

# Rebuild/Repair Manual Manual de Reconstrucción/Reparación Manuel de Reconstruction/Réparation

## 35 Series Fifth Wheels

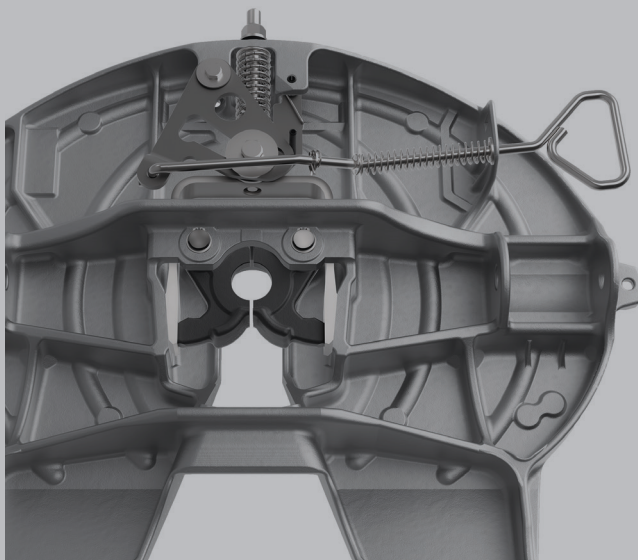
- FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) and FW31/XA-311 (NoLube™) Series
- FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) and FW31/XA-311-A-80-L (NoLube™) Air Release Series

## Quintas ruedas Serie 35

- Serie FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) y FW31/XA-311 (NoLube™)
- Serie de liberación de aire FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) y FW31/XA-311-A-80-L (NoLube™)

## Sellettes d'attelage de série 35

- Séries FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) et FW31/XA-311 (NoLube™)
- Séries de dégagement d'air FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) et FW31/XA-311-A-80-L (NoLube™)



Contents	Page
Introduction .....	2
Notes, Cautions, and Warnings .....	2
Section 1 – General Safety Instructions .....	3
Section 2 – Model Identification.....	4
Section 3 - Welding Standards.....	5
FW35/XA-351 Exploded View .....	6
FW35/XA-351 Parts List.....	7
FW33/XA-331 Low Lube Exploded View .....	8
FW33/XA-331 Low Lube Parts List.....	9
FW31/XA-311 NoLube Exploded View .....	10
FW31/XA-311 NoLube Parts List.....	11
FW35/XA-351-A-80-L Air Release Exploded View.....	12
FW35/XA-351-A-80-L Air Release Parts List .....	13
FW33/XA-331-A-80-L Low Lube Air Release Exploded View.....	14
FW33/XA-331-A-80-L Low Lube Air Release Parts List .....	15
FW31/XA-311-A-80-L NoLube Air Release Exploded View.....	16

Contents	Page
FW31/XA-311-A-80-L NoLube Air Release Parts List .....	17
Section 4 – Top Plate Removal.....	18
Section 5 - Bracket Installation (if Converting Manual Release Top Plate to Air Release) .....	19
Section 6 – Lock Installation .....	21
Section 7 – Yoke Installation .....	22
Section 8 – Release Handle Installation.....	24
Section 9 – Cam Plate Installation.....	25
Section 10 – Secondary Lock Installation (Automatic Version) .....	27
Section 11 – Secondary Lock Installation (Left-Hand and Right-Hand Manual Secondary Locks) .....	27
Section 12 – Lube Tube Installation (For FW33/XA-331 Fifth Wheels Only).....	28
Section 13 – Upshock Cushions, Pocket Inserts and Brackets Inspection .....	30
Section 14 – Top Plate Installation .....	32
Section 15 – Fifth Wheel Adjustment.....	33

## Introduction

This manual provides the information necessary to properly rebuild FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) and FW31/XA-311 (NoLube) Series fifth wheels and FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) and FW31/ XA-311-A-80-L (NoLube) Air Release Series fifth wheels manufactured after May 1, 1996.

Read this manual before using or servicing this product. Updates to this manual, which are published as necessary, are available on the internet at [www.safholland.us](http://www.safholland.us).

When replacement parts are necessary, SAF-HOLLAND® requires the use of only SAF-HOLLAND Original Parts. A list of technical support locations that supply SAF-HOLLAND Original Parts and an Aftermarket Parts Catalog are available on the internet at [www.safholland.us](http://www.safholland.us) or contact Customer Service at 888-396-6501.

## Notes, Cautions, and Warnings

Before starting work on any SAF-HOLLAND fifth wheel assembly, read and understand all the safety procedures presented in this manual. This manual contains the terms "NOTE", "IMPORTANT", "CAUTION", and "WARNING" followed by important product information. These terms are defined as follows:

**NOTE:** Includes additional information to enable accurate and easy performance of procedures.

**IMPORTANT:** Includes additional information that, if not followed, could lead to hindered product performance.

**CAUTION** Used without the safety alert symbol, indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in property damage.

**CAUTION** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

**WARNING** Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

## 1. General Safety Instructions

- Read and observe all Warning and Caution hazard alert messages. The alerts provide information that can help prevent serious personal injury, damage to components, or both.

**⚠ WARNING**

Failure to follow the instructions and safety precautions in this manual could result in improper servicing or operation leading to component failure which, if not avoided, could result in death or serious injury.

- All repair and maintenance should be performed by a properly trained technician using proper/special tools and safety procedures.

**NOTE:** In the United States, workshop safety requirements are defined by the federal and/or state Occupational Safety and Health Act (OSHA). Equivalent laws could exist in other countries. This manual is written based on the assumption that OSHA or other applicable employee safety regulations are followed by the location where work is performed.

**NOTE:** Before rebuilding the HOLLAND® Fifth Wheel, review the model number on the identification tag. This rebuild procedure applies only to model numbers starting with FW35/XA-351, FW33/XA-331 and FW31/XA-311.

**IMPORTANT:** All maintenance MUST be performed while the tractor is uncoupled from the trailer.

**IMPORTANT:** These instructions apply to the proper rebuild of FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) and FW31/XA-311 (NoLube) Series fifth wheels and FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) and FW31/XA-311-A-80-L (NoLube) Air Release Series fifth wheel top plates only. There are other important checks, inspections, and procedures not listed here that are necessary, prudent, and/or required by law.

- For proper installation procedures, refer to Installation Manual XL-FW10008BM-en-US available on the internet at [www.safholland.us](http://www.safholland.us).

**IMPORTANT:** Prior to operation of the fifth wheel, verify that the fifth wheel has been properly installed on the vehicle.

Failure to properly repair and install the fifth wheel could adversely affect performance resulting in tractor-trailer separation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

**⚠ WARNING**

## 2. Model Identification

The fifth wheel serial tag is located on the handle side of the fifth wheel top plate near the pickup ramps (**Figure 1**).

The fifth wheel model number and serial number are listed on the tag as illustrated (**Figure 2**).

Use the following rebuild kits for FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) and FW31/XA-311 (NoLube) Series fifth wheels and FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) and FW31/XA-311-A-80-L (NoLube) Air Release Series fifth wheels:

Figure 1

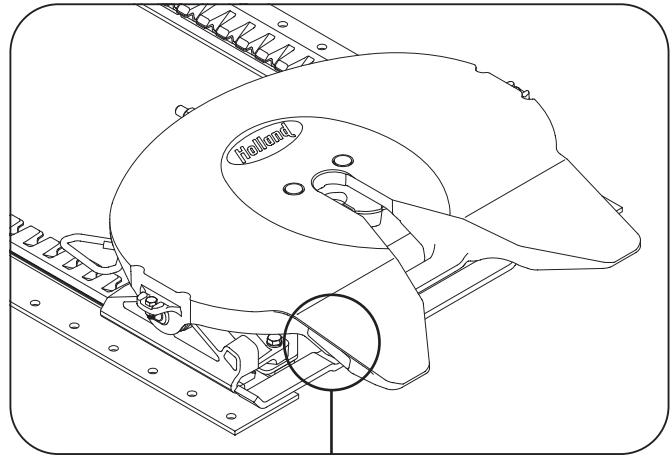
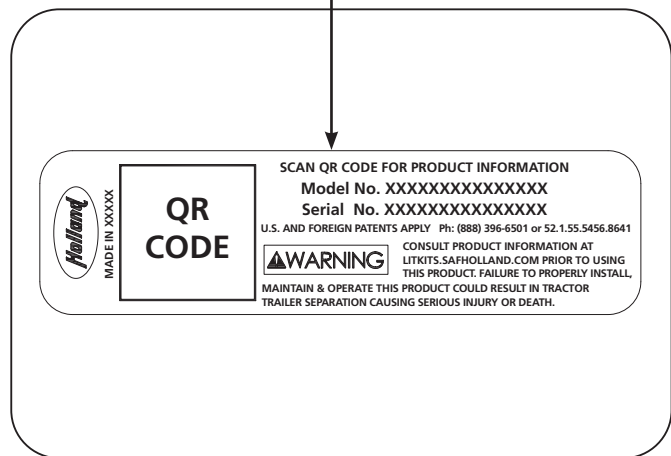


Figure 2



REBUILD KIT	FIFTH WHEEL/TOP PLATE	RELEASE
RK-351-A-L	FW35/XA-351 and FW33/XA-331 Manual Release	Left-Hand
RK-351-A	FW35/XA-351 and FW33/XA-331 Manual Release	Right-Hand
RK-351-A-02-L	FW35/XA-351 and FW33/XA-331 Manual Release with Manual Secondary Lock	Left-Hand
RK-351-A-02	FW35/XA-351 and FW33/XA-331 Manual Release with Manual Secondary Lock	Right-Hand
RK-351-A-80-L	FW35/XA-351-A-80-L and FW33/XA-331-A-80-L Air Release	Left-Hand

REBUILD KIT	FIFTH WHEEL/TOP PLATE	RELEASE
RK-311-A-L	FW31/XA-311 NoLube Manual Release	Left-Hand
RK-311-A	FW31/XA-311 NoLube Manual Release	Right-Hand
RK-311-A-02-L	FW31/XA-311 NoLube Manual Release with Manual Secondary Lock	Left-Hand
RK-311-A-02	FW31/XA-311 NoLube Manual Release with Manual Secondary Lock	Right-Hand
RK-311-A-80-L	FW31/XA-311-A-80-L NoLube Air Release	Left-Hand

### 3. Welding Standards

#### 3.1 Scope

This specification applies to all components supplied by SAF-HOLLAND, and its products. The customer assumes full responsibility for weld integrity if weld material and procedures differ from those listed below.

#### 3.2 Workmanship

All welding on SAF-HOLLAND products MUST be performed by a welder qualified according to the appropriate AWS standard for the weld being made or an equivalent standard. It is the responsibility of the customer to provide good workmanship when welding on SAF-HOLLAND products.

#### 3.3 Material

Items to be welded that are made from low carbon or high-strength alloy steel are to be welded with AWS filler metal specification AWS A5.18, filler metal classification ER-70S-3, ER-70S-6 or equivalent unless specified on the installation drawing.

**NOTE:** Any substitution for filler material from the above standard must comply, as a minimum, with the following mechanical properties:

- Tensile Strength - 72k psi (496 MPa)
- Yield Strength - 60k psi (414 MPa)
- Charpy V Notch - 20 ft.-lbs. (27 N•m) at 0o F (-17.7o C)
- % Elongation - 22%

The recommended welding gas for gas metal arc welding (GMAW) is 90% Argon / 10% CO2. If a different gas is used, welds MUST comply with penetration requirements (**Figure 3**). Where the installation drawing specifies different than above, the drawing shall prevail.

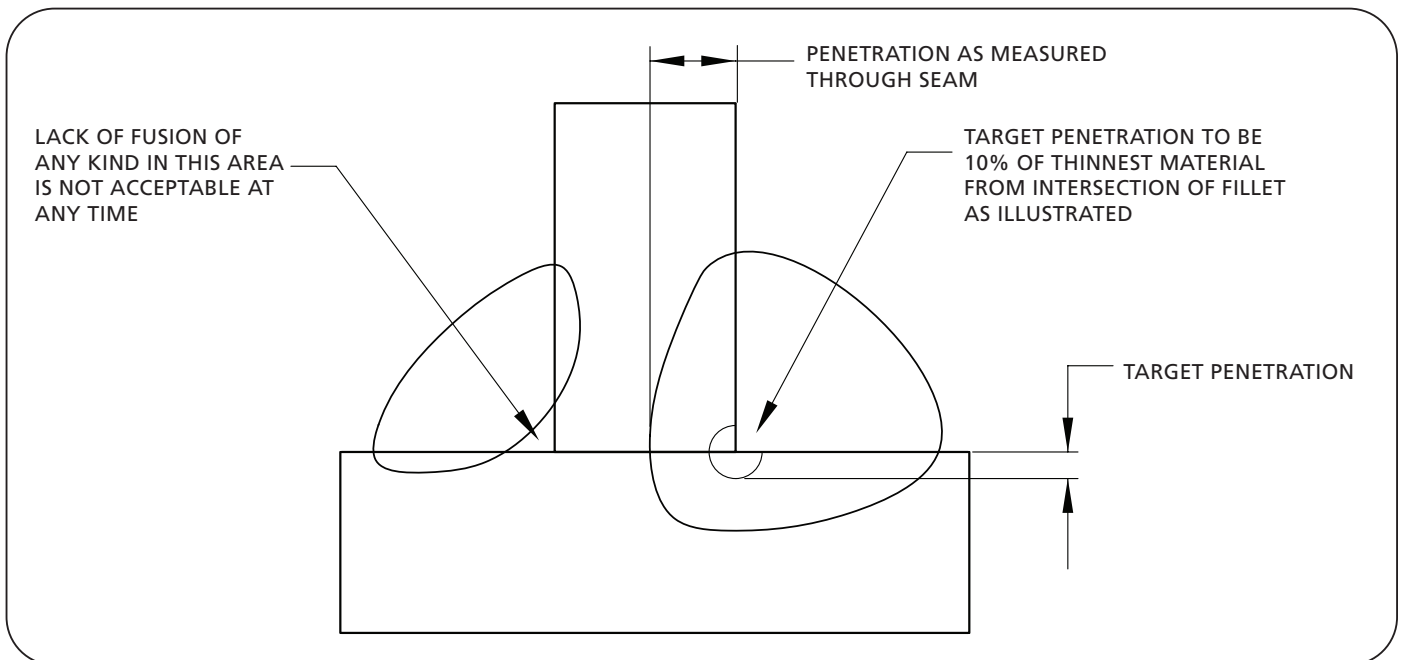
#### 3.4 Procedures

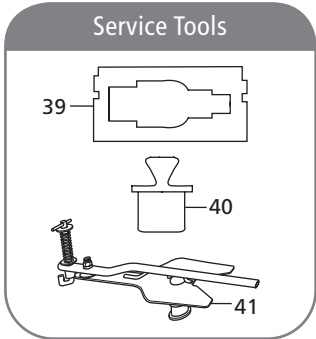
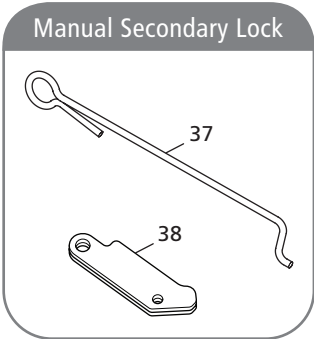
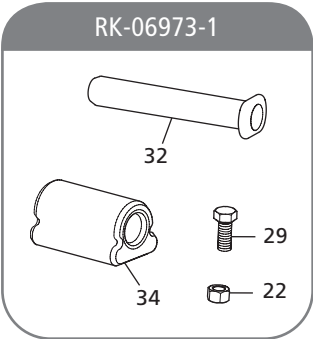
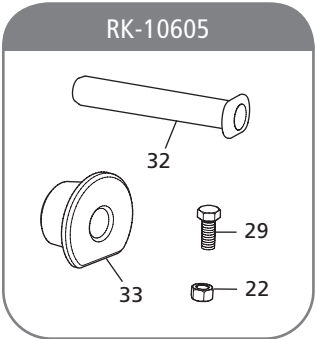
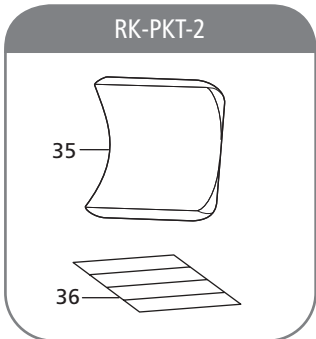
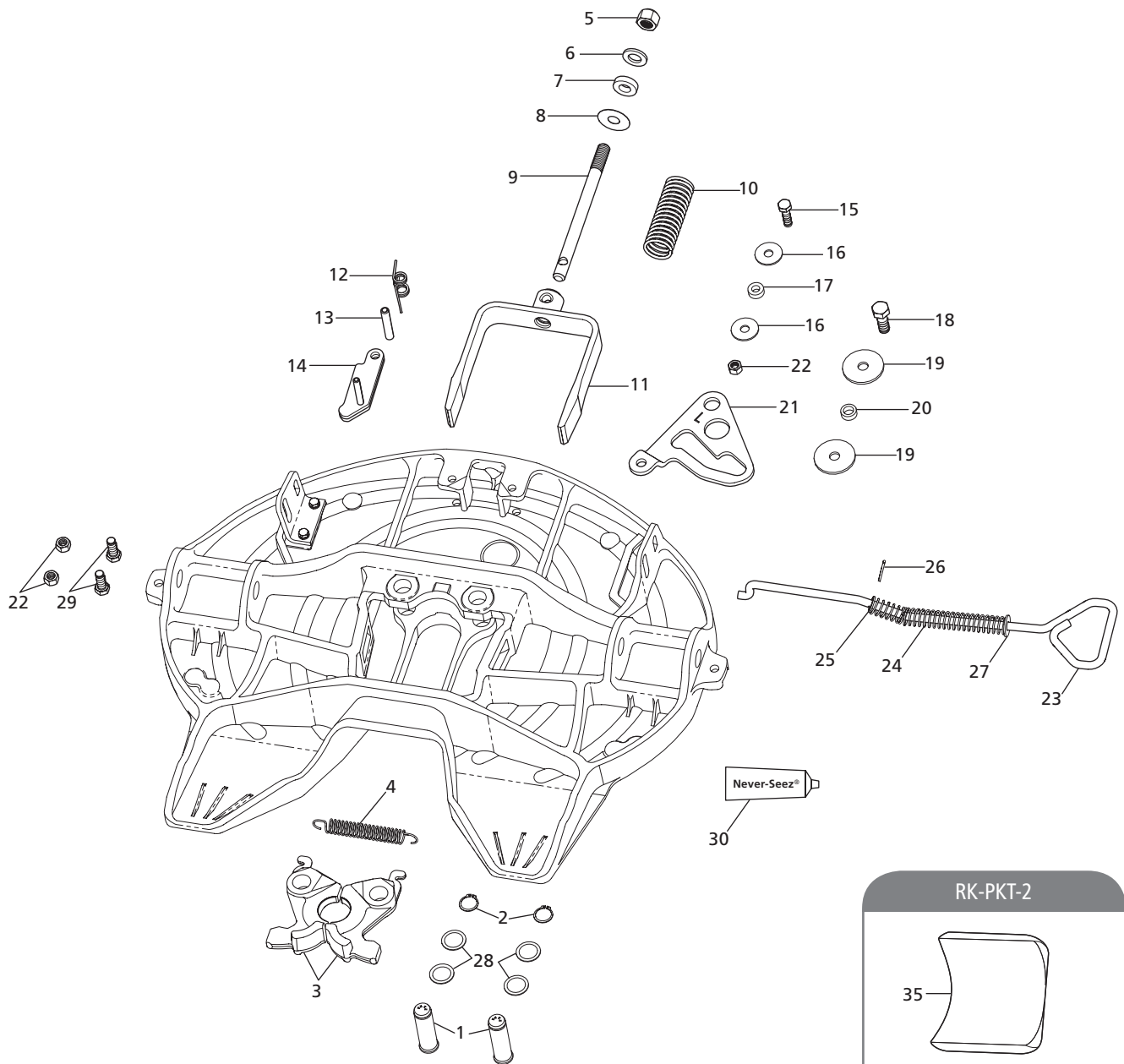
Tack welds used for positioning components are to be located in the center of the final weld, where practical. Tack weld should be completely fused to the finish weld. DO NOT break arc at the end of the weld. Back up all finish welds at least 1/2" (12.7 mm) or a sufficient amount to prevent craters at the end of the weld. Where weld is shown to go around corners, it is assumed the corner represents a stress concentration area. DO NOT start or stop weld within 1" (25.4 mm) of the corner. Particular care should be taken to prevent undercutting in this area.

#### 3.5 Weld Size

If weld size is NOT specified, the effective throat of the weld MUST be no smaller than the thinnest material being welded (**Figure 3**).

Figure 3





RK-351-A-L AND RK-351-A PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
1	Lock Pin	XA-07292-1-P	2
2	Retaining Ring	XB-07398	2
3	Lock Set	XA-07296-P	1
4	Extension Spring	XB-07628-P	1
5	Lock Nut, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Washer, 1-1/2" O.D. x 13/16" I.D.	XB-PW-1316-112	1
7	Rubber Washer	XB-1127	1
8	Lock Adjustment Tag	XB-02312	1
9	Yoke Shaft	XA-1706-ST	1
10	Compression Spring	XB-1505-P	1
11	Yoke	XA-07295-P	1
12	Torsion Spring	XB-2149-P	1
13	Roll Pin, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14L	Secondary Lock, Left-Hand (included with RK-351-A-L kit)	XA-11992-L-P	1
14R	Secondary Lock, Right-Hand (included with RK-351-A kit)	XA-11992-R-P	1
15	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Washer, 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D.	XB-08559	2
17	Roller, 1/2" I.D.	XA-1029-P	1
18	Hex Head Cap Screw, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Washer, 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D.	XB-07431	2
20	Roller, 5/8" I.D.	XA-1507-1-P	1
21L	Cam Plate, Left-Hand (included with RK-351-A-L kit)	XA-07150-L-P	1
21R	Cam Plate, Right-Hand (included with RK-351-A kit)	XA-07150-R-P	1
22	Lock Nut, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Release Handle	XA-07151-1-P	1
24	Compression Spring	XB-07291-P	1
25	Washer, 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D.	XB-PW-1732-1-116	1
26	Cotter Pin, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Washer, 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D.	XB-T-49	1
28	Washer, 1-5/8" O.D. x 1-3/16" I.D.	XB-05859-1	4
29	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez®, 7.5 Tube	XB-02967	1
*31	Lube Fitting	XB-H-38	2

\*Only for use on XA-351 top plates without pocket inserts.

**Note:** Kits available from your local SAF-HOLLAND Distributor.

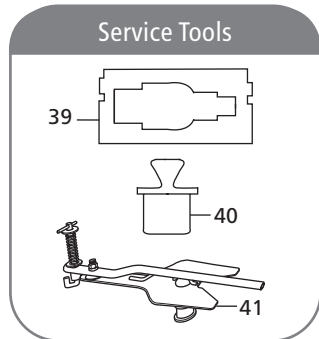
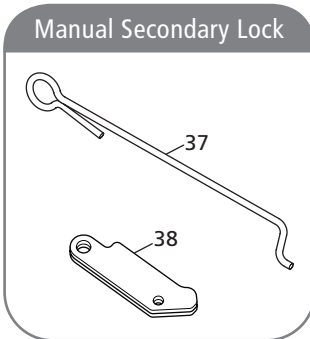
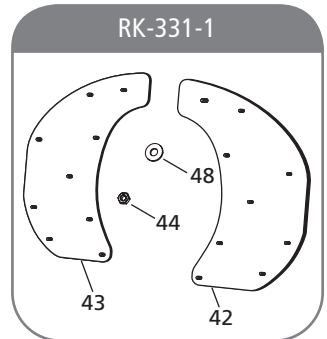
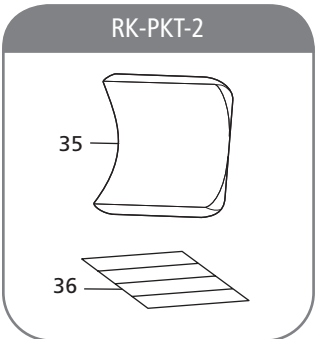
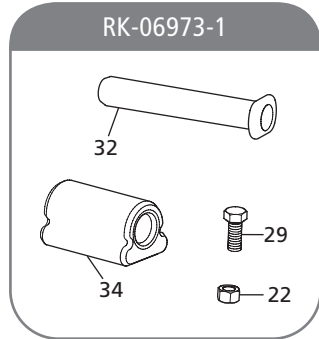
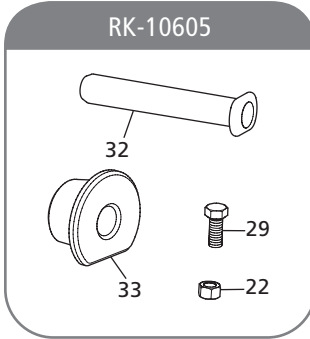
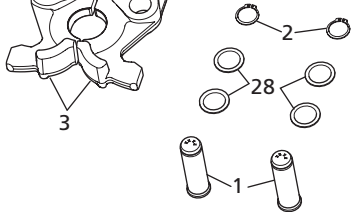
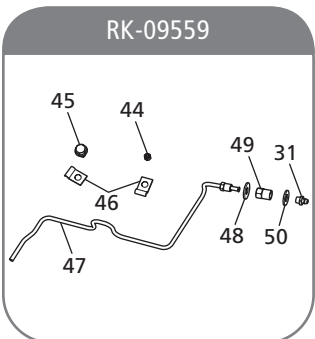
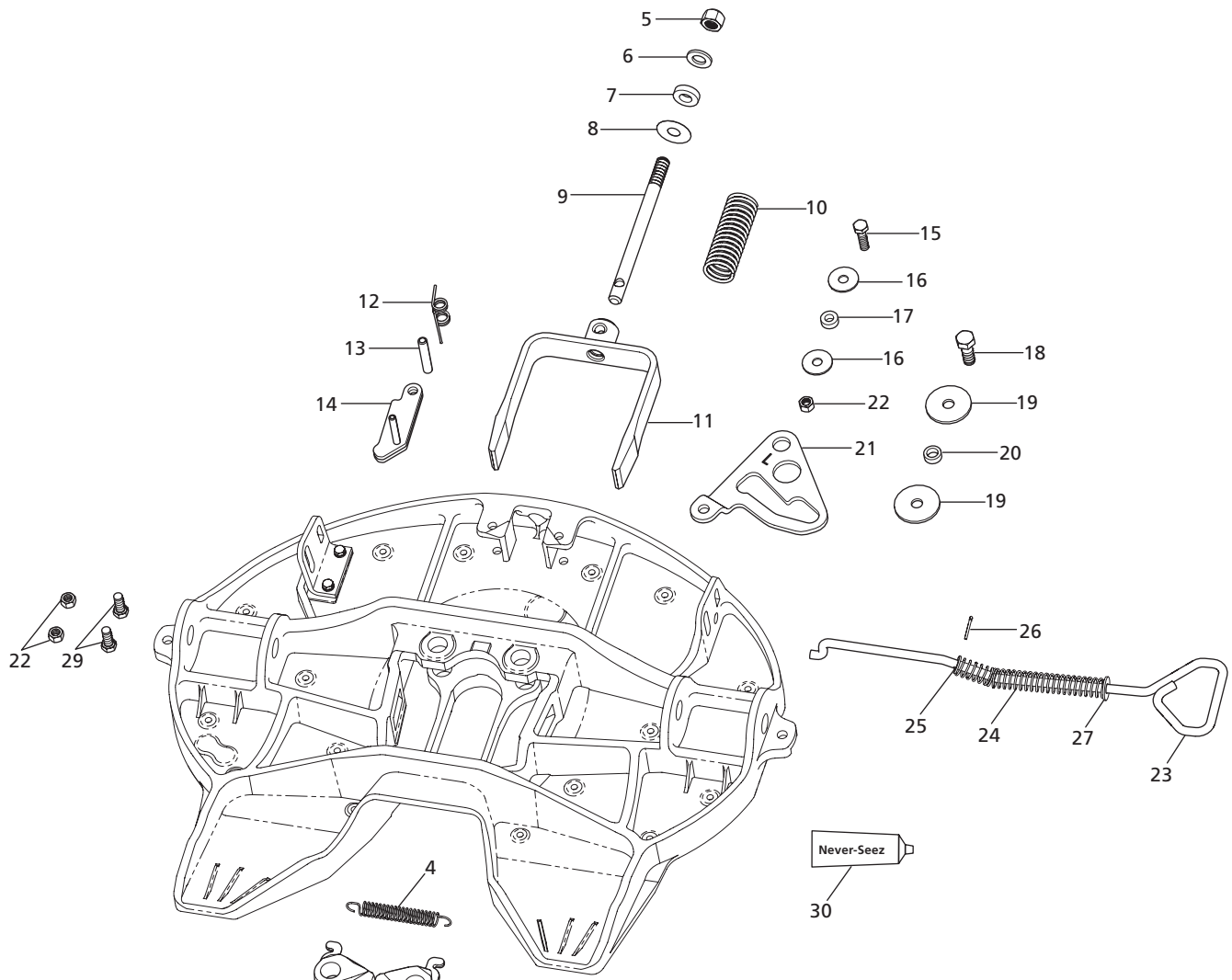
RK-10605 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
33	Rubber Bushing (cast brackets)	XB-10605	4

RK-06973-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
34	Rubber Bushing (fabricated brackets)	XB-0011-2	2

RK-PKT-2 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
35	Pocket Insert	XD-08908-PO	2
36	Double Face Tape	XB-09422	4

MANUAL SECONDARY LOCK			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
37	Manual Secondary Lock Release Handle (included with RK-351-A-02-L and RK-351-A-02 kits)	XA-3542-M-P	1
38	Manual Secondary Lock (included with RK-351-A-02-L and RK-351-A-02 kits)	XA-11992-P	1

SERVICE TOOLS			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
39	Kingpin Gauge	TF-0110	1
40	Lock Gauge, 2" (Plug)	TF-0237	1
41	Kingpin Lock Tester	TF-TLN-5001	1





RK-351-A-L AND RK-351-A PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
1	Lock Pin	XA-07292-1-P	2
2	Retaining Ring	XA-07398	2
3	Lock Set	XA-07296-P	1
4	Extension Spring	XB-07628-P	1
5	Lock Nut, 3/4"-16	XB-HNH-34-F	1
6	Washer, 1-1/2" O.D. x 13/16" I.D.	XB-PW-1316-112	1
7	Rubber Washer	XB-1127	1
8	Lock Adjustment Tag	XB-02312	1
9	Yoke Shaft	XA-1706-ST	1
10	Compression Spring	XB-1505-P	1
11	Yoke	XA-07295-P	1
12	Torsion Spring	XB-2149-P	1
13	Roll Pin, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14L	Secondary Lock, Left-Hand (included with RK-351-A-L kit)	XA-11992-L-P	1
14R	Secondary Lock, Right-Hand (included with RK-351-A kit)	XA-11992-R-P	1
15	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Washer, 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D.	XB-08559	2
17	Roller, 1/2" I.D.	XA-1029-P	1
18	Hex Head Cap Screw, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Washer, 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D.	XB-07431	2
20	Roller, 5/8" I.D.	XA-1507-1-P	1
21L	Cam Plate, Left-Hand (included with RK-351-A-L kit)	XA-07150-L-P	1
21R	Cam Plate, Right-Hand (included with RK-331-A- kit)	XA-07150-R-P	1
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Release Handle	XA-07151-1-P	1
24	Compression Spring	XB-07291-P	1
25	Washer, 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D.	XB-PW-1732-1-116	1
26	Cotter Pin, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Washer, 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D.	XB-T-49	1
28	Washer, 1-5/8" O.D. x 1-3/16" I.D.	XB-05859-1	4
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, 7.5g Tube	XB-02967	1
*31	Lube Fitting	XB-H-38	2

\*Only for use on XA-351 top plates without pocket inserts.

**Note:** Kits available from your local SAF-HOLLAND Distributor.

RK-331-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
42	Lube Plate, Left-Hand	XA-08125-L	1
43	Lube Plate, Right-Hand	XA-08125-R	1
44	Lock Nut, 5/16"-18	XB-08931	18
48	Washer, 7/8" O.D. x 3/8" I.D.	XB-05635	18

RK-10605 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
33	Rubber Bushing (cast brackets)	XB-10605	4

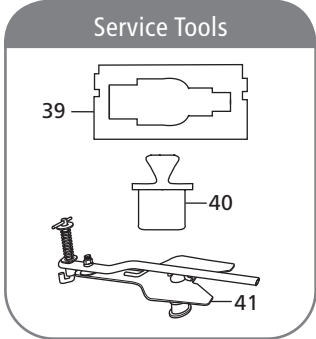
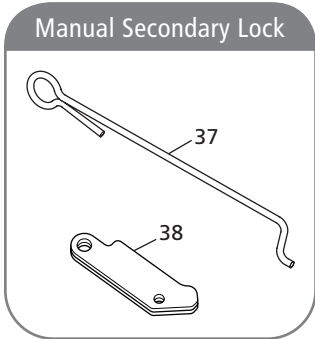
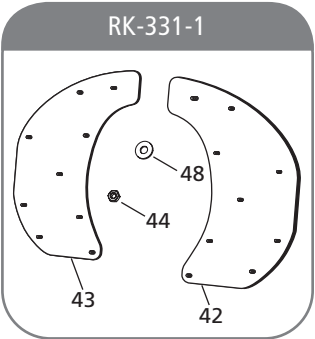
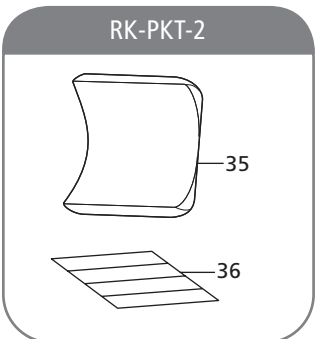
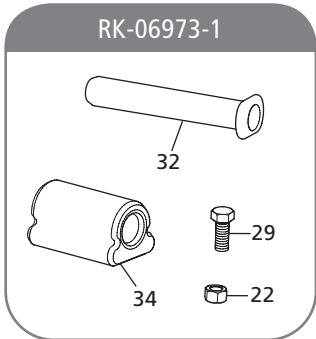
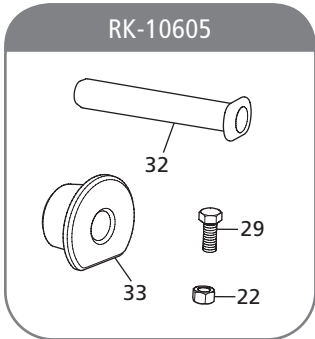
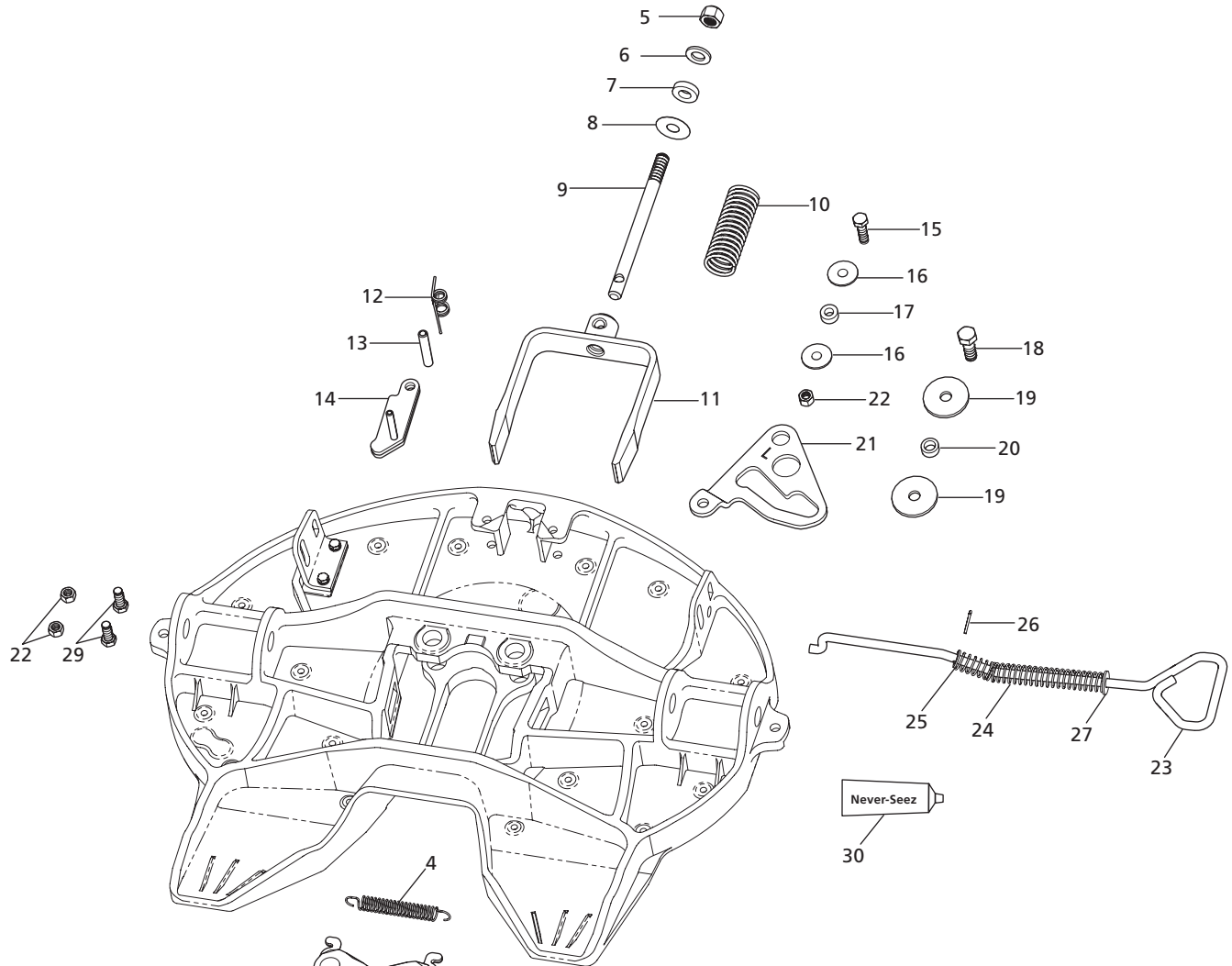
RK-06973-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
34	Rubber Bushing (fabricated brackets)	XB-0011-2	2

RK-PKT-2 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
35	Pocket Insert	XD-08908-PO	2
36	Double Face Tape	XB-09422	4

RK-09559 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
31	Lube Fitting	XB-H-38	1
44	Lock Nut, 5/16"-18	XB-08931	1
45	Thread-Cutting Screw, 5/16"-18 x 1/2"	XB-09185	1
46	Tube Clip	XB-09184-1	2
47	Lube Tube	XA-09181	1
48	Washer, 7/8" O.D. x 3/8" I.D.	XB-05635	1
49	Female Connector Fitting	XB-09183	1
50	Washer, 13/16" O.D. x 3/8" I.D.	XB-PWM-38-78	1

MANUAL SECONDARY LOCK			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
37	Manual Secondary Lock Release Handle (included with RK-351-A-02-L and RK-351-A-02 kits)	XA-3542-M-P	1
38	Manual Secondary Lock (included with RK-351-A-02-L and RK-351-A-02 kits)	XA-11992-P	1

SERVICE TOOLS			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
39	Kingpin Gauge	TF-0110	1
40	Lock Gauge, 2" (Plug)	TF-0237	1
41	Kingpin Lock Tester	TF-TLN-5001	1



RK-311-A-L AND RK-311-A PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
1	Lock Pin	XA-10256	2
2	Retaining Ring	XB-07398	2
3	Lock Set	XA-11692	1
4	Extension Spring	XB-07628-P	1
5	Lock Nut, 3/4"-16	XB-HNH-34-F	1
6	Washer, 1-1/2" O.D. x 13/16" I.D.	XB-PW-1316-112	1
7	Rubber Washer	XB-1127	1
8	Lock Adjustment Tag	XB-02312	1
9	Yoke Shaft	XA-1706-ST	1
10	Compression Spring	XB-1505-P	1
11	Yoke	XA-10257	1
12	Torsion Spring	XB-2149-P	1
13	Roll Pin, Ø1/2" x 2-1/2"	XB-21-S-500-2500P	1
14L	Secondary Lock, Left-Hand (included with RK-311-A-L kit)	XA-11992-L-P	1
14R	Secondary Lock, Right-Hand (included with RK-311-A kit)	XA-11992-R-P	1
15	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Washer, 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D.	XB-08559	2
17	Roller, 1/2" I.D.	XA-10265	1
18	Hex Head Cap Screw - 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Washer, 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D.	XB-07431	2
20	Roller, 5/8" I.D.	XA-10343	1
21L	Cam Plate, Left-Hand (included with RK-311-A-L kit)	XA-10258	1
21R	Cam Plate, Right-Hand (included with RK-311-A kit)	XA-10450	1
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Release Handle	XA-07151-1-P	1
24	Compression Spring	XB-07291-P	1
25	Washer, 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D.	XB-PW-1732-1-116	1
26	Cotter Pin, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Washer, 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D.	XB-T-49	1
28	Washer, 1-5/8" O.D. x 1-3/16" I.D.	XB-05859-1	4
29	Hex Head Cap Screw - 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, 7.5g Tube	XB-02967	2

**Note:** Kits available from your local SAF-HOLLAND Distributor.

RK-10605 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
33	Rubber Bushing (cast brackets)	XB-10605	4

RK-06973-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
34	Rubber Bushing (fabricated brackets)	XB-0011-2	2

RK-PKT-2 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
35	Pocket Insert	XD-08908-PO	2
36	Double Face Tape	XB-09422	4

RK-331-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
42	Lube Plate, Left-Hand	XA-08125-L	1
43	Lube Plate, Right-Hand	XA-08125-R	1
44	Lock Nut, 5/16"-18	XB-08931	18
48	Washer, 7/8" O.D. x 3/8" I.D.	XB-05635	18

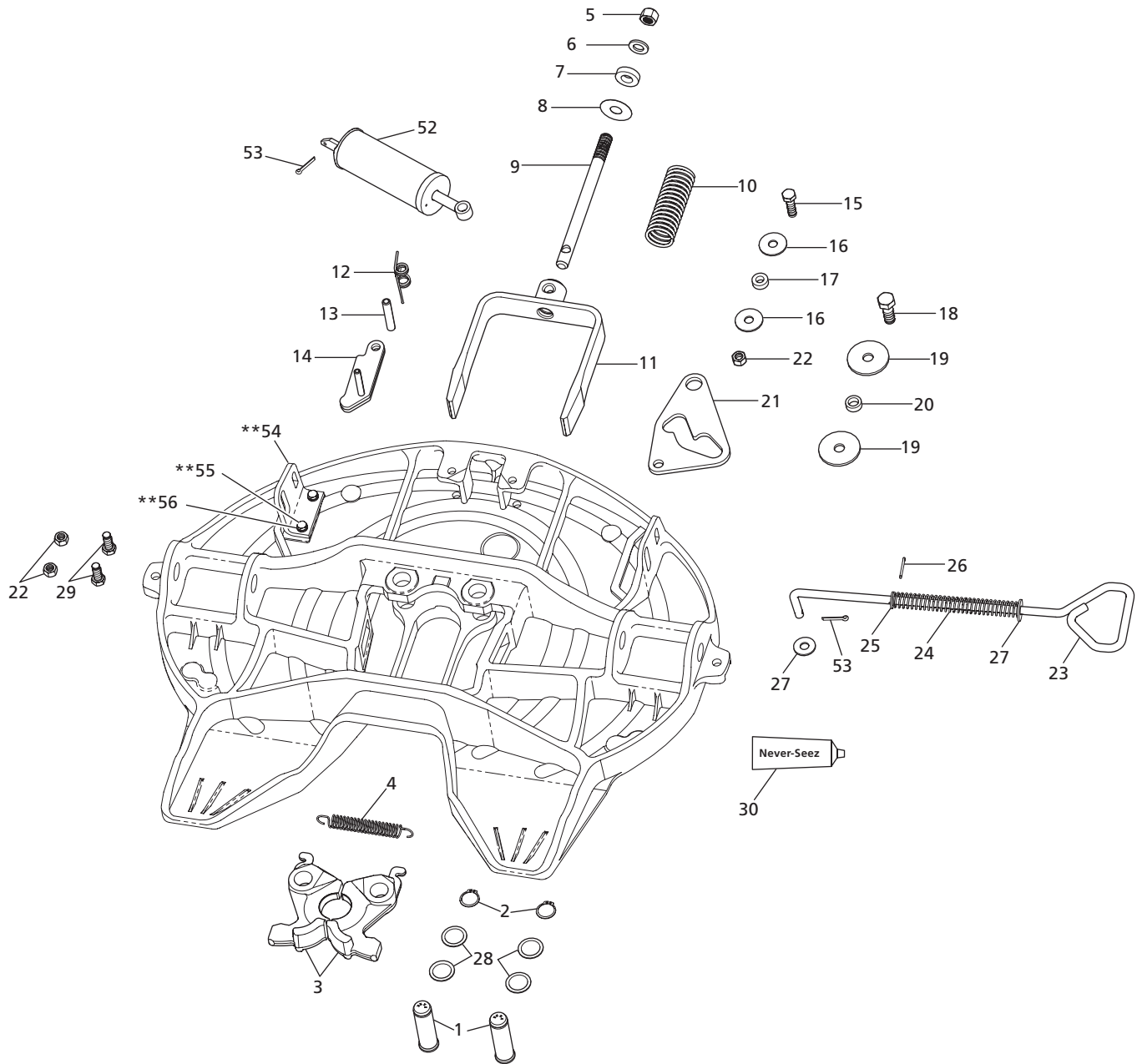
MANUAL SECONDARY LOCK			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
37	Manual Secondary Lock Release Handle (included with RK-311-A-02-L and RK-311-A-02 kits)	XA-3542-M-P	1
38	Manual Secondary Lock (included with RK-311-A-02-L and RK-311-A-02 kits)	XA-11992-P	1

SERVICE TOOLS			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
39	Kingpin Gauge	TF-0110	1
40	Lock Gauge, 2" (Plug)	TF-0237	1
41	Kingpin Lock Tester	TF-TLN-5001	1

# FW35/XA-351-A-80-L Air Release Exploded View



SAF-HOLLAND Group



**RK-10605**

**RK-06973-1**

**RK-PKT-2**

**Service Tools**

RK-351-A-80-L PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
1	Lock Pin	XA-07292-1-P	2
2	Retaining Ring	XB-07398	2
3	Lock Set	XA-07296-P	1
4	Extension Spring	XB-07628-P	1
5	Lock Nut, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Washer, 1-1/2" O.D. x 13/16" I.D.	XB-PW-1316-112	1
7	Rubber Washer	XB-1127	1
8	Lock Adjustment Tag	XB-02312	1
9	Yoke Shaft	XA-1706-ST	1
10	Compression Spring	XB-1505-P	1
11	Yoke	XA-07295-P	1
12	Torsion Spring	XB-2149-P	1
13	Roll Pin, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14	Secondary Lock, Left-Hand	XA-11992-L-P	1
15	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Washer, 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D.	XB-08559	2
17	Roller, 1/2" I.D.	XA-1029-P	1
18	Hex Head Cap Screw, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Washer, 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D.	XB-07431	2
20	Roller, 5/8" I.D.	XA-1507-1-P	1
21	Cam Plate	XA-1705-P	1
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Release Handle	XA-07766-1-P	1
24	Compression Spring	XB-07974-P	1
25	Washer, 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D.	XB-PW-1732-1-116	1
26	Cotter Pin, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Washer, 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D.	XB-T-49	2
28	Washer, 1-5/8" O.D. x 1-3/16" I.D.	XB-05859-1	4
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, 7.5g Tube	XB-02967	1
*31	Lube Fitting	XB-H-38	2
52	Air Cylinder	XA-11713	1
53	Cotter Pin, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Bracket	XA-11211-P	1
**55	Hex Head Cap Screw, 3/8"-16 x 1"	XB-C-38-C-1	2
**56	Lock Washer, 11/16" O.D. x 3/8" I.D.	XB-T-61	2

\*Only for use on XA-351 top plates without pocket inserts.  
 \*\* For use in retrofitting a Manual Release top plate to Air Release. Refer to Section 5.

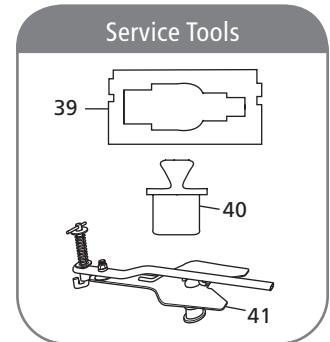
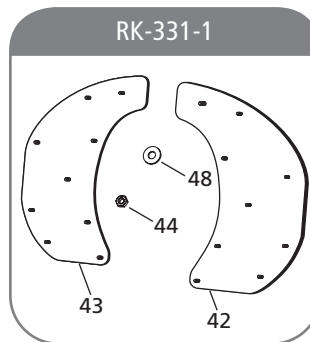
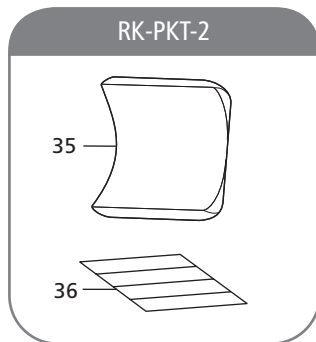
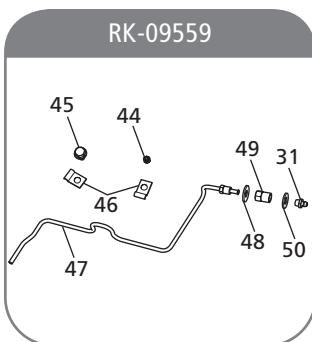
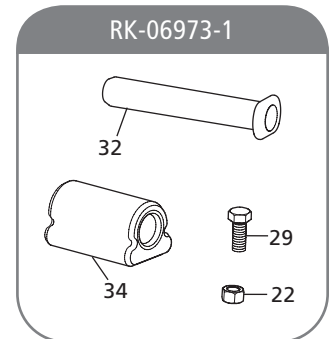
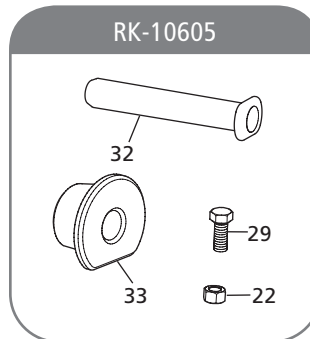
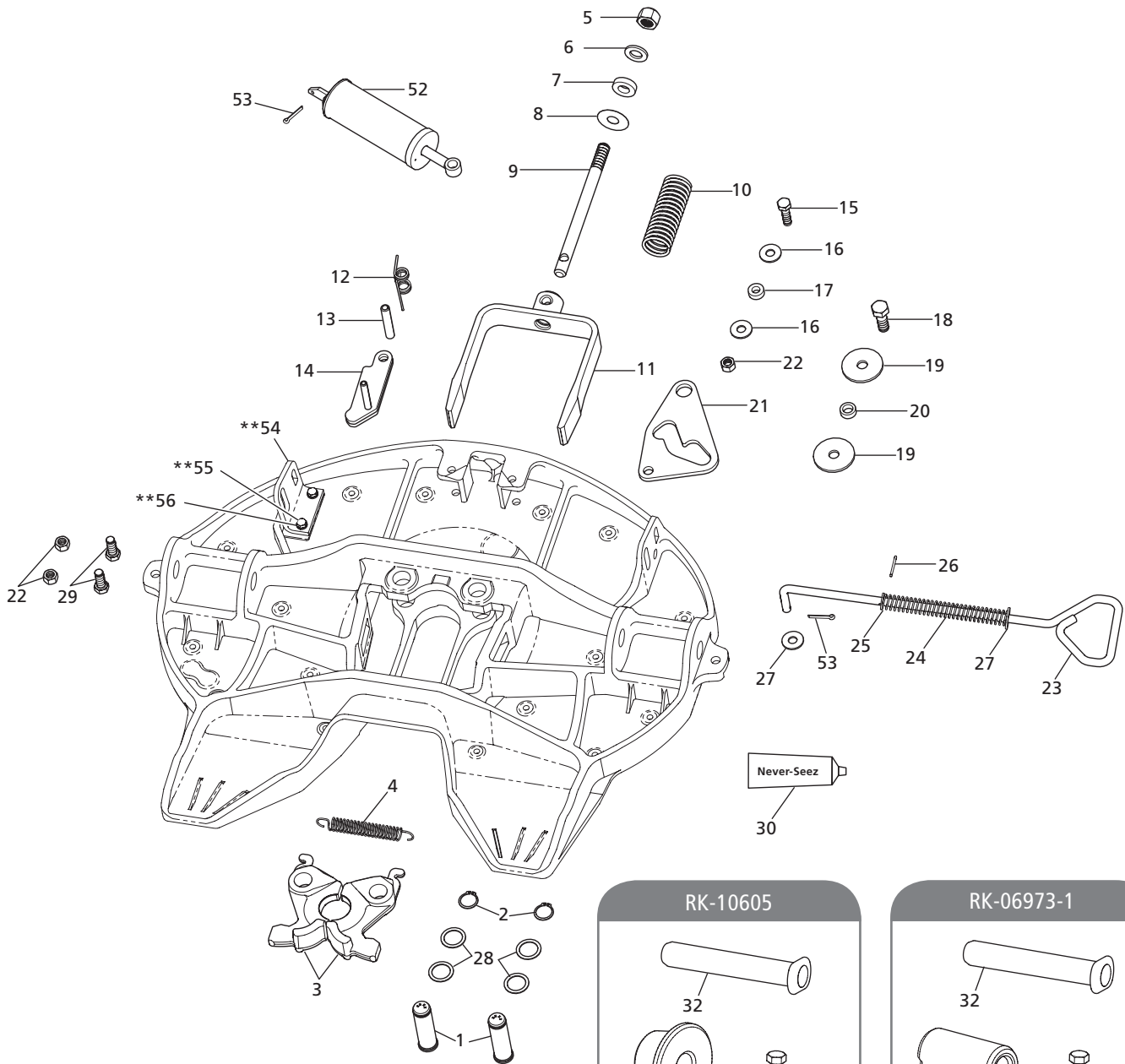
**Note:** Kits available from your local SAF-HOLLAND Distributor.

RK-10605 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
33	Rubber Bushing (cast brackets)	XB-10605	4

RK-06973-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
34	Rubber Bushing (fabricated brackets)	XB-0011-2	2

RK-PKT-2 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
35	Pocket Insert	XD-08908-PO	2
36	Double Face Tape	XB-09422	4

SERVICE TOOLS			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
39	Kingpin Gauge	TF-0110	1
40	Lock Gauge, 2" (Plug)	TF-0237	1
41	Kingpin Lock Tester	TF-TLN-5001	1





RK-351-A-80-L PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
1	Lock Pin	XA-07292-1-P	2
2	Retaining Ring	XB-07398	2
3	Lock Set	XA-07296-P	1
4	Extension Spring	XB-07628-P	1
5	Lock Nut, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Washer, 1-1/2" O.D. x 13/16" I.D.	XB-PW-1316-112	1
7	Rubber Washer	XB-1127	1
8	Lock Adjustment Tag	XB-02312	1
9	Yoke Shaft	XA-1706-ST	1
10	Compression Spring	XB-1505-P	1
11	Yoke	XA-07295-P	1
12	Torsion Spring	XB-2149-P	1
13	Roll Pin, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14	Secondary Lock, Left-Hand	XA-11992-L-P	1
15	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Washer, 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D.	XB-08559	2
17	Roller, 1/2" I.D.	XA-1029-P	1
18	Hex Head Cap Screw, 5/8" -18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Washer, 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D.	XB-07431	2
20	Roller, 5/8" I.D.	XA-1507-1-P	1
21	Cam Plate	XA-1705-P	1
22	Lock Nut, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Release Handle	XA-07766-1-P	1
24	Compression Spring	XB-07974-P	1
25	Washer, 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D.	XB-PW-1732-1-116	1
26	Cotter Pin, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Washer, 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D.	XB-T-49	2
28	Washer, 1-5/8" O.D. x 1-3/16" I.D.	XB-05859-1	4
29	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, 7.5g Tube	XB-02967	1
*31	Lube Fitting	XB-H-38	2
52	Air Cylinder	XA-11713	1
53	Cotter Pin, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Bracket	XA-11211-P	1
**55	Hex Head Cap Screw, 3/8" -16 x 1"	XB-C-38-C-1	2
**56	Lock Washer, 11/16" O.D. x 3/8" I.D.	XB-T-61	2

\*Only for use on XA-351 top plates without pocket inserts.  
 \*\* For use in retrofitting a Manual Release top plate to Air Release. For XA-331 top plates, only the Handle Bracket (XA-11211-P) is required. Refer to Section 5.

**Note:** Kits available from your local SAF-HOLLAND Distributor.

RK-10605 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
33	Rubber Bushing (cast brackets)	XB-10605	4

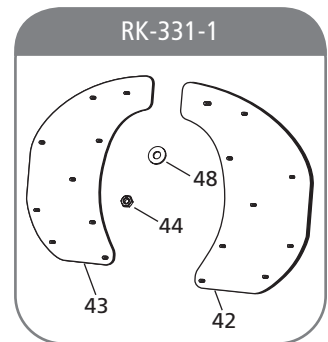
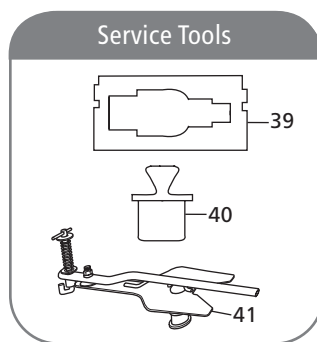
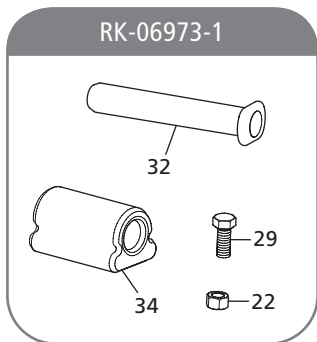
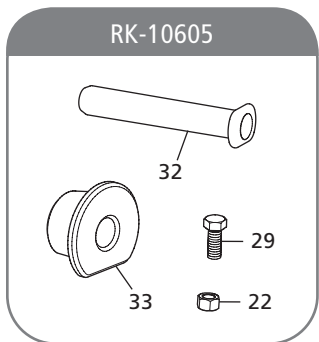
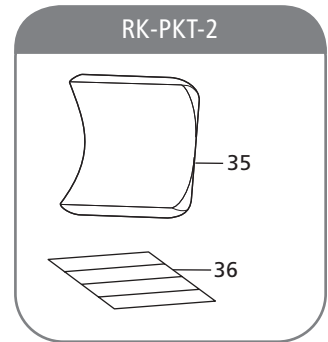
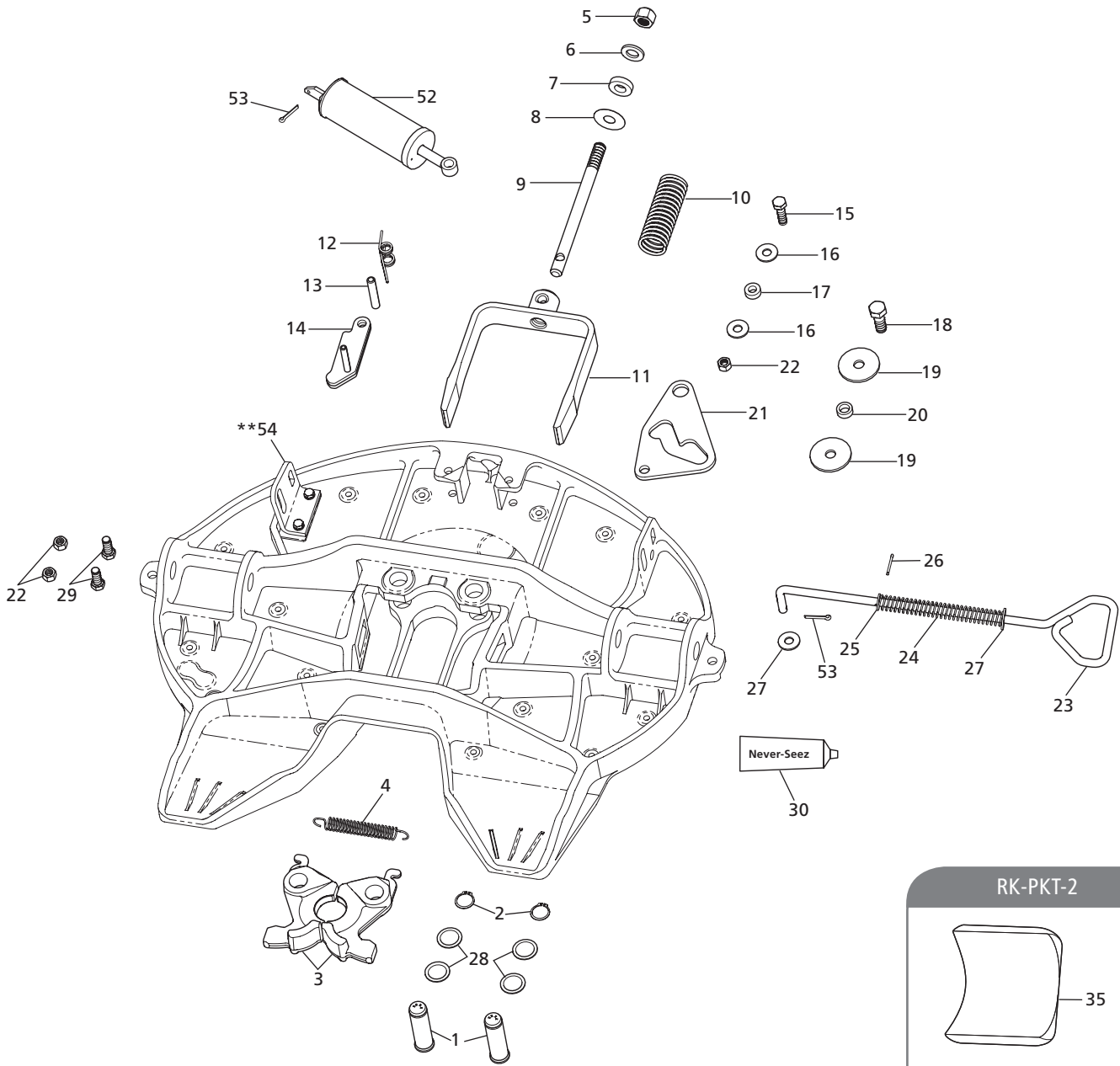
RK-06973-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
34	Rubber Bushing (fabricated brackets)	XB-0011-2	2

RK-09559 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
31	Lube Fitting	XB-H-38	1
44	Lock Nut, 5/16" -18	XB-08931	1
45	Thread-Cutting Screw, 5/16" -18 x 1/2"	XB-09185	1
46	Tube Clip	XB-09184-1	2
47	Lube Tube	XA-09181	1
48	Washer, 7/8" O.D. x 3/8" I.D.	XB-05635	1
49	Female Connector Fitting	XB-09183	1
50	Washer, 13/16" O.D. x 3/8" I.D.	XB-PWM-38-78	1

RK-PKT-2 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
35	Pocket Insert	XD-08908-PO	2
36	Double Face Tape	XB-09422	4

RK-331-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
42	Lube Plate, Left-Hand	XA-08125-L	1
43	Lube Plate, Right-Hand	XA-08125-R	1
44	Lock Nut, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Washer, 7/8" O.D. x 3/8" I.D.	XB-05635	18

SERVICE TOOLS			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
39	Kingpin Gauge	TF-0110	1
40	Lock Gauge, 2" (Plug)	TF-0237	1
41	Kingpin Lock Tester	TF-TLN-5001	1







RK-311-A-80-L PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
1	Lock Pin	XA-10256	2
2	Retaining Ring	XB-07398	2
3	Lock Set	XA-11692	1
4	Extension Spring	XB-07628-P	1
5	Lock Nut, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Washer, 1-1/2" O.D. x 13/16" I.D.	XB-PW-1316-112	1
7	Rubber Washer	XB-1127	1
8	Lock Adjustment Tag	XB-02312	1
9	Yoke Shaft	XA-1706-ST	1
10	Compression Spring	XB-1505-P	1
11	Yoke	XA-10257	1
12	Torsion Spring	XB-2149-P	1
13	Roll Pin, Ø1/2" x 2-1/2"	XB-21-S-500-2500P	1
14	Secondary Lock, Left-Hand	XA-11992-L-P	1
15	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Washer, 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D.	XB-08559	2
17	Roller, 1/2" I.D.	XA-10265	1
18	Hex Head Cap Screw, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Washer, 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D.	XB-07431	2
20	Roller, 5/8" I.D.	XA-10343	1
21	Cam plate	XA-10453	1
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Release Handle	XA-07766-1-P	1
24	Compression Spring	XB-07974-P	1
25	Washer, 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D.	XB-PW-1732-1-116	1
26	Cotter Pin, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Washer, 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D.	XB-T-49	2
28	Washer, 1-5/8" O.D. x 1-3/16" I.D.	XB-05859-1	4
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, 7.5g Tube	XB-02967	2
52	Air Cylinder	XA-11713	1
53	Cotter Pin, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Bracket	XA-11211-P	1

\*\* For use in retrofitting a Manual Release top plate to Air Release. Refer to Section 5.

**Note:** Kits available from your local SAF-HOLLAND Distributor.

RK-10605 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
33	Rubber Bushing (cast brackets)	XB-10605	4

RK-06973-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
22	Lock Nut, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Hex Head Cap Screw, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Bracket Pin	XE-06356-P	2
34	Rubber Bushing (fabricated brackets)	XB-0011-2	2

RK-PKT-2 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
35	Pocket Insert	XD-08908-PO	2
36	Double Face Tape	XB-09422	4

RK-331-1 PARTS LIST			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
42	Lube Plate, Left-Hand	XA-08125-L	1
43	Lube Plate, Right-Hand	XA-08125-R	1
44	Lock Nut, 5/16"-18	XB-08931	18
48	Washer, 7/8" O.D. x 3/8" I.D.	XB-05635	18

SERVICE TOOLS			
ITEM	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY.
39	Kingpin Gauge	TF-0110	1
40	Lock Gauge, 2" (Plug)	TF-0237	1
41	Kingpin Lock Tester	TF-TLN-5001	1

## 4. Top Plate Removal

**IMPORTANT:** The FW35 Series fifth wheel assembly has replaceable pocket inserts installed between the fifth wheel top plate and mounting base. When removing the top plate, the pocket inserts will either remain inside of the top plate pockets, on top of the mounting bracket caps, or may fall out. Take care NOT to lose the pocket inserts.

**CAUTION** Failure to prevent pocket inserts from falling out of the top plate could cause a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

1. Remove the bracket pin retention bolts and nuts from both sides of the fifth wheel top plate and discard (**Figure 4**).
2. Using a pry bar, pull the bracket pins out of the fifth wheel top plate and set aside (**Figure 4**).
3. Using a lifting device capable of lifting 500 lbs. (227 kg), remove the top plate from the mounting base. Place the fifth wheel upside down on a flat, clean working area.

**NOTE:** Follow the instructions published by the lifting device manufacturer for proper operation of the lifting device.

4. Completely remove all components except the pocket inserts from the fifth wheel and discard.

**NOTE:** For newer model standard right-hand FW35/XA-351-A fifth wheels and newer model FW35/XA-351-A-80-L air release fifth wheels, DO NOT remove the bracket that is bolted to the fifth wheel top plate casting.

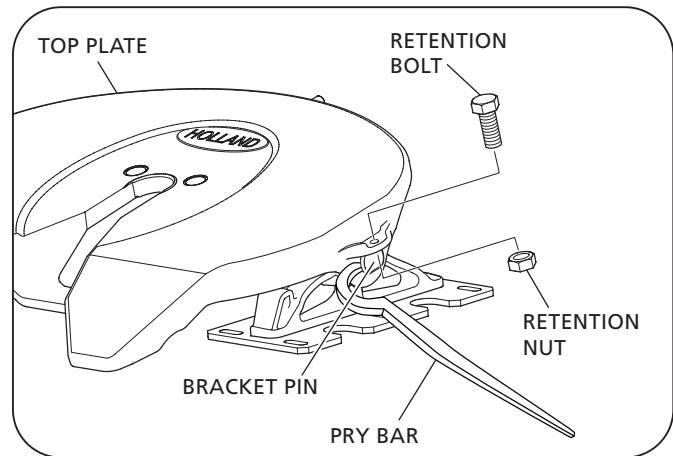
**IMPORTANT:** Rebuild kits contain all components necessary to completely rebuild the fifth wheel top plate. DO NOT reuse old parts.

**IMPORTANT:** DO NOT remove the pocket inserts unless they are cracked or worn. Refer to Section 13 for inspection information.

**NOTE:** Lock pins could be difficult to dislodge and could require force to remove.

**CAUTION** DO NOT hit steel parts with a steel hammer as parts could break, sending flying steel fragments in any direction creating a hazard which, if not avoided, could result in minor to moderate injury.

**Figure 4**



5. Thoroughly steam clean the top plate.
6. Inspect the fifth wheel top plate for cracks and for loose lock pin holes. Fifth wheels with cracks or loose lock pin holes MUST be replaced.

**WARNING** Failure to replace fifth wheels with cracks or loose lock pin holes could result in tractor-trailer separation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

**NOTE:** Follow the lubrication procedures in this manual for all fifth wheel models to ensure proper function.

## 5. Bracket Installation (if Converting Manual Release Top Plate to Air Release)

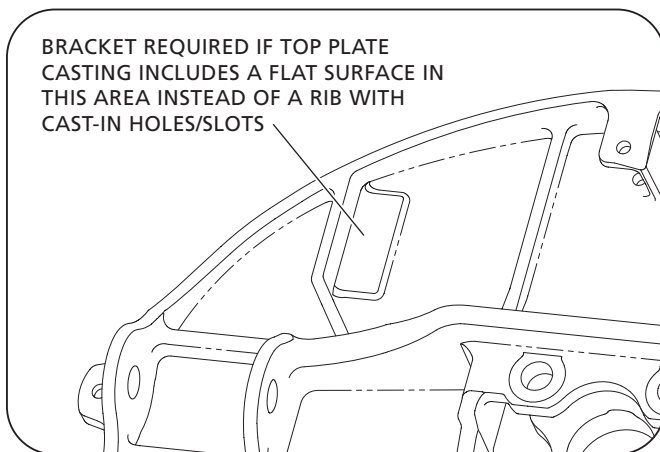
**NOTE:** To retrofit a manual release top plate to an air release, the following steps are required for the newer versions of the FW35/ XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) and FW31/XA-311 (NoLube) Series top plates, as they DO NOT have a hole/slot for air cylinder installation cast into the top plate (**Figure 5**). This bracket must be installed prior to completing the rebuild steps throughout the remainder of this manual.

**NOTE:** For FW35/XA-351 or FW33/XA-331 (Low Lube) Series top plates, rebuild kit (RK-351-A-80-L) is required for retrofit. For FW31/XA-311 (NoLube) Series top plates, rebuild kit (RK-311-A-80-L) is required for retrofit.

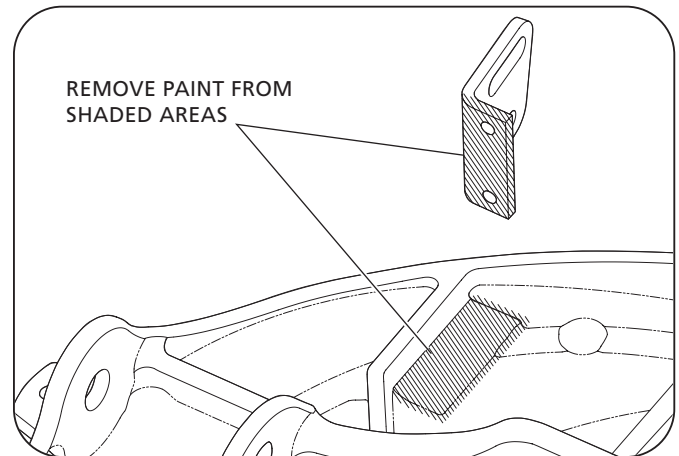
### 5.1 Option 1 - Welding the bracket into place:

1. Remove the paint from the raised boss of the top plate and the bracket itself, where the contact surfaces will meet, as well as the surrounding area of the raised boss where the weld bead will be placed (**Figure 6**).
2. Place the bracket onto the raised boss (**Figure 7**). Ensure that the bracket is centered on the boss and the back of the bracket is tight against the casting wall (**Figure 8**).

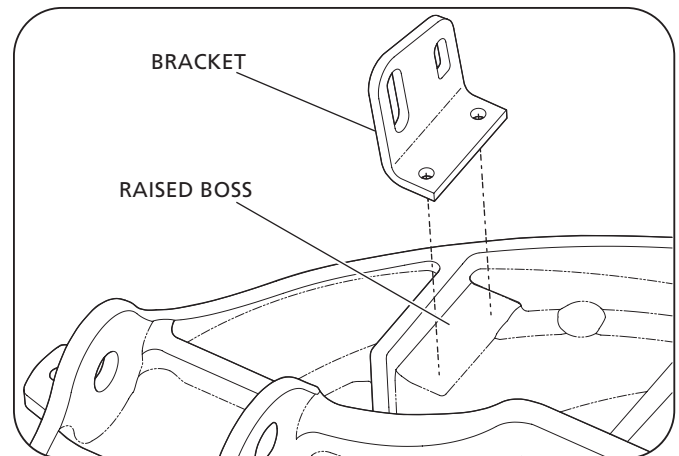
**Figure 5**



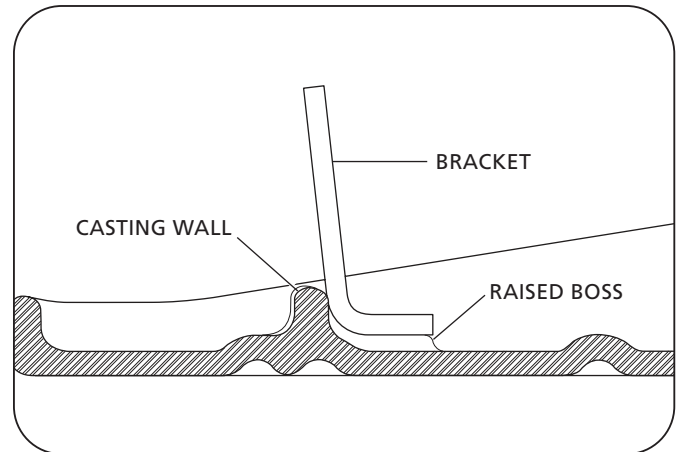
**Figure 6**



**Figure 7**



**Figure 8**



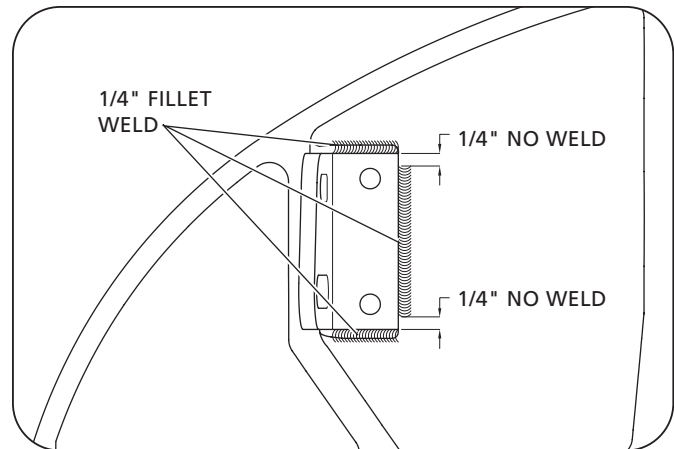
3. Secure the bracket to the top plate with a clamp.
4. Referencing the Welding Standards in Section 3, weld the bracket into place with a 1/4" fillet weld around the edges, as illustrated in **Figure 9**.
5. Prime and paint the area affected by the weld procedure to prevent corrosion.

## 5.2 Option 2 - Securing the bracket using hex head cap screws and lock washers (for FW35/XA-351 Series top plates ONLY):

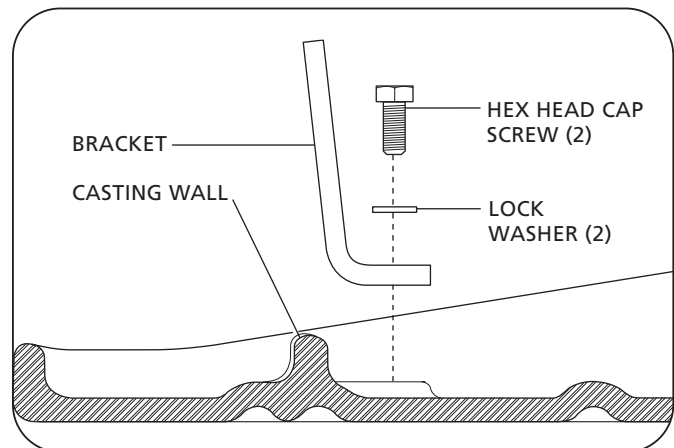
**NOTE:** A 5/16" drill bit, a 3/8"-16 tap, and thread-locking compound are needed to complete these steps and are NOT included with the kit.

1. Place the bracket on the raised boss (**Figure 7**). Ensure that the bracket is centered on the boss and the back of the bracket is tight against the casting wall (**Figure 8**).
2. Secure the bracket to the top plate with a clamp.
3. Using the bracket mounting holes as a guide, center punch each hole location. Remove the bracket.
4. Drill two (2) holes through the top plate at each punch location mark with a 5/16" drill bit.
5. Tap the holes using a 3/8"-16 tap. Ensure that the threaded holes are clean and free of debris.
6. Set the bracket back into place on the top plate. Apply thread-locking compound to the threads of the two (2) 3/8"-16 x 1" hex head cap screws. Using the hex head cap screws and two (2) 11/16" O.D. x 3/8" I.D. lock washers, secure the bracket to the top plate and tighten the hex head cap screws to 30 ft.-lbs. (41 N•m) (**Figure 10**).

**Figure 9**



**Figure 10**



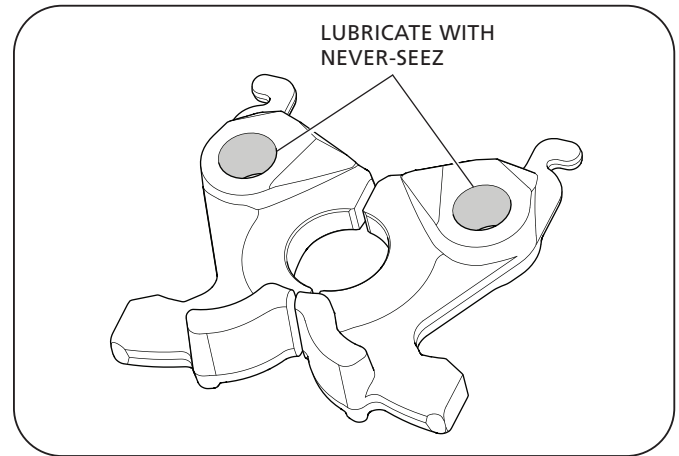
## 6. Lock Installation

1. Lubricate the lock pin holes of the locks with Never-Seez (provided in kit, **Figure 11**).

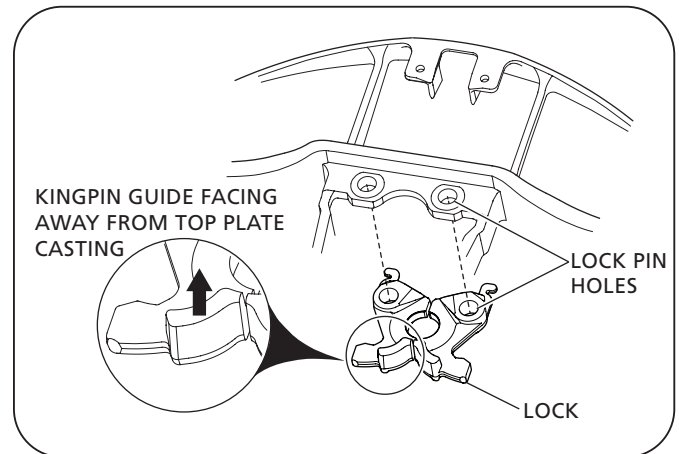
**IMPORTANT:** ONLY use Never-Seez when lubricating the lock pin holes of the locks. DO NOT use a substitute lubricant.

2. With the fifth wheel top plate upside down, align the lock pin holes of the locks with the lock pin holes in the top plate casting. Be certain to position the locks with the kingpin guides facing away from the top plate casting (**Figure 12**).
3. Insert shims (1-5/8" O.D. x 1-3/16" I.D. washers) between the top of the locks and the top plate casting. Position the shims to align with the lock pin holes. Use one (1) to two (2) shims per lock to fill the gap between the lock and the casting (**Figure 13**).
4. With the locks and shims properly positioned in the top plate casting, drive the lock pins through the locks, shims and casting holes until the heads of the lock pins are flush with the casting (**Figure 13**).
5. Install the retaining rings on the lock pins (**Figure 13**).

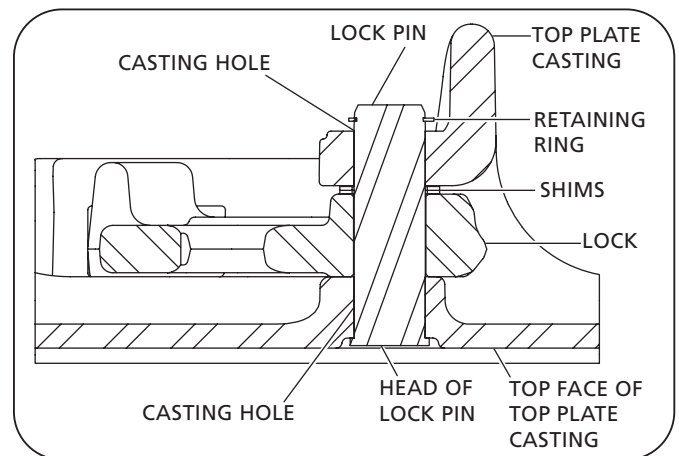
**Figure 11**



**Figure 12**



**Figure 13**



6. Insert a 2" (50.8 mm) diameter precision plug or the HOLLAND Lock Gauge (Part No. TF-0237) into the locks (**Figure 14**).

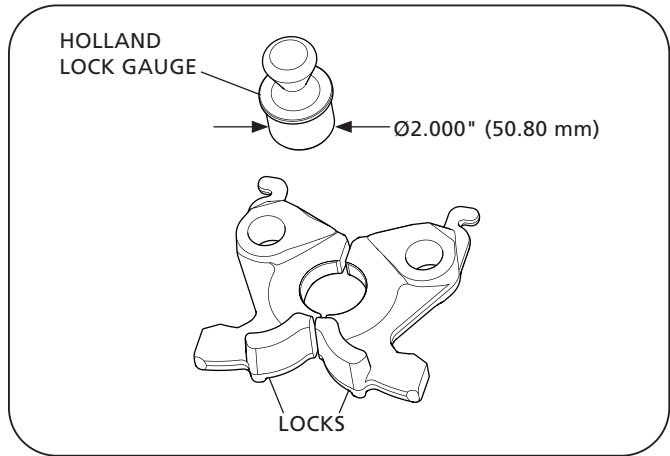
**NOTE:** A HOLLAND Lock Gauge (TF-0237) or a precision plug that is 2.000 +/- .005" (50.80 mm +/- 0.13 mm) in diameter **MUST** be used for proper installation of the locking mechanism.

## 7. Yoke Installation

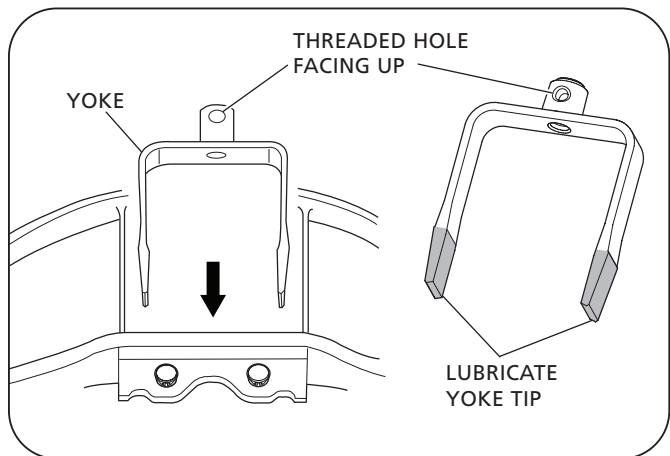
1. Lubricate the tips of the yoke with a water-resistant lithium-based grease (**Figure 15**).
2. With the threaded hole facing up, slide the yoke into the casting. Tap lightly to seat the yoke around the locks (**Figure 15**).
3. Inspect the amount of yoke tip engagement. The yoke tips **MUST** be flush with the end of each lock or extend less than 1/2" (12 mm) beyond each lock (**Figure 16**).

**NOTE:** If the new yoke extends more than 1/2" (12 mm) beyond each lock, **DO NOT USE**. Discard it and order HOLLAND part number XA-07295-THK.

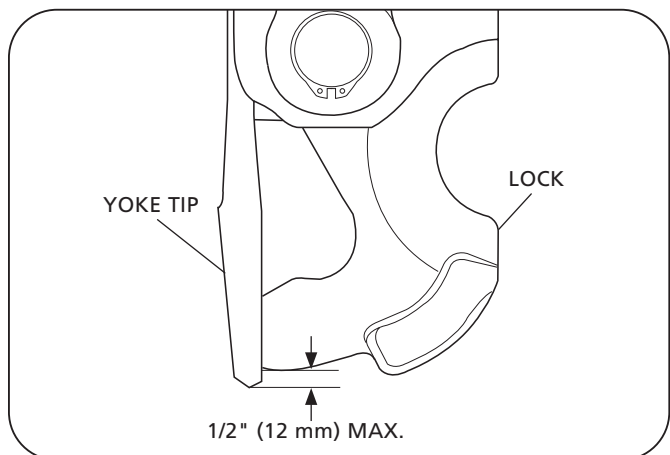
**Figure 14**



**Figure 15**

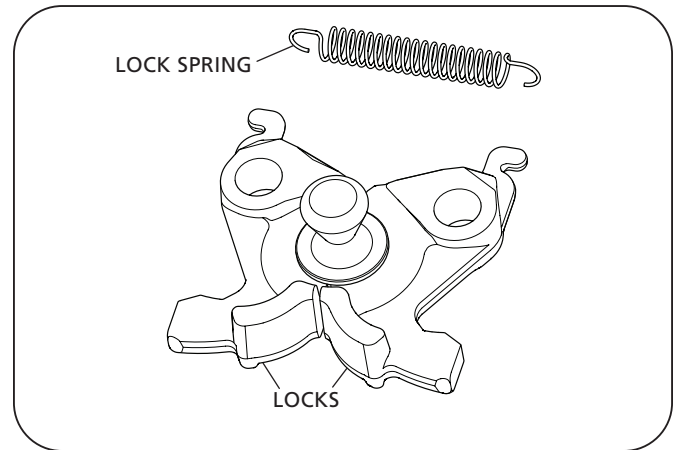


**Figure 16**

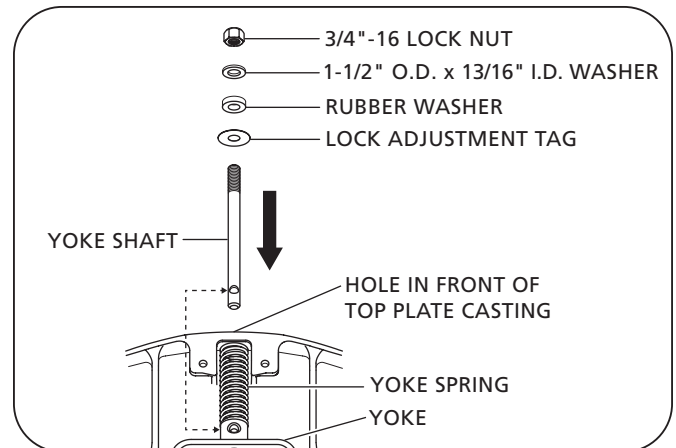


4. Install the lock spring onto the locks (**Figure 17**).
5. Align the yoke spring (**Figure 18**).
6. Slide the yoke shaft through the hole at the front of the top plate casting, through the yoke spring, and into the hole at the end of the yoke. Align the recessed hole in the yoke shaft with the threaded hole in the yoke (**Figure 18**).
7. Slide the lock adjustment tag (instructions facing outward), rubber washer and 1-1/2" O.D. x 13/16" I.D. washer onto the yoke shaft (**Figure 18**).
8. Attach the 3/4"-16 lock nut to the end of the yoke shaft and turn by hand until tight (**Figure 18**).
9. Remove the HOLLAND Lock Gauge (or plug) from between the locks.

**Figure 17**



**Figure 18**



## 8. Release Handle Installation

For standard Left-Hand Release and Right-Hand Release:

- Slide the release handle through the hole indicated in **Figure 19**.
  - Left-Hand Release – Use Hole A
  - Right-Hand Release – Use Hole B
- Slide the 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D. washer, handle spring, and 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D. washer, in order, over the "S" bend of the release handle (**Figure 20**).
- Compress the handle spring using the 1-1/16" O.D. washer until the cotter pin hole is exposed (**Figure 20**).
- Insert the Ø1/8" cotter pin into the hole on the release handle. Spread the cotter pin ends and wrap them completely around the release handle, as illustrated (**Figure 20**).

For Air Release:

- Slide the "L" bend of the release handle through the hole indicated in **Figure 21**.
- Slide the 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D. washer, handle spring, and 1-1/16" O.D. x 9/16" I.D. washer, in order, over the "L" bend of the release handle. (Reference handle assembly in **Figure 20**.)
- Compress the handle spring using the 1-1/16" O.D. washer until the cotter pin hole is exposed (**Figure 20**).
- Insert the Ø1/8" cotter pin into the hole on the release handle. Spread the cotter pin ends and wrap them completely around the release handle, as illustrated (**Figure 20**).
- Insert the flat mounting tab of the air cylinder through the front top plate casting hole or bracket hole in **Figure 21**, with the tapered end of the air cylinder tab facing up. Secure with a Ø3/16" cotter pin through the hole in the air cylinder tab and spread the cotter pin ends outward, in opposing directions, to secure the cotter pin into place.

Figure 19

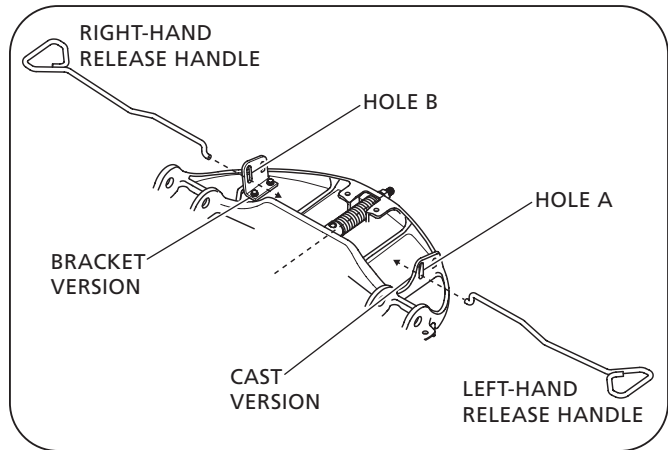


Figure 20

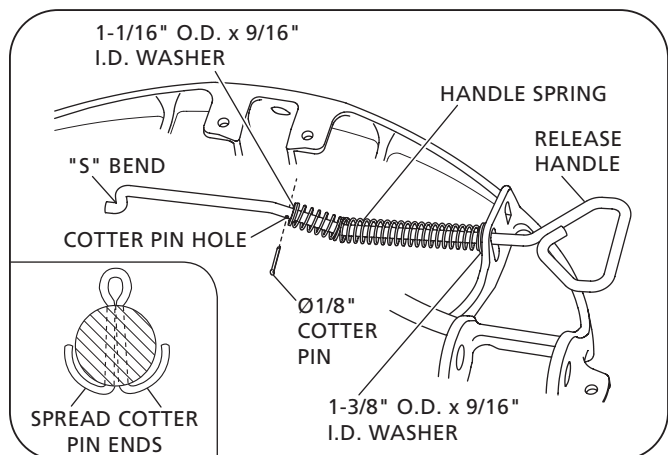
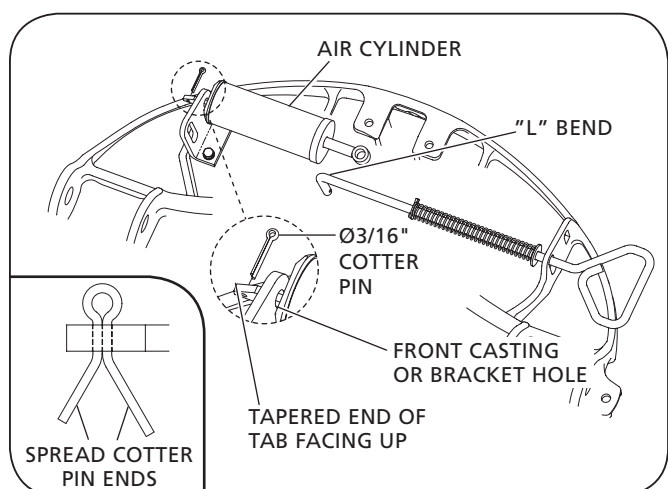


Figure 21



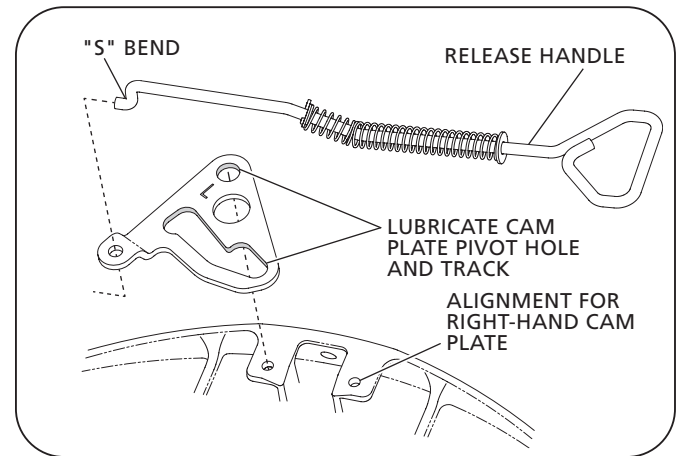


## 9. Cam Plate Installation

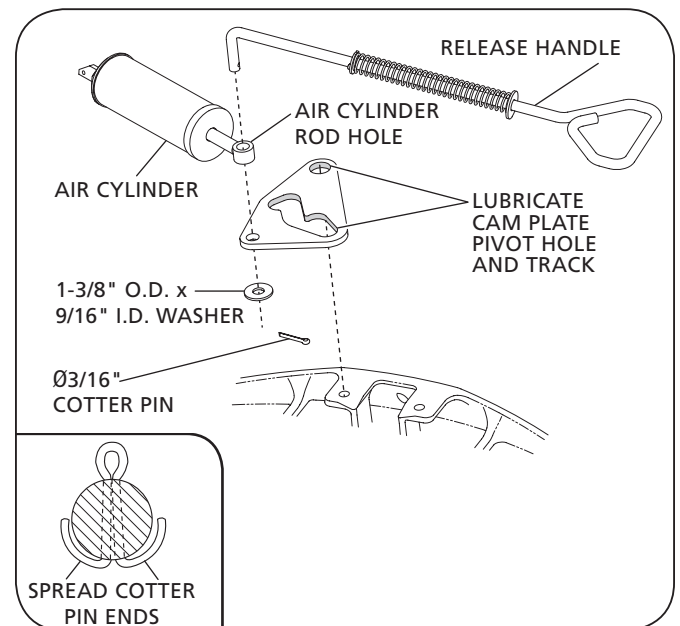
1. Inspect the cam plate for burrs and machine off as necessary.
2. Lubricate the cam plate track and pivot hole with a water-resistant lithium-based grease (**Figure 22**).
3. **Figure 22**: For standard Left-Hand and Right-Hand Release, install the cam plate onto the handle "S" bend. (Left-Hand shown, Right-Hand opposite.)

For Air Release, insert the "L" bend of the release handle through the hole at the end of the air cylinder rod and then through the cam plate. Place the 1-3/8" O.D. x 9/16" I.D. washer over the end of the handle, insert the Ø3/16" cotter pin, and spread the cotter pin ends, wrapping them completely around the release handle (**Figure 23**).

**Figure 22**



**Figure 23**



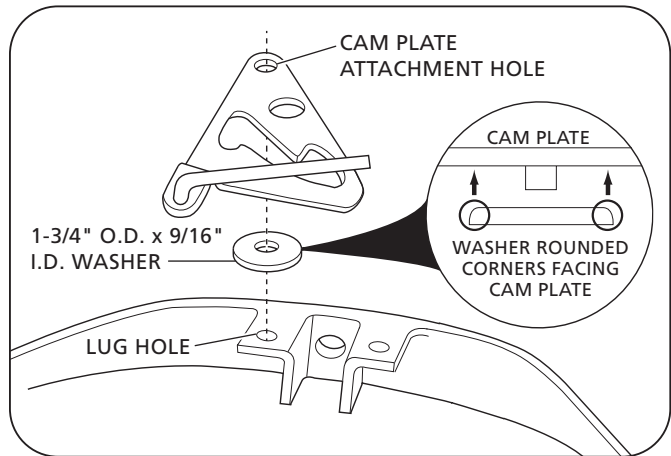
4. Position the cam plate attachment hole over the top plate casting lug hole, as illustrated (**Figure 24**).
5. Place one of the 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D. washers between the cam plate and the lug hole with the rounded side of the washer facing the cam plate (**Figure 24**).

**NOTE:** When installing the 1-3/4" O.D. washers, the rounded edge of the washers **MUST** always face the cam plate.

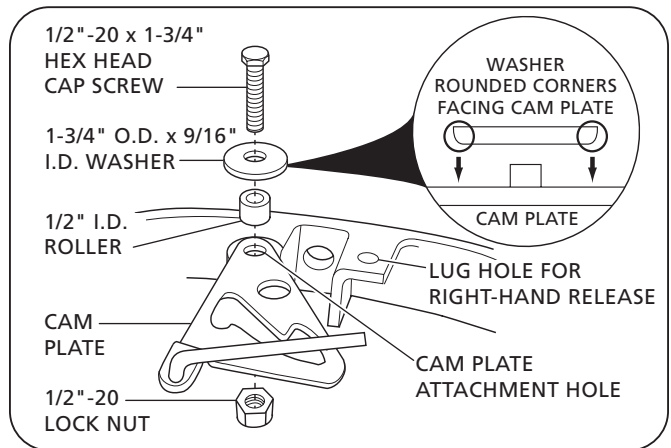
6. Install the 1/2" I.D. roller into the cam plate attachment hole and place the second 1-3/4" O.D. x 9/16" I.D. washer on top of the roller with the rounded side of the washer facing the cam plate (**Figure 25**).
7. Install the 1/2"-20 x 1-3/4" hex head cap screw through the washers, roller, cam plate attachment hole and lug hole, and secure with the 1/2"-20 lock nut (**Figure 25**). Torque to 65 ft.-lbs. (88 N•m). Check for free movement of the cam plate.

8. Align the cam plate track over the threaded hole in the yoke (**Figure 26**).
9. Place one of the 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D. washers between the yoke and the cam plate, with the rounded side of the washer facing the cam plate (**Figure 26**).
10. Place the 5/8" I.D. roller into the cam plate track and place the second 2-5/8" O.D. x 5/8" I.D. washer on top of the roller with the rounded side of washer facing the cam plate (**Figure 26**).
11. Check for alignment with the threaded hole in the yoke and the recessed hole in the yoke shaft.
12. Install the 5/8"-18 x 1-3/4" hex head cap screw through the washers, roller, cam plate track and into the threaded hole in the yoke (**Figure 26**).

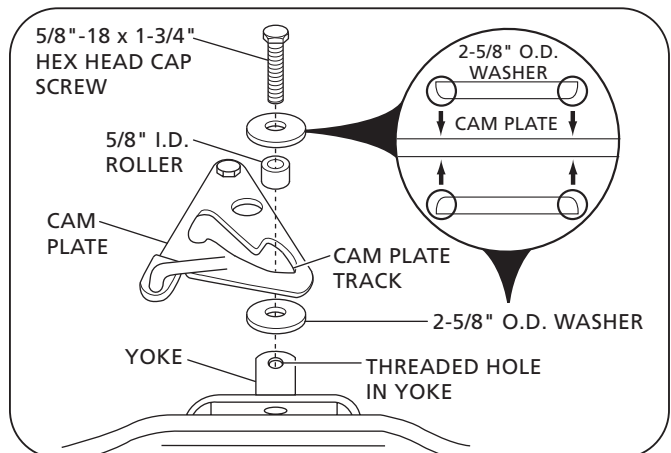
**Figure 24**



**Figure 25**



**Figure 26**



13. Ensure the hex head cap screw enters the recessed hole in the yoke shaft (**Figure 27**).
14. Tighten the hex head cap screw securely. Ensure the gap between the washer and the cam plate is no more than .120" (3.04 mm) and no less than .06" (1.52 mm). Then check for free movement of the cam plate (**Figure 27**).

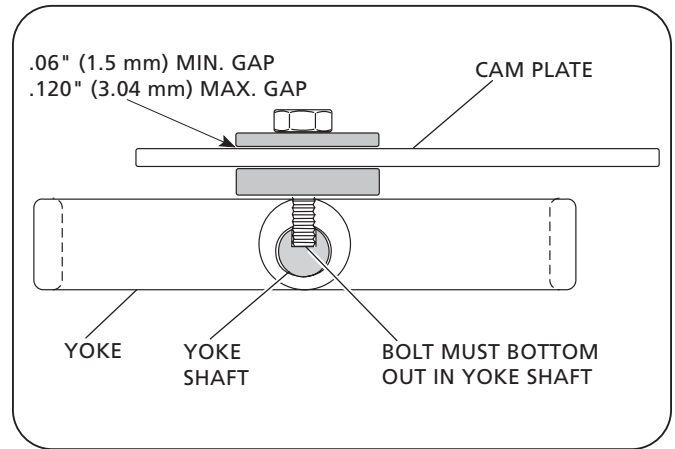
## 10. Secondary Lock Installation (Automatic Version)

1. Start the roll pin into the hole in the top plate casting, opposite of the cam attachment bolt (**Figure 28**).
2. Assemble the secondary lock and torsion spring (**Figure 28**).
3. Drive the roll pin through the spring and secondary lock until flush with the top plate casting (**Figure 28**).
4. Check the lock spring for tension and the lock for free movement.

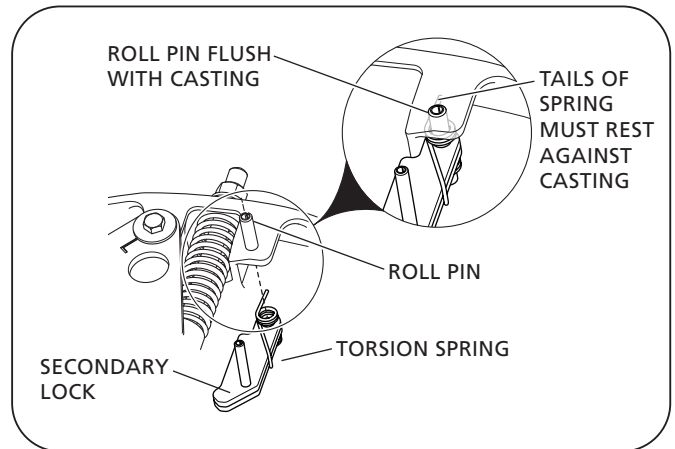
## 11. Secondary Lock Installation (Left-Hand and Right-Hand Manual Secondary Locks)

1. Slide the "S" bend of the manual secondary lock handle through the hole indicated in **Figure 29**.
  - Left-Hand Release – Use Hole C
  - Right-Hand Release – Use Hole D
2. Slide the "S" bend of the manual secondary lock handle through the small hole in the secondary lock (**Figure 29**).
3. Start the roll pin into the hole in top plate casting, opposite of the cam attachment bolt (**Figure 28**).
4. Assemble the secondary lock and torsion spring (**Figure 28**).
5. Drive the roll pin through the spring and secondary lock until flush with the top plate casting (**Figure 28**).
6. Check for proper spring tension and operation by pulling the secondary release handle and hooking it on the top plate casting. Then unhook the secondary release handle and allow the torsion spring to snap it closed.

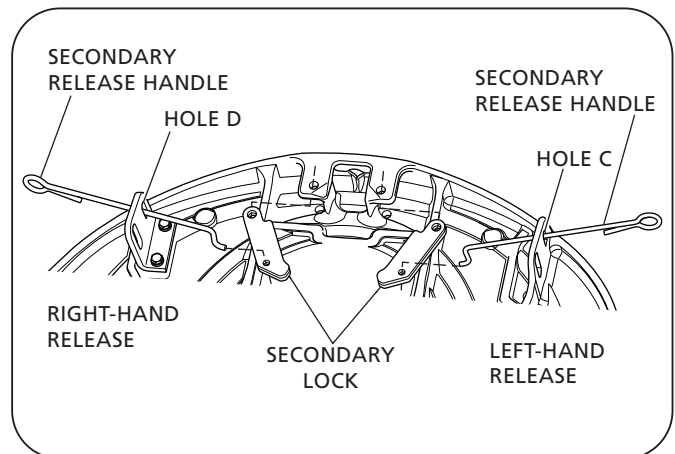
**Figure 27**



**Figure 28**



**Figure 29**



## 12. Lube Tube Installation (For FW33/XA-331 Fifth Wheels Only)

1. With the lube tube positioned vertically, insert the tube under the yoke and handle as illustrated (**Figure 30**). Slide the open end of the tube past the yoke and into the throat area of the fifth wheel.
2. Rotate the lube tube down toward the side of the fifth wheel so that the bend in the tube fits over the top plate casting rib (**Figure 31**).
3. Position the lube tube so that the end of the tube and the hole in the rib line up (**Figure 32**).

Figure 30

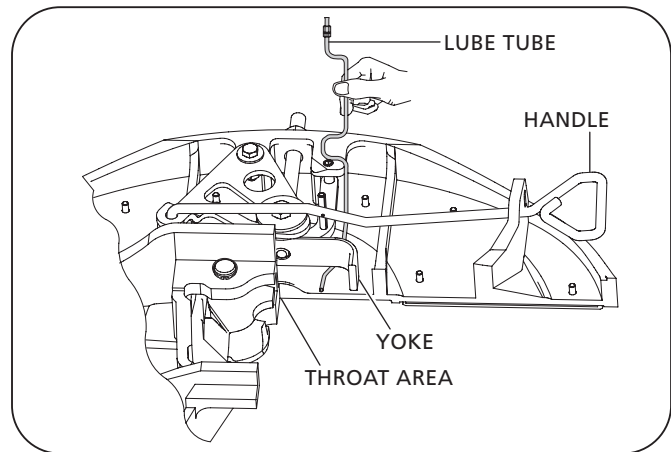


Figure 31

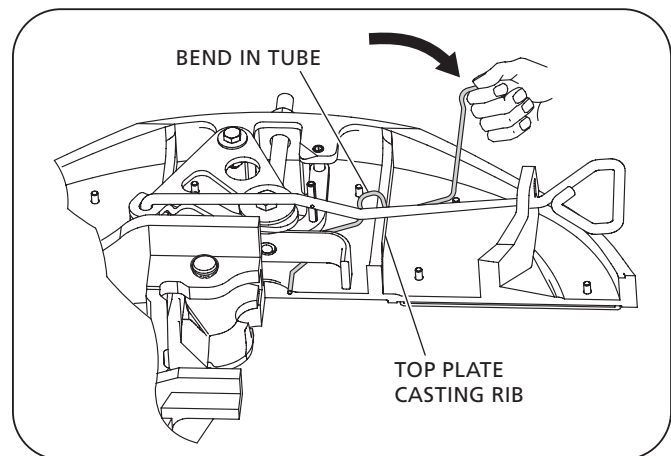
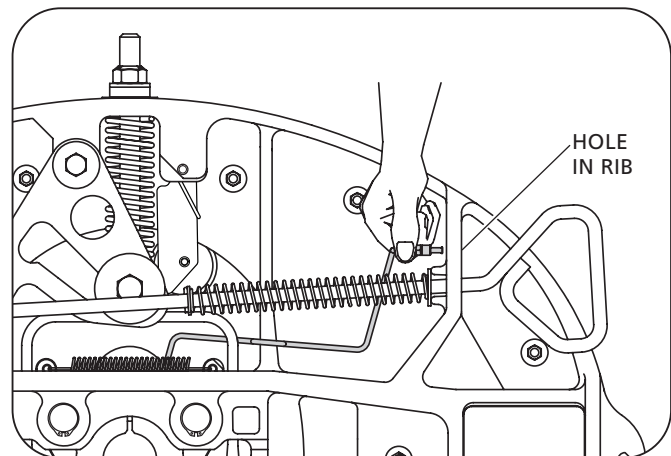
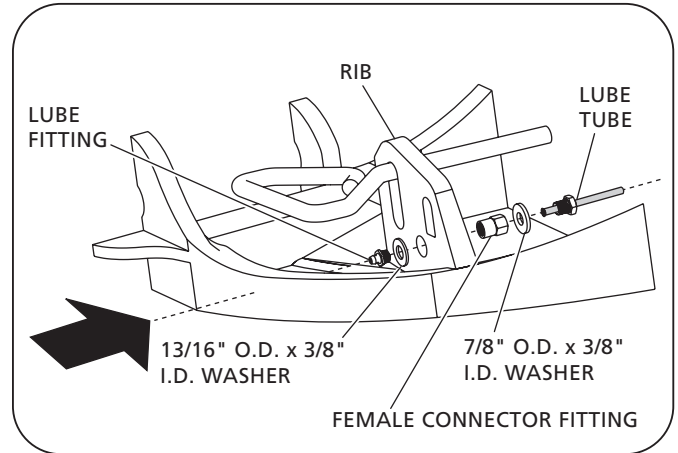


Figure 32

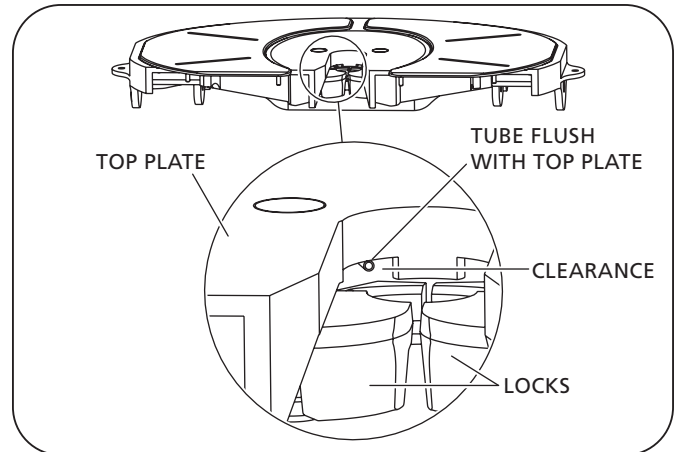


4. Attach the fittings to the lube tube so that the rib is trapped between the two (2) washers as illustrated (**Figure 33**).
5. Place the end of the lube tube into the lock area with clearance between the locks and the tube. The tube **MUST** be flush with the top plate and positioned as illustrated (**Figure 34**).
6. Clamp the lube tube down with the 5/16"-18 x 1/2" thread-cutting screw, 5/16"-18 lock nut, and tube clips as illustrated (**Figure 35**). Torque to 12 ft.-lb. (16 N•m) maximum.

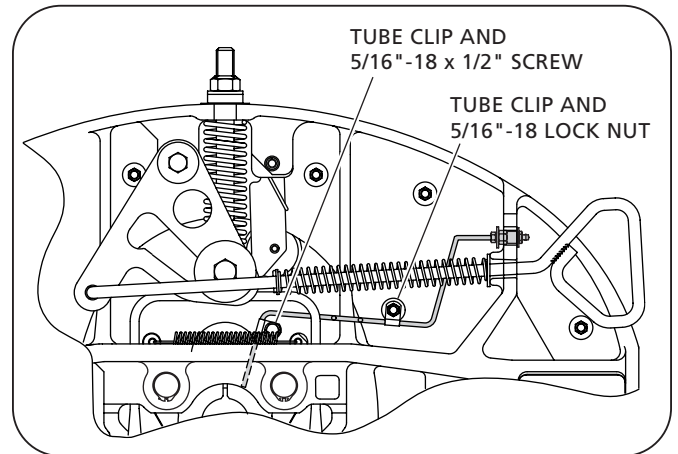
**Figure 33**



**Figure 34**



**Figure 35**



English

### 13. Upshock Cushions, Pocket Inserts and Brackets Inspection

To determine if upshock cushions, pocket inserts and/or brackets require replacement, pry up on the fifth wheel top plate pivot ear using a small bar (**Figure 36**). If there is more than 1/4" (6.4 mm) free vertical movement, the top plate should be removed for further inspection. (Refer to Section 4 for top plate removal instructions.)

**Upshock Cushions:**

1. Standard Cushion (**Figure 37**):

Replace if:

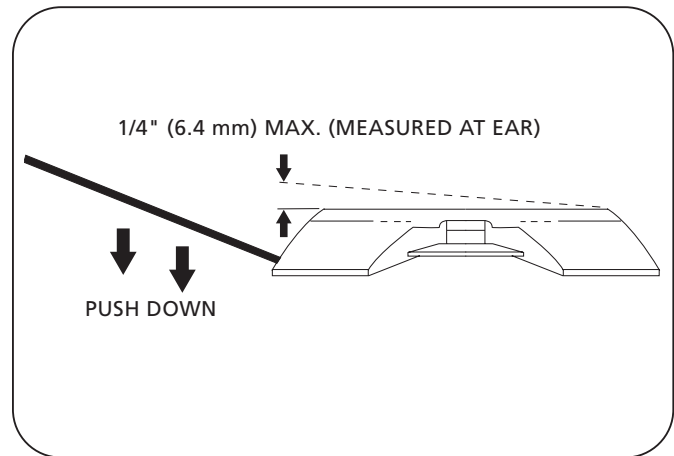
- The hole is elongated to more than 1-3/8" (34.9 mm).
- The upshock cushions are cracked, cut or otherwise severely damaged.

2. ILS-Style Cushion (**Figure 38**):

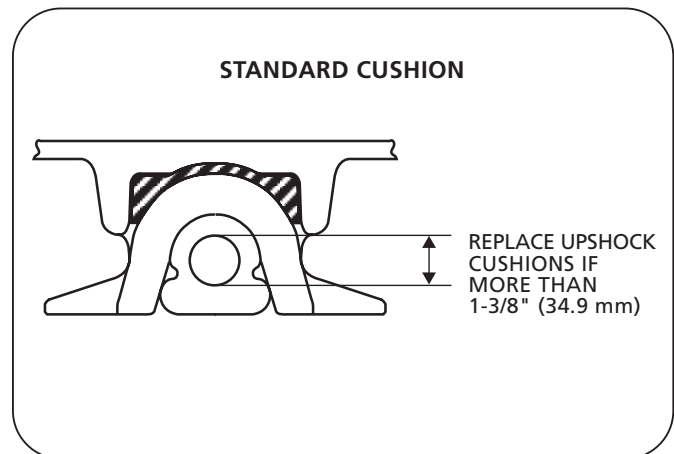
Replace if:

- The hole is elongated to more than 1-1/2" (38.1 mm).
- The upshock cushions are cracked, cut or otherwise severely damaged.

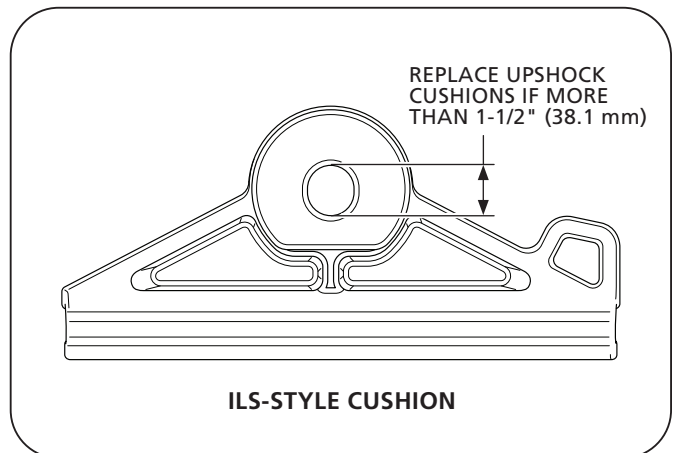
**Figure 36**



**Figure 37**



**Figure 38**



**Pocket Inserts (Figure 39):**

Replace if:

- The thickness of the pocket insert is 1/16" (1.6 mm) or less.
- The pocket inserts are severely chipped, cracked or gouged.

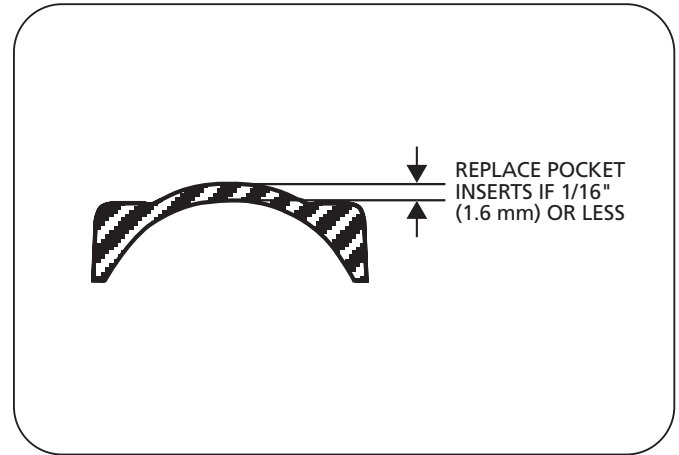
**Brackets:**

1. Standard Bracket (Figure 40) and ILS-Style Bracket (Figure 41):

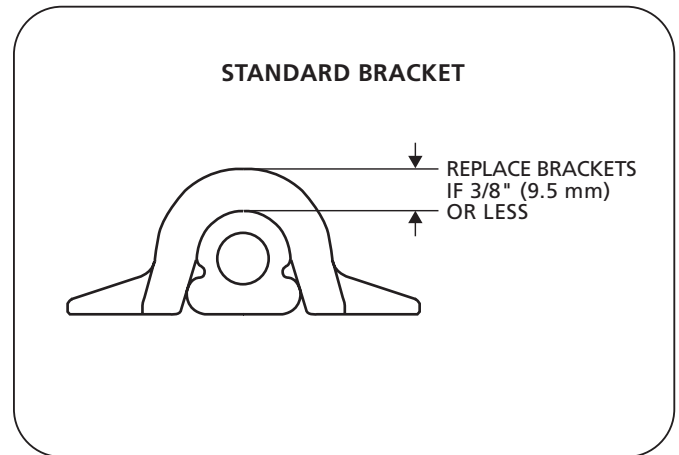
Replace if:

- The thickness of the bracket cap at the top, measured approximately 1/4" (6.4 mm) in from the edge, is less than 3/8" (9.5 mm).
- The brackets are gouged, cracked or otherwise severely damaged.

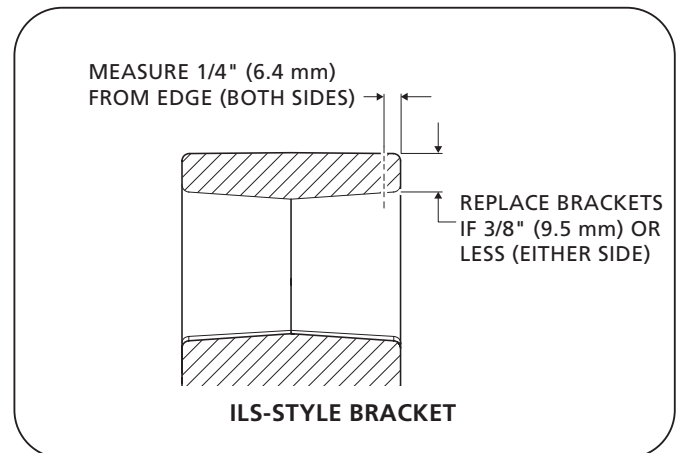
**Figure 39**



**Figure 40**



**Figure 41**



English

## 14. Top Plate Installation

1. If the pocket inserts are dislodged from the fifth wheel casting, clean the pocket areas of the casting and apply a strip of double-face tape into the bottom of each pocket. Install the pocket inserts by pressing them down firmly into the pocket areas (**Figure 42**).
2. Using a lifting device capable of lifting 500 lbs. (227 kg), install the fifth wheel top plate onto its mounting base.

**NOTE:** Follow the instructions published by the lifting device manufacturer for proper operation of the lifting device.

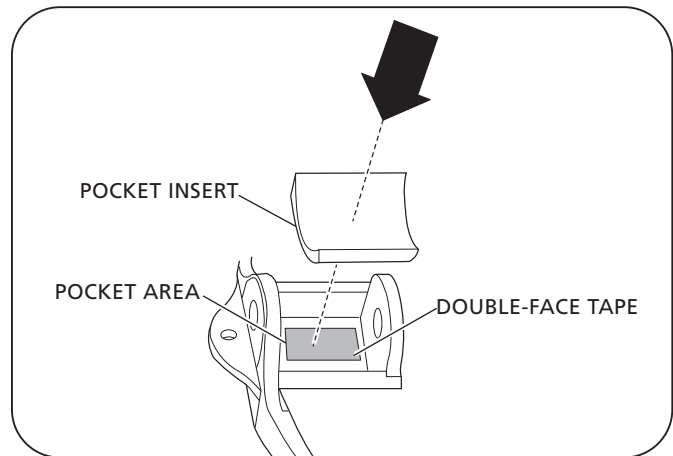
3. Install the bracket pins through the fifth wheel casting and mounting base and secure by installing the bracket pin retention hardware (1/2"-20 x 1-1/4" hex head cap screws and 1/2"-20 lock nuts) (**Figure 43**). Torque the hex head cap screws, NOT to exceed 50-60 ft.-lbs. (68-81 N•m).

### 14.1 No-Tilt Fifth Wheels:

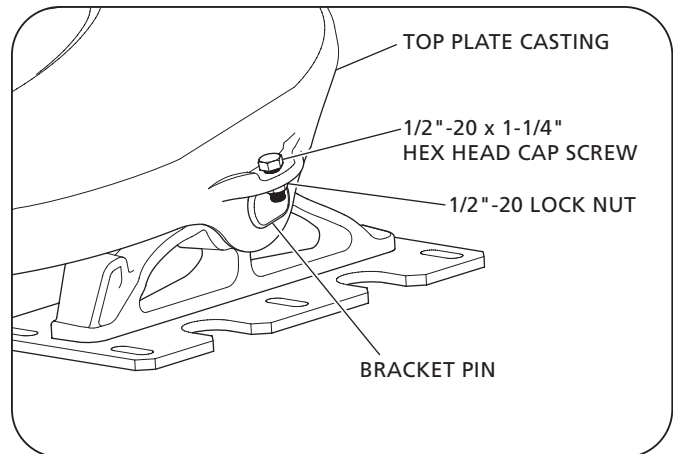
After installing the top plate onto the mounting base, re-install the no-tilt shaft assembly by orienting the top plate so the top plate and mounting base no-tilt brackets are aligned. Insert the no-tilt shaft assembly from the left side of the fifth wheel, ensuring the chain assembly is positioned on the outside of the right-hand bracket. Attach the chain assembly to the bracket.

**NOTE:** Always remove the no-tilt shaft assembly for on-road use. For Severe-Duty slider fifth wheels, there is a built-in location at the front of the slide base where the no-tilt shaft may be stored.

**Figure 42**



**Figure 43**





## 15. Fifth Wheel Adjustment

Fifth wheel adjustments should be performed at a minimum of every 60,000 miles or if excessive movement between the kingpin and fifth wheel is noticed while driving the vehicle.

**IMPORTANT:** Excessive movement between the tractor and trailer can affect vehicle handling.

**⚠ WARNING** Failure to maintain proper fifth wheel adjustment could result in loss of vehicle control which, if not avoided, could result in death or serious injury.

**NOTE:** To obtain proper fifth wheel adjustment, SAF-HOLLAND recommends the use of HOLLAND lock tester Part No. TF-TLN-5001, available from a local HOLLAND distributor.

1. Back off the adjustment nut five to six (5-6) turns (**Figure 44**).
2. If the fifth wheel is locked, pull the release handle to unlock the fifth wheel. If equipped with a manual secondary lock, first pull the secondary release handle and hook on the top plate casting.
3. Use the lock tester to couple and uncouple the fifth wheel two to three (2-3) times to help "seat" the yoke. (Refer to Document No. XL-FW10082ST-en-US, available on the internet at [www.safholland.us](http://www.safholland.us), which contains specific lock tester instructions).
4. With the locks closed around the lock tester, position the adjustment nut on the yoke shaft so that it is slightly compressing the rubber washer, making it difficult to turn by hand (**Figure 45**).
5. Turn the adjustment nut one (1) additional turn clockwise to further compress the rubber washer (**Figure 46**).

**IMPORTANT:** Over-compressing the rubber washer with additional turns will take the fifth wheel out of proper adjustment and degrade the performance of the fifth wheel.

6. Repeat the coupling and uncoupling process with the lock tester at least twice to help "seat" the yoke.
7. Confirm that the rubber washer cannot be turned by hand. If it can, repeat the adjustment procedures.
8. Remove the lock tester from the fifth wheel.

**IMPORTANT:** Before using the fifth wheel, visually inspect all components of the fifth wheel for proper operation while coupling and uncoupling the fifth wheel with the lock tester.

**⚠ WARNING** Failure to repair an improperly operating fifth wheel could result in tractor-trailer separation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

Figure 44

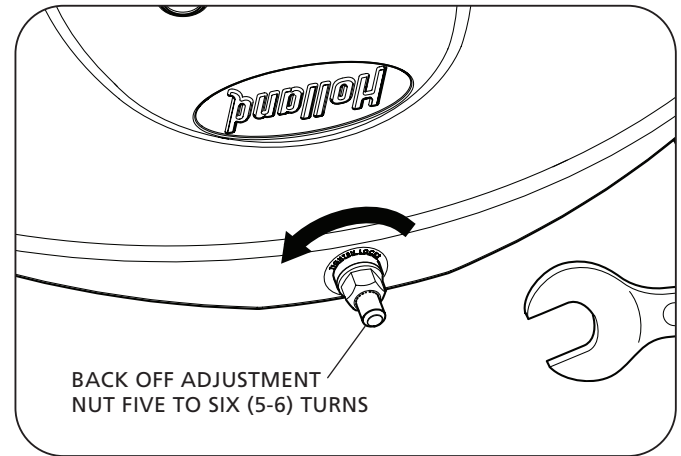


Figure 45

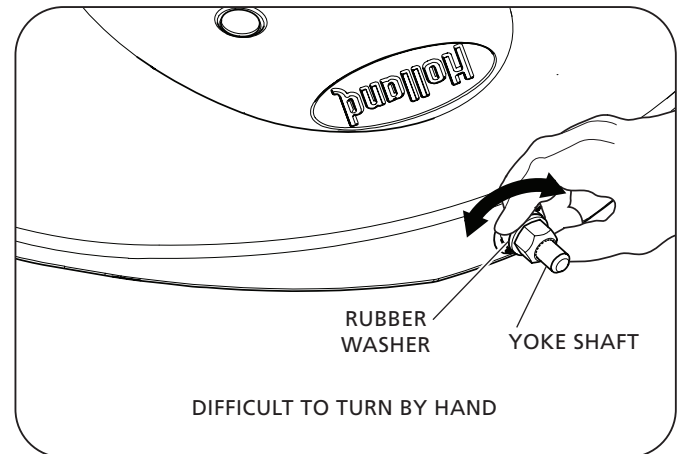
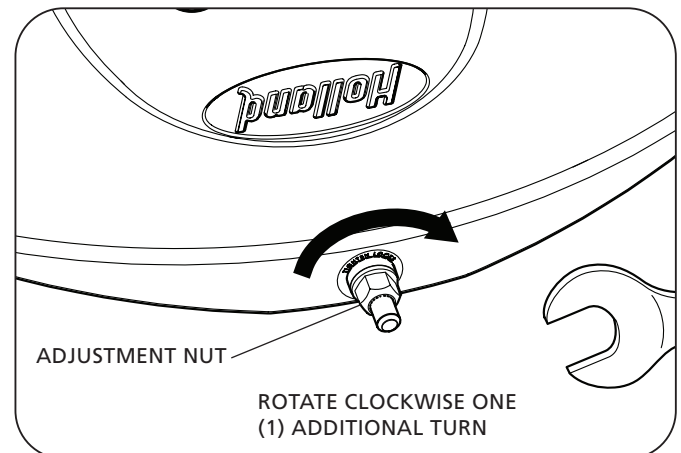


Figure 46

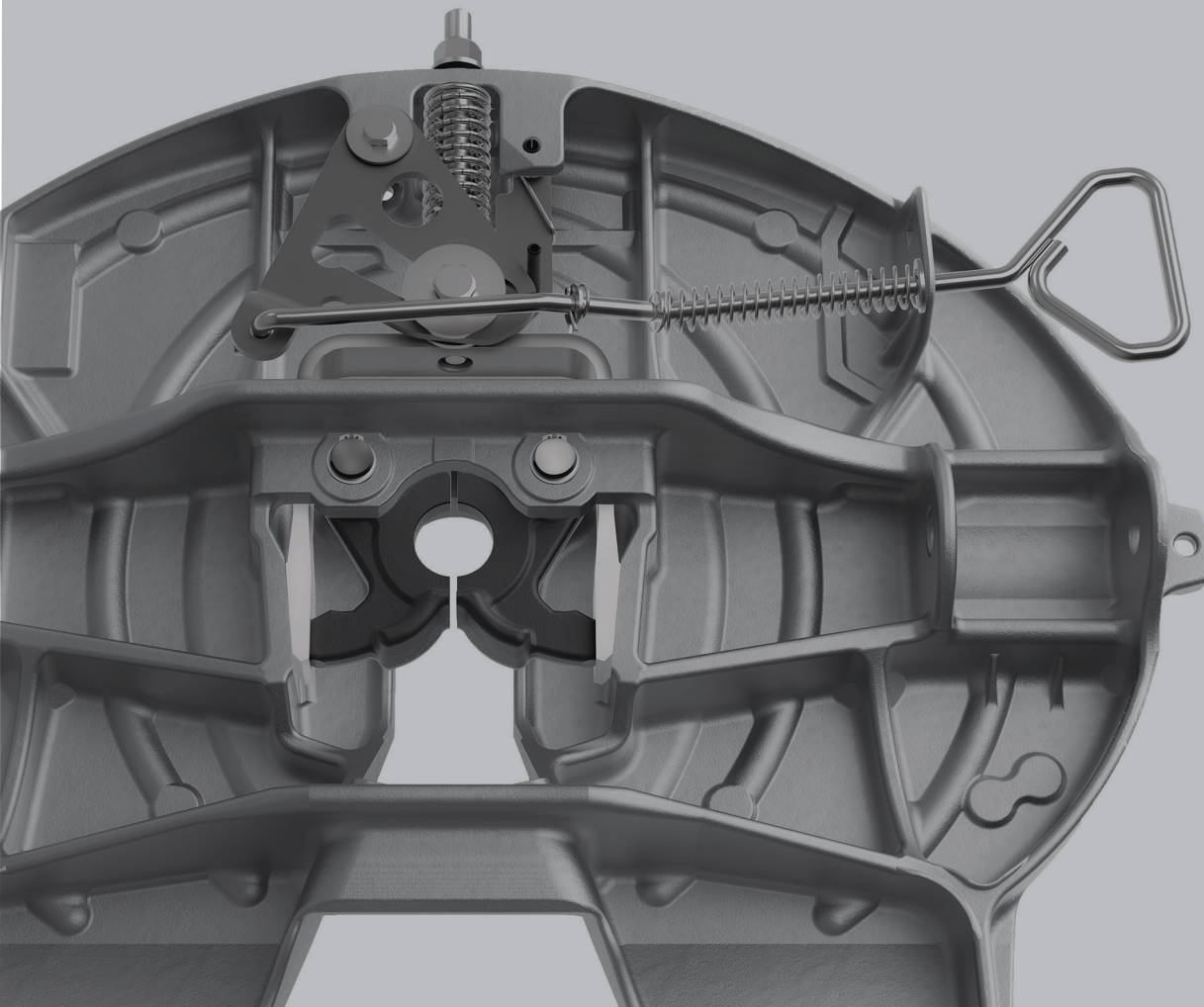




# Manual de Reconstrucción/ Reparación

## Quintas ruedas Serie 35

- Serie FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) y FW31/XA-311 (NoLube™)
- Serie de liberación de aire FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) y FW31/XA-311-A-80-L (NoLube™)



Contenido	Página
Introducción .....	36
Notas, precauciones y avisos.....	36
Sección 1 – Instrucciones generales de seguridad.....	37
Sección 2 – Identificación del modelo .....	38
Sección 3 – Normas de soldadura.....	39
Vista explosionada del FW35/XA-351 .....	40
Lista de piezas FW35/XA-351 .....	41
Vista despiezada del FW33/XA-331 con bajo nivel de lubricación .....	43
Lista de piezas de bajo nivel de lubricante FW33/XA-331 ...	44
Vista explosionada de FW31/XA-311 NoLube .....	46
Lista de piezas de NoLube FW31/XA-311.....	47
Vista despiezada de liberación de aire FW35/XA-351-A-80-L .....	49
Lista de piezas de liberación de aire FW35/XA-351-A-80-L .....	50
Vista despiezada de liberación de aire con bajo nivel de lubricación FW33/XA-331-A-80-L.....	52
Lista de piezas de liberación de aire con bajo nivel de lubricación FW33/XA-331-A-80-L.....	53
Vista despiezada de liberación de aire NoLube FW31/XA-311-A-80-L .....	55

## Introducción

Este manual proporciona la información necesaria para reconstruir adecuadamente las quintas ruedas de las series FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) y FW31/XA-311 (NoLube) y FW35/XA-351-A-80-L, FW33. /XA-331-A-80-L (Low Lube) y FW31/XA-311-A-80-L (NoLube) Quintas ruedas de la serie Air Release fabricadas después del 1 de mayo de 1996.

Lea este manual antes de usar o reparar este producto. Las actualizaciones de este manual, que se publican según sea necesario, están disponibles en Internet en [www.safholland.us](http://www.safholland.us).

Cuando sean necesarias piezas de repuesto, SAF-HOLLAND® requiere el uso únicamente de piezas originales de SAF-HOLLAND. Una lista de ubicaciones de soporte técnico que suministran piezas originales de SAF-HOLLAND y un catálogo de piezas de repuesto están disponibles en Internet en [www.safholland.us](http://www.safholland.us) o comuníquese con Servicio al cliente al 888-396-6501.

Contenido	Página
Lista de piezas de liberación de aire NoLube FW31/XA-311-A-80-L.....	56
Sección 4 – Retiro de la placa superior .....	58
Sección 5 – Instalación del soporte (si se convierte la placa superior de liberación manual en liberación de aire).....	59
Sección 6 – Instalación de cerradura .....	61
Sección 7 – Instalación del yugo .....	62
Sección 8 – Instalación de la manija de liberación.....	64
Sección 9 – Instalación de la placa de leva .....	65
Sección 10 – Instalación de cerradura secundaria (versión automática).....	67
Sección 11 – Instalación de cerradura secundaria (cerraduras secundarias manuales izquierda y derecha) .....	67
Sección 12 – Instalación del tubo de lubricante (solo para quintas ruedas FW33/XA-331) .....	68
Sección 13 – Inspección de amortiguadores, insertos de bolsillo y soportes.....	70
Sección 14 – Instalación de la placa superior .....	72
Sección 15 – Ajuste de la quinta rueda.....	73

## Notas, precauciones y avisos

Antes de comenzar a trabajar en cualquier conjunto de quinta rueda de SAF-HOLLAND, lea y comprenda todos los procedimientos de seguridad presentados en este manual. Este manual contiene los términos "NOTA", "IMPORTANTE", "PRECAUCIÓN" y "ADVERTENCIA" seguidos de información importante del producto. Estos términos se definen de la siguiente manera:

**NOTA:** Incluye información adicional para permitir la realización precisa y sencilla de los procedimientos.

**IMPORTANTE:** Incluye información adicional que, de no seguirse, podría afectar el rendimiento del producto.

### PRECAUCIÓN

Usado sin el símbolo de alerta de seguridad, indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar daños a la propiedad.

### PRECAUCIÓN

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar lesiones leves o moderadas.

### ADVERTENCIA

Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.

## 1. Instrucciones generales de seguridad

- Lea y observe todos los mensajes de alerta de peligro de Advertencia y Precaución. Las alertas brindan información que puede ayudar a prevenir lesiones personales graves, daños a los componentes o ambos.

**⚠ ADVERTENCIA**

El incumplimiento de las instrucciones y precauciones de seguridad de este manual podría provocar un servicio u operación inadecuados que provoquen fallas en los componentes que, si no se evitan, podrían provocar la muerte o lesiones graves.

- Todas las reparaciones y el mantenimiento deben ser realizados por un técnico debidamente capacitado utilizando herramientas y procedimientos de seguridad adecuados/especiales.

**NOTA:** En los Estados Unidos, los requisitos de seguridad del taller están definidos por la Ley de Salud y Seguridad Ocupacional (OSHA) federal y/o estatal. Podrían existir leyes equivalentes en otros países. Este manual está escrito basándose en el supuesto de que OSHA u otras normas de seguridad aplicables para los empleados se siguen en el lugar donde se realiza el trabajo.

**NOTA:** Antes de reconstruir HOLLANDA® Quinta rueda, revise el número de modelo en la etiqueta de identificación. Este procedimiento de reconstrucción se aplica únicamente a los números de modelo que comienzan con FW35/XA-351, FW33/XA-331 y FW31/XA-311.

**IMPORTANTE:** Todo el mantenimiento DEBE realizarse mientras el tractor está desacoplado del remolque.

**IMPORTANTE:** Estas instrucciones se aplican a la reconstrucción adecuada de las quintas ruedas de las series FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) y FW31/XA-311 (NoLube) y FW35/XA-351-A-80-L, FW33/ Placas superiores de quinta rueda de la serie Air Release XA-331-A-80-L (Low Lube) y FW31/XA-311-A-80-L (NoLube). Hay otros controles, inspecciones y procedimientos importantes que no se enumeran aquí y que son necesarios, prudentes y/o requeridos por la ley.

- Para conocer los procedimientos de instalación adecuados, consulte el Manual de instalación XL-FW10008BM-en-US disponible en Internet en [www.safholland.us](http://www.safholland.us).

**IMPORTANTE:** Antes de operar la quinta rueda, verifique que la quinta rueda haya sido instalada correctamente en el vehículo.

**⚠ ADVERTENCIA**

No reparar e instalar correctamente la quinta rueda podría afectar negativamente el rendimiento y provocar la separación del camión-remolque que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.

## 2. Identificación del modelo

La etiqueta de serie de la quinta rueda está ubicada en el lado de la manija de la placa superior de la quinta rueda, cerca de las rampas de recogida (**Figura 1**).

El número de modelo y el número de serie de la quinta rueda aparecen en la etiqueta como se ilustra (**Figura 2**).

Utilice los siguientes kits de reconstrucción para las quintas ruedas de las series FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) y FW31/XA-311 (NoLube) y FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) y FW31/XA-311-A-80-L (NoLube):

Figura 1

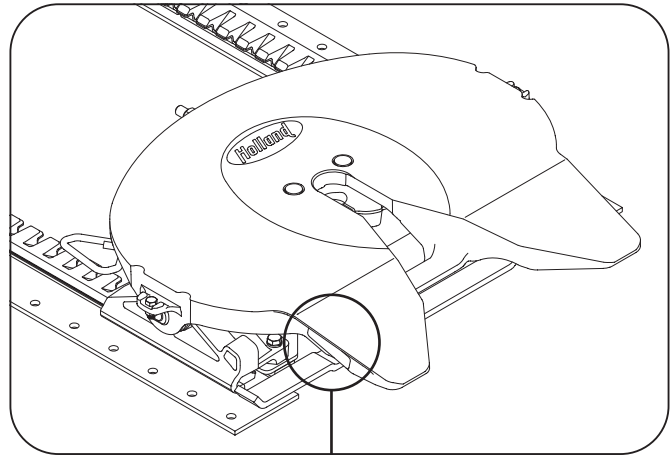
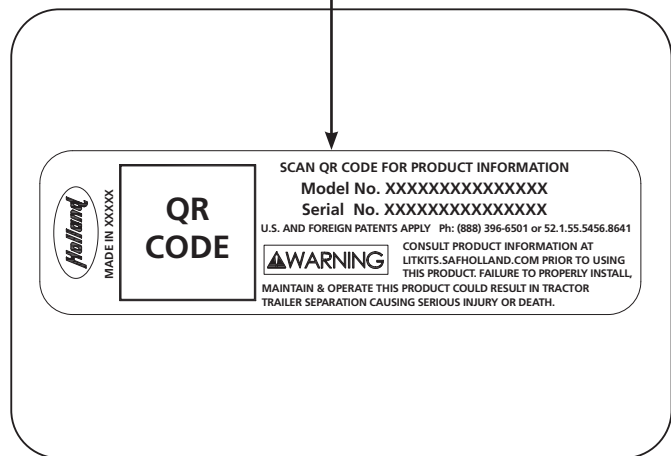


Figura 2



KIT DE RECONSTRUCCIÓN	QUINTA RUEDA/PLACA SUPERIOR	LIBERAR
RK-351-A-L	Liberación manual FW35/XA-351 y FW33/XA-331	Mano izquierda
RK-351-A	Liberación manual FW35/XA-351 y FW33/XA-331	Mano derecha
RK-351-A-02-L	FW35/XA-351 y FW33/XA-331 Liberación manual con bloqueo secundario manual	Mano izquierda
RK-351-A-02	FW35/XA-351 y FW33/XA-331 Liberación manual con bloqueo secundario manual	Mano derecha
RK-351-A-80-L	Liberación de aire FW35/XA-351-A-80-L y FW33/XA-331-A-80-L	Mano izquierda

KIT DE RECONSTRUCCIÓN	QUINTA RUEDA/PLACA SUPERIOR	LIBERAR
RK-311-A-L	FW31/XA-311 NoLube Liberación manual	Mano izquierda
RK-311-A	FW31/XA-311 NoLube Liberación manual	Mano derecha
RK-311-A-02-L	FW31/XA-311 NoLube Liberación manual con bloqueo secundario manual	Mano izquierda
RK-311-A-02	FW31/XA-311 NoLube Liberación manual con bloqueo secundario manual	Mano derecha
RK-311-A-80-L	FW31/XA-311-A-80-L Liberación de aire NoLube	Mano izquierda

### 3. Estándares de soldadura

#### 3.1 Alcance

Esta especificación se aplica a todos los componentes suministrados por SAF-HOLLAND y sus productos. El cliente asume total responsabilidad por la integridad de la soldadura si el material y los procedimientos de soldadura difieren de los que se enumeran a continuación.

#### 3.2 Hechura

Toda soldadura en productos SAF-HOLLAND DEBE ser realizada por un soldador calificado de acuerdo con el estándar AWS apropiado para la soldadura que se está realizando o un estándar equivalente. Es responsabilidad del cliente proporcionar una buena mano de obra al soldar productos SAF-HOLLAND.

#### 3.3 Material

Los elementos a soldar que están hechos de acero de aleación de alta resistencia o bajo contenido de carbono deben soldarse con la especificación de metal de aportación AWS A5.18, clasificación de metal de aportación ER-70S-3, ER-70S-6 o equivalente, a menos que se especifique en la plano de instalación.

**NOTA:** Cualquier sustitución de material de aportación de la norma anterior deberá cumplir, como mínimo, con las siguientes propiedades mecánicas:

Resistencia a la tracción: 72 k psi (496 MPa)

Límite elástico: 60 k psi (414 MPa)

Muesca Charpy V: 20 pies-libras. (27 N•m) a 0o F (-17,7o C)

% Alargamiento - 22%

El gas de soldadura recomendado para soldadura por arco metálico con gas (GMAW) es 90% Argón / 10% CO<sub>2</sub>. Si se utiliza un gas diferente, las soldaduras DEBEN cumplir con los requisitos de penetración. **(Figura 3)**. Cuando el plano de instalación especifique algo diferente a lo anterior, prevalecerá el plano.

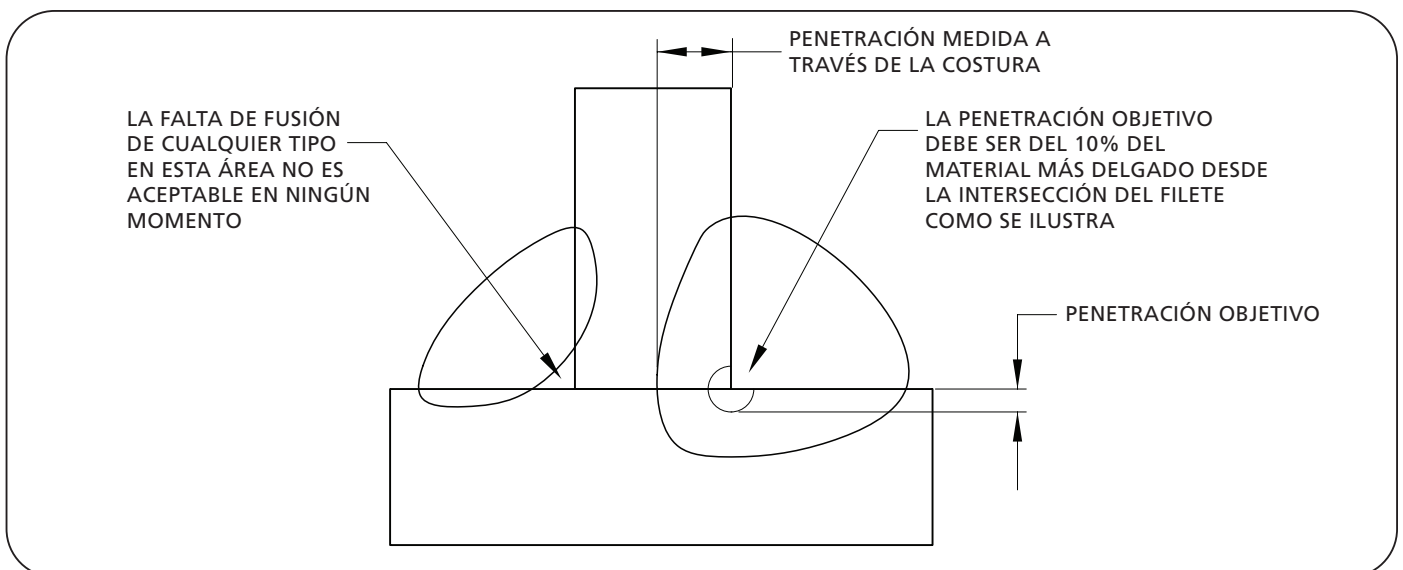
#### 3.4 Trámites

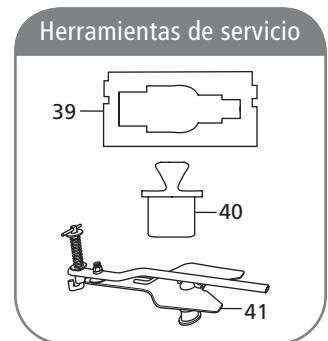
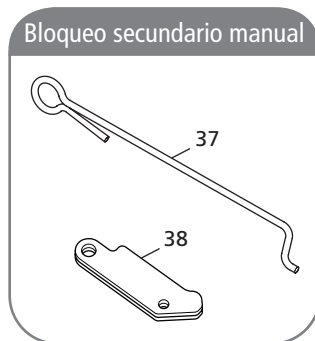
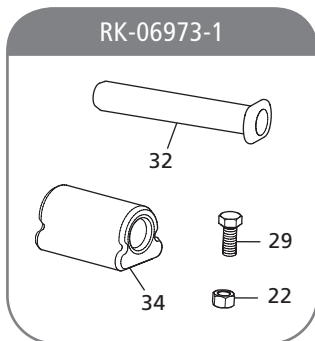
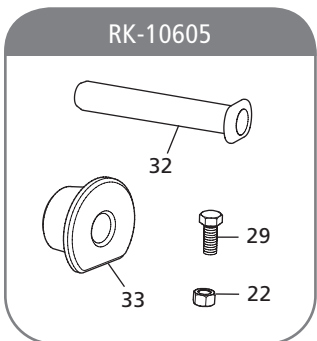
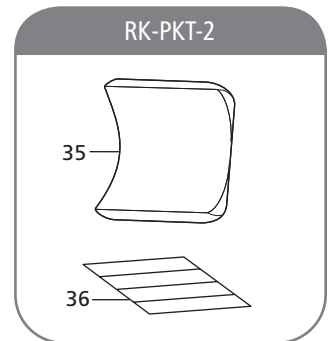
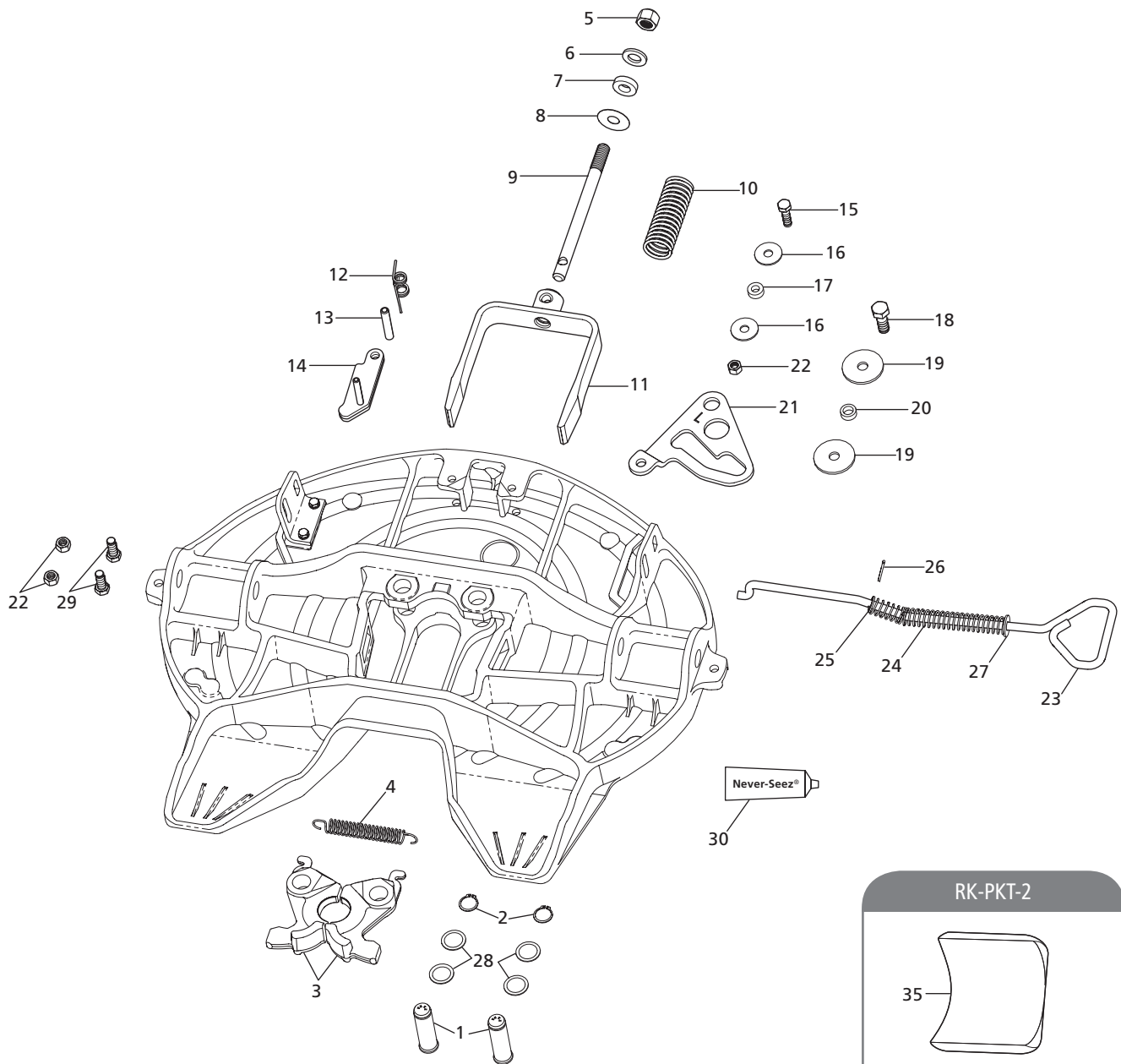
Las soldaduras por puntos utilizadas para posicionar los componentes deben ubicarse en el centro de la soldadura final, cuando sea práctico. La soldadura por puntos debe estar completamente fusionada con la soldadura de acabado. NO rompa el arco al final de la soldadura. Realice una copia de seguridad de todas las soldaduras de acabado al menos 1/2" (12,7 mm) o una cantidad suficiente para evitar la formación de cráteres al final de la soldadura. Cuando se muestra que la soldadura rodea las esquinas, se supone que la esquina representa un área de concentración de tensión. NO inicie ni detenga la soldadura a menos de 1" (25,4 mm) de la esquina. Se debe tener especial cuidado para evitar la subcortización en esta área.

#### 3.5 Tamaño de soldadura

Si NO se especifica el tamaño de la soldadura, la garganta efectiva de la soldadura no DEBE ser menor que el material más delgado que se está soldando. **(Figura 3)**.

Figura 3







LISTA DE PIEZAS RK-351-A-L Y RK-351-A			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
1	Pasador de bloqueo	XA-07292-1-P	2
2	Anillo de retención	XB-07398	2
3	Conjunto de bloqueo	XA-07296-P	1
4	Resorte de extensión	XB-07628-P	1
5	Tuerca de seguridad, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Arandela, 1-1/2" de diámetro exterior x 13/16" de diámetro interior	XB-PW-1316-112	1
7	Lavadora de caucho	XB-1127	1
8	Etiqueta de ajuste de bloqueo	XB-02312	1
9	Eje del yugo	XA-1706-ST	1
10	Resorte de compresión	XB-1505-P	1
11	Yugo	XA-07295-P	1
12	Muelle de torsión	XB-2149-P	1
13	Pasador giratorio, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14L	Cerradura secundaria, izquierda (incluida con el kit RK-351-A-L)	XA-11992-L-P	1
14R	Cerradura secundaria, derecha (incluida con el kit RK-351-A)	XA-11992-R-P	1
15	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Arandela, 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-08559	2
17	Rodillo, 1/2" de diámetro interior	XA-1029-P	1
18	Tornillo de cabeza hexagonal, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Arandela, 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior	XB-07431	2
20	Rodillo, diámetro interior de 5/8"	XA-1507-1-P	1
21L	Placa de leva, izquierda (incluida con el kit RK-351-A-L)	XA-07150-L-P	1
21R	Placa de leva, derecha (incluida con el kit RK-351-A)	XA-07150-R-P	1
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Manija de liberación	XA-07151-1-P	1
24	Resorte de compresión	XB-07291-P	1
25	Arandela, 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-PW-1732-1-116	1
26	Pasador de chaveta, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Arandela, 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-T-49	1
28	Arandela, 1-5/8" de diámetro exterior x 1-3/16" de diámetro interior	XB-05859-1	4
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Nunca visto®, Tubo 7,5	XB-02967	1
*31	Accesorio de lubricante	XB-H-38	2

\*Solo para uso en placas superiores XA-351 sin inserciones de bolsillo.

**Nota:** Kits disponibles a través de su distribuidor local SAF-HOLLAND.

LISTA DE PIEZAS RK-10605			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
33	Buje de goma (soportes fundidos)	XB-10605	4

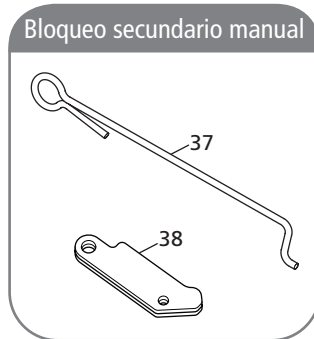
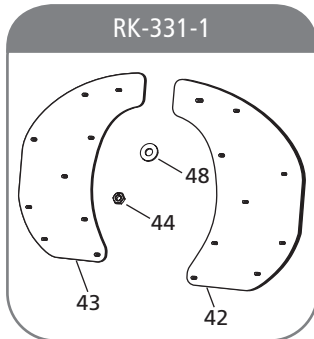
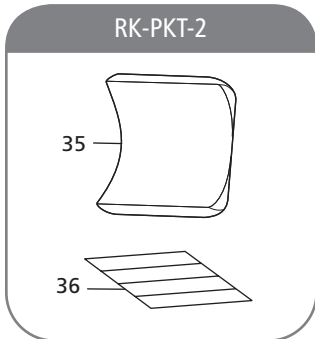
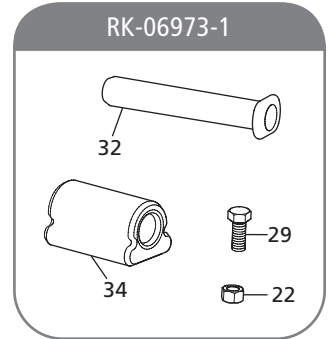
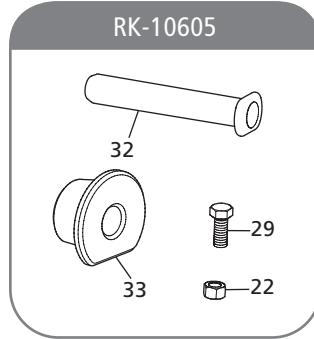
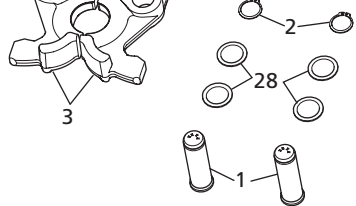
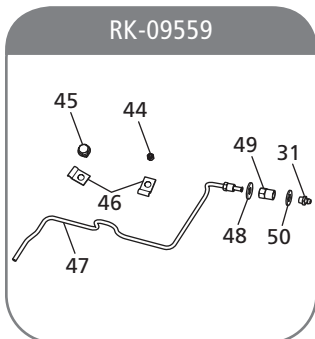
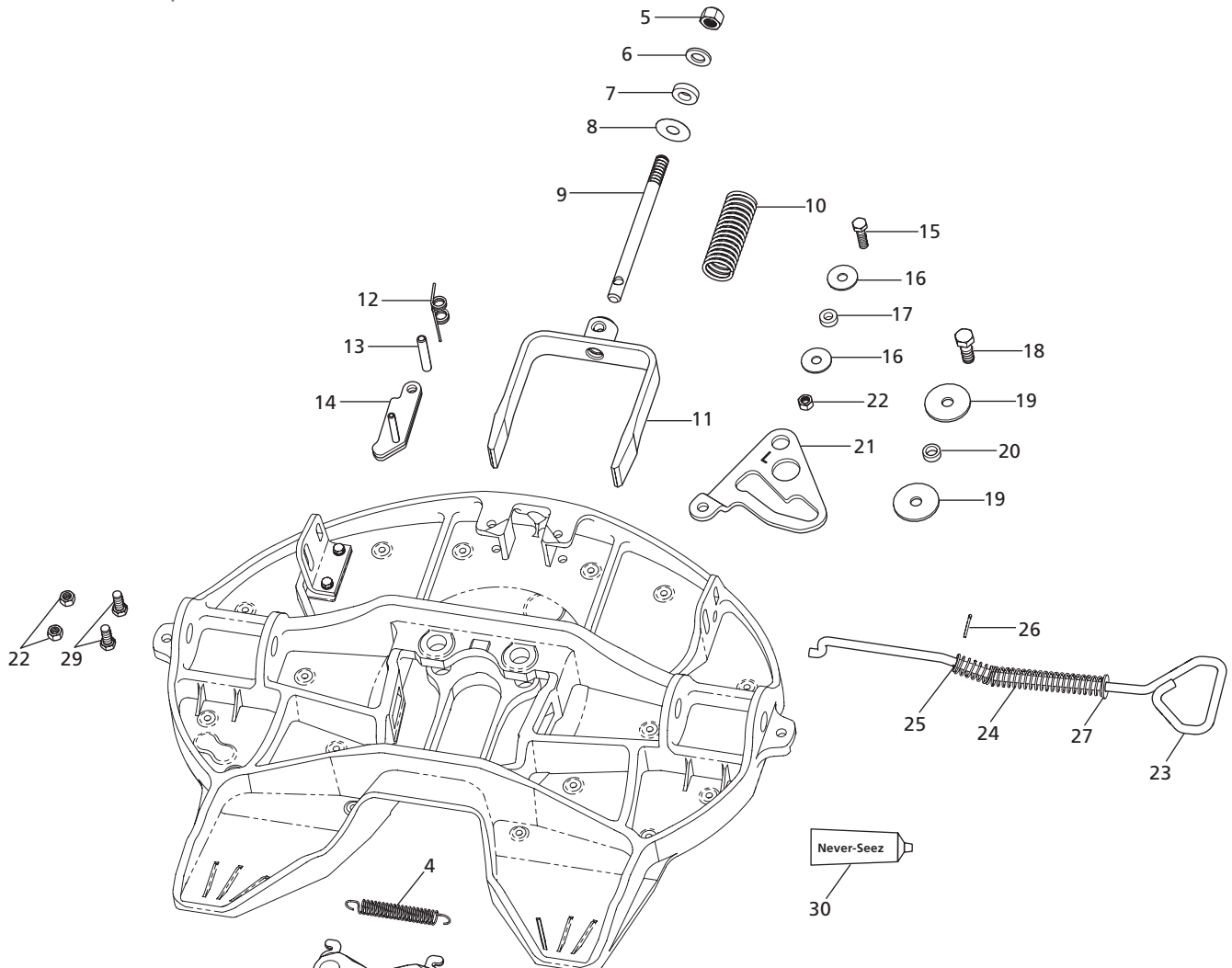
LISTA DE PIEZAS RK-06973-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
34	Buje de goma (soportes fabricados)	XB-0011-2	2

LISTA DE PIEZAS RK-PKT-2			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
35	Inserto de bolsillo	XD-08908-PO	2
36	Cinta de doble cara	XB-09422	4

BLOQUEO SECUNDARIO MANUAL			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
37	Manija de liberación de bloqueo secundaria manual (incluida con los kits RK-351-A-02-L y RK-351-A-02)	XA-3542-M-P	1
38	Bloqueo secundario manual (incluido con los kits RK-351-A-02-L y RK-351-A-02)	XA-11992-P	1

HERRAMIENTAS DE SERVICIO			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
39	Calibre del pivote central	TF-0110	1
40	Calibre de bloqueo, 2" (enchufe)	TF-0237	1
41	Probador de bloqueo de pivote central	TF-TLN-5001	1

# Vista despiezada del FW33/XA-331 con bajo nivel de lubricación



Español

LISTA DE PIEZAS RK-351-A-L Y RK-351-A			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
1	Pasador de bloqueo	XA-07292-1-P	2
2	Anillo de retención	XA-07398	2
3	Conjunto de bloqueo	XA-07296-P	1
4	Resorte de extensión	XB-07628-P	1
5	Tuerca de seguridad, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Arandela, 1-1/2" de diámetro exterior x 13/16" de diámetro interior	XB-PW-1316-112	1
7	Lavadora de caucho	XB-1127	1
8	Etiqueta de ajuste de bloqueo	XB-02312	1
9	Eje del yugo	XA-1706-ST	1
10	Resorte de compresión	XB-1505-P	1
11	Yugo	XA-07295-P	1
12	Muelle de torsión	XB-2149-P	1
13	Pasador giratorio, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14L	Cerradura secundaria, izquierda (incluida con el kit RK-351-A-L)	XA-11992-L-P	1
14R	Cerradura secundaria, derecha (incluida con el kit RK-351-A)	XA-11992-R-P	1
15	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Arandela, 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-08559	2
17	Rodillo, 1/2" de diámetro interior	XA-1029-P	1
18	Tornillo de cabeza hexagonal, 5/8" -18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Arandela, 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior	XB-07431	2
20	Rodillo, diámetro interior de 5/8"	XA-1507-1-P	1
21L	Placa de leva, izquierda (incluida con el kit RK-351-A-L)	XA-07150-L-P	1
21R	Placa de leva, derecha (incluida con el kit RK-331-A)	XA-07150-R-P	1
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Manija de liberación	XA-07151-1-P	1
24	Resorte de compresión	XB-07291-P	1
25	Arandela, 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-PW-1732-1-116	1
26	Pasador de chaveta, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Arandela, 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-T-49	1
28	Arandela, 1-5/8" de diámetro exterior x 1-3/16" de diámetro interior	XB-05859-1	4
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tubo de 7,5 g	XB-02967	1
*31	Accesorio de lubricante	XB-H-38	2

\*Solo para uso en placas superiores XA-351 sin inserciones de bolsillo.

**Nota:** Kits disponibles a través de su distribuidor local SAF-HOLLAND.

LISTA DE PIEZAS RK-331-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
42	Placa de lubricación, izquierda	XA-08125-L	1
43	Placa de lubricación, derecha	XA-08125-R	1
44	Tuerca de seguridad, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Arandela, 7/8" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-05635	18

LISTA DE PIEZAS RK-10605			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
33	Buje de goma (soportes fundidos)	XB-10605	4

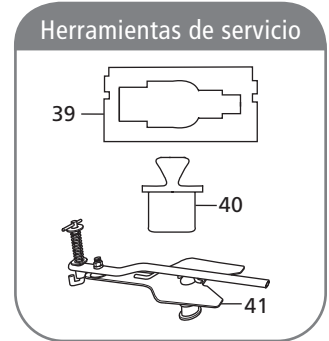
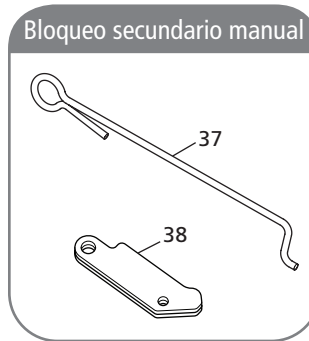
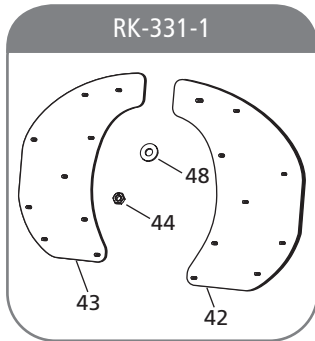
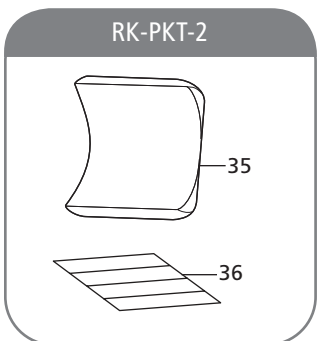
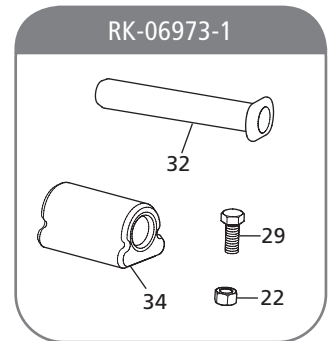
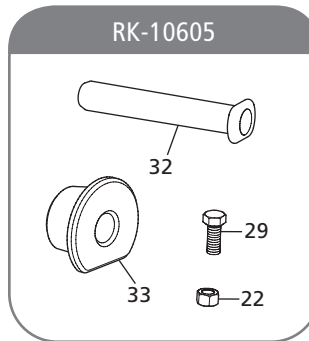
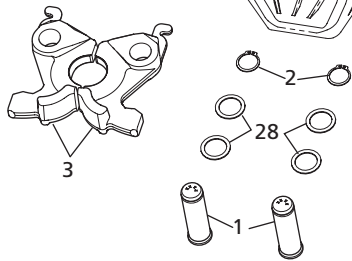
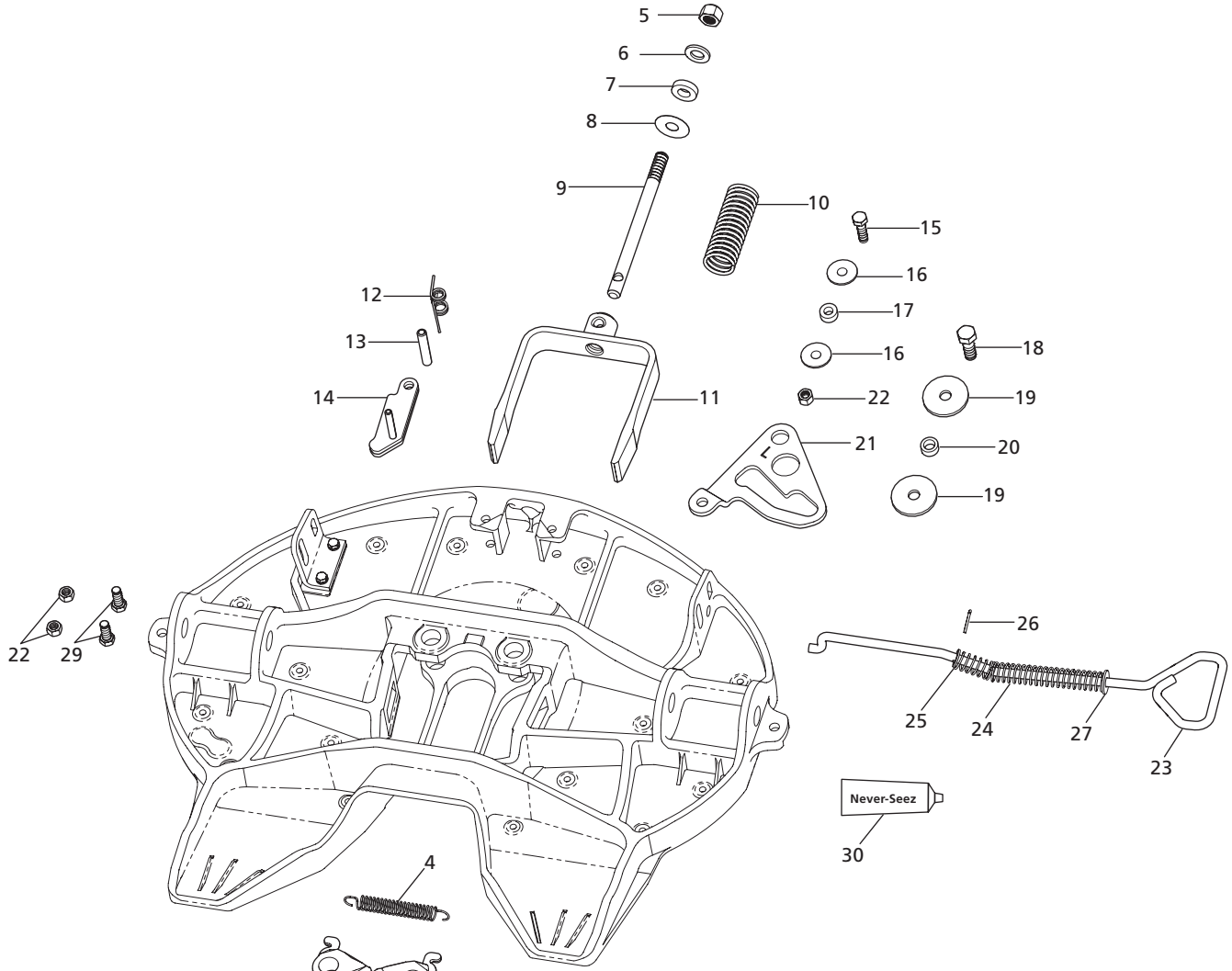
LISTA DE PIEZAS RK-06973-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
34	Buje de goma (soportes fabricados)	XB-0011-2	2

LISTA DE PIEZAS RK-PKT-2			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
35	Inserto de bolsillo	XD-08908-PO	2
36	Cinta de doble cara	XB-09422	4

LISTA DE PIEZAS RK-09559			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
31	Accesorio de lubricante	XB-H-38	1
44	Tuerca de seguridad, 5/16" -18	XB-08931	1
45	Tornillo cortaroscas, 5/16" -18 x 1/2"	XB-09185	1
46	Clip de tubo	XB-09184-1	2
47	Tubo de lubricante	XA-09181	1
48	Arandela, 7/8" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-05635	1
49	Conector hembra	XB-09183	1
50	Arandela, 13/16" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-PWM-38-78	1

BLOQUEO SECUNDARIO MANUAL			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
37	Manija de liberación de bloqueo secundaria manual (incluida con los kits RK-351-A-02-L y RK-351-A-02)	XA-3542-M-P	1
38	Bloqueo secundario manual (incluido con los kits RK-351-A-02-L y RK-351-A-02)	XA-11992-P	1

HERRAMIENTAS DE SERVICIO			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
39	Calibre del pivote central	TF-0110	1
40	Calibre de bloqueo, 2" (enchufe)	TF-0237	1
41	Probador de bloqueo de pivote central	TF-TLN-5001	1



LISTA DE PIEZAS RK-311-A-L Y RK-311-A			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
1	Pasador de bloqueo	XA-10256	2
2	Anillo de retención	XB-07398	2
3	Conjunto de bloqueo	XA-11692	1
4	Resorte de extensión	XB-07628-P	1
5	Tuerca de seguridad, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Arandela, 1-1/2" de diámetro exterior x 13/16" de diámetro interior	XB-PW-1316-112	1
7	Lavadora de caucho	XB-1127	1
8	Etiqueta de ajuste de bloqueo	XB-02312	1
9	Eje del yugo	XA-1706-ST	1
10	Resorte de compresión	XB-1505-P	1
11	Yugo	XA-10257	1
12	Muelle de torsión	XB-2149-P	1
13	Pasador giratorio, Ø1/2" x 2-1/2"	XB-21-S-500-2500P	1
14L	Cerradura secundaria, izquierda (incluida con el kit RK-311-A-L)	XA-11992-L-P	1
14R	Cerradura secundaria, derecha (incluida con el kit RK-311-A)	XA-11992-R-P	1
15	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Arandela, 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-08559	2
17	Rodillo, 1/2" de diámetro interior	XA-10265	1
18	Tomillo de cabeza hexagonal - 5/8" -18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Arandela, 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior	XB-07431	2
20	Rodillo, diámetro interior de 5/8"	XA-10343	1
21L	Placa de leva, izquierda (incluida con el kit RK-311-A-L)	XA-10258	1
21R	Placa de leva, derecha (incluida con el kit RK-311-A)	XA-10450	1
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Manija de liberación	XA-07151-1-P	1
24	Resorte de compresión	XB-07291-P	1
25	Arandela, 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-PW-1732-1-116	1
26	Pasador de chaveta, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Arandela, 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-T-49	1
28	Arandela, 1-5/8" de diámetro exterior x 1-3/16" de diámetro interior	XB-05859-1	4
29	Tornillo de cabeza hexagonal - 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tubo de 7,5 g	XB-02967	2

**Nota:** Kits disponibles a través de su distribuidor local SAF-HOLLAND.

LISTA DE PIEZAS RK-10605			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
33	Buje de goma (soportes fundidos)	XB-10605	4

LISTA DE PIEZAS RK-06973-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
34	Buje de goma (soportes fabricados)	XB-0011-2	2

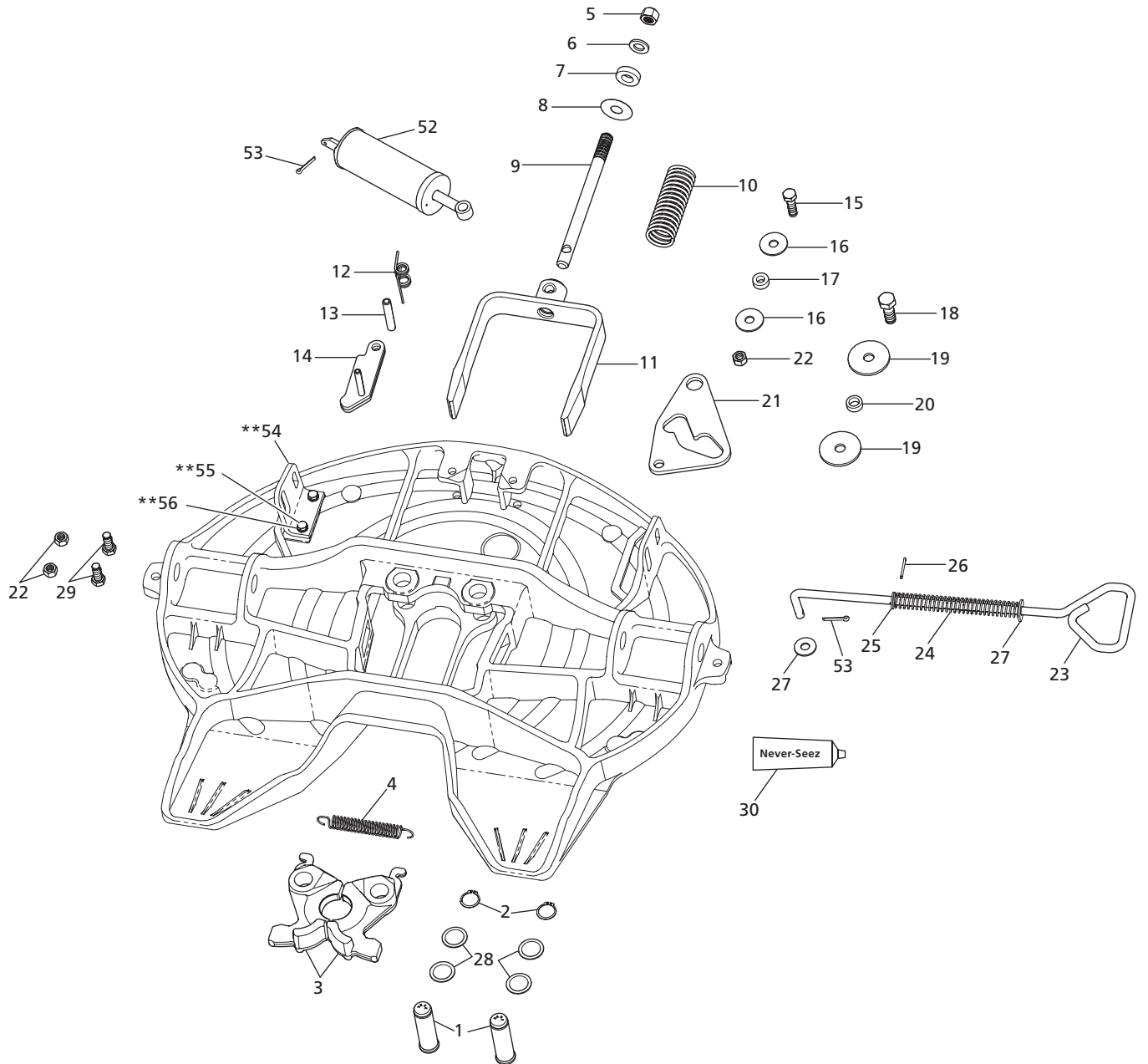
LISTA DE PIEZAS RK-PKT-2			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
35	Inserto de bolsillo	XD-08908-PO	2
36	Cinta de doble cara	XB-09422	4

LISTA DE PIEZAS RK-331-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
42	Placa de lubricación, izquierda	XA-08125-L	1
43	Placa de lubricación, derecha	XA-08125-R	1
44	Tuerca de seguridad, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Arandela, 7/8" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-05635	18

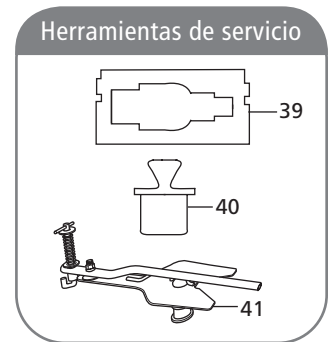
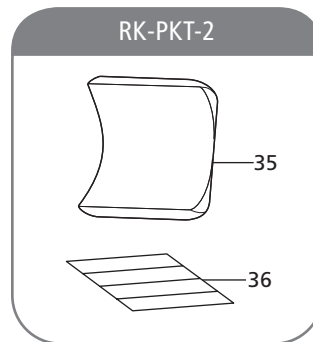
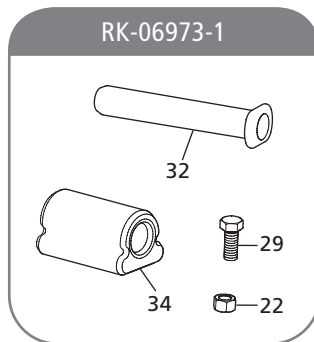
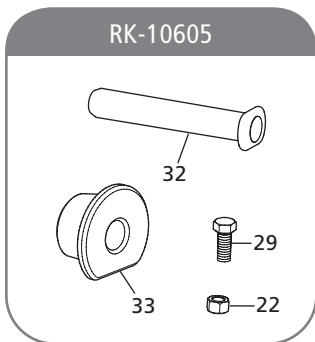
BLOQUEO SECUNDARIO MANUAL			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
37	Manija de liberación de bloqueo secundaria manual (incluida con los kits RK-311-A-02-L y RK-311-A-02)	XA-3542-M-P	1
38	Bloqueo secundario manual (incluido con los kits RK-311-A-02-L y RK-311-A-02)	XA-11992-P	1

HERRAMIENTAS DE SERVICIO			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
39	Calibre del pivote central	TF-0110	1
40	Calibre de bloqueo, 2" (enchufe)	TF-0237	1
41	Probador de bloqueo de pivote central	TF-TLN-5001	1





Español



LISTA DE PIEZAS RK-351-A-80-L			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
1	Pasador de bloqueo	XA-07292-1-P	2
2	Anillo de retención	XB-07398	2
3	Conjunto de bloqueo	XA-07296-P	1
4	Resorte de extensión	XB-07628-P	1
5	Tuerca de seguridad, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Arandela, 1-1/2" de diámetro exterior x 13/16" de diámetro interior	XB-PW-1316-112	1
7	Lavadora de caucho	XB-1127	1
8	Etiqueta de ajuste de bloqueo	XB-02312	1
9	Eje del yugo	XA-1706-ST	1
10	Resorte de compresión	XB-1505-P	1
11	Yugo	XA-07295-P	1
12	Muelle de torsión	XB-2149-P	1
13	Pasador giratorio, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14	Cerradura secundaria, izquierda	XA-11992-L-P	1
15	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Arandela, 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-08559	2
17	Rodillo, 1/2" de diámetro interior	XA-1029-P	1
18	Tornillo de cabeza hexagonal, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Arandela, 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior	XB-07431	2
20	Rodillo, diámetro interior de 5/8"	XA-1507-1-P	1
21	Placa de leva	XA-1705-P	1
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Manija de liberación	XA-07766-1-P	1
24	Resorte de compresión	XB-07974-P	1
25	Arandela, 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-PW-1732-1-116	1
26	Pasador de chaveta, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Arandela, 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-T-49	2
28	Arandela, 1-5/8" de diámetro exterior x 1-3/16" de diámetro interior	XB-05859-1	4
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tubo de 7,5 g	XB-02967	1
*31	Accesorio de lubricante	XB-H-38	2
52	Cilindro de aire	XA-11713	1
53	Pasador de chaveta, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Soporte	XA-11211-P	1
**55	Tornillo de cabeza hexagonal, 3/8"-16 x 1"	XB-C-38-C-1	2
**56	Arandela de seguridad, 11/16" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-T-61	2

\*Solo para uso en placas superiores XA-351 sin inserciones de bolsillo.

\*\*Para uso en la adaptación de una placa superior de liberación manual a liberación de aire. Consulte la Sección 5.

**Nota:** Kits disponibles a través de su distribuidor local SAF-HOLLAND.

**LISTA DE PIEZAS RK-10605**

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
33	Buje de goma (soportes fundidos)	XB-10605	4

**LISTA DE PIEZAS RK-06973-1**

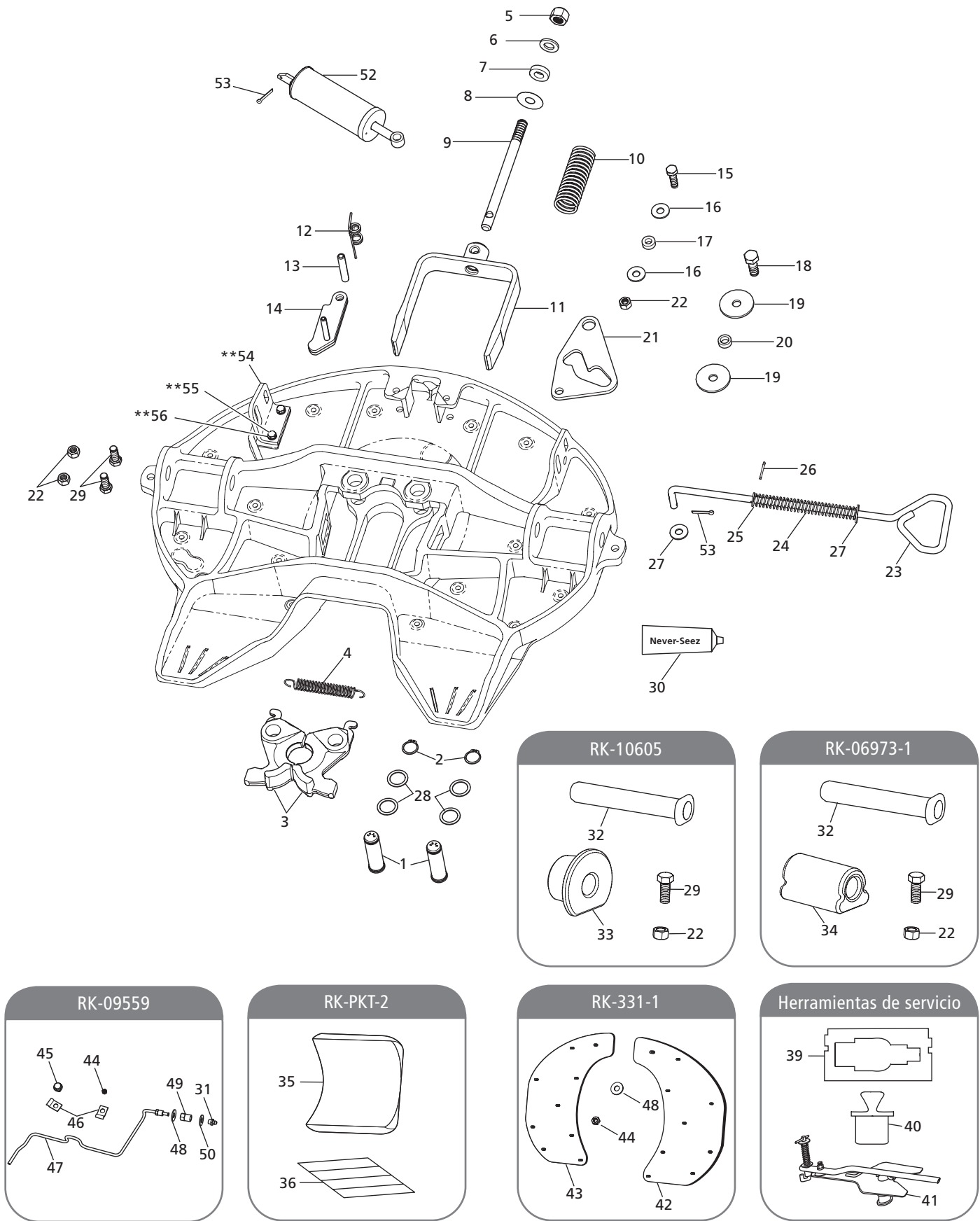
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
34	Buje de goma (soportes fabricados)	XB-0011-2	2

**LISTA DE PIEZAS RK-PKT-2**

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
35	Inserto de bolsillo	XD-08908-PO	2
36	Cinta de doble cara	XB-09422	4

**HERRAMIENTAS DE SERVICIO**

ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
39	Calibre del pivote central	TF-0110	1
40	Calibre de bloqueo, 2" (enchufe)	TF-0237	1
41	Probador de bloqueo de pivote central	TF-TLN-5001	1



LISTA DE PIEZAS RK-351-A-80-L			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
1	Pasador de bloqueo	XA-07292-1-P	2
2	Anillo de retención	XB-07398	2
3	Conjunto de bloqueo	XA-07296-P	1
4	Resorte de extensión	XB-07628-P	1
5	Tuerca de seguridad, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Arandela, 1-1/2" de diámetro exterior x 13/16" de diámetro interior	XB-PW-1316-112	1
7	Lavadora de caucho	XB-1127	1
8	Etiqueta de ajuste de bloqueo	XB-02312	1
9	Eje del yugo	XA-1706-ST	1
10	Resorte de compresión	XB-1505-P	1
11	Yugo	XA-07295-P	1
12	Muelle de torsión	XB-2149-P	1
13	Pasador giratorio, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14	Cerradura secundaria, izquierda	XA-11992-L-P	1
15	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Arandela, 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-08559	2
17	Rodillo, 1/2" de diámetro interior	XA-1029-P	1
18	Tornillo de cabeza hexagonal, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Arandela, 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior	XB-07431	2
20	Rodillo, diámetro interior de 5/8"	XA-1507-1-P	1
21	Placa de leva	XA-1705-P	1
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Manija de liberación	XA-07766-1-P	1
24	Resorte de compresión	XB-07974-P	1
25	Arandela, 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-PW-1732-1-116	1
26	Pasador de chaveta, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Arandela, 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-T-49	2
28	Arandela, 1-5/8" de diámetro exterior x 1-3/16" de diámetro interior	XB-05859-1	4
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tubo de 7,5 g	XB-02967	1
*31	Accesorio de lubricante	XB-H-38	2
52	Cilindro de aire	XA-11713	1
53	Pasador de chaveta, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Soporte	XA-11211-P	1
**55	Tornillo de cabeza hexagonal, 3/8"-16 x 1"	XB-C-38-C-1	2
**56	Arandela de seguridad, 11/16" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-T-61	2

\*Solo para uso en placas superiores XA-351 sin inserciones de bolsillo.

\*\*Para uso en la adaptación de una placa superior de liberación manual a liberación de aire. Para las placas superiores XA-331, solo se requiere el soporte de manija (XA-11211-P). Consulte la Sección 5.

**Nota:** Kits disponibles a través de su distribuidor local SAF-HOLLAND.

LISTA DE PIEZAS RK-10605			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
33	Buje de goma (soportes fundidos)	XB-10605	4

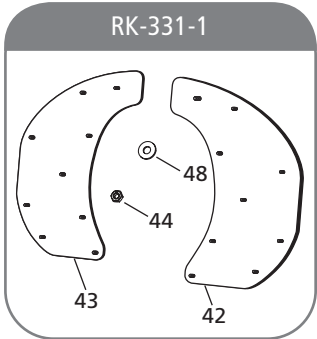
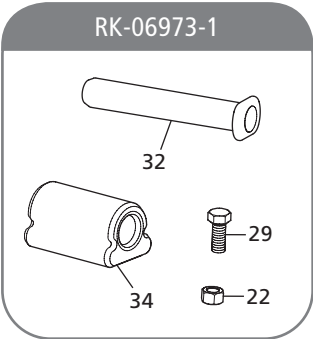
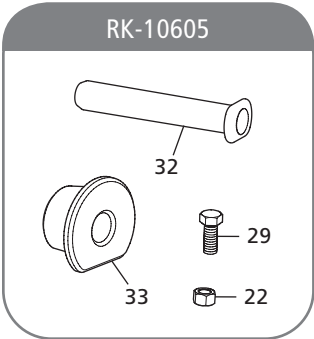
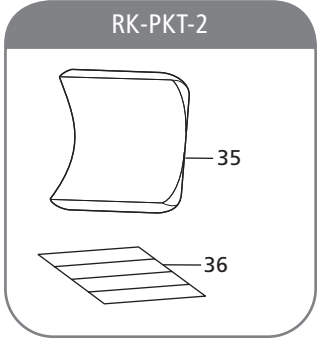
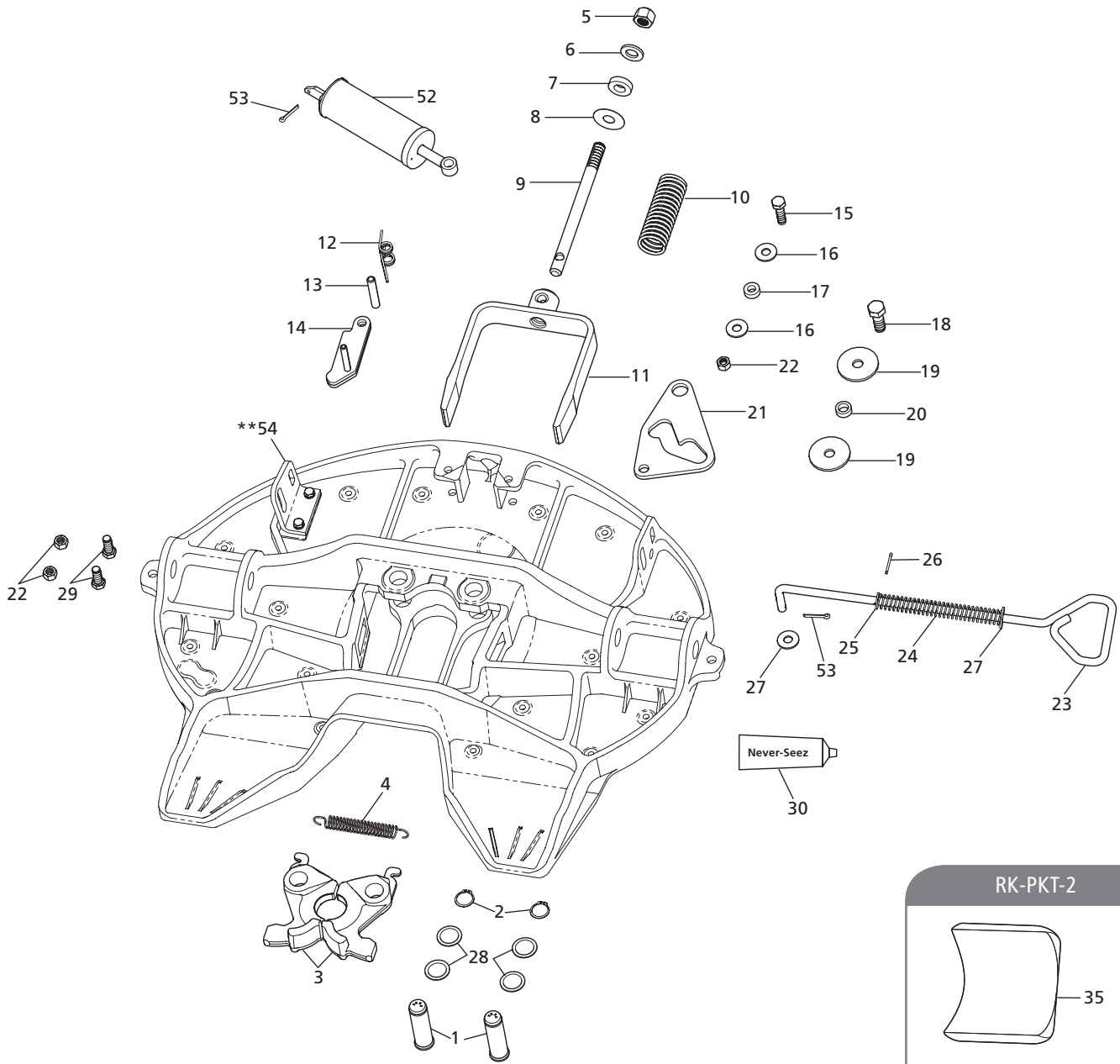
LISTA DE PIEZAS RK-06973-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
34	Buje de goma (soportes fabricados)	XB-0011-2	2

LISTA DE PIEZAS RK-09559			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
31	Accesorio de lubricante	XB-H-38	1
44	Tuerca de seguridad, 5/16" -18	XB-08931	1
45	Tornillo cortaroscas, 5/16" -18 x 1/2"	XB-09185	1
46	Clip de tubo	XB-09184-1	2
47	Tubo de lubricante	XA-09181	1
48	Arandela, 7/8" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-05635	1
49	Conector hembra	XB-09183	1
50	Arandela, 13/16" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-PWM-38-78	1

LISTA DE PIEZAS RK-PKT-2			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
35	Inserto de bolsillo	XD-08908-PO	2
36	Cinta de doble cara	XB-09422	4

LISTA DE PIEZAS RK-331-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
42	Placa de lubricación, izquierda	XA-08125-L	1
43	Placa de lubricación, derecha	XA-08125-R	1
44	Tuerca de seguridad, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Arandela, 7/8" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-05635	18

HERRAMIENTAS DE SERVICIO			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
39	Calibre del pivote central	TF-0110	1
40	Calibre de bloqueo, 2" (enchufe)	TF-0237	1
41	Probador de bloqueo de pivote central	TF-TLN-5001	1



Español

LISTA DE PIEZAS RK-311-A-80-L			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
1	Pasador de bloqueo	XA-10256	2
2	Anillo de retención	XB-07398	2
3	Conjunto de bloqueo	XA-11692	1
4	Resorte de extensión	XB-07628-P	1
5	Tuerca de seguridad, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Arandela, 1-1/2" de diámetro exterior x 13/16" de diámetro interior	XB-PW-1316-112	1
7	Lavadora de caucho	XB-1127	1
8	Etiqueta de ajuste de bloqueo	XB-02312	1
9	Eje del yugo	XA-1706-ST	1
10	Resorte de compresión	XB-1505-P	1
11	Yugo	XA-10257	1
12	Muelle de torsión	XB-2149-P	1
13	Pasador giratorio, Ø1/2" x 2-1/2"	XB-21-S-500-2500P	1
14	Cerradura secundaria, izquierda	XA-11992-L-P	1
15	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Arandela, 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-08559	2
17	Rodillo, 1/2" de diámetro interior	XA-10265	1
18	Tornillo de cabeza hexagonal, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Arandela, 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior	XB-07431	2
20	Rodillo, diámetro interior de 5/8"	XA-10343	1
21	Placa de leva	XA-10453	1
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Manija de liberación	XA-07766-1-P	1
24	Resorte de compresión	XB-07974-P	1
25	Arandela, 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-PW-1732-1-116	1
26	Pasador de chaveta, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Arandela, 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior	XB-T-49	2
28	Arandela, 1-5/8" de diámetro exterior x 1-3/16" de diámetro interior	XB-05859-1	4
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tubo de 7,5 g	XB-02967	2
52	Cilindro de aire	XA-11713	1
53	Pasador de chaveta, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Soporte	XA-11211-P	1

\*\*Para uso en la adaptación de una placa superior de liberación manual a liberación de aire. Consulte la Sección 5.

**Nota:** Kits disponibles a través de su distribuidor local SAF-HOLLAND.



LISTA DE PIEZAS RK-10605			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
33	Buje de goma (soportes fundidos)	XB-10605	4

LISTA DE PIEZAS RK-06973-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
22	Tuerca de seguridad, 1/2"-20	XB-T-69-A	2
29	Tornillo de cabeza hexagonal, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Pasador de soporte	XE-06356-P	2
34	Buje de goma (soportes fabricados)	XB-0011-2	2

LISTA DE PIEZAS RK-PKT-2			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
35	Inserto de bolsillo	XD-08908-PO	2
36	Cinta de doble cara	XB-09422	4

LISTA DE PIEZAS RK-331-1			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
42	Placa de lubricación, izquierda	XA-08125-L	1
43	Placa de lubricación, derecha	XA-08125-R	1
44	Tuerca de seguridad, 5/16"-18	XB-08931	18
48	Arandela, 7/8" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior	XB-05635	18

HERRAMIENTAS DE SERVICIO			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PIEZA	CANT.
39	Calibre del pivote central	TF-0110	1
40	Calibre de bloqueo, 2" (enchufe)	TF-0237	1
41	Probador de bloqueo de pivote central	TF-TLN-5001	1

## 4. Extracción de la placa superior

**IMPORTANTE:** El conjunto de quinta rueda de la serie FW35 tiene inserciones de bolsillo reemplazables instaladas entre la placa superior de la quinta rueda y la base de montaje. Al retirar la placa superior, los insertos de los bolsillos permanecerán dentro de los bolsillos de la placa superior, encima de las tapas del soporte de montaje, o podrían caerse. Tenga cuidado de NO perder los insertos de los bolsillos.

### PRECAUCIÓN

No evitar que los insertos de bolsillo se caigan de la placa superior podría causar una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría provocar lesiones menores o moderadas.

1. Retire los pernos y tuercas de retención del pasador del soporte de ambos lados de la placa superior de la quinta rueda y deséchelos (**Figura 4**).
2. Usando una palanca, saque los pasadores del soporte de la placa superior de la quinta rueda y déjelos a un lado (**Figura 4**).
3. Usando un dispositivo de elevación capaz de levantar 500 libras. (227 kg), retire la placa superior de la base de montaje. Coloque la quinta rueda boca abajo sobre un área de trabajo plana y limpia.

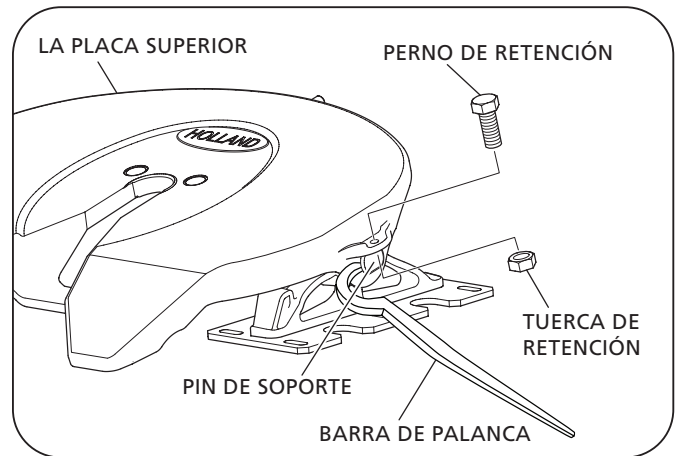
**NOTA:** Siga las instrucciones publicadas por el fabricante del dispositivo de elevación para el funcionamiento adecuado del dispositivo de elevación.

4. Retire completamente todos los componentes excepto los insertos de bolsillo de la quinta rueda y deséchelos.

**NOTA:** Para las quintas ruedas derechas estándar FW35/XA-351-A del modelo más nuevo y las quintas ruedas con liberación de aire del modelo más nuevo FW35/XA-351-A-80-L, NO retire el soporte que está atornillado a la pieza fundida de la placa superior de la quinta rueda.

**IMPORTANTE:** ReconstruirLos kits contienen todos los componentes necesarios para reconstruir completamente la placa superior de la quinta rueda. NO reutilice piezas viejas.

Figura 4



**IMPORTANTE:** NO retire los insertos de los bolsillos a menos que estén agrietados o desgastados. Consulte la Sección 13 para obtener información sobre la inspección.

**NOTA:** Los pasadores de bloqueo podrían ser difíciles de sacar y podría requerir fuerza para quitarlos.

### PRECAUCIÓN

NO golpee las piezas de acero con un martillo de acero, ya que las piezas podrían romperse y enviar fragmentos de acero volando en cualquier dirección creando un peligro que, si no se evita, podría provocar lesiones leves a moderadas.

5. Limpie a fondo con vapor la placa superior.
6. Inspeccione la placa superior de la quinta rueda en busca de grietas y orificios para los pasadores de bloqueo sueltos. Las quintas ruedas que tengan grietas o orificios para los pasadores de bloqueo flojos DEBEN ser reemplazadas.

### ADVERTENCIA

Si no se reemplazan las quintas ruedas con grietas o orificios de pasador de bloqueo sueltos, se podría producir la separación del camión-remolque, lo que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.

**NOTA:** Siga los procedimientos de lubricación de este manual para todos los modelos de quinta rueda para garantizar un funcionamiento adecuado.

## 5. Instalación del soporte (si se convierte Placa superior de liberación manual para liberación de aire)

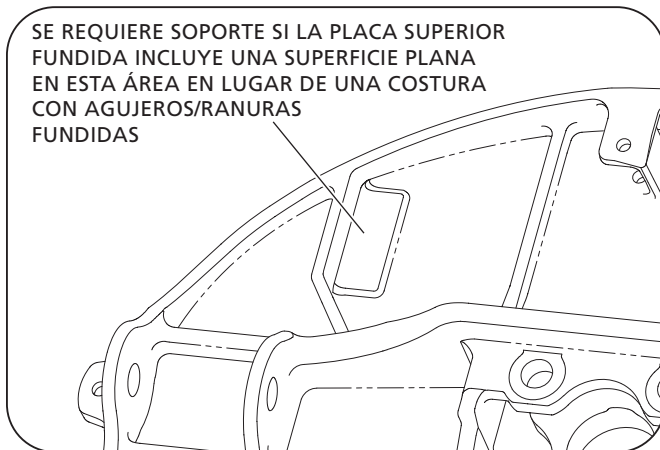
**NOTA:** Para adaptar una placa superior de liberación manual a una liberación de aire, se requieren los siguientes pasos para las versiones más nuevas de las placas superiores de las series FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) y FW31/XA-311 (NoLube), ya que NO tienen un orificio/ranura para la instalación del cilindro de aire en la placa superior (**Figura 5**). Este soporte debe instalarse antes de completar los pasos de reconstrucción a lo largo del resto de este manual.

**NOTA:** Para las placas superiores de las series FW35/XA-351 o FW33/XA-331 (Low Lube), se requiere un kit de reconstrucción (RK-351-A-80-L) para la actualización. Para las placas superiores de la serie FW31/XA-311 (NoLube), se requiere un kit de reconstrucción (RK-311-A-80-L) para la actualización.

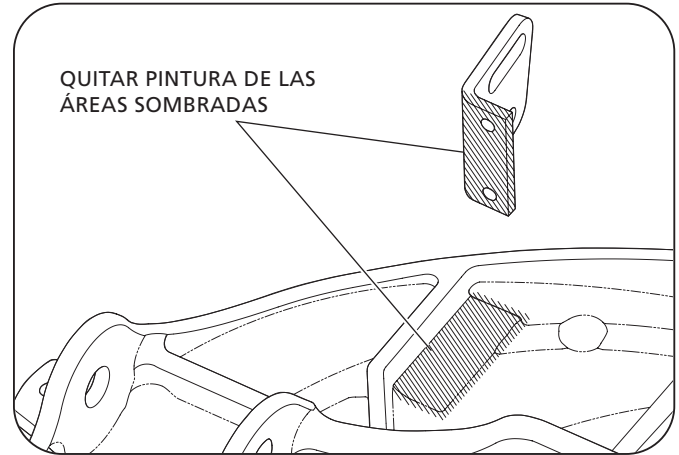
### 5.1 Opción 1: soldar el soporte en su lugar:

1. Retire la pintura del saliente elevado de la placa superior y del propio soporte, donde se unirán las superficies de contacto, así como del área circundante del saliente elevado donde se colocará el cordón de soldadura. (**Figura 6**).
2. Coloque el soporte en el saliente elevado (**Figura 7**). Asegúrese de que el soporte esté centrado en el saliente y que la parte posterior del soporte esté apretada contra la pared de fundición (**Figura 8**).

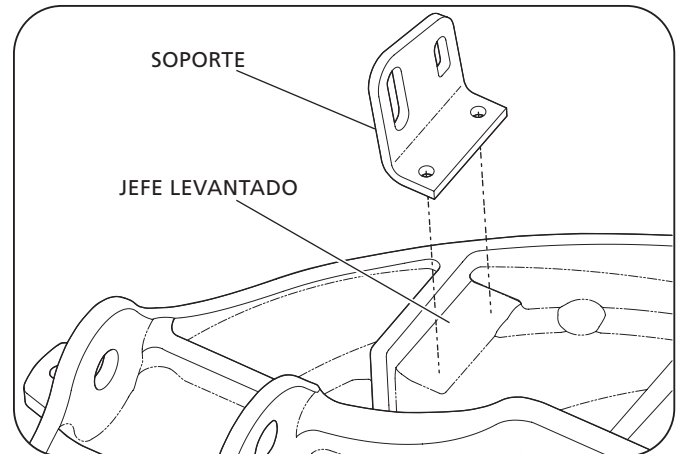
**Figura 5**



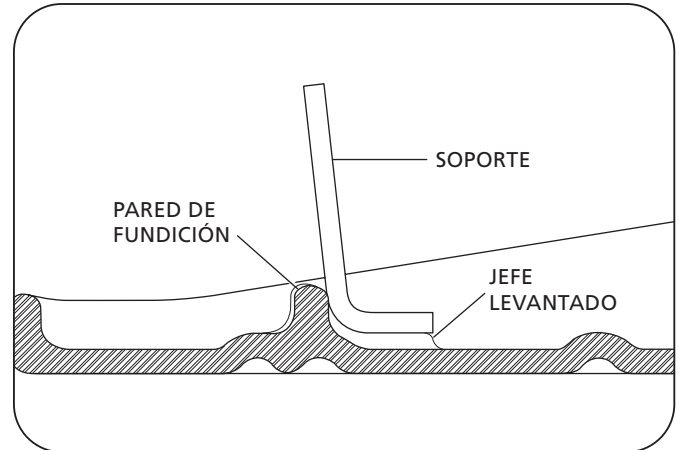
**Figura 6**



**Figura 7**



**Figura 8**



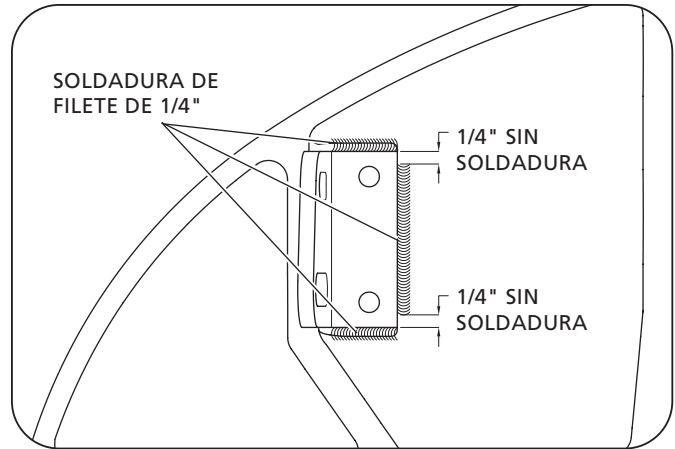
3. Asegure el soporte a la placa superior con una abrazadera.
4. Tomando como referencia los Estándares de soldadura en la Sección 3, suelde el soporte en su lugar con una soldadura de filete de 1/4" alrededor de los bordes, como se ilustra en **Figura 9**.
5. Imprima y pinte el área afectada por el procedimiento de soldadura para evitar la corrosión.

**5.2 Opción 2: Asegurar el soporte usando tornillos de cabeza hexagonal y arandelas de seguridad (SOLO para placas superiores de las series FW35/XA-351):**

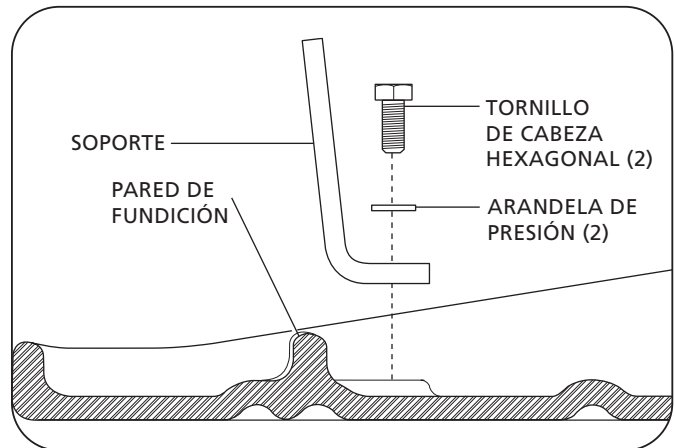
**NOTA:** Se necesitan una broca de 5/16", un macho de 3/8"-16 y un compuesto bloqueador de roscas para completar estos pasos y NO están incluidos con el kit.

1. Coloque el soporte en el saliente elevado (**Figura 7**). Asegúrese de que el soporte esté centrado en el saliente y que la parte posterior del soporte esté apretada contra la pared de fundición (**Figura 8**).
2. Asegure el soporte a la placa superior con una abrazadera.
3. Usando los orificios de montaje del soporte como guía, perforo cada ubicación de los orificios. Retire el soporte.
4. Taladre dos (2) orificios a través de la placa superior en cada marca de ubicación del punzón con una broca de 5/16".
5. Golpee los orificios con un grifo de 3/8"-16. Asegúrese de que los orificios roscados estén limpios y libres de residuos.
6. Vuelva a colocar el soporte en su lugar en la placa superior. Aplique compuesto bloqueador de roscas a las roscas de los dos (2) tornillos de cabeza hexagonal de 3/8"-16 x 1". Usando los tornillos de cabeza hexagonal y dos (2) arandelas de seguridad de 11/16" de diámetro exterior x 3/8" de diámetro interior, fije el soporte a la placa superior y apriete los tornillos de cabeza hexagonal a 30 pies-libras. (41 N•m) (**Figura 10**).

**Figura 9**



**Figura 10**



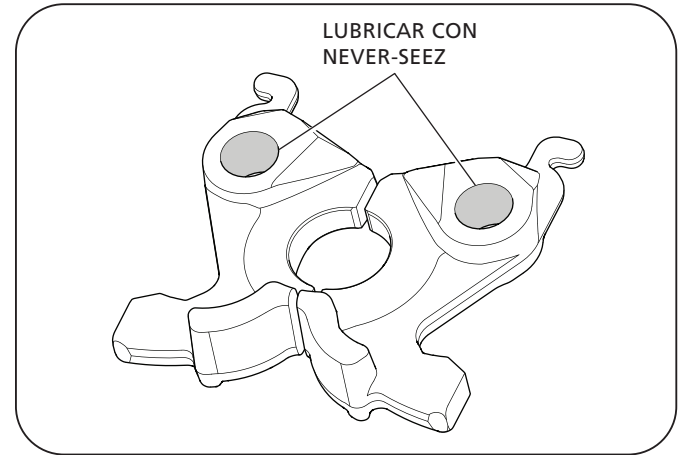
## 6. Instalación de cerradura

1. Lubrique los orificios del pasador de bloqueo de las cerraduras con Never-Seez (incluido en el kit, **Figura 11**).

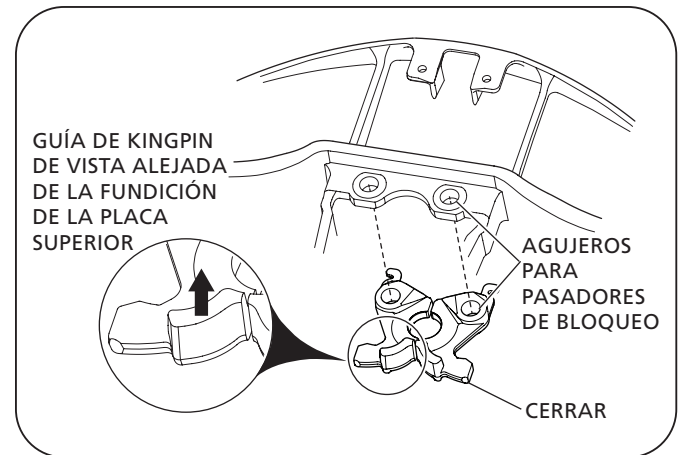
**IMPORTANTE:** Utilice SÓLO Never-Seez para lubricar los orificios del pasador de bloqueo de las cerraduras. NO utilice un lubricante sustituto.

2. Con la placa superior de la quinta rueda boca abajo, alinee los orificios del pasador de bloqueo de las cerraduras con los orificios del pasador de bloqueo en la fundición de la placa superior. Asegúrese de colocar las cerraduras con las guías del perno rey orientadas en dirección opuesta a la pieza fundida de la placa superior (**Figura 12**).
3. Inserte cuñas (arandelas de 1-5/8" de diámetro exterior x 1-3/16" de diámetro interior) entre la parte superior de las cerraduras y la pieza fundida de la placa superior. Coloque las cuñas para alinearlas con los orificios del pasador de bloqueo. Utilice una (1) o dos (2) cuñas por cerradura para llenar el espacio entre la cerradura y la pieza fundida (**Figura 13**).
4. Con las cerraduras y las cuñas colocadas correctamente en la placa superior de fundición, introduzca los pasadores de bloqueo a través de las cerraduras, las cuñas y los orificios de fundición hasta que las cabezas de los pasadores de seguridad queden al ras con la fundición (**Figura 13**).
5. Instale los anillos de retención en los pasadores de bloqueo (**Figura 13**).

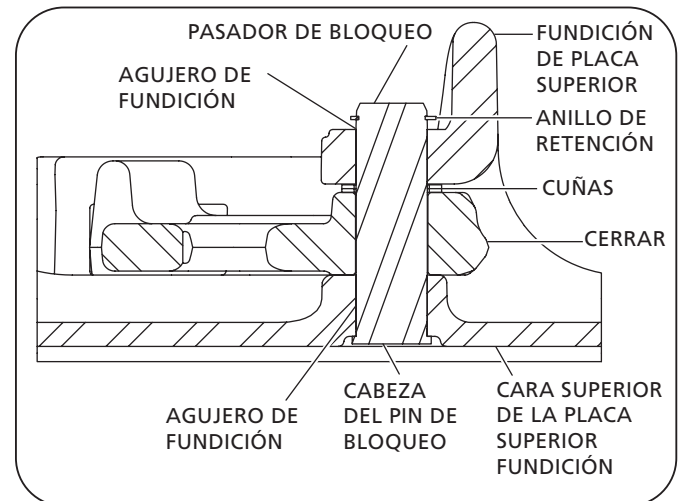
**Figura 11**



**Figura 12**



**Figura 13**



6. Inserte un tapón de precisión de 2" (50,8 mm) de diámetro o el calibre de bloqueo HOLLAND (N.º de pieza TF-0237) en las cerraduras (**Figura 14**).

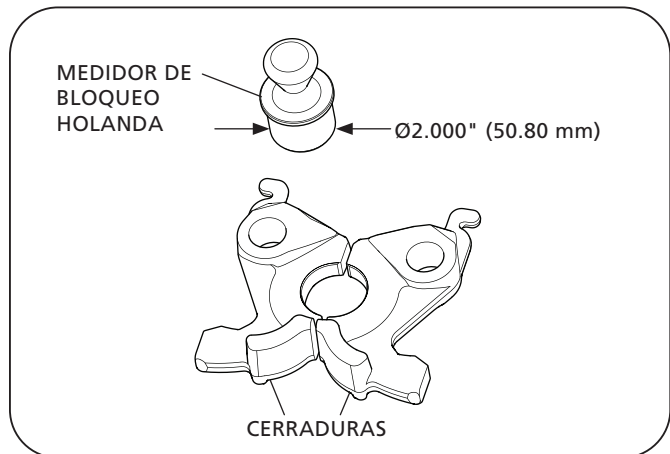
**NOTA:** Se DEBE utilizar un calibre de bloqueo HOLLAND (TF-0237) o un tapón de precisión de 2,000 +/- 0,005" (50,80 mm +/- 0,13 mm) de diámetro para la instalación adecuada del mecanismo de bloqueo.

## 7. Instalación del yugo

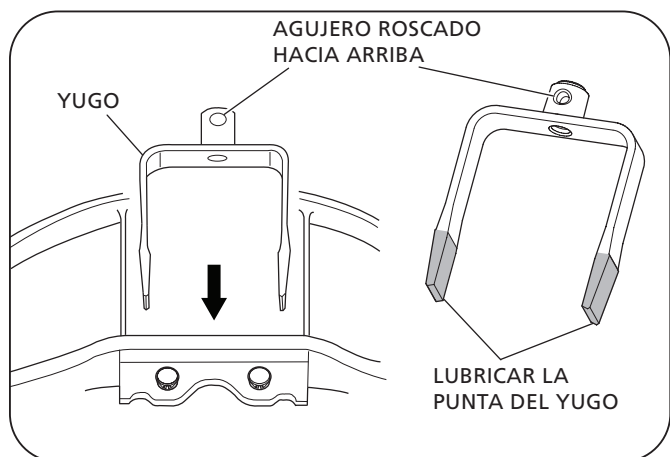
1. Lubrique las puntas del yugo con un producto resistente al agua, grasa a base de litio (**Figura 15**).
2. Con el orificio roscado hacia arriba, deslice el yugo en el fundición. Golpee ligeramente para asentar el yugo alrededor de las cerraduras (**Figura 15**).
3. Inspeccione la cantidad de compromiso de la punta del yugo. Las puntas del yugo DEBE estar al ras con el extremo de cada candado o extenderse menos de 1/2" (12 mm) más allá de cada candado (**Figura 16**).

**NOTA:** Si el nuevo yugo se extiende más de 1/2" (12 mm) más allá de cada cerradura, NO LO USE. Deséchelo y solicite el número de pieza HOLLAND XA-07295-THK.

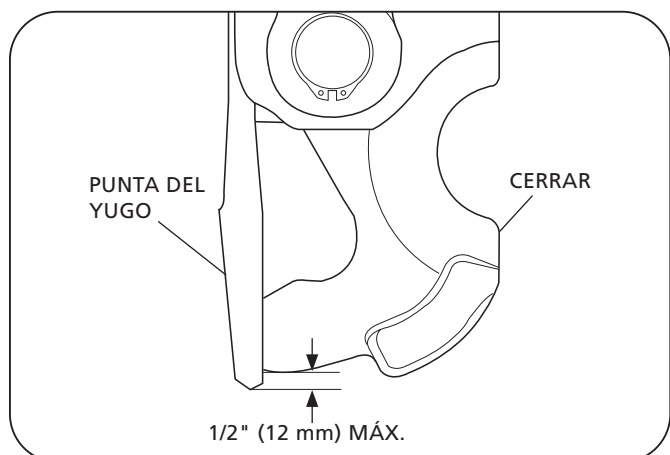
**Figura 14**



**Figura 15**

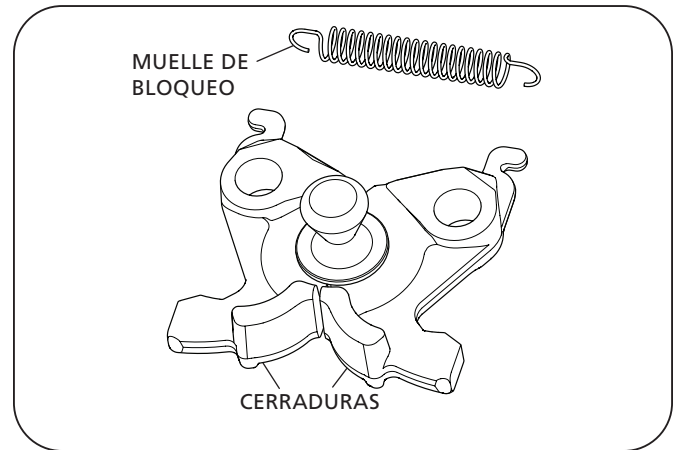


**Figura 16**

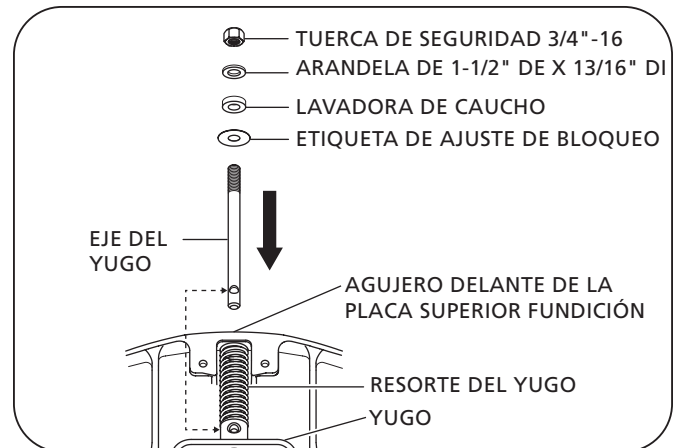


4. Instale el resorte de bloqueo en las cerraduras (**Figura 17**).
5. Alinee el resorte del yugo (**Figura 18**).
6. Deslice el eje del yugo a través del orificio en la parte delantera del pieza de fundición de la placa superior, a través del resorte del yugo y dentro del orificio al final del yugo. Alinee el orificio empotrado en el eje del yugo con el orificio roscado en el yugo (**Figura 18**).
7. Deslice la etiqueta de ajuste de bloqueo (instrucciones que están frente a hacia afuera), arandela de goma y arandela de 1-1/2" de diámetro exterior x 13/16" de diámetro interior en el eje del yugo (**Figura 18**).
8. Conecte la contratuerca de 3/4"-16 al extremo del eje del yugo. y girar con la mano hasta que esté apretado (**Figura 18**).
9. Retire el calibre de bloqueo HOLLAND (o el tapón) deentre las cerraduras.

**Figura 17**



**Figura 18**



## 8. Instalación de la manija de liberación

Para liberación estándar con la mano izquierda y liberación con la mano derecha:

- Deslice la manija de liberación a través del orificio indicado en **Figura 19**.
  - Liberación con la mano izquierda: use el orificio A
  - Liberación a la derecha: use el orificio B
- Deslice la arandela de 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior, el resorte del mango y una arandela de 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior, en orden, sobre la curva en "S" de la manija de liberación (**Figura 20**).
- Comprima el resorte del mango usando el diámetro exterior de 1-1/16". arandela hasta que el orificio de la chaveta quede expuesto (**Figura 20**).
- Insertar el Ø1/8" pasador de chaveta en el orificio de la manija de liberación. Extienda los extremos de la chaveta y envuélvalos completamente alrededor de la manija de liberación, como se ilustra (**Figura 20**).

Para liberación de aire:

- Deslice la "L" doblez de la manija de liberación a través del orificio indicado en **Figura 21**.
- Deslice la arandela de 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior, el resorte del mango y Arandela de 1-1/16" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior, en orden, sobre la curva en "L" de la manija de liberación. (Consulte el conjunto de la manija en **Figura 20**).
- Comprima el resorte del mango usando el diámetro exterior de 1-1/16". arandela hasta que el orificio de la chaveta quede expuesto (**Figura 20**).
- Insertar el Ø1/8" pasador de chaveta en el orificio de la manija de liberación. Extienda los extremos de la chaveta y envuélvalos completamente alrededor de la manija de liberación, como se ilustra (**Figura 20**).
- Inserte la pestaña de montaje plana del cilindro de aire a través el orificio de fundición de la placa superior frontal o el orificio del soporte en **Figura 21** con el extremo cónico de la pestaña del cilindro de aire hacia arriba. Asegúrelo con una chaveta de Ø3/16" a través del orificio en la pestaña del cilindro de aire y extienda los extremos de la chaveta hacia afuera, en direcciones opuestas, para asegurar la chaveta en su lugar.

Figura 19

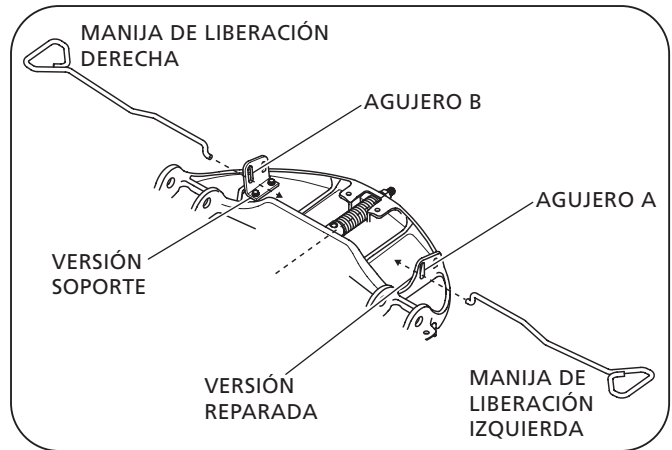


Figura 20

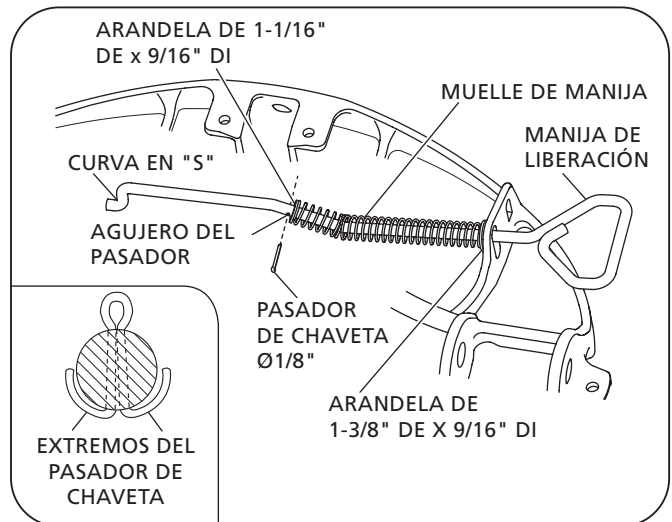
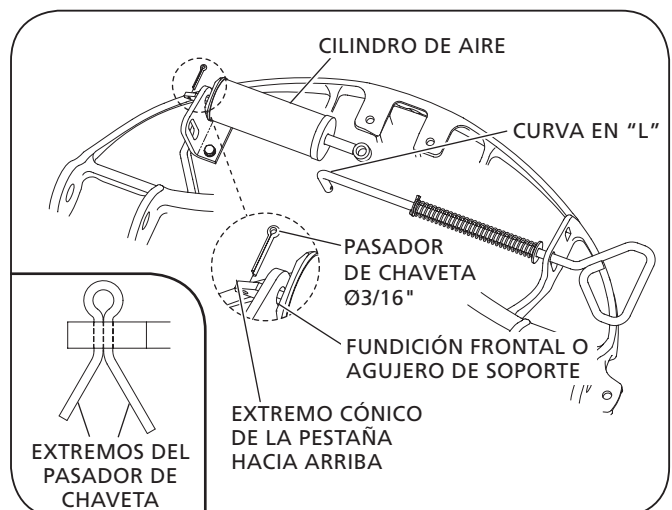


Figura 21



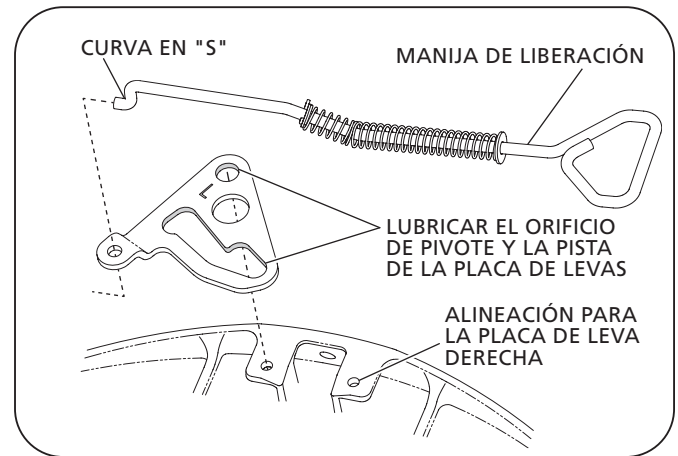


## 9. Instalación de la placa de leva

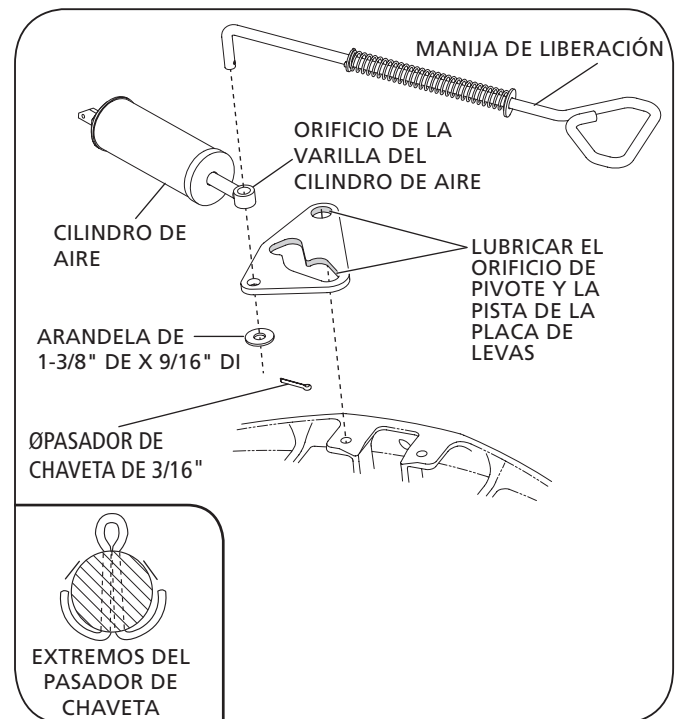
1. Inspeccione la placa de leva en busca de rebabas y mecánicela según sea necesario.
2. Lubrique la pista de la placa de leva y el orificio de pivote con un grasa resistente al agua a base de litio (**Figura 22**).
3. **Figura 22:** Para liberación estándar a mano izquierda y derecha, instale la placa de leva en la curva en "S" del mango. (Se muestra el lado izquierdo, el lado derecho opuesto.)

Para liberación de aire, inserte la curva en "L" de la manija de liberación a través del orificio en el extremo de la varilla del cilindro de aire y luego a través de la placa de leva. Coloque la arandela de 1-3/8" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior sobre el extremo de la manija, inserte la chaveta de Ø3/16" y extienda los extremos de la chaveta, envolviéndolos completamente alrededor de la manija de liberación (**Figura 23**).

**Figura 22**



**Figura 23**



- Coloque el orificio de fijación de la placa de leva sobre la parte superior. orificio de orejeta de fundición de la placa, como se ilustra (**Figura 24**).
- Coloque una de las arandelas de 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior entre la placa de leva y el orificio de la orejeta con el lado redondeado de la arandela mirando hacia la placa de leva (**Figura 24**).

**NOTA:** Al instalar las arandelas de 1-3/4" de diámetro exterior, el borde redondeado de las arandelas siempre DEBE mirar hacia la placa de leva.

- Instale el rodillo de DI de 1/2" en el accesorio de la placa de leva orificio y coloque la segunda arandela de 1-3/4" de diámetro exterior x 9/16" de diámetro interior en la parte superior del rodillo con el lado redondeado de la arandela hacia la placa de leva (**Figura 25**).
- Instale el tornillo de cabeza hexagonal de 1/2"-20 x 1-3/4" a través las arandelas, el rodillo, el orificio de fijación de la placa de leva y el orificio de orejeta, y asegúrelos con la contratuerca de 1/2"-20 (**Figura 25**). Apriete a 65 pies-libras. (88 N·m). Verifique el libre movimiento de la placa de leva.
- Alinee el riel de la placa de leva sobre el orificio roscado en la yugo (**Figura 26**).
- Coloque una de las arandelas de 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior entre el yugo y la placa de leva, con el lado redondeado de la arandela mirando hacia la placa de leva (**Figura 26**).

- Coloque el rodillo de DI de 5/8" en el riel de la placa de leva y Coloque la segunda arandela de 2-5/8" de diámetro exterior x 5/8" de diámetro interior en la parte superior del rodillo con el lado redondeado de la arandela hacia la placa de leva (**Figura 26**).
- Verifique la alineación con el orificio roscado en el yugo y el orificio empotrado en el eje del yugo.
- Instalar Pase el tornillo de cabeza hexagonal de 5/8"-18 x 1-3/4" a través de las arandelas, el rodillo, el riel de la placa de leva y dentro del orificio roscado del yugo (**Figura 26**).

Figura 25

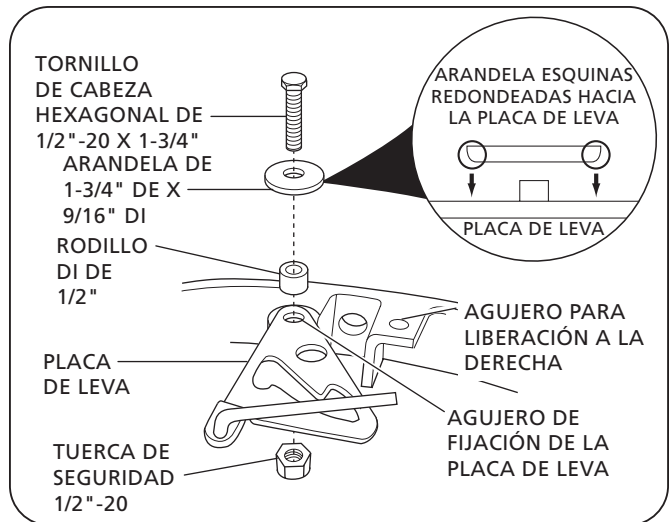


Figura 24

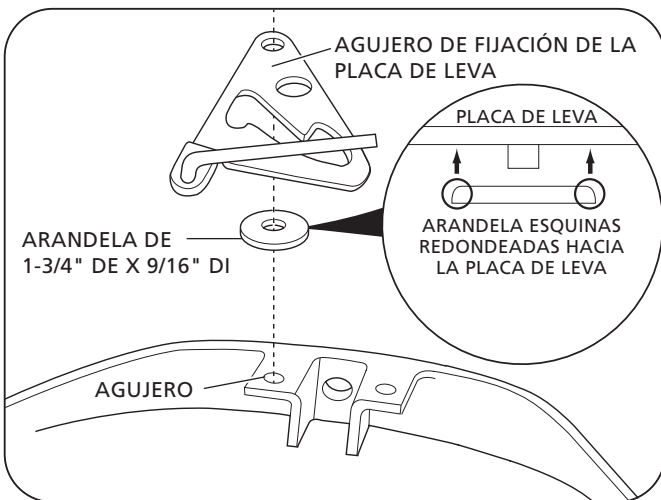
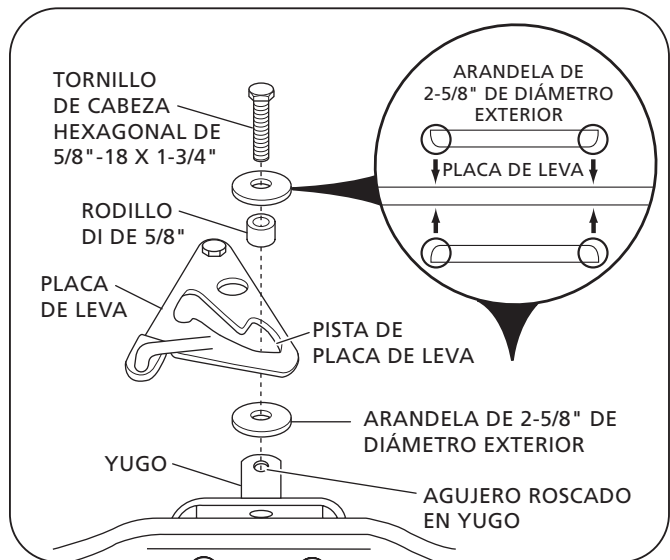


Figura 26



13. Asegúrese de que el tornillo de cabeza hexagonal entre en el orificio empotrado en el eje del yugo (**Figura 27**).
14. Apriete firmemente el tornillo de cabeza hexagonal. Asegurar la brecha entre la arandela y la placa de leva no debe ser superior a 0,120" (3,04 mm) ni inferior a 0,06" (1,52 mm). Luego verifique el libre movimiento de la placa de leva (**Figura 27**).

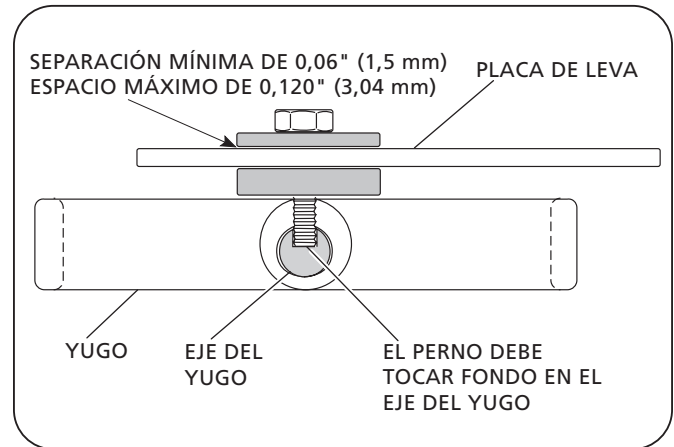
## 10. Instalación de cerradura secundaria (versión automática)

1. Introduzca el pasador en el orificio de la pieza fundida de la placa superior, opuesto al perno de fijación de la leva (**Figura 28**).
2. Ensamble la cerradura secundaria y el resorte de torsión (**Figura 28**).
3. Introduzca el pasador a través del resorte y el bloqueo secundario hasta al ras con la fundición de la placa superior (**Figura 28**).
4. Compruebe la tensión del resorte de bloqueo y la tensión del bloqueo.movimiento libre.

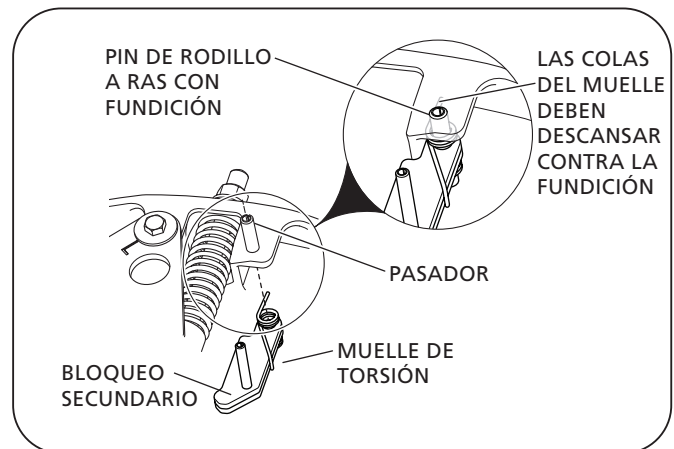
## 11. Instalación de cerradura secundaria (cerraduras secundarias manuales izquierda y derecha)

1. Deslice la curva en "S" de la manija de bloqueo secundario manual a través del orificio indicado en **Figura 29**.
  - Liberación con la mano izquierda: use el orificio C
  - Liberación a la derecha: use el orificio D
2. Deslice la curva en "S" de la manija de bloqueo secundario manual a través del pequeño orificio en la cerradura secundaria (**Figura 29**).
3. Introduzca el pasador en el orificio de la placa superior de fundición, opuesto al perno de fijación de la leva (**Figura 28**).
4. Ensamble la cerradura secundaria y el resorte de torsión (**Figura 28**).
5. Introduzca el pasador a través del resorte y el bloqueo secundario hasta que quede al ras con la pieza fundida de la placa superior (**Figura 28**).
6. Verifique que la tensión y el funcionamiento del resorte sean adecuados tirandola manija de liberación secundaria y enganchándola en la placa superior de fundición. Luego desenganche la manija de liberación secundaria y permita que el resorte de torsión la cierre.

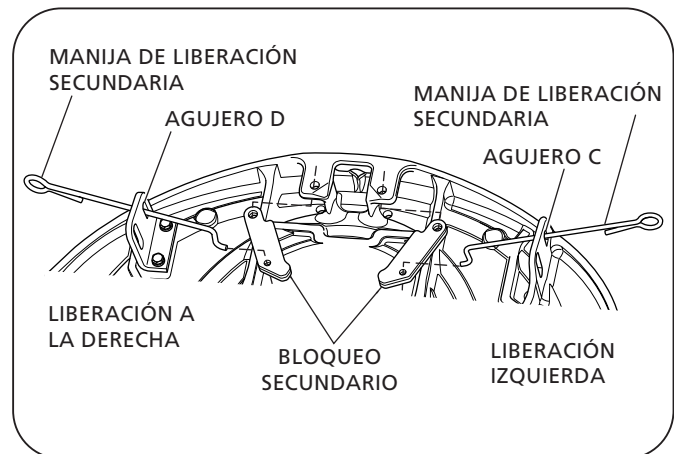
**Figura 27**



**Figura 28**



**Figura 29**



## 12. Instalación del tubo de lubricante (solo para quintas ruedas FW33/XA-331)

1. Con el tubo de lubricante colocado verticalmente, inserte el tubo debajo del yugo y el mango como se ilustra (**Figura 30**). Deslice el extremo abierto del tubo más allá del yugo y dentro del área de la garganta de la quinta rueda.
2. Gire el tubo de lubricante hacia el lado del quinto rueda de modo que la curvatura del tubo encaje sobre la nervadura de fundición de la placa superior (**Figura 31**).
3. Coloque el tubo de lubricante de modo que el extremo del tubo y el orificio de la nervadura se alineen (**Figura 32**).

Figura 30

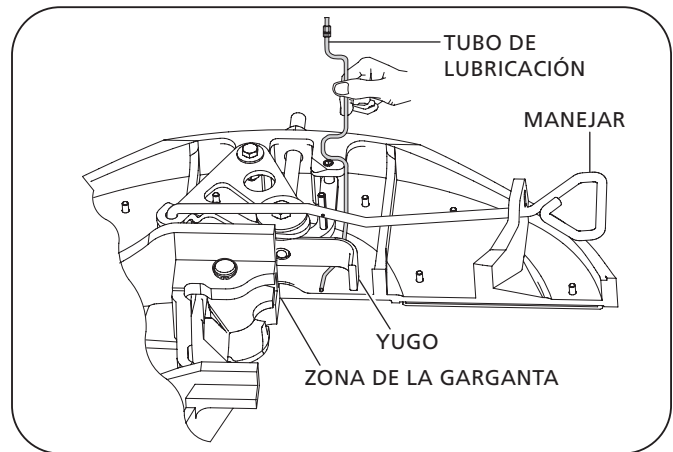


Figura 31

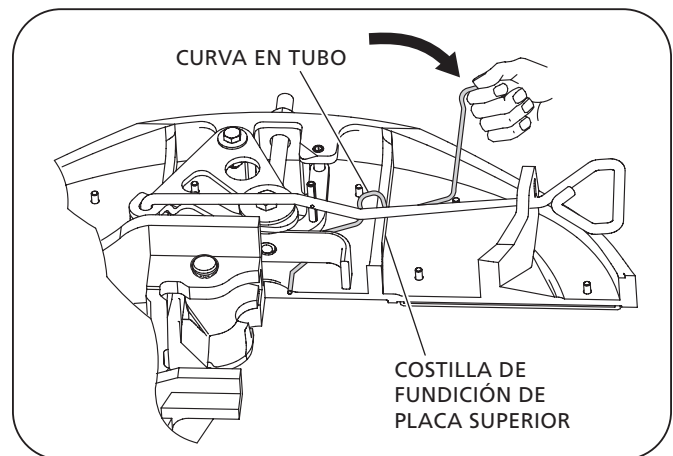
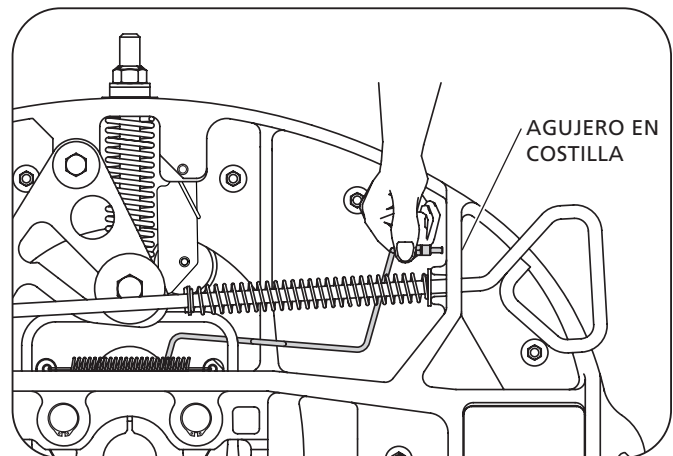
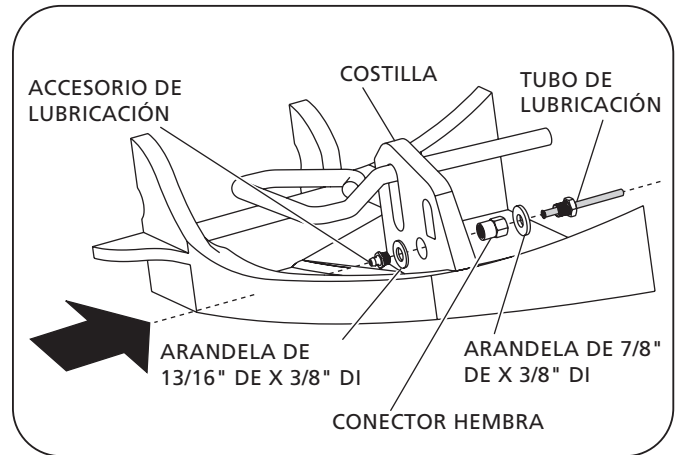


Figura 32

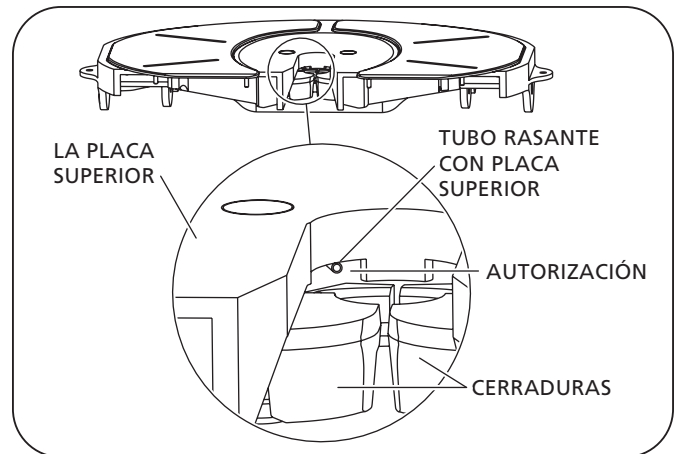


4. Conecte los accesorios al tubo de lubricante para que la costilla quede atrapada entre las dos (2) arandelas como se ilustra (**Figura 33**).
5. Coloque el extremo del tubo de lubricante en el área de bloqueo con Espacio libre entre las cerraduras y el tubo. El tubo DEBE estar al ras con la placa superior y colocado como se ilustra (**Figura 34**).
6. Sujete el tubo de lubricante con la rosca de 5/16"-18 x 1/2" tornillo de corte, contratuerca de 5/16"-18 y clips para tubo como se ilustra (**Figura 35**). Apriete a 12 pies-libra. (16 N-m) máximo.

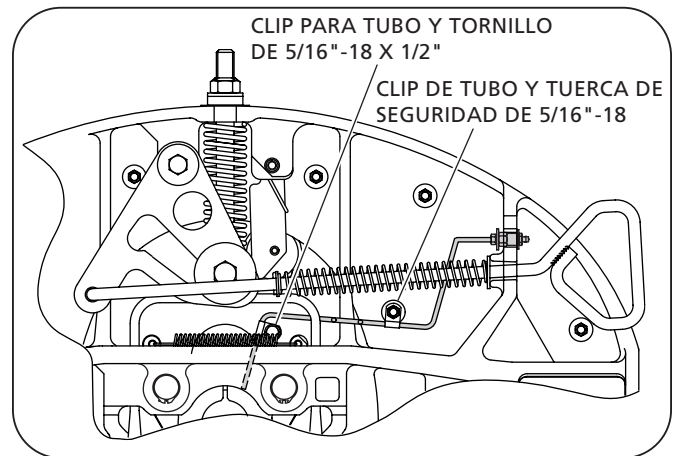
**Figura 33**



**Figura 34**



**Figura 35**



Español

### 13. Inspección de amortiguadores, inserciones de bolsillo y soportes

Para determinar si es necesario reemplazar los amortiguadores, los insertos de bolsillo y/o los soportes, levante la oreja de pivote de la placa superior de la quinta rueda usando una barra pequeña (**Figura 36**). Si hay más de 1/4" (6,4 mm) de movimiento vertical libre, se debe retirar la placa superior para una inspección más detallada. (Consulte la Sección 4 para obtener instrucciones sobre cómo retirar la placa superior).

#### Cojines de choque:

##### 1. Cojín estándar (**Figura 37**):

Reemplazar si:

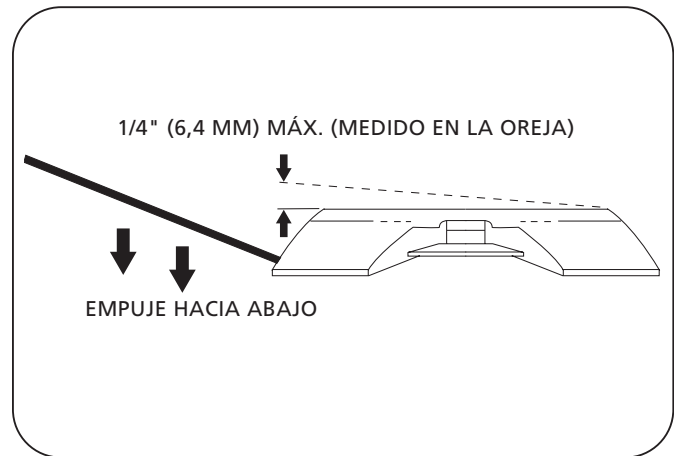
- El orificio está alargado a más de 1-3/8" (34,9 mm).
- Los amortiguadores de choque están agrietados, cortados o de otra manera gravemente dañado.

##### 2. Cojín estilo ILS (**Figura 38**):

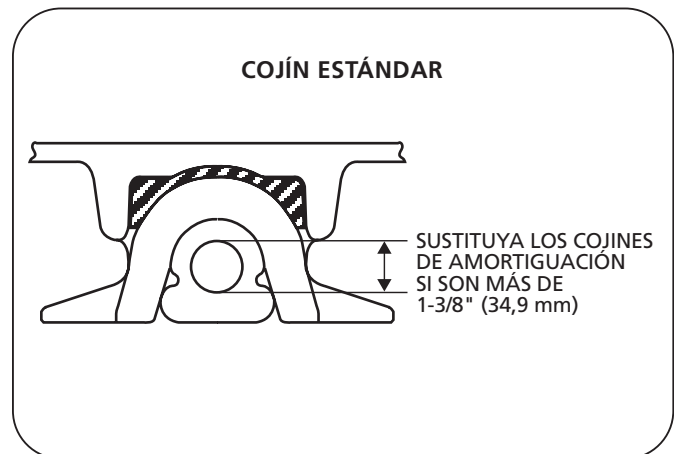
Reemplazar si:

- El orificio está alargado a más de 1-1/2" (38,1 mm).
- Los amortiguadores de choque están agrietados, cortados o de otra manera gravemente dañado.

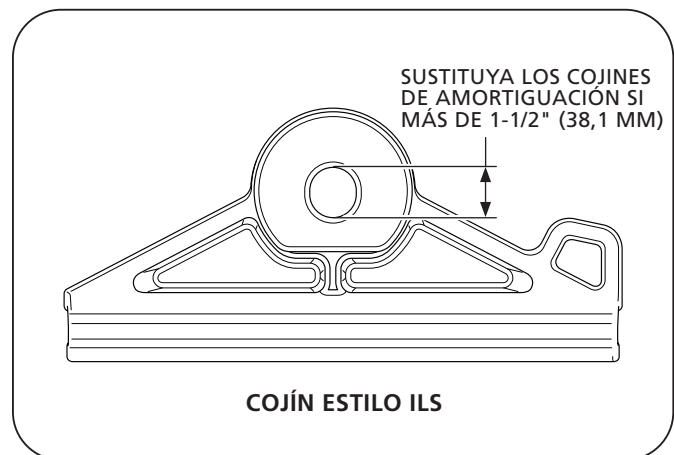
**Figura 36**



**Figura 37**



**Figura 38**



**Inserciones de bolsillo (Figura 39):**

Reemplazar si:

- El grosor del inserto del bolsillo es de 1/16" (1,6 mm) o menos.
- Los insertos de los bolsillos están muy desconchados, agrietados o desgarrados.

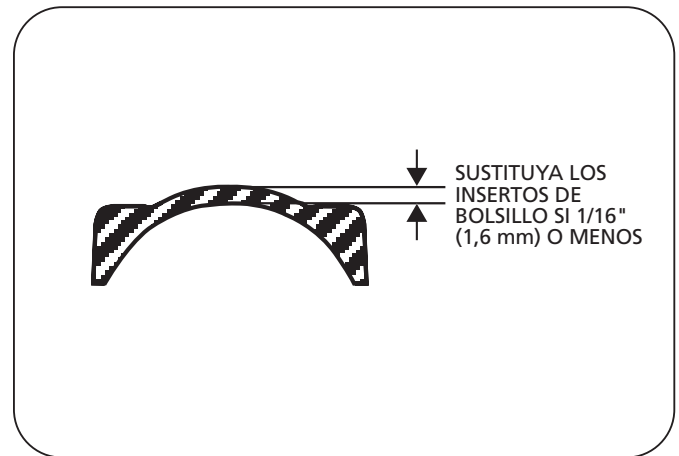
**Soportes:**

1. Soporte estándar (Figura 40) y soporte estilo ILS (Figura 41):

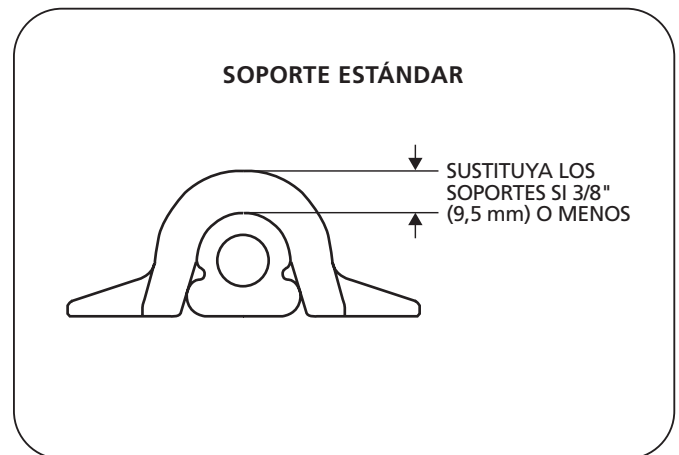
Reemplazar si:

- El espesor de la tapa del soporte en la parte superior, medido aproximadamente 1/4" (6,4 mm) desde el borde, es menos de 3/8" (9,5 mm).
- Los soportes están ranurados, agrietados o de otra manera gravemente dañado.

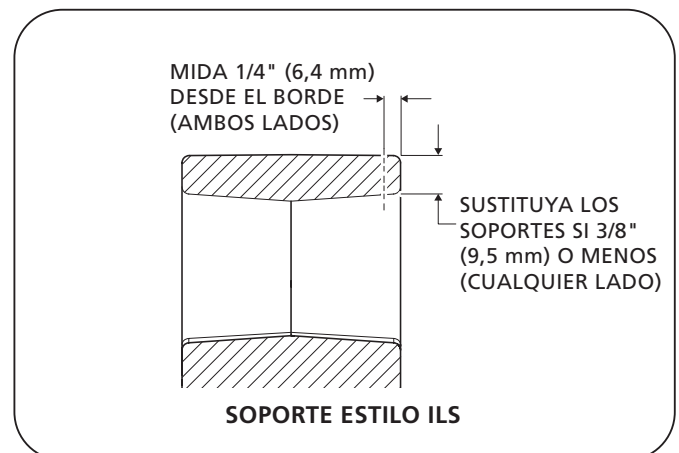
**Figura 39**



**Figura 40**



**Figura 41**



## 14. Instalación de la placa superior

1. Si los insertos de bolsillo se salen de la quinta ruedayeso, limpie las áreas de los bolsillos del yeso y aplique una tira de cinta adhesiva de doble cara en la parte inferior de cada bolsillo. Instale las inserciones de los bolsillos presionándolas firmemente en las áreas de los bolsillos (**Figura 42**).
2. Usando un dispositivo de elevación capaz de levantar 500 libras. (227 kilogramos), instale la placa superior de la quinta rueda en su base de montaje.

**NOTA:** Siga las instrucciones publicadas por el fabricante del dispositivo de elevación para el funcionamiento adecuado del dispositivo de elevación.

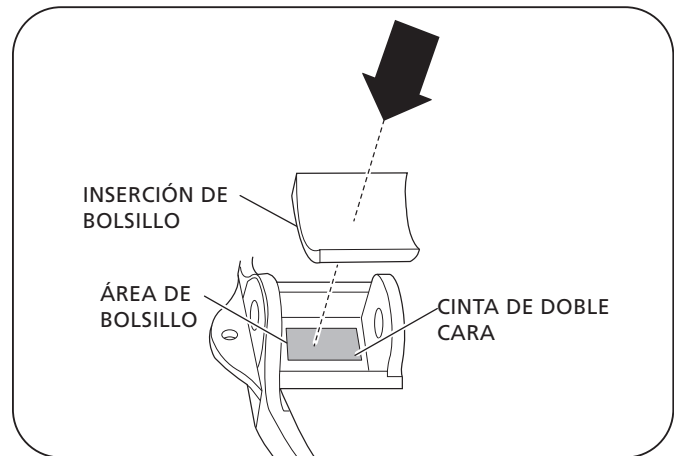
3. Instale los pasadores del soporte a través de la pieza fundida de la quinta rueda. y la base de montaje y asegúrelo instalando los elementos de retención del pasador del soporte (tornillos de cabeza hexagonal de 1/2"-20 x 1-1/4" y tuercas de seguridad de 1/2"-20) (**Figura 43**). Apriete los tornillos de cabeza hexagonal, NO exceda de 50 a 60 pies-libras. (68-81 N•m).

### 14.1 Quintas ruedas sin inclinación:

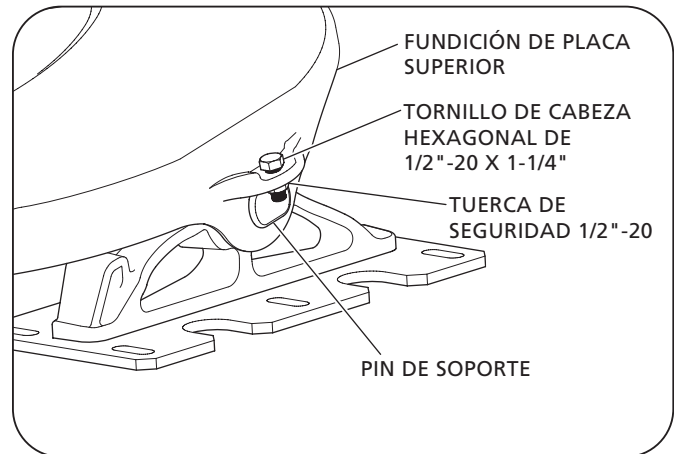
Después de instalar la placa superior en la base de montaje, vuelva a instalar el conjunto del eje sin inclinación orientando la placa superior de modo que la placa superior y los soportes sin inclinación de la base de montaje estén alineados. Inserte el conjunto del eje antiinclinación desde el lado izquierdo de la quinta rueda, asegurándose de que el conjunto de la cadena esté colocado en el exterior del soporte derecho. Fije el conjunto de la cadena al soporte.

**NOTA:** Retire siempre el conjunto del eje antiinclinación para uso en carretera. Para las quintas ruedas deslizantes de servicio severo, hay una ubicación incorporada en la parte delantera de la base deslizante donde se puede almacenar el eje sin inclinación.

**Figura 42**



**Figura 43**





## 15. Ajuste de la quinta rueda

Los ajustes de la quinta rueda se deben realizar como mínimo cada 60 000 millas o si se nota un movimiento excesivo entre el pivote central y la quinta rueda mientras se conduce el vehículo.

**IMPORTANTE:** El movimiento excesivo entre el tractor y el remolque puede afectar el manejo del vehículo.

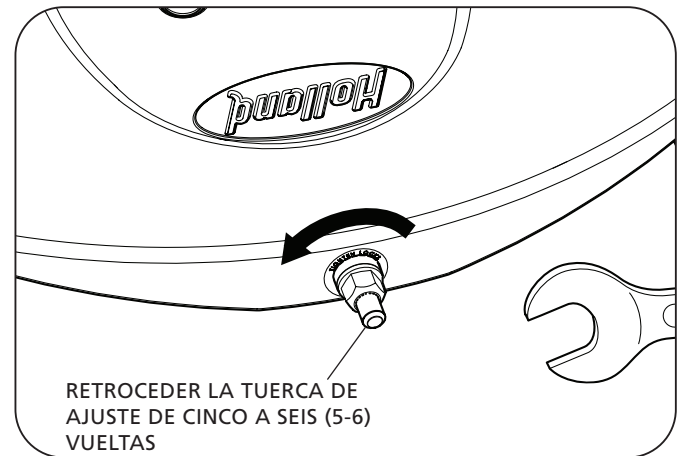
**ADVERTENCIA** No mantener el ajuste adecuado de la quinta rueda podría provocar la pérdida de control del vehículo que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.

**NOTA:** Para obtener un ajuste adecuado de la quinta rueda, SAF-HOLLAND recomienda el uso del probador de bloqueo HOLLAND, pieza número TF-TLN-5001, disponible en un distribuidor HOLLAND local.

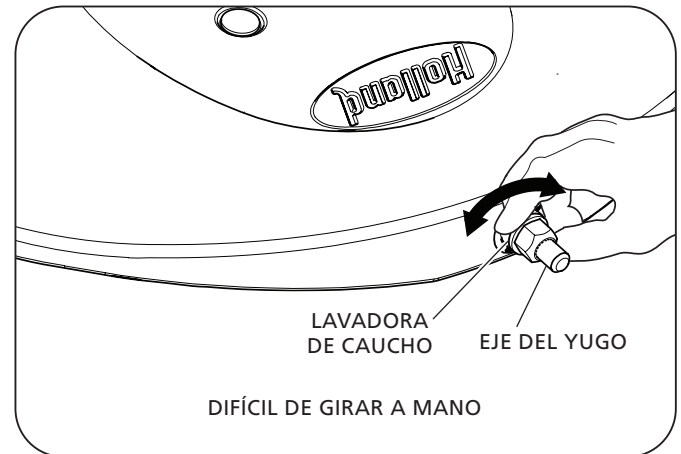
1. Retire la tuerca de ajuste de cinco a seis (5-6) vueltas (**Figura 44**).
2. Si la quinta rueda está bloqueada, tire de la manija de liberación para desbloquear la quinta rueda. Si está equipado con un bloqueo secundario manual, primero tire de la manija de liberación secundaria y enganche la placa superior de fundición.
3. Utilice el probador de cerraduras para acoplar y desacoplar la quinta rueda dos o tres (2-3) veces para ayudar a "asentar" el yugo. (Consulte el documento n.º XL-FW10082ST-en-US, disponible en Internet en [www.safholland.us](http://www.safholland.us), que contiene instrucciones específicas para el probador de cerraduras).
4. Con las cerraduras cerradas alrededor del probador de cerraduras, coloque la tuerca de ajuste en el eje del yugo de modo que comprima ligeramente la arandela de goma, lo que dificulta su giro con la mano (**Figura 45**).
5. Gire la tuerca de ajuste una (1) vuelta adicional en el sentido de las agujas del reloj para comprimir aún más la arandela de goma (**Figura 46**).

**IMPORTANTE:** Comprimir demasiado la arandela de goma con vueltas adicionales hará que la quinta rueda pierda el ajuste adecuado y degradará su rendimiento.

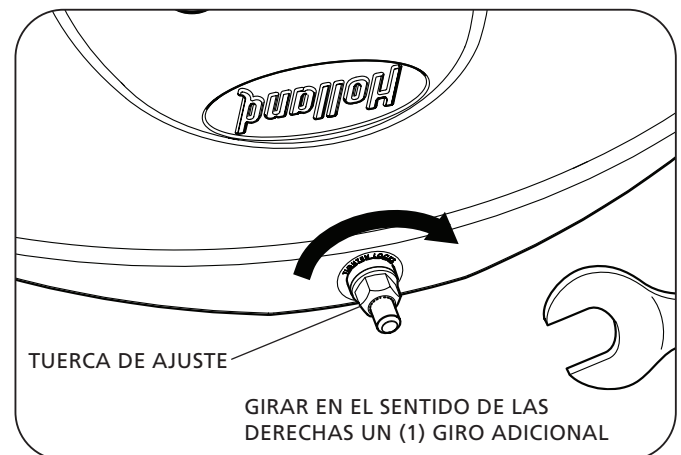
**Figura 44**



**Figura 45**



**Figura 46**



6. Repetir el proceso de acoplamiento y desacoplamiento con la cerradura probador al menos dos veces para ayudar a "asentar" el yugo.
7. Confirme que la arandela de goma no se pueda girar. Si es posible, repita los procedimientos de ajuste.
8. Retire el probador de cerraduras de la quinta rueda.

**IMPORTANTE:** Antes de usar la quinta rueda, inspeccione visualmente todos los componentes de la quinta rueda para verificar su funcionamiento adecuado mientras acopla y desacopla la quinta rueda con el probador de bloqueo.

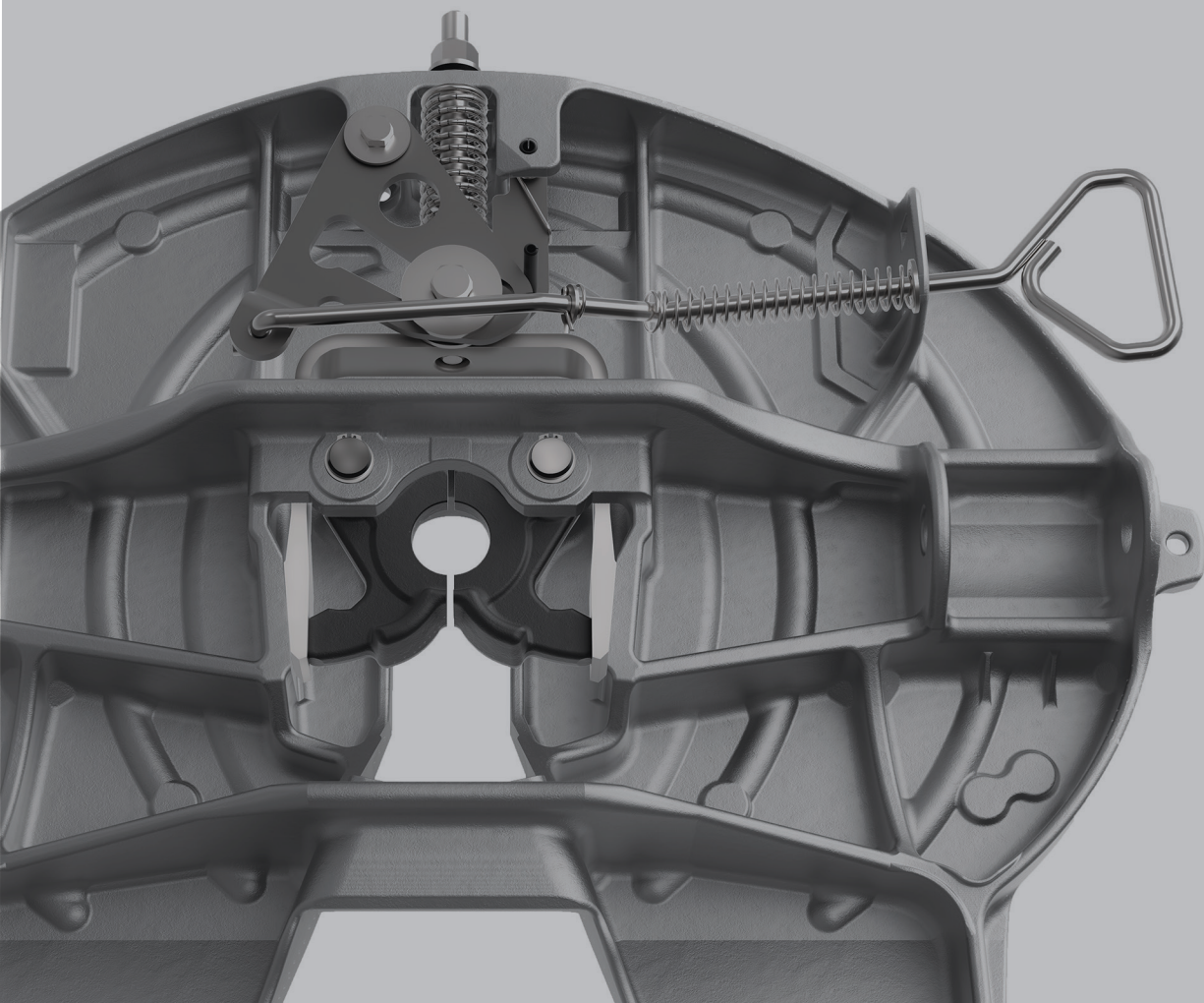


**ADVERTENCIA** No reparar una quinta rueda que funciona incorrectamente podría provocar la separación del camión-remolque que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves.

## Manuel de Reconstruction/ Réparation

### Sellettes d'attelage de série 35

- Séries FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) et FW31/XA-311 (NoLube™)
- Séries de dégagement d'air FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) et FW31/XA-311-A-80-L (NoLube™)



Contenu	Page
Introduction .....	76
Remarques, mises en garde et avertissements .....	76
Section 1 – Consignes générales de sécurité.....	77
Section 2 – Identification du modèle .....	78
Section 3 - Normes de soudage.....	79
FW35/XA-351 Vue éclatée .....	80
Liste des pièces FW35/XA-351.....	81
Vue éclatée du FW33/XA-331 à faible teneur en lubrifiant..	83
Liste des pièces à faible lubrification FW33/XA-331.....	84
Vue éclatée du NoLube FW31/XA-311 .....	86
Liste des pièces NoLube FW31/XA-311 .....	87
Vue éclatée du dispositif de dégagement d'air FW35/XA-351-A-80-L.....	89
Liste des pièces de dégagement d'air FW35/XA-351-A-80-L.....	90
Vue éclatée du système de libération d'air à faible lubrification FW33/XA-331-A-80-L .....	92
Liste des pièces de dégagement d'air à faible lubrification FW33/XA-331-A-80-L .....	93
Vue éclatée du dispositif de libération d'air NoLube FW31/XA-311-A-80-L.....	95
Liste des pièces de dégagement d'air NoLube FW31/XA-311-A-80-L.....	96

Contenu	Page
Section 4 – Retrait de la plaque supérieure .....	98
Section 5 - Installation du support (en cas de conversion de la plaque supérieure à dégagement manuel vers dégagement d'air) .....	100
Section 6 – Installation de la serrure.....	103
Section 7 – Installation du joug.....	104
Section 8 – Installation de la poignée de déverrouillage...	106
Section 9 – Installation de la plaque à came .....	107
Section 10 – Installation du verrou secondaire (version automatique).....	109
Section 11 – Installation de la serrure secondaire (serrures secondaires manuelles gauche et droite) .....	109
Section 12 – Installation du tube de lubrification (pour sellettes à sellette FW33/XA-331 uniquement) .....	110
Section 13 – Inspection des coussins de protection, des inserts de poche et des supports.....	112
Section 14 – Installation de la plaque supérieure .....	114
Section 15 – Réglage de la sellette d'attelage .....	115

## Introduction

Ce manuel fournit les informations nécessaires pour reconstruire correctement les sellettes d'attelage des séries FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) et FW31/XA-311 (NoLube) et FW35/XA-351-A-80-L, FW33./XA-331-A-80-L (Low Lube) et FW31/ XA-311-A-80-L (NoLube) Air Release Series fabriquées après le 1er mai 1996.

Lisez ce manuel avant d'utiliser ou d'entretenir ce produit. Les mises à jour de ce manuel, publiées si nécessaire, sont disponibles sur Internet à l'adresse [www.safholland.us](http://www.safholland.us).

Lorsque des pièces de rechange sont nécessaires, SAF-HOLLAND® nécessite l'utilisation uniquement de pièces d'origine SAF-HOLLAND. Une liste des sites d'assistance technique qui fournissent des pièces d'origine SAF-HOLLAND et un catalogue de pièces de rechange sont disponibles sur Internet à l'adresse [www.safholland.us](http://www.safholland.us) ou contactez le service client au 888-396-6501.

## Remarques, mises en garde et avertissements

Avant de commencer à travailler sur une sellette d'attelage SAF-HOLLAND, lisez et comprenez toutes les procédures de sécurité présentées dans ce manuel. Ce manuel contient les termes "REMARQUE", "IMPORTANT", "ATTENTION" et "AVERTISSEMENT" suivis d'informations importantes sur le produit. Ces termes sont définis comme suit :

**REMARQUE :** Comprend des informations supplémentaires pour permettre une exécution précise et facile des procédures.

**IMPORTANT :** Comprend des informations supplémentaires qui, si elles ne sont pas respectées, pourraient entraîner une diminution des performances du produit.

### MISE EN GARDE

Utilisé sans le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des dommages matériels.

### ▲ MISE EN GARDE

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

### ▲ AVERTISSEMENT

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

## 1. Consignes générales de sécurité

- Lisez et respectez tous les messages d'alerte de danger Avertissement et Attention. Les alertes fournissent des informations qui peuvent aider à prévenir des blessures graves et/ou des dommages aux composants.

**⚠ AVERTISSEMENT** Le non-respect des instructions et des précautions de sécurité contenues dans ce manuel pourrait entraîner un entretien ou un fonctionnement inapproprié entraînant une défaillance des composants qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

- Toutes les réparations et tous les entretiens doivent être effectués par un technicien correctement formé utilisant des outils et des procédures de sécurité appropriés/spéciaux.

**REMARQUE :** Aux États-Unis, les exigences de sécurité en atelier sont définies par la loi fédérale et/ou étatique sur la sécurité et la santé au travail (OSHA). Des lois équivalentes pourraient exister dans d'autres pays. Ce manuel est rédigé en partant du principe que l'OSHA ou d'autres réglementations applicables en matière de sécurité des employés sont respectées par le lieu où le travail est effectué.

**REMARQUE :** Avant de reconstruire la HOLLANDE® Fifth Wheel, vérifiez le numéro de modèle sur l'étiquette d'identification. Cette procédure de reconstruction s'applique uniquement aux numéros de modèle commençant par FW35/XA-351, FW33/XA-331 et FW31/XA-311.

**IMPORTANT :** Tout entretien DOIT être effectué lorsque le tracteur est dételé de la remorque.

**IMPORTANT :** Ces instructions s'appliquent à la reconstruction appropriée des sellettes d'attelage des séries FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) et FW31/XA-311 (NoLube) et des FW35/XA-351-A-80-L, FW33/ Plaques supérieures de sellette d'attelage XA-331-A-80-L (Low Lube) et FW31/XA-311-A-80-L (NoLube) uniquement. Il existe d'autres contrôles, inspections et procédures importants non répertoriés ici qui sont nécessaires, prudents et/ou requis par la loi.

- Pour les procédures d'installation appropriées, reportez-vous au manuel d'installation XL-FW10008BM-en-US disponible sur Internet à l'adresse [www.safholland.us](http://www.safholland.us).

**IMPORTANT :** Avant d'utiliser la sellette d'attelage, vérifiez que la sellette d'attelage a été correctement installée sur le véhicule.

**⚠ AVERTISSEMENT** Le fait de ne pas réparer et installer correctement la sellette d'attelage pourrait nuire aux performances, entraînant une séparation du semi-remorque qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

## 2. Identification du modèle

L'étiquette de série de la sellette d'attelage est située du côté de la poignée de la plaque supérieure de la sellette d'attelage, près des rampes de ramassage (**Figure 1**).

Le numéro de modèle de sellette d'attelage et le numéro de série sont indiqués sur l'étiquette, comme illustré (**Figure 2**).

Utilisez les kits de reconstruction suivants pour les sellettes d'attelage des séries FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) et FW31/XA-311 (NoLube) et FW35/XA-351-A-80-L, FW33/XA-331-A-80-L (Low Lube) et FW31/XA-311-A-80-L (NoLube) :

Figure 1

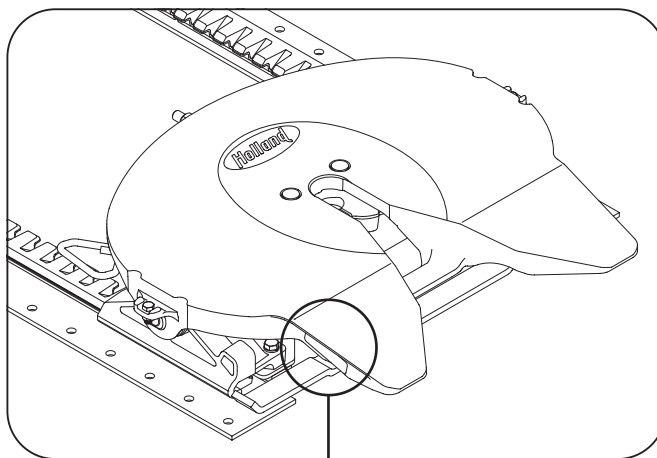
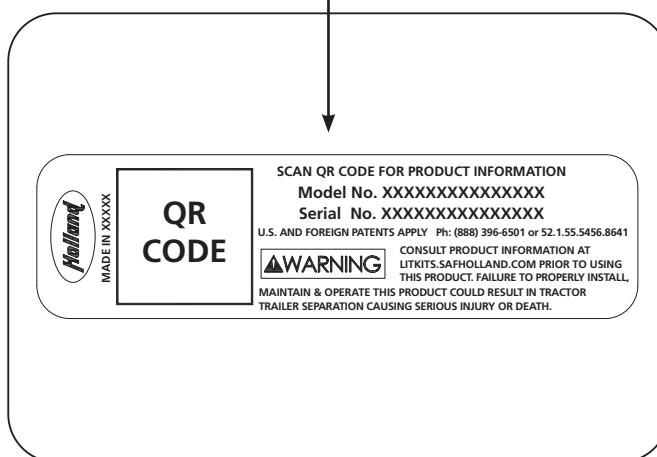


Figure 2



KIT DE RECONSTITUTION	Sellette d'attelage/plaque supérieure	LIBÉRER
RK-351-A-L	Sortie manuelle FW35/XA-351 et FW33/XA-331	Main gauche
RK-351-A	Sortie manuelle FW35/XA-351 et FW33/XA-331	Main droite
RK-351-A-02-L	Déverrouillage manuel FW35/XA-351 et FW33/XA-331 avec verrouillage secondaire manuel	Main gauche
RK-351-A-02	Déverrouillage manuel FW35/XA-351 et FW33/XA-331 avec verrouillage secondaire manuel	Main droite
RK-351-A-80-L	Dégagement d'air FW35/XA-351-A-80-L et FW33/XA-331-A-80-L	Main gauche

KIT DE RECONSTITUTION	Sellette d'attelage/plaque supérieure	LIBÉRER
RK-311-A-L	Sortie manuelle du FW31/XA-311 NoLube	Main gauche
RK-311-A	Sortie manuelle du FW31/XA-311 NoLube	Main droite
RK-311-A-02-L	FW31/XA-311 Déverrouillage manuel NoLube avec verrouillage secondaire manuel	Main gauche
RK-311-A-02	FW31/XA-311 Déverrouillage manuel NoLube avec verrouillage secondaire manuel	Main droite
RK-311-A-80-L	Dégagement d'air FW31/XA-311-A-80-L NoLube	Main gauche

### 3. Normes de soudage

#### 3.1 Portée

Cette spécification s'applique à tous les composants fournis par SAF-HOLLAND et à ses produits. Le client assume l'entière responsabilité de l'intégrité de la soudure si le matériau et les procédures de soudure diffèrent de ceux répertoriés ci-dessous.

#### 3.2 Fabrication

Tout soudage sur les produits SAF-HOLLAND DOIT être effectué par un soudeur qualifié selon la norme AWS appropriée pour la soudure réalisée ou une norme équivalente. Il est de la responsabilité du client de garantir un bon travail lors du soudage des produits SAF-HOLLAND.

#### 3.3 Matériel

Les articles à souder fabriqués à partir d'acier allié à faible teneur en carbone ou à haute résistance doivent être soudés avec la spécification de métal d'apport AWS A5.18, la classification de métal d'apport ER-70S-3, ER-70S-6 ou équivalent, sauf indication contraire sur le dessin d'installation.

**REMARQUE :** Toute substitution d'un matériau de remplissage de la norme ci-dessus doit respecter, au minimum, les propriétés mécaniques suivantes :

Résistance à la traction – 72 000 psi (496 MPa)  
 Limite d'élasticité - 60 000 psi (414 MPa)  
 Charpy V Notch – 20 pi-lb. (27 N•m) à 0 ° F (-17,7 ° C)  
 % Allongement - 22%

Le gaz de soudage recommandé pour le soudage à l'arc sous gaz (GMAW) est 90 % d'argon / 10 % de CO<sub>2</sub>. Si un gaz différent est utilisé, les soudures DOIVENT être conformes aux exigences de pénétration (**Figure 3**). Lorsque le dessin d'installation spécifie autre chose que ci-dessus, le dessin prévaudra.

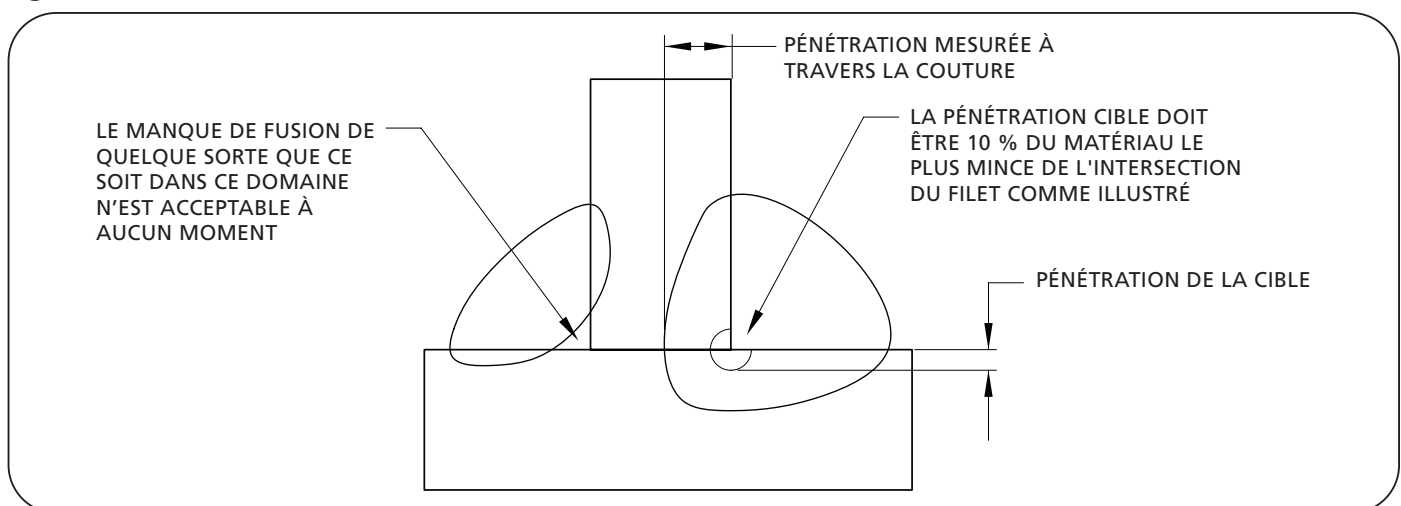
#### 3.4 Procédures

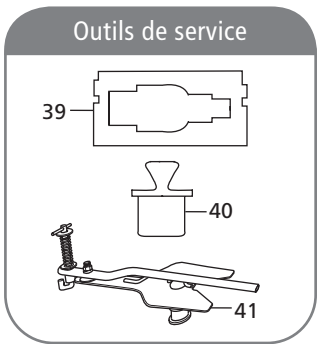
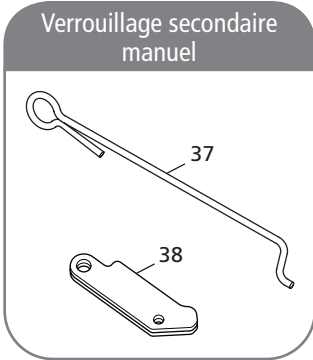
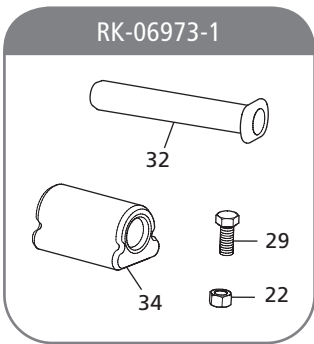
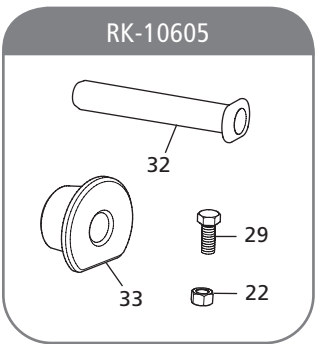
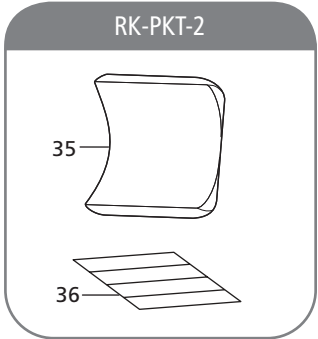
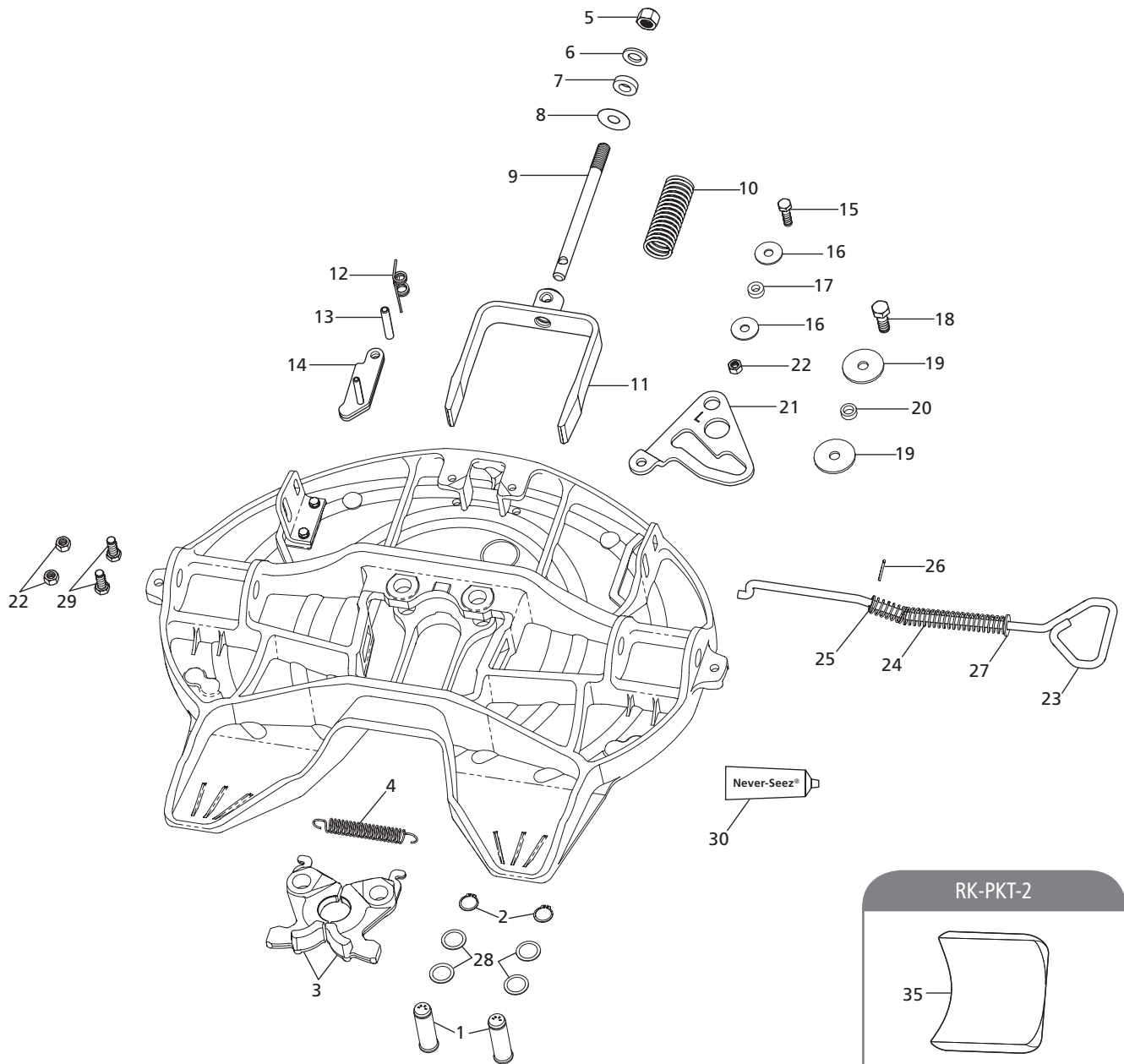
Les soudures de pointage utilisées pour positionner les composants doivent être situées au centre de la soudure finale, lorsque cela est possible. La soudure de pointage doit être complètement fusionnée à la soudure de finition. NE PAS briser l'arc à la fin de la soudure. Reculez toutes les soudures de finition d'au moins 1/2" (12,7 mm) ou suffisamment pour éviter les cratères à l'extrémité de la soudure. Lorsque la soudure contourne les coins, on suppose que le coin représente une zone de concentration de contraintes. FAIRE NE PAS démarrer ou arrêter la soudure à moins de 1" (25,4 mm) du coin. Des précautions particulières doivent être prises pour éviter une sous-cotation dans ce domaine.

#### 3.5 Taille de soudure

Si la taille de la soudure n'est PAS spécifiée, la gorge effective de la soudure NE DOIT pas être plus petite que le matériau le plus fin à souder (**Figure 3**).

Figure 3







LISTE DES PIÈCES RK-351-A-L ET RK-351-A			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
1	Goupille de verrouillage	XA-07292-1-P	2
2	Anneau de retenue	XB-07398	2
3	Ensemble de serrures	XA-07296-P	1
4	Ressort d'extension	XB-07628-P	1
5	Contre-écrou, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Rondelle, 1-1/2" OD x 13/16" ID	XB-PW-1316-112	1
7	Une rondelle en caoutchouc	XB-1127	1
8	Étiquette de réglage du verrouillage	XB-02312	1
9	Arbre de joug	XA-1706-ST	1
10	Ressort de compression	XB-1505-P	1
11	Joug	XA-07295-P	1
12	Ressort de torsion	XB-2149-P	1
13	Goupille cylindrique, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14L	Serrure secondaire, main gauche (incluse avec le kit RK-351-A-L)	XA-11992-L-P	1
14R	Serrure secondaire, main droite (incluse avec le kit RK-351-A)	XA-11992-R-P	1
15	Vis à tête hexagonale, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Rondelle, 1-3/4" OD x 9/16" ID	XB-08559	2
17	Rouleau, diamètre intérieur 1/2"	XA-1029-P	1
18	Vis à tête hexagonale, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Rondelle, 2-5/8" OD x 5/8" ID	XB-07431	2
20	Rouleau, diamètre intérieur 5/8"	XA-1507-1-P	1
21L	Plaque à came, gauche (incluse avec le kit RK-351-A-L)	XA-07150-L-P	1
21R	Plaque à came, droite (incluse avec le kit RK-351-A)	XA-07150-R-P	1
22	Contre-écrou, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Poignée de déverrouillage	XA-07151-1-P	1
24	Ressort de compression	XB-07291-P	1
25	Rondelle, 1-1/16" OD x 9/16" ID	XB-PW-1732-1-116	1
26	Goupille fendue, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Rondelle, 1-3/8" OD x 9/16" ID	XB-T-49	1
28	Rondelle, 1-5/8" OD x 1-3/16" ID	XB-05859-1	4
29	Vis à tête hexagonale, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez®, 7,5 Tubes	XB-02967	1
*31	Raccord de lubrification	XB-H-38	2

\*\*Uniquement pour une utilisation sur les plaques supérieures XA-351 sans inserts de poche.

**Remarque :** Kits disponibles auprès de votre distributeur SAF-HOLLAND local.

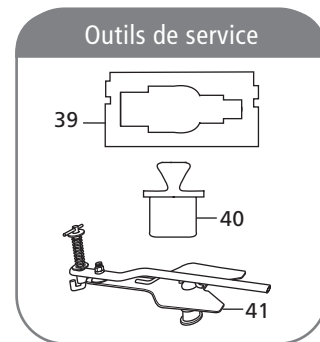
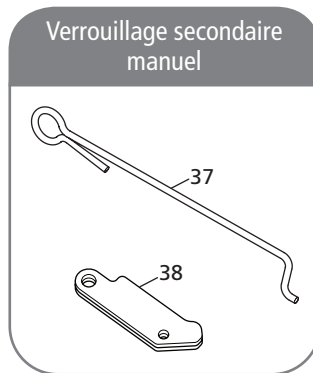
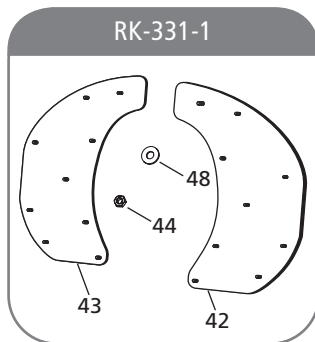
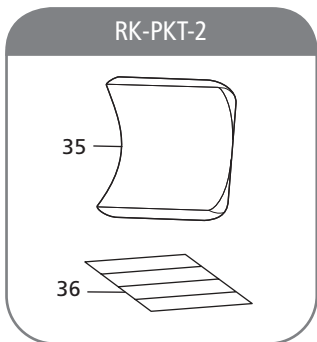
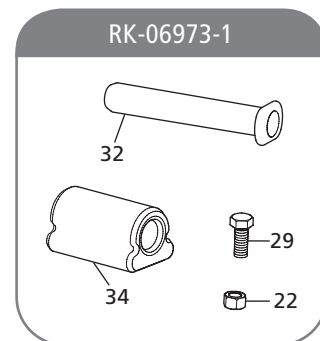
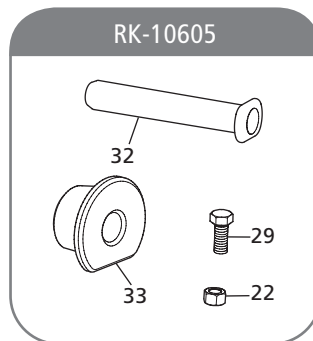
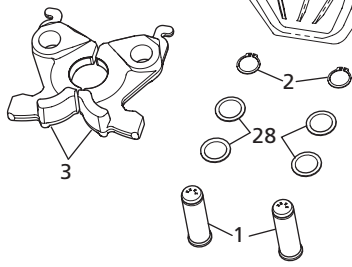
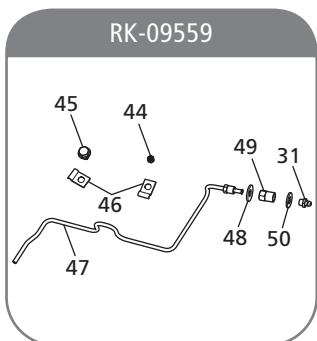
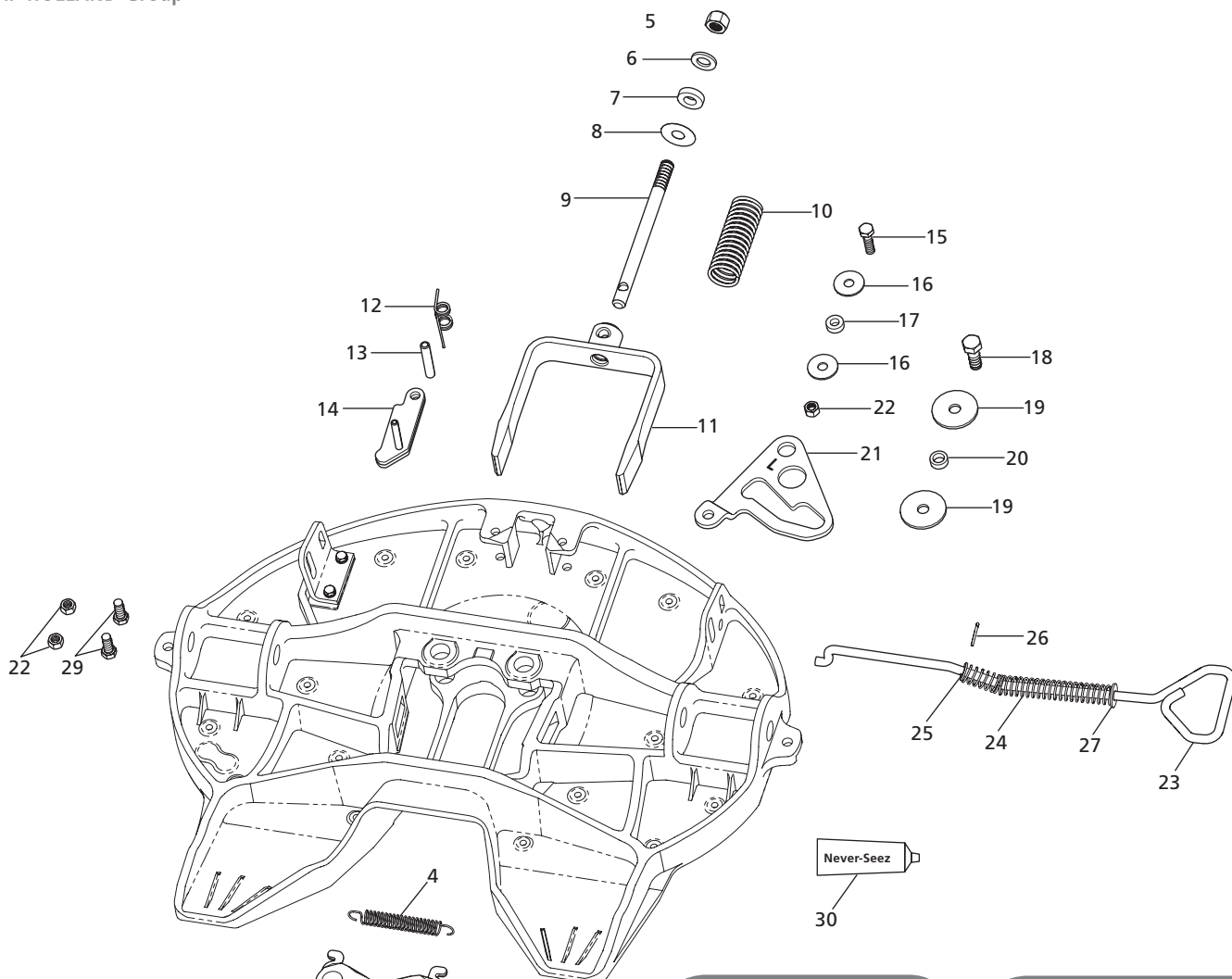
LISTE DES PIÈCES RK-10605			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
33	Bague en caoutchouc (supports moulés)	XB-10605	4

LISTE DES PIÈCES RK-06973-1			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
34	Bague en caoutchouc (supports fabriqués)	XB-0011-2	2

LISTE DES PIÈCES RK-PKT-2			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
35	Insert de poche	XD-08908-PO	2
36	Ruban double face	XB-09422	4

SERRURE SECONDAIRE MANUELLE			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
37	Poignée de déverrouillage secondaire manuelle (incluse avec les kits RK-351-A-02-L et RK-351-A-02)	XA-3542-M-P	1
38	Verrouillage secondaire manuel (inclus avec les kits RK-351-A-02-L et RK-351-A-02)	XA-11992-P	1

OUTILS DE SERVICE			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
39	Jauge de pivot	TF-0110	1
40	Jauge de verrouillage, 2" (prise)	TF-0237	1
41	Testeur de verrouillage Kingpin	TF-TLN-5001	1



LISTE DES PIÈCES RK-351-A-L ET RK-351-A			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
1	Goupille de verrouillage	XA-07292-1-P	2
2	Anneau de retenue	XA-07398	2
3	Ensemble de serrures	XA-07296-P	1
4	Ressort d'extension	XB-07628-P	1
5	Contre-écrou, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Rondelle, 1-1/2" OD x 13/16" ID	XB-PW-1316-112	1
7	Une rondelle en caoutchouc	XB-1127	1
8	Étiquette de réglage du verrouillage	XB-02312	1
9	Arbre de joug	XA-1706-ST	1
10	Ressort de compression	XB-1505-P	1
11	Joug	XA-07295-P	1
12	Ressort de torsion	XB-2149-P	1
13	Goupille cylindrique, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14L	Serrure secondaire, main gauche (incluse avec le kit RK-351-A-L)	XA-11992-L-P	1
14R	Serrure secondaire, main droite (incluse avec le kit RK-351-A)	XA-11992-R-P	1
15	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Rondelle, 1-3/4" OD x 9/16" ID	XB-08559	2
17	Rouleau, diamètre intérieur 1/2"	XA-1029-P	1
18	Vis à tête hexagonale, 5/8" -18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Rondelle, 2-5/8" OD x 5/8" ID	XB-07431	2
20	Rouleau, diamètre intérieur 5/8"	XA-1507-1-P	1
21L	Plaque à came, gauche (incluse avec le kit RK-351-A-L)	XA-07150-L-P	1
21R	Plaque à came, droite (incluse avec le kit RK-331-A)	XA-07150-R-P	1
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Poignée de déverrouillage	XA-07151-1-P	1
24	Ressort de compression	XB-07291-P	1
25	Rondelle, 1-1/16" OD x 9/16" ID	XB-PW-1732-1-116	1
26	Goupille fendue, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Rondelle, 1-3/8" OD x 9/16" ID	XB-T-49	1
28	Rondelle, 1-5/8" OD x 1-3/16" ID	XB-05859-1	4
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tube de 7,5 g	XB-02967	1
*31	Raccord de lubrification	XB-H-38	2

\*Uniquement pour une utilisation sur les plaques supérieures XA-351 sans inserts de poche.

**Remarque :** Kits disponibles auprès de votre distributeur SAF-HOLLAND local.

LISTE DES PIÈCES RK-331-1			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
42	Plaque de lubrification, gauche	XA-08125-L	1
43	Plaque de lubrification, droite	XA-08125-R	1
44	Contre-écrou, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Rondelle, 7/8" OD x 3/8" ID	XB-05635	18

LISTE DES PIÈCES RK-10605			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
33	Bague en caoutchouc (supports moulés)	XB-10605	4

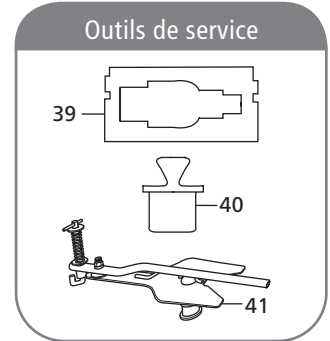
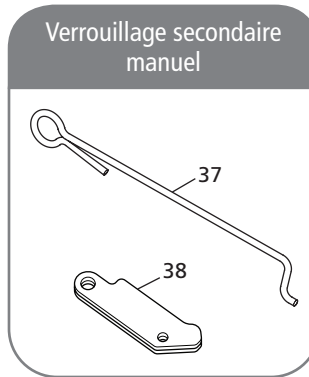
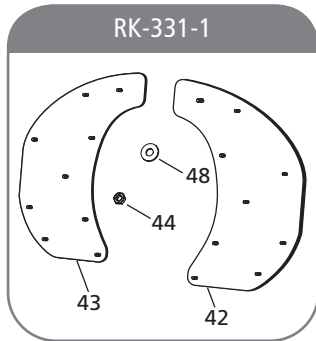
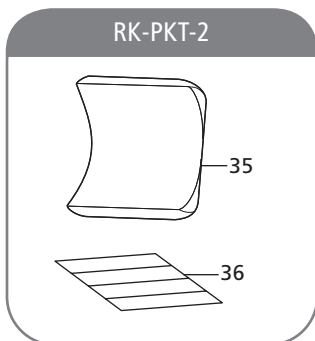
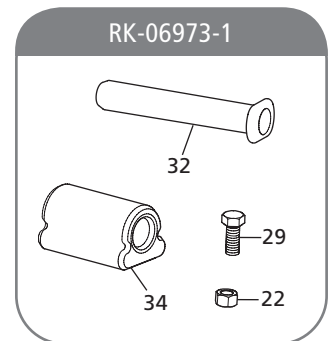
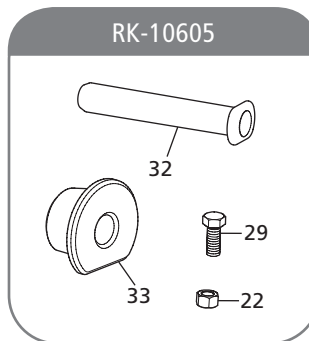
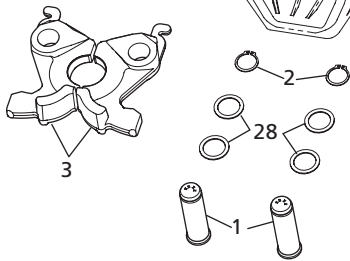
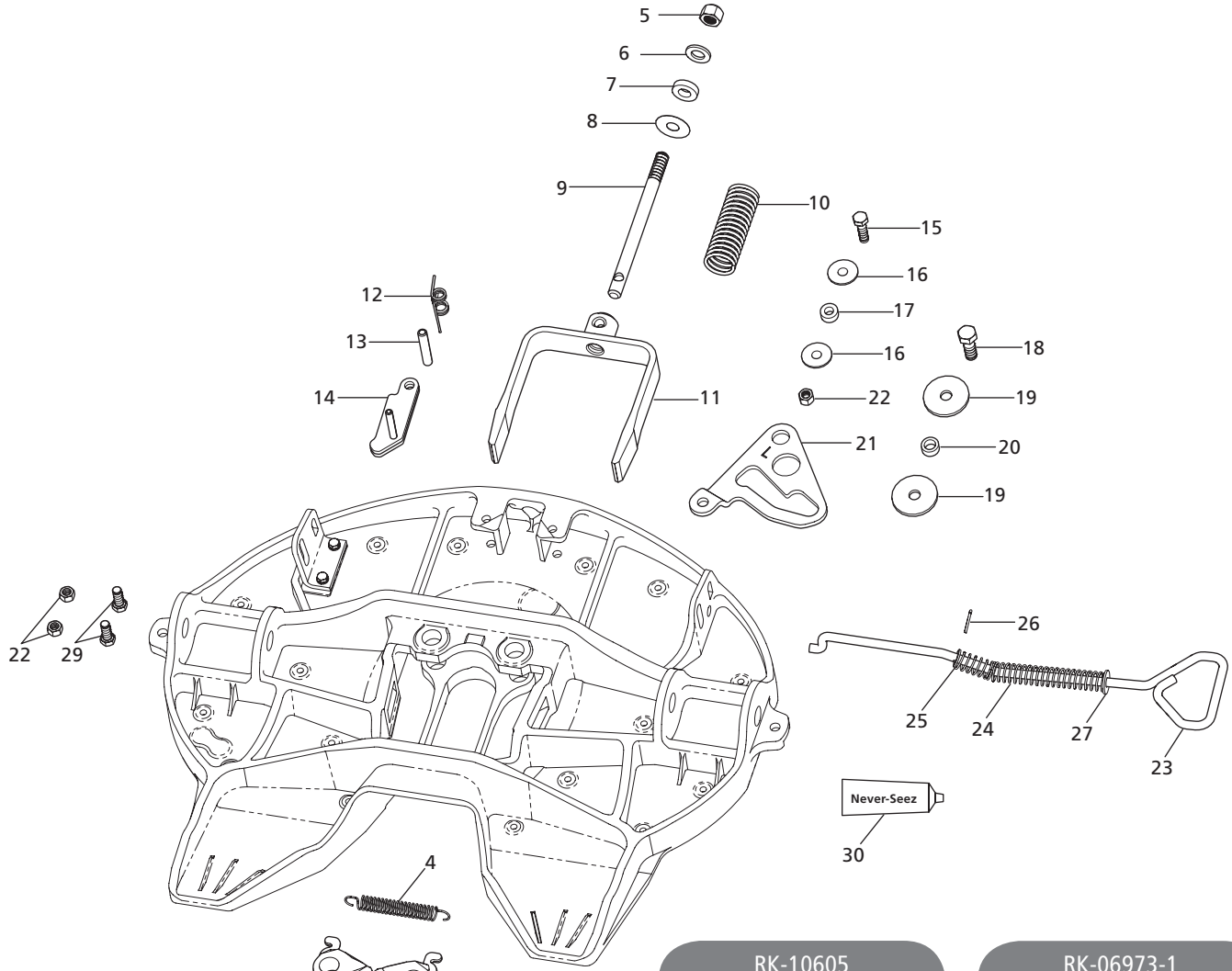
LISTE DES PIÈCES RK-06973-1			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
34	Bague en caoutchouc (supports fabriqués)	XB-0011-2	2

LISTE DES PIÈCES RK-PKT-2			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
35	Insert de poche	XD-08908-PO	2
36	Ruban double face	XB-09422	4

LISTE DES PIÈCES RK-09559			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
31	Raccord de lubrification	XB-H-38	1
44	Contre-écrou, 5/16" -18	XB-08931	1
45	Vis à filetage, 5/16" -18 x 1/2"	XB-09185	1
46	Clip pour tube	XB-09184-1	2
47	Tube de lubrifiant	XA-09181	1
48	Rondelle, 7/8" OD x 3/8" ID	XB-05635	1
49	Raccord de connecteur femelle	XB-09183	1
50	Rondelle, 13/16" OD x 3/8" ID	XB-PWM-38-78	1

SERRURE SECONDAIRE MANUELLE			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
37	Poignée de déverrouillage secondaire manuelle (incluse avec les kits RK-351-A-02-L et RK-351-A-02)	XA-3542-M-P	1
38	Verrouillage secondaire manuel (inclus avec les kits RK-351-A-02-L et RK-351-A-02)	XA-11992-P	1

OUTILS DE SERVICE			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
39	Jauge de pivot	TF-0110	1
40	Jauge de verrouillage, 2" (prise)	TF-0237	1
41	Testeur de verrouillage Kingpin	TF-TLN-5001	1



LISTE DES PIÈCES RK-311-A-L ET RK-311-A			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
1	Goupille de verrouillage	XA-10256	2
2	Anneau de retenue	XB-07398	2
3	Ensemble de serrures	XA-11692	1
4	Ressort d'extension	XB-07628-P	1
5	Contre-écrou, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Rondelle, 1-1/2" OD x 13/16" ID	XB-PW-1316-112	1
7	Une rondelle en caoutchouc	XB-1127	1
8	Étiquette de réglage du verrouillage	XB-02312	1
9	Arbre de joug	XA-1706-ST	1
10	Ressort de compression	XB-1505-P	1
11	Joug	XA-10257	1
12	Ressort de torsion	XB-2149-P	1
13	Goupille cylindrique, Ø1/2" x 2-1/2"	XB-21-S-500-2500P	1
14L	Serrure secondaire, main gauche (incluse avec le kit RK-311-A-L)	XA-11992-L-P	1
14R	Serrure secondaire, main droite (incluse avec le kit RK-311-A)	XA-11992-R-P	1
15	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Rondelle, 1-3/4" OD x 9/16" ID	XB-08559	2
17	Rouleau, diamètre intérieur 1/2"	XA-10265	1
18	Vis à tête hexagonale – 5/8" -18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Rondelle, 2-5/8" OD x 5/8" ID	XB-07431	2
20	Rouleau, diamètre intérieur 5/8"	XA-10343	1
21L	Plaque à came, gauche (incluse avec le kit RK-311-A-L)	XA-10258	1
21R	Plaque à came, droite (incluse avec le kit RK-311-A)	XA-10450	1
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Poignée de déverrouillage	XA-07151-1-P	1
24	Ressort de compression	XB-07291-P	1
25	Rondelle, 1-1/16" OD x 9/16" ID	XB-PW-1732-1-116	1
26	Goupille fendue, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Rondelle, 1-3/8" OD x 9/16" ID	XB-T-49	1
28	Rondelle, 1-5/8" OD x 1-3/16" ID	XB-05859-1	4
29	Vis à tête hexagonale – 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tube de 7,5 g	XB-02967	2

**Remarque :** Kits disponibles auprès de votre distributeur SAF-HOLLAND local.

LISTE DES PIÈCES RK-10605			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
33	Bague en caoutchouc (supports moulés)	XB-10605	4

LISTE DES PIÈCES RK-06973-1			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
34	Bague en caoutchouc (supports fabriqués)	XB-0011-2	2

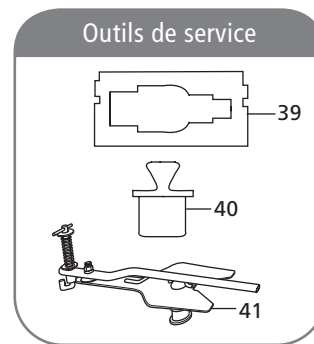
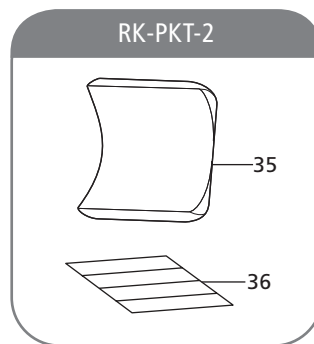
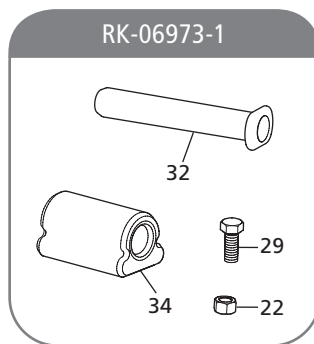
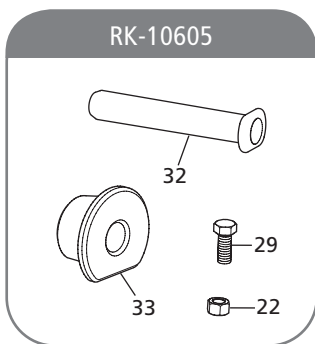
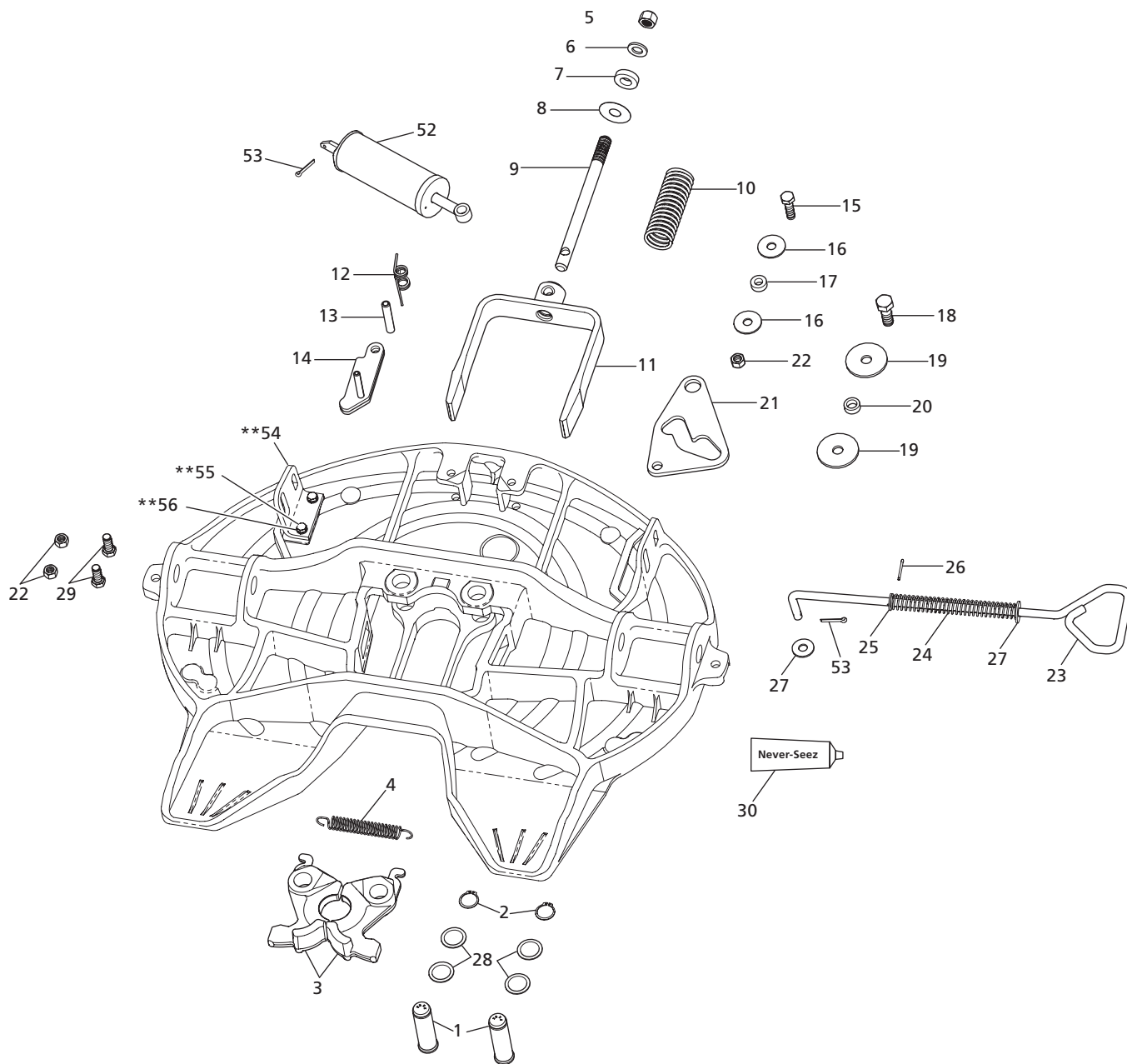
LISTE DES PIÈCES RK-PKT-2			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
35	Insert de poche	XD-08908-PO	2
36	Ruban double face	XB-09422	4

LISTE DES PIÈCES RK-331-1			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
42	Plaque de lubrification, gauche	XA-08125-L	1
43	Plaque de lubrification, droite	XA-08125-R	1
44	Contre-écrou, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Rondelle, 7/8" OD x 3/8" ID	XB-05635	18

SERRURE SECONDAIRE MANUELLE			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
37	Poignée de déverrouillage secondaire manuelle (incluse avec les kits RK-311-A-02-L et RK-311-A-02)	XA-3542-M-P	1
38	Verrouillage secondaire manuel (inclus avec les kits RK-311-A-02-L et RK-311-A-02)	XA-11992-P	1

OUTILS DE SERVICE			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
39	Jauge de pivot	TF-0110	1
40	Jauge de verrouillage, 2" (prise)	TF-0237	1
41	Testeur de verrouillage Kingpin	TF-TLN-5001	1





LISTE DES PIÈCES RK-351-A-80-L			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
1	Goupille de verrouillage	XA-07292-1-P	2
2	Anneau de retenue	XB-07398	2
3	Ensemble de serrures	XA-07296-P	1
4	Ressort d'extension	XB-07628-P	1
5	Contre-écrou, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Rondelle, 1-1/2" OD x 13/16" ID	XB-PW-1316-112	1
7	Une rondelle en caoutchouc	XB-1127	1
8	Étiquette de réglage du verrouillage	XB-02312	1
9	Arbre de joug	XA-1706-ST	1
10	Ressort de compression	XB-1505-P	1
11	Joug	XA-07295-P	1
12	Ressort de torsion	XB-2149-P	1
13	Goupille cylindrique, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14	Serrure secondaire, main gauche	XA-11992-L-P	1
15	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Rondelle, 1-3/4" OD x 9/16" ID	XB-08559	2
17	Rouleau, diamètre intérieur 1/2"	XA-1029-P	1
18	Vis à tête hexagonale, 5/8" -18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Rondelle, 2-5/8" OD x 5/8" ID	XB-07431	2
20	Rouleau, diamètre intérieur 5/8"	XA-1507-1-P	1
21	Plaque à came	XA-1705-P	1
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Poignée de déverrouillage	XA-07766-1-P	1
24	Ressort de compression	XB-07974-P	1
25	Rondelle, 1-1/16" OD x 9/16" ID	XB-PW-1732-1-116	1
26	Goupille fendue, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Rondelle, 1-3/8" OD x 9/16" ID	XB-T-49	2
28	Rondelle, 1-5/8" OD x 1-3/16" ID	XB-05859-1	4
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tube de 7,5 g	XB-02967	1
*31	Raccord de lubrification	XB-H-38	2
52	Cylindre d'air	XA-11713	1
53	Goupille fendue, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Support	XA-11211-P	1
**55	Vis à tête hexagonale, 3/8" -16 x 1"	XB-C-38-C-1	2
**56	Rondelle de blocage, 11/16" OD x 3/8" ID	XB-T-61	2

\*Uniquement pour une utilisation sur les plaques supérieures XA-351 sans inserts de poche.

\*\*À utiliser pour moderniser une plaque supérieure à dégagement manuel sur un système de dégagement d'air. Reportez-vous à la section 5.

**Remarque :** Kits disponibles auprès de votre distributeur SAF-HOLLAND local.

**LISTE DES PIÈCES RK-10605**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
33	Bague en caoutchouc (supports moulés)	XB-10605	4

**LISTE DES PIÈCES RK-06973-1**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
34	Bague en caoutchouc (supports fabriqués)	XB-0011-2	2

**LISTE DES PIÈCES RK-PKT-2**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
35	Insert de poche	XD-08908-PO	2
36	Ruban double face	XB-09422	4

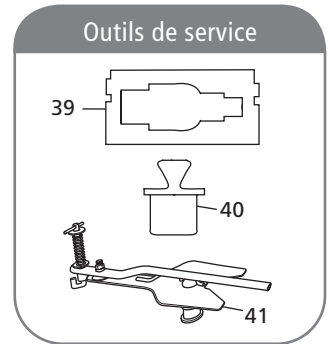
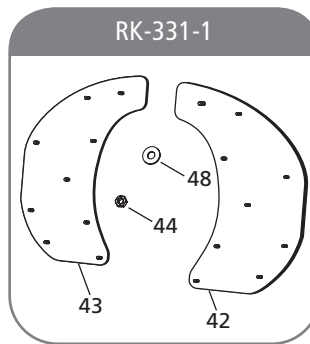
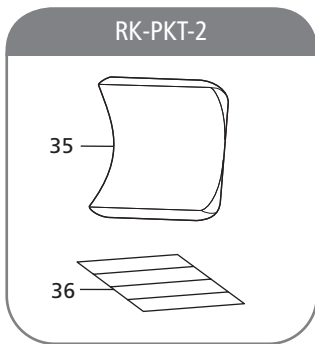
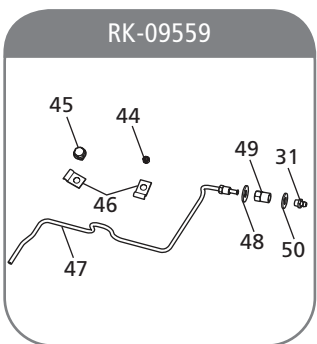
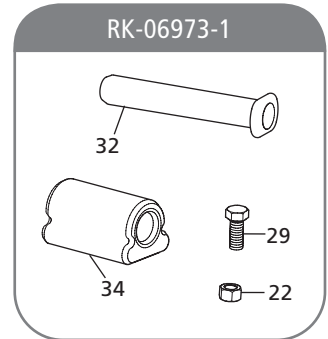
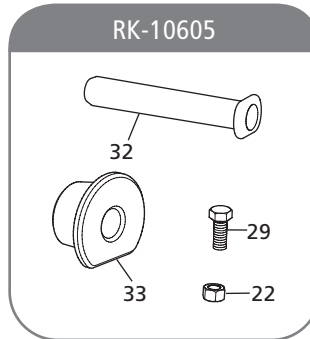
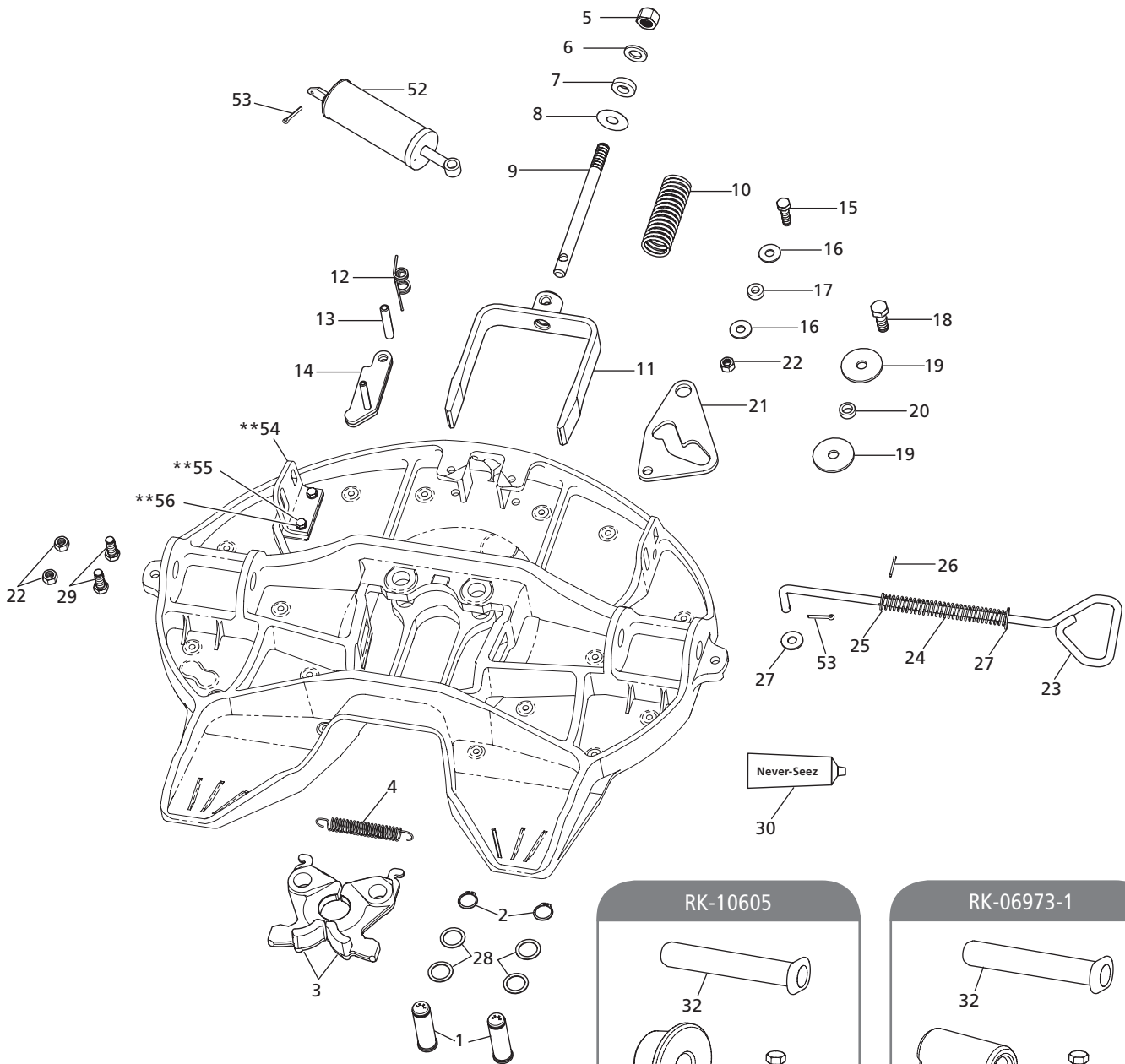
**OUTILS DE SERVICE**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
39	Jauge de pivot	TF-0110	1
40	Jauge de verrouillage, 2" (prise)	TF-0237	1
41	Testeur de verrouillage Kingpin	TF-TLN-5001	1

Vue éclatée du système de libération d'air à faible lubrification  
FW33/XA-331-A-80-L



SAF-HOLLAND Group



LISTE DES PIÈCES RK-351-A-80-L			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
1	Goupille de verrouillage	XA-07292-1-P	2
2	Anneau de retenue	XB-07398	2
3	Ensemble de serrures	XA-07296-P	1
4	Ressort d'extension	XB-07628-P	1
5	Contre-écrou, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Rondelle, 1-1/2" OD x 13/16" ID	XB-PW-1316-112	1
7	Une rondelle en caoutchouc	XB-1127	1
8	Étiquette de réglage du verrouillage	XB-02312	1
9	Arbre de joug	XA-1706-ST	1
10	Ressort de compression	XB-1505-P	1
11	Joug	XA-07295-P	1
12	Ressort de torsion	XB-2149-P	1
13	Goupille cylindrique, Ø1/2" x 2-3/4"	XB-21-S-500-2750P	1
14	Serrure secondaire, main gauche	XA-11992-L-P	1
15	Vis à tête hexagonale, 1/2"-20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Rondelle, 1-3/4" OD x 9/16" ID	XB-08559	2
17	Rouleau, diamètre intérieur 1/2"	XA-1029-P	1
18	Vis à tête hexagonale, 5/8"-18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Rondelle, 2-5/8" OD x 5/8" ID	XB-07431	2
20	Rouleau, diamètre intérieur 5/8"	XA-1507-1-P	1
21	Plaque à came	XA-1705-P	1
22	Contre-écrou, 1/2"-20	XB-T-69-A	3
23	Poignée de déverrouillage	XA-07766-1-P	1
24	Ressort de compression	XB-07974-P	1
25	Rondelle, 1-1/16" OD x 9/16" ID	XB-PW-1732-1-116	1
26	Goupille fendue, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Rondelle, 1-3/8" OD x 9/16" ID	XB-T-49	2
28	Rondelle, 1-5/8" OD x 1-3/16" ID	XB-05859-1	4
29	Vis à tête hexagonale, 1/2"-20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tube de 7,5 g	XB-02967	1
*31	Raccord de lubrification	XB-H-38	2
52	Cylindre d'air	XA-11713	1
53	Goupille fendue, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Support	XA-11211-P	1
**55	Vis à tête hexagonale, 3/8"-16 x 1"	XB-C-38-C-1	2
**56	Rondelle de blocage, 11/16" OD x 3/8" ID	XB-T-61	2

\*Uniquement pour une utilisation sur les plaques supérieures XA-351 sans inserts de poche.

\*\*À utiliser pour moderniser une plaque supérieure à dégagement manuel sur un système de dégagement d'air. Pour les plaques supérieures XA-331, seul le support de poignée (XA-11211-P) est requis. Reportez-vous à la section 5.

**Remarque :** Kits disponibles auprès de votre distributeur SAF-HOLLAND local.

LISTE DES PIÈCES RK-10605			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
33	Bague en caoutchouc (supports moulés)	XB-10605	4

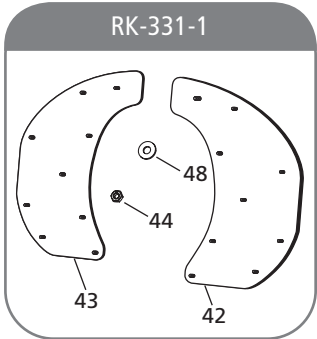
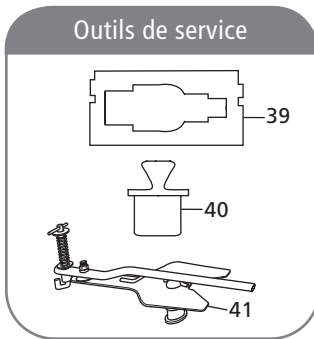
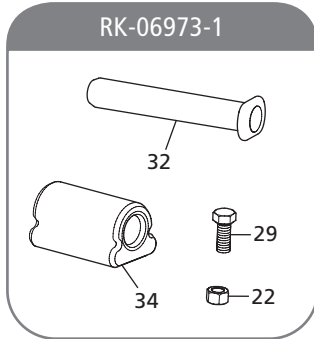
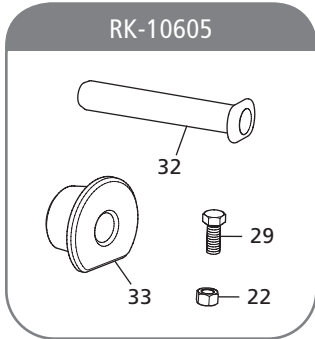
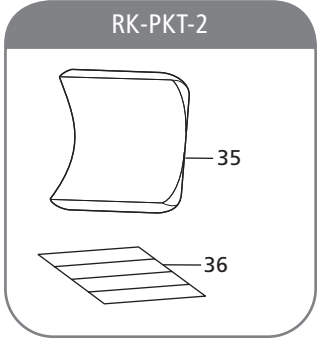
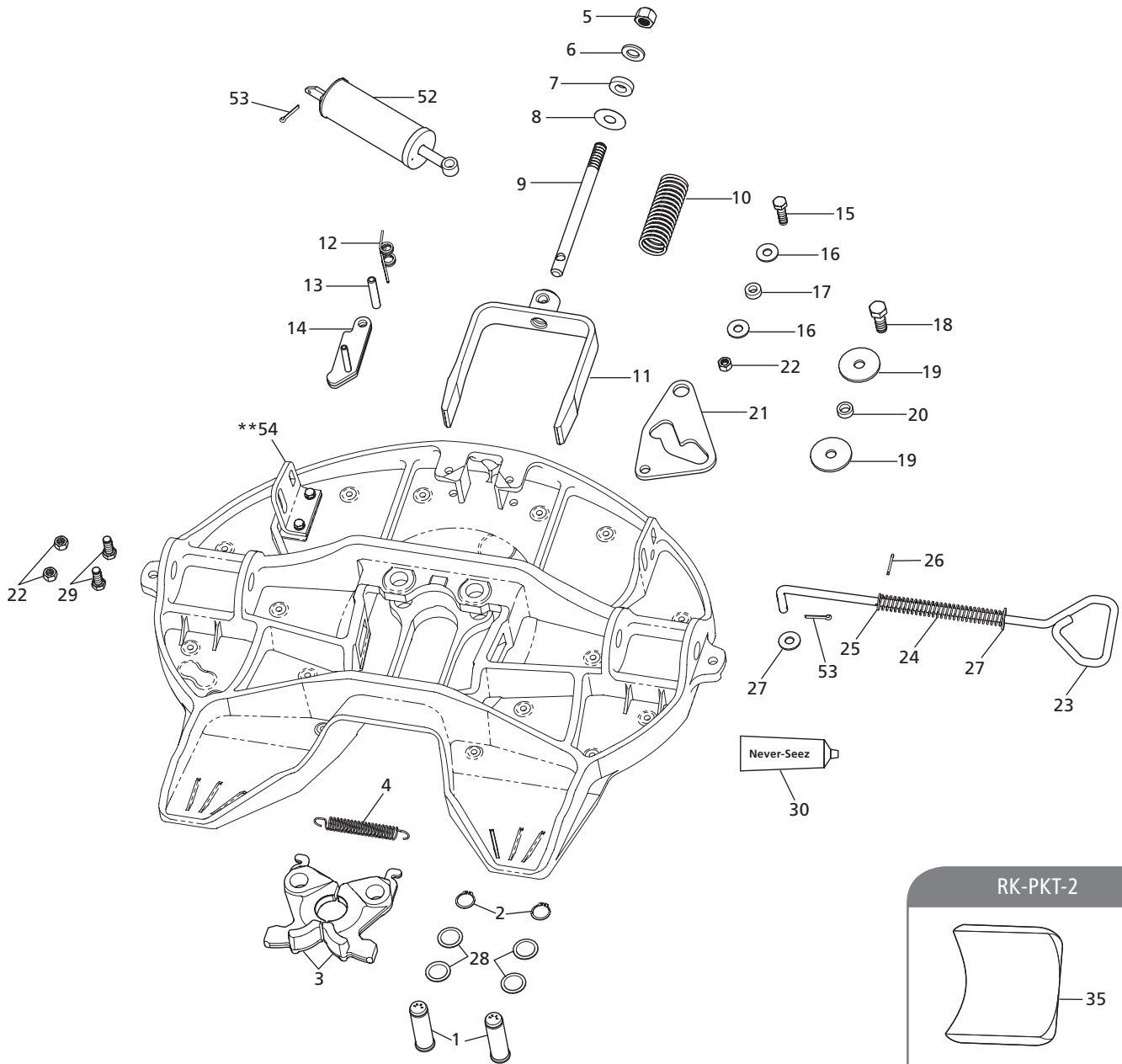
LISTE DES PIÈCES RK-06973-1			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
34	Bague en caoutchouc (supports fabriqués)	XB-0011-2	2

LISTE DES PIÈCES RK-09559			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
31	Raccord de lubrification	XB-H-38	1
44	Contre-écrou, 5/16" -18	XB-08931	1
45	Vis à filetage, 5/16" -18 x 1/2"	XB-09185	1
46	Clip pour tube	XB-09184-1	2
47	Tube de lubrifiant	XA-09181	1
48	Rondelle, 7/8" OD x 3/8" ID	XB-05635	1
49	Raccord de connecteur femelle	XB-09183	1
50	Rondelle, 13/16" OD x 3/8" ID	XB-PWM-38-78	1

LISTE DES PIÈCES RK-PKT-2			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
35	Insert de poche	XD-08908-PO	2
36	Ruban double face	XB-09422	4

LISTE DES PIÈCES RK-331-1			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
42	Plaque de lubrification, gauche	XA-08125-L	1
43	Plaque de lubrification, droite	XA-08125-R	1
44	Contre-écrou, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Rondelle, 7/8" OD x 3/8" ID	XB-05635	18

OUTILS DE SERVICE			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
39	Jauge de pivot	TF-0110	1
40	Jauge de verrouillage, 2" (prise)	TF-0237	1
41	Testeur de verrouillage Kingpin	TF-TLN-5001	1



Français

LISTE DES PIÈCES RK-311-A-80-L			
ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
1	Goupille de verrouillage	XA-10256	2
2	Anneau de retenue	XB-07398	2
3	Ensemble de serrures	XA-11692	1
4	Ressort d'extension	XB-07628-P	1
5	Contre-écrou, 3/4" -16	XB-HNH-34-F	1
6	Rondelle, 1-1/2" OD x 13/16" ID	XB-PW-1316-112	1
7	Une rondelle en caoutchouc	XB-1127	1
8	Étiquette de réglage du verrouillage	XB-02312	1
9	Arbre de joug	XA-1706-ST	1
10	Ressort de compression	XB-1505-P	1
11	Joug	XA-10257	1
12	Ressort de torsion	XB-2149-P	1
13	Goupille cylindrique, Ø1/2" x 2-1/2"	XB-21-S-500-2500P	1
14	Serrure secondaire, main gauche	XA-11992-L-P	1
15	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-3/4"	XB-2083	1
16	Rondelle, 1-3/4" OD x 9/16" ID	XB-08559	2
17	Rouleau, diamètre intérieur 1/2"	XA-10265	1
18	Vis à tête hexagonale, 5/8" -18 x 1-3/4"	XB-CX-58-F-134	1
19	Rondelle, 2-5/8" OD x 5/8" ID	XB-07431	2
20	Rouleau, diamètre intérieur 5/8"	XA-10343	1
21	Plaque à came	XA-10453	1
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	3
23	Poignée de déverrouillage	XA-07766-1-P	1
24	Ressort de compression	XB-07974-P	1
25	Rondelle, 1-1/16" OD x 9/16" ID	XB-PW-1732-1-116	1
26	Goupille fendue, Ø1/8" x 1-1/4"	XB-07508	1
27	Rondelle, 1-3/8" OD x 9/16" ID	XB-T-49	2
28	Rondelle, 1-5/8" OD x 1-3/16" ID	XB-05859-1	4
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
30	Never-Seez, tube de 7,5 g	XB-02967	2
52	Cylindre d'air	XA-11713	1
53	Goupille fendue, Ø3/16" x 1-1/4"	XB-06336	2
**54	Support	XA-11211-P	1

\*\*À utiliser pour moderniser une plaque supérieure à dégagement manuel sur un système de dégagement d'air. Reportez-vous à la section 5.

**Remarque :** Kits disponibles auprès de votre distributeur SAF-HOLLAND local.



**LISTE DES PIÈCES RK-10605**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
33	Bague en caoutchouc (supports moulés)	XB-10605	4

**LISTE DES PIÈCES RK-06973-1**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
22	Contre-écrou, 1/2" -20	XB-T-69-A	2
29	Vis à tête hexagonale, 1/2" -20 x 1-1/4"	XB-C-95	2
32	Goupille de support	XE-06356-P	2
34	Bague en caoutchouc (supports fabriqués)	XB-0011-2	2

**LISTE DES PIÈCES RK-PKT-2**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
35	Insert de poche	XD-08908-PO	2
36	Ruban double face	XB-09422	4

**LISTE DES PIÈCES RK-331-1**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
42	Plaque de lubrification, gauche	XA-08125-L	1
43	Plaque de lubrification, droite	XA-08125-R	1
44	Contre-écrou, 5/16" -18	XB-08931	18
48	Rondelle, 7/8" OD x 3/8" ID	XB-05635	18

**OUTILS DE SERVICE**

ARTICLE	DESCRIPTION	NUMÉRO D'ARTICLE	QTÉ.
39	Jauge de pivot	TF-0110	1
40	Jauge de verrouillage, 2" (prise)	TF-0237	1
41	Testeur de verrouillage Kingpin	TF-TLN-5001	1

## 4. Retrait de la plaque supérieure

**IMPORTANT :** L'ensemble de sellette d'attelage de la série FW35 est doté d'inserts de poche remplaçables installés entre la plaque supérieure de la sellette d'attelage et la base de montage. Lors du retrait de la plaque supérieure, les inserts de poche resteront à l'intérieur des poches de la plaque supérieure, au-dessus des capuchons du support de montage, ou risquent de tomber. Faites attention à ne pas perdre les inserts de poche.

### ⚠ MISE EN GARDE

Ne pas empêcher les inserts de poche de tomber de la plaque supérieure pourrait provoquer une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

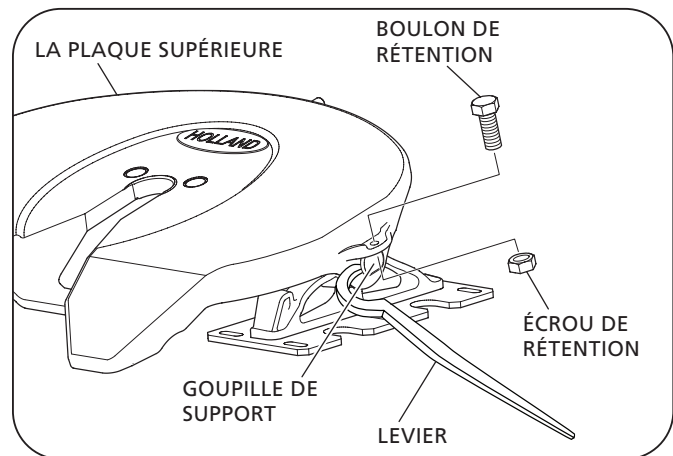
1. Retirez les boulons et écrous de retenue de la goupille de support des deux côtés de la plaque supérieure de la sellette d'attelage et jetez-les (**Figure 4**).
2. À l'aide d'un levier, retirez les goupilles de support de la plaque supérieure de la sellette d'attelage et mettez-les de côté (**Figure 4**).
3. Utiliser un appareil de levage capable de soulever 500 lb. (227 kg), retirez la plaque supérieure de la base de montage. Placez la sellette d'attelage à l'envers sur une zone de travail plane et propre.

**REMARQUE :** Suivez les instructions publiées par le fabricant de l'appareil de levage pour le bon fonctionnement de l'appareil de levage.

4. Retirez complètement tous les composants à l'exception des inserts de poche de la sellette d'attelage et jetez-les.

**REMARQUE :** Pour les sellettes d'attelage standard droites FW35/XA-351-A plus récentes et les sellettes à dégagement pneumatique plus récentes FW35/XA-351-A-80-L, NE retirez PAS le support qui est boulonné à la plaque supérieure moulée de la sellette d'attelage.

Figure 4



**IMPORTANT :** ReconstruireLes kits contiennent tous les composants nécessaires pour reconstruire complètement la plaque supérieure de la sellette d'attelage. NE PAS réutiliser les anciennes pièces.

**IMPORTANT :** NE retirez PAS les inserts de poche à moins qu'ils sont fissurés ou usés. Reportez-vous à la section 13 pour obtenir des informations sur l'inspection.

**REMARQUE :** Les goupilles de verrouillage pourraient être difficiles à déloger et nécessiter une force pour les retirer.

**MISE EN GARDE**

NE PAS frapper les pièces en acier avec un marteau en acier car les pièces pourraient se briser, envoyant des fragments d'acier volants dans n'importe quelle direction, créant un danger qui, s'il n'est pas évité, pourrait entraîner des blessures mineures à modérées.

5. Nettoyez soigneusement la plaque supérieure à la vapeur.
6. Inspectez la plaque supérieure de la sellette d'attelage pour déceler des fissures et des trous de goupille de verrouillage desserrés. Les sellettes présentant des fissures ou des trous de goupille de verrouillage desserrés DOIVENT être remplacés.

**⚠ AVERTISSEMENT**

Le fait de ne pas remplacer les sellettes d'attelage présentant des fissures ou des trous de goupilles de verrouillage desserrés pourrait entraîner une séparation du semi-remorque qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

**REMARQUE :** Suivez les procédures de lubrification de ce manuel pour tous les modèles de sellette d'attelage afin de garantir un bon fonctionnement.

## 5. Installation du support (en cas de conversion Plaque supérieure à dégagement manuel vers dégagement d'air)

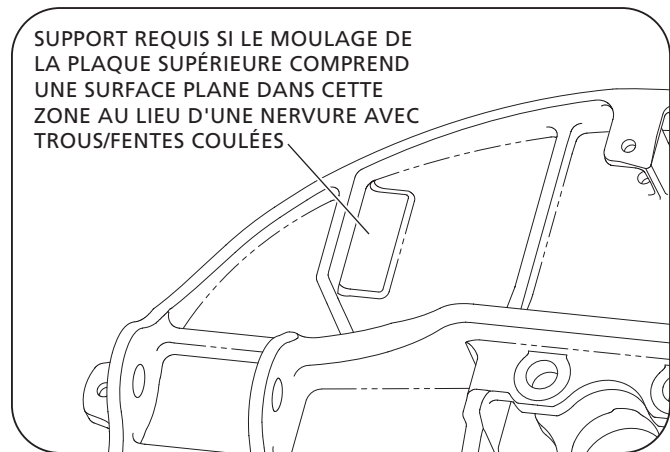
**REMARQUE :** Pour transformer une plaque supérieure à dégagement manuel en un purgeur d'air, les étapes suivantes sont requises pour les versions plus récentes des plaques supérieures des séries FW35/XA-351, FW33/XA-331 (Low Lube) et FW31/XA-311 (NoLube). Plaques supérieures de série, car elles n'ont PAS de trou/fente pour l'installation du cylindre à air moulé dans la plaque supérieure (**Figure 5**). Ce support doit être installé avant de terminer les étapes de reconstruction dans le reste de ce manuel.

**REMARQUE :** Pour les plaques supérieures des séries FW35/XA-351 ou FW33/XA-331 (Low Lube), un kit de reconstruction (RK-351-A-80-L) est requis pour la mise à niveau. Pour les plaques supérieures de la série FW31/XA-311 (NoLube), un kit de reconstruction (RK-311-A-80-L) est requis pour la mise à niveau.

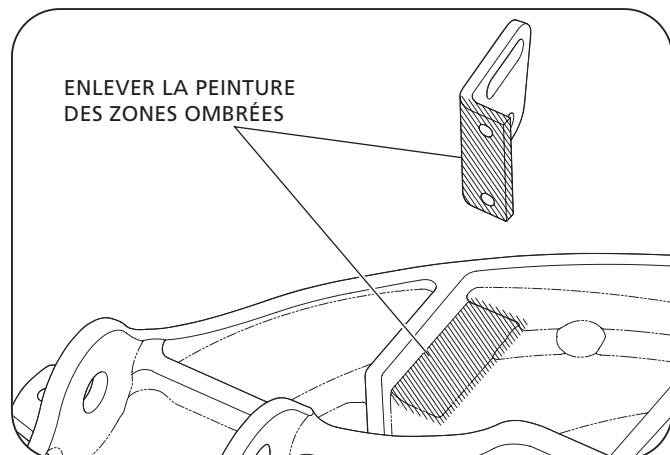
### 5.1 Option 1 - Souder le support en place :

1. Retirez la peinture du bossage surélevé de la plaque supérieure et du support lui-même, là où les surfaces de contact se rencontreront, ainsi que de la zone environnante du bossage surélevé où le cordon de soudure sera placé (**Figure 6**).

**Figure 5**



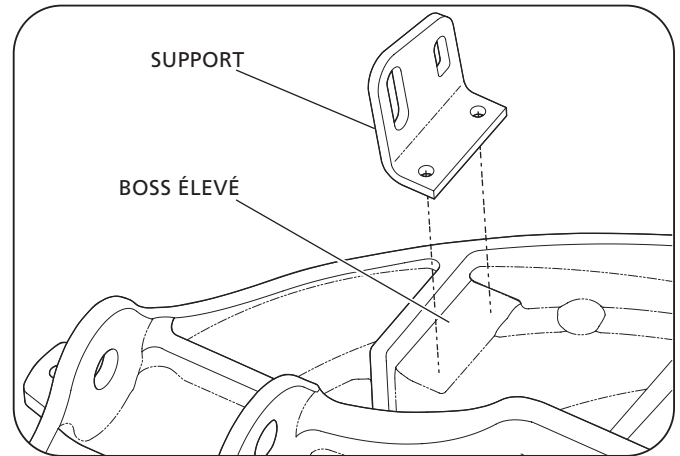
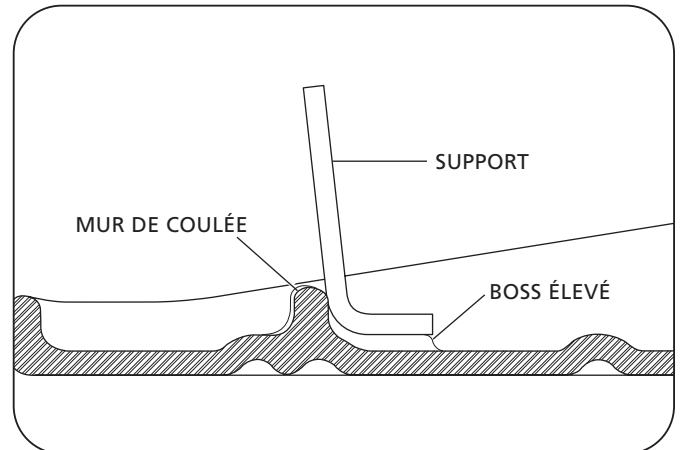
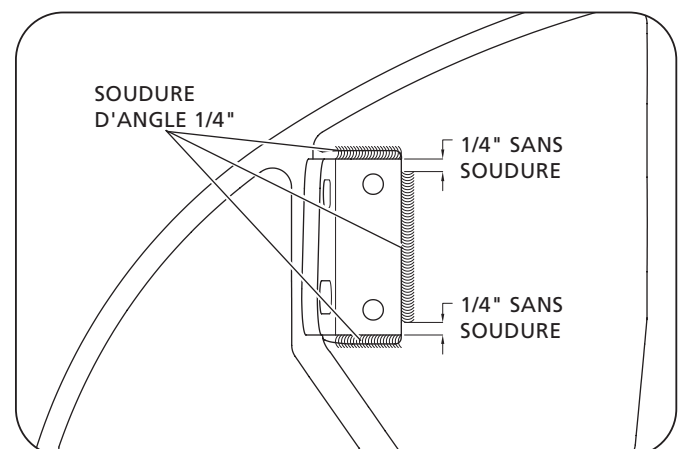
**Figure 6**



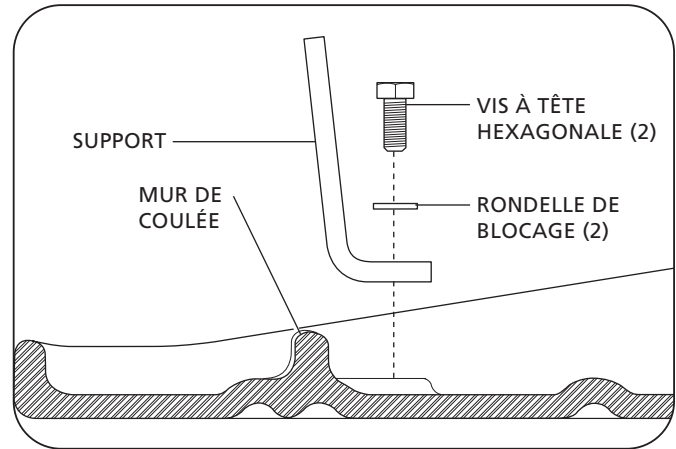
2. Placez le support sur le bossage surélevé (**Figure 7**). Assurez-vous que le support est centré sur le bossage et que l'arrière du support est bien serré contre le mur de coulée (**Figure 8**).
  3. Fixez le support à la plaque supérieure avec une pince.
  4. En vous référant aux normes de soudage de la section 3, soudez le support en place avec une soudure d'angle de 1/4" autour des bords, comme illustré dans **Figure 9**.
  5. Apprêtez et peignez la zone affectée par la procédure de soudage pour éviter la corrosion.
- 5.2 Option 2 - Fixation du support à l'aide de vis à tête hexagonale et de rondelles de blocage (pour les plaques supérieures des séries FW35/XA-351 UNIQUEMENT) :**

**REMARQUE :** Un foret de 5/16", un taraud de 3/8"-16 et un composé frein-filet sont nécessaires pour effectuer ces étapes et ne sont PAS inclus dans le kit.

1. Placez le support sur le bossage surélevé (**Figure 7**). Assurez-vous que le support est centré sur le bossage et que l'arrière du support est bien serré contre le mur de coulée (**Figure 8**).

**Figure 7**

**Figure 8**

**Figure 9**


- Fixez le support à la plaque supérieure avec une pince.
- En utilisant les trous de montage du support comme guide, centrez chaque emplacement de trou avec un poinçon. Retirez le support.
- Percez deux (2) trous à travers la plaque supérieure à chaque marque d'emplacement de poinçon avec un foret de 5/16".
- Taraudez les trous à l'aide d'un taraud 3/8"-16. Assurez-vous que les trous filetés sont propres et exempts de débris.
- Remettez le support en place sur la plaque supérieure. Appliquez du frein-filet sur les filetages des deux (2) vis à tête hexagonale 3/8"-16 x 1". À l'aide des vis à tête hexagonale et de deux (2) rondelles de blocage 11/16" OD x 3/8" ID, fixez le support à la plaque supérieure et serrez les vis à tête hexagonale à 30 pi-lb. (41 N•m) (**Figure 10**).

**Figure 10**

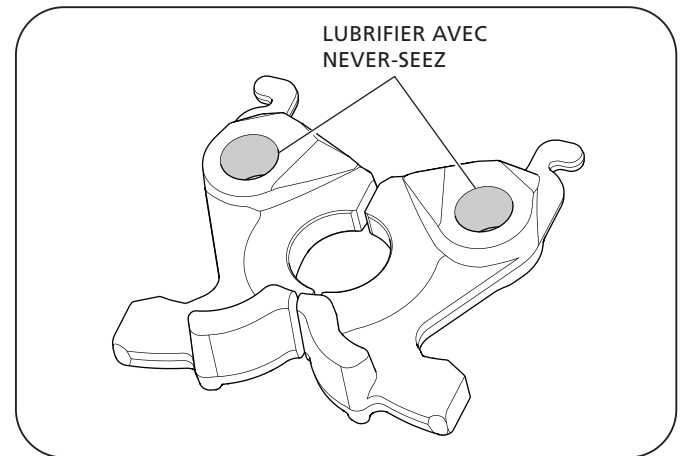
## 6. Installation de la serrure

1. Lubrifiez les trous des goupilles de verrouillage des serrures avec Never-Seez (fourni dans le kit, **Figure 11**).

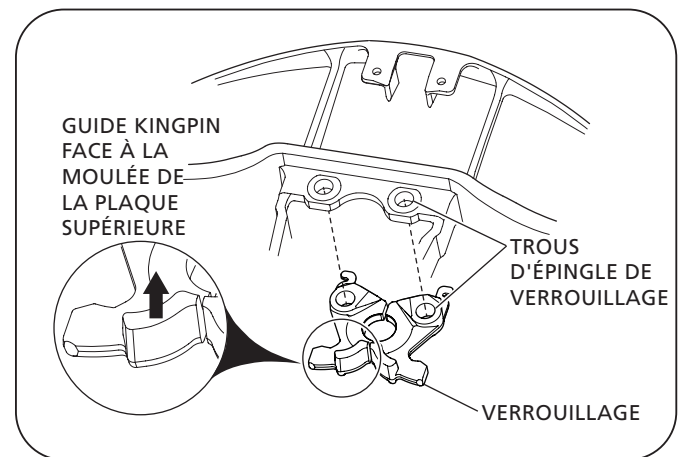
**IMPORTANT :** Utilisez **UNIQUEMENT** Never-Seez pour lubrifier les trous des goupilles de verrouillage des serrures. **NE PAS** utiliser de lubrifiant de remplacement.

2. Avec la plaque supérieure de la sellette d'attelage à l'envers, alignez les trous des goupilles de verrouillage des serrures avec les trous des goupilles de verrouillage dans le moulage de la plaque supérieure. Assurez-vous de positionner les verrous avec les guides du pivot d'attelage orientés à l'opposé du moulage de la plaque supérieure (**Figure 12**).
3. Insérez des cales (rondelles 1-5/8" OD x 1-3/16" ID) entre le haut des serrures et le moulage de la plaque supérieure. Positionnez les cales pour les aligner avec les trous des goupilles de verrouillage. Utilisez une (1) à deux (2) cales par serrure pour combler l'espace entre la serrure et le moulage (**Figure 13**).
4. Avec les verrous et les cales correctement positionnés dans le moulage de la plaque supérieure, enfoncez les goupilles de verrouillage à travers les verrous, les cales et les trous de moulage jusqu'à ce que les têtes des goupilles de verrouillage affleurent le moulage (**Figure 13**).
5. Installez les anneaux de retenue sur les goupilles de verrouillage (**Figure 13**).

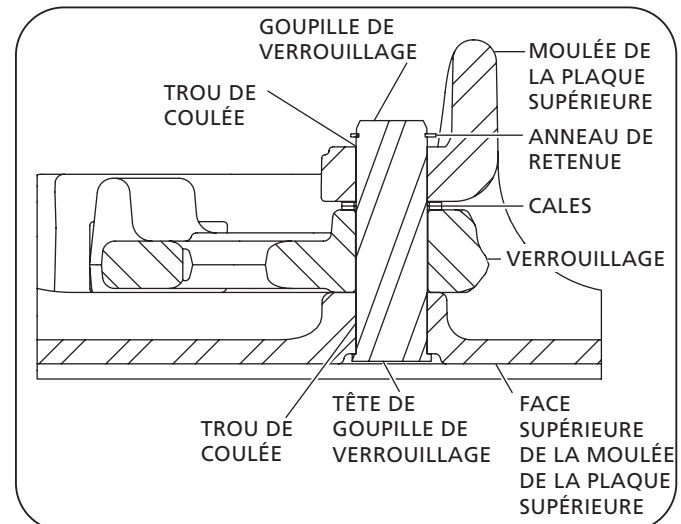
**Figure 11**



**Figure 12**



**Figure 13**



6. Insérez un bouchon de précision de 2" (50,8 mm) de diamètre ou la jauge de verrouillage HOLLAND (pièce n° TF-0237) dans les serrures (**Figure 14**).

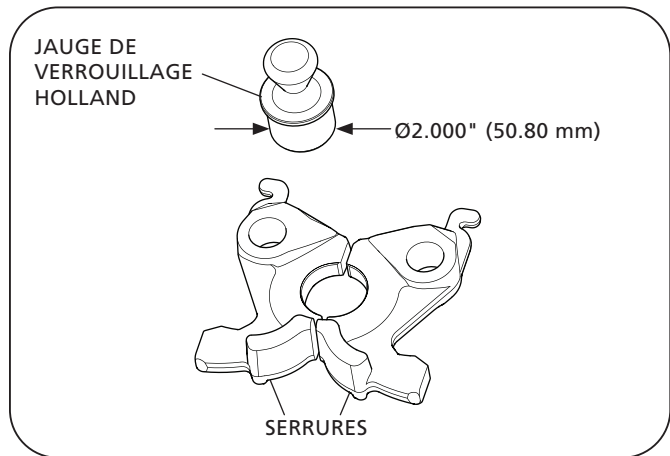
**REMARQUE :** Une jauge de verrouillage HOLLAND (TF-0237) ou un bouchon de précision d'un diamètre de 2,000 +/- 0,005" (50,80 mm +/- 0,13 mm) DOIT être utilisé pour une installation correcte du mécanisme de verrouillage.

## 7. Installation du joug

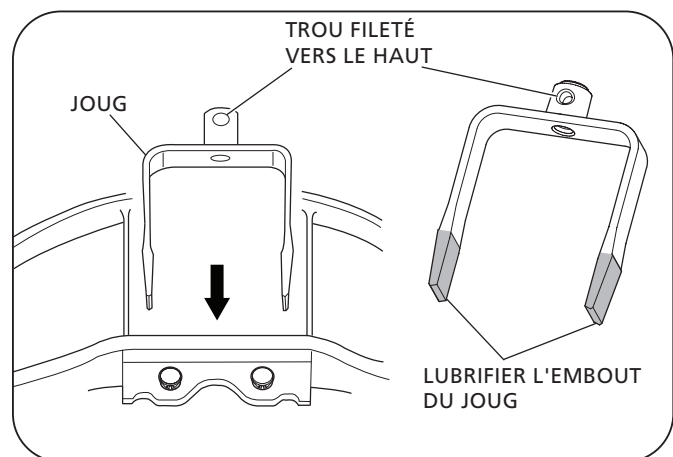
1. Lubrifiez les extrémités du joug avec un produit résistant à l'eau graisse à base de lithium (**Figure 15**).
2. Avec le trou fileté vers le haut, faites glisser l'étrier dans le fonderie. Tapotez légèrement pour asseoir le joug autour des serrures (**Figure 15**).
3. Inspectez le degré d'engagement de la pointe du joug. Les astuces du joug DOIT affleurer l'extrémité de chaque serrure ou s'étendre à moins de 1/2" (12 mm) au-delà de chaque serrure (**Figure 16**).

**REMARQUE :** Si le nouveau joug dépasse de plus de 1/2" (12 mm) au-delà de chaque verrou, NE PAS UTILISER. Jetez-le et commandez la pièce HOLLAND numéro XA-07295-THK.

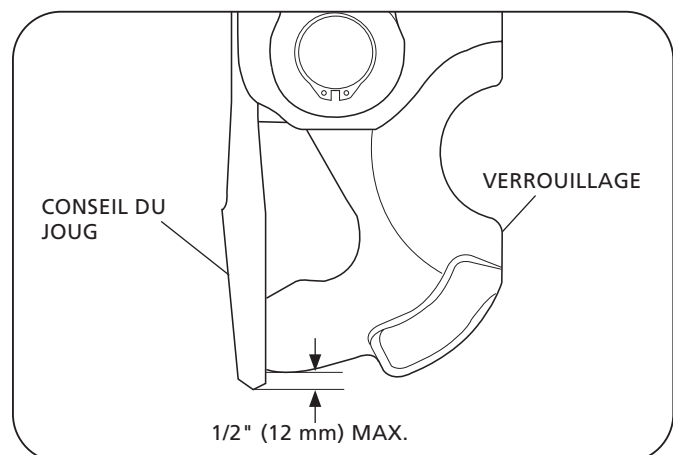
**Figure 14**



**Figure 15**



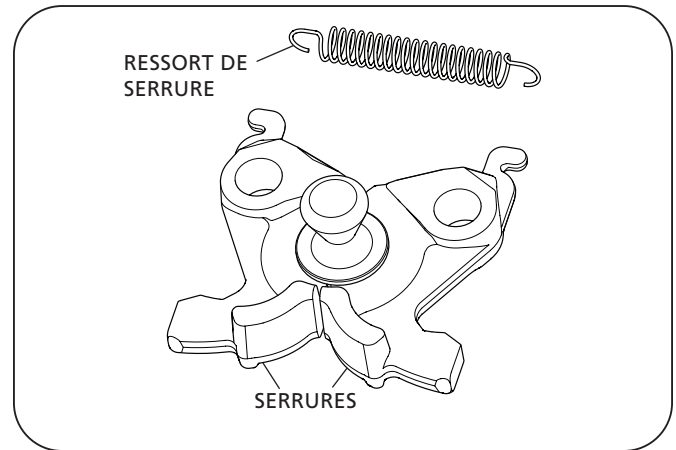
**Figure 16**



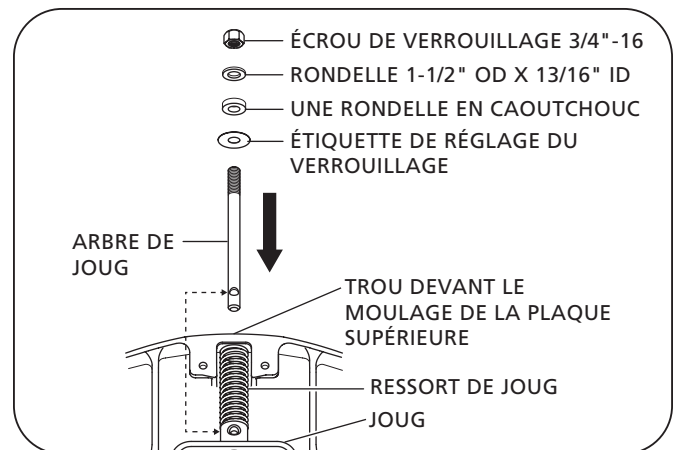


4. Installez le ressort de verrouillage sur les serrures (**Figure 17**).
5. Alignez le ressort du joug (**Figure 18**).
6. Faites glisser l'arbre du joug à travers le trou à l'avant du moulage de la plaque supérieure, à travers le ressort de l'étrier et dans le trou à l'extrémité de l'étrier. Alignez le trou encastré dans l'arbre de l'arcade avec le trou fileté de l'arcade (**Figure 18**).
7. Faites glisser la languette de réglage du verrouillage (instructions orientées vers l'extérieur), rondelle en caoutchouc et rondelle 1-1/2" OD x 13/16" ID sur l'arbre de la fourche (**Figure 18**).
8. Fixez le contre-écrou 3/4"-16 à l'extrémité de l'arbre de la fourche. et tourner à la main jusqu'à ce qu'il soit serré (**Figure 18**).
9. Retirez la jauge de verrouillage HOLLAND (ou le bouchon) de entre les écluses.

**Figure 17**



**Figure 18**



## 8. Installation de la poignée de déverrouillage

Pour le déverrouillage standard à gauche et à droite :

- Faites glisser la poignée de déverrouillage à travers le trou indiqué dans **Figure 19**.
  - Déverrouillage à gauche – Utilisez le trou A
  - Déverrouillage à droite – Utilisez le trou B
- Faites glisser la rondelle 1-3/8" OD x 9/16" ID, le ressort de la poignée, et une rondelle 1-1/16" OD x 9/16" ID, dans l'ordre, sur le coude en « S » de la poignée de déverrouillage (**Figure 20**).
- Comprimez le ressort de la poignée à l'aide du diamètre extérieur de 1-1/16" rondelle jusqu'à ce que le trou de la goupille fendue soit exposé (**Figure 20**).
- Insérez le Ø1/8" goupille fendue dans le trou de la poignée de déverrouillage. Écartez les extrémités des goupilles fendues et enroulez-les complètement autour de la poignée de déverrouillage, comme illustré (**Figure 20**).

Pour la libération d'air :

- Faites glisser le "L" plier la poignée de déverrouillage à travers le trou indiqué dans **Figure 21**.
- Faites glisser la rondelle 1-3/8" OD x 9/16" ID, le ressort de la poignée et Rondelle de 1-1/16" OD x 9/16" ID, dans l'ordre, sur le coude en « L » de la poignée de déverrouillage. (Ensemble de poignée de référence dans **Figure 20**.)
- Comprimez le ressort de la poignée à l'aide du diamètre extérieur de 1-1/16" rondelle jusqu'à ce que le trou de la goupille fendue soit exposé (**Figure 20**).
- Insérez le Ø1/8" goupille fendue dans le trou de la poignée de déverrouillage. Écartez les extrémités des goupilles fendues et enroulez-les complètement autour de la poignée de déverrouillage, comme illustré (**Figure 20**).
- Insérez la languette de montage plate du cylindre pneumatique à travers le trou de coulée de la plaque supérieure avant ou le trou du support dans **Figure 21**, avec l'extrémité conique de la languette du cylindre pneumatique tournée vers le haut. Fixez avec une goupille fendue de Ø3/16" dans le trou de la languette du cylindre pneumatique et écartez les extrémités de la goupille fendue vers l'extérieur, dans des directions opposées, pour fixer la goupille fendue en place.

Figure 19

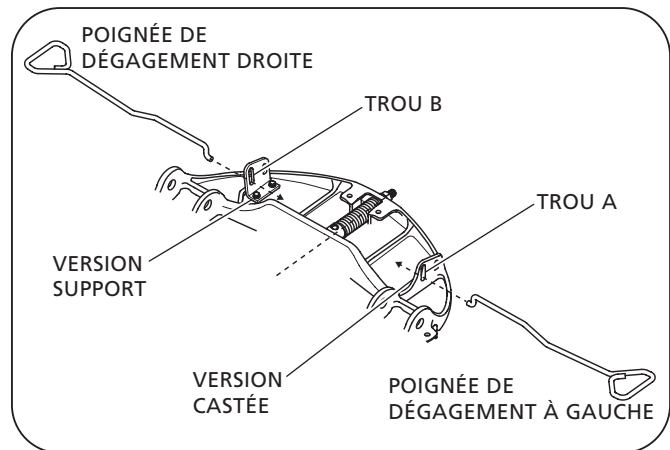


Figure 20

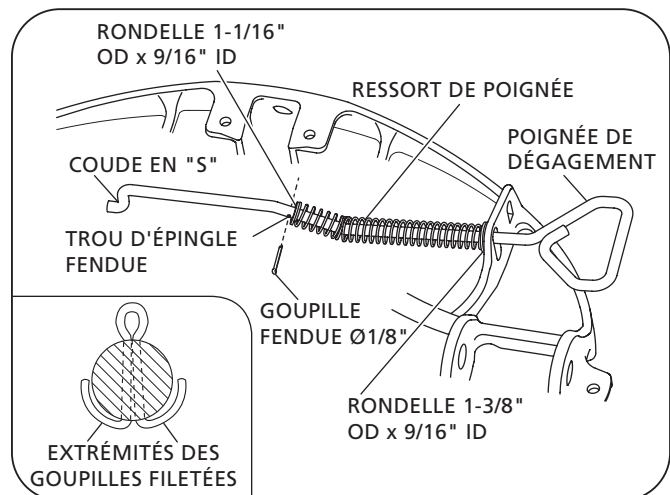
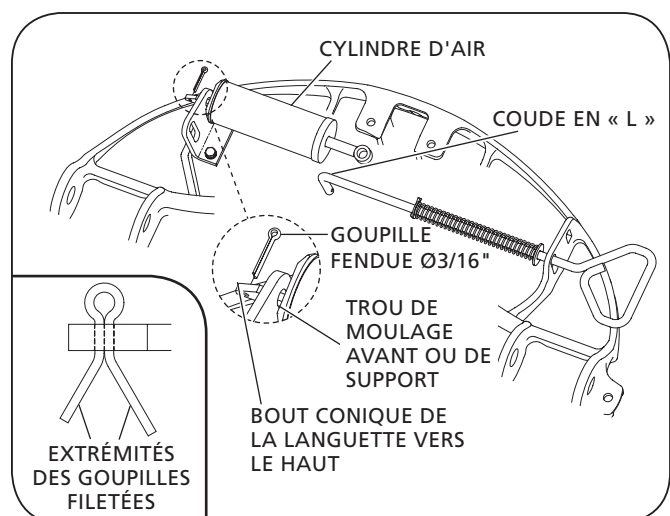


Figure 21



## 9. Installation de la plaque à came

1. Inspectez la plaque à came pour déceler les bavures et usinez-la si nécessaire.
2. Lubrifiez le chemin de la plaque à came et le trou de pivotement avec un graisse à base de lithium résistante à l'eau (**Figure 22**).
3. **Figure 22** : Pour un déverrouillage standard à gauche et à droite, installez la plaque à came sur le coude en "S" de la poignée. (Illustré à gauche, à droite ci-contre.)

Pour la libération d'air, insérez le coude en « L » de la poignée de libération dans le trou à l'extrémité de la tige du vérin pneumatique, puis dans la plaque à came. Placez la rondelle 1-3/8" OD x 9/16" ID sur l'extrémité de la poignée, insérez la goupille fendue Ø3/16" et écarter les extrémités de la goupille fendue, en les enroulant complètement autour de la poignée de déverrouillage (**Figure 23**).

Figure 22

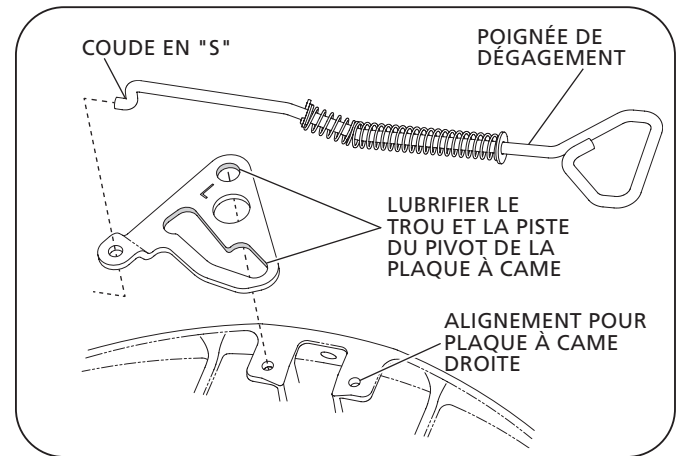
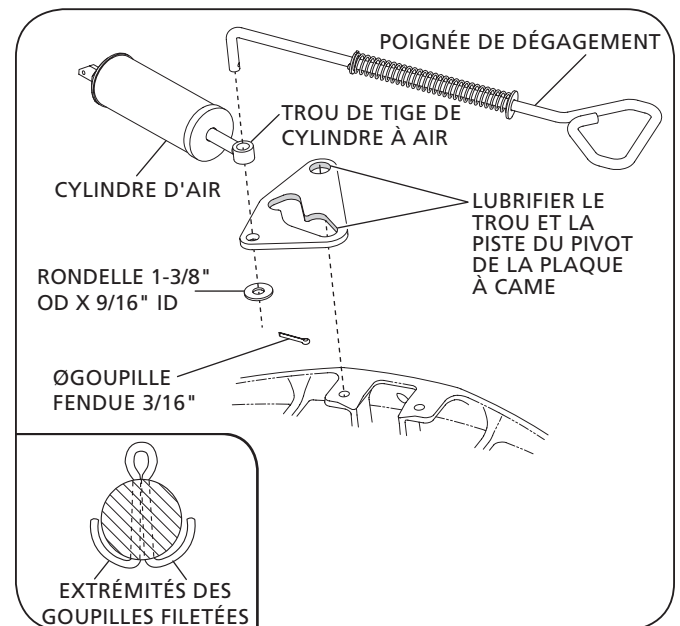


Figure 23

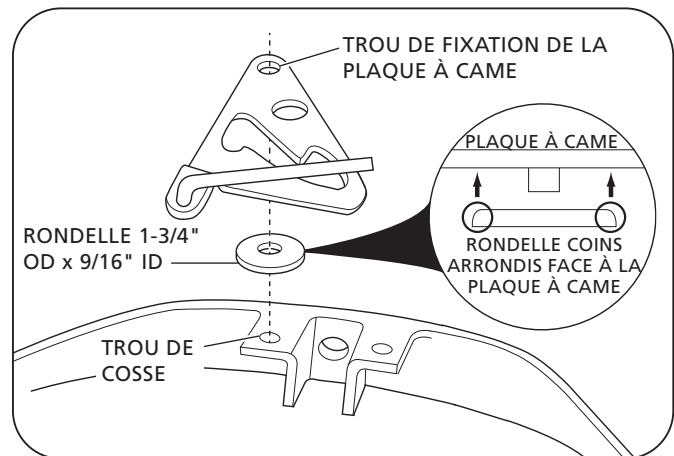


4. Positionnez le trou de fixation de la plaque à came sur le dessus trou de patte de moulage de plaque, comme illustré (**Figure 24**).
5. Placez l'une des rondelles 1-3/4" OD x 9/16" ID entre la plaque à came et le trou de la patte avec le côté arrondi de la rondelle face à la plaque à came (**Figure 24**).

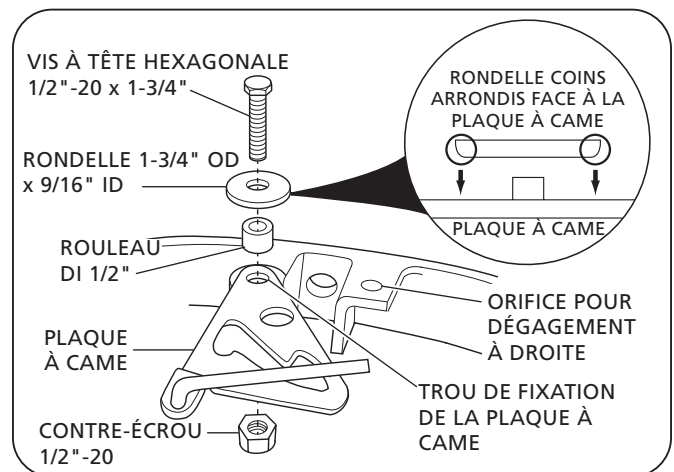
**REMARQUE :** Lors de l'installation des rondelles 1-3/4" OD, le bord arrondi des rondelles DOIT toujours faire face à la plaque à came.

6. Installez le rouleau ID 1/2" dans la fixation de la plaque à came trou et placez la deuxième rondelle de 1-3/4" OD x 9/16" ID sur le dessus du rouleau avec le côté arrondi de la rondelle face à la plaque à came (**Figure 25**).
7. Installez la vis à tête hexagonale 1/2"-20 x 1-3/4" à travers les rondelles, le rouleau, le trou de fixation de la plaque à came et le trou de l'ergot, et fixez-les avec le contre-écrou 1/2"-20 (**Figure 25**). Serrez à 65 pi-lb. (88 N•m). Vérifiez le libre mouvement de la plaque à came.
8. Alignez le chemin de la plaque à came sur le trou fileté du joug (**Figure 26**).
9. Placez l'une des rondelles 2-5/8" OD x 5/8" ID entre l'arcade et la plaque à came, le côté arrondi de la rondelle faisant face à la plaque à came (**Figure 26**).
10. Placez le rouleau ID 5/8" dans le rail de la plaque à came et placez la deuxième rondelle de 2-5/8" OD x 5/8" ID sur le dessus du rouleau avec le côté arrondi de la rondelle face à la plaque à came (**Figure 26**).
11. Vérifiez l'alignement avec le trou fileté du joug et le trou encastré dans l'arbre de la fourche.
12. Installer la vis à tête hexagonale 5/8"-18 x 1-3/4" à travers les rondelles, le rouleau, le rail de la plaque à came et dans le trou fileté de l'arcade (**Figure 26**).

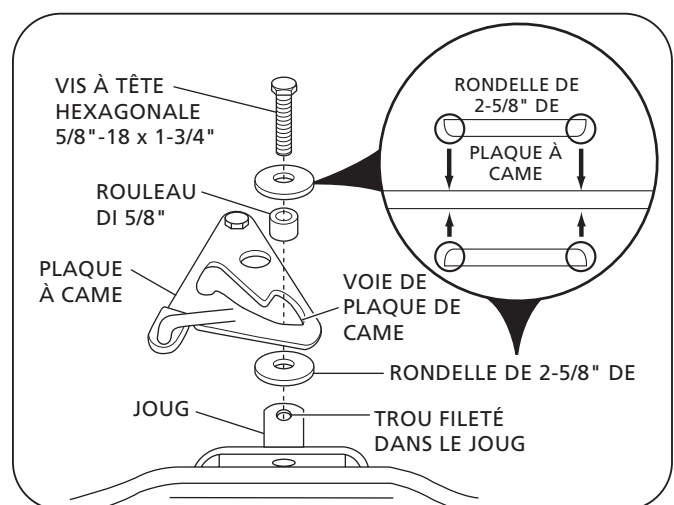
**Figure 24**



**Figure 25**



**Figure 26**



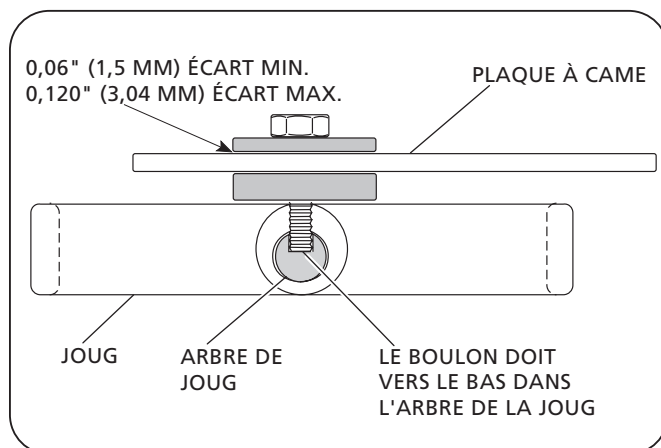
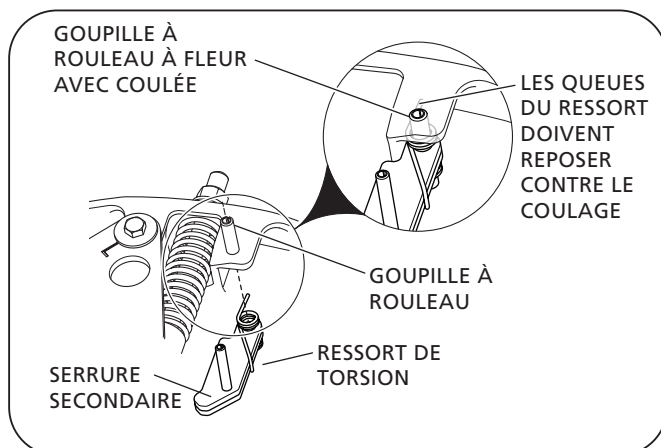
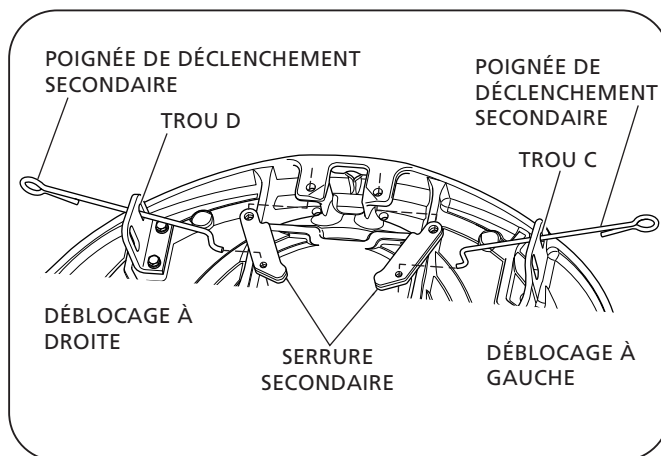
13. Assurez-vous que la vis à tête hexagonale pénètre dans le trou encastré dans l'arbre de joug (**Figure 27**).
14. Serrez fermement la vis à tête hexagonale. Assurez l'écart entre la rondelle et la plaque à came ne dépasse pas 0,120" (3,04 mm) et pas moins de 0,06" (1,52 mm). Vérifiez ensuite le libre mouvement de la plaque à came (**Figure 27**).

## 10. Installation de verrouillage secondaire (version automatique)

1. Insérez la goupille cylindrique dans le trou du moulage de la plaque supérieure, à l'opposé du boulon de fixation de la came (**Figure 28**).
2. Assembler le verrou secondaire et le ressort de torsion (**Figure 28**).
3. Enfoncez la goupille cylindrique à travers le ressort et le verrou secondaire jusqu'à ce qu'elle affleure avec le moulage de la plaque supérieure (**Figure 28**).
4. Vérifiez la tension du ressort de verrouillage et la serrure mouvement libre.

## 11. Installation de la serrure secondaire (serrures secondaires manuelles gauche et droite)

1. Faites glisser le coude en « S » de la poignée de verrouillage secondaire manuel à travers le trou indiqué dans **Figure 29**.
  - Déverrouillage à gauche – Utilisez le trou C
  - Déverrouillage à droite – Utilisez le trou D
2. Faites glisser le coude en « S » de la poignée de verrouillage secondaire manuel à travers le petit trou de la serrure secondaire (**Figure 29**).
3. Commencez le rouleau à pâtisserie dans le trou du moulage de la plaque supérieure, à l'opposé du boulon de fixation de la came (**Figure 28**).
4. Assembler le verrou secondaire et le ressort de torsion (**Figure 28**).
5. Enfoncez la goupille cylindrique à travers le ressort et le verrou secondaire jusqu'à ce qu'il affleure le moulage de la plaque supérieure (**Figure 28**).
6. Vérifiez la tension et le bon fonctionnement du ressort en tirant la poignée de déverrouillage secondaire et en l'accrochant au moulage de la plaque supérieure. Décrochez ensuite la poignée de déverrouillage secondaire et laissez le ressort de torsion la fermer.

**Figure 27**

**Figure 28**

**Figure 29**


## 12. Installation du tube de lubrification (pour sellettes à sellette FW33/XA-331 uniquement)

1. Avec le tube de lubrifiant positionné verticalement, insérez le tube sous l'empîement et la poignée comme illustré (**Figure 30**). Faites glisser l'extrémité ouverte du tube au-delà du joug et dans la zone de la gorge de la sellette d'attelage.
2. Faites pivoter le tube de lubrification vers le côté du cinquième roue de sorte que le coude du tube s'ajuste sur la nervure de coulée de la plaque supérieure (**Figure 31**).
3. Positionnez le tube de lubrification de manière à ce que l'extrémité du le tube et le trou dans la côte s'alignent (**Figure 32**).

Figure 30

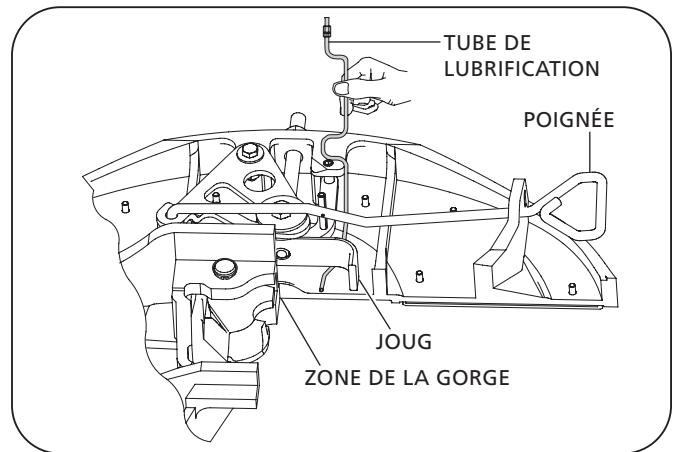


Figure 31

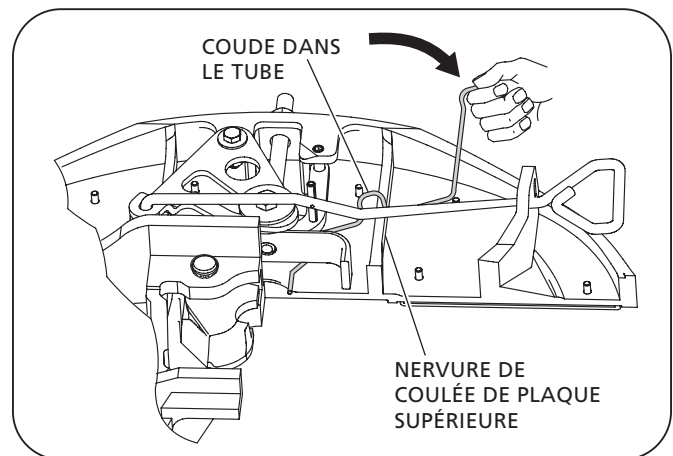
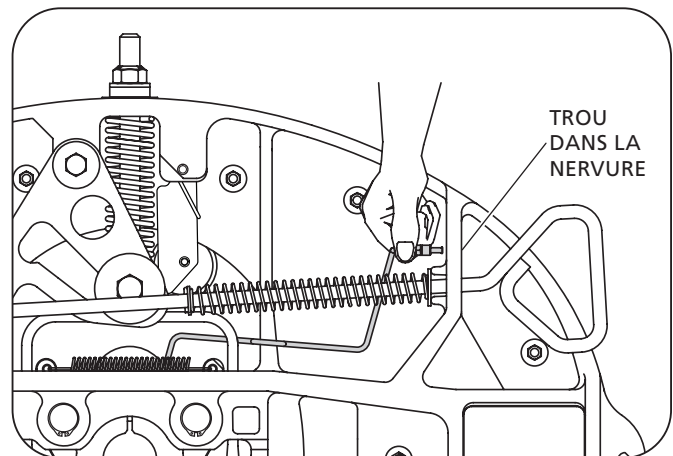
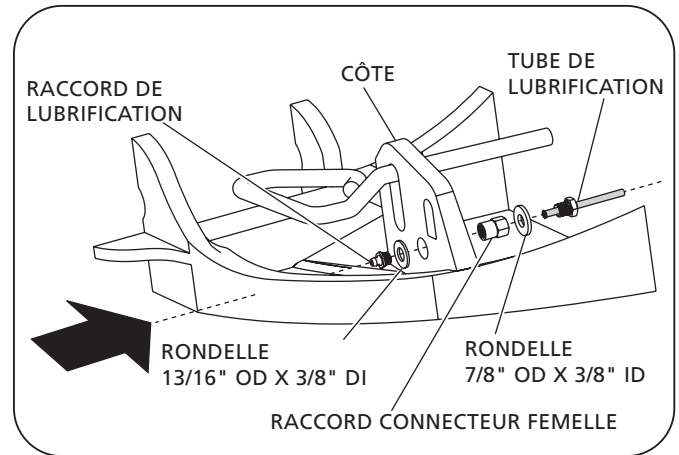


Figure 32

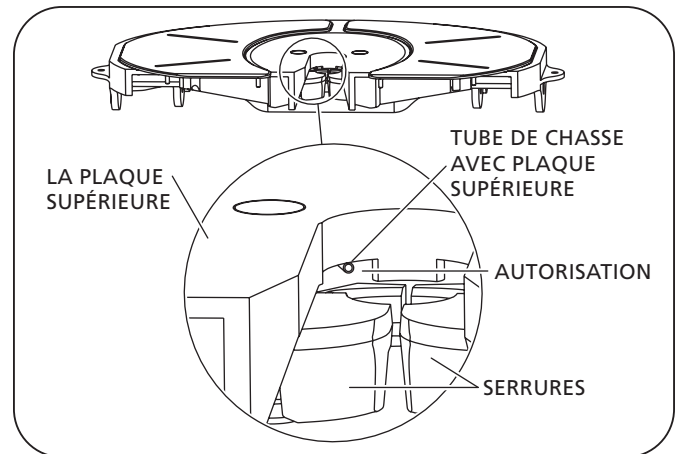


4. Fixez les raccords au tube de lubrification de manière à ce que la nervure soit coincée entre les deux (2) rondelles comme illustré (**Figure 33**).
5. Placez l'extrémité du tube de lubrifiant dans la zone de verrouillage avec jeu entre les serrures et le tube. Le tube DOIT affleurer la plaque supérieure et positionné comme illustré (**Figure 34**).
6. Fixez le tube de lubrification avec le filetage 5/16"-18 x 1/2". vis coupante, contre-écrou 5/16"-18 et clips pour tubes comme illustré (**Figure 35**). Serrez à 12 pi-lb. (16 N•m) maximum.

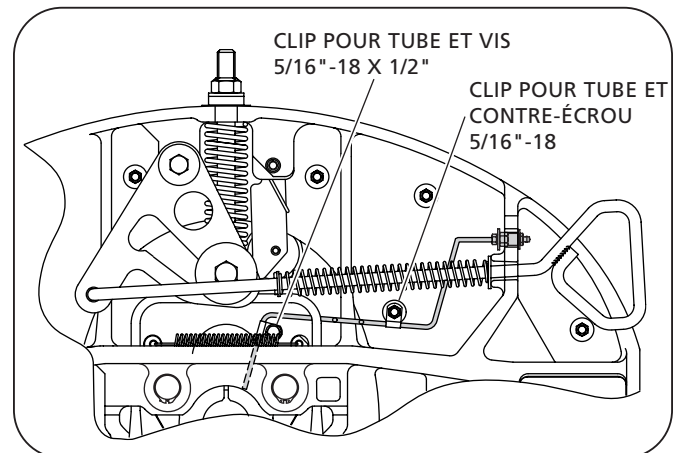
**Figure 33**



**Figure 34**



**Figure 35**



Français

### 13. Inspection des coussins Upshock, des inserts de poche et des supports

Pour déterminer si les coussins de choc, les inserts de poche et/ou les supports doivent être remplacés, soulevez l'oreille de pivot de la plaque supérieure de la sellette d'attelage à l'aide d'une petite barre (**Figure 36**). S'il y a plus de 1/4" (6,4 mm) de mouvement vertical libre, la plaque supérieure doit être retirée pour une inspection plus approfondie. (Reportez-vous à la section 4 pour les instructions de retrait de la plaque supérieure.)

#### Coussins de choc:

##### 1. Coussin standard (**Figure 37**) :

Remplacer si :

- Le trou est allongé à plus de 1-3/8" (34,9 mm).
- Les coussins anti-choc sont fissurés, coupés ou autregravement endommagé.

##### 2. Coussin de style ILS (**Figure 38**) :

Remplacer si :

- Le trou est allongé à plus de 1-1/2" (38,1 mm).
- Les coussins anti-choc sont fissurés, coupés ou autregravement endommagé.

Figure 36

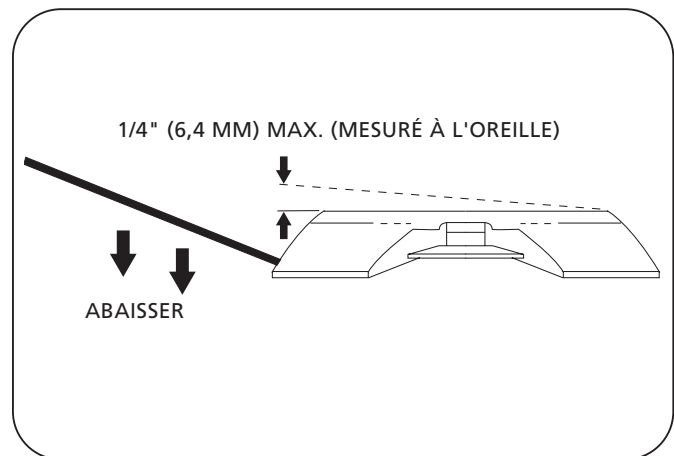


Figure 37

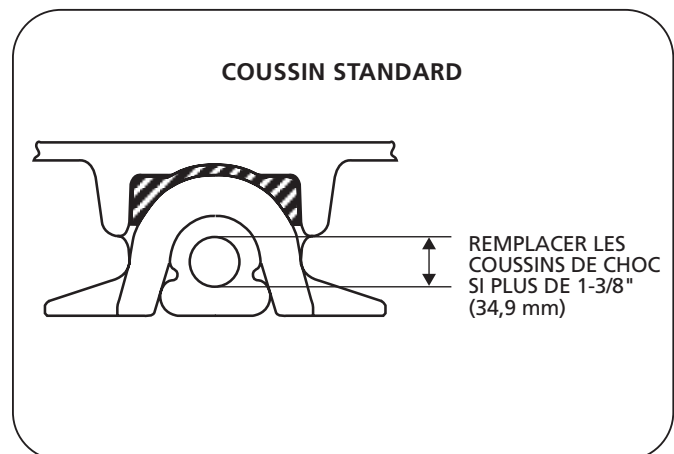
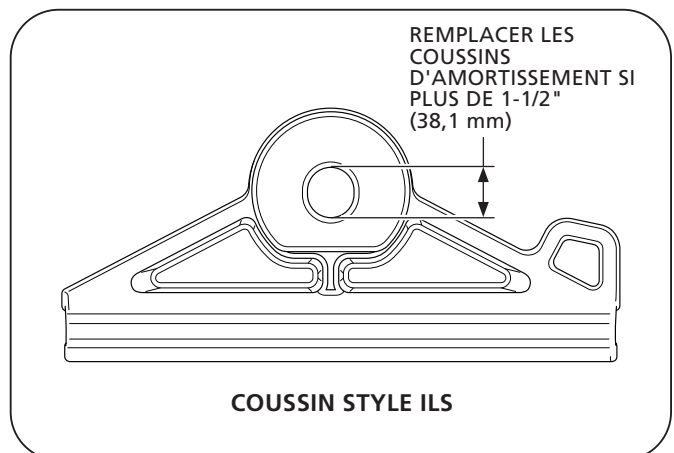


Figure 38





**Inserts de poche (Figure 39) :**

Remplacer si :

- L'épaisseur de l'insert de poche est de 1/16" (1,6 mm) ou moins.
- Les inserts de poche sont gravement ébréchés, fissurés ou creusés.

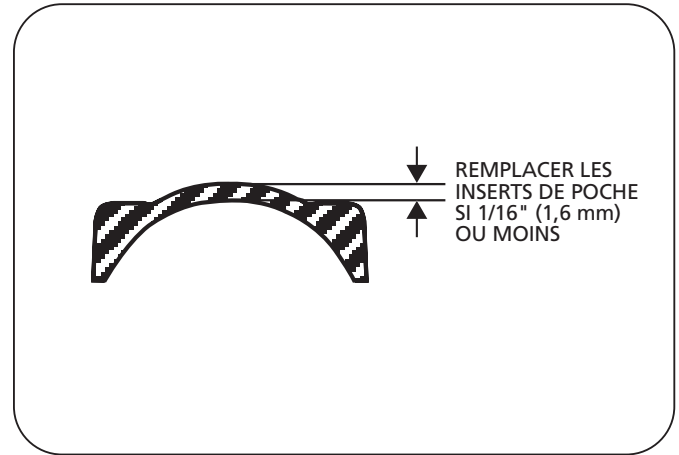
**Supports:**

1. Support standard (Figure 40) et support de style ILS (Figure 41) :

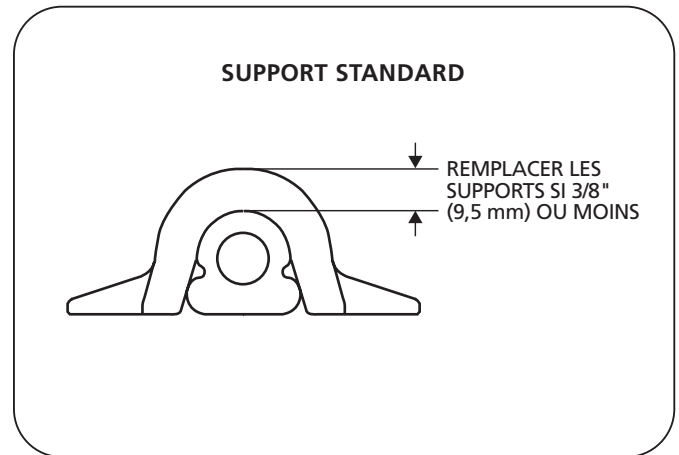
Remplacer si :

- L'épaisseur du capuchon du support en haut, mesurée à environ 1/4" (6,4 mm) du bord, soit à moins de 3/8" (9,5 mm).
- Les supports sont creusés, fissurés ou autrement gravement endommagé.

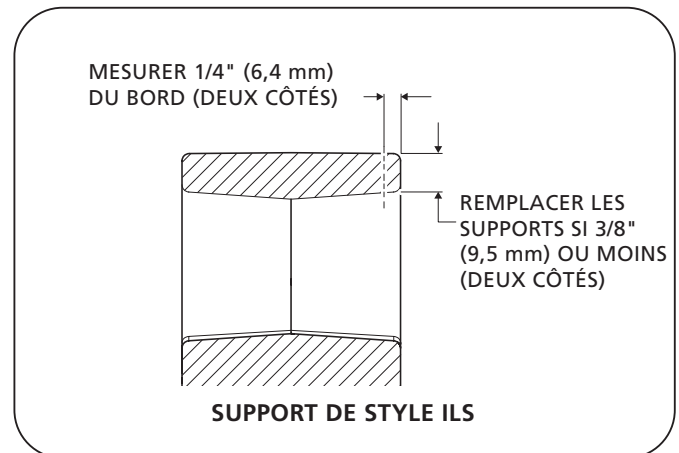
**Figure 39**



**Figure 40**



**Figure 41**



## 14. Installation de la plaque supérieure

1. Si les inserts de poche sont délogés de la sellette d'attelage, nettoyez les zones des poches du moulage et appliquez une bande de ruban adhésif double face au fond de chaque poche. Installez les inserts de poche en les appuyant fermement dans les zones de poche (**Figure 42**).
2. Utiliser un appareil de levage capable de soulever 500 lb. (227 kg), installez la plaque supérieure de la sellette d'attelage sur sa base de montage.

**REMARQUE :** Suivez les instructions publiées par le fabricant de l'appareil de levage pour le bon fonctionnement de l'appareil de levage.

3. Installez les goupilles de support à travers le moulage de la sellette d'attelage et la base de montage et fixez-le en installant le matériel de rétention de la goupille de support (vis à tête hexagonale 1/2"-20 x 1-1/4" et écrous de blocage 1/2"-20) (**Figure 43**). Serrez les vis à tête hexagonale, sans dépasser 50 à 60 pi-lb. (68-81 N•m).

### 14.1 Sellettes à sellette sans inclinaison :

Après avoir installé la plaque supérieure sur la base de montage, réinstallez l'ensemble d'arbre sans inclinaison en orientant la plaque supérieure de manière à ce que la plaque supérieure et les supports sans inclinaison de la base de montage soient alignés. Insérez l'ensemble d'arbre anti-inclinaison depuis le côté gauche de la sellette d'attelage, en vous assurant que l'ensemble de chaîne est positionné à l'extérieur du support droit. Fixez l'ensemble de chaîne au support.

**REMARQUE :** Retirez toujours l'ensemble d'arbre anti-inclinaison pour une utilisation sur route. Pour les sellettes coulissantes Severe-Duty, il y a un emplacement intégré à l'avant de la base coulissante où l'arbre sans inclinaison peut être stocké.

Figure 42

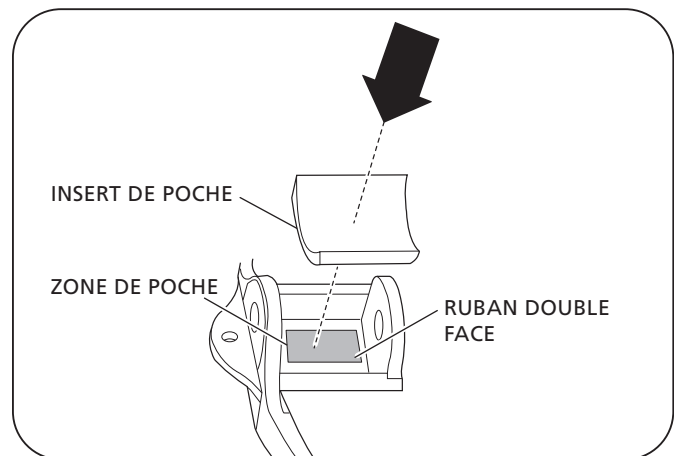
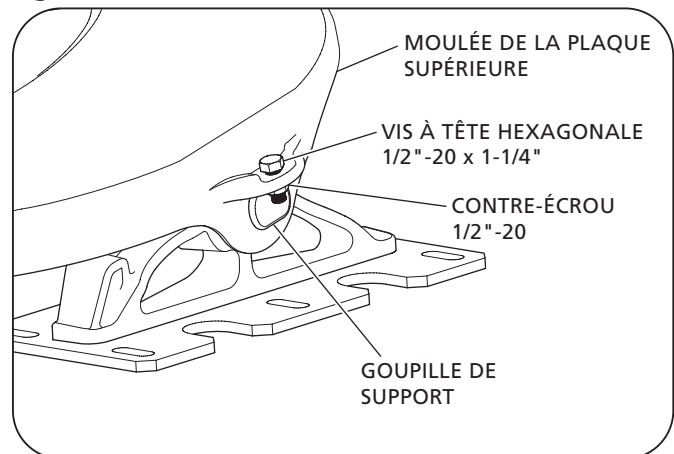


Figure 43



## 15. Réglage de la sellette d'attelage

Les réglages de la sellette d'attelage doivent être effectués au minimum tous les 60 000 miles ou si un mouvement excessif entre le pivot d'attelage et la sellette d'attelage est remarqué pendant la conduite du véhicule.

**IMPORTANT :** Un mouvement excessif entre le tracteur et la remorque peut affecter la maniabilité du véhicule.

**⚠ AVERTISSEMENT** Le fait de ne pas maintenir un réglage correct de la sellette d'attelage pourrait entraîner une perte de contrôle du véhicule qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

**REMARQUE :** Pour obtenir un réglage correct de la sellette d'attelage, SAF-HOLLAND recommande l'utilisation du testeur de verrouillage HOLLAND, pièce n° TF-TLN-5001, disponible auprès d'un distributeur HOLLAND local.

1. Desserrez l'écrou de réglage de cinq à six (5-6) tours (**Figure 44**).
2. Si la sellette d'attelage est verrouillée, tirez la poignée de déverrouillage pour débloquer la sellette d'attelage. S'il est équipé d'un verrou secondaire manuel, tirez d'abord sur la poignée de déverrouillage secondaire et accrochez-le sur le moulage de la plaque supérieure.
3. Utilisez le testeur de verrouillage pour coupler et décaler la sellette d'attelage deux à trois (2-3) fois pour aider à « asseoir » le joug. (Reportez-vous au document n° XL-FW10082ST-en-US, disponible sur Internet à l'adresse [www.safholland.us](http://www.safholland.us), qui contient des instructions spécifiques au testeur de serrure).
4. Avec les serrures fermées autour du testeur de serrures, positionnez l'écrou de réglage sur l'arbre de la fourche de manière à comprimer légèrement la rondelle en caoutchouc, ce qui rend difficile la rotation à la main (**Figure 45**).

Figure 44

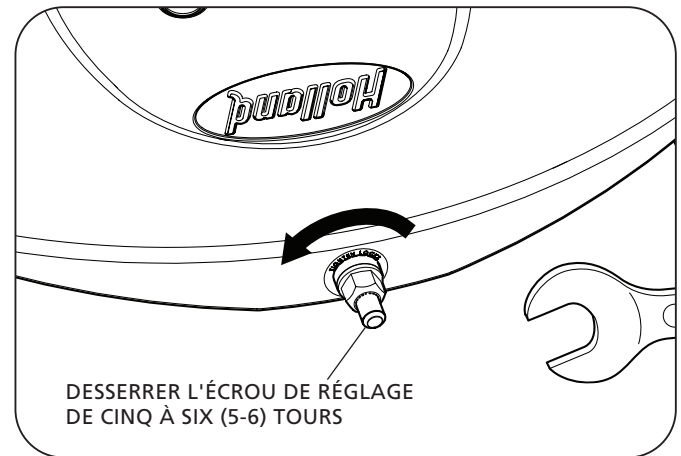
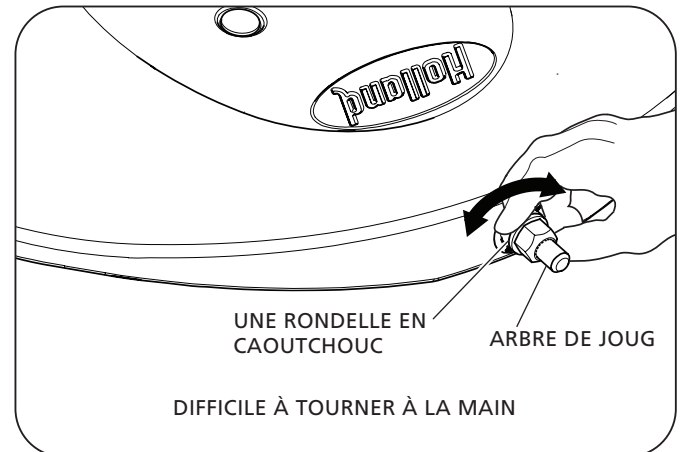


Figure 45



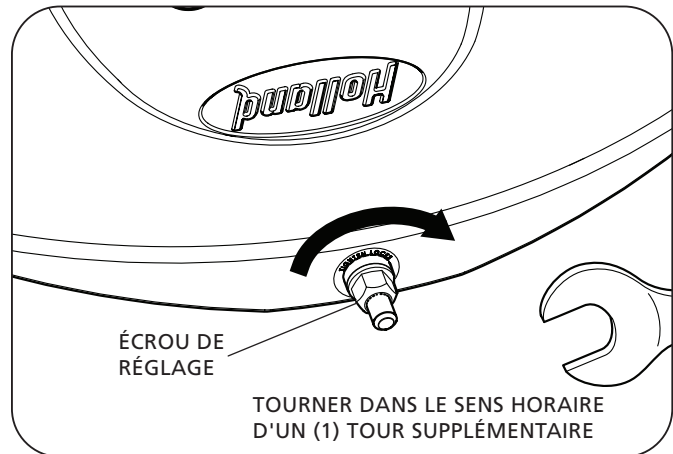
5. Tournez l'écrou de réglage d'un (1) tour supplémentaire dans le sens des aiguilles d'une montre, pour comprimer davantage la rondelle en caoutchouc (**Figure 46**).

**IMPORTANT :** Une compression excessive de la rondelle en caoutchouc avec des tours supplémentaires entraînera un dérèglement de la sellette d'attelage et dégradera ses performances.

6. Répétez le processus d'accouplement et de dételage avec la serruretesteur au moins deux fois pour aider à « asseoir » le joug.
7. Vérifiez que la rondelle en caoutchouc ne peut pas être tournée parmain. Si c'est possible, répétez les procédures de réglage.
8. Retirez le testeur de verrouillage de la sellette d'attelage.

**IMPORTANT :** Avant d'utiliser la sellette d'attelage, inspectez visuellement tous les composants de la sellette d'attelage pour vérifier leur bon fonctionnement lors de l'accouplement et du dételage de la sellette d'attelage avec le testeur de verrouillage.

**Figure 46**



### **AVERTISSEMENT**

Ne pas réparer une sellette d'attelage qui fonctionne mal pourrait entraîner une séparation du semi-remorque qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



SAF-HOLLAND Group

Remarques

Français





SAF-HOLLAND Group

Remarques

Français



**ORIGINAL PARTS™**



**PIEZAS ORIGINALES™**



**PIÈCES D'ORIGINE™**

From fifth wheel rebuild kits to suspension bushing repair kits, SAF-HOLLAND Original Parts are the same quality components used in the original component assembly.

SAF-HOLLAND Original Parts are tested and designed to provide maximum performance and durability. Will-fits, look-alikes or, worse yet, counterfeit parts will only limit the performance potential and could possibly void SAF-HOLLAND's warranty. Always be sure to spec SAF-HOLLAND Original Parts when servicing your SAF-HOLLAND product.

Desde kits de reconstrucción de quinta rueda hasta kits de reparación de bujes de suspensión, las piezas originales SAF-HOLLAND son componentes de la misma calidad que se utilizan en el conjunto de componentes originales.

Las piezas originales de SAF-HOLLAND se prueban y diseñan para proporcionar el máximo rendimiento y durabilidad. Las piezas que no encajan, son parecidas o, peor aún, falsificadas, sólo limitarán el potencial de rendimiento y podrían anular la garantía de SAF-HOLLAND. Asegúrese siempre de especificar las piezas originales de SAF-HOLLAND cuando realice el mantenimiento de su producto SAF-HOLLAND.

Des kits de reconstruction de sellette d'attelage aux kits de réparation de bagues de suspension, les pièces d'origine SAF-HOLLAND sont des composants de même qualité que ceux utilisés dans l'assemblage de composants d'origine.

Les pièces d'origine SAF-HOLLAND sont testées et conçues pour offrir des performances et une durabilité maximales. Les pièces compatibles, similaires ou, pire encore, contrefaites ne feront que limiter le potentiel de performance et pourraient éventuellement annuler la garantie de SAF-HOLLAND. Assurez-vous toujours de spécifier les pièces d'origine SAF-HOLLAND lors de l'entretien de votre produit SAF-HOLLAND.

**SAF-HOLLAND USA · 888.396.6501 · Fax 800.356.3929**

[www.safholland.us](http://www.safholland.us)

**SAF-HOLLAND CANADA · 519.537.3494 · Fax 800.565.7753**

**CANADA DE L'OUEST · 604.574.7491 · Fax 604.574.0244**

[www.safholland.ca](http://www.safholland.ca)

**SAF-HOLLAND MÉXICO · 52.1.55.5456.8641 · Fax 52.55.58162230**

[www.safholland.com.mx](http://www.safholland.com.mx)

[info@safholland.com](mailto:info@safholland.com)