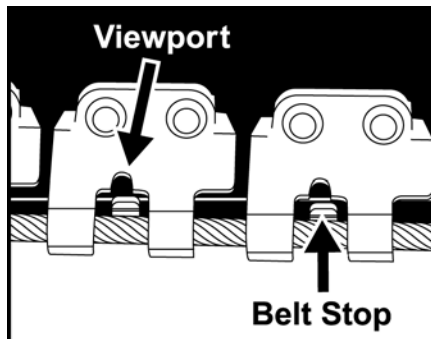


4. Insert 1/4" (6 mm) hinge pin through fastener loops and the R2T tool pin guides to secure fasteners in place.

Insertar el pasador de 1/4" (6mm) a través de las presillas de las grapas y la herramienta R2T para asegurar las grapas.

Kupplungsstab (6 mm) durch Verbinderösen und Stabführung des R2T Gerätes führen, um Verbinder zu stabilisieren.

Insérez l'axe de jonction (6 mm) dans les ceilllets de l'agrafe et de l'appareil de pose R2T afin de stabiliser les agrafes.

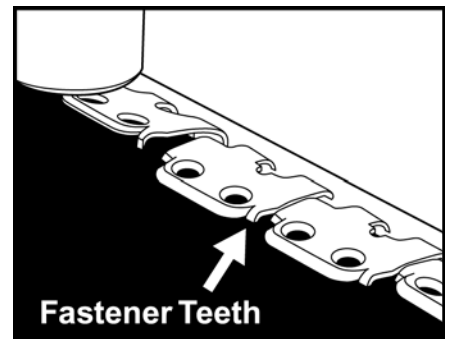


5. Center belt in fastener strip. Look through viewports, belt end should be tight against belt stops.

Centrar la tira de grapas a la banda. A través de la mirilla observar si está alineada con el tope de la banda.

Band am Verbinderstreifen zentrieren. Mittels Sichtfenster feststellen, ob Bandende genau am Bandstopper anliegt.

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.



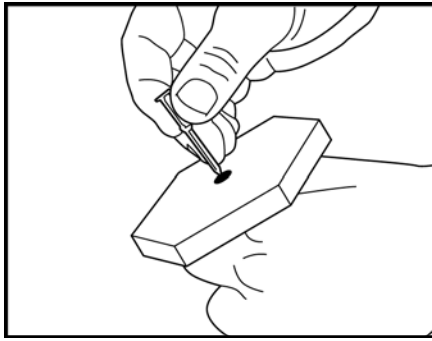
6. Using a 2 lb. (0.9 kg) hammer, set all fastener top plates until teeth penetrate belt.

Usar un martillo de 2 lb (0.9 kg). Fijar la placa superior con golpes de martillo hasta que penetren los dientes a la banda.

Mit Hammer (0,9 kg) alle Verbinderoberplatten soweit einschlagen, dass Verbinderzähne in das Band eindringen.

Avec un marteau (0,9 kg) martelez les plaquettes supérieures de l'agrafe jusqu'à ce que les griffes pénètrent dans la bande.



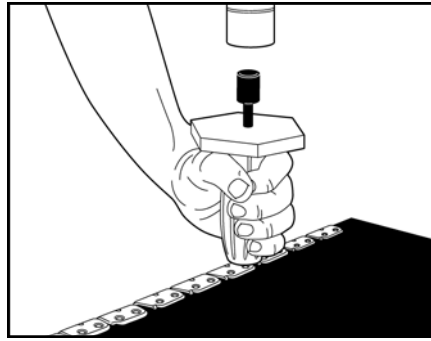


7. Remove drive rod from SR50. Load tool with rivets. Replace drive rod.

Retirar el punzón del SR50 y cargar la herramienta con remaches. Retirar el remachador.

Treiberstift aus Einzelnietentreiber SR50 nehmen. Gerät mit Nieten füllen. Treiberstift wieder einsetzen.

Enlevez le poussoir du chasoir pour rivets séparés SR50. Remplissez l'outil avec des rivets. Remplacez le poussoir.

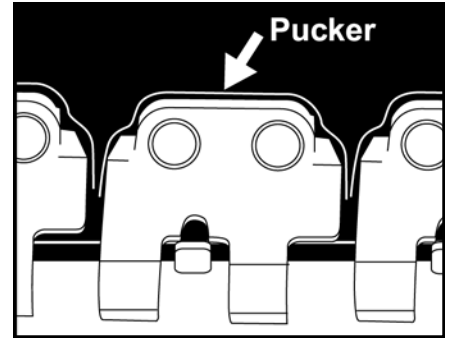


8. Using a 2 lb. (0.9 kg) hammer, drive rivets into the middle fastener plate. Next, drive each end plate on tool.

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.

Mit Hammer (0,9 kg) Nieten zuerst durch mittlere Verbinderplatte treiben, danach durch beide äußeren Verbinderplatten.

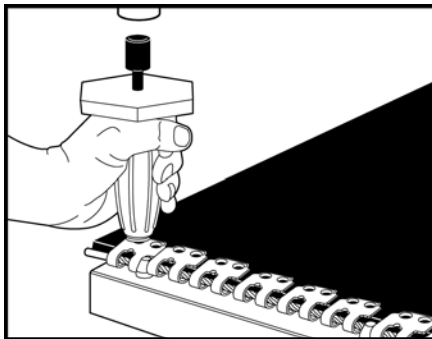
Avec un marteau (0,9 kg), enfoncez d'abord les rivets du centre, puis des extrémités de la bande (au moins une plaquette de l'agrafe).



9. Drive remaining rivets until rivet heads are set tight. The belt should pucker around the edges of the fasteners.

Clavar los remaches hasta que estén fijas las cabezas de los remaches. La banda podría arrugarse alrededor de los bordes de las grapas. Übrige Nieten durchtreiben, bis Nietenköpfe festsitzen. Band sollte sich am Verbinderrand wölben.

Enfoncez les autres rivets jusqu'à ce que les plaquettes de l'agrafe pénètrent la bande.

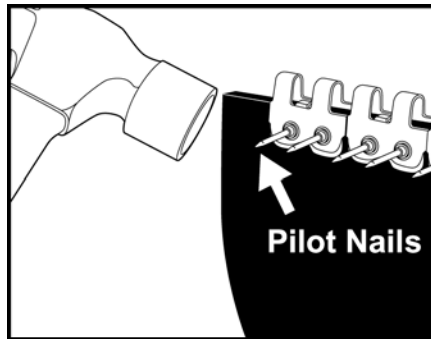


10. For wider belts, remove hinge pin and shift R2T to belt ends. First, turn tool over to remove all nails. Then drive remaining rivets.

Para bandas más anchas, retirar el pasador y montar la R2T en los extremos de la banda. Primero dar vuelta a la herramienta y retirar todos los clavos, después fijar los remaches restantes.

Bei breiteren Bändern Kupplungsstab entfernen und R2T Gerät ans jeweilige Bandende versetzen. Zuerst Gerät wenden, alle Nägel entfernen. Dann übrige Nieten durchtreiben.

Pour les bandes plus larges, enlevez l'axe de jonction et mettez l'outil R2T de chaque côté de la bande. Tournez l'appareil, enlevez les clous, enfoncez les autres rivets.

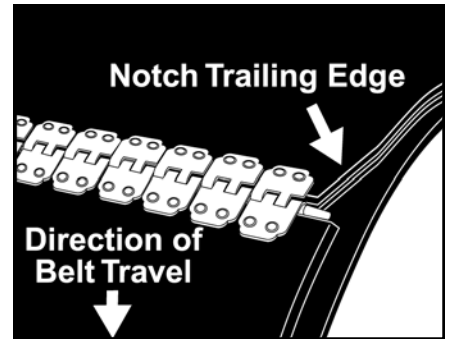


11. Remove hinge pin. Lift belt off tool, and knock off any pilot nails still attached. Turn tool over to remove all nails.

Retirar el pasador. Quitar la banda de la herramienta y clavos que todavía se encuentren fijos en ella. Después darle la vuelta y retirar los restantes.

Kupplungsstab entfernen. Band aus dem Gerät nehmen und noch festsitzende Pilotnägel abschlagen. Gerät wenden, alle Nägel entfernen.

Enlevez l'axe de jonction. Enlevez la bande de l'outil, décrochez les clous encore attachés. Tournez l'outil, enlevez tous les clous de l'appareil R2T.



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 únicamente en el borde de salida de la banda. El empalme está listo.

Schritt 1-11 am anderen Bandende wiederholen. Bandenden zusammenführen und Kupplungsstab einsetzen. 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: 44-1282-770040
Germany: 49-7428-9406-0
Mexico: 52-5-674-5326
New Zealand: 64-9-415-4488
South Africa: 27-11-974-2771

