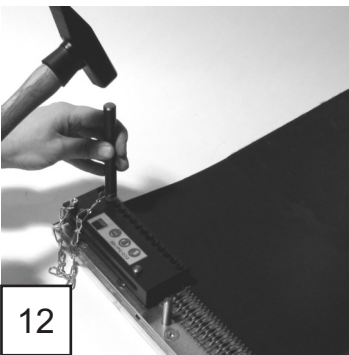
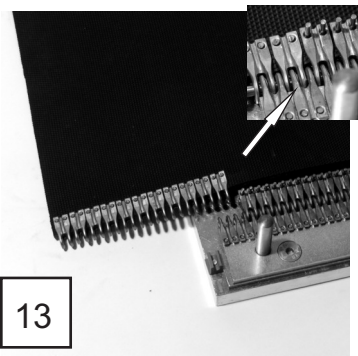




12

Wiederholen Sie den beschriebenen Einpressvorgang am anderen Gurtende.

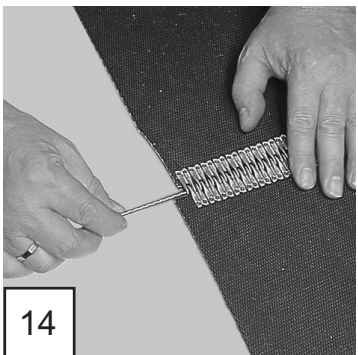
Repeat previous steps for the other end of belt.



13

Zum Verbinden breiterer Gurte müssen Sie die Verbindung wie gezeigt ansetzen. Achten Sie auf den korrekten Versatz zwischen Verbindungsmittle zur Gurtmitte von 1,5mm.

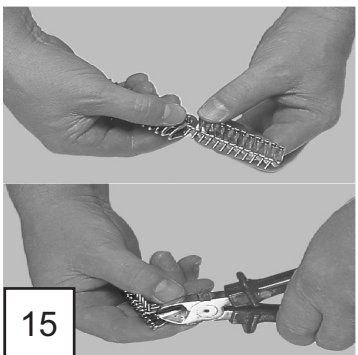
Wider belt can be laced in the tool by inserting installed fastener into tool as shown.



14

Die gezogene Seite des Gurtes ca. 2 cm in Längsrichtung des Gurtes anschrägen. Neben dem Verbinder ca. 5 mm Gurt stehen lassen. Die Verbinder der beiden Gurtenden zusammenführen und Verbindestab unter leichtem Druck einbringen.

Chamfer corners on the trailing belt end only. Cut approx. $\frac{1}{4}$ " (6mm) x $\frac{3}{4}$ " (18mm).



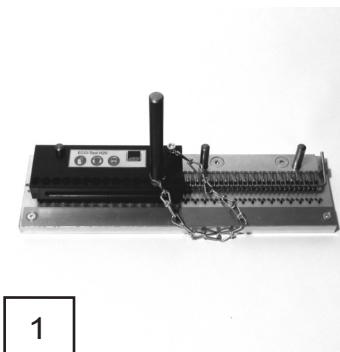
15

Die Verbinderbreite kann durch Abdrehen an die Gurtbreite angepasst werden. Überstehenden Schweißdraht abschneiden!

If the fastener strip must be shortened, twist off excess hooks and snip off the projecting welding wire.

Bedienungsanleitung Installation Instructions Mode d'emploi Instrucciones de uso Istruzione per l'uso

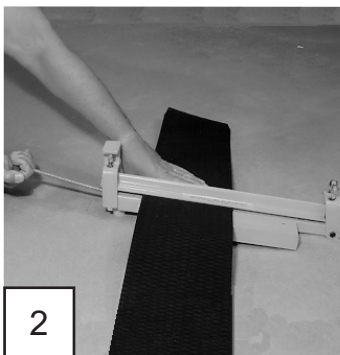
Eco Tool H20-350/14"



1

Eco-Installationseinheit H20-350/14"

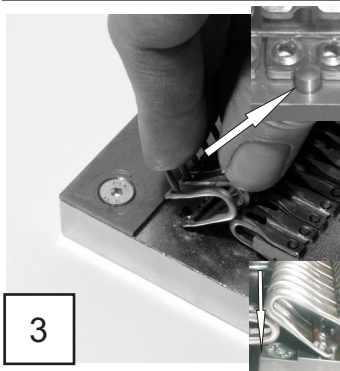
Eco-Installation Tool H20-350/14"



2

Gurt rechtwinklig schneiden. Das beste Ergebnis erzielen Sie mit dem MATO-Gurtschneider. Hobeln sie Rautengurte auf die entsprechende Gurtstärke gemäß der Verbinderspezifikation.

Cut belt end square with MATO Belt Cutter. For diamond tread belt, skive the belt to specified thickness for fastener being installed.

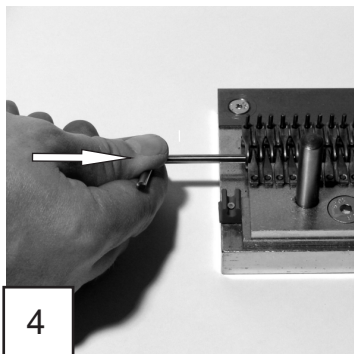


3

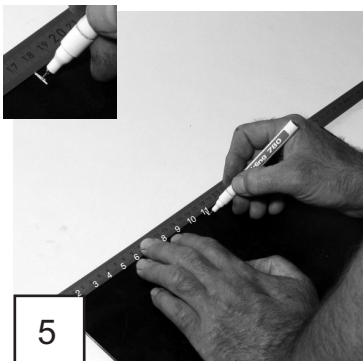
Verbinderstreifen wie gezeigt in Werkzeug einlegen, darauf achten, dass die Positionierstifte in der Aussparung der Verbinderplatten sitzen. Die Anzahl der Verbinder so wählen, das beidseitig ca. 10mm Gurt unverbunden bleibt.

Insert fastener strip into tool as shown. Locate cut-out of fastener in pegs first and then swivel strip down into position. Amount of fasteners must leave 10mm belt without fasteners on each side.

20974-01/08-d-eng

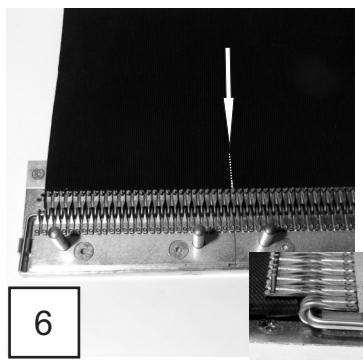


Haltestab zur Fixierung des Verbinders einschieben.
Insert locating pin into loops of fasteners and tool as shown.



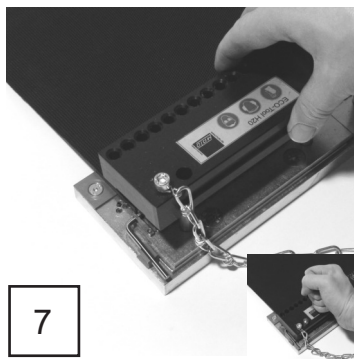
An beiden Enden 1,5mm außerhalb der Gurtmitte eine Markierung machen. Achtung: die Markierung muss jeweils zur gleichen Seite außerhalb der Mitte sein.

Place mark 1.5mm Offset from centreline. On both ends towards the same side of the belt.



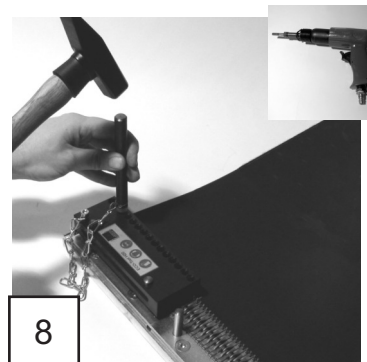
Führen Sie den Gurt bis zum Anschlag in den Verbinderstreifen ein und positionieren Sie die Markierung in der Mitte der Verbinders.

Insert the belt into the fastener strip and align center of fasteners to mark on belt.



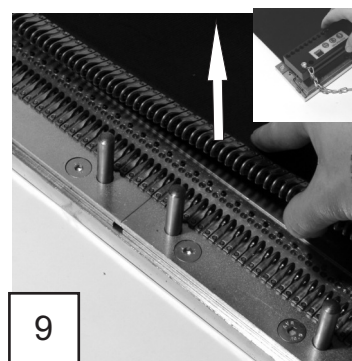
Führungsleiste fest auf Verbinders drücken. Die Niete müssen alle in den Führungsbohrungen der Leiste verschwinden.

Push down the guide block until all rivets are inserted into the holes of the block.



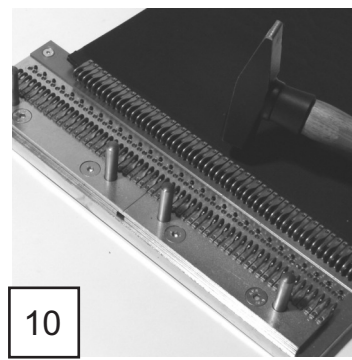
Einschlagdorn links beginnend in Loch einsetzen und mit einem Max. 300gr. Hammer oder Drucklufthammer eintreiben, bis der Anschlagring des Dorns an der Führungsleiste aufsetzt.
Achtung: wenige und zu starke Hammerschläge können die Verbindung beschädigen! Mehrere leichte Schläge ergeben die bessere Verbindung. Die Restlichen Verbinders von rechts und links zur Mitte hin einbringen. Anschließend die Führungsleiste umsetzen und den Vorgang wiederholen.

Install rivets either with a 1/2 lb hammer and manual punch or with pneumatic hammer and punch. When using manual punch install rivets with several short blows. Install rivets in the outside holes first and then in any sequence. Put guide block in next position and repeat installation



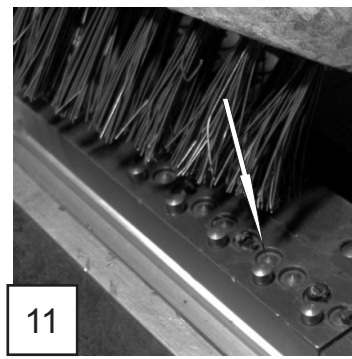
Wenn alle Verbinders eingebracht sind die Führungsleiste abheben. Ziehen Sie den Haltestab aus dem Verbinders und lösen die Verbindung aus dem Gestell.

On completion of splice, remove guide block, retaining pin and then the splice.



Nieten auf fester Unterlage nachvernieten. Achtung: Nicht auf Ösen schlagen. Sie können hierzu auch die Vorderseite des Gestells benutzen.

Flatten rivets on hardened front of tool.
Caution: Do not damage loop section.



Nach dem Einpressvorgang die Gummireste aus dem Verbindeapparat entfernen, um weitere gute Verbindungen zu gewährleisten.

After installation of each fastener strip, remove rubber slugs with a wire brush.