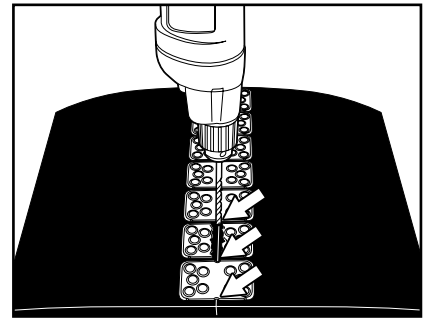
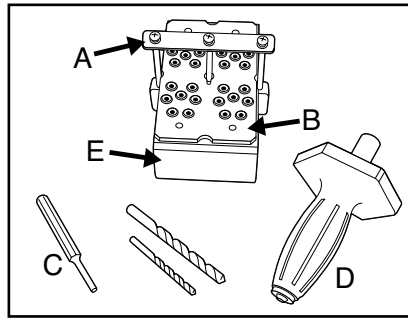
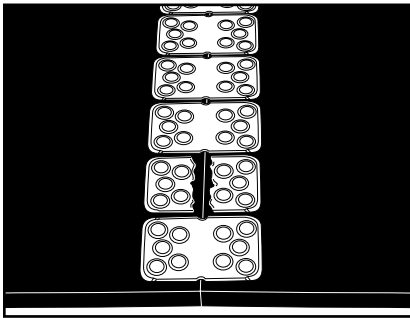


BRR-6 and BRR-1014 Rivet Solid Plate Replacement Tools

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

NOTE: Illustrations shown represent BRR-1014 Tool. • La NOTA: Las ilustraciones mostrados representan el instrumento BRR-1014.

Anmerkung: Bilder zeigen Montage mit BRR-1014 Werkzeug. • Notez: Les photos montrent le montage avec l'outil BRR-1014.



PURPOSE: Replace prematurely worn single or double-plate BR6, BR10, or BR14 fasteners without installing a complete new splice.

PROPOSITO: Sustituir anticipadamente las grapas de placa usadas BR6, BR10, o BR14 dobles o sencillas, sin necesidad de instalar completamente un empalme nuevo.

ZWECK: Austausch von vorzeitig abgenutzten Einzel- oder Doppelplatten des BR6, BR10, oder BR14 Verbinders, ohne dabei eine komplett neue Verbindung einsetzen zu müssen.

OBJET: Remplacer des plaques individuelles ou doubles de l'agrafe BR6, BR10, ou BR14 usées avant le temps, sans devoir mettre toute une jonction nouvelle.

A: Fastener Strap, Sujetador de la Grapa, Verbinderniederhalter, Teneur d'agrafes

B: Anvil Plate, Plancha del Yunque, Ambosplatte, Plaque d'enclume

C: Center Punch, Punzón, Zentrierlocheisen, Poinçon de centrage

D: SR-50, SR-50, SR-50 Einzelnietentreiber, SR-50 Chassois pour rivets

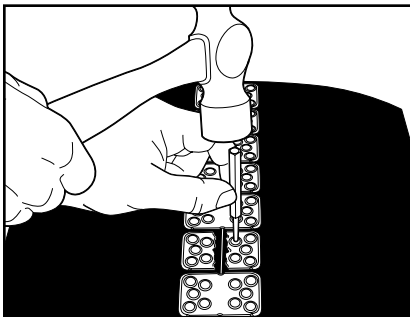
E: BRR-1014, BRR-1014, BRR-1014 Plattentauschwerkzeug, BRR-1014 Outil de remplacement

1. Drill a 3/16" (4.8 mm) hole into belt through gap between plates on both sides of plate(s) to be replaced.

Con la broca de 3/16" (4.8 mm) perforar la banda en los espacios entre las grapas de placa por ambos lados de las que serán reemplazadas.

In das Band ein 4,8 mm Loch durch die Lücke zwischen den Verbinderplatten auf beiden Seiten der zu ersetzenden Verbinderplatte(n) bohren.

Percez un trou de 4,8 mm dans le vide entre les plaques d'agrafe aux deux côtés de la (des) plaque(s) d'agrafe à remplacer.

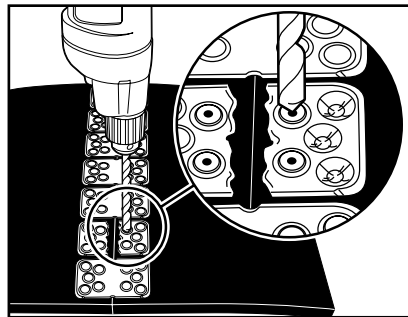


2. Center punch (C) each rivet head in plate(s) to be replaced.

Centrar con el punzón (C) en la cabeza de cada remache en la(s) placa(s) que serán reemplazadas.

Mit dem Zentrierlocheisen (C) jede Niete in der (den) zu ersetzenden Verbinderplatte(n) bearbeiten.

Travaillez avec le poinçon de centrage (C) chaque rivet dans la (les) plaque(s) d'agrafe à remplacer.

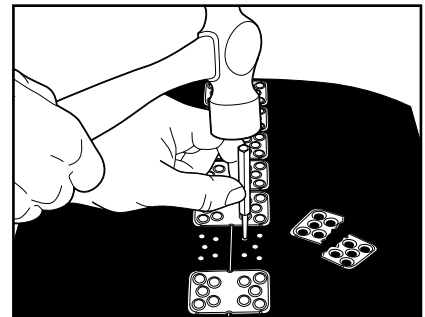


3. Using punch holes as a guide, drill out rivet heads using 3/8" (9.5 mm) drill.

Usar los hoyos del punzón como guías para perforar las cabezas de los remaches usando una broca de 3/8" (9.5 mm).

Gestanzte Löcher als Führung benutzen und Nietenköpfe mit 9,5 mm Bohrer herausdrehen.

Utilisez les trous poinçonnés comme un guidage et devisez les têtes de rivet avec une perceuse de 9,5 mm.



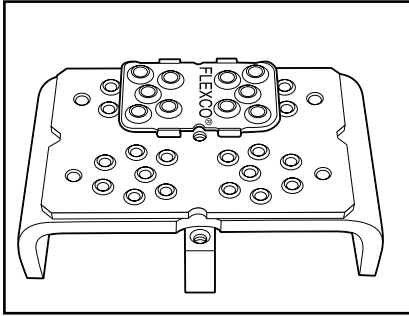
4. Using center punch (C), drive rivets through belt. Remove worn bottom plates.

Con el punzón (C) insertar los remaches a través de la banda. Remover las placas usadas de la parte de abajo.

Mit dem Zentrierlocheisen (C) Nieten durch das Band treiben. Abgenutzte Unterplatten entfernen.

Avec le poinçon de centrage (C), enfoncez les rivets dans la bande. Enlevez les plaques inférieures usées.

FLEXCO

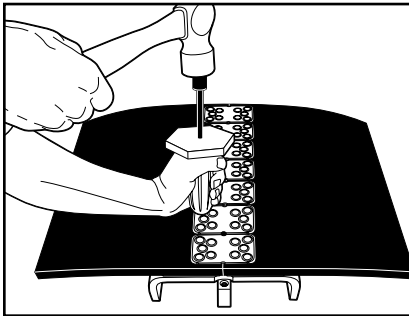


5. Place new bottom plate(s) on anvil plate (B), Flexco® facing up.

Colocar la(s) nueva(s) placa(s) inferior(es) sobre la plancha del yunque (B) con la marca Flexco® hacia arriba.

Neue Unterplatte(n) auf Ambossplatte setzen. Flexco® Zeichen zeigt nach oben.

Mettez la (les) nouvelle(s) plaque(s) inférieure(s) sur la plaque d'enclume (B); signe Flexco® en haut.

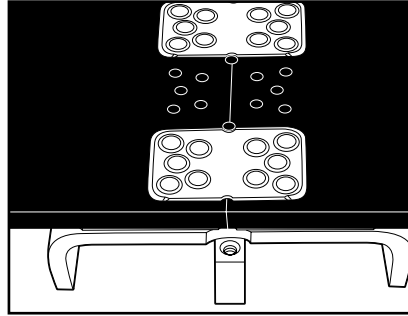


8. Support BRR-1014. Drive rivets using SR-50 (D) and 2lb (0.9 kg) hammer, start with center rivets. Remove fastener strap (A) and drive remaining rivets.

Sostener el BRR-1014. Con el SR-50 (D) y con el martillo de 2 lbs (0.9 kgs.) poner los remaches empezando por el centro. Remover el sujetador de la grapa (A) y poner el resto de los remaches.

BRR-1014 Plattentauschgerät stützen. Nieten mit SR-50 Einzelnietentreiber (D) und 1 kg Hammer durchtreiben, dabei mit den mittleren Nieten beginnen. Verbinderniederhalter (A) entfernen und übrige Nieten durchtreiben.

Supportez l'outil de remplacement BRR-1014. Enfoncez les rivets avec le chassoir SR-50 (D) et un marteau (1 kg) en commençant avec les rivets au milieu. Enlevez le teneur d'agrafes (A) et enfoncez les autres rivets.



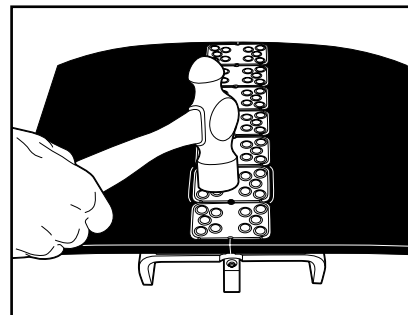
6. Position BRR-1014 (E) under belt, aligning screw holes in anvil plate (B) with holes drilled in step 1.

Poner la BRR-1014 (E) por debajo de la banda, alinear los tornillos en la plancha del yunque (B) con los orificios perforados en el paso 1.

Das BRR-1014 Plattentauschwerkzeug (E) unter dem Band positionieren.

Schraubenlöcher der Ambossplatte (B) müssen genau auf die unter Punkt 1 gebohrten Löcher passen.

Positionnez l'outil de remplacement BRR-1014 (E) sous la bande. Les trous de vis de la plaque d'enclume (B) doivent être positionnés exactement sur les trous poinçonnés sous pas no. 1.

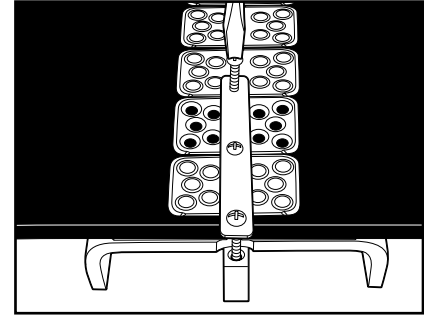


9. Using a 2 lb (0.9 kg) hammer, set rivets with firm hammer blows. Belt should pucker around plate edges.

Con el martillo de 2 lb (0.9 kgs) colocar los remaches con golpes firmes. La banda puede arrugarse alrededor de los bordes de la placa.

Mit 1 kg Hammer Nieten fest einschlagen. Das Band sollte sich um die Verbinderkanten wölben.

Martelez bien les rivets avec le marteau (1 kg). L'agrafe doit pénétrer dans le revêtement de la bande.



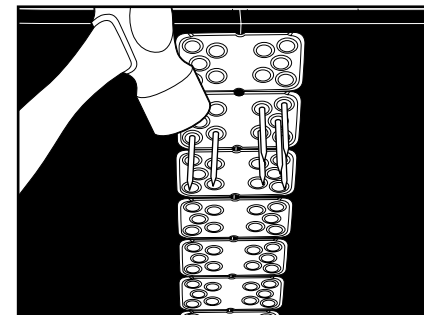
7. Position new top plate(s) on belt above bottom plate(s), Flexco® facing down. Place fastener strap (A) over plates and tighten screws between plates.

Colocar en la banda la(s) nueva(s) placa(s) superior(es) encima de la(s) placa(s) inferiores con la marca Flexco® hacia abajo. Poner el sujetador (A) encima de la(s) placa(s) y apretar entre ellas los tornillos.

Neue Oberplatte(n) auf dem Band genau über Unterplatte(n) positionieren. Flexco® Zeichen zeigt nach unten.

Verbinderniederhalter (A) über die Verbinderplatten legen und Schrauben zwischen den Verbinderplatten anziehen.

Positionnez exactement la (les) nouvelle(s) plaque(s) supérieure(s) sur la (les) plaque(s) inférieure(s) dans la bande; signe Flexco® en bas. Mettez le teneur d'agrafes (A) sur les plaques d'agrafes et serrez les vis entre les plaques d'agrafes.



10. Remove BRR-1014 and all protruding nails.

Remover la BRR-1014 y todos los clavos salientes.

BRR-1014 Plattentauschgerät und alle überstehenden Nägel entfernen.

Enlevez l'outil de remplacement BRR-1014 et tous les clous débordants.



2525 Wisconsin Avenue • Downers Grove, IL 60515-4200 U.S.A.

Tel: 1-630-971-0150 • Fax: 1-630-971-1180 • E-mail: info@flexco.com • Web: www.flexco.com

Australia: 61-2-9680-3322 • China: 86-21-33528388 • England: 44-1274-600-942
Germany: 49-7428-9406-0 • Mexico: 52-55-5674-5326 • South Africa: 27-11-608-4180

©2010 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® is a registered trademark. 04-10. For Reorder: X2005

