

# Installing Flexco® R2, R5, R5½, R6 Fasteners with SRTA Installation Tool

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

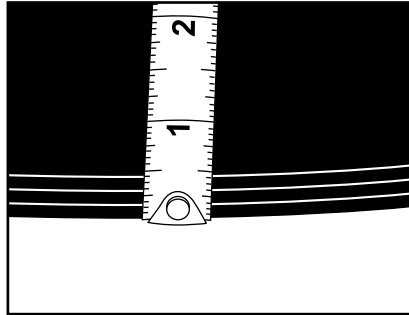


1. Square belt using centerline method. Cut belt 4" (100 mm) behind old splice using a Flexco belt cutting tool. Skive belt when top cover permits.

**Cuadrar** la banda usando el método de línea central. 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.

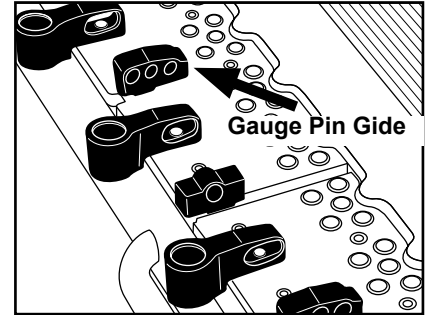


2. Measure belt thickness from cut edge using R6 gauge. Select correct size SR rivets for your belt thickness.

**Medir** el espesor de banda usando el calibrador para R6 desde el borde. Seleccionar el tamaño adecuado de remaches en acero inoxidable para el espesor de banda.

**Bandstärke** an Schnittkante mit R6 Schieblehre ermitteln. Passende SR-Nietengröße (rostfrei) auswählen.

**Mesurez** l'épaisseur de la bande à l'arête de coupe avec un pied à coulisse R6. Choisissez la bonne taille des rivets SR inoxydables.

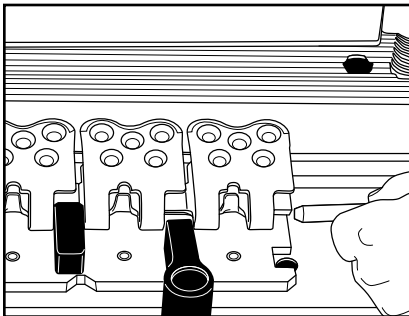


3. Place tool on wooden board, width of the conveyor framework, for support. Lift and turn gauge pin guide to correct fastener size.

**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.

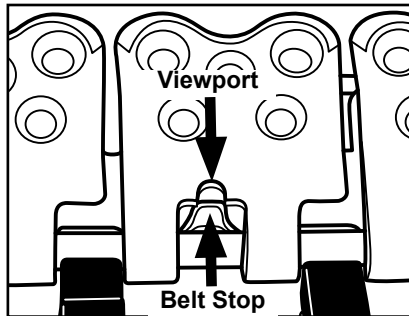


4. Center fastener strips on tool, Flexco stamp facing up. Holes on fasteners and anvil plate must line up. Insert gauge pin through guides and fastener loops.

**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.

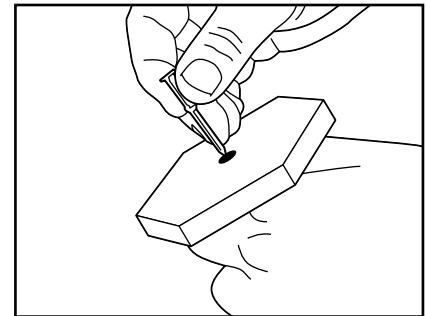


5. Center belt in fastener strip. Look through viewports, belt end should be tight against belt stops. Tighten hold down bar to secure belt.

**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.



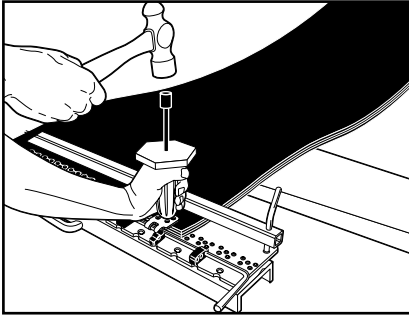
6. Set fastener top plates with hammer blows. Remove drive rod from SR50. Load tool with rivets. Replace drive rod.

**Fijar** la placa superior de la grapa con golpes de martillo. Retirar el punzón del SR50 y cargar la herramienta con remaches. Retirar el remachador.

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

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

**FLEXCO**

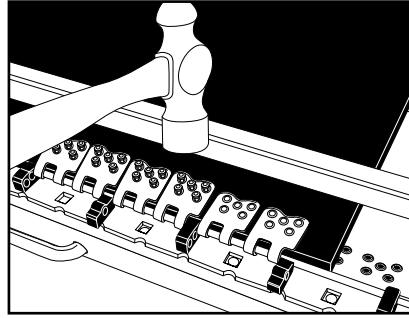


7. Using a 2 lb. (0.9 kg) hammer, drive a rivet into the center hole of each end plate, then the middle plate. Drive remaining rivets.

**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.

**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.

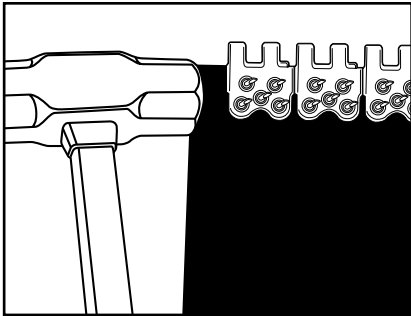


8. Set all rivets and plate edges with firm hammer blows. The belt should pucker around the edges of the fastener.

**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.

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

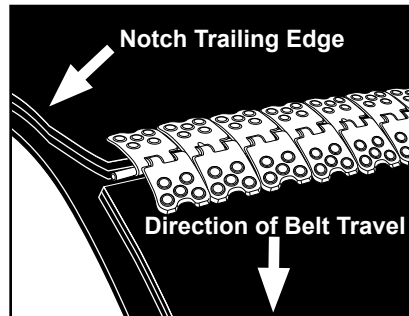


9. Remove gauge pin and belt clamp bar. Lift belt off tool and knock off any pilot nails still attached. Turn tool over and remove all nails.

**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.



10. 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. 05-14. For Reorder: X0748

