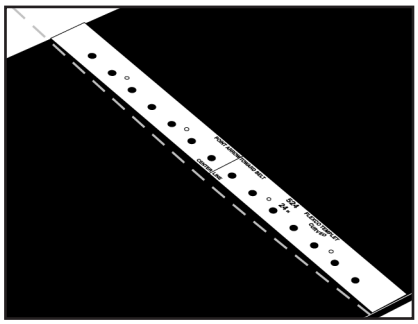
Installing Flexco® Bolt Hinged Fasteners with Aligning Holder

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

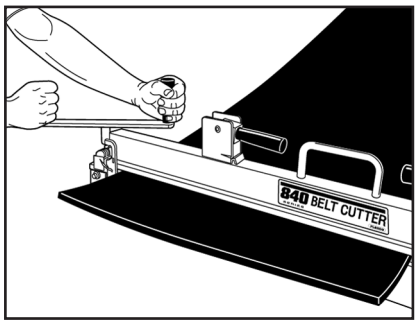


1a. For belt widths 72" (1800mm) or less, use Alligator® 400 Series Curved Belt Cutter to make a concave cut.

Para bandas de 72" de ancho o menos (1800mm), usar la Cortadora Curva de Bandas Alligator® Serie 400 para obtener un corte cóncavo.

Bei Bandbreiten bis zu 1800mm benutzen Sie den gebogenen Alligator® Bandschneider der Serie 400, um einen Konkavschnitt durch das Band zu machen.

Pour des largeurs de bande jusqu´à 1800mm, utilisez la coupeuse de bande courbée Alligator® de la série 400 pour faire une coupe concave par la bande.

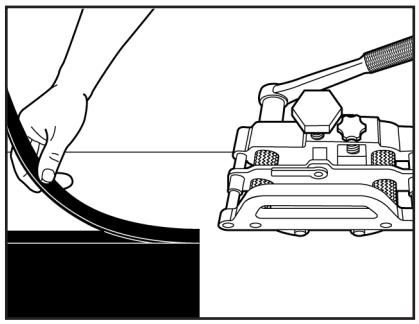


1b. For belt widths greater than 72" (1800mm), square belt and use Flexco 840 Series Belt Cutter to make a straight cut.

Para bandas más anchas de 72" (1800mm), cortar la banda a escuadra usando la Cortadora de Bandas Flexco Serie 840 para hacer un corte parejo.

Bei Bandbreiten ab 1800mm das Band rechtwinklig ablängen und den Flexco Bandschneider der Serie 840 benutzen, um einen geraden Schnitt durch das Band zu machen.

Pour des largeurs de bande à partir de 1800mm, coupez la bande à angles droits et utilisez la coupeuse de bande Flexco de la série 840 pour faire une coupe droite par la bande.

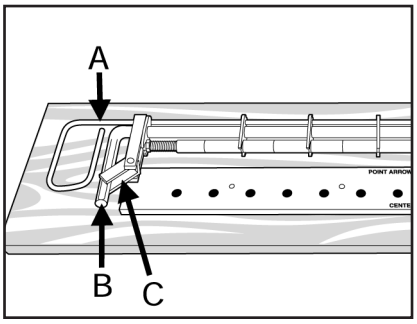


2. For belts with a top cover of $^{3}/_{16}$" (4.8mm) or greater, skiving is recommended. Refer to FSK™ Belt Skiver instructions.

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

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

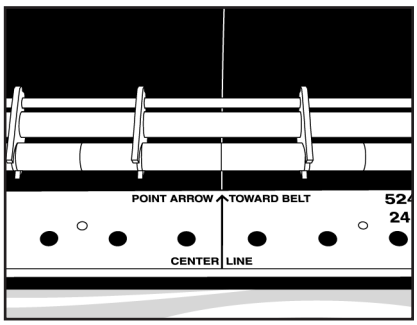
Pour des bandes avec un revêtement de bande à partir de 4,8mm d´épaisseur, nous recommandons raboter le revêtement. Veuillez voir les instructions de montage du rabot de bande FSK™.



A: Gauge Pin, Pasador Calibrador, Führungsstift, Goupille

B: Cam Pin, Palanca de Leva, Fixierstift, Tige de fixation

C: Cam Pin Lock, Palanca Sujetadora, Fixierstiftverriegelung, Serrage de la tige de fixation.

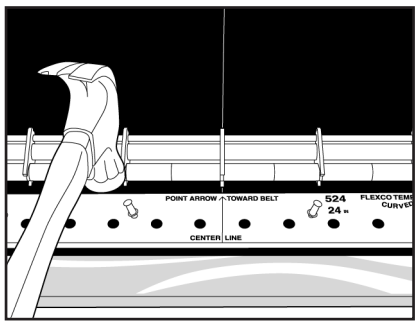


3. Place aligning holder on belt. Align the belt's centerline with the centerline on the aligning holder.

Colocar el alineador sobre la banda. Unir el centro de la banda con el centro del alineador.

Justierhalterung auf das Band setzen. Die Mittellinie des Bandes muss mit der Mittellinie der Justierhalterung übereinstimmen.

Mettez le teneur d´ajustage sur la bande. La ligne centrale de la bande doit être alignée avec la ligne centrale du teneur d´ajustage.

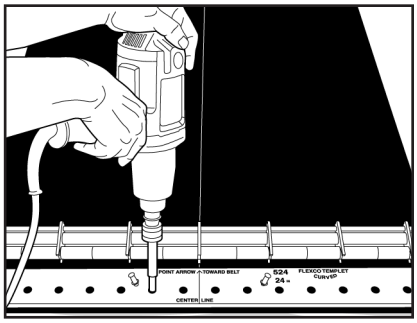


4. Nail aligning holder to belt. Bend nails at right angles to prevent shifting.

Clavar el alineador a la banda. Doblar los clavos en angulo recto para evitar que se muevan.

Justierhalterung auf das Band nageln. Nägel im rechten Winkel abbiegen, um ein Durchrutschen des Bandes zu verhindern.

Clouez le teneur d´ajustage à la bande. Pliez les clous à angles droits pour éviter que la bande glisse.

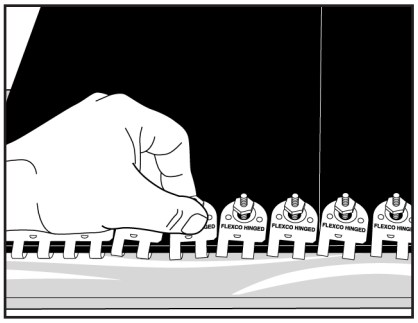


5. Punch holes using Flexco Punch. For quicker installation use the Flexco Power Punch with an impact tool.

Hacer las perforaciones con el Sacabocado Flexco. Para una instalación más rápida, usar el Taladro de Impacto con el Sacabocado de Poder.

Mit dem Flexco Locheisen Löcher bohren. Für eine schnellere Montage den Flexco Schlagschrauber benutzen.

Percez des trous avec le poinçon Flexco. Pour un montage plus rapide, utilisez la boulonneuse à percussion Flexco.

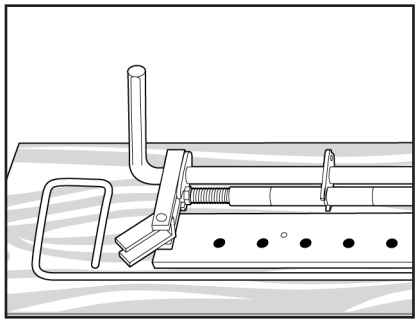


6. Remove aligning holder. If using 3-plate strips, place strips at splice ends. Insert fasteners and tighten nuts by hand. Slots in bolt heads must be engaged with lugs on fasteners.

Quitar el alineador. Si se usa la grapa de placa triple, deben ponerse en el extremo del empalme. Insertar la grapa y apretar los tornillos manualmente. Las ranuras de las cabezas de los tornillos deben enganchar con las de las grapas.

Justierhalterung entfernen. Wenn 3-Platten-Streifen benutzt werden, diese am zu verbindenden Bandende anlegen. Verbinder einsetzen und Muttern von Hand anziehen. Die Schlitze der Schraubenköpfe müssen durch die Ösen der Verbinder greifen.

Enlevez le teneur d´ajustage. Si vous utilisez des bandes à 3 plaques, mettez-les au bord de la bande à jonctionner. Insérez les agrafes et serrez les écrous à main. Les fentes des têtes de vis doivent gripper par les œillets des agrafes.

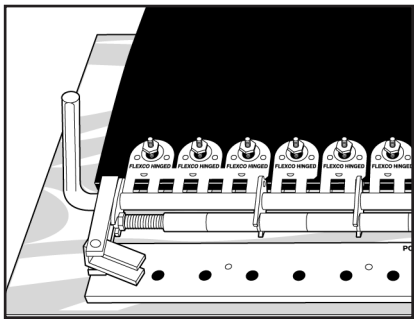


7. Remove gauge pin. Turn cam pin to upright position.

Quitar el pasador guía. Poner la palanca de leva en posición vertical.

Führungsstift entfernen. Fixierstift in senkrechte Stellung bringen.

Enlevez la goupille. Tournez la tige de fixation dans une position verticale.

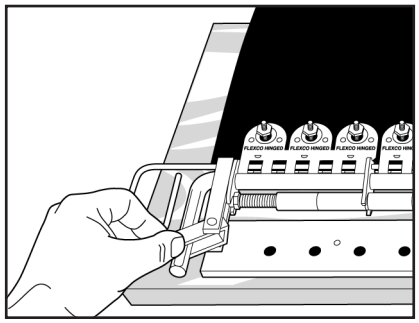


8. Starting at one end of the tool mesh aligning holder with fasteners.

Comenzar en un extremo de la malla alineando la herramienta con las grapas.

Beginnen Sie an einem Ende des Geräts mit dem Ineinandergreifen von Justierhalterung und Verbindern.

En commençant à l´une extrémité de l´outil, emmanchez le teneur d´ajustage avec les agrafes.

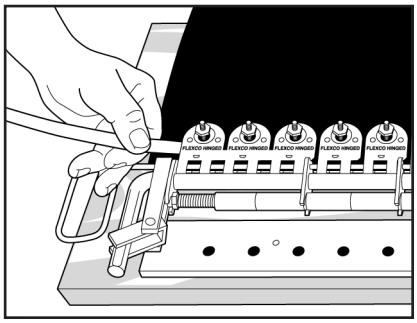


9. Insert gauge pin. Turn cam pin to horizontal position and lock with cam pin lock.

Insertar el pasador guía. Poner el pasador en posición horizontal y cerrar con el pasador sujetador.

Führungsstift einführen. Fixierstift in waagrechte Stellung bringen und mit der Fixierstiftverriegelung schließen.

Insérez la goupille. Tournez la tige de fixation dans une position horizontale et fermez le serrage de la tige de fixation.

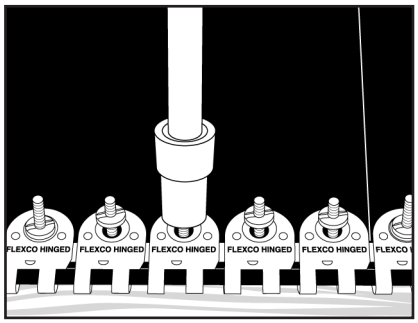


10. Cut two strips of Flexco-Lok® Tape the width of the belt. Feed one strip under top plates and one strip under bottom plates.

Cortar dos tiras de Cinta Flexco-Lok® a lo ancho de la banda. Introducir una tira por debajo de las placas superiores y otra de las placas inferiores.

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

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.

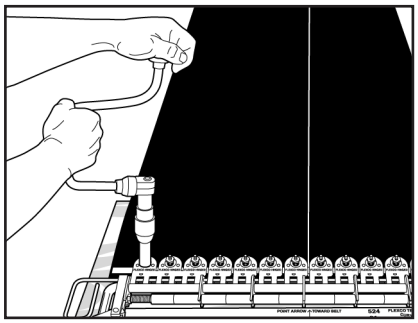


NOTE: Use Flexco Power Wrench (HW1) or Flexco Hand Wrench (S1S) when installing stainless steel or Everdur nuts.

NOTA: Para instalar tuercas de acero inoxidable o Everdur se debe usar la Llave de Poder Flexco (HW1) o Manual (S1S).

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).

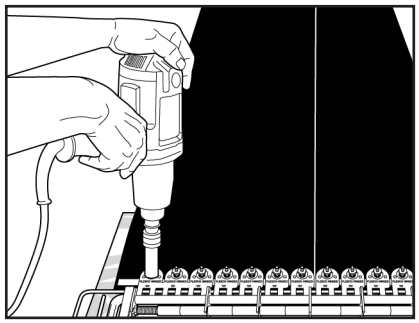


11. Tighten both end nuts using Flexco Hand Wrench (100) in a ½" (12mm) square hole ratchet or carpenters brace.

Apretar las tuercas usando la Llave Manual Flexco (100) con un desarmador de punta cuadrada de ½" (12mm) o con un berbiquí de carpintero.

Mit dem manuellen Flexco Steckschlüssel (100) beide Endmuttern mit Hilfe einer 12mm Einsteckbuchse, die mit einer Umschaltknarre betätigt wird, oder einem 12mm Maulschlüssel festdrehen.

Avec la clé à tube manuelle Flexco (100) serrez les deux écrous finals à l´aide d´une boîte enfichable opérée par un cliquet réversible (12mm) ou une clé à fourche (12mm).

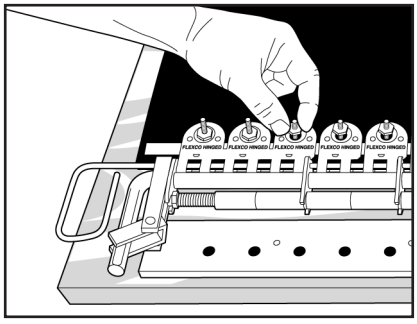


12. For quicker installation use a Flexco Power Wrench (H100) and impact tool. Max torque: 250 Lb-Ft (340 N-m).

Para una instalación más rápida usar un taladro de impacto con una Llave de Poder Flexco (H100). Par máximo: 250 Lb-Ft (340 N-m).

Für eine schnellere Montage den Flexco Steckschlüssel für Schlagschrauber (H100) benutzen. Maximales Drehmoment: 340 Nm (250 Lb-Ft).

Pour un montage plus rapide, utilisez la clé à tube pour boulonneuse à percussion Flexco (H100). Couple maximal: 250 lb-pi (340 N-m).

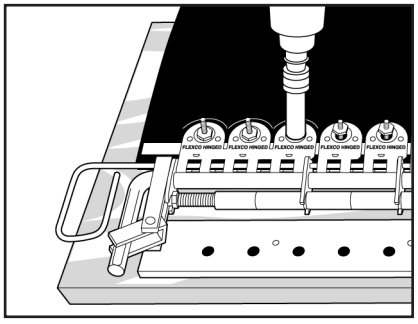


13. Skip steps 13 and 14 if not using 3-plate strips. Tighten by hand the remaining two nuts in each 3-plate strip as tight as possible. The slots in the bolts must engage the lugs on fasteners.

Eliminar los pasos 13 y 14 si no están usando la placa triple. Apretar manualmente las dos tuercas restantes en cada placa triple lo más fuerte posible. Las ranuras de los tornillos deben enganchar con las de las grapas.

Schritt 13 und 14 auslassen, wenn keine 3-Platten-Streifen zum Einsatz kommen. Die übrigen zwei Muttern im 3-Platten-Streifen so fest wie möglich von Hand anziehen. Die Schlitze in den Schrauben müssen durch die Ösen der Verbinder greifen.

Oubliez pas no. 13 et 14 si vous n´utilisez pas des bandes à 3 plaques. Serrez à main le mieux possible les autres deux écrous dans la bande à 3 plaques. Les fentes des vis doivent gripper par les œillets des agrafes.

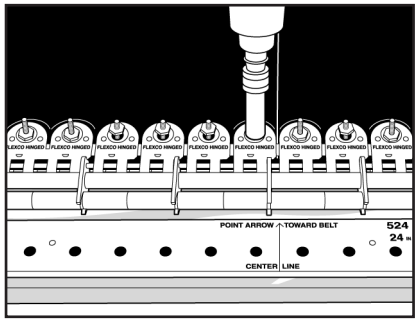


14. Tighten nuts in each 3-plate strip with wrench. The fastener teeth should penetrate the belt. Rubber covered belts should pucker around the top plates.

Apretar las tuercas de la placa triple con la llave. Los dientes de la grapa deben penetrar en la banda. La cubierta de hule alrededor de las placas puede arrugarse.

Mit einem Steckschlüssel die Muttern in jedem 3-Platten-Streifen festdrehen. Die Verbinderzähne sollten durch das Band hindurch gehen. Gummibeschichtete Bänder sollten sich um die Oberplatten wölben.

Serrez les écrous dans chaque bande à 3 plaques avec une clé à tube. Les dents d´agrafe doivent pénétrer dans le fond de la bande. Les plaques supérieures doivent pénétrer dans le revêtement caoutchouc des bandes.

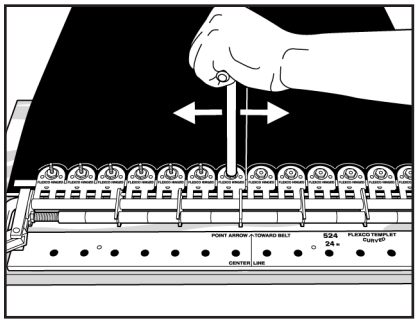


15. Tighten center nut then remaining nuts with wrench. The fastener teeth should penetrate the belt. Rubber covered belts should pucker around the top plates.

Apretar las tuercas del centro y después las restantes con la llave. Los dientes de las grapas deben penetrar la banda y la cubierta de hule alrededor de las placas puede arrugarse.

Mit dem Steckschlüssel erst mittlere, dann restliche Muttern anziehen. Verbinderzähne sollten durch das Band hindurch gehen. Gummibeschichtete Bänder sollten sich um Verbinderkanten wölben.

Serrez l´écrou central, puis les autres écrous avec la clé à tube. Les dents d´agrafe doivent pénétrer dans la bande. L´agrafe doit pénétrer dans le revêtement en caoutchouc des bandes.

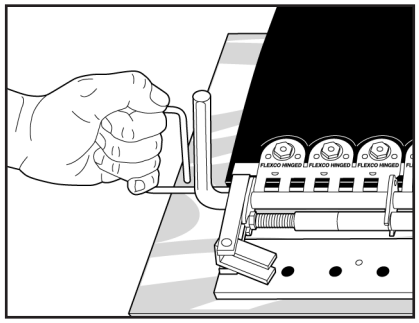


16. Break off excess bolt ends using Flexco Bolt Breaker. Use a slight rocking motion and keep the bolt breaker tight on the nut.

Con un Rompe Tornillos Flexco, romper los tornillos que sobresalen haciendo un movimiento oscilatorio y manteniéndolo firmemente apretado sobre las tuercas.

Brechen Sie die überstehenden Schraubenenden mit dem Flexco Schraubenbrecher ab. Dies gelingt am besten mit einer leicht rüttelnden Bewegung, 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 et tenant le casse-vis fermement à l´écrou.

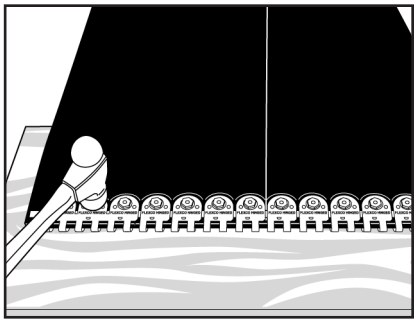


17. Move cam pin to the upright position. Remove gauge pin. Remove aligning holder from belt.

Poner la palanca en posición vertical. Quitar el pasador guía y el alineador de la banda.

Fixierstift in senkrechte Stellung bringen. Führungsstift entfernen. Justierhalterung vom Band nehmen.

Tournez la tige de fixation dans une position verticale. Enlevez la goupille. Enlevez le teneur d´ajustage de la bande.

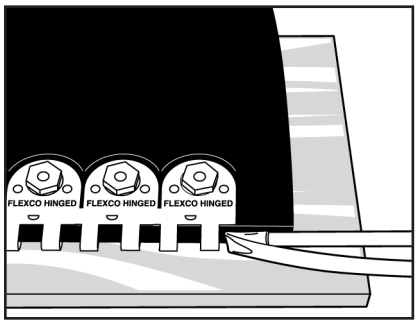


18. Peen or grind bolts to finish.

Para terminar, se deben martillar o esmerilar los tornillos.

Zuletzt Schrauben abhämmern oder abschleifen.

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

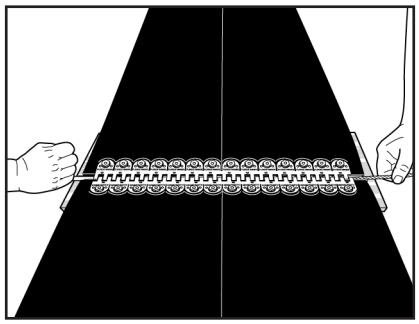


19. Insert filler tubing into fastener loops. Use gauge pin to guide the filler tubing into place. Pull out gauge pin.

Insertar el tubo de relleno en las ranuras de la grapa usando el pasador guía para colocarlo. Sacar el pasador guía.

Füllschlauch durch Verbinderösen führen. Mit Hilfe des Führungsstifts Füllschlauch korrekt platzieren. Führungsstift herausziehen.

Insérez le tuyau dans les œillets d´agrafe. A l´aide de la goupille, positionnez bien le tuyau. Retirez la goupille.

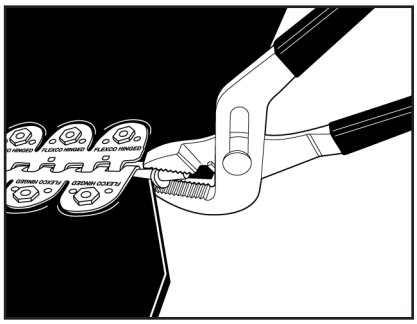


20. Repeat steps 1-19 on other belt end. Join belt ends. Insert gauge pin. Feed hinge pin from opposite side of the splice while backing out gauge pin.

Repetir los pasos del 1-19 en el otro extremo de la banda. Unir las puntas. Insertar el pasador guía junto con el pasador normal por el lado opuesto del empalme, al mismo tiempo se debe ir retirando el pasador guía.

Schritt 1-19 am anderen Bandende wiederholen. Bandenden zusammenführen. Führungsstift einführen. Kupplungsstab auf der gegenüberliegenden Seite der Verbindung einführen.

Répétez les pas 1-19 à l´autre extrémité de la bande. Joignez les deux extrémités de la bande. Insérez la goupille. Insérez l´axe de jonction à l´autre côté de la jonction en retirant en meme temps la goupille.



21. Notch trailing edge of belts 24" (600mm) and wider. Insert washer on hinge pin and crimp with pliers.

Hacer muescas en los bordes de las bandas de 24" (600mm) de ancho o más. Poner una arandela en la punta del pasador y doblarlo con unas pinzas.

Kanten des gezogenen Bandteils abschrägen. Sicherungsscheiben auf Kupplungsstab setzen und mit Zange umbiegen.

Entaillez la bande à l´extrémité tirée. 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: (630)-971-0150 • Fax: (630)-971-1180 • E-mail: info@flexco.com

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

©2008 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® is a registered trademark and FSK™ is a trademark. 10-20-20. For Reorder: X2008