

# Installing Flexco® R2, R3, R5, R5½, R6 Fasteners with MSRT Application Tool

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

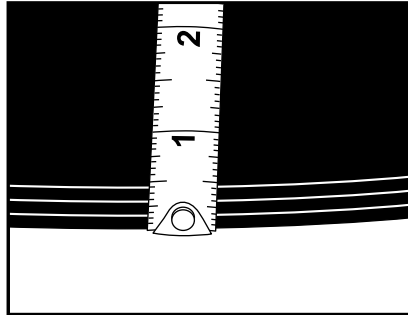


1. Square belt using centerline method. Cut belt 4" (100 mm) behind old splice using a Flexco belt cutting tool. Skive belt when top cover permits.

**Cuadrar** la banda usando el método de línea central. Corte la banda 4" (100 mm) detrás del empalme desgastado usando una cortadora de banda Flexco. Desbastar correa cuando permite la cubierta superior.

**Band** im Abstand von 100 mm zur alten Verbindung mit einem Flexco Bandschneidegerät abschneiden.

**Coupez** la bande à 100 mm de distance à la vieille jonction avec une coupeuse de bande Flexco.

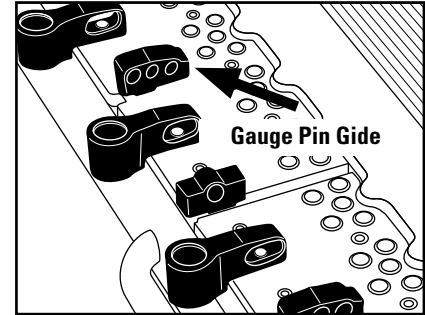


2. Measure belt thickness from cut edge using gauge or tape measure. Select correct size SR rivets for your belt thickness.

**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.

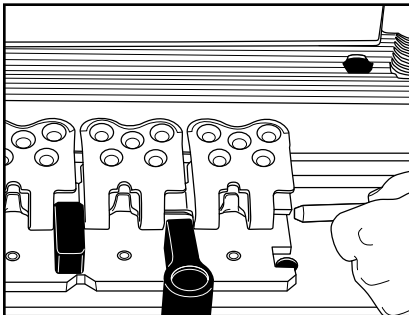


3. Place tool on wooden board, width of the conveyor framework, for support. Lift and turn gauge pin guide to correct fastener size.

**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 Verbindergöße 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.

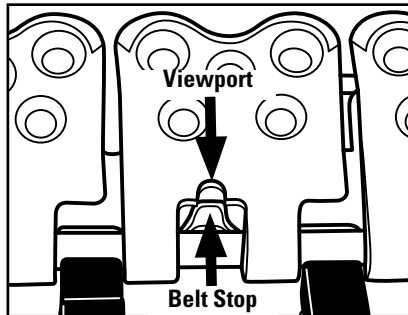


4. Center fastener strip(s) on tool, Flexco stamp facing up. Holes on fasteners and anvil plate must line up. Insert gauge pin through guides and fastener loops.

**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.

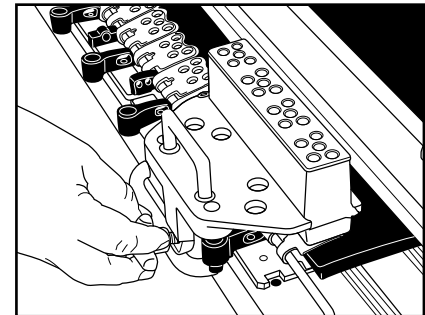


5. Center belt in fastener strip. Look through viewports, belt end should be tight against belt stops. Tighten hold down bar to secure belt.

**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.

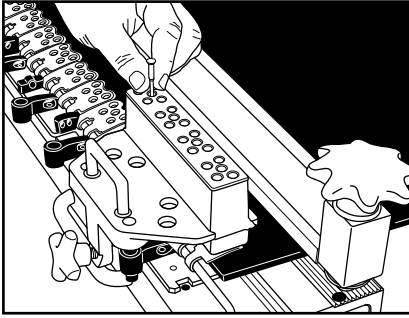


6. Set all fastener top plates with hammer blows. Place SR700 guide blocks at each end of the fastener strip and tighten clamping screws. Spray guide block with SL5 Silicone.

**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 Führungsblocks jeweils am Ende des Verbinderstreifens ansetzen und Fixierschrauben festdrehen. Führungsblock mit SL5 Silikon spray 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.

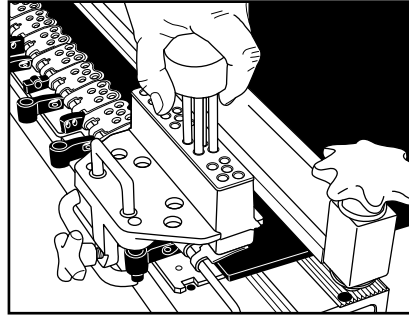


7. Spray guide block with SL5 Silicone. Insert collated rivets into guide block holes. Using a hammer hit rivet strip to release rivets from plastic. Remove plastic from guide block.

**Rociar** con el Spray de Silicón SL5 en la guía de blocks. Insertar el clavo piloto dentro de los hoyos del block guía, usando un martillo para eliminar los remaches del plástico. Quitar el plástico del bloque guía.

**Führungsblock** mit SL5 Silikonspray einsprühen. Pilotnägel in die Löcher des Führungsblocks setzen. Mit dem Hammer die auf Plastikstreifen gesetzten Niete bearbeiten, damit diese sich vom Plastik lösen. Plastik vom Führungsblock entfernen.

**Aspergez** le bloc de guidage avec de la silicone SL5. Martelez les rivets montés sur une bande plastique avec un marteau pour qu'ils se détachent du plastique. Enlever le plastic du bloc de guidage.

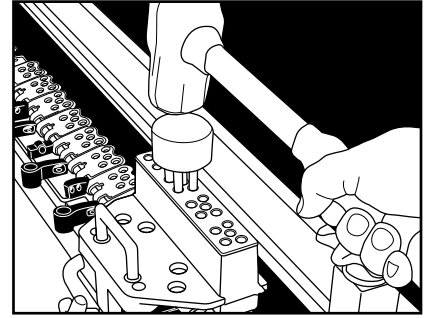


8. Using the SR759 (SR759-2 for R2), push rivets into guide block. With a 4 lb (1.8 kg) hammer, drive rivets starting with end plates.

**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) Niete in den Führungsblock pressen. Mit einem 2 kg Hammer Niete durchtreiben. Mit den äußeren Verbinderplatten beginnen.

**Avec** le chasoir 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.

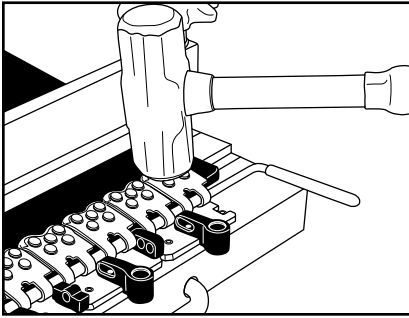


9. Drive rivets into center plate. Reset guide blocks, load, and drive rivets into the remaining fastener plates.

**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.

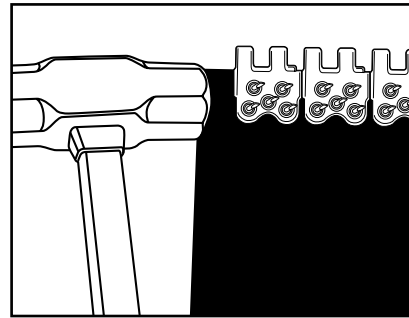


10. Remove guide blocks. Using a 4 lb (1.8 kg) hammer, set all rivets. The belt should pucker around the edges of the fasteners.

**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 Niete 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.

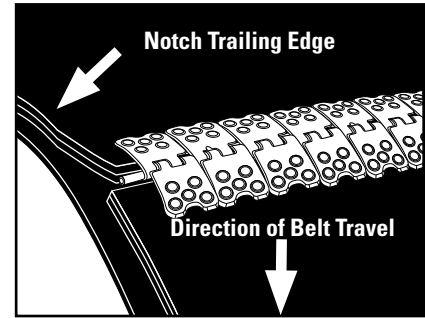


11. Remove gauge pin and belt clamp bar. Lift belt off tool, and knock off any pilot nails still attached. Turn tool over and remove all nails.

**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 Pilotnägel 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.



2525 Wisconsin Avenue • Downers Grove, IL 60515-4200 • USA  
Tel: (630) 971-0150 • Fax: (630) 971-1180 • E-mail: info@flexco.com

Visit [www.flexco.com](http://www.flexco.com) for other Flexco locations and products.

©2014 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® is a registered trademark. 09-14. For Reorder: X0747

