

## EG-Einbauerklärung

Entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, und ihren Änderungen  
Hersteller: Otto Ganter GmbH & Co. KG, Triberger Str. 3, 78120 Furtwangen

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine den grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG 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.

## EC-Mounting declaration

According to the EC-Machinery Directive 2006/42/EC, and its amendments  
Manufacturer: Otto Ganter GmbH & Co. KG, Triberger Str. 3, D-78120 Furtwangen

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.

### Produktbezeichnung / Product description: GN 588

Folgende harmonisierten Normen wurden angewandt:  
The following harmonising standards have been applied:

**EN 12100-1** **EN 12100-2**  
**EN 14121-1**

Folgende nationalen Normen und technische Spezifikationen wurden angewandt:  
The following national standards and technical specifications have also been applied:  
**BGR 500.**

Für die Zusammenstellung der Einbauerklärung bevollmächtigte Person:  
Person authorised to compose the conformity documentation:  
Otto Ganter GmbH & Co.KG

Furtwangen, 01.12.2012  
Stefan Ganter, Geschäftsführer / Managing Director  
Name, Funktion und Unterschrift des Verantwortlichen  
Name, function/title and signature of authorised person

Bei der Erstellung der Texte und Beispiele wurde mit großer Sorgfalt vorgegangen. Trotzdem können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Die Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG kann für fehlende oder fehlerhafte Angaben und deren Folgen weder eine juristische Verantwortung noch irgendeine Haftung übernehmen. Die Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne Ankündigung diese Produkte oder Teile davon sowie die mitgelieferten Druckschriften oder Teile davon zu verändern oder zu verbessern.

The texts and examples were compiled with great care. Nonetheless, mistakes can always happen. The company Otto Ganter GmbH & Co. KG can neither be held legally responsible nor liable for lacking or incorrect information and the ensuing consequences. The company Otto Ganter GmbH & Co. KG reserves the right to alter or improve these products or parts of them and/or the accompanying brochures without prior notice.

**COPYRIGHT©**  
**Otto Ganter GmbH & Co.KG**



## Bedienanleitung Operating Instruction

### Gewindeadapter Thread adapter GN 588



Ausgabe · Edition · 12/2012  
Art.-Nr. · Article no. BT-588-V1-12.12

**Otto Ganter GmbH & Co. KG**  
Normelemente  
Triberger Straße 3  
D-78120 Furtwangen

Telefon +49 7723 6507-0  
Telefax +49 7723 4659  
E-Mail [info@ganter-griff.de](mailto:info@ganter-griff.de)  
Internet [www.ganter-griff.de](http://www.ganter-griff.de)

de

## Montagehinweise/Gebrauchsanweisung

1. Gewindeadapter GN 588 sind zum Reduzieren von bereits vorhandenen Gewindebohrungen zur Aufnahme von hochfesten Anschlagpunkten zu verwenden. Die Gewindeadapter sind mit den Außen- und Innengewinden gekennzeichnet.



**Achtung**  
**Verwenden Sie keine DIN 580 Ring**  
**schrauben**  
**in den Gewindeadaptern!**

- Verwendung nur durch Beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der BGR 500 und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften.
- Kontrollieren Sie regelmäßig und vor jeder Inbetriebnahme den Gewindeadapter mit dem darin montierten Anschlagpunkt auf Schraubensitz, starke Korrosion, Verschleiß, Verformungen etc.
- Die Tragfähigkeit entspricht dem im Innengewinde montierten Anschlagpunkt. Beachten Sie auch die Montagehinweise des Anschlagpunktes.
- 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.
- Eine plane Anschraubfläche ( $\varnothing d_3$ ) mit rechtwinklig dazu eingebrachter Gewindebohrung muss gewährleistet sein. Sacklöcher müssen so tief gebohrt sein, dass die Auflagefläche des Gewindeadapters GN 588 aufsitzen kann.
- Zur Montage ist GN 588 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 GN 588 dauerhaft am Montageort verbleiben, ziehen Sie ihn mit dem Anzugsmoment des verwendeten Anschlagpunktes an. Um Falschanwendungen mit DIN 580 Ringschrauben zu vermeiden, empfehlen wir den hochfesten Anschlagpunkt in den Gewindeadapter zu verkleben.
- Bei stoßartiger Belastung oder Vibration kann es zu unbeabsichtigtem Lösen kommen. Sicherungsmöglichkeiten:  
Anzugsmoment + flüssiges Gewindefestigungsmittel 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.
- Die Temperatureinsatztauglichkeit richtet sich nach dem verwendeten hochfesten Anschlagpunkt.
- Gewindeadapter GN 588 und Anschlagpunkte dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren oder deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.
- 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 11:

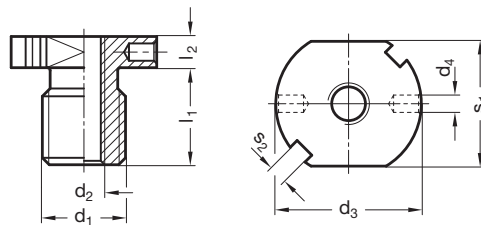
- Auf festen Schraubensitz (Anzugsmoment) achten
- Vollständigkeit des Gewindeadapters und Anschlagpunktes
- Vollständige, lesbare Tragfähigkeitsangabe sowie Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper und Schraube
- Mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen
- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10 %



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

Hinweis: Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokuments ausschlaggebend.

| Norm/Type        | Gewicht/<br>weight | d3 | s1 | l1 | d2  | d1  | d4 | s2 | l2 |
|------------------|--------------------|----|----|----|-----|-----|----|----|----|
| GN 588-M 16-M 8  | 0,07               | 35 | 30 | 20 | M8  | M16 | 5  | 6  | 8  |
| GN 588-M 20-M 10 | 0,11               | 38 | 32 | 24 | M10 | M20 | 5  | 6  | 9  |
| GN 588-M 24-M 12 | 0,15               | 42 | 36 | 28 | M12 | M24 | 5  | 6  | 9  |
| GN 588-M 30-M 16 | 0,27               | 51 | 46 | 36 | M16 | M30 | 6  | 7  | 10 |
| GN 588-M 36-M 20 | 0,48               | 65 | 55 | 43 | M20 | M36 | 6  | 8  | 12 |



en

## User Instructions

1. Thread adapter GN 588 should only be used as a reducer for already existing threads to allow the attachment of high tensile lifting points. The thread adapters are marked with the inside and outside thread diameters.



**Attention**  
**Never use DIN 580 or standard type**  
**eyebolts**  
**in combination with thread adapters!**

- Thread adapters GN 588 should only be used by competent persons being aware of BGR 500 (within Germany) or respective country specific legislation, regulations and/or standards.
- Always check the thread adapter before use for torque, heavy corrosion, wear, deformation and damage etc.
- The WLL of the adaptor is matched to the WLL of the lifting point. Refer also to the user guide applicable to the lifting point.
- Ensure the location of the installed thread adapter is suitable and that induced forces are accommodated by the work piece without deformation. The bolt-in depth of the thread adapter must be at least 1.2 times that of the outside thread diameter. With light metals, non ferrous heavy metals and grey cast iron, the thread arrangement must be calculated in such a way that the WLL corresponds with the capability of the work piece material.
- Ensure a plane bolt-on surface ( $\varnothing d_3$ ) and provide a perpendicular threaded hole. Tapped blind holes must be deep enough to ensure the shoulder of GN 588 sits flush with the bolt-on surface.
- The thread adaptor GN 588 provides spanner flats for a wrench, a groove for a hook spanner and a hole for an assembly pin. Care must be taken to ensure that the thread adapter is fully engaged and that the shoulder of the adapter accurately meets the bolt-on surface of the work piece. If GN 588 is permanently installed on the work piece, it is recommended to apply the same torque as that stated for the lifting point. To avoid misuse in combination with DIN 580 or standard type eyebolts it is recommended to secure the high tensile lifting point into the thread adapter with "Loctite" or similar.
- If used with shock loads or vibrations unintentional loosening can occur. Correct torque plus "Loctite" or similar (refer to user instructions of the manufacturer) is recommended.
- The temperature capability of the adapter also complies with the high tensile lifting point in use.
- Thread adapters GN 588 and lifting points must not be used in combination with aggressive chemicals, acids or their fumes.
- Periodic inspection of the lifting point and adapter by a competent person is required. Inspect after installation and at intervals relative to usage, at least once a year. Especially in the event of damage and/or special incidents.

### Inspection criteria for point 3 and 11:

- Correct torque
- Completeness, function and suitability of the thread adapter and the lifting point
- Clearly identifiable WLL and manufacturer identification
- Deformation of load bearing components, in particular the base material and bolt
- Mechanical damage, for example: notches, grooves, deformation, especially when located in a tensile stress zone
- Reduction of cross section caused by wear > 10 %
- Heavy corrosion
- Hairline cracks at load bearing parts
- Function and damage of bolt thread



**Attention**  
**Non-observance of these hints may lead to**  
**personal and material damage as well to an**  
**exclusion of warranty!**

Notice: In case of doubt or in the event of misunderstandings, the German version of the document prevails.

### Montagebeispiele / assembly examples

