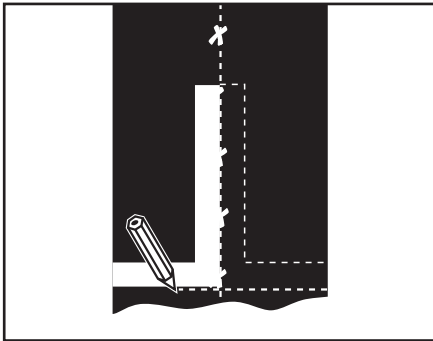


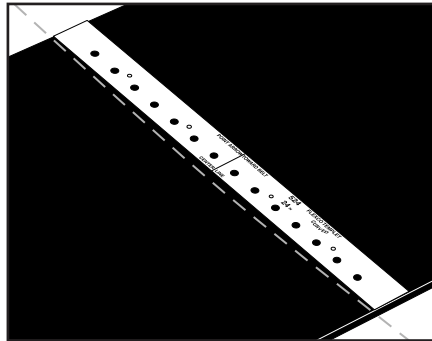
Installing Flexco® Bolt Hinged Fasteners

X2009

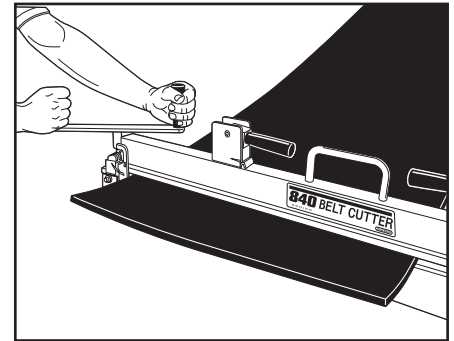
Instructions for Installation • Instrucciones para su Instalación • Montagehinweise • Méthode d'Installation



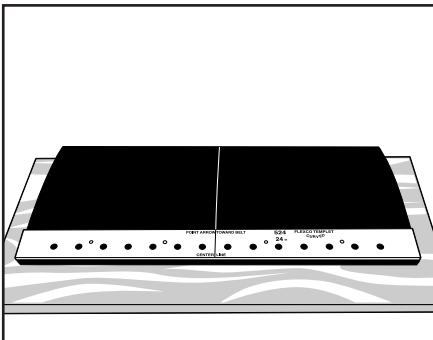
1. Square belt ends using centerline method.
Escuadrar los extremos de la banda, utilizando el método de línea central.
Band rechtwinklig ablängen.
Coupez la bande à angles droits.



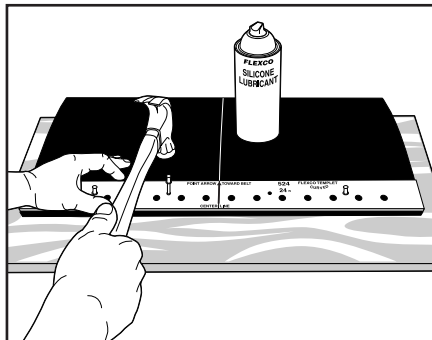
2a. For belt widths 72" (1800 mm) or less, use Alligator® 400 Series Curved Belt Cutter to make a concave cut across the belt.
Usar la Cortadora de Bandas Curvas Alligator® Serie 400 para hacer cortes cóncavos transversales en bandas de 72" (1800 mm) o menos.
Bei Bandbreiten bis zu 1800 mm benutzen Sie den gebogenen Alligator® Bandschneider Serie 400, um einen Konkavschnitt durch das Band zu machen.
Pour des largeurs de bande jusqu'à 1800 mm, utilisez la coupeuse de bande courbée Alligator® de la série 400 pour faire une coupe concave par la bande.



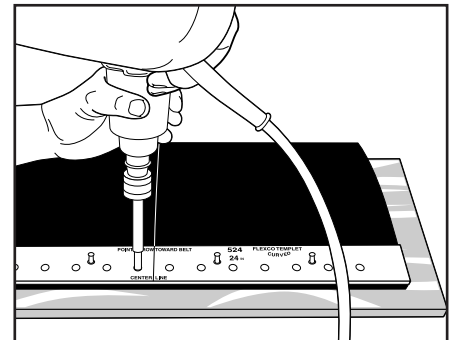
2b. For belt widths greater than 72" (1800 mm), use Flexco 840 Series Belt Cutter to make a straight cut across the belt.
Usar la Cortadora de Bandas Flexco Serie 840 para hacer cortes rectos transversales para bandas mayores de 72" (1800 mm).
Bei Bandbreiten ab 1800 mm benutzen Sie den Flexco Bandschneider Serie 840, um einen geraden Schnitt durch das Band zu machen.
Pour des largeurs de bande à partir de 1800 mm, utilisez la coupeuse de bande Flexco de la série 840 pour faire une coupe droite par la bande.



3. Place templet on belt, arrow on centerline. The arrow should point away from the belt end. Align templet edges with belt edges.
Colocar el escantillón en la banda y centrarlo con la flecha. La flecha deberá indicar en sentido contrario al extremo de la banda. Alinear los bordes de la banda con los del escantillón.
Bohrschablone auf das Band legen. Pfeil liegt genau auf der Mitte. Pfeil sollte weg vom Bandende zeigen. Kanten der Bohrschablone müssen mit Bandkanten übereinstimmen.
Mettez le gabarit sur la bande. La flèche se trouve au milieu et doit montrer à la direction vers la bande. Alignez les bords du gabarit avec les bords de la bande.

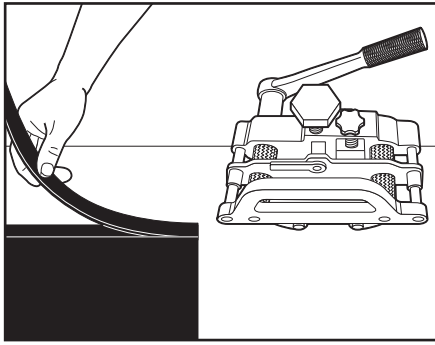


4. Nail templet to belt. Spray templet holes with Flexco® Silicone Lubricant.
Clavar el escantillón a la banda. Rociar los orificios de la banda con el Lubricante de Silicón de Flexco®.
Bohrschablone auf das Band nageln. Löcher der Bohrschablone mit Flexco® Silikonspray einsprühen.
Clouez le gabarit à la bande. Aspergez les trous du gabarit avec du silicone Flexco®



5. Punch bolt holes using either Power Punch (HP1) or Hand Punch (P1P). Use Power Wrench and impact tool for quicker installation. Max torque: 250 Lb-Ft (340 N-m).
Realizar los orificios a través del escantillón utilizando un Sacabocado Manual (HP1) o un Sacabocado Mecánico (P1P) utilizando un taladro de impacto para una instalación más rápida. Par máximo: 250 Lb-Ft (340 N-m).
Schraubenlöcher entweder mit einem Lochisen für Schlagschrauber (HP1) oder einem manuellen Lochisen (P1P) in das Band stanzen. Mit einem Schlagschrauber und passendem Steckschlüssel geht die Montage wesentlich schneller. Maximales Drehmoment: 340 Nm (250 Lb-Ft).
Poinçonnez les trous de vis avec un poinçon pour boulonneuse à percussion (HP1) ou avec un poinçon manuel (P1P) dans la bande. Le montage va plus vite avec une boulonneuse à percussion et sa clé à tube. Couple maximal: 250 lb-pi (340 N-m).



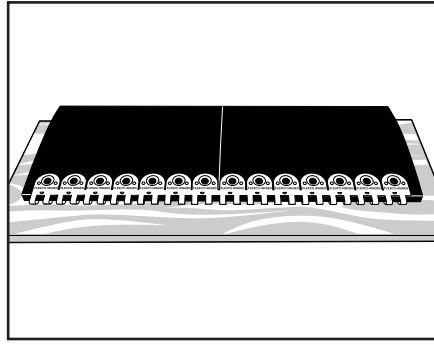


6. For belts with a top cover of 3/16" (4.8 mm) or greater, skiving is recommended. Refer to FSK™ Belt Skiver instructions.

Para bandas con cubierta superior de 3/16" (4.8 mm) o más, se recomienda desbastarlas. Referencia en el instructivo de la Desbastadora de Banda FSK™.

Bei Bändern mit einer Bandoberdecke ab 4,8 mm Stärke, wird das Abhobeln der Oberdecke empfohlen. Siehe Montagehinweise des FSK™ Bandhobels.

Pour des bandes avec un revêtement de bande à partir de 4,8 mm d'épaisseur, nous recommandons raboter le revêtement. Veuillez voir les instructions de montage du rabot de bande FSK™.

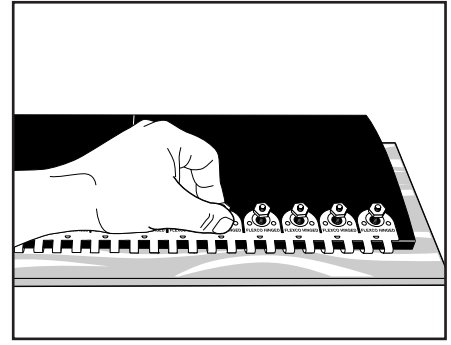


7. Place fastener strip on belt end with Flexco® Hinged facing up.

Colocar la tira de grapas en el extremo de la banda, con la marca Flexco® hacia arriba.

Verbinderstreifen am Bandende positionieren. Schriftseite Flexco® Hinged zeigt nach oben.

Positionnez la bande d'agrafe à l'extrémité de la bande; signe Flexco® Hinged en haut.

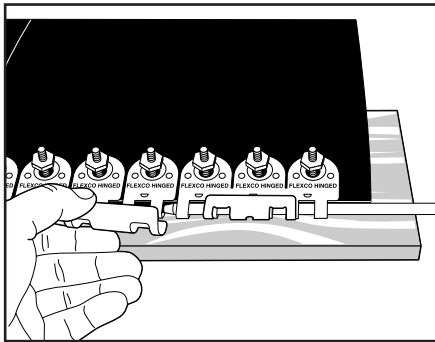


8. Assemble bolts and nuts. Turn nuts by hand until bolts engage lugs on fasteners.

Ensamblar los tornillos con las tuercas. Girar las tuercas manualmente hasta que los tornillos enganchen con las grapas.

Schrauben und Muttern montieren. Muttern von Hand andrehen, bis Schrauben durch beide Ösen des Verbinders greifen.

Assemblez les vis et les écrous. Serrez les écrous à main jusqu'à les vis grippent par les deux oeillets de l'agrafe.

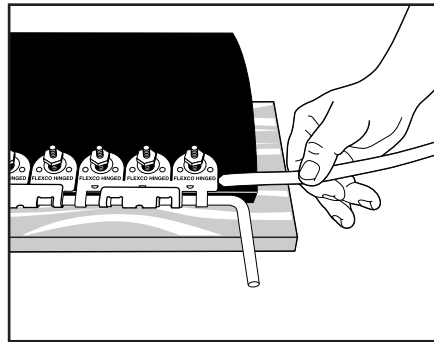


If Installing Individual Plates: Place a clip on the loops of the plates and insert gauge pin, repeat across the belt width.

Si está instalando Placas Individuales: Se debe poner un clip en la hendidura de la placa e insertar el pasador. Repetir a lo ancho de la banda.

Wenn Einzelplatten montiert werden: Eine Klammer an den Ösen der Verbinderplatten anbringen und Führungsstift einführen; Vorgang über die ganze Bandbreite hinweg wiederholen.

Quand vous installez des plaques individuelles: Mettez un crampon aux oeillets des plaques d'agrafe et insérez la goupille. Répétez sur toute la largeur de bande.

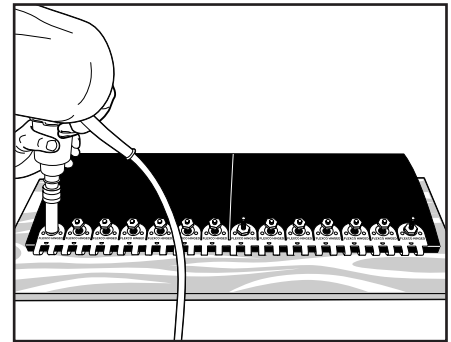


If Installing Individual Plates: Cut two strips of Flexco-Lok® Tape the width of the belt. Feed one strip under the top plates and one strip under the bottom plates.

Si está instalando Placas Individuales: Cortar 2 tiras de la Cinta Flexco-Lok® a lo ancho de la banda. Poner una tira por encima de las grapas y la otra por debajo.

Wenn Einzelplatten montiert werden: Zwei Streifen des Flexco-Lok® Bandes in der entsprechenden Bandbreite abschneiden. Einen Streifen durch die Oberplatten, den anderen durch die Unterplatten ziehen.

Quand vous installez des plaques individuelles: Coupez deux pièces de la bande Flexco-Lok® selon la largeur de bande respective. Tirez une pièce par les plaques supérieures et l'autre pièce par les plaques inférieures.

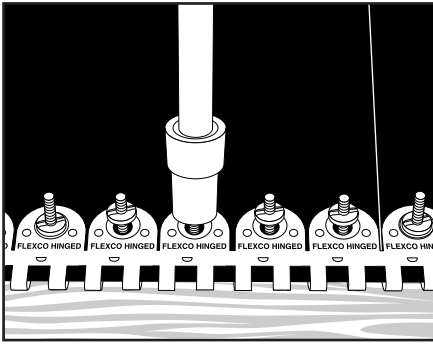


9. Using Flexco Power Wrench (H100) or Flexco Hand Wrench (100) tighten the nuts in the center and end plates.

Usando las llaves de poder (H100) o manual (100) de Flexco, apretar las tuercas desde el centro a los extremos de las placas.

Mit dem Flexco Steckschlüssel für Schlagschrauber (H100) oder manuellen Steckschlüssel (100) Muttern der mittleren und äußeren Verbinderplatten anziehen.

Serrez les écrous des plaques d'agrafe au milieu et extérieures avec la clé à tube pour boulonneuse à percussion (H100) ou la clé à tube manuelle (100).

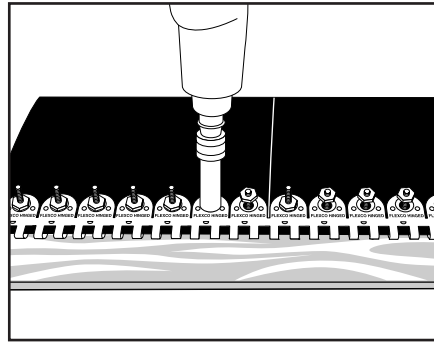


NOTE: Use Flexco Power Wrench (HW1) or Flexco Hand Wrench (S1S) when installing stainless steel or Everdur® nuts.

NOTA: Para instalar tuercas de acero inoxidable o Everdur®, usar la llave de poder (HW1) o la llave manual (S1S) de Flexco.

BEMERKUNG: Benutzen Sie den Flexco Steckschlüssel für Schlagschrauber (HW1) oder manuellen Steckschlüssel (S1S) bei der Montage von rostfreien- oder Everdur®-Muttern.

NOTE: Pour le montage des écrous inoxydables ou Everdur® utilisez la clé à tube pour boulonneuse à percussion (HW1) ou la clé à tube manuelle (S1S).

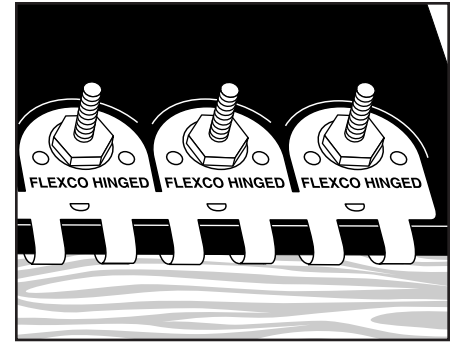


10. Tighten the remaining nuts from edges to center. Tighten uniformly. Trim excess Flexco-Lok® Tape.

Apretar de manera uniforme las tuercas restantes comenzando de los extremos hacia el centro. Recortar los excesos de la Cinta Flexco-Lok®.

Übrige Muttern von der Bandkante hin zur Mitte gleichmäßig anziehen. Überstehendes Flexco-Lok® Band abwickeln.

Serrez les autres écrous régulièrement en commençant au bord de la bande venant jusqu'au milieu. Coupez la bande Flexco-Lok® débordante.

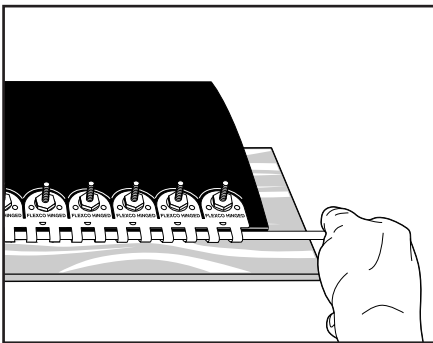


11. Fastener teeth should penetrate the bottom of the belt. Belt should pucker around the fastener edges.

Los dientes de las grapas deberán penetrar hasta el fondo de la banda. La banda puede arrugarse alrededor de los bordes de la grapa.

Verbinderzähne sollten ganz durch das Band gehen und auf der Unterseite sichtbar sein. Band sollte sich um Verbinderkanten wölben.

Les dents d'agrafe doivent pénétrer dans le fond de la bande. L'agrafe doit pénétrer dans le revêtement de la bande.

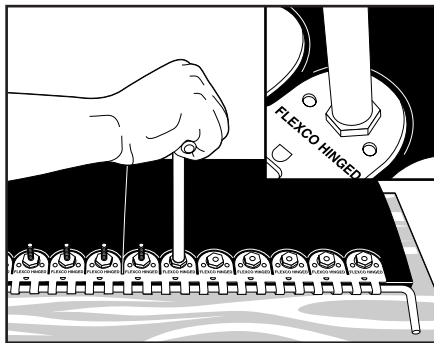


12. Insert gauge pin into fastener loops.

Insertar el pasador a través de los orificios de las grapas.

Führungsstift durch Verbinderösen führen.

Insérez le goupille dans les oeillets d'agrafe.

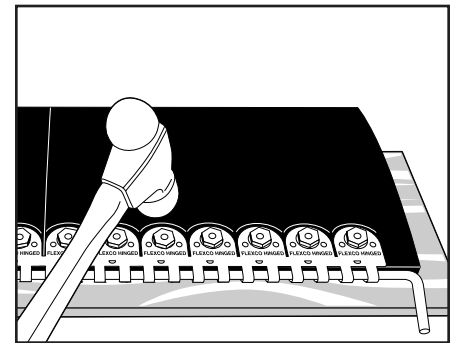


13. Break-off excess bolt ends using a Flexco Bolt Breaker. Use a slight rocking motion, parallel to the splice, while keeping the bolt breaker tight on the nut.

Romper los tornillos que sobresalen, usando un Rompetornillos Flexco. Con un movimiento de balanceo paralelo al empalme, empuje el rompetornillos hacia abajo apretando la tuerca.

Überstehende Schraubenenden mit dem Flexco Schraubenbrecher abbrechen. Dies gelingt am besten mit einer leicht rüttelnden Bewegung parallel zur Verbindung, indem der Schraubenbrecher fest an der Mutter gehalten wird.

Rompez les extrémités de vis débordantes avec un casse-vis Flexco. Cela va mieux en faisant un mouvement secouant parallèlement à la jonction et tenant le casse-vis fermement à l'écrou.

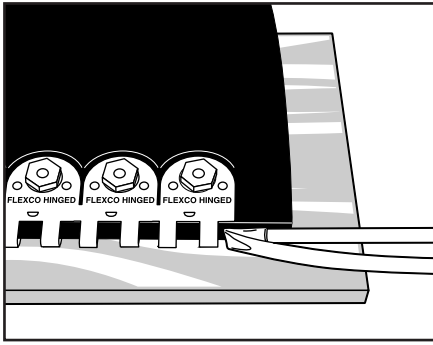


14. Peen or grind bolts to finish.

Para terminar se deben golpear los tornillos.

Zuletzt Schrauben abhämmern oder abschleifen.

Finalement, enlevez les vis à coups de marteau ou meulez les vis.

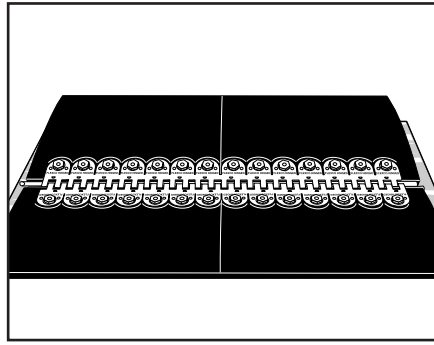


15. Insert filler tubing into the fastener loops. Use the gauge pin to guide the filler tubing into place. Pull out the gauge pin.

Insertar el tubo de relleno en los orificios de las grapas. Usar el pasador calibrador para guiarlo. Sacar el pasador calibrador.

Füllschlauch durch Verbinderösen führen. Mit Hilfe des Führungsstifts Füllschlauch an die richtige Stelle bringen. Führungsstift herausziehen.

Insérez le tuyau par les oeillets d'agrafe. A l'aide de la goupille, mettez le tuyau à la position correcte. Enlevez la goupille.

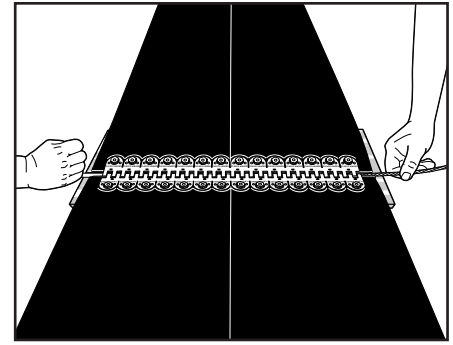


16. Repeat steps 1-15 on other belt end. Join belt ends together.

Repetir los pasos del 1 al 15 en el otro extremo de la banda. Colocar juntas las puntas de la banda.

Schritt 1-15 am anderen Bandende wiederholen. Bandenden zusammenführen.

Répétez les pas 1-15 à l'autre extrémité de la bande. Joignez les deux extrémités de la bande.

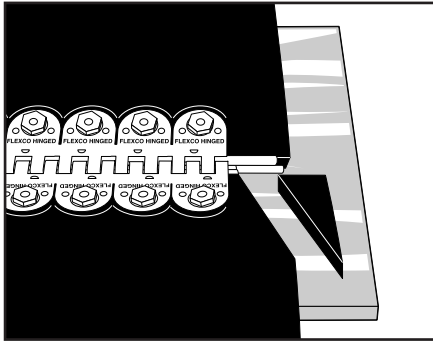


17. Insert gauge pin and feed the hinge pin from the opposite side of the splice while backing out the gauge pin.

Insertar el pasador calibrador y por el otro extremo insertar el pasador normal a medida que este último se va introduciendo se debe ir sacando el calibrador.

Führungsstift einführen und Kupplungsstab auf der gegenüberliegenden Seite der Verbindung einführen. Dabei gleichzeitig wieder den Führungsstift herausziehen.

Insérez la goupille et aussi l'axe de jonction à l'autre côté de la jonction en retirant en même temps la goupille.

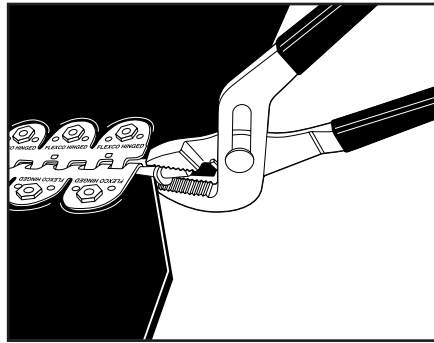


18. Notch trailing edges of belts 24" (600 mm) and wider.

Hacer muescas en los bordes de las bandas de 24" (600 mm) de ancho o más.

Kanten des gezogenen Bandteils abschrägen.

Entaillez la bande à l'extrémité tirée.



19. Insert washer on hinge pin and crimp with pliers.

Poner una arandela en la punta del pasador, doblarlo con unas pinzas.

Sicherungsscheiben auf Kupplungsstab setzen und mit Zange umbiegen.

Insérez les rondelles de butée sur l'axe de jonction et pliez-les avec des pinces.



2525 Wisconsin Avenue • Downers Grove, IL 60515-4200 U.S.A.
Telephone: 1-630-971-0150 • Fax: 1-630-971-1180 • E-mail: info@flexco.com

Visit www.flexco.com for other Flexco locations and products.

©2009 Flexible Steel Lacing Company. Flexco®, Alligator® and Flexco-Lok® are registered trademarks. 10-20-20. For Reorder: X2009

