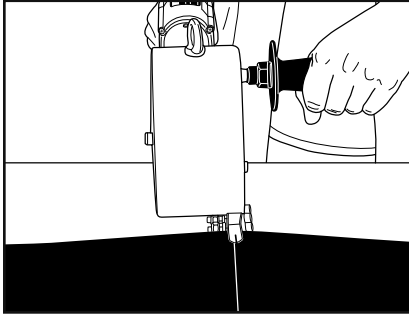


# Installing Flexco® R8 & R9 Fasteners with an MSRT8 & MSRT9 Tool

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

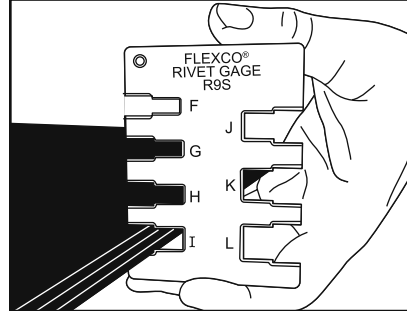


**1.** Square belt using centerline method. Cut belt 4" (100 mm) behind old splice using the Flexco® Electric Belt Cutter. Skive belt when top cover permits.

**Coloque** la banda en escuadra utilizando el método de línea central. Corte la banda 4" (100 mm) detrás del empalme anterior con la Cortadora de banda eléctrica Flexco®. Desbaste la banda cuando lo permita la cubierta superior.

**Das Band** mit der Mittellinienmethode (rechtwinklig) ablängen. Das Band 4" (100 mm) hinter der alten Verbindung mit dem Flexco® elektrischen Bandschneider abschneiden. Das Band abhobeln, wenn das Oberflächenmaterial dies hergibt.

**Coupez** la bande à angles droits. Coupez la bande 4" (100 mm) derrière l'ancienne jonction à l'aide de la coupeuse de bande électrique Flexco®. Rabotez la bande une fois que le revêtement le permet.

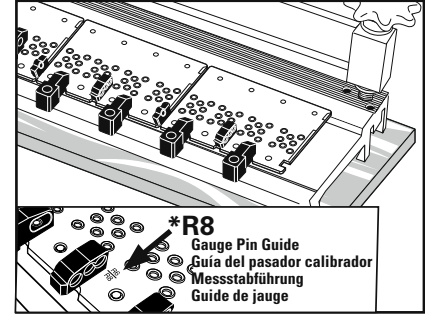


**2.** Measure belt thickness after skiving using gauge or tape measure. Select correct size SR™ rivets for your belt thickness.

**Mida** el espesor de la banda después de desbastar con un calibrador o cinta para medir. Seleccione el tamaño correcto de remaches SR™ para el espesor de la banda.

**Die** Banddicke nach dem Hobeln mit Messlehre oder Bandmaß messen. Die für Ihre Banddicke richtigen SR™ Nieten auswählen.

**Mesurez** l'épaisseur de la bande après le rabotage à l'aide d'un calibre ou d'un mètre ruban. Choisissez des rivets SR™ de taille adaptée à l'épaisseur de votre bande.



**3.** Place tool on wooden board, width of the conveyor framework, for support. \*For R8 installation, confirm gauge pin guide is set to R6/R8 mark.

**Para** apoyarse colocar la herramienta sobre una tabla de madera del ancho del armazón del transportador como soporte. \*Para la instalación de R8, confirme que la guía del pasador calibrador esté colocada en la marca R6/R8.

**Gerät** auf Holzbrett (ca. Breite der Bandanlage) setzen. \*Beim Einbau von R8-Verbindern sicherstellen, dass die Messstabführung auf die R6/R8-Markierung gesetzt ist.

**Mettez** l'outil sur une surface en bois (environ la largeur de l'installation). \*Pour la pose de R8, confirmez le réglage du guide de jauge sur le repère R6/R8.

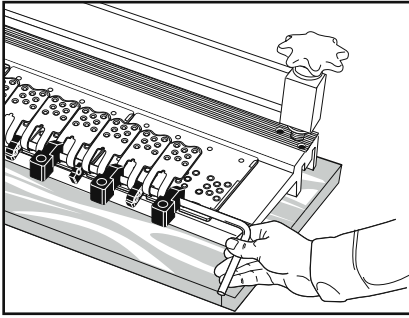
## RIVET SELECTION CHART

TABLA DE SELECCIÓN DE REMACHES • NIETENAUSWAHL-TABELLE • TABLEAU DE SÉLECTION DE RIVET

FASTENER SIZE TAMAÑO DE GRAPA • VERBINDERGRÖSSE TAILLE DE L'AGRAFE	BELT THICKNESS RANGE RANGO DE ESPESOR DE LA BANDA • BANDDICKEN-BEREICH PLAGE D'ÉPAISSEUR DE BANDE		RIVET SIZE TAMAÑO DEL REMACHE NIETENGRÖSSE • TAILLE DU RIVET
	in.	mm	
<b>R8</b>	13/32-7/16	10.5-11	SRC/D
	13/32-1/2	10.5-13	SRD
	15/32-9/16	12-14	SRE
	17/32-5/8	13.5-16	SRF
	19/32-11/16	15-17	SRG
<b>R9</b>	19/32-11/16	16-17	SRG
	21/32-3/4	16.5-19	SRH
	23/32-13/16	18-21	SRI
	25/32-7/8	20-22	SRJ**
	27/32-15/16	21-24	SRK**
	29/32-1	23-26	SRL**

\*\* Use with 3/4" diameter hinge pin. \*\* Se utiliza con un pasador de 3/4" de diámetro. \*\* Zusammen mit dem 3/4"-Scharnierstift verwenden.

\*\* À utiliser avec un axe d'articulation de 3/4" de diamètre.

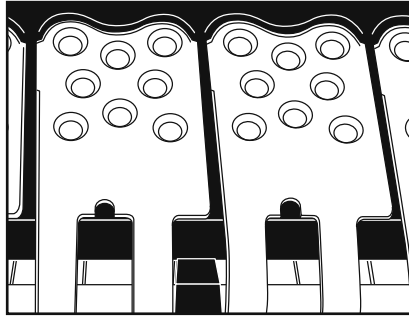


4. Center fastener strip on tool, Flexco stamp facing up. Holes on fasteners and anvil plate must line up. Insert gauge pin through guides and fastener loops.

**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.

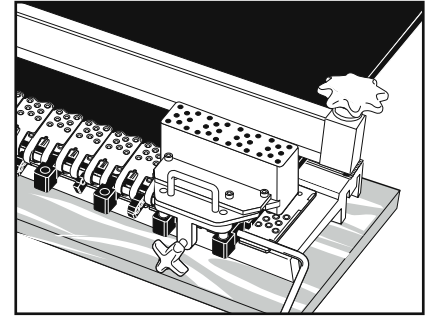


5. Center belt in fastener strip. Look through viewports, belt end should be tight against belt stops. Tighten hold down bar to secure belt.

**Centrar** la tira de grapas a la banda. Ver a través de las puertas de inspección, los extremos de la banda deben estar apretados contra los toques de la banda. Bajar la barra inferior para apretar y asegurar la banda.

**Band** am Verbinderstreifen zentrieren. Durch die Sichtöffnungen schauen; die Bandenden müssen eng am Bandanschlag anliegen. Klemmvorrichtung herunterdrücken, festdrehen und Band fixieren.

**Centrez** la bande à l'agrafe. Regardez à travers les trous d'observation : l'extrémité de bande doit être tout contre les butées de bande. Abaissez et serrez le dispositif de serrage, fixez la bande.

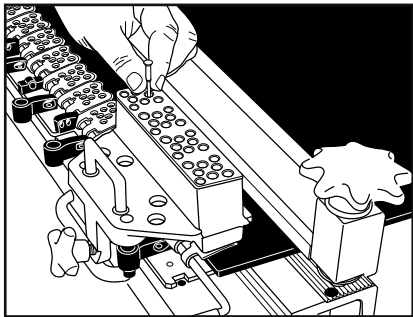


6. Set all fastener top plates with hammer blows. Place guide blocks at each end of the fastener strip and tighten clamping screws. Spray guide block with SL5 Silicone.

**Fijar** la placa superior de la grapa con golpes de martillo. Colocar los blocks guía 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. Führungsblocks jeweils am Ende des Verbinderstreifens ansetzen und Fixierschrauben festdrehen. Führungsblock mit SL5 Silikonspray einsprühen.

**Martelez** toutes les plaquettes supérieures de l'agrafe avec un marteau. Mettez les blocs de guidage aux extrémités de l'agrafe et serrez les vis de fixation. Mettez un peu de silicone SL5 sur le bloc de guidage.

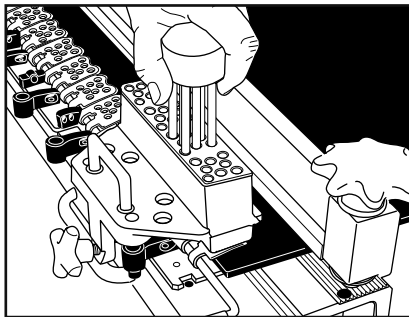


7. Load guide block with rivets.

**Cargar** la guía de bloques con remaches de acero inoxidable.

**Führungsblock** mit rostfreien Nieten füllen.

**Remplissez** le bloc de guidage avec les rivets inoxydables.



8. Using SR859 drive rod push eight rivets into guide blocks. Drive rivets following sequencing in steps 9 and 10.

**Use** la herramienta SR859 y empuje los 8 remaches hasta que topen con el bloque. Drive rivets following sequencing in steps 9 and 10.

**Mit** SR859 Nietentreiber 8 Nieten in Führungsblocks drücken. Drive rivets following sequencing in steps 9 and 10.

**Avec** le chassoir SR859, poussez 8 rivets dans les blocs de guidage. Drive rivets following sequencing in steps 9 and 10.

9. Drive rivets following the Guide Block and Single Rivet or Multiple Rivet driving sequences on page 3.

**Fije** los remaches siguiendo las secuencias de fijación del Bloque guía y Remache individual o Remache múltiple en la página 3.

**Die** Nieten gemäß der auf Seite 3 beschriebenen Reihenfolge für Führungsblock für Einzel- oder Mehrfachnieten einsetzen.

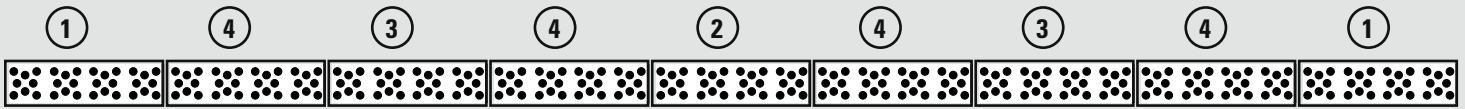
**Posez** les rivets en suivant les séquences du bloc de guidage pour la pose de rivets simples ou les séquences de pose de rivets multiples à la page 3.

# Guide Block Sequence for Single and Multiple Rivet Driving

Secuencia del bloque guía para la fijación de remaches individual y múltiple

Führungsblock-Reihenfolge für Einzel- oder Mehrfachnieten

Séquence du bloc de guidage pour la pose de rivets simples et multiples



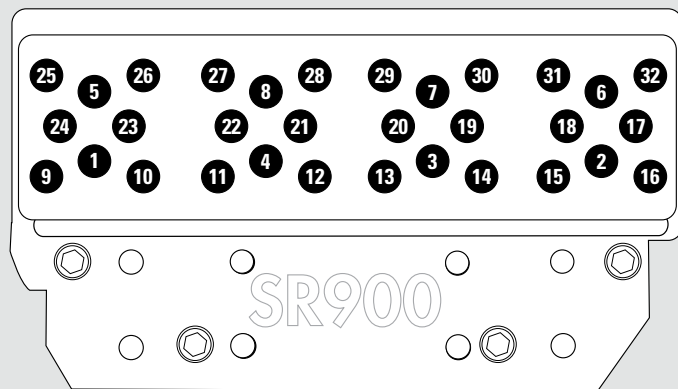
- |   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| <p>① Drive one full block on both ends of fastener strip.</p> <p>② Drive one full block in the center of the fastener strip.</p> <p>③ On both sides, split the difference between the middle and end and drive one full block.</p> <p>④ Drive remaining rivets.</p> | <p>① Fije un bloque completo en ambos extremos de la tira de grapas.</p> <p>② Fije un bloque completo en el centro de la tira de grapas.</p> <p>③ En ambos lados, divida la diferencia entre la mitad y un extremo y fije un bloque completo.</p> <p>④ Fije el resto de los remaches.</p> | <p>① Einen vollständigen Block an beiden Enden des Verbinderstreifens einsetzen.</p> <p>② Einen vollständigen Block in der Mitte des Verbinderstreifens einsetzen.</p> <p>③ Auf beiden Seiten einen vollständigen Block in der Mitte des leeren Bereichs einsetzen.</p> <p>④ Die restlichen Nieten einsetzen.</p> | <p>① Posez un bloc complet aux deux extrémités de la barrette d'agrafes.</p> <p>② Posez un bloc complet au centre de la barrette d'agrafes.</p> <p>③ Des deux côtés, séparez en deux la distance entre le centre et l'extrémité et posez un bloc complet.</p> <p>④ Posez les rivets restants.</p> |
|---|---|---|---|

## Single Rivet Driving Sequence

Secuencia de fijación de remaches individuales

Einsetzreihenfolge Einzelnieten

Séquence de pose de rivets multiples



**For** Single Rivet driving, follow number sequence as illustrated above for driving rivets.

**Para** la fijación del Remache individual, siga la secuencia numerada tal como se muestra anteriormente para la fijación de remaches.

**Einzelnieten** entsprechend der Reihenfolge der Nummern oben einsetzen.

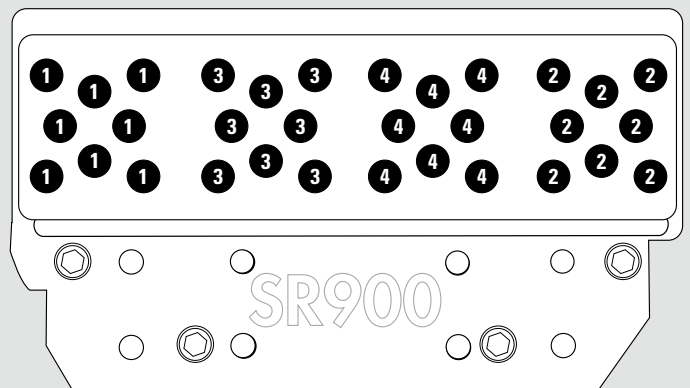
**Suivez** la séquence numérique illustrée ci-dessus pour la pose de rivets simples.

## Multiple Rivet Driving Sequence

Secuencia de fijación de remaches múltiples

Einsetzreihenfolge Mehrfachnieten

Séquence de pose de rivets multiples

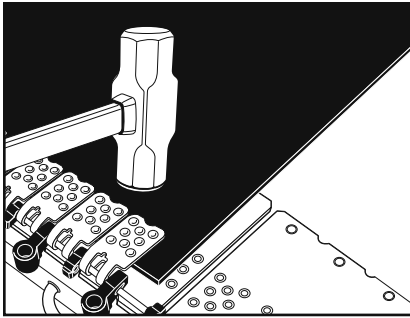


**For** Multiple Rivet Driving, use a six lb. (2.7 kg) hammer and SR859 drive rod, follow number sequence as illustrated above for driving.

**Para** la Fijación de remaches múltiples, utilice un martillo de seis libras (2.7 kg) y un remachador SR859, siga la secuencia numerada tal como se muestra anteriormente para la fijación.

**Für** das Einsetzen von Mehrfachnieten einen sechs lb (2,7 kg) schweren Hammer und Nietentreiber SR859 verwenden und die Reihenfolge oben beachten.

**Pour** la pose de rivets multiples, utilisez un marteau de six lb. (2,7 kg) et une tige d'entraînement SR859, puis suivez la séquence numérique illustrée ci-dessus.

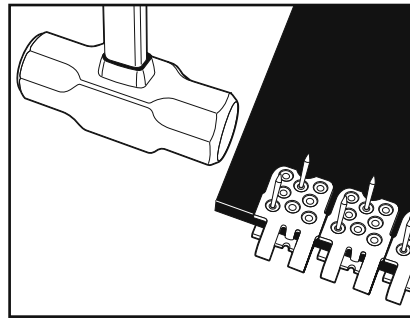


**10.** Remove guide blocks. Set all rivets using a 6 lb. (2.7 kg) hammer. The belt should pucker around the edges of the fasteners.

**Quite** los bloques guía. Coloque todos los remaches con un martillo de 6 lb (2.7 kg). La banda debe quedar metida alrededor de los bordes de las grapas.

**Führungsblöcke** entfernen. Alle Nieten mit einem 6 lb. (2,7 kg) Hammer einsetzen. Das Band muss sich an den Kanten des Verbinders leicht hoch wölben.

**Retirez** les blocs de guidage. Réglez tous les rivets avec un marteau de 6 lb. (2,7 kg). La bande doit se froncer autour des bords des agrafes.

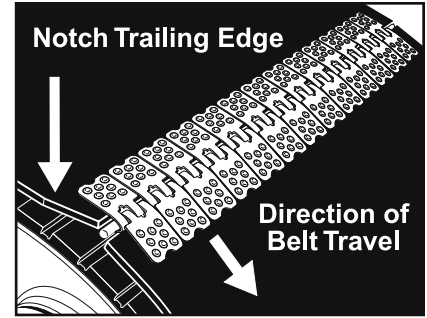


**11.** Remove gauge pin and belt clamp bar. Lift belt off tool, and knock off any pilot nails still attached. Turn tool over and remove all nails.

**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 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.



**12.** Repeat steps 1-12 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 12 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** 1-12 am anderen Bandende wiederholen. Bandenden zusammenführen und Kupplungsstab einführen. Nur Kanten des gezogenen Bandteils abschrägen. Verbindung ist fertig.

**Répétez** points 1-12 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.

©2012 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® is a registered trademark. 12-13. For Reorder: X2021

