



Platine (platine à visser)

La fixation de la roulette est réalisée par des vis et des écrous sur une surface plane. Les entraxes des trous sont normalisés.

Les fixations par platine sont disponibles aussi bien pour les roulettes pivotantes que pour les roulettes fixes et utilisées pour les roulettes d'appareils, d'engins de transport et roulettes fortes charges.

Pour les roulettes avec blocage directionnel, le côté court de la platine doit être placé dans le sens de marche.

Lors de la sélection de la fixation par platine, il faut prendre en compte les dimensions suivantes :

- dimension de la platine (dimensions extérieures)
- entraxes trous de fixation
- Ø trou de fixation

Plans des platines à visser avec les dimensions extérieures et les entraxes des trous de fixation : pages 106 à 111

Trou central

La roulette est fixée à l'aide d'un élément de liaison (par ex. une vis) au travers de l'axe central de la couronne du pivot. Le trou central (série HRIG) des roulettes d'immobilisation est pourvu d'un filetage intérieur et l'élément de liaison est vissé par le côté de l'appareil dans l'axe de pivot de la monture pivotante.

Les capacités de charge indiquées sont uniquement possibles lorsque la platine de la roulette pivotante est en appui sur la totalité du diamètre.

Ce type de fixation ne permet pas une immobilisation en rotation par verrouillage mécanique et réduit ainsi l'efficacité d'un blocage de la couronne du pivot.

Le montage de la roulette par le trou central est économique, vu qu'il ne nécessite qu'une seule vis (idéalement selon DIN 912 / ISO 4762). Ce type de fixation est le plus couramment utilisé pour les roulettes d'appareils et les roulettes d'engins de transport.

Lors de la sélection de la fixation par trou central, il faut prendre en compte les dimensions suivantes :

- Ø platine (dimension extérieure) (D)
- Ø trou central (d)

Tige en acier

Une tige introduite dans un tube ou un perçage correspondant puis verrouillée permet de fixer la roulette. La tige est reliée solidairement à la roulette et doit être bloquée ou fixée à l'aide d'une vis (perçage transversal) pour prévenir toute rotation ou perte.

Pour les roulettes avec blocage directionnel, le perçage doit être positionné perpendiculairement au sens de marche.

Les capacités de charges indiquées sont uniquement possibles lorsque la platine de la roulette pivotante est en appui sur la totalité du diamètre.

Ces fixations à tige sont principalement utilisées sur les roulettes d'appareils, les roulettes synthétiques et les roulettes d'engins de transport.

Une tige en acier inoxydable est disponible pour les roulettes pivotantes en acier inoxydable.

Lors du choix de la fixation à tige, il faut prendre en compte les dimensions suivantes :

- Ø tige (P)
- longueur tige (Q)
- éventuellement la position du perçage transversal (H)
- éventuellement le diamètre du perçage transversal (d)

Tige filetée

(complément de référence : -GS...)

La fixation de la roulette est réalisée à l'aide d'une tige filetée, qui sera vissée à l'engin de transport par un filetage intérieur ou par un trou de passage cylindrique et un écrou.

Les fixations par tige filetée sont principalement utilisées sur les roulettes d'appareils.

Une tige filetée en acier inoxydable (-GSX...) est disponible pour les roulettes pivotantes en matière synthétique inoxydable.

Lors du choix de la fixation par tige filetée, il faut prendre en compte les dimensions suivantes :

- Ø tige filetée (filetage M10 ou M12) (P)
- longueur tige filetée (dépassement au-dessus de la roulette) (Q)

