



# Anschlagpunkte-Adapter

## Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung/Herstellereklärung muss über die gesamte Nutzzeit aufbewahrt und mit dem Produkt weitergegeben werden.  
- ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG -



**RUD Ketten**  
**Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
73428 Aalen  
Tel. +49 7361 504-1370  
Fax +49 7361 504-1171  
slings@rud.com  
www.rud.com

RUD-Art.-Nr.: 8503494-DE - V02 / 06.022

### ASPA Gewindeadapter für hochfeste RUD Anschlagpunkte

**RUD**

**EG-Einbauerklärung**  
entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B und ihren Änderungen

Hersteller: **RUD Ketten Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
Friedensinsel  
73432 Aalen

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine den grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (Anhang 1) entspricht. Die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine darf, in der gelieferten Ausführung erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die diese unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Produktbezeichnung: Gewindeadapter  
ASPA

Folgende harmonisierten Normen wurden angewandt:  
DIN EN ISO 12100 : 2011-03

Folgende nationalen Normen und technische Spezifikationen wurden außerdem angewandt:  
DGUV-R 109-017 : 2020-12

Die speziellen Unterlagen zur unvollständigen Maschine nach Anhang VII Teil B wurden erstellt und werden auf begründetes Verlangen in geeigneter Form übermittelt.

Für die Zusammenstellung der Konformitätsdokumentation bevollmächtigte Person:  
Michael Betzler, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 01.06.2022    Hermann Kolb, Bereichsleitung MA *Hermann Kolb*  
Name, Funktion und Unterschrift Verantwortlicher

**RUD**

**EC-Mounting declaration**  
According to the EC-Machinery Directive 2006/42/EC, annex II B and amendments

Manufacturer: **RUD Ketten Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
Friedensinsel  
73432 Aalen

We hereby declare that the following incomplete machines correspond to the basic requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC (annex 1). The following incomplete machine, in the delivered machine, may only be put into operation when the machine in which the incomplete machine shall be assembled, has been tested according to the requirements of the EC-Machinery Directive 2006/42/EC.

Product name: Thread adaptor  
ASPA

The following harmonized norms were applied:  
DIN EN ISO 12100 : 2011-03

The following national norms and technical specifications were applied:  
DGUV-R 109-017 : 2020-12

The special documents about the incomplete machine according to annex VII part B have been created and can be handed over in a suitable form on request.

Authorized person for the configuration of the declaration documents:  
Michael Betzler, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 01.06.2022    Hermann Kolb, Bereichsleitung MA *Hermann Kolb*  
Name, function and signature of the responsible person

**RUD**

**EG-Einbauerklärung**  
entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B und ihren Änderungen

Hersteller: **RUD Ketten Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
Friedensinsel  
73432 Aalen

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine den grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (Anhang 1) entspricht. Die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine darf, in der gelieferten Ausführung erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die diese unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Produktbezeichnung: Gewindeadapter  
ASPA

Folgende harmonisierten Normen wurden angewandt:  
DIN EN ISO 12100 : 2011-03

Folgende nationalen Normen und technische Spezifikationen wurden außerdem angewandt:  
DGUV-R 109-017 : 2020-12

Die speziellen Unterlagen zur unvollständigen Maschine nach Anhang VII Teil B wurden erstellt und werden auf begründetes Verlangen in geeigneter Form übermittelt.

Für die Zusammenstellung der Konformitätsdokumentation bevollmächtigte Person:  
Michael Betzler, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 01.06.2022    Hermann Kolb, Bereichsleitung MA *Hermann Kolb*  
Name, Funktion und Unterschrift Verantwortlicher

## Montagehinweise/Gebrauchsanweisung

1. Gewindeadapter sind zum Reduzieren von bereits vorhandenen Gewindebohrungen zur Aufnahme von hochfesten RUD-Anschlagpunkten zu verwenden. Die Gewindeadapter sind mit dem Außen- und Innengewinde gekennzeichnet.

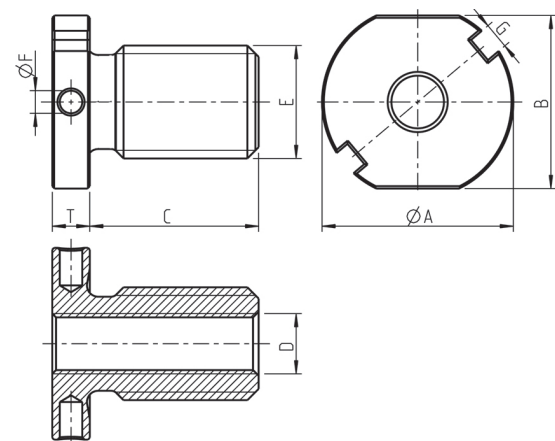


### ACHTUNG

Verwenden Sie keine DIN 580 Ringschrauben oder Standard-Ringschrauben in den Gewindeadaptern!

2. Verwendung nur durch Beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der DGUV-Regeln 109-017 und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften.
3. Kontrollieren Sie regelmäßig und vor jeder Inbetriebnahme den Gewindeadapter mit dem darin montierten Anschlagpunkt auf Schraubensitz, starke Korrosion, Verschleiß, Verformungen etc.
4. Die Tragfähigkeit entspricht dem im Innengewinde montierten RUD-Anschlagpunkt. Beachten Sie auch die Montagehinweise des RUD-Anschlagpunktes.
5. Legen Sie den Anbringungsort konstruktiv so fest, dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne Verformung aufgenommen werden. Einschraubtiefe der Gewindeadapter ca. 1,2 x Außengewinde.  
Bei Leichtmetallen, Buntmetallen und Grauguss muss die Gewindeführung so gewählt werden, dass die Gewindefähigkeit den Anforderungen an das jeweilige Grundmaterial entspricht.
6. Eine plane Anschraubfläche ( $\varnothing A$ ) mit rechtwinklig dazu eingebrachter Gewindebohrung muss gewährleistet sein. Sacklöcher müssen so tief gebohrt sein, dass die Auflagefläche der Gewindeadapter aufsitzen kann.
7. Zur Montage ist der Gewindeadapter mit einer Schlüsselfläche für Gabelschlüssel-Montage, einer Nut für Hakenschlüsselmontage sowie einer Bohrung für den Montagestift ausgerüstet. Achten Sie darauf, dass der Gewindeadapter vollständig eingedreht ist und die Auflagefläche vollflächig aufliegt.  
Soll der Gewindeadapter dauerhaft am Montageort verbleiben, ziehen Sie den Gewindeadapter mit dem Anzugsmoment des verwendeten RUD-Anschlagpunktes an. Um Falschanwendungen mit DIN 580 Ringschrauben zu vermeiden, empfehlen wir den hochfesten RUD-Anschlagpunkt im Gewindeadapter zu verkleben.
8. Bei stoßartiger Belastung oder Vibration kann es zu unbeabsichtigtem Lösen kommen. Sicherungsmöglichkeiten: Anzugsmoment + flüssiges Gewindegewissungsmittel wie z.B. Loctite oder WEICONLOCK (an Einsatzfall angepasst, Herstellerangaben beachten).

Sichern Sie grundsätzlich alle Anschlagpunkte, die dauerhaft am Befestigungspunkt verbleiben, z.B. durch Verkleben.



9. Die Temperatureinsatztauglichkeit richtet sich nach dem verwendeten hochfesten RUD-Anschlagpunkt.
10. RUD-Gewindeadapter und Anschlagpunkte dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren oder deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.
11. Machen Sie den Anbringungsort der Anschlagpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar.
12. Prüfen Sie durch einen Sachkundigen nach der Montage, sowie in Zeitabständen die sich nach ihrer Beanspruchung richten, mindestens jedoch 1x jährlich, die fortbestehende Eignung des Anschlagpunktes. Dies auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen.

Prüfkriterien zu Punkt 3 und 12:

- auf festen Schraubensitz (Anzugsmoment) achten
- Vollständigkeit des Gewindeadapters und Anschlagpunktes
- vollständige, lesbare Tragfähigkeitsangabe sowie Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper und Schraube
- mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen
- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10 %
- starke Korrosion
- Anrisse an tragenden Teilen
- Funktion und Beschädigung der Schraubengewinde



### ACHTUNG

Eine Nichtbeachtung der Hinweise kann zu personellen und materiellen Schäden sowie zum Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen führen!



Montagebeispiele

Adapter	Artikel-Nr.	Gewicht (kg)	A	B	C	D	E	F	G	T
ASP-M 16 x M 8	7994782	0,07	35	30	20	M8	M16	5	6	8
ASP-M 20 x M 10	7995682	0,11	38	32	24	M10	M20	5	6	9
ASP-M 24 x M 12	7993856	0,15	42	36	28	M12	M24	5	6	9
ASP-M 30 x M 16	7993857	0,27	51	46	36	M16	M30	6	7	10
ASP-M 36 x M 20	7993858	0,48	65	55	43	M20	M36	6	8	12
ASP-M 42 x M 24	7995674	0,8	82	70	50	M24	M42	8	10	16
ASP-M 48 x M 24	7995675	1,1	82	70	58	M24	M48	8	10	16
ASP-M 56 x M 30	7995676	1,75	100	90	67	M30	M56	8	10	16
ASP-M 64 x M 36	7995677	2,3	110	95	77	M36	M64	8	10	16
ASP-M 72 x M 45	7995976	2,6	110	95	86	M45	M72	8	10	16
ASP-M 80 x M 48	7900469	3,4	110	95	96	M48	M80	8	10	16
ASP-M 90 x M 48										

Tabelle 1

Abmessungen in mm