

ROUX S.A.S.  
Zone de Morlon 2  
6, rue Jean-Baptiste Corot - B.P. 69  
F-26802 Portes-les-Valence Cedex

**ROUX**<sup>®</sup>  
solutionlevage.com

Tél. +33 (0)4 75 60 82 45  
Fax +33 (0)4 75 60 98 21  
e-mail : [contact@solutionlevage.com](mailto:contact@solutionlevage.com)  
[www.solutionlevage.com](http://www.solutionlevage.com)

# Adaptateurs de filetage pour des anneaux de levage

FR



ASPA adaptateurs de filetage  
pour des anneaux de levage RUD  
hautes résistance

## Instructions pour la sécurité

Ces instructions pour la sécurité/déclaration de fabricant doivent être conservées durant toute la période d'utilisation.

Traduction de la notice originale

**RUD**<sup>®</sup>

**RUD Ketten**  
**Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
73428 Aalen  
Tel. +49 7361 504-1370  
Fax +49 7361 504-1171  
[slings@rud.com](mailto:slings@rud.com)  
[www.rud.com](http://www.rud.com)

RUD-Art.-Nr.: 8503494-FR /01.017

**RUD**<sup>®</sup>

### 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:

BGR 500, KAP2.8 : 2008-04 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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 26.09.2016

Dr.-Ing. Arne Kriegsmann, (Prokurist/QMB)  
Name, Funktion und Unterschrift Verantwortlicher *Arne Kriegsmann*

**RUD**<sup>®</sup>

### Notice d'assemblage CE

Conformément à la directive machine 2006/42/CE, annexe II B et ses modifications

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

Par la présente, nous déclarons que la machine incomplète indiquée ci-dessous correspond aux exigences de la directive machine en 2006/42/CE (annexe 1). La quasi-machine indiquée ci-dessous ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans la quelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions pertinentes de la directive 2006/42/CE.

Désignation du produit : Adaptateur de filetage  
ASPA

En outre, les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

DIN EN ISO 12100 : 2011-03 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Les normes et spécifications techniques nationales suivantes ont été appliquées :

BGR 500, KAP2.8 : 2008-04 \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Les informations pertinentes concernant la quasi-machine selon l'annexe VII partie B ont été produites et sont transmis à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales.

Personne autorisée à constituer le dossier technique :  
Michael Betzler, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 26.09.2016

Dr.-Ing. Arne Kriegsmann, (Prokurist/QMB)  
Nom, fonction et signature du responsable *Arne Kriegsmann*

Sous réserve de modifications techniques sans préavis - Document non contractuel

## Instructions d'assemblage/mode d'emploi

1. Les adaptateurs de filetage sont à utiliser pour réduire des taraudages déjà disponibles afin d'y introduire des anneaux de levage RUD hautes résistance. Les adaptateurs de filetage sont caractérisés par leurs filets extérieurs et intérieurs.



### Attention

**N'utiliser aucun anneau à oeil type DIN 580 (ou autres anneaux de faible résistance) dans les adaptateurs de filetage !**

2. Utilisation seulement par des personnes compétentes en la matière, en observant l'article R233-11 du code du travail, DGUV 100-500 / BGR 500 et les instructions propres aux pays correspondants.
3. Contrôlez régulièrement et avant chaque utilisation de l'adaptateur et de son anneau inséré : l'assise de l'embase sur la surface de la charge (couple de serrage), la compatibilité du filetage de vis et du trou fileté, corrosion, usure, déformations, etc.
4. La CMU correspond à celle de l'anneau RUD inséré dans le filetage receveur de l'adaptateur. Respectez également les instructions des anneaux RUD.
5. L'endroit de fixation doit avoir une stabilité suffisante pour résister sans se déformer, aux forces appliquées. La profondeur de filetage env. 1,2x le filet extérieur.  
Pour les utilisations avec des métaux légers, panachés et fontes grises il faut choisir le filetage de telle manière à ce que la charge d'utilisation du filetage corresponde bien aux exigences du matériel de base respectif.
6. La surface de vissage plane ( $\varnothing A$ ) avec son filetage foré perpendiculairement doit être garantie. Les trous borgnes doivent être percés avec une profondeur suffisante pour que l'embase (la surface d'appui) puisse épouser la surface de fixation de la pièce à lever.
7. Pour le montage, l'adaptateur de filetage est équipé d'une surface rectangulaire pour l'assemblage avec une clef à fourche, d'un ergot pour l'assemblage avec une clef à ergot, d'un forage pour la broche de montage. Vérifiez que l'adaptateur de filetage soit vissé complètement et que la surface d'appui plaque bien à la surface de la pièce.  
Si l'adaptateur de filetage reste durablement à l'endroit de montage, vissez le avec le couple de serrage de l'anneau de levage RUD utilisé. Pour éviter toutes mauvaises utilisations avec des anneaux à oeil type DIN 580, nous recommandons de coller l'anneau de levage RUD haute résistance dans l'adaptateur de filetage.
8. En cas de chargements saccadés ou vibrations, des risques de dévissage peuvent survenir Possibilités de sécurité : couple de serrage + enduire le filetage avec un produit fixant par exemple du Loctite ou WEICONLOCK (type adapté à l'utilisation désirée, suivre les instructions du fabricant). Sécurisez fondamentalement tous les anneaux de levage qui restent durablement au point de fixation, par exemple en les collant.

9. L'aptitude d'utilisation de température est la même que celle de l'anneau de levage RUD haute résistance utilisé.
10. Les adaptateurs de filetage et anneaux de levage ne peuvent pas être mis dans un environnement avec des produits chimiques agressifs, acides ou leurs vapeurs.
11. Les lieux de fixation des anneaux de levage doivent être marqués avec une couleur contrastée facilement remarquable.
12. Un technicien compétent doit examiner l'état et la capacité du produit, après son montage ainsi que dans des intervalles fixés selon leurs sollicitations, dans tous les cas au minimum 1x par an. Il en est de même après chaque cas de dommage ou événement particuliers.

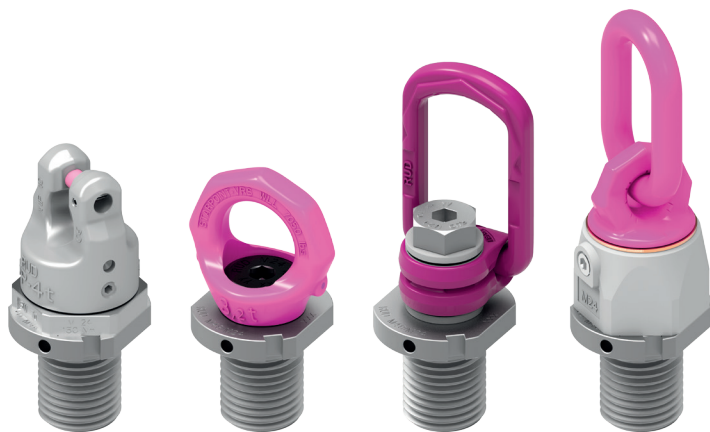
### Critères de vérification concernant paragraphe 3 et 12 :

- Vérifier la bonne assise (couple de serrage)
- Intégrité de l'adaptateur de filetage et de l'anneau.
- Indication de capacité complète, lisible ainsi que le signe de fabricant
- Déformations de pièces portantes comme la pièce de base et la vis
- Dommages mécaniques et entailles importantes, en particulier sur les parties portantes et sollicitées
- modifications > 10 % de l'épaisseur causées par usure
- forte corrosion
- fissures sur les parties portantes
- bon fonctionnement et état des filetages

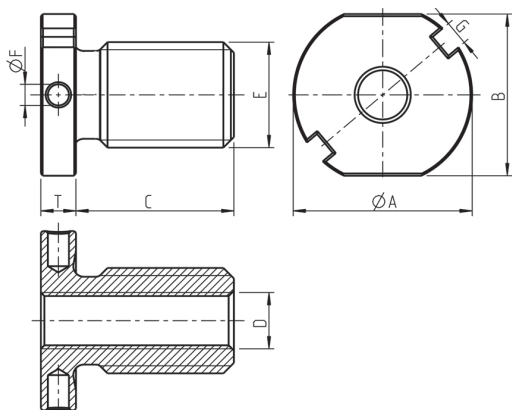


### Attention

**Le non respect de ces critères d'inspection et de sécurité peut entraîner des dommages corporels et matériels ainsi que l'exclusion de garantie !**



exemples de montage



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

tableau 1

dimensions en mm



Traduction du document original de l' instructions pour la sécurité. En cas de doutes ou de malentendus, seule la version allemande du document est décisive.