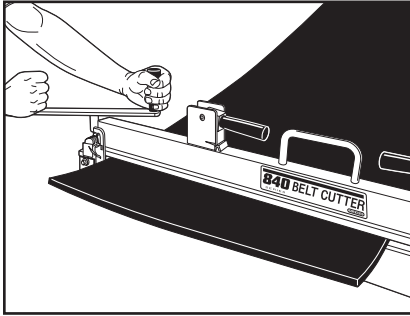


Installing Flexco® VP Fastener System

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

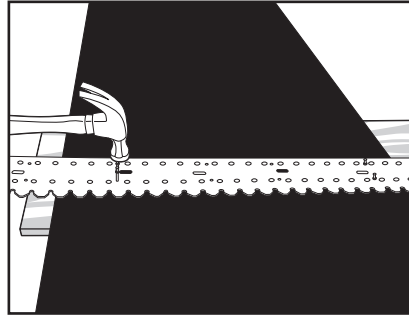


1. Square belt ends using centerline method. Cut belt ends using Flexco 840 Series Belt Cutter.

Cuadre las puntas de la banda usando el método de marcar una línea por el centro. Para cortar la banda, use la cortadora Flexco 840 Series Belt Cutter.

Band sauber und rechtwinklig mit einem Flexco Bandschneider Serie 840 ablängen.

Coupez la bande à angles droits au moyen d'une coupeuse de bande Flexco de la série 840.

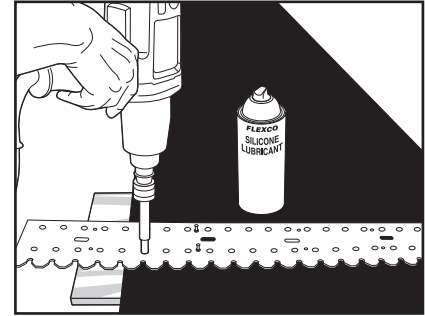


2. Support belt ends with a wood board. Align VP templet with belt end and align holes approximately 1" (25mm) and equal distance from belt edges. Nail templet in position.

Apoye las puntas de la banda en una tabla de madera. Alinear el escantillón VP con los extremos de la banda, asegurando que los hoyos estén a la misma distancia, aproximadamente 1" (25mm) de las orillas. Clavar el escantillón en posición.

Die VP Bandenden mit einem Holzbrett unterlegen. Die Bohrschablone am Bandende genau ausrichten; die Löcher der Bohrschablone sollten mindestens 25 mm Abstand zu den Bandkanten haben. Bohrschablone festnageln.

Mettez un panneau de bois sous les extrémités de la bande. Alignez exactement le gabarit VP à l'extrémité de la bande; les trous du gabarit doivent avoir au moins une distance de 25 mm aux bords de la bande. Clouez le gabarit.

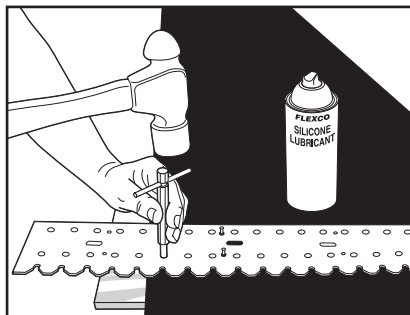


3. Spray templet holes with Flexco Silicone Lubricant. Bore bolt holes using an impact tool, quick change chuck, and power punch. Remove templet.

Levemente remoje los hoyos del escantillon con Flexco Silicone Lubricant. Use un taladro con llave mecánica de poder y herramienta de cambio rápido para perforar la banda. Remueva el escantillon.

Die Löcher der Bohrschablone mit Flexco Silikonspray einsprühen. Mit einem Schlagschrauber, einer Schnellkupplung und dem entsprechenden Locheisen die Schraubenlöcher bohren. Bohrschablone entfernen.

Aspergez les trous du gabarit avec le lubrifiant silicone Flexco. Percez les trous de vis avec une boulonneuse à percussion, un accouplement rapide et un poinçon correspondant. Enlevez le gabarit.

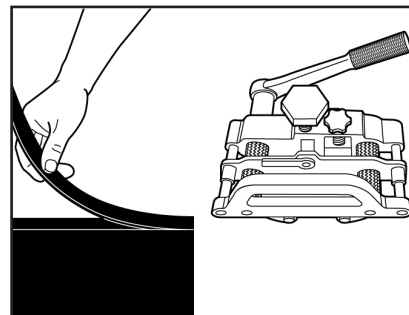


NOTE: The preferred method is to bore bolt holes using a power punch. A hammer and punch can also be used.

PUNTO: El método preferido para perforar hoyos en la banda es usar un taladro con llave mecánica de poder. También se puede usar un martillo y sacabocado.

BEMERKUNG: Am besten bohrt man die Schraubenlöcher mit einem Locheisen für Schlagschrauber. Hammer und manuelles Locheisen können jedoch auch eingesetzt werden.

NOTE: La meilleure méthode pour percer les trous est l'utilisation d'un poinçon pour boulonneuse à percussion. On peut quand même utiliser aussi un marteau et un poinçon manuel.

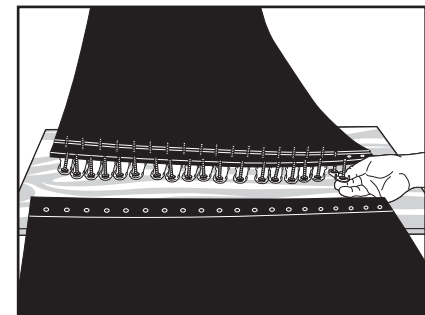


4. For belts with a top cover of 3/16" (4.8mm) or greater, skiving is highly recommended. Refer to the FSK™ Belt Skiver instructions.

Para bandas con cubierta superior de 3/16" (4.8 mm) o más, es altamente recomendable que sea desbastada. Como referencia lea las intrucciones de la desbastadora FSK™ Belt Skiver.

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

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

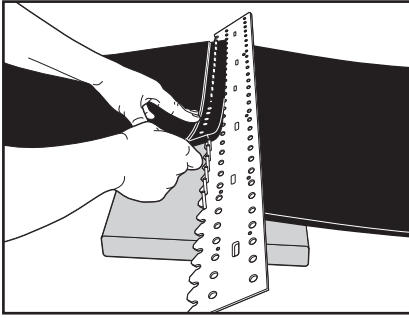


5. Insert bolts into holes in one belt end.

Inserte los tornillos en una punta de al banda.

In das eine Bandende die Schrauben in die Löcher einsetzen.

Insérez les vis dans les trous d'une extrémité de la bande.

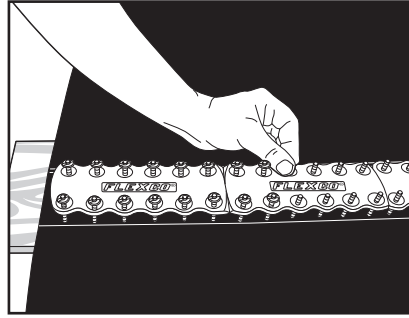


6. Align other bolts with templet teeth, then insert these bolts through holes in second belt end. Remove templet.

Alinea los demás tornillos con los dientes del escantillon, e insértelos en la otra punta de la banda. Remueva el escantillon.

Die anderen Schrauben mit den Zacken der Bohrschablone ausrichten und diese dann durch die Löcher des anderen Bandendes einführen. Bohrschablone entfernen.

Alignez les autres vis avec le côté denté du gabarit et puis insérez ces vis par les trous de l'autre extrémité de la bande. Enlevez le gabarit.

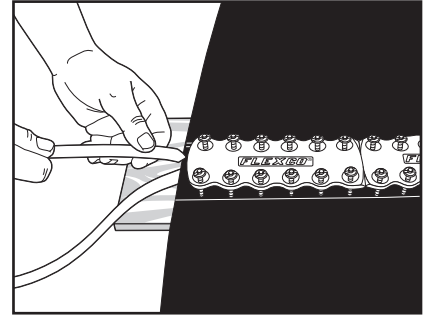


7. Place top plate strips over bolts using bolt horn. If shorter strips are needed, cut between plates with a utility knife. Start nuts on bolts.

Ponga las placas superiores sobre los tornillos utilizando el calzador de pernos. Si necesita placas mas cortas, con un cuchillo, corte entre las placas. Empezee a enroscar las tuercas en los tornillos.

Mit dem Schraubenhorn die Oberplattenstreifen auf die Schrauben setzen. Falls kürzere Streifen benötigt werden, die übrigen Verbindplatten mit einem Messer abschneiden. Muttern ansetzen.

Avec une corne à vis, montez les bandes de plaques supérieures sur les vis. S'il vous faut des bandes plus courtes, coupez les plaques excédentaires avec un couteau. Positionnez les écrous.

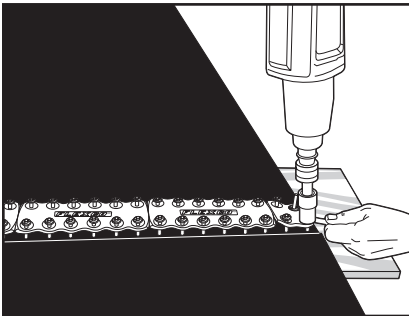


8. Cut Flexco-Lok® Tape 3-½ times the belt width. Feed tape under top plates, under bottom plates, then back under top plates.

Corte una tira de la cinta plástica Flexco-Lok®. Debe ser 3-½ veces mas largo de lo ancho de la banda. Inserte la cinta plástica por debajo de las placas superiores, luego por debajo de las placas inferiores, y finalmente por debajo de las placas superiores una vez más.

Das Flexco-Lok® Band 3-½ mal so lang wie die Bandbreite abschneiden. Das Band zuerst durch die Oberplatten, dann die Unterplatten und wieder durch die Oberplatten schieben.

Coupez la bande Flexco-Lok® à une longueur trois fois et demie la largeur de la bande. Insérez la bande premièrement sous les plaques supérieures, puis inférieures et encore sous les supérieures.

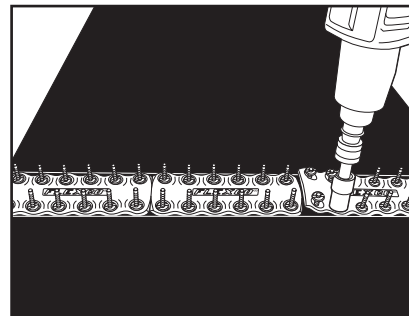


9. Pull tape tight and tighten nuts using Flexco wrench. **NOTE:** A Flexco Power Wrench and impact tool will speed this step. Max torque: 250 Lb-Ft (340 N-m).

Jale la cinta plástica hasta que quede bien apretada y enrosque las tuercas utilizando la llave Flexco. **PUNTO:** un taladro y una llave mecánica de poder Flexco, hacen este paso del proceso más rápido. Par máximo: 250 Lb-Ft (340 N-m).

Band straffen und Muttern mit einem Flexco Steckschlüssel festziehen. **BEMERKUNG:** Mit einem Flexco Schlagschrauber und dem entsprechenden Steckschlüssel kann dieser Vorgang beschleunigt werden. Maximales Drehmoment: 340 Nm (250 Lb-Ft).

Tendrez la bande et serrez les écrous avec une clé à tube Flexco. **NOTE:** Ce procédé peut être accéléré en utilisant une boulonneuse à percussion Flexco et la clé à tube correspondante. Couple maximal: 250 lb-pi (340 N-m).

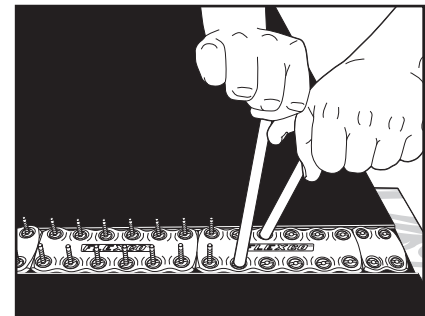


10. Tighten all nuts from edges to center. Tighten uniformly. Trim excess Flexco-Lok Tape.

Apriete bien todas las tuercas, empezando con las de las orillas. Apriete cada tuercas igual. Corte cualquier exceso de cinta plástica.

Alle Muttern von den Kanten hin zur Mitte gleichmäßig festziehen. Übriges Flexco-Lok Band abzwicken.

Serrez uniformément tous les écrous du bord au milieu de la bande. Pincez la bande excédentaire Flexco-Lok.



11. Break off excess bolt ends using Flexco Bolt Breaker.

Rompa el exceso de lo largo de todos los tornillos

utilizando la herramienta rompetornillos Flexco. **Überstehende** Schraubenenden mit dem Flexco Schraubenbrecher abbrechen.

Cassez les extrémités de vis trop longues avec une casse-vis Flexco.



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® and Flexco-Lok® Tape are registered trademarks 10-20-20. For Reorder: X2011

