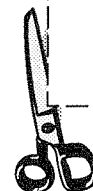
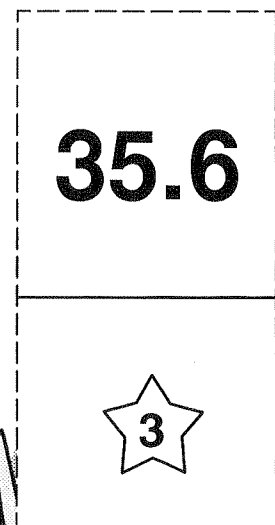
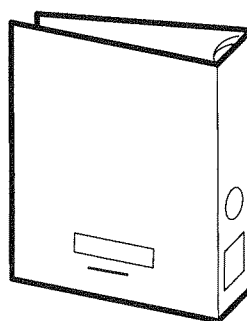
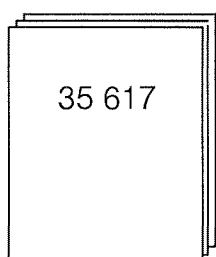


35 617 – RU – 09 . 1991

РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА STEYR VG 2000



РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА	АВТОМОБИЛИ
РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА STEYR VG 2000	СВН 350 6 x 6 СВН 380 6 x 6

СОДЕРЖАНИЕ

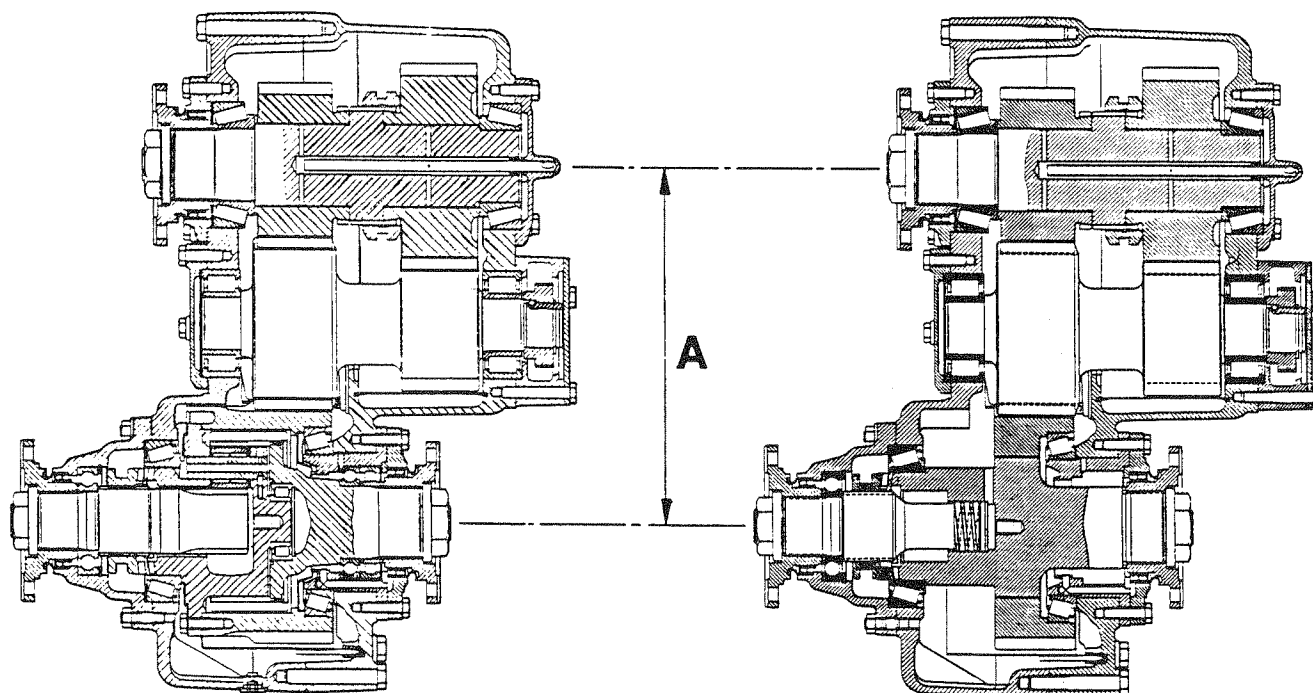
	Стр
Технические данные.....	4
Данные по регулировке	5
Моменты затяжки.....	5
Разрез (ВТ 2000 с продольным дифференциалом)	6
Разрез (ВТ 2000 без продольного дифференциала) + отбор мощности N 200.....	7
Разрез (ВТ 2000 с продольным дифференциалом) + отбор мощности N 200.....	8
Оборудование	9
Компоновочная схема (ВТ 2000 с продольным дифференциалом)	10
Компоновочная схема (ВТ 2000 без продольного дифференциала)	11

Технические данные

BT2000	A = 300 мм		A = 396 мм	
Максимальный входной момент	25000 Нм (2500 кгм)		19620 Нм (1962 кгм)	
Максимальная скорость на входе	2800 об/мин		2500 об/мин	
Коэффициент демультипликации	1-я ступень 0,789	2-я ступень 1,54	1-я ступень 0,89	2-я ступень 1,54
Масса с продольным дифференциалом	355 кг		350 кг	
Масса без продольного дифференциала	335 кг		330 кг	
Заправочная емкость для масла	с дифференциалом без дифференциала	емк. 8,4 л. емк. 9,0 л.	с дифференц. без дифференц.	емк. 6,5 л. емк. 7,1 л.
Сорт масла	SAE 90 согласно MIL-L-2105-API-GL4		SAE 90 согласно MIL-L-2105-API-GL4	

BT2000 с продольным дифференциалом

BT2000 без продольного дифференциала



TS 55/89/121

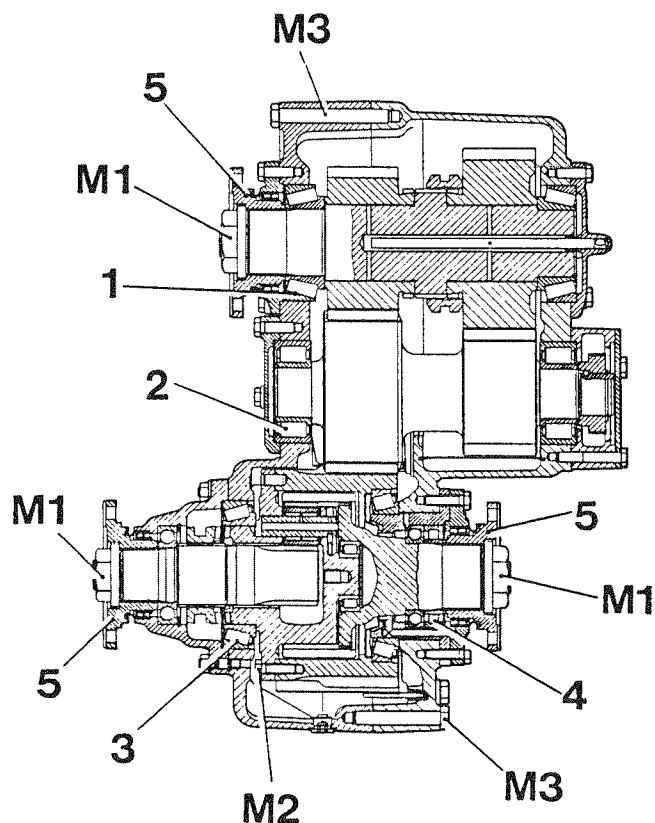
Данные для регулировки

Поз.	Наименование	Регулировочные величины	Примечания
1	Осевой зазор подшипников ведущего вала	0,06 - 0,12 мм	Регулировка шайбами
2	Осевой зазор двойной шестерни	0,4 - 0,6 мм	Регулировка шайбами
3	Осевой зазор переднего подшипников ведущего вала	0,02 - 0,08 мм	Регулировка шайбами
4	Преднатяг подшипников заднего ведущего вала (только в случае ВТ 2000 с продольным дифференциалом)	0,0 - 0,05 мм	Регулировка шайбами
5	Температура фланцев при сборке	120°C	

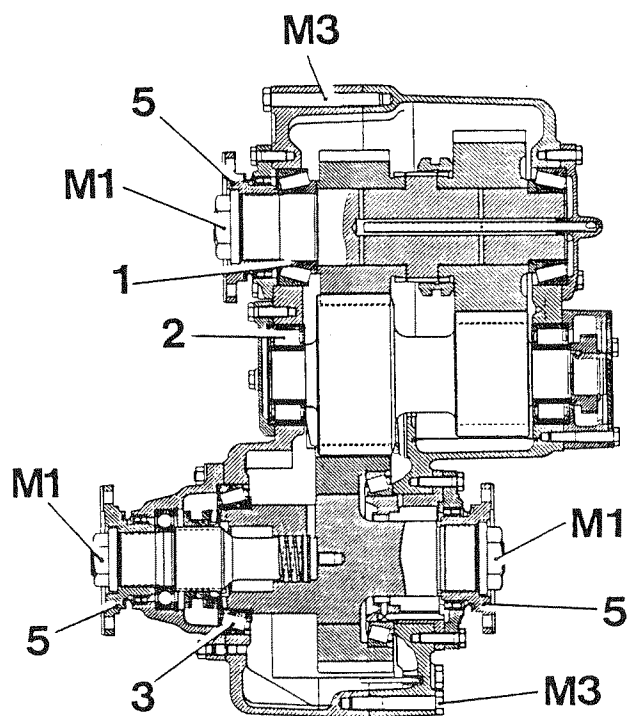
Моменты затяжки

Поз.	Наименование	Регулировочные величины	Примечания
M1	гайка с буртиком для фланцев	1080 (108)	Для подвески использовать подъемное приспособление TS 215 W
M2	Крепежный винт для опоры сателлитов	30 Нм + 90° ± 5° 3 кгм + 90° ± 5°	
M3	Винт крепления корпуса	195 (19,5)	

Раздаточная коробка ВТ2000 без продольного дифференциала

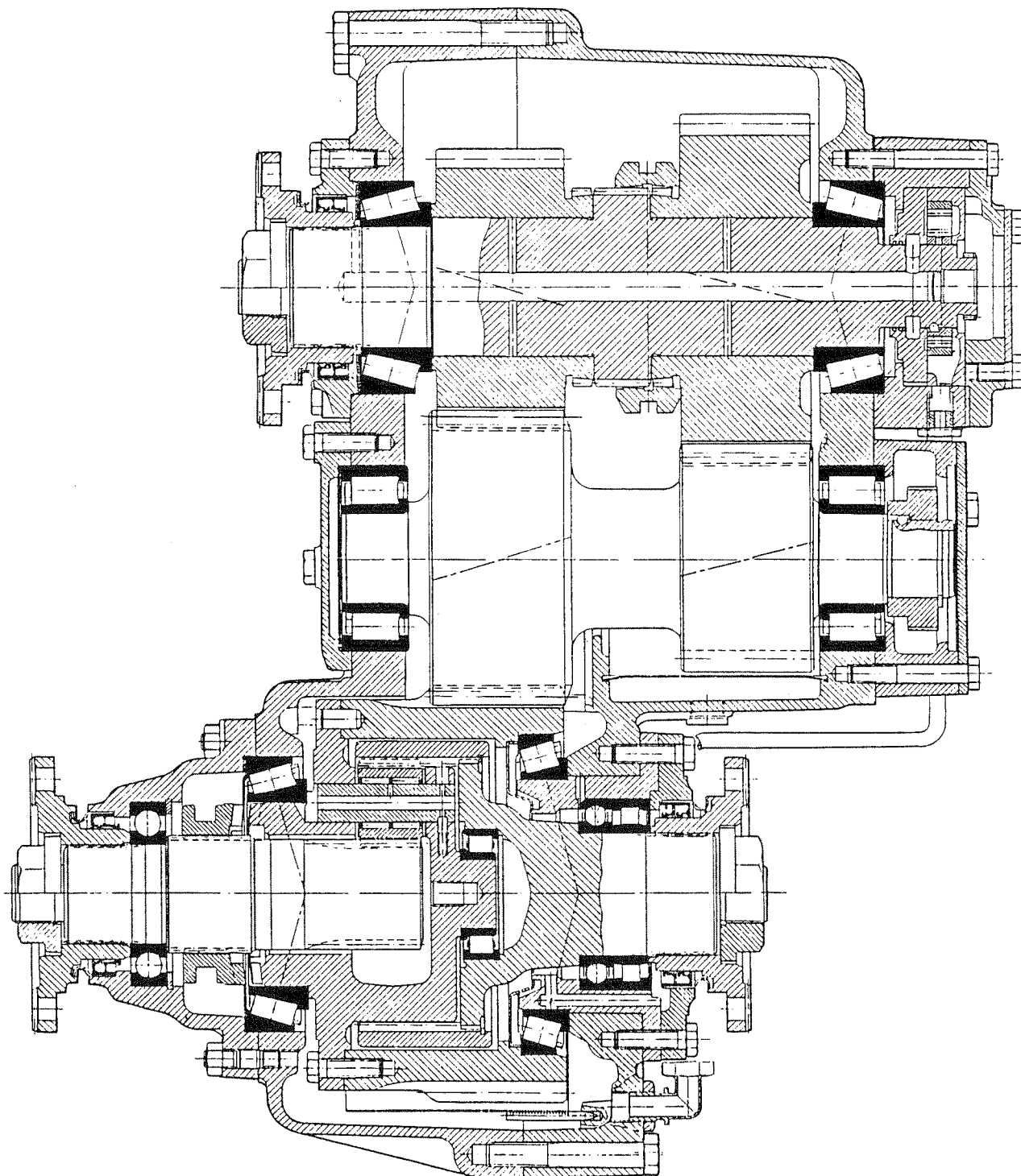


Раздаточная коробка ВТ2000 с продольным дифференциалом



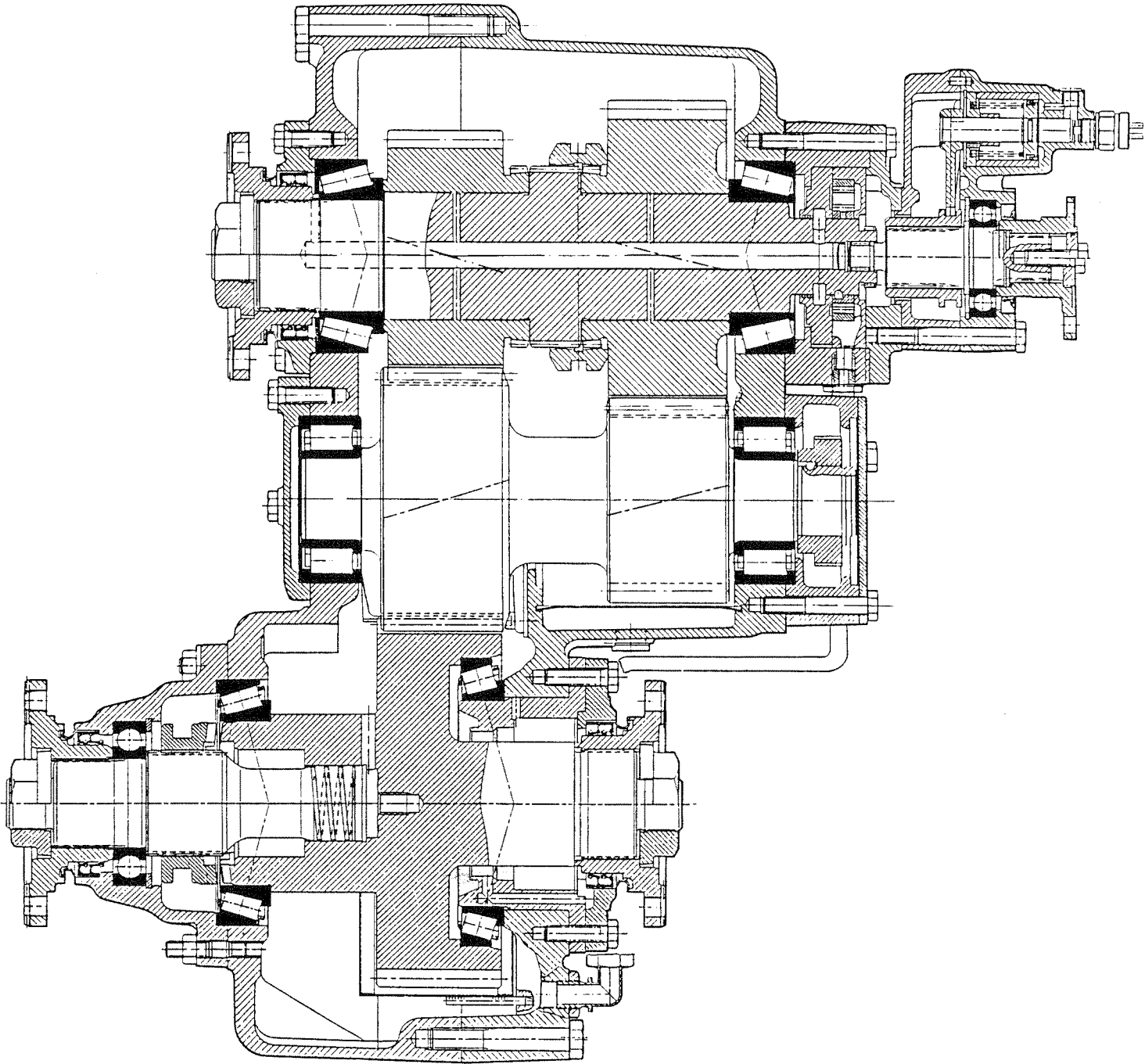
TS 55/89/106

Раздаточная коробка ВТ2000 (300) с продольным дифференциалом



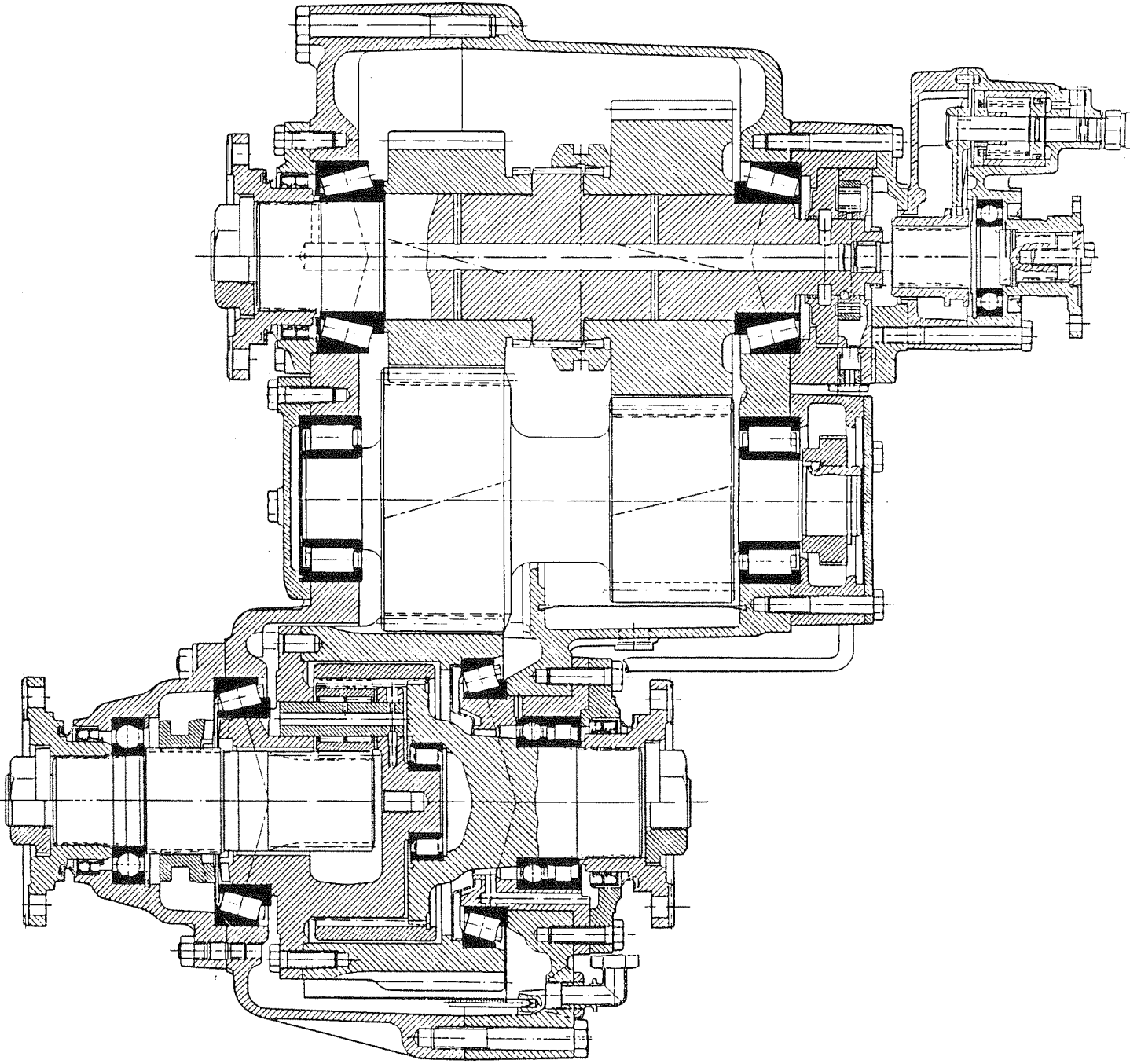
TS 55/90/12

**Раздаточная коробка ВТ2000 (300) без продольного дифференциала
+ отбор мощности N 200**



TS 55/90/13

**Раздаточная коробка ВТ2000 (300) с продольным дифференциалом
+ отбор мощности N 200**



TS 55/90/14

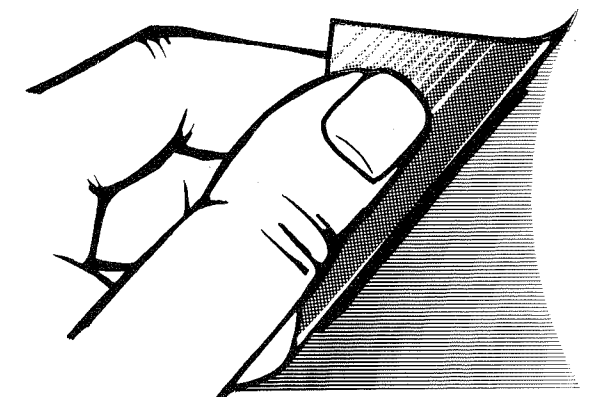
Consumable products

Utility products, auxiliary operating materials and preservatives are considered as consumable products for the purpose of vehicle repair.

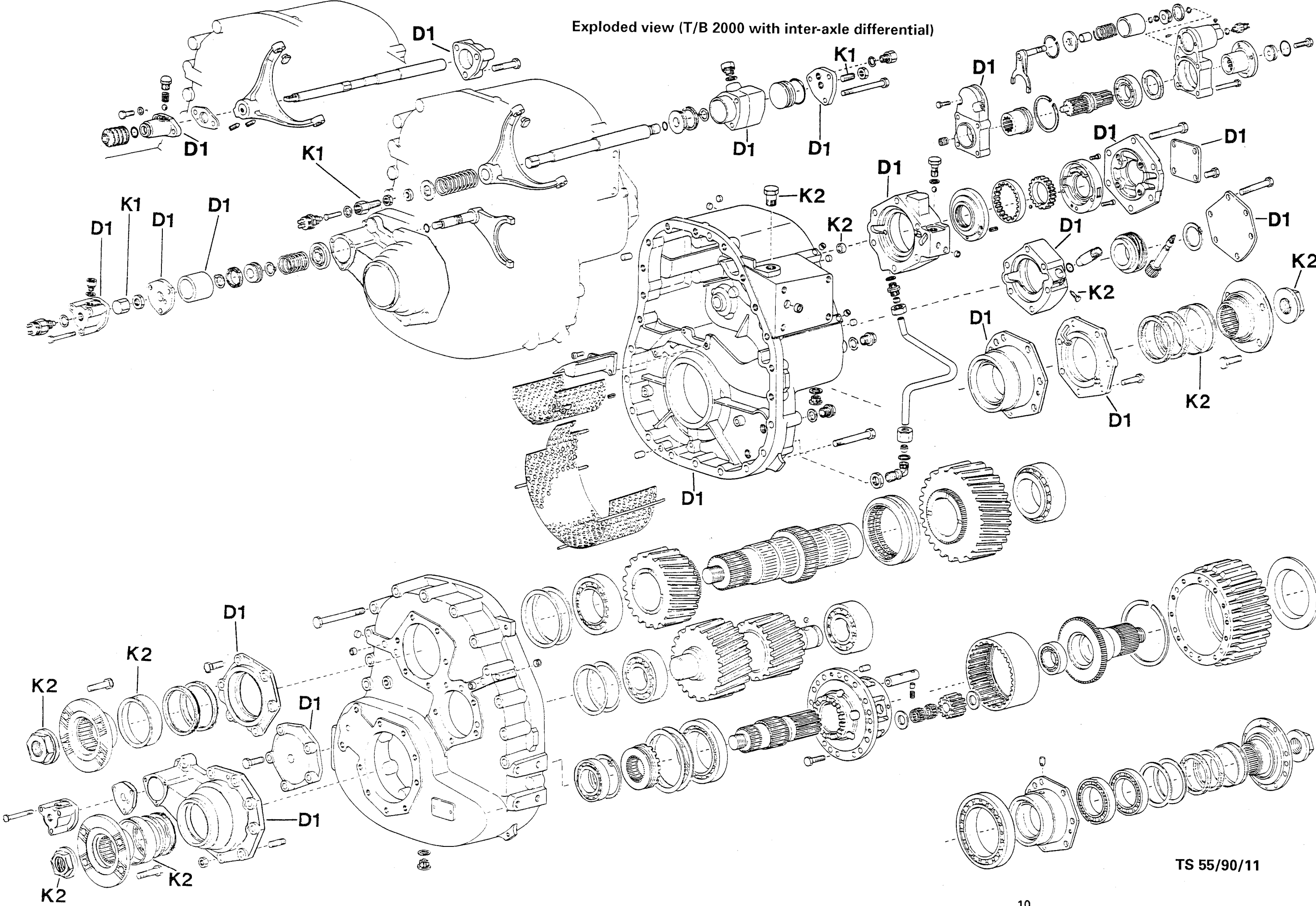
Overview of consumable products required for repairing the units.

Symbol	Product type	Product name	R.V.I. ref. N°
F1 F2	Standard grease Bearing grease		
G1 G2	Lubricant	Molycote lubricant Anti-seize Loctite	50 00 630 200
D1 D2 D3	Sealing compound	Dirko Loctite Super... RTV2 Loctite 510 (red) Loctite 572 (white)	50 00 244 901 50 00 244 901 50 00 636 954 50 00 630 774
K1 K2 K3 K4 K5 K6	Adhesive	Loctite 270 or 280, 080 Loctite 242 (light blue) Loctite 648 (green) Loctite 262 (red) Loctite 641 (yellow) Loctite 640	50 00 336 947 50 00 336 949 50 00 336 951 50 00 336 949 50 00 336 951 50 00 336 951
R1	Detergent	Loctite sealant remover	

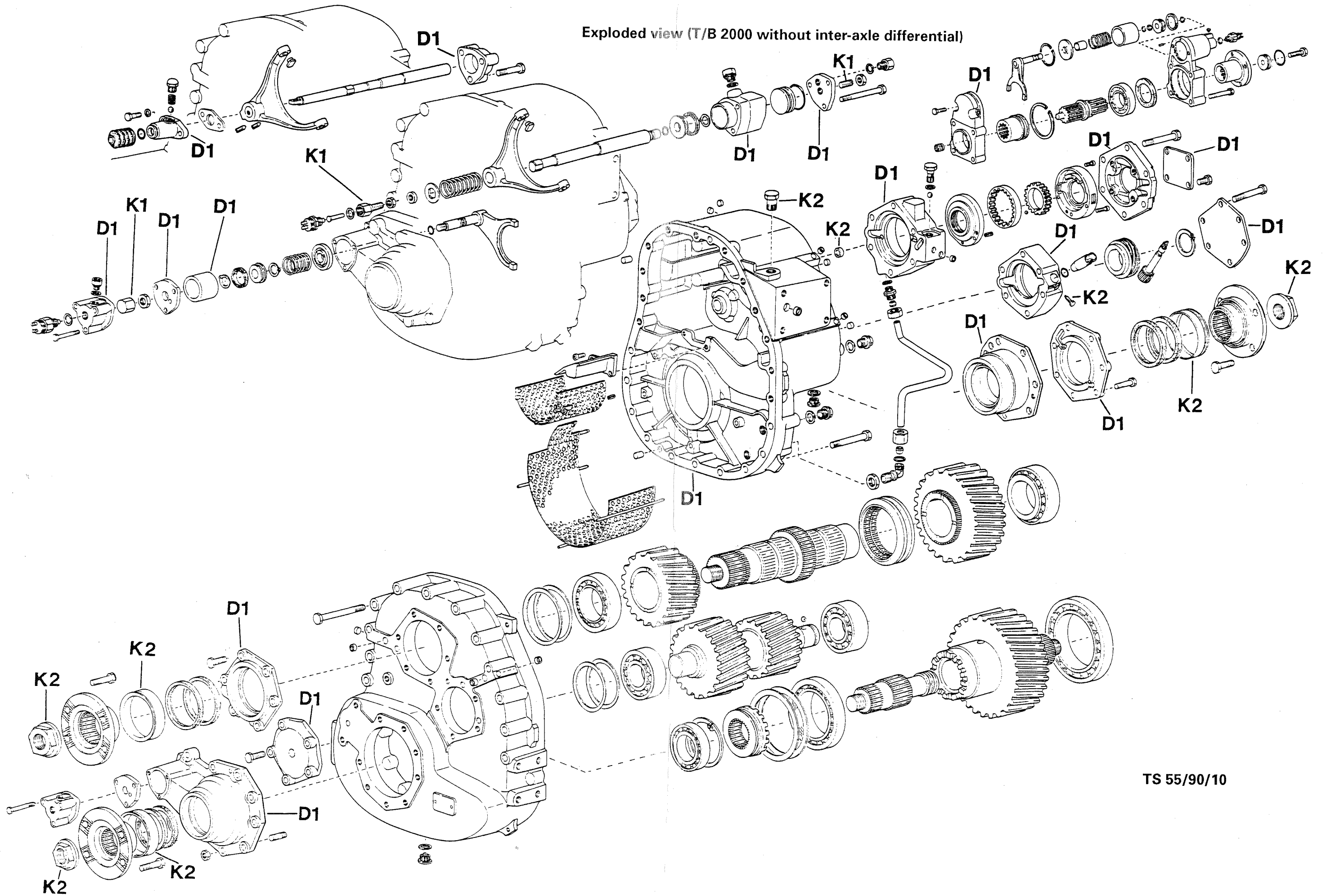
In the following exploded view, the greases, lubricants, sealing compounds and adhesives to be used are indicated by symbols and point to the components to be treated.



Exploded view (T/B 2000 with inter-axle differential)



Exploded view (T/B 2000 without inter-axle differential)



TS 55/90/10

СОДЕРЖАНИЕ

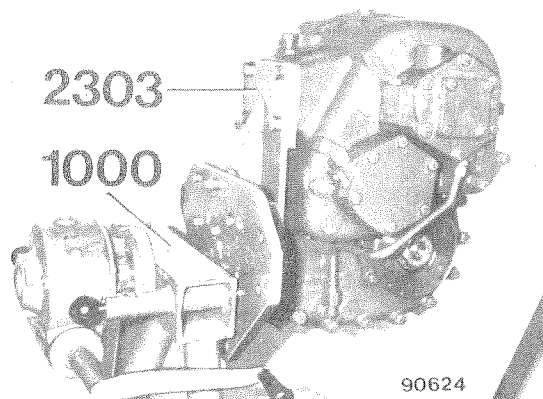
РАЗДАТОЧНАЯ КОРОБКА ВТ 2000

	Стр
Ремонтно-профилактические операции	
Работы на разобранной коробке	
1.1 Разборка раздаточной коробки	15
1.1.1 Разборка элементов картера раздаточной коробки	15
1.1.2 Снятие дифференциала в сборе с выходного вала.	21
1.2 Сборка раздаточной коробки	25
1.2.1 Сборка держателей подшипников	26
1.2.2 Сборка валов	29
1.2.3 Сборка картера масляного насоса и картера тахометра	32
1.2.4 Осевой зазор валов	35
1.2.5 Контроль осевого зазора валов	37
1.2.6 Сборка крышек, выходного вала переднего моста и привода	38
1.2.7 Сборка привода раздаточной коробки	39
1.2.7.1 Привод РК (пневматический), снятие, установка, регулировка.....	40
1.2.8 Регулировка механизма блокировки дифференциала	42
1.2.9 Установка дисков	43
1.3 Снятие узлов	45
1.3.1 Контроль и измерение элементов картера РК	45
1.3.2 Снятие / установка выхода переднего моста	45
1.3.3 Снятие и установка входного вала	49
1.3.4 Снятие и установка промежуточного вала	50
1.3.5 Снятие и установка узла дифференциала	51
(коробка ВТ 2000 с продольным дифференциалом)	
1.3.6 Снятие и установка выходного вала	57
(коробка ВТ 2000 без продольного дифференциала)	
1.4 Отбор мощности N 200	60
1.5 Инструмент	69

УСТАНОВКА НА СТЕНД 1000

Установить кронштейн 2303.

Прикрепить раздаточную коробку к стенду 1000.



1.1 Разборка раздаточной коробки

1.1.1 Разборка элементов картера раздаточной коробки

1 Отвернуть винт (1/1) и слить масло. Отвинтить трубопровод (1/2)

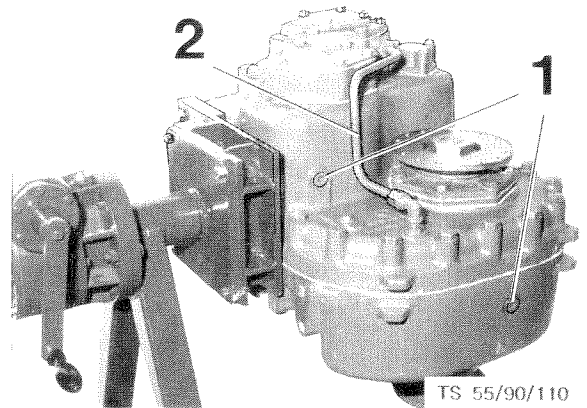


Fig. 1

2 Отвернуть все гайки с буртиками (2/1) ведущих дисков. Использовать приспособление 9134.

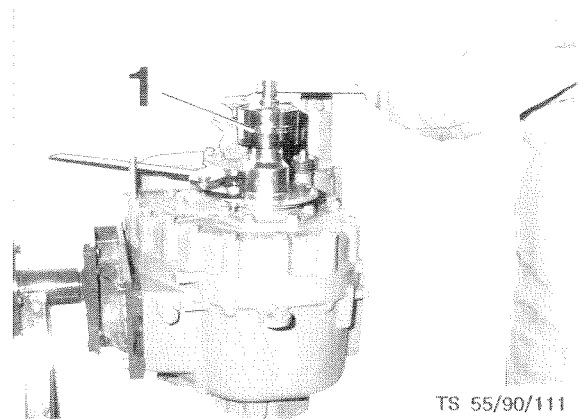


Fig. 2

3 Снять все диски с валов (3/1) при помощи съемника / КУККО 20-3

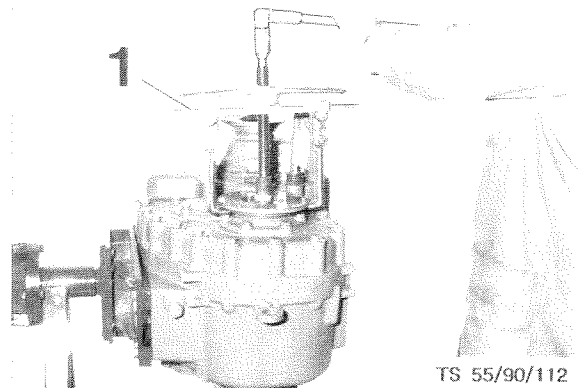


Fig. 3

4 Снять крышку подшипника (4/1) ведущего вала заднего моста (снять регулировочные шайбы).

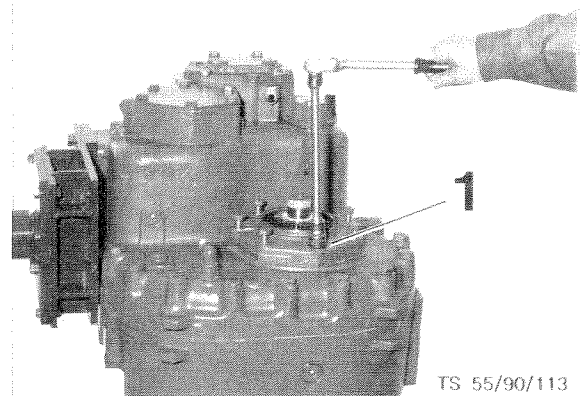


Fig. 4

- 5 Выдавить из картера опору подшипника (5/1) вала заднего моста при помощи двух винтов 8 x 125 L = 60 мм.

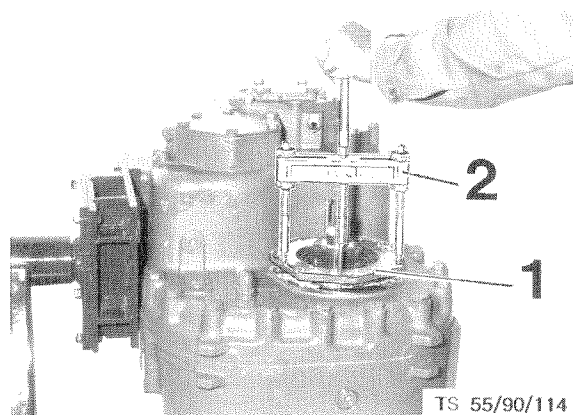


Fig. 5

- 6 Открутить зажимные винты (6/1) на выходе тахометра. Привинтить инерционный съемник SK 17828/A (6/2) и извлечь розетку тахометра

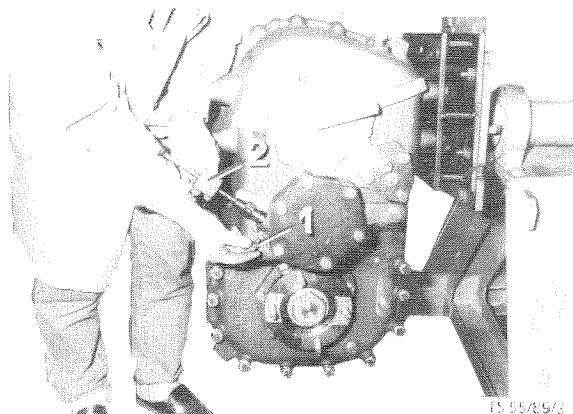


Fig. 6

- 7 Снять крышку (7/1)

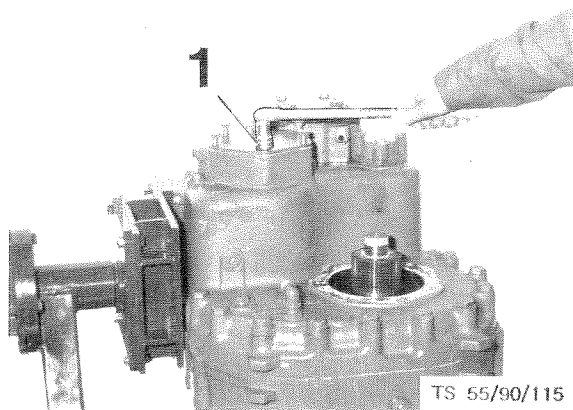


Fig. 7

- 8 Снять пружинное кольцо (8/1) и шестерню привода тахометра (8/2). Будьте осторожны с шариком привода.

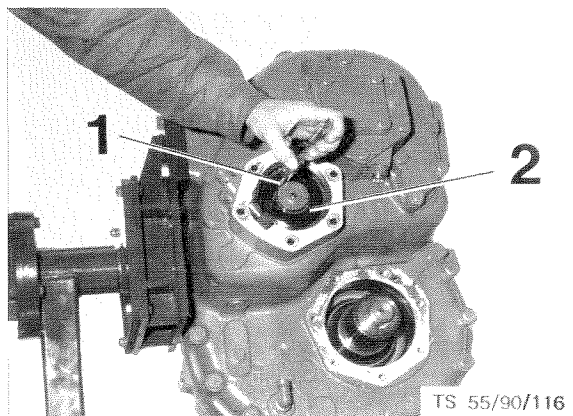
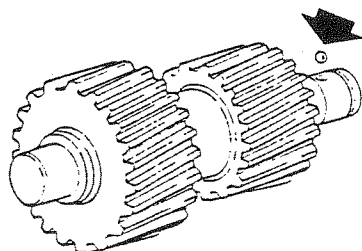


Fig. 8

9 Снять картер тахометра (9/1).

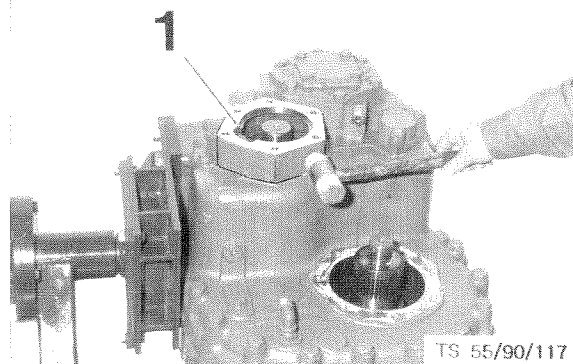


Fig. 9

10 Открутить крышку (10/1) картера заднего подшипника ведущего вала (масляного насоса). Крышка отбора мощности (10/2).

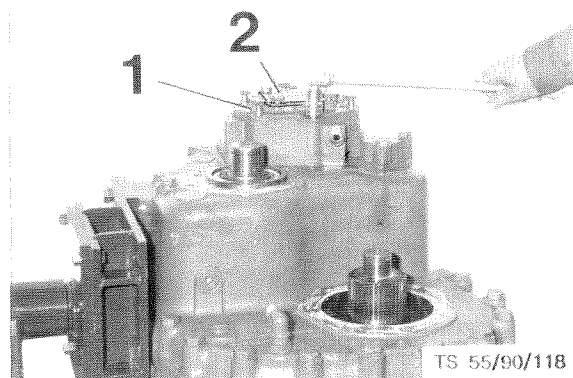


Fig. 10

11 Отвернуть цилиндрические винты
1) M6 x 35 (11/1)
M6 x 30 (11/2)

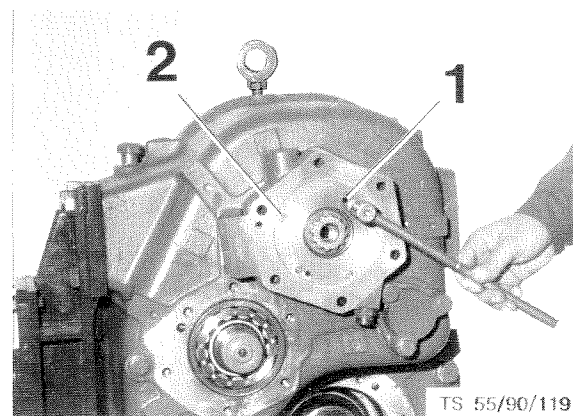


Fig. 11

12 Извлечь при помощи двух винтов (12/2) M6 x 60 картер масляного насоса.

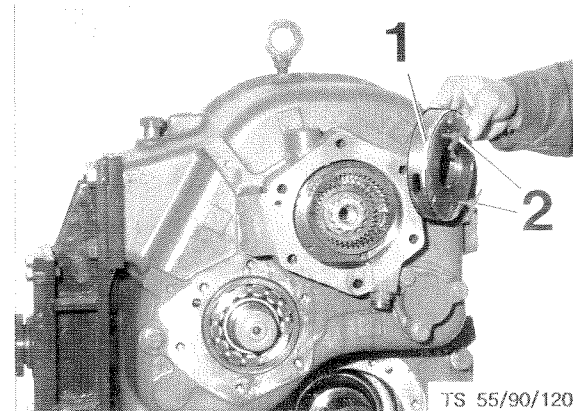


Fig. 12

- 13 Снять зубчатый венец (13/1) и шестерню (13/2) масляного насоса.

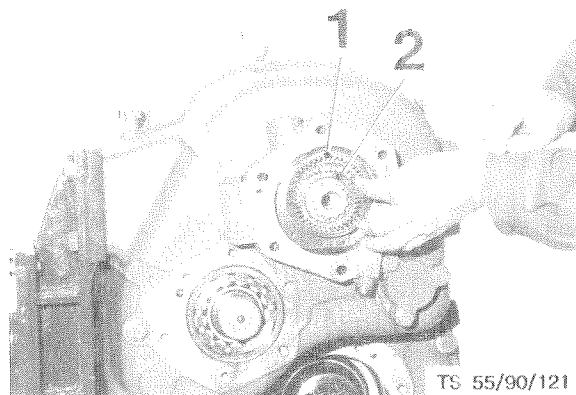


Fig. 13

- 14 Извлечь при помощи магнитного стержня (14/2) шарик привода (14/1).

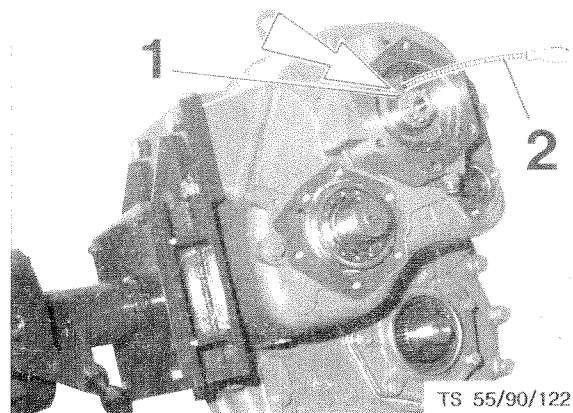


Fig. 14

- 15 Отделить картер заднего подшипника (15/1) от ведущего вала.

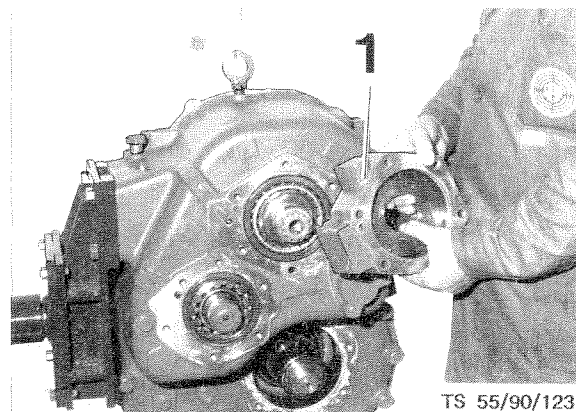


Fig. 15

- 16 Снять крышку масляного насоса (16/1) с картера подшипника (удалить шпильку) (16/2).

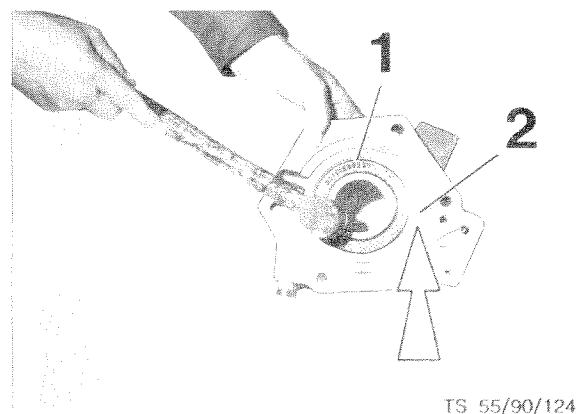


Fig. 16

- 13 Снять зубчатый венец (13/1) и шестерню (13/2) масляного насоса.

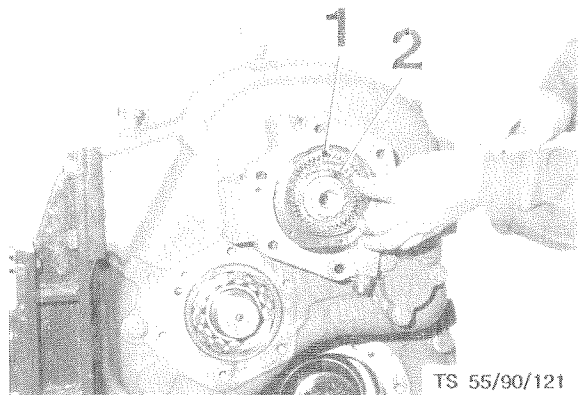


Fig. 13

- 14 Извлечь при помощи магнитного стержня (14/2) шарик привода (14/1).

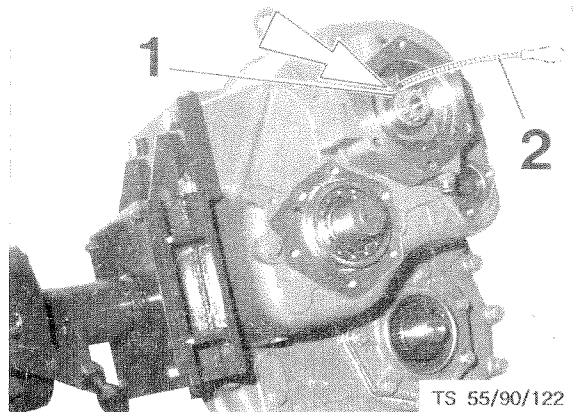


Fig. 14

- 15 Отделить картер заднего подшипника (15/1) от ведущего вала.

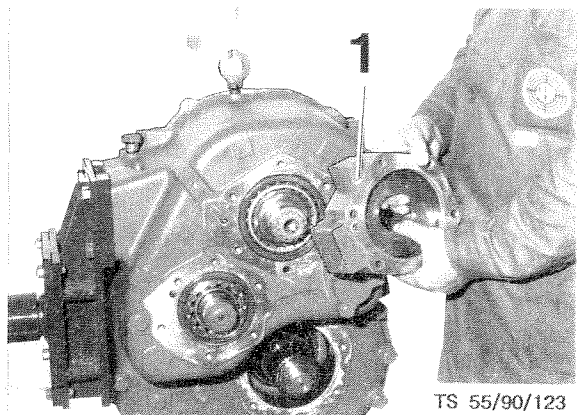


Fig. 15

- 16 Снять крышку масляного насоса (16/1) с картера подшипника (удалить шпильку) (16/2).

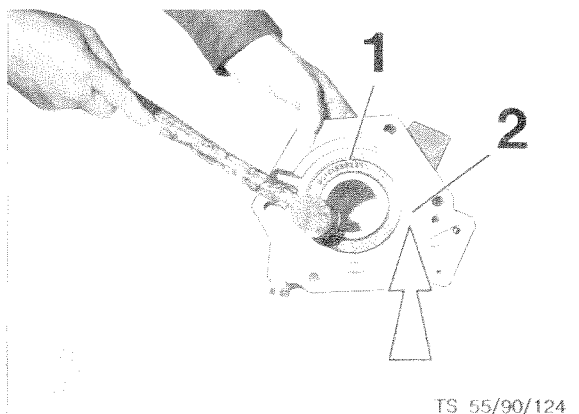


Fig. 16

- 17 Снять заднюю крышку (17/1) тяги переключения передач (если необходимо).

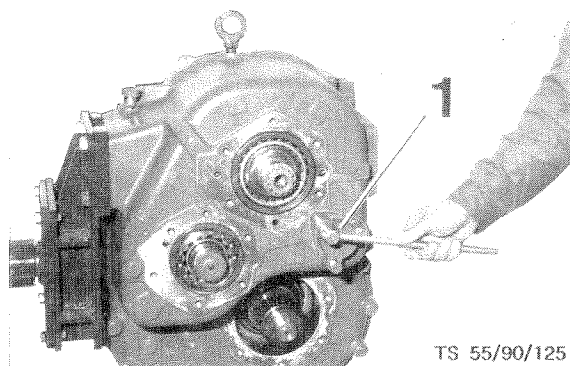


Fig. 17

- 18 Отвинтить задние винты картера (18/1) М16 х 100 (10 штук).

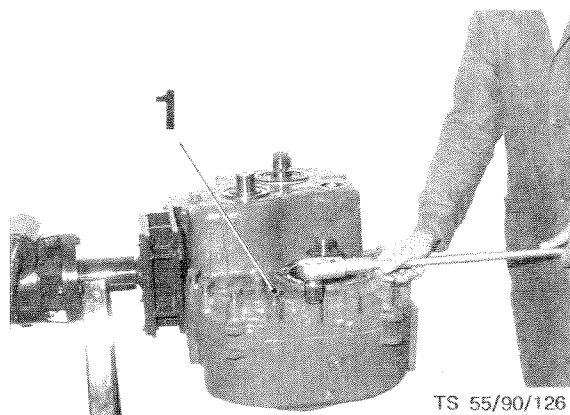


Fig. 18

- 19 Перевернуть РК.

- 20 Отвернуть крепежные гайки (19/1) и при помощи двух винтов (19/2) М 8 х 40 извлечь выходной фланец переднего моста.

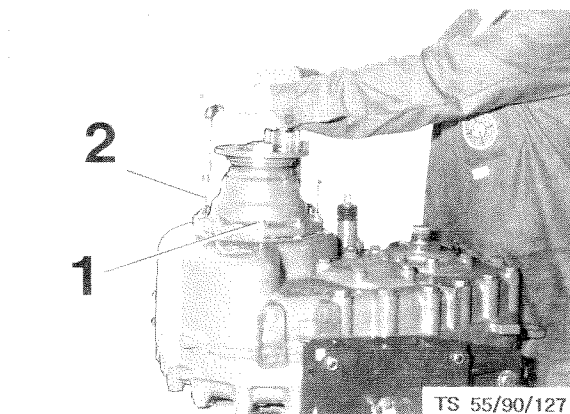


Fig. 19

- 21 Снять регулировочные шайбы (20/1) выходного вала переднего моста.

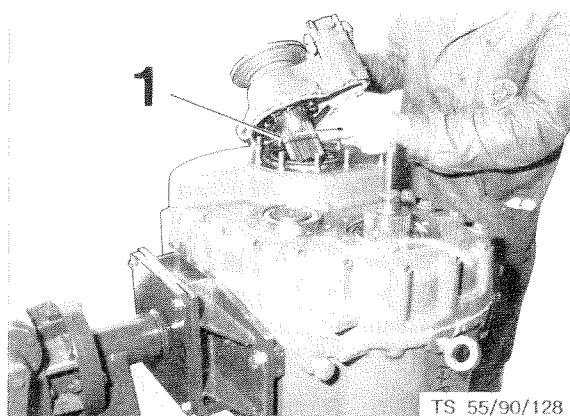


Fig. 20

- 22 Отвинтить направляющие блокирующего шарика (21/1) (будьте осторожны с шариком и с пружиной).

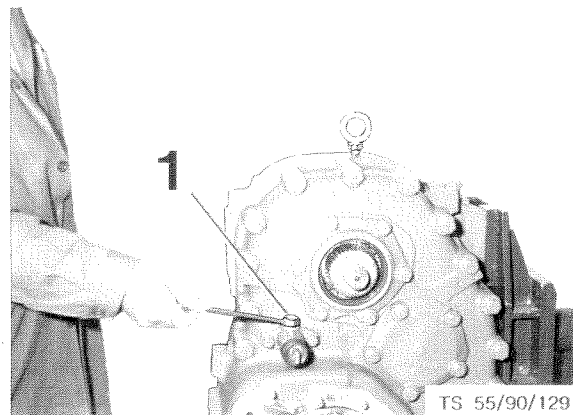
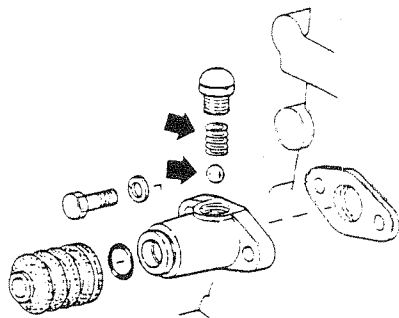


Fig. 21

- 23 Снять устройство блокировки переключения передач (22/1).

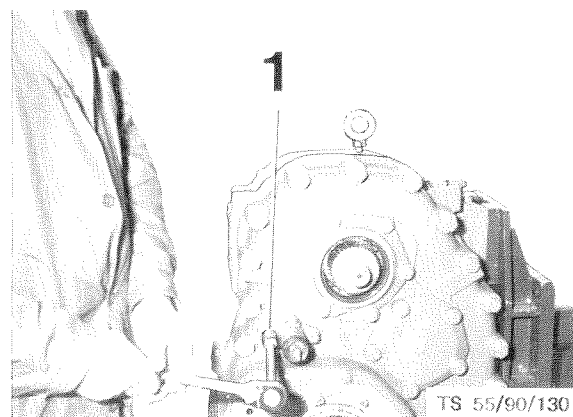


Fig. 22

- 24 Отвернуть крышку переднего подшипника (23/1) ведущего вала.

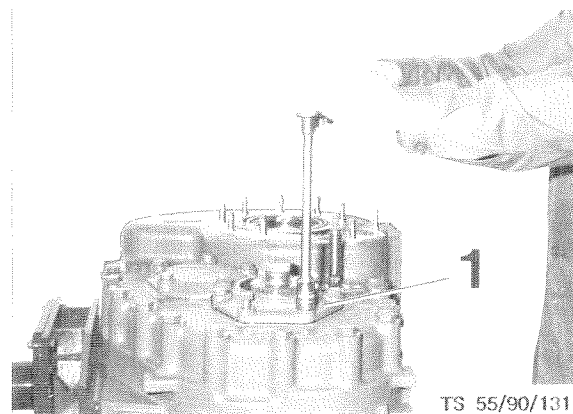


Fig. 23

- 25 Снять регулировочные шайбы (24/1).

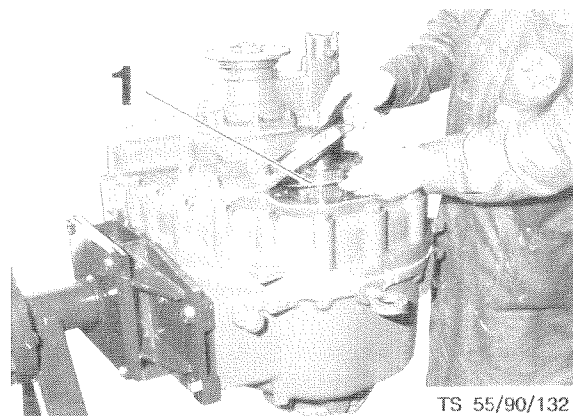


Fig. 24

- 26 Снять крышку переднего подшипника (25/1) промежуточного вала (снять регулировочную шайбу).

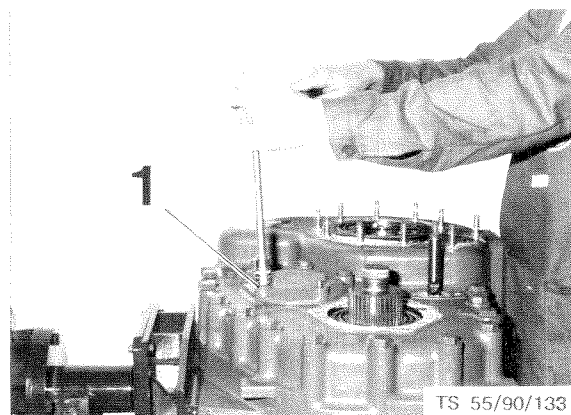


Fig. 25

- 27 Отвернуть винты картера (26/1) М 16 х 130 (12 штук).

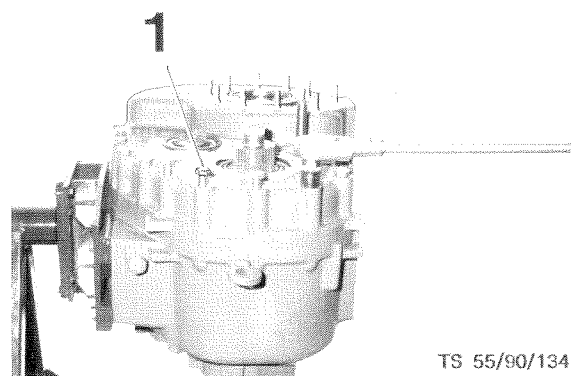


Fig. 26

- 28 Отделить крышку картера с рым-болтом (27/1) М 12. Следите за тем, чтобы не застопорить тягу переключения передач.

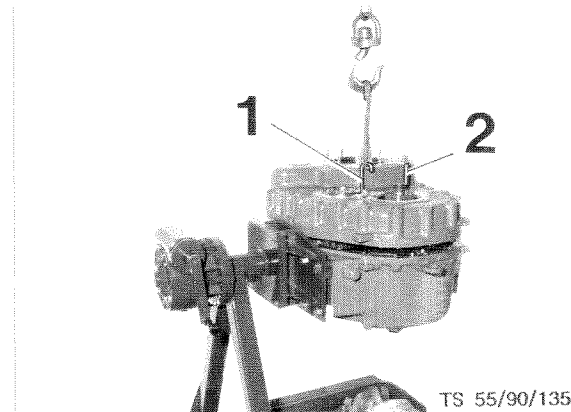
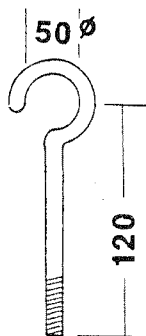


Fig. 27

1.1.2 Снятие дифференциала в сборе с выходного вала.

- 1 Снять дифференциал в сборе (28/1) с подъемным устройством TS 211 W (28/2).

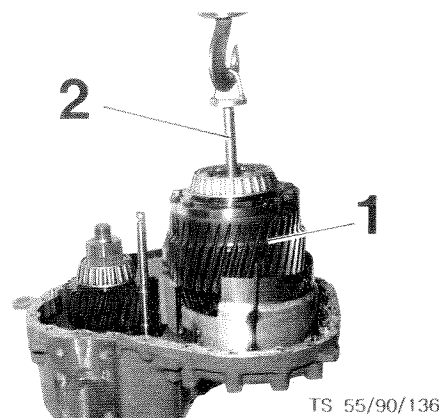


Fig. 28

2 Снять маслоградитель (29/1).

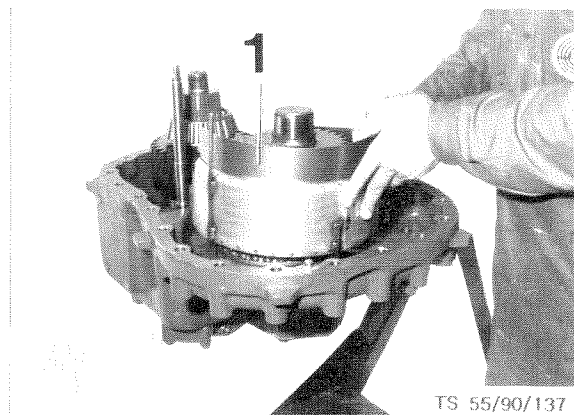


Fig. 29

3 Снять цилиндрический роликоподшипник (30/1)

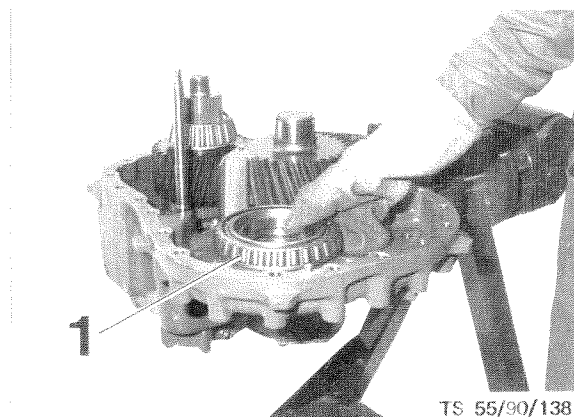


Fig. 30

4 Отвинтить цилиндрические винты (31/1) держателя маслоградителя и снять его.

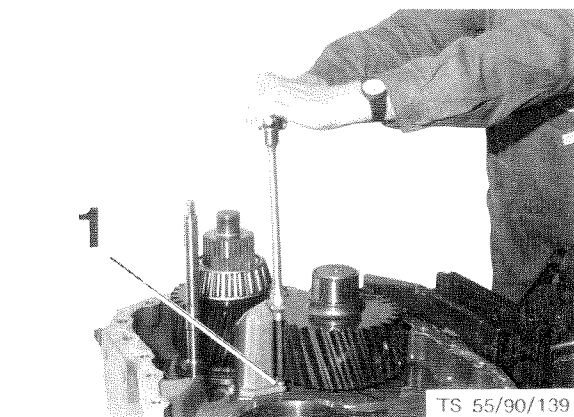


Fig. 31

Снятие раздаточного вала и сдвоенных шестерен

5 Приподнять примерно на 45 мм двойную шестерню (32/1).

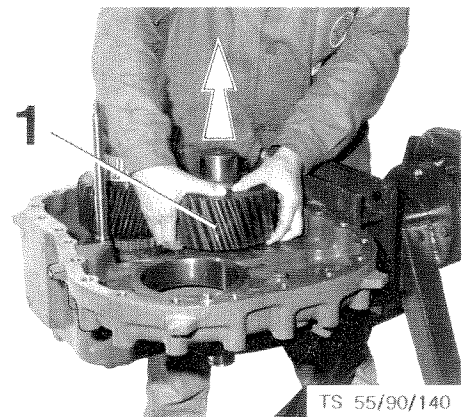


Fig. 32

6 Высвободить двойную шестерню и подложить под нее подкладку (33/1).

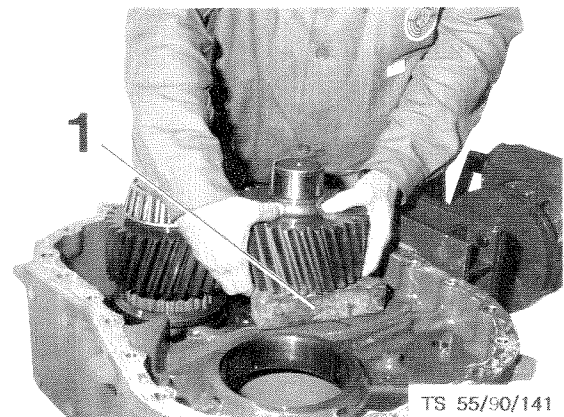


Fig. 33

7 Извлечь входной вал (34/1) и его привод (34/3) при помощи подъемного приспособления TS 212 W. (34/2).

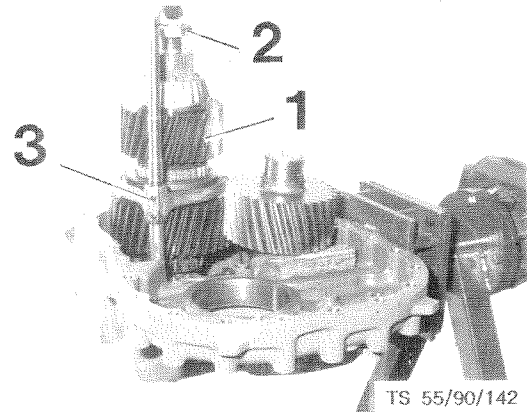


Fig. 34

8 Извлечь двойную шестерню (35/1).Использовать приспособление TS 222 W (35/2).

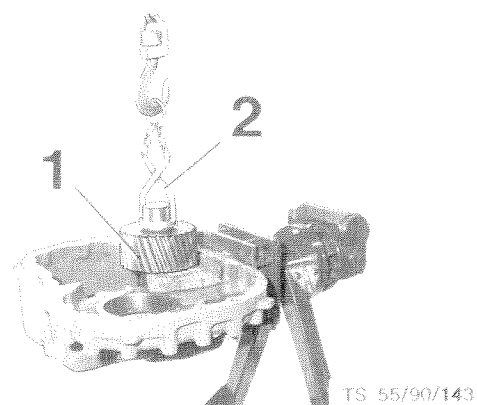


Fig. 35

- 9 Выбить зажимной шплинт (36/1) из картера.

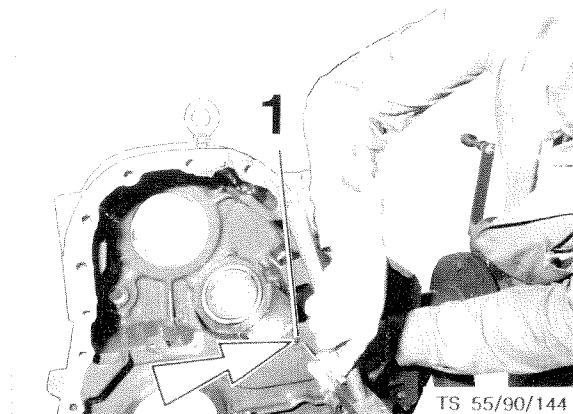


Fig. 36

- 10 Повернуть и извлечь маслоградитель (37/1) из картера.

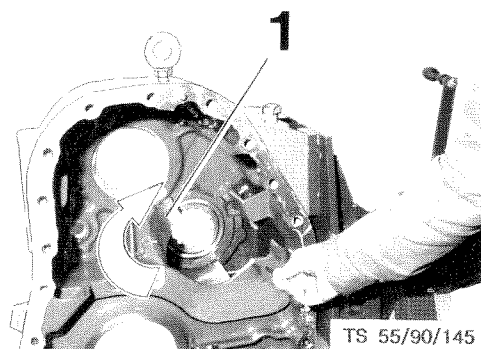


Fig. 37

- 11 Извлечь сепараторы шарикоподшипников (38/1) верхней и нижней крышки картера.

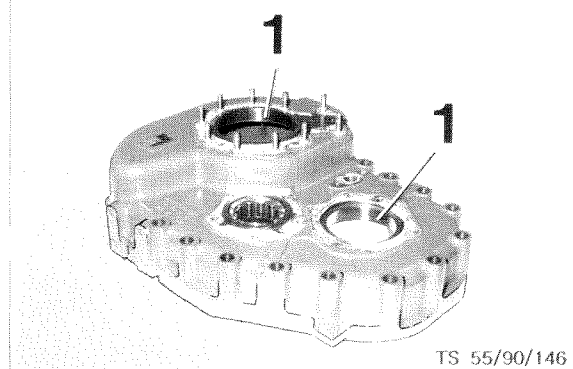


Fig. 38

- 12 Извлечь сепараторы шарикоподшипников (39/1) верхней и нижней крышки картера. Использовать подходящую трубку.

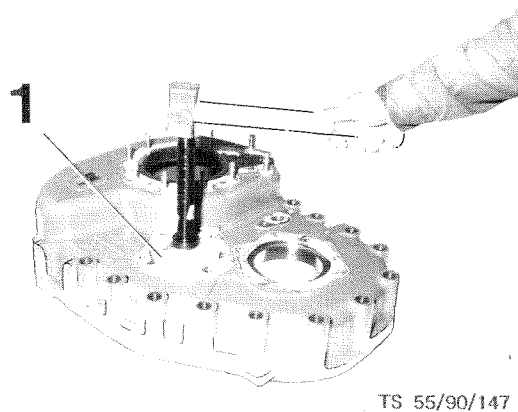


Fig. 39

1.2 Сборка раздаточной коробки

- 1 Смонтировать маслоотражатель (41/1) для двойной шестерни при помощи прижимной втулки.

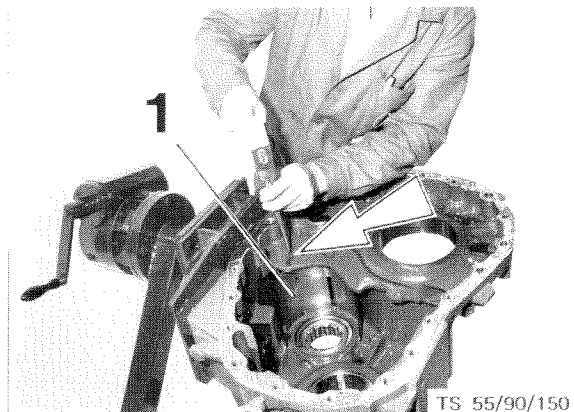


Fig. 41

- 2 Смонтировать все наружные кольца подшипников (42/1) в верхней и нижней крышке картера.

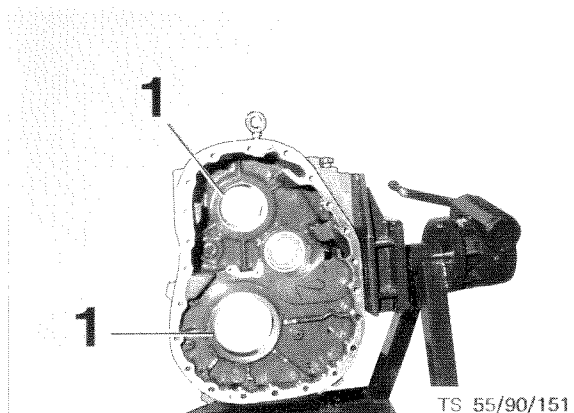


Fig. 42

- 3 Смонтировать заднее кольцо подшипника качения. Использовать подходящую трубку.

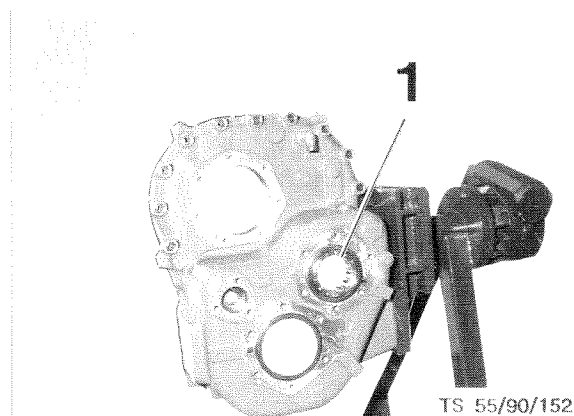
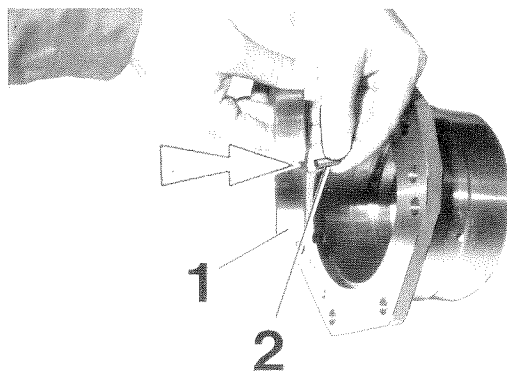


Fig. 43

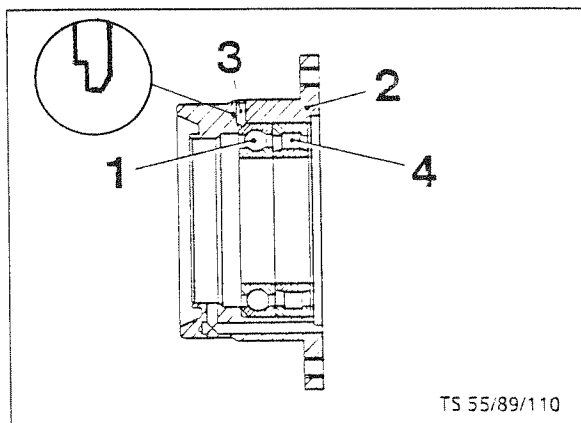
1.2.1 Сборка держателей подшипников



TS 55/90/153

Fig. 45

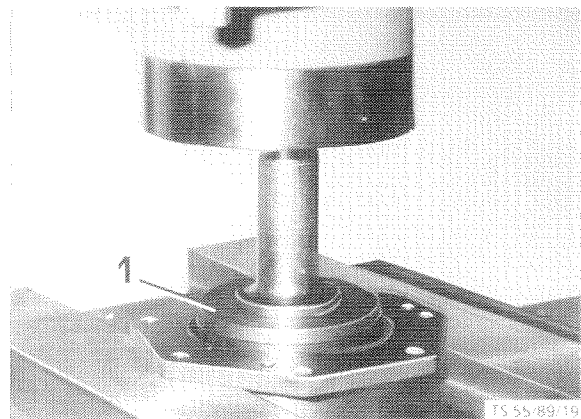
- 2 Запрессовать стопорные пальцы (46/3) так, чтобы наклонные плоскости упирались в подшипник.



TS 55/89/110

Fig. 46

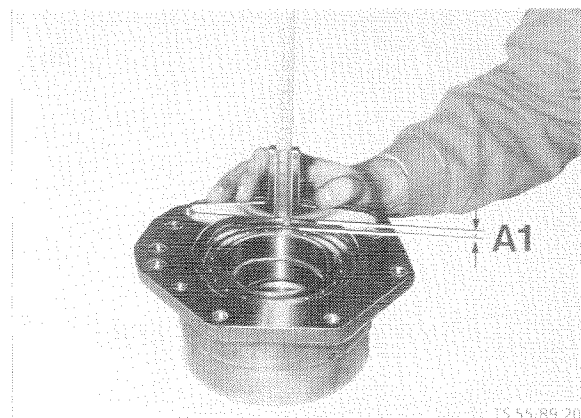
- 3 Смонтировать цилиндрические роликоподшипники (46/4) в держателе подшипника. Использовать подходящую трубку.



TS 55/89/19

Fig. 47

- 4 Измерить углубление цилиндрического роликоподшипника в держателе подшипника (A1).



TS 55/89/20

Fig. 48

- 5 Измерить (B1).
- 6 Определить толщину регулировочной шайбы.
 Регулировка: 00 - 0,05 мм на преднатяг (P)
 $X_1 = A_1 - B_1 + P$
 толщина шайбы S : 0,75 ; 0,8 ; 0,9 ; 1,00 ; 1,25 мм.

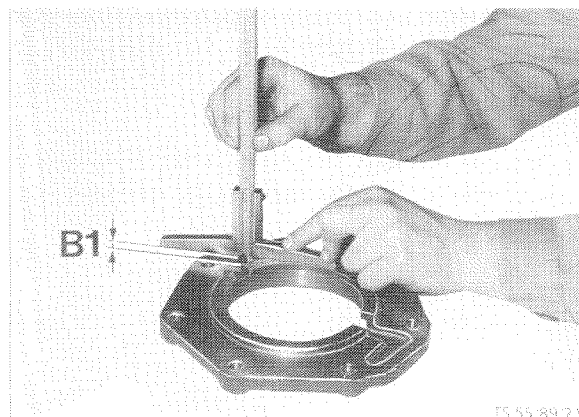


Fig. 49

- 7 Нанести слой силиконового герметика на опору подшипника.

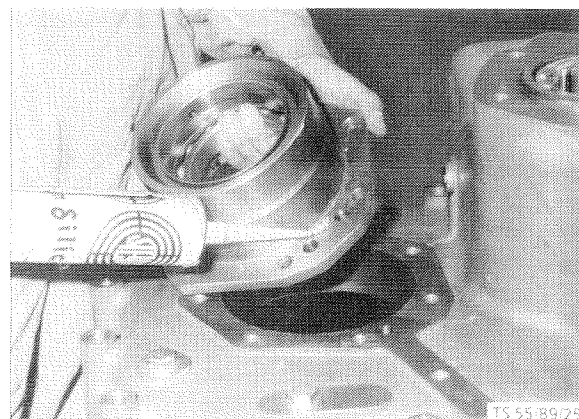


Fig. 50

- 8 Смонтировать опору подшипника (51/1) при помощи трех винтов М 12 х 90 (51/2), шестигранных гаек (51/3) и шайб (51/4) в задней крышке картера.

ВНИМАНИЕ!

После сборки снять излишек герметика в смазочном отверстии (51/5).

Снять три винты.

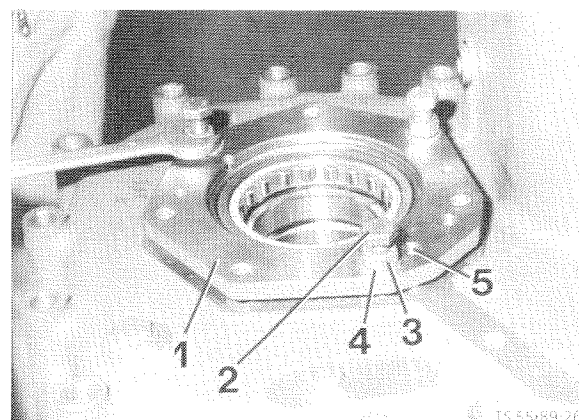


Fig. 51

- 9 Смазать маслоотражатель (52/1) и прокладку веществом Loctite 242. Установить прокладку, используя приспособление SKO-026494.

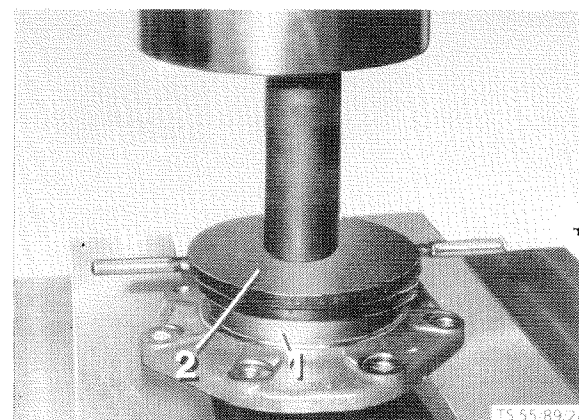


Fig. 52

- 10 Нанести на крышку подшипника ведущего вала заднего моста силиконовый герметик.

ВНИМАНИЕ!

Во время сборки крышки подшипника следите за тем, чтобы не забивать смазочные канавки (53/1).

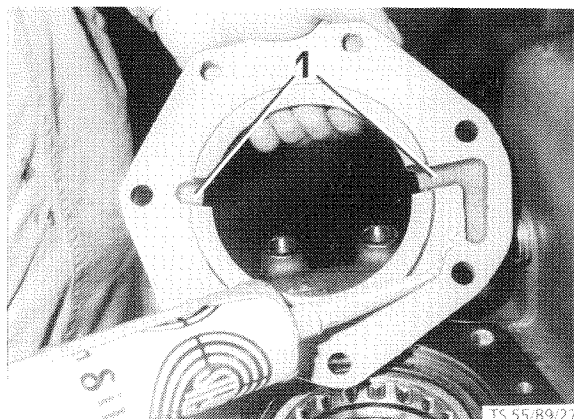


Fig. 53

- 11 Смонтировать крышку подшипника (54/1) с вышеупомянутыми регулировочными шайбами X1 (54/2).
12 Перевернуть раздаточную коробку.

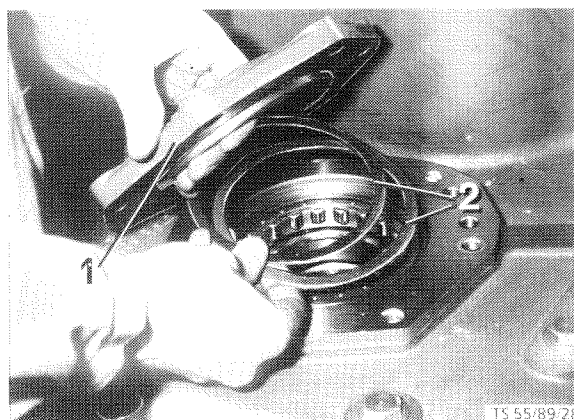


Fig. 54

- 13 Разогреть до 80°C конический роликоподшипник (55/1) и наложить его на основание опоры подшипника (55/2).

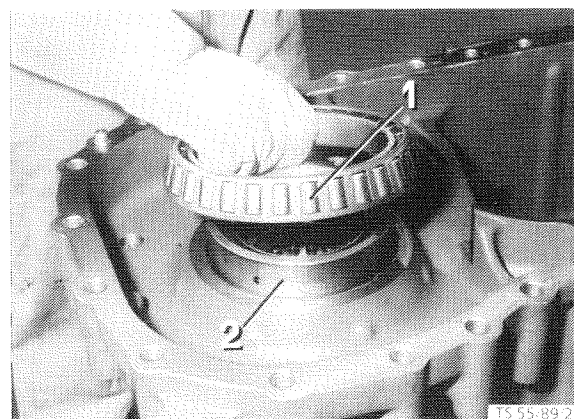


Fig. 55

1.2.2 Сборка валов

- 1 Собрать временно двойную шестерню (56/1) с с подъемным приспособлением (TS 222 W) (56/2)

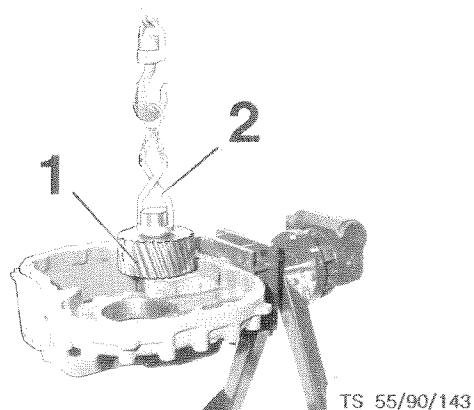


Fig. 56

- 2 Высвободить двойную шестерню и подложить под нее подкладку толщиной 45 /мм (57/1)

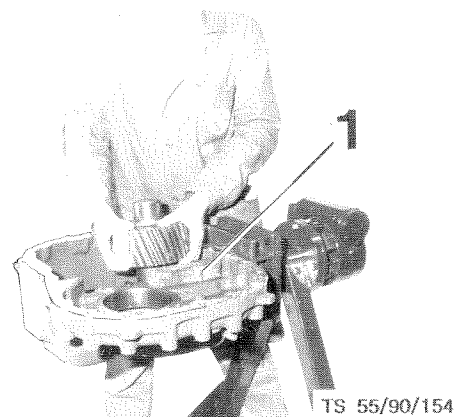


Fig. 57

- 3 Смонтировать входной вал (58/1) с приводом (58/3) с подъемным приспособлением (58/2) (TS 212 W)

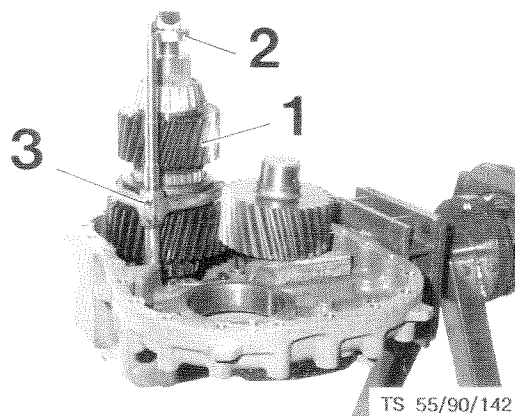


Fig. 58

- 4 Установить шестерню (59/1) и убрать подкладку.

ВНИМАНИЕ!

При установке двойной шестерни следует весьма осторожно обращаться с цилиндрическим роликоподшипником. Опустить вал медленно в подшипник, не наклоняя его.

ПРИМЕЧАНИЕ

Эта операция должна выполняться с особой осторожностью.

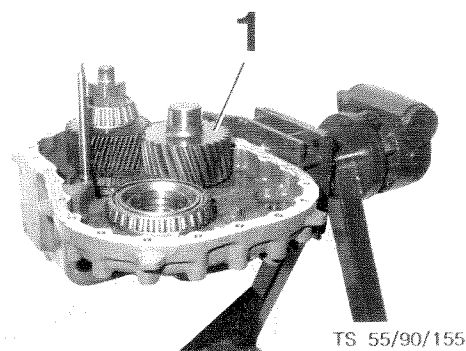


Fig. 59

5 Смонтировать маслопреградительный щиток (60/1).

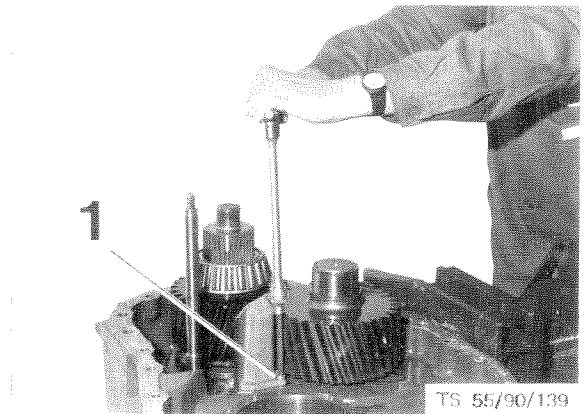


Fig. 60

6 Смонтировать маслоотражатель (61/1).

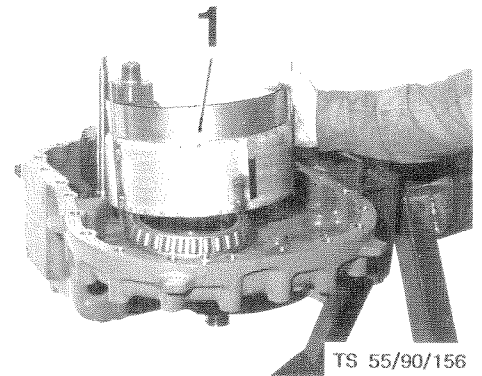


Fig. 61

7 Смонтировать продольный дифференциал с подъемным приспособлением (62/1) (TS 211 W).

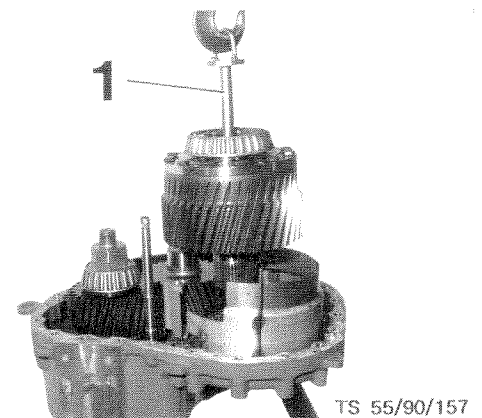


Fig. 62

8 Нанести силиконовый герметик на контактирующие поверхности картера (Dirko).

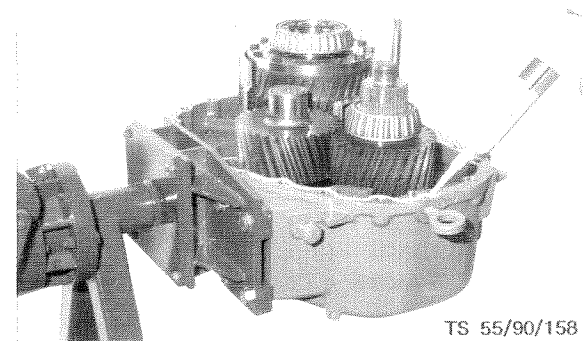


Fig. 63

- 9 Вставить палец переключения передач (64/1) и смонтировать переднюю крышку картера.

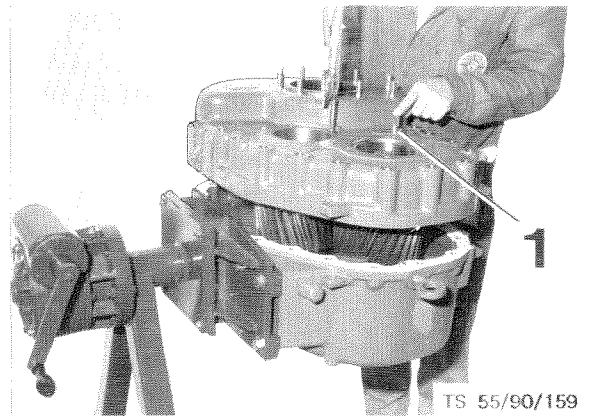


Fig. 64

- 10 Смонтировать крышку картера и затянуть винты моментом 195 Нм (19,5 кг/м).

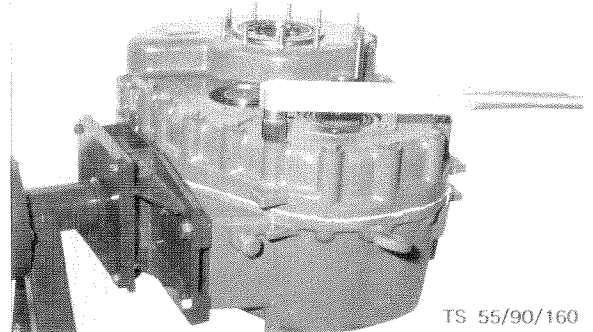


Fig. 65

- 11 Смонтировать передний подшипник при помощи приспособления (66/1), A-VG-2000-01.

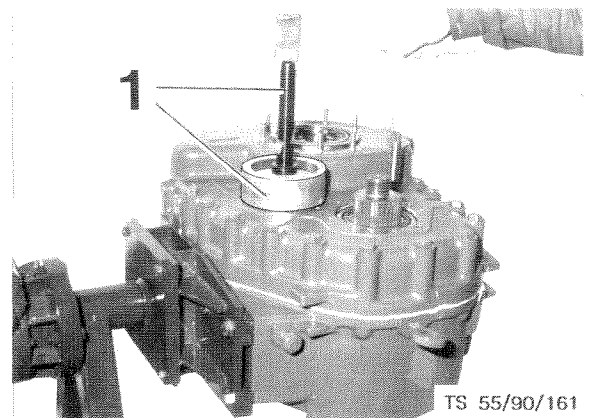


Fig. 66

- 12 Перевернуть РК.

- 13 Затянуть остальные винты картера моментом 195 Нм (19,5 кг/м).

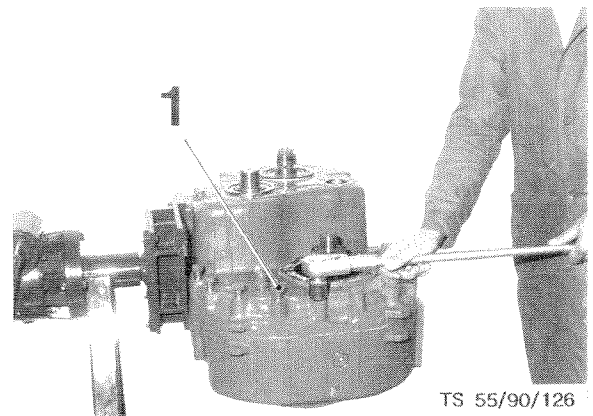
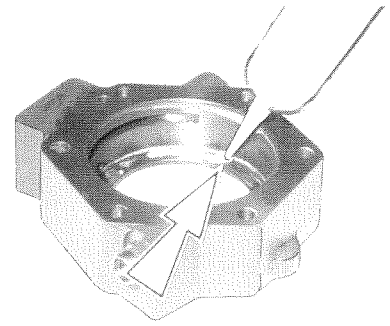


Fig. 67

1.2.3 Сборка картера масляного насоса и картера тахометра

- 1 Нанести герметик (Dirko) на картер и подшипник.



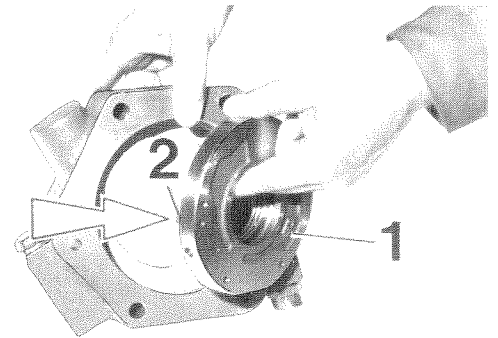
TS 55/90/162

Fig. 68

- 2 Смонтировать заднюю крышку (69/1) в картере подшипника.

ВНИМАНИЕ

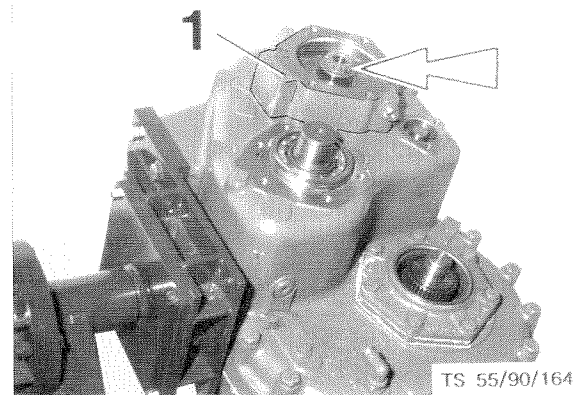
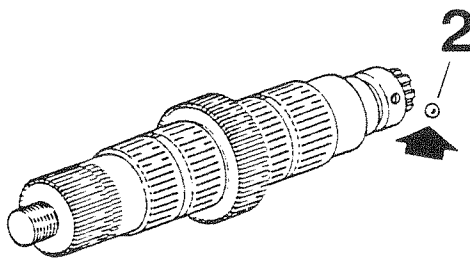
Положение шплинта (69/2) подберите так, чтобы лыска крышки была повернута вниз.



TS 55/90/163

Fig. 69

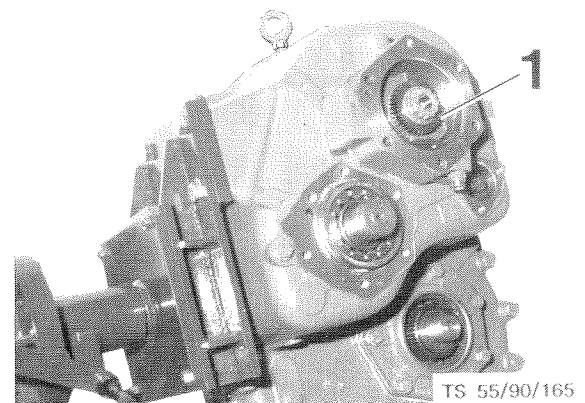
- 3 Смонтировать картер подшипника (70/1), приводной шарик (70/2) на ведущем валу, предварительно смазав их консистентной смазкой.



TS 55/90/164

Fig. 70

- 4 Напрессовать шестерню (71/1) на ведущий вал.



TS 55/90/165

Fig. 71

- 5 Смонтировать при помощи цилиндрических винтов (72/2)

2-х винтов М6 х 30
2-х винтов М6 х 35

зубчатый венец масляного насоса (72/1) в масляном картере.

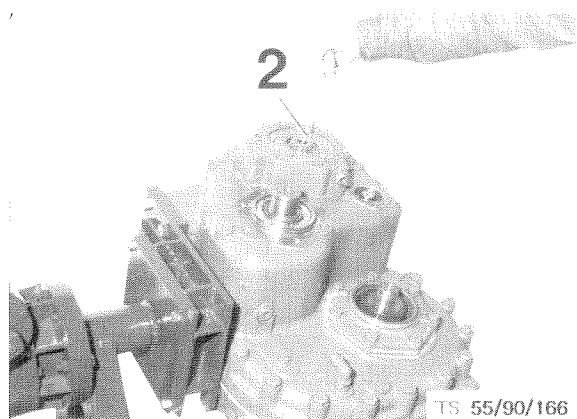
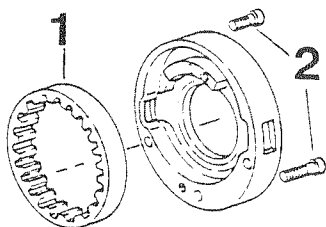


Fig. 72

- 6 Смонтировать заднюю крышку картера подшипника (73/1).

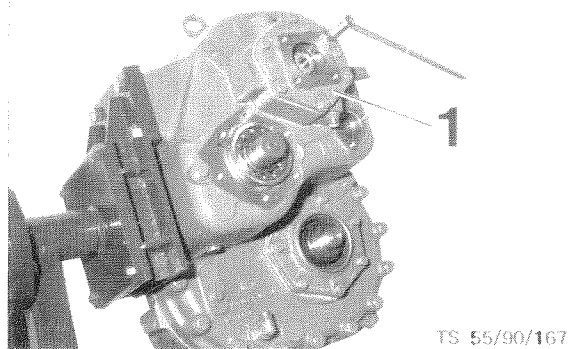


Fig. 73

- 7 Смонтировать крышку (74/1), обмазав винты герметиком.

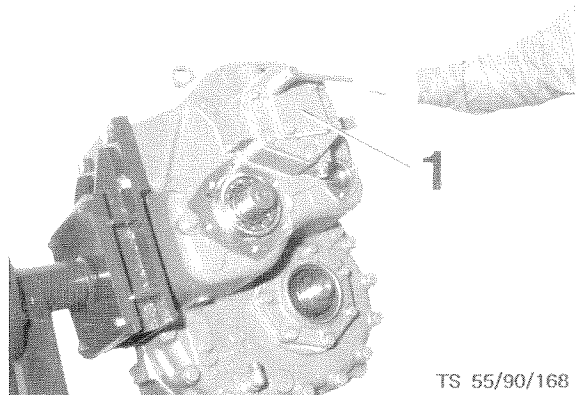


Fig. 74

- 8 Смонтировать в картере подшипника штуцер (75/1), уплотнительное кольцо (75/2) и шарик (75/3).

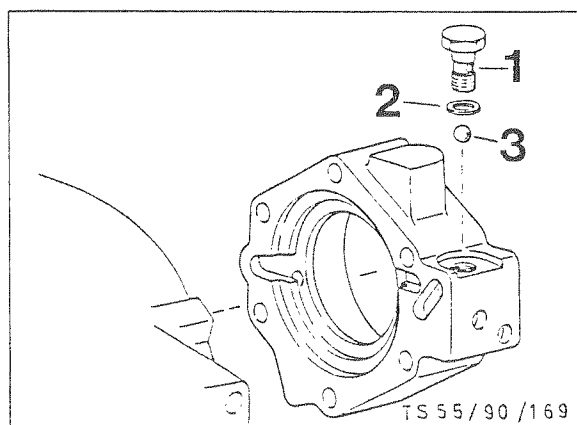


Fig. 75

- 9 Установить картер (76/1) и поместить приводной шарик (76/2) в расточку двойной шестерни.

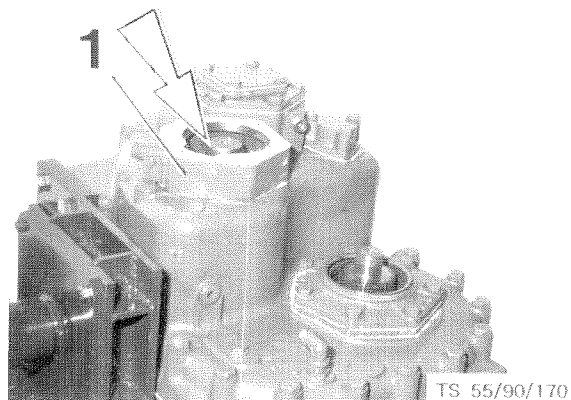
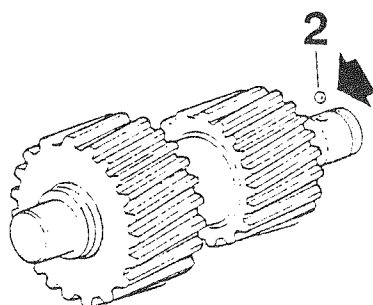


Fig. 76

- 10 Приставьте шестерню привода тахометра (77/1) к шарiku привода двойной шестерни и закрепите ее при помощи пружинного замка (77/2).

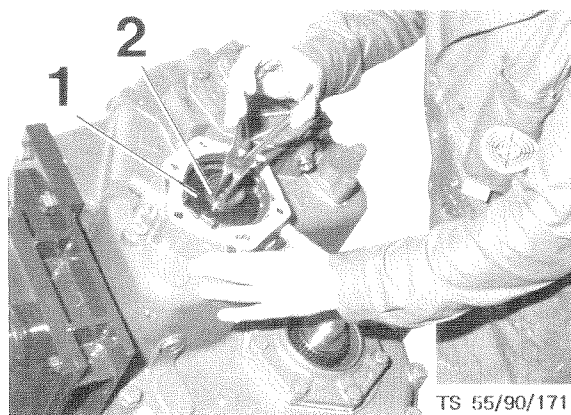


Fig. 77

- 11 Смонтировать крышку тахометрического блока (78/1) (при помощи силиконового герметика).

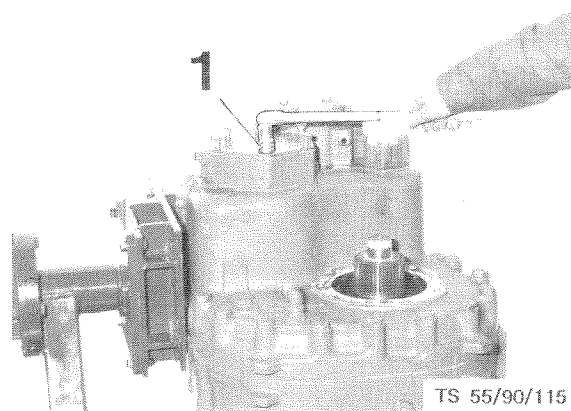


Fig. 78

- 12 Запрессовать шестерню привода тахометра (79/1) во вкладыш подшипника (79/2). Смазать жирной смазкой и вложить кольцевое уплотнение (79/3) в выточку вкладыша подшипника.

Вложить вывод тахометра в картер-тахометр. Обмазать резьбу крепежного винта (79/4) герметиком Loctite 242 и зафиксировать вывод тахометра.

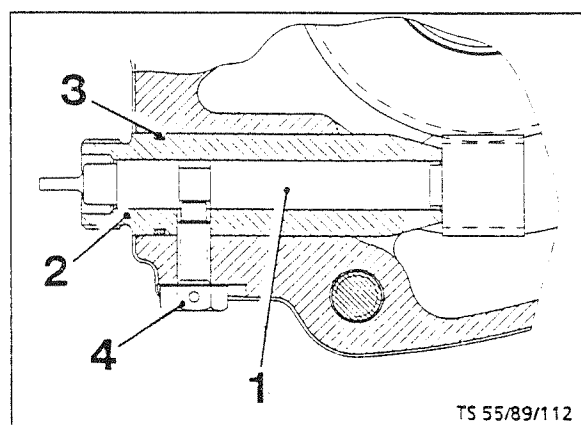


Fig. 79

- 13 Разогреть до температуры 80° внутреннее кольцо цилиндрического роликоподшипника (80/1) и напрессовать его на выходной вал.
- 14 Перевернуть раздаточную коробку.

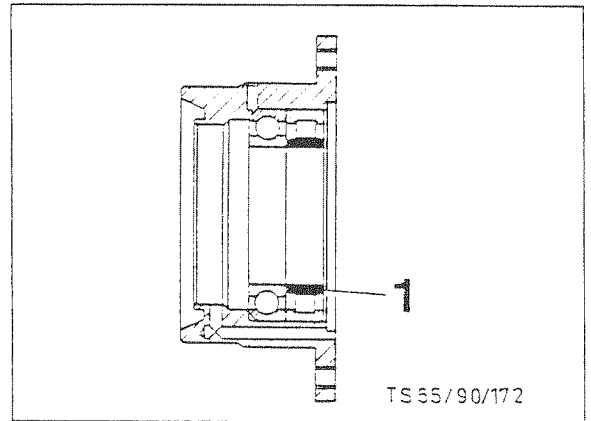


Fig. 80

1.2.4 Осевой зазор валов

- 1 Выпрессовать приводной вал (81/1), двойную шестерню (81/2) и продольный дифференциал (81/3).

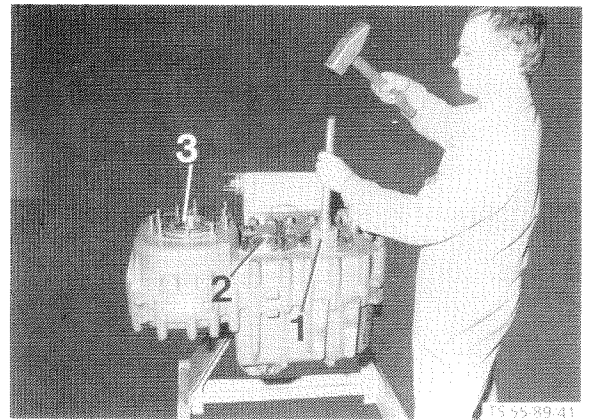


Fig. 81

Осевой зазор приводного вала

- 2 Измерить (A2).

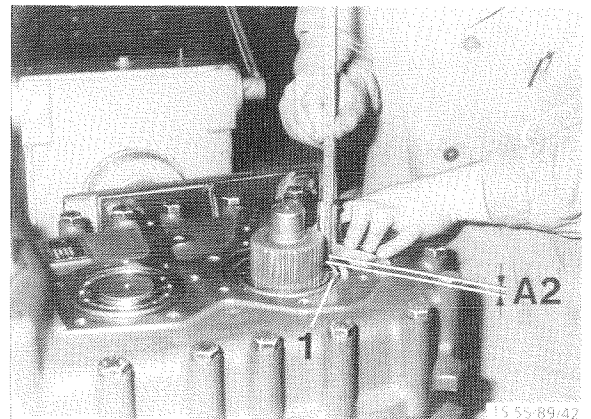


Fig. 82

- 3 Измерить (B2).
- 4 Определить толщину регулировочных шайб X_2 .
Регулировка: 0,06 - 0,12 мм на осевой зазор (а)

$$X_2 = A_2 - B_2 - a$$

толщина шайб s : 0,75 ; ; 0,87 ; 0,9 ; 1,00 ; 1,25 мм.

Примечание:

Рекомендуемый осевой зазор до 0,08 мм.

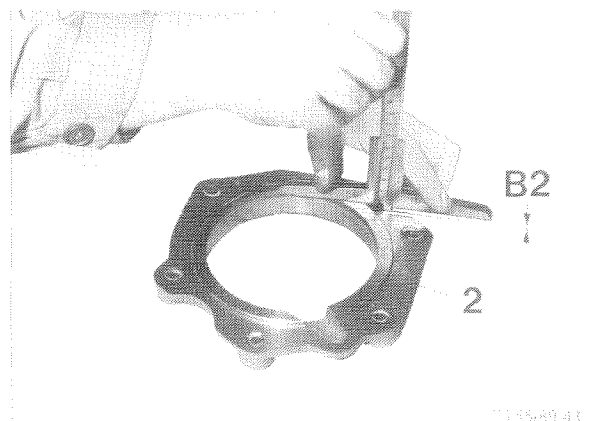
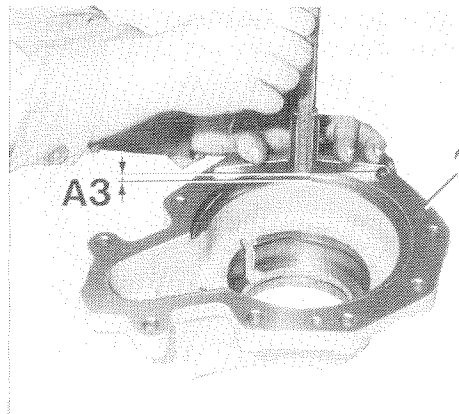


Fig. 83

**Осевой зазор узла дифференциала
(ВТ 2000 с продольным дифференциалом)**

5 Измерить (А3).



TS 55/89/44

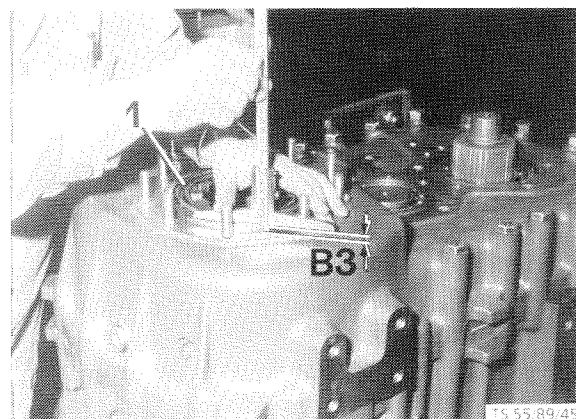
Fig. 84

6 Измерить (В3).

7 Определить толщину регулировочных шайб X_3 .
Регулировка: 0,0 - 0,06 мм на осевой зазор (а)

$$X_3 = A_3 - B_3 - a$$

толщина шайб s : 0,75 ; 0,80 ; 0,90 ; 1,00 ; 1,25 мм.

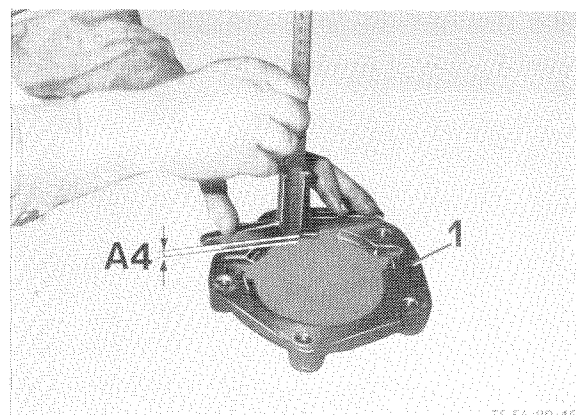


TS 55/89/45

Fig. 85

Осевой зазор промежуточного вала

8 Измерить (А4).



TS 55/89/46

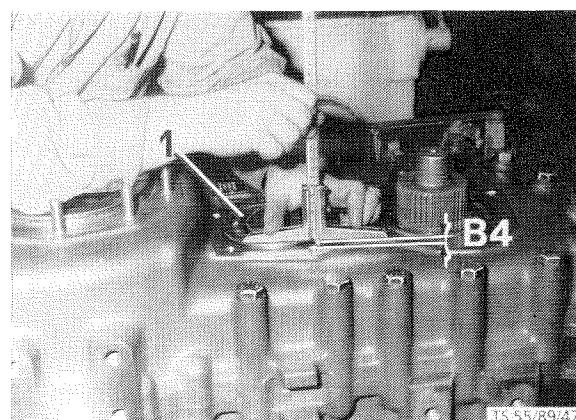
Fig. 86

9 Измерить (В4).

10 Определить толщину регулировочных шайб X_4 .
Регулировка: 0,44 - 0,6 мм на осевой зазор (а)

$$X_4 = A_4 - B_4 - a$$

толщина шайб s : 0,6 ; 0,8 ; 1,0 мм.



TS 55/89/47

Fig. 87

1.2.5 Контроль осевого зазора валов

- 1 Смонтировать крышку подшипника ведущего вала с расчетными регулировочными шайбами.
- 2 Выпрессовать ведущий вал.

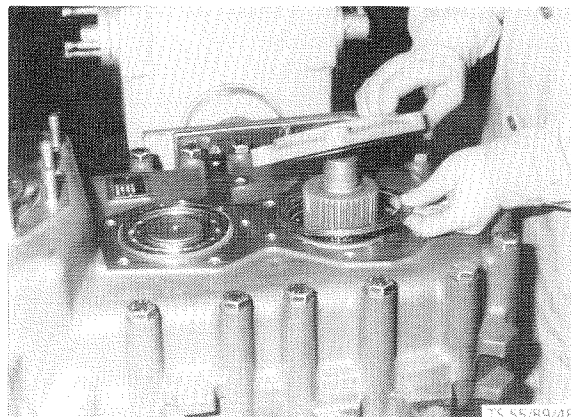


Fig. 88

- 3 Привернуть гайку (89/1) к ведущему валу.
- 4 Установить компаратор (89/2) на ведущем валу.

Приподнять ведущий вал и снять величину осевого зазора на циферблате компаратору.

Если осевой зазор слишком велик: увеличьте толщину регулировочных шайб.

Если осевой зазор слишком мал, то уменьшите толщину регулировочных шайб.

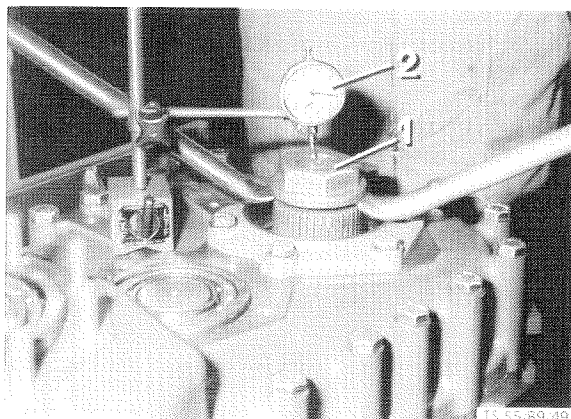


Fig. 89

- 5 Смонтируйте корпус вместе с расчетными регулировочными шайбами.
- 6 Выпрессуйте узел дифференциала (BT2000 с продольным дифференциалом).
- 7 Ввинтите подъемное приспособление TS 211 W (91/1) в резьбу узла дифференциала. Привинтите шайбу (91/2) к подъемному приспособлению.

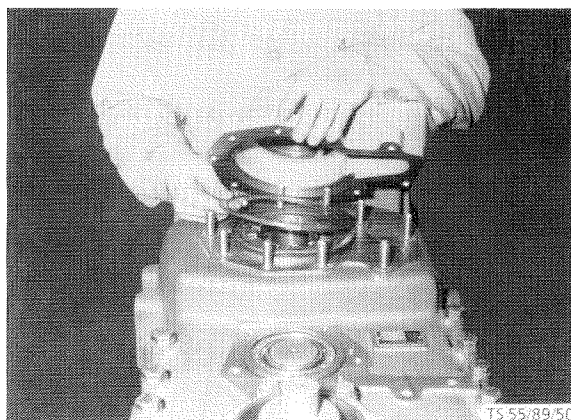


Fig. 90

- 8 Установите компаратор (91/3) на подъемное приспособление TS 211 W и поднимите узел дифференциала.

Снимите замер осевого зазора с компаратора.

Если осевой зазор слишком велик, то следует использовать шайбы с большей толщиной.

Если же осевой зазор слишком мал, то следует использовать регулировочные шайбы с меньшей толщиной.

- 9 Снимите крышку подшипника входного вала и корпус подшипника выходного вала заднего моста.

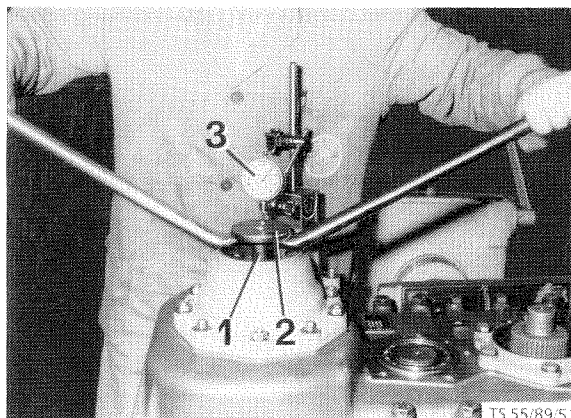


Fig. 91

1.2.6 Сборка крышек, выходного вала переднего моста и привода

- 1 Нанести на маслопреградитель (92/1) и на прокладку слой герметика Loctite 242. Установить прокладку. Использовать приспособление SKO-026494 (92/2).

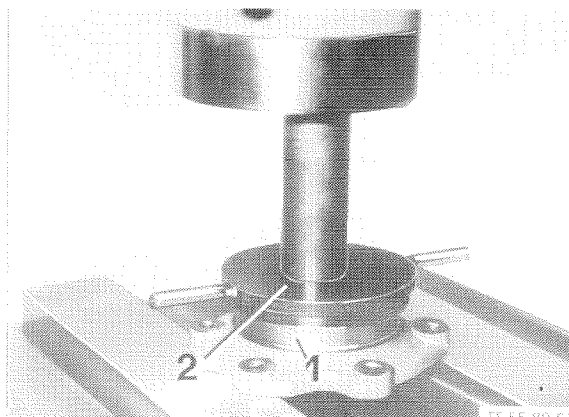


Fig. 92

- 2 Нанести на крышку (93/2) силиконовый герметик и смонтировать ее вместе с заранее рассчитанными регулировочными шайбами.

ВНИМАНИЕ

Следите за тем, чтобы не заглушить герметиком масленки (93/1).

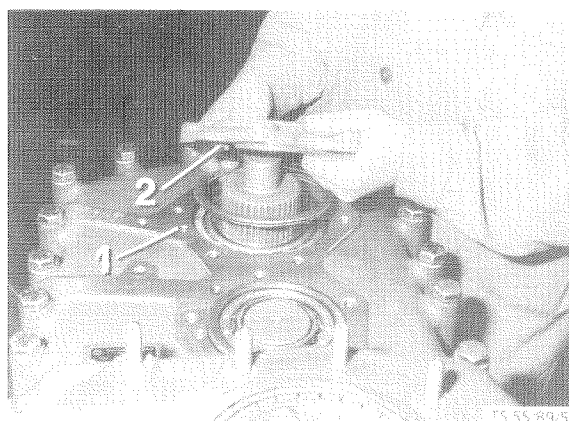


Fig. 93

- 3 Нанести на крышку силиконовый герметик и смонтировать ее вместе с заранее рассчитанными регулировочными шайбами.

ВНИМАНИЕ

Следите за тем, чтобы не заглушить герметиком отверстия масленок (94/1) и маслопроводы (94/2).

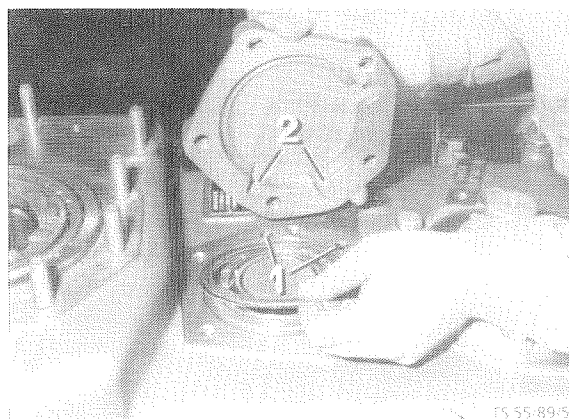


Fig. 94

- 4 Смазать картер силиконовым герметиком и смонтировать ее вместе с заранее рассчитанными регулировочными шайбами.

ВНИМАНИЕ

Следите за тем, чтобы не заглушить герметиком отверстия масленок (95/1).

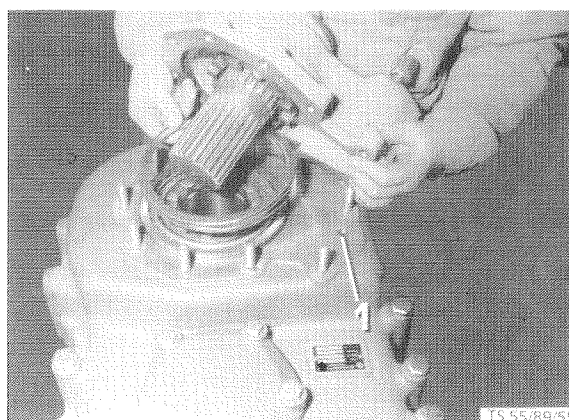


Fig. 95

1.2.7 Сборка привода раздаточной коробки

- 1 Сборка фланца (96/1),
уплотнительного кольца (96/2),
защитного колпака (96/3).

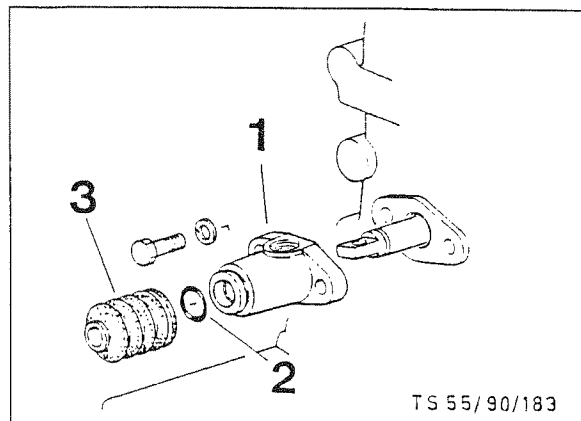


Fig. 96

- 2 Сборка фиксатора изменения передач (97/1),
пружины (97/2),
шарика (97/3).

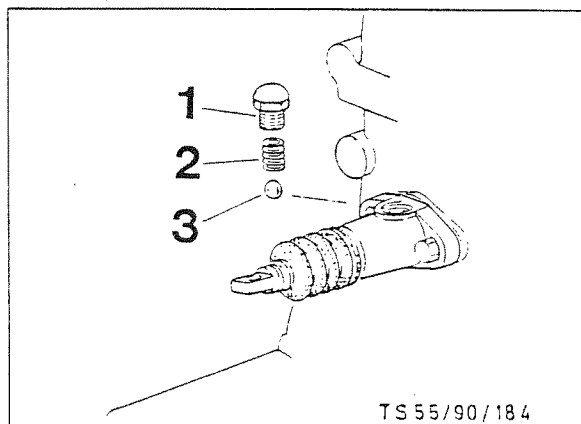


Fig. 97

- 3 Смонтировать заднюю крышку (98/1) привода раздаточной коробки.

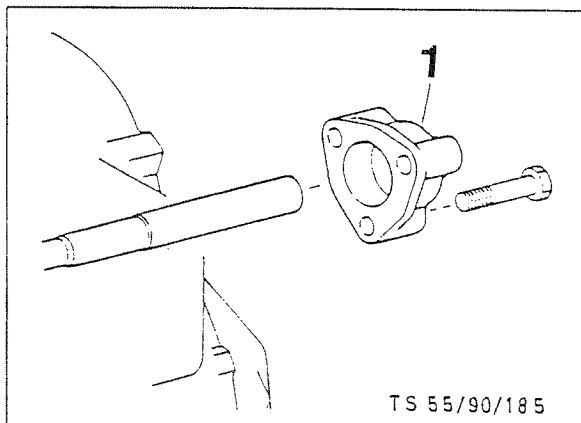


Fig. 98

1.2.7.1 Привод раздаточной коробки (пневматический), снятие, установка, регулировка

- 1 Регулировочный винт (160/1)
 Прессостат (160/2)
 Контргайка (160/3)

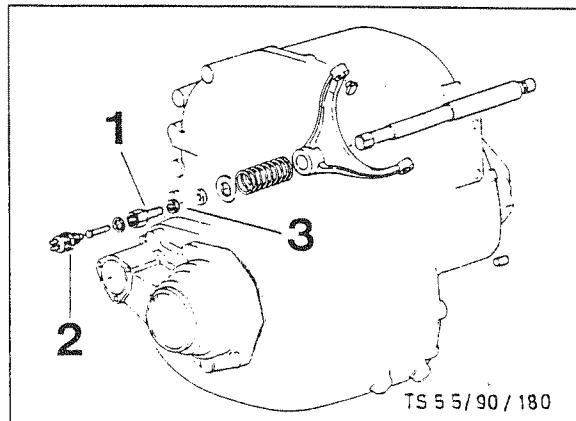


Fig. 160

- 2 Приводной цилиндр (161/1)
 Крышка (161/2)
 Поршень (161/3)
 Крепежный винт (161/4)

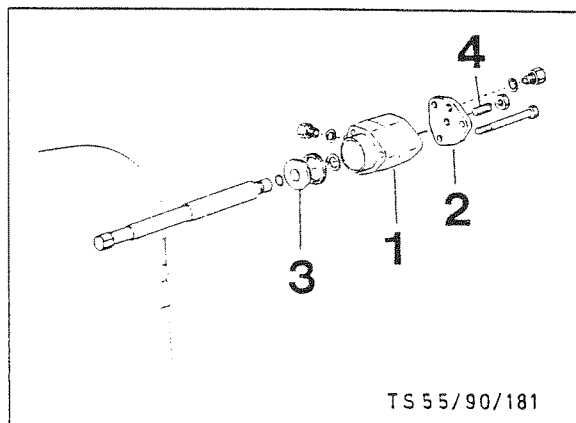


Fig. 161

- 3 Установить кольцевое уплотнение (162/1) в пазу оси вилки (162/2) и смазать его консистентным маслом.
- 4 Установить прокладку (162/3) открытой стороной в сторону малого диаметра поршня и смазать ее.
- 5 Смазать опорную поверхность А приводного цилиндра (162/5) силиконовым герметиком и установить цилиндр на картер РК.
- 6 Установить поршень (162/4) (открытая сторона прокладки (162/3) должна быть обращена наружу) на ось вилки (162/2) и смонтировать пружинное кольцо (162/6).
- 7 Нанести силиконовый герметик на крышку (162/7) и установить крышку на место.
- 8 Завинтить редуктор (162/8) и медное уплотнительное кольцо (162/9) в крышку, после чего затянуть с натягом.

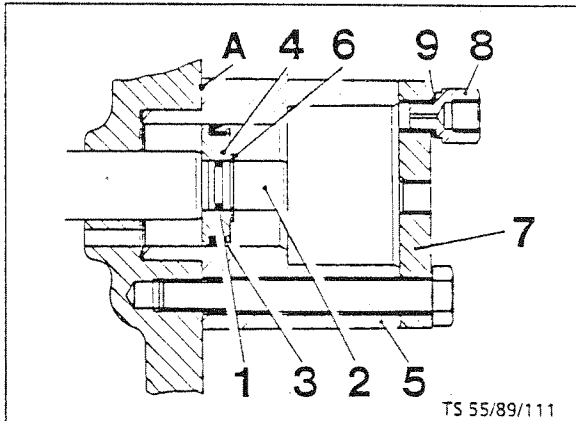


Fig. 162

Регулировка механизма смены передач

Стандартный инструмент:
Метчик М 12 х 1,5

Расходный материал:
герметик Loctite 270

ПРИМЕЧАНИЕ

Если регулировка блокировки дифференциала производится при смонтированной раздаточной коробке, то выберите передачу при помощи соответствующей кнопки на панели приборов.

- 1 Отвинтите стопорный винт (163/1) и накидную гайку (163/2) приводного цилиндра и вычистите их.
- 2 Отвинтите регулировочный винт (164/1), контактор сигнала давления (164/2) и накидную гайку (164/3)
- 3 Снять остатки герметика с резьбовых отверстий при помощи метчика М 12 х 1,5.

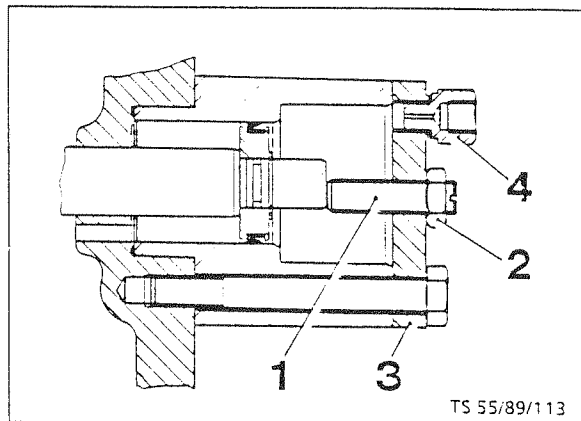


Fig. 163

Регулировка передачи “дорога”

- 4 Смена передачи производится автоматически за счет действия пружины. Проверьте, вращая фланец приводного вала, что зубья приводной шестерни вошли в зацепление.
- 5 Покрывать герметиком Loctite 270 резьбу стопорного винта (163/1) и накидной гайки (163/2), затем ввинтить их в крышку (163/3) приводного цилиндра так, чтобы стопорный винт коснулся оси вилки. Затянуть винт еще на 1/3 до 1/2 оборота и законтрить его при помощи контр-гайки.

Регулировка передачи “вездеход”

- 6 Смена передачи выполняется путем подачи сжатого воздуха ($P = 7 \pm 1$ бар) через штуцер (163/4) в крышке приводного цилиндра. Переключение передачи облегчается за счет вращения фланца приводного вала.
- 7 Нанести герметик Loctite 270 на резьбу регулировочных винтов (164/1) и контргайки (164/3). Ввинтить регулировочные винты и контргайку в картер РК до положения, при котором винт упирается в ось вилки. Затянуть регулировочный винт еще на 1/3—1/2 полного оборота и зафиксировать его в этом положении контр-гайкой.
- 8 Вставить штырь (164/4) в регулировочный винт (164/1) и смонтировать контактор сигнала давления (164/2) и медное уплотнительное кольцо (164/5).

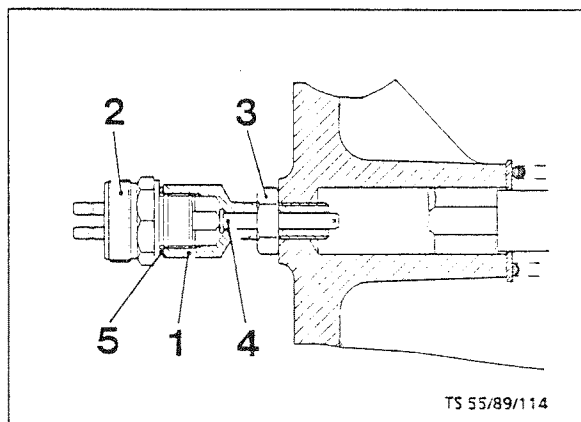


Fig. 164

1.2.8 Регулировка механизма блокировки дифференциала

Стандартный инструмент:

3 винта с шестигранной головкой М8 х 25 DIN 933

Расходный материал:

силиконовый герметик

Loctite 270

ПРИМЕЧАНИЕ

Если регулировка блокировки дифференциала производится при смонтированной раздаточной коробке, то необходимо снять наружную крышку (99/1), накидную гайку (99/2), шестигранную гайку (99/3) и внутреннюю крышку (99/4).

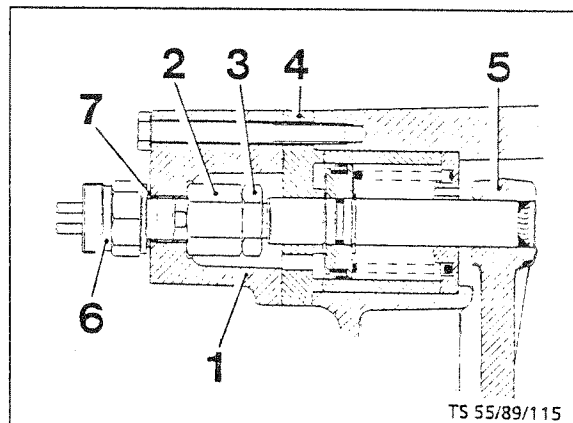


Fig. 99

- 1 Очистить контактные поверхности обеих крышек и корпуса подшипника.
- 2 Закрепить внутреннюю крышку при помощи вспомогательных винтов (100/1)
- 3 Смазать резьбу гайки с шестигранной головкой и накидной гайки герметиком Loctite 270.
- 4 Углубить вилку до упора. При этом зубья привода должны войти в зацепление. Завинтить шестигранную гайку (99/3) на вилку до положения, при котором он коснется внутренней крышки (99/4). После этого повернуть его еще на $1/3$ — $1/2$ оборота и зафиксировать ее при помощи контргайки (99/2).
- 5 Отвернуть вспомогательные винты (100/1).
- 6 Смазать выключатель сигнала давления (99/6) и медное уплотнительное кольцо (99/7), после этого затянуть все вместе.

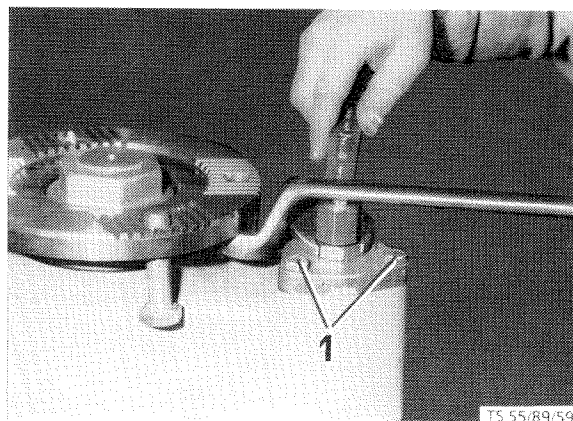


Fig. 100

1.2.9 Установка дисков

- 1 Смазать консистентной смазкой прокладку (101/1) на выходном и входном валах.

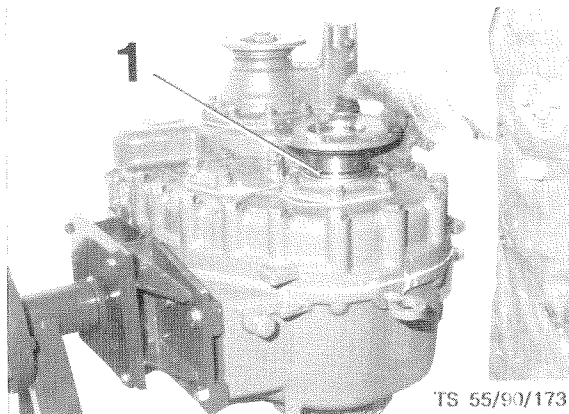


Fig. 101

- 2 Нагреть фланцы примерно до 120°. **ВНИМАНИЕ** Пометить и выровнять по меткам канавку фланца (1) со смазочным отверстием на входном валу (2)

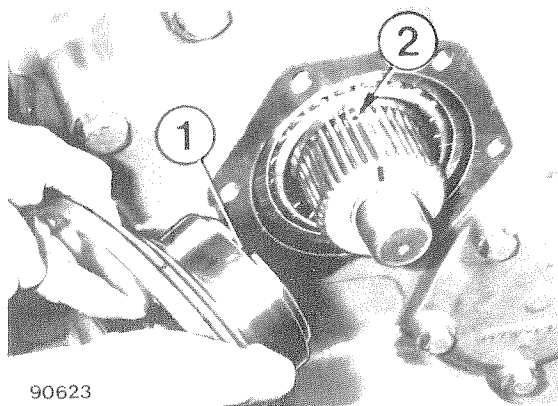
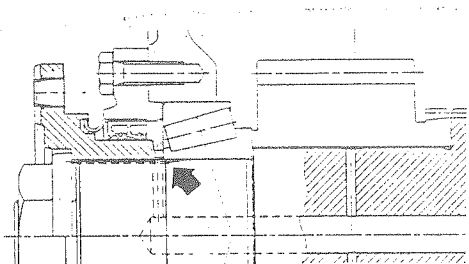


Fig. 102

- 3 Нанести вещество Loctite 242 на резьбу входного и выходного валов

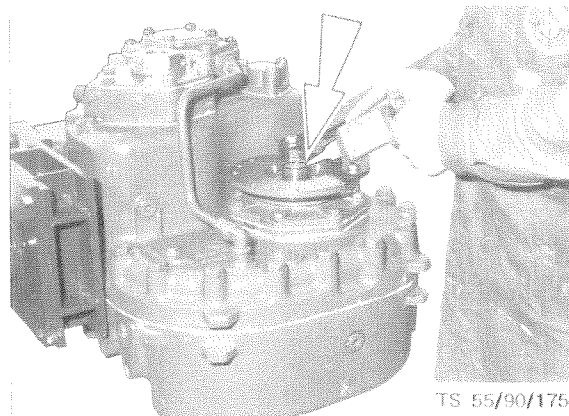


Fig. 103

- 4 Затянуть гайки с буртиком моментом 1080 Нм при помощи приспособления (104/1) TS 215 W и динамометрического ключа (104/2)

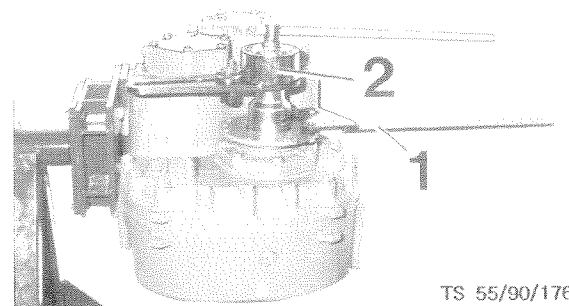


Fig. 104

Снятие маслопровода и сапуна

- 1 Установить маслопровод (105/1)

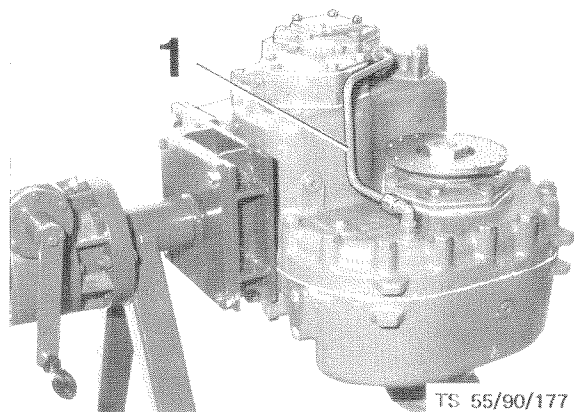
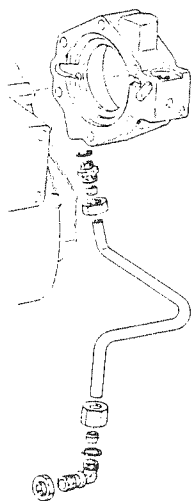


Fig. 105

- 2 Смазать резьбу сапуна (106/1) герметиком Loctite 242 и надежно закрепить с натягом сапун в картере раздаточной коробки.

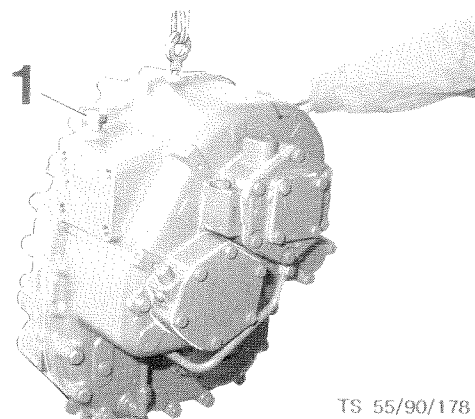


Fig. 106

1.3 Снятие узлов

1.3.1 Контроль и измерение элементов картера РК

Средства измерений:

Глубиномер 15 - 200 мм

Микрометр 100 - 200 мм

КОНТРОЛЬ:

- 1 Выполняется визуальный контроль повреждений и возможных следов износа в расточках дна картера.

ИЗМЕРЕНИЯ:

- 2 Измерить внутренний диаметр крышки подшипника при помощи глубиномера и микрометра.
A ... 139,975 - 140.000
B ... 119,978 - 120.000
C ... 179,975 - 180.000
D ... 154,975 - 155.000

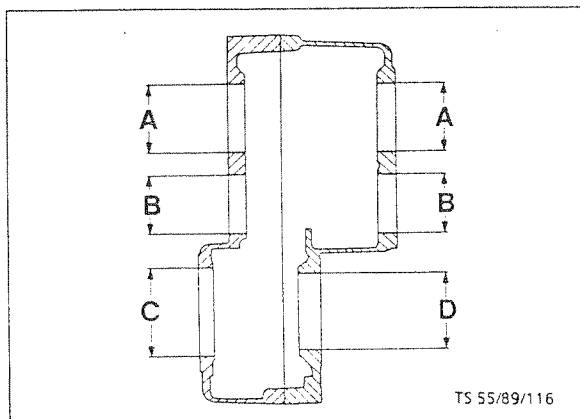


Fig. 110

1.3.2 Снятие / установка выхода переднего моста

Специальный инструмент:

Пресс SKO-026526

Упор SKO-026530

Расходные материалы:

Силиконовый герметик

Масло

Смазка

РАЗБОРКА

- 1 Отверните наружную крышку (111/1), колпачковую гайку (111/2) и гайку с шестигранной головкой (111/3). Снимите внутреннюю крышку (111/4).
- 2 Снимите пружинное кольцо с вилки.

ВНИМАНИЕ

Поршень (112/1) следует перемещать очень осторожно.

- 3 Снять поршень и нажимную пружину. Снять уплотнительную манжету с поршня.
- 4 Снять кольцевое уплотнение и внутреннее пружинное кольцо с вилки.

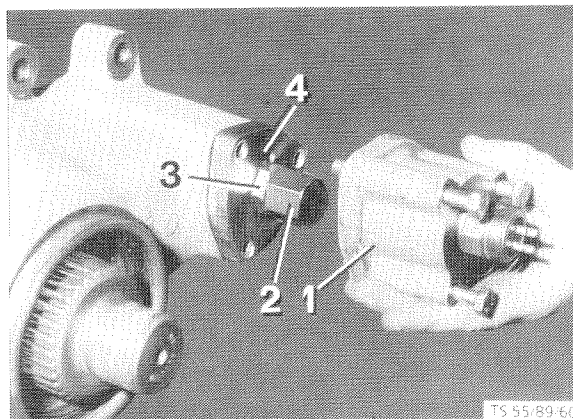


Fig. 111

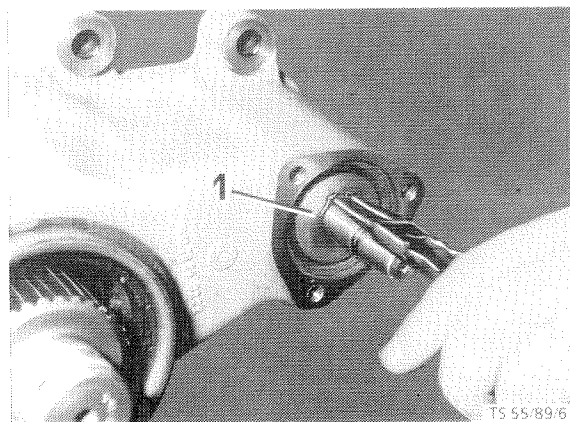


Fig. 112

- 5 Выпрессовать выходной вал переднего моста. Следите, чтобы не заело муфту и вилку привода.
- 6 Снять пружинное кольцо (113/1) и выпрессовать шарикоподшипник (113/2) из корпуса подшипника.

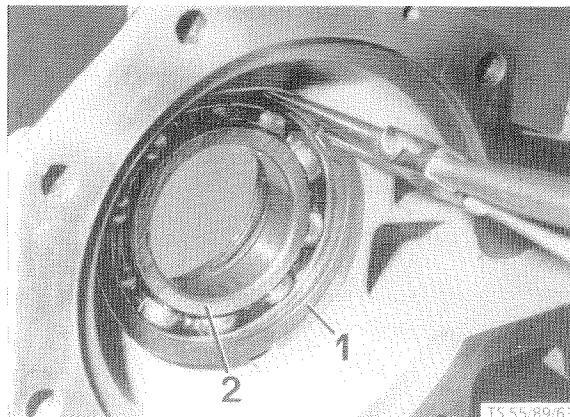


Fig. 113

- 7 Снять маслопреградитель (114/1) и кромчатое кольцо с пружиной из корпуса подшипника.

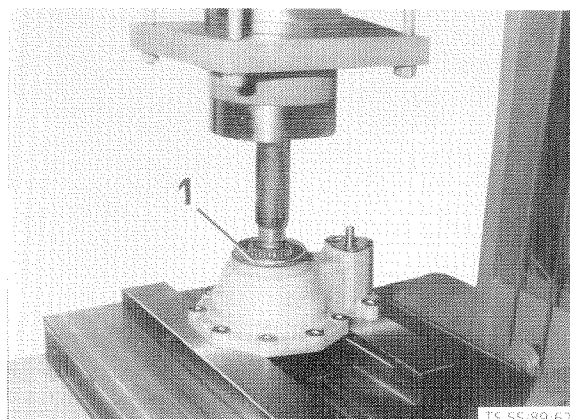


Fig. 114

- 8 Выпрессовать шайбу и гильзу приводного цилиндра

КОНТРОЛЬ

- 9 Проверить визуально следы износа корпуса, вала, муфты и вилки.

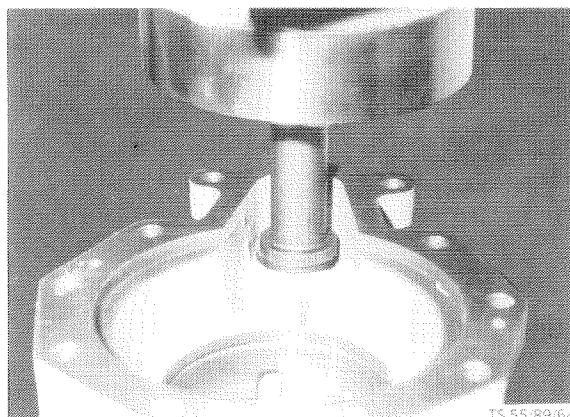


Fig. 115

СБОРКА

- 10 Вставить шайбу (116/1) в корпус (кольцевая выточка под гнездо для пружины должна быть обращена вверх)

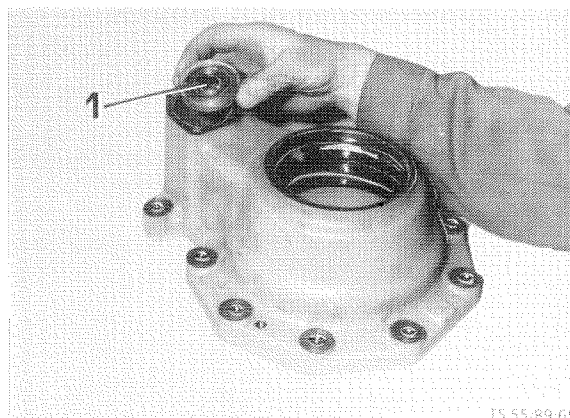


Fig. 116

- 11 Нанести силиконовый герметик на поверхность А гильзы (117/1) и запрессовать гильзу в корпус в положении, при котором сторона А обращена внутрь.

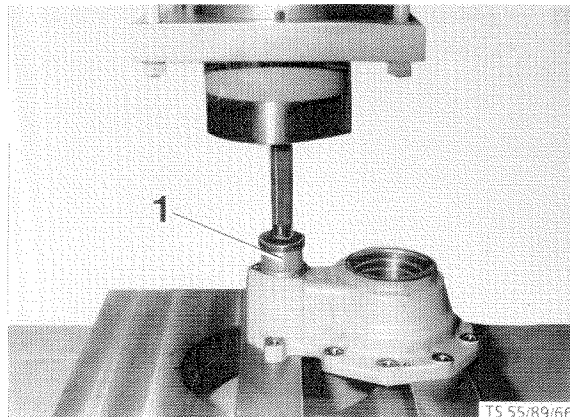
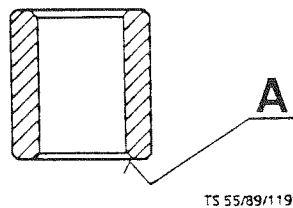


Fig. 117

- 12 Запрессовать подшипник качения (118/1) и смонтировать пружинное кольцо (118/2).

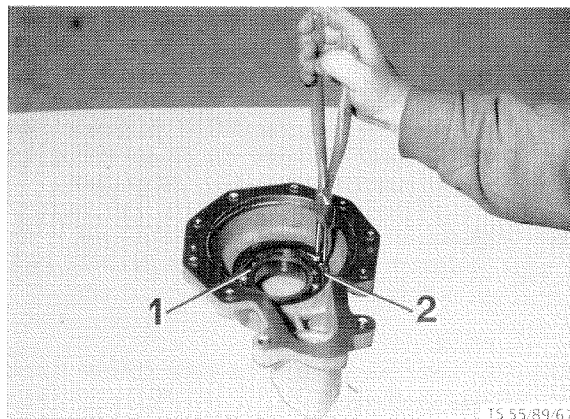


Fig. 118

- 13 Смонтировать вилку (119/1) и зубчатую муфту (119/2).

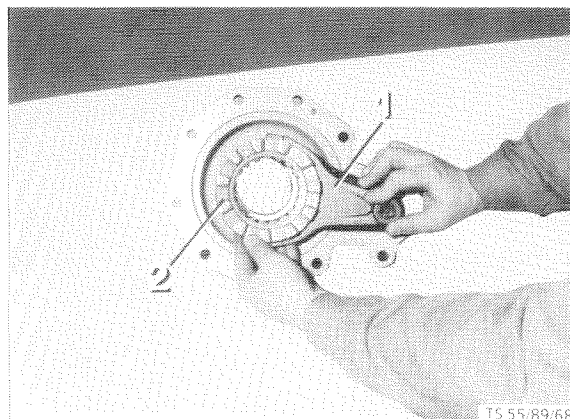


Fig. 119

- 14 Установить вал (120/1). Закрепить на месте внутреннее кольцо шарикоподшипника при помощи подходящей трубки.

Следите, чтобы не заело муфту и вилку привода.

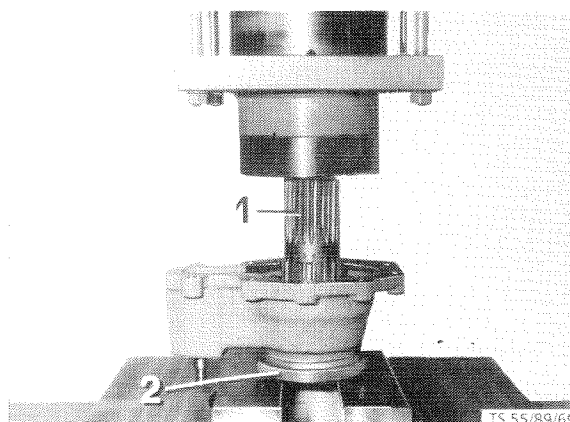


Fig. 120

- 15 Нанести герметик Loctite 242 на поверхность масло-преградитель (121/1) и уплотнение, затем установить их на место.

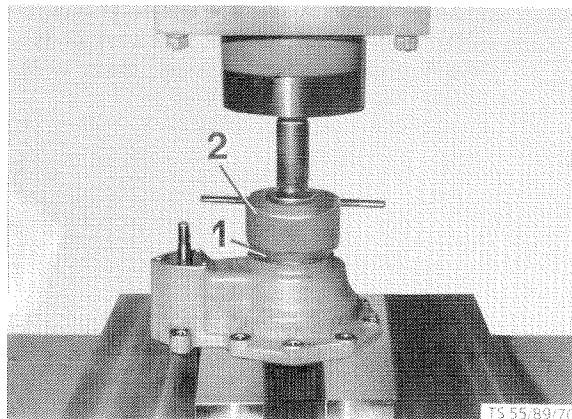


Fig. 121

- 16 Смонтировать внутреннее пружинное кольцо (122/1) на вилку (122/2). Вдавить кольцевое уплотнение (122/3) в паз вилки и смазать консистентной смазкой.
- 17 Вставить манжету (122/4) открытой стороной к малому диаметру поршня (в выточке поршня (122/5)) и смазать ее консистентной смазкой.
- 18 Установить нажимную пружину (122/6) на вилку и сжать ее при помощи поршня и пружинного замка (122/7) до срабатывания пружинного замка.

ПРИМЕЧАНИЕ

Открытая сторона манжеты (122/4) должна быть обращена наружу.

- 19 Остальные сборочные работы описаны в параграфе 1.2.

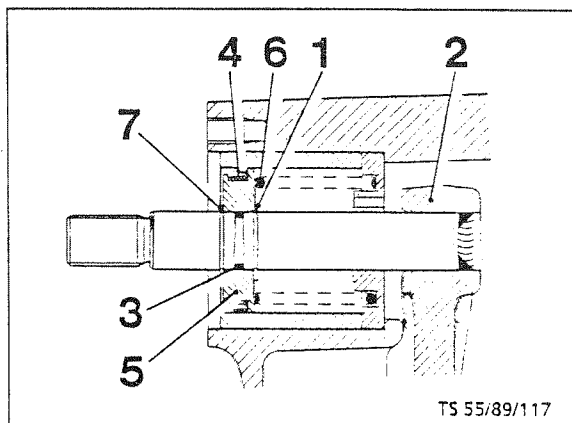


Fig. 122

1.3.3 Снятие и установка входного вала

Стандартный инструмент:
Двухплечий съемник КУККО 20-3

Расходные материалы:
Масло

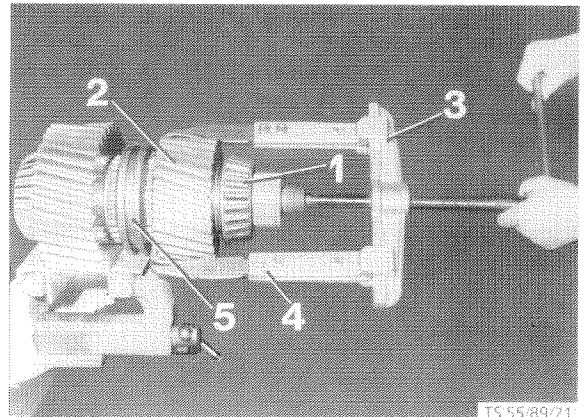


Fig. 123

СНЯТИЕ

- 1 Извлеките конический роликоподшипник (123/1) и шестерню (123/2) при помощи двухплечевого съемника КУККО 20-3 (123/3) и съемника КУККО-3-300Р (123/4).
- 2 Извлеките конический роликоподшипник (123/1) и шестерню (123/2) при помощи съемника КУККО 20-3 (123/3) и шайбы.

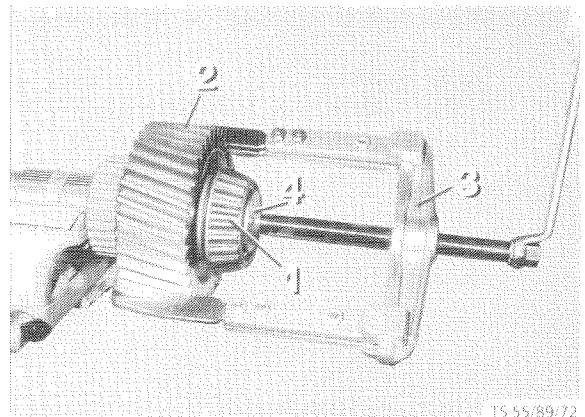


Fig. 124

КОНТРОЛЬ

- 3 Проверьте визуально имеются ли повреждения и износ вала и шестерен.

ПРИМЕЧАНИЕ

При использовании нового вала следует напрессовать на него штампованную шайбу, предварительно смазав герметиком Loctite 242.

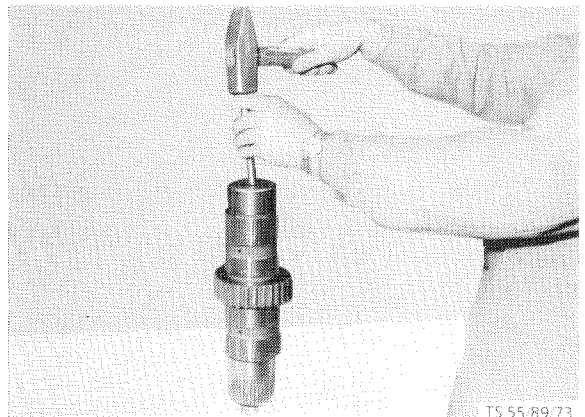


Fig. 125

УСТАНОВКА

- 4 Смазать жидким маслом шестерню и установить ее на место. Разогреть подшипник (126/2) до 80°C и напрессовать его на вал.

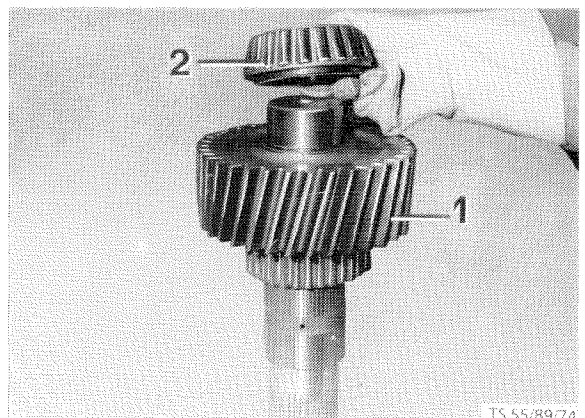


Fig. 126

- 5 Установить скользящую муфту. Смазать жидким маслом шестерню (127/2) и напрессовать ее на вал.
Разогреть подшипник (127/3) до 80°C и напрессовать его на вал.

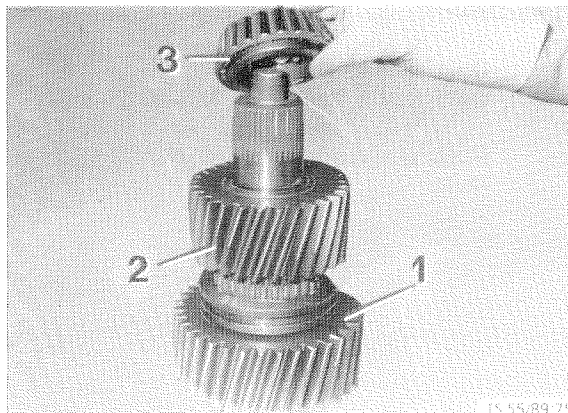


Fig. 127

1.3.4 Снятие и установка промежуточного вала

Стандартный инструмент

Выколотка КУККО 18-2
Отделитель КУККО 17-2

СНЯТИЕ

- 1 Извлечь внутреннее кольцо подшипника (128/1) при помощи приспособление КУККО 18-2 (128/2) и КУККО 17-2 (128/3).

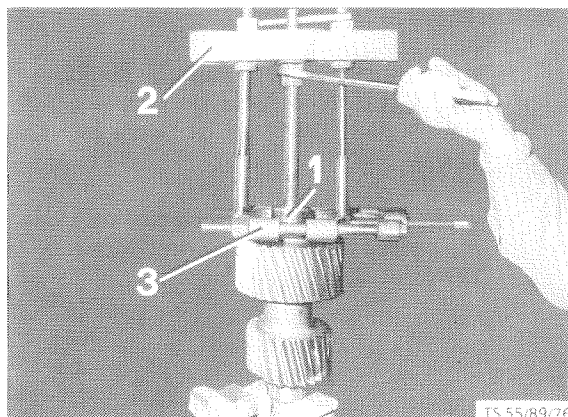


Fig. 128

КОНТРОЛЬ

- 2 Проверить зубцы на износ.

УСТАНОВКА

- 3 Проверить зубцы на износ.
Разогреть внутренние кольца подшипника качения (129/1) до 80°C и смонтировать их.

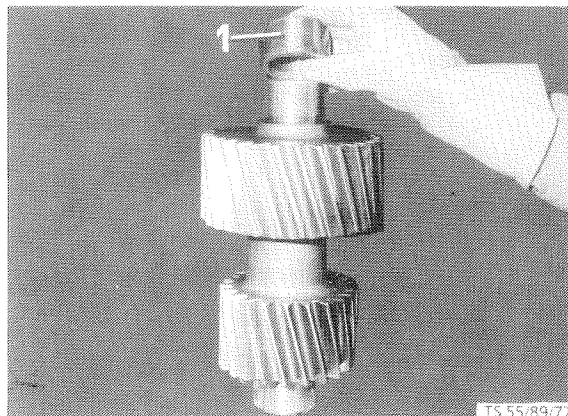


Fig. 129

1.3.5 Снятие и установка узла дифференциала

Специальный инструмент:

Опорная шайба TS 213 W
Опорная шайба TS 214 W
Пресс SKO-026506

Стандартный инструмент:

Двухплечий съемник КУККО 20-3
Отделитель КУККО 17-2
Приспособление КУККО 21-7
Опорное приспособление КУККО 22-2
2 рычага
3 винта с шестигранными головками M10
x 55 DIN 933

Контрольные инструменты:

Динамометрический ключ до 100 Нм

Расходные материалы:

Масло
Консистентная смазка

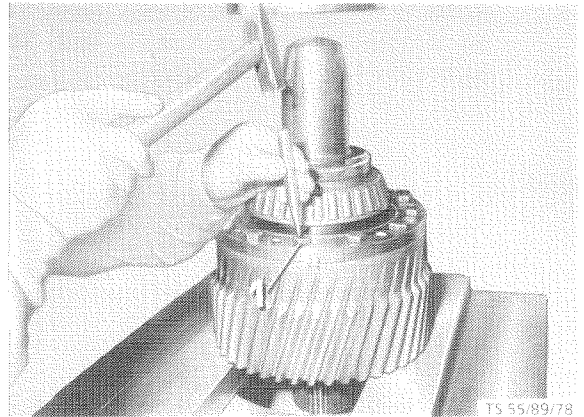


Fig. 130

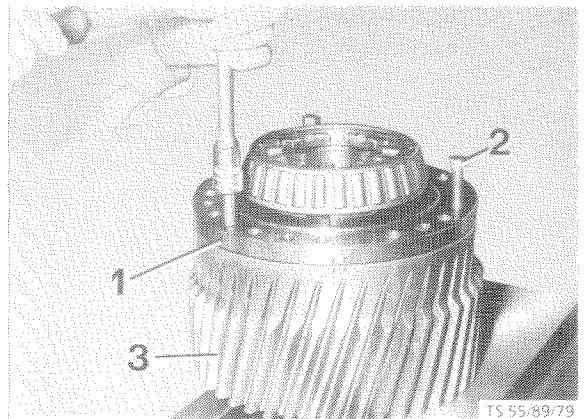


Fig. 131

СНЯТИЕ

- 1 Промаркировать крепежные винты (130/1) при помощи керна.
Использовать повторно уже промаркированные винты запрещается.
- 2 Выпрессовать опору сателлитов (131/1) из приводного колеса (131/3) при помощи трех винтов М 10 x 55 (131/2).
- 3 Выпрессовать конический роликоподшипник (132/1), пользуясь двумя рычагами (132/2).
- 4 Извлечь полностью конический роликоподшипник из опоры сателлитов при помощи опорной шайбы TS 213 W (133/1) и двухплечевого съемника КУККО 20-3 (133/2).

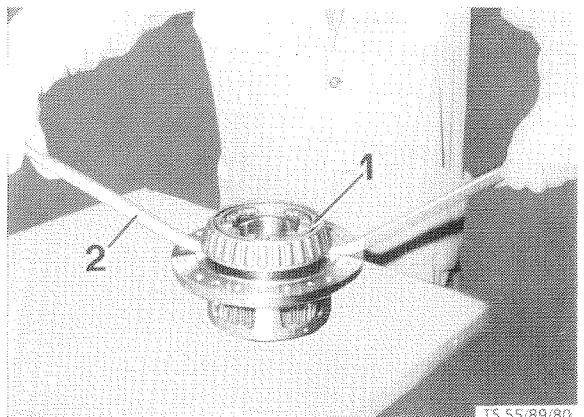


Fig. 132

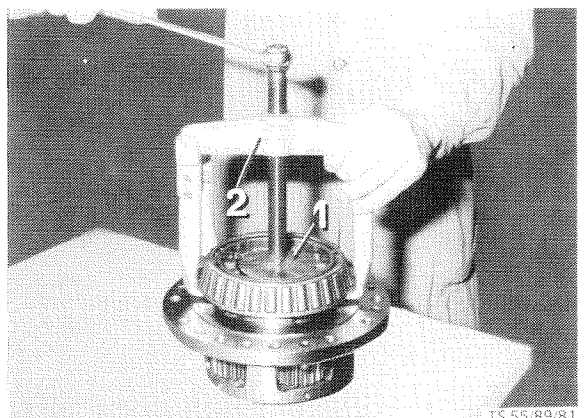


Fig. 133

- 5 Извлечь внутреннее кольцо подшипника (134/1) при помощи приспособлений КУККО 18-2 (134/2) и КУККО 17-2 (134/3).

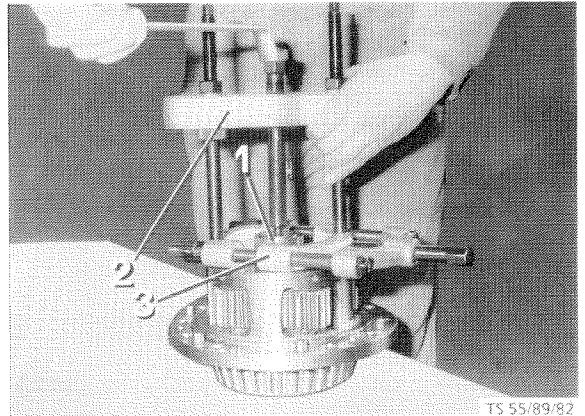


Fig. 134

- 6 Сдавить цилиндрические штифты (135/1) и выдавить ось планетарной передачи (135/2).

ПРИМЕЧАНИЕ

Перед тем, как извлекать полностью планетарную ось, закрыть внутреннее отверстие в опоре сателлитов, чтобы исключить выброс цилиндрического штифта и нажимной пружины.

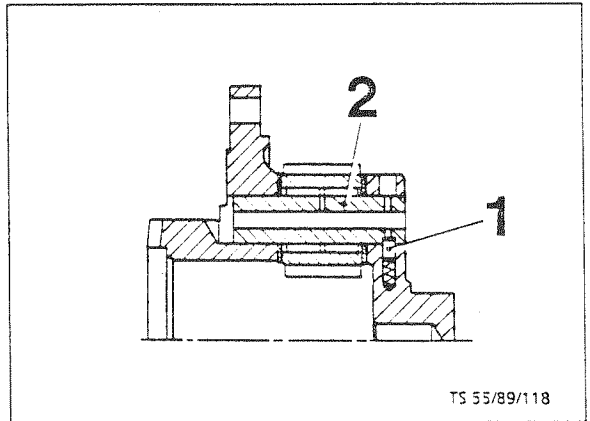


Fig. 135

- 7 Отделить вал (136/1) от зубчатого венца (136/3), сняв для этого пружинное кольцо (136/2).

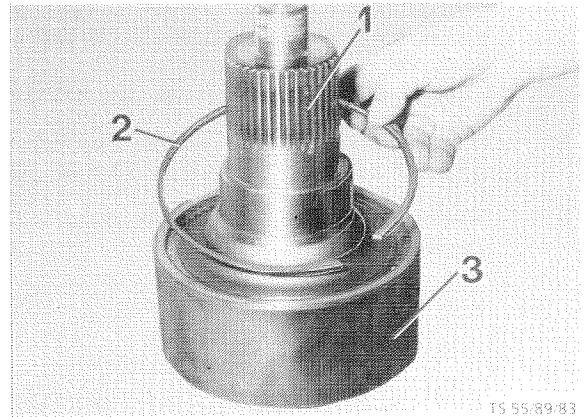


Fig. 136

- 8 Освободить цилиндрический роликоподшипник (137/1).

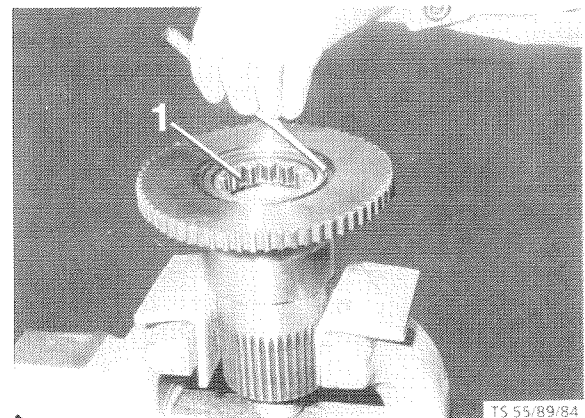


Fig. 137

- 9 Извлечь цилиндрический роликоподшипник (137/1) при помощи приспособлений КУККО 21-7 (138/1) и КУККО 22-2 (138/2).

ПРИМЕЧАНИЕ

Эта операция неизбежно повреждает подшипник. Запрещается использовать его повторно.

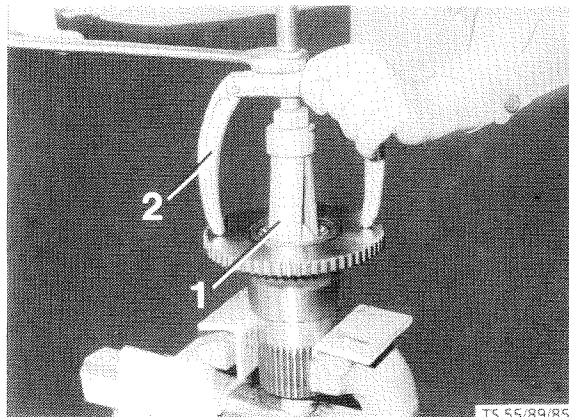


Fig. 138

- 10 Выпрессовать наружное кольцо роликоподшипника и маслоотражатель шестерни (139/1).

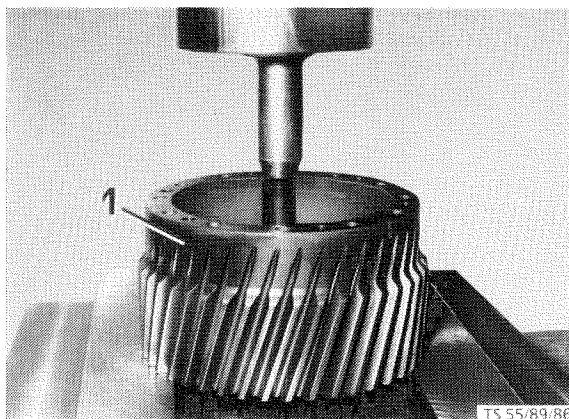


Fig. 139

КОНТРОЛЬ

- 11 Проверить визуально износ контактирующих участков, зубцов и вала.

УСТАНОВКА

- 12 Вставить пружину (140/1) и цилиндрический штифт (140/2) в опору сателлитов.

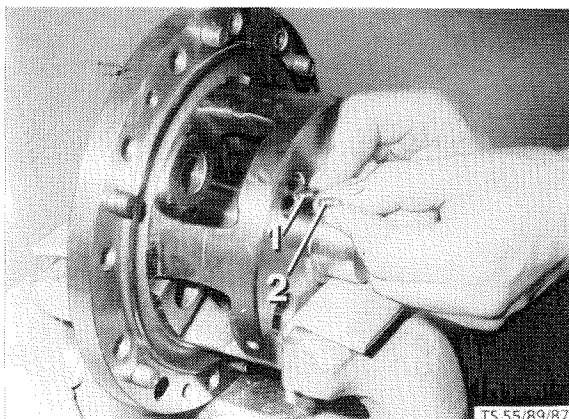


Fig. 140

- 13 Укрепить упорную шайбу (141/1) в опоре сателлитов при помощи смазки.

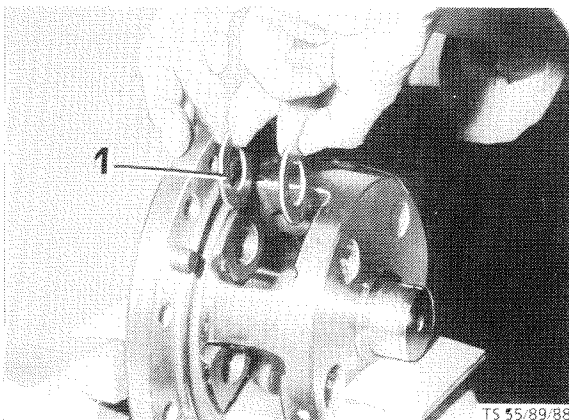


Fig. 141

- 14 Смазать маслом игольчатый венец (142/1) и вставить его в планетарные шестерни (142/2).

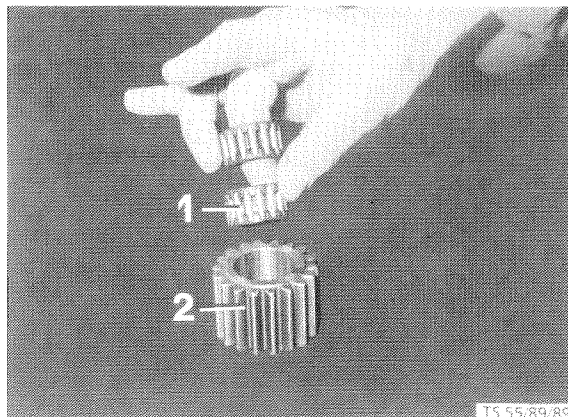


Fig. 142

- 15 Вставить шплинт и слегка ввести планетарную ось (143/1).

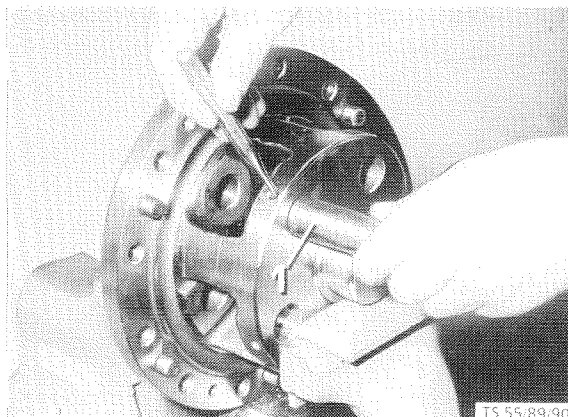


Fig. 143

- 16 Установить планетарные шестерни (144/1) и игольчатые подшипники (142/1), затем вставить до конца планетарную ось (144/2) так, чтобы шплинт вошел в отверстие в планетарной оси.

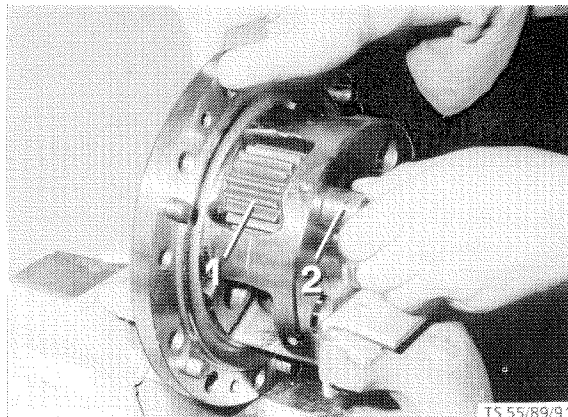


Fig. 144

- 17 Разогреть до 80°C внутреннее кольцо подшипника (145/1) и напрессовать его на задний конец опоры сателлитов.

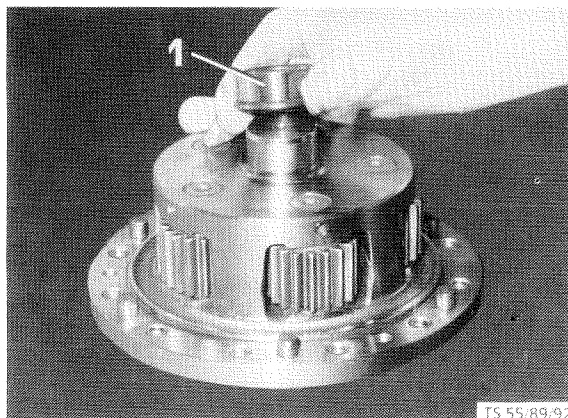


Fig. 145

- 18 Установить подшипник с цилиндрическими роликами (147/1) при помощи опорной шайбы TS 214 W (146/1).

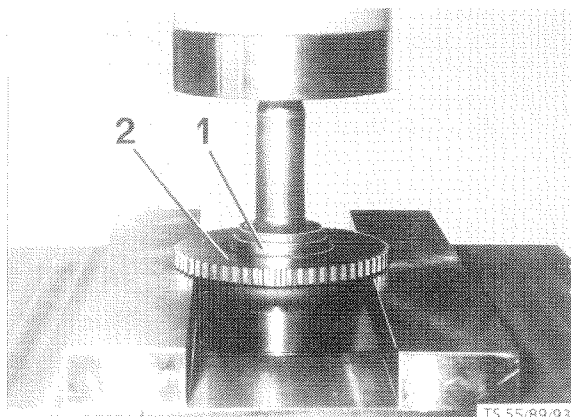


Fig. 146

- 19 Законтрить подшипник с цилиндрическими роликами (147/1).

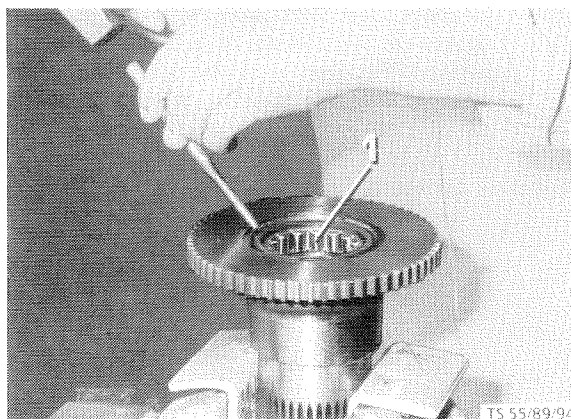


Fig. 147

- 20 Вставить вал (148/1) в зубчатый венец $z = 62$ (148/2) и закрепить его при помощи пружинного кольца (148/3).

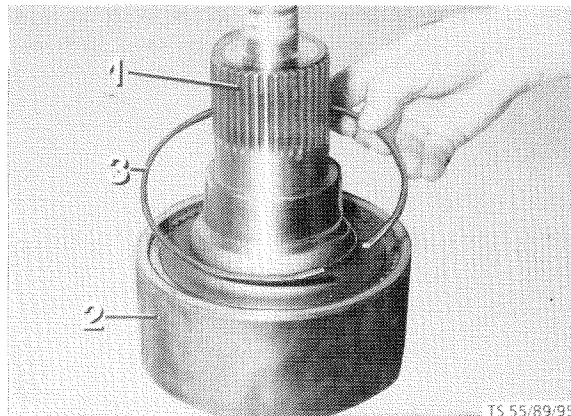


Fig. 148

- 21 Вставить вал с зубчатым венцом в приводное колесо (149/1).

- 22 Смазать маслом цилиндрический роликоподшипник (147/1) и планетарные колеса, установить опору сателлитов (149/2) на приводное колесо (149/1) так, чтобы метки на опоре сателлитов и на приводном колесе совместились.

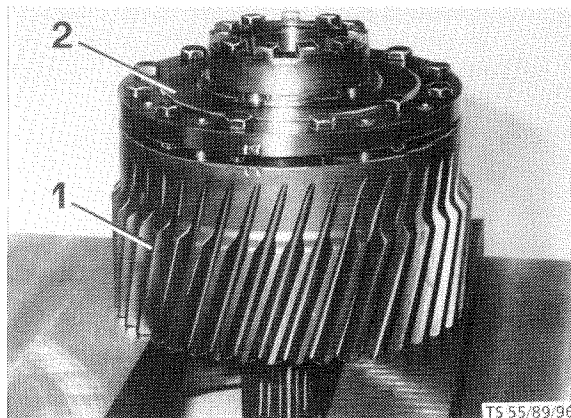
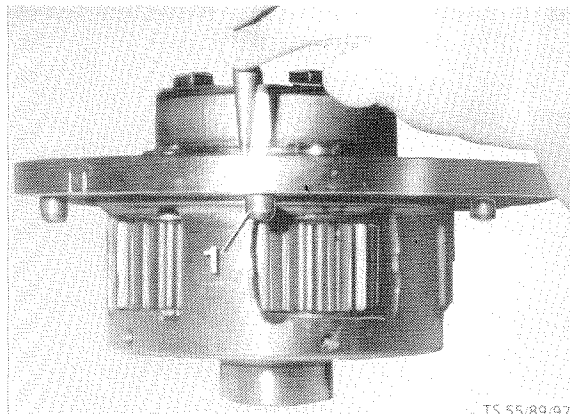


Fig. 149

ПРИМЕЧАНИЕ

Опору сателлитов и приводное колесо необходимо менять только вместе. При этом вставить шплинт (150/1) в опору сателлитов и зафиксировать его двумя ударами керна.

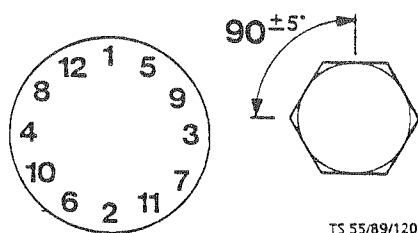


TS 55/89/97

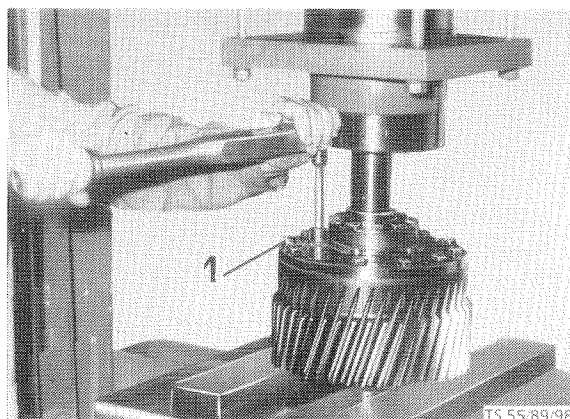
Fig. 150

- 23 Смазать крепежные винты (151/1) и затянуть их моментом 30 ± 5 Нм по приведенной схеме затяжки. Отметить положение винтов и вновь затянуть их на угол $90^\circ \pm 5^\circ$ согласно схеме.

Схема затяжки:



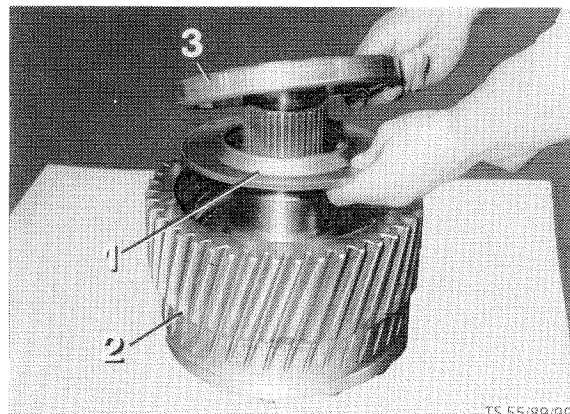
TS 55/89/120



TS 55/89/98

Fig. 151

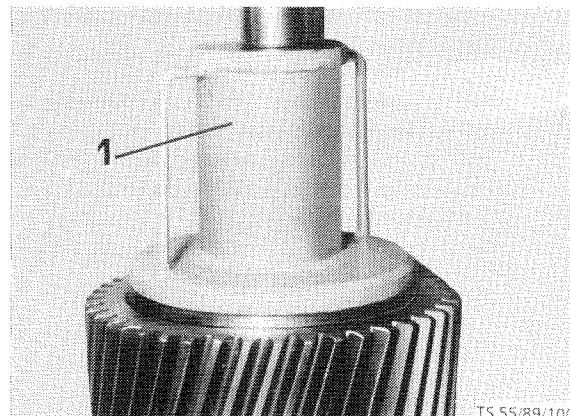
- 24 Установить маслопреградитель (152/1) в приводное колесо (152/2) и запрессовать его при помощи прессы SKO-026506 (153/1).



TS 55/89/99

Fig. 152

- 25 Запрессовать наружное кольцо подшипника (152/3) в приводное колесо (152/2) при помощи прессы SKO-026506 (153/1).



TS 55/89/100

Fig. 153

- 26 Разогреть до 80°C конический роликоподшипник (154/1) и напрессовать его.

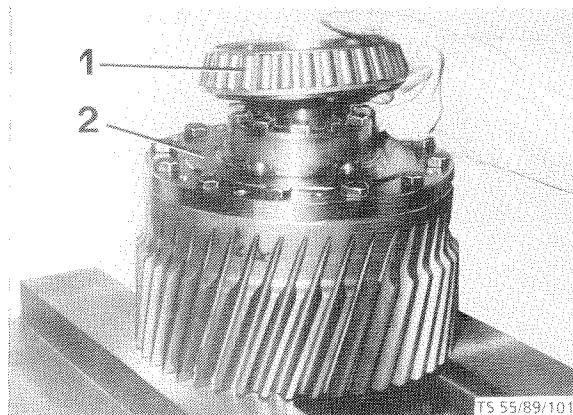


Fig. 154

1.3.6 Снятие и установка выходного вала (коробка ВТ 2000 без продольного дифференциала)

Специальный инструмент:

Опорная шайба TS 213 W

Пресс SKO-026506

Стандартный инструмент:

Двухплечий съемник КУККО 20-3

СНЯТИЕ

- 1 Извлечь конический роликоподшипник (155/1) при помощи двухплечевого съемника КУККО 20-3 (155/2).
- 2 Извлечь наружное кольцо подшипника (156/1) при помощи двухплечевого съемника КУККО 20-3 (156/2).

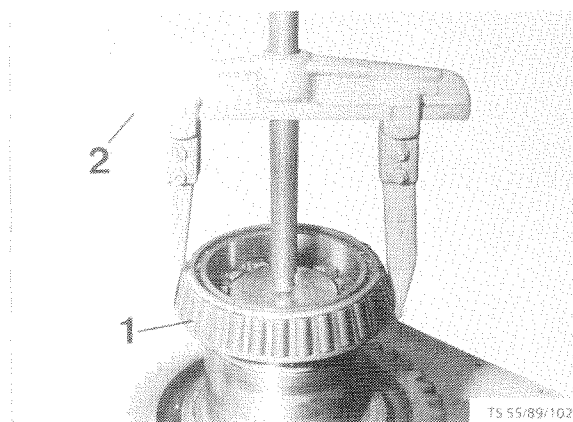


Fig. 155

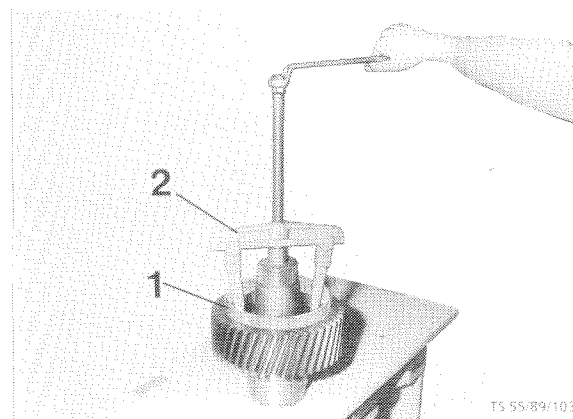


Fig. 156

КОНТРОЛЬ

- 3 Проверить возможный износ и наличие трещин на контактирующих участках и зубцах.

УСТАНОВКА

- 4 Насадить наружное кольцо подшипника на ведомый вал с помощью прессы SKO-026506 (157/1).

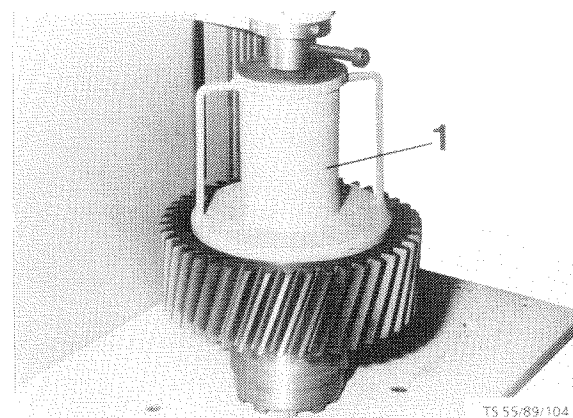


Fig. 157

- 5 Разогреть до 80°C конический роликоподшипник (158/1) и напрессовать его.

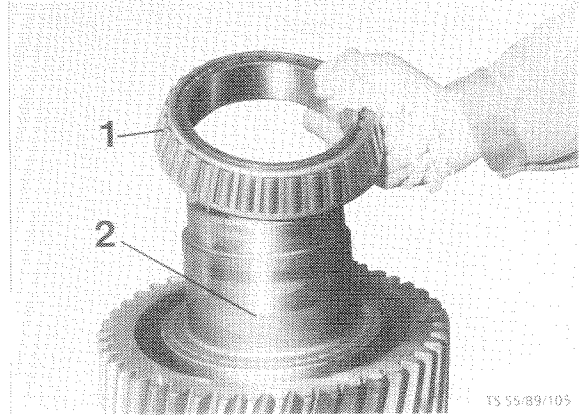


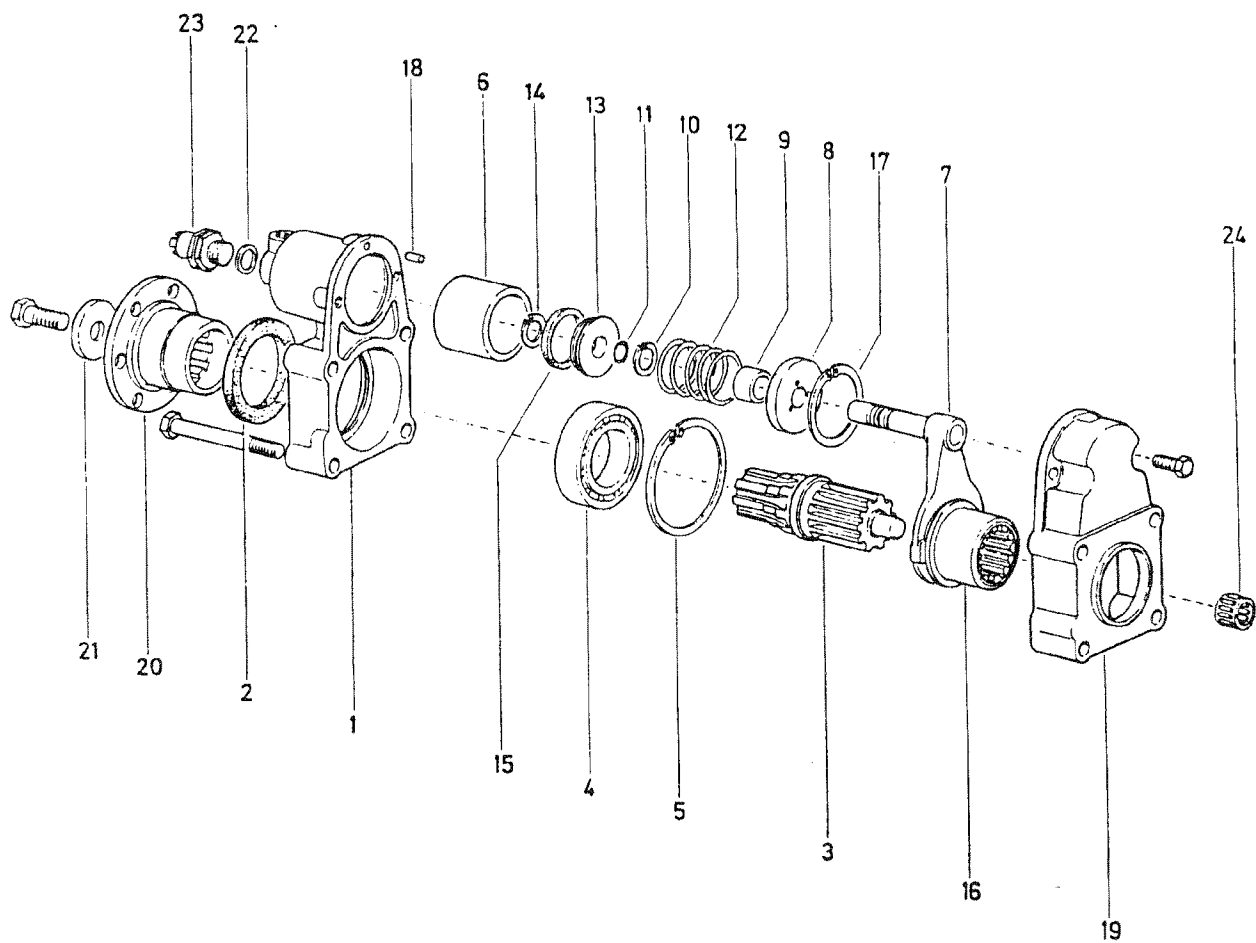
Fig. 158

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

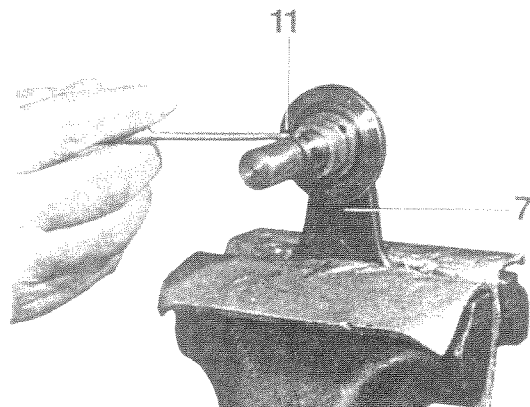
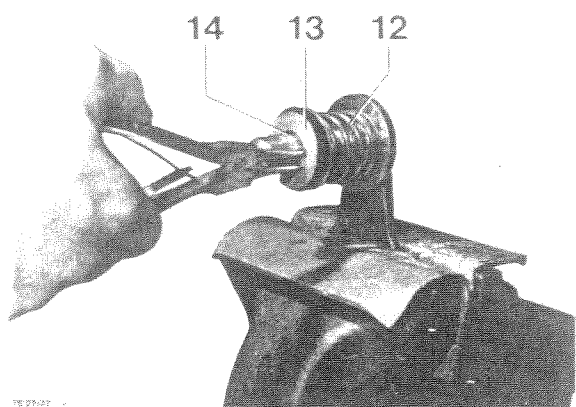
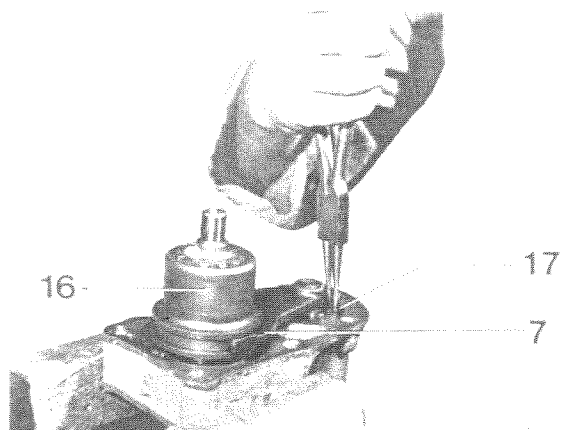
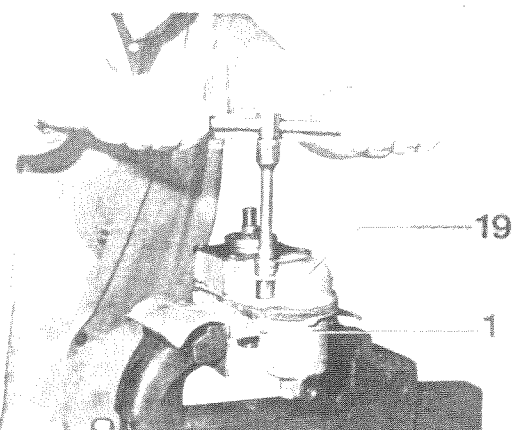
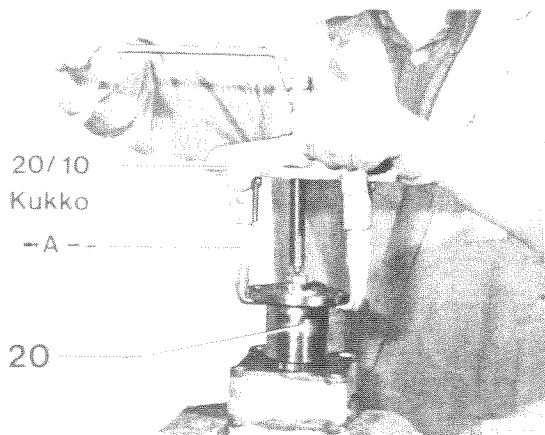
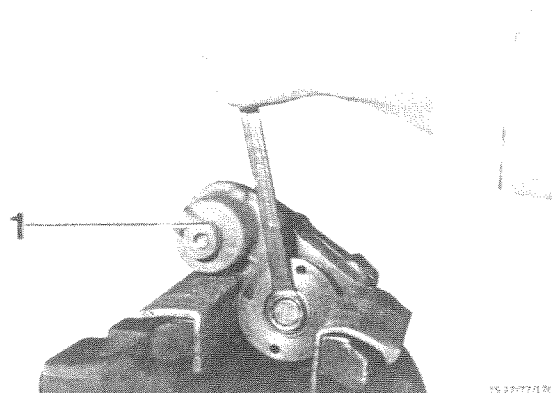
	Демонтировать — Снять детали, мешающие выполнению операции		Многократного использования, но условно. В сомнительных случаях обязательно заменить.
	Разобрать конструктивный узел		Намазать, обмазать смазкой
	Собрать повторно конструктивный узел		Смазать жидким маслом
	Смонтировать — Установить на место детали, мешавшие при выполнении работы		Нанести слой смазки
	Нанести контрольные метки , учитываемые при обратной сборке или установке		Смазать маслом
	Поддержать — Подпереть — Подставить домкрат		Смазать консистентной смазкой
	Заполнить — Залить — Долить до уровня (масла, охлаждающей воды)		Применение специнструмента обязательно. Напр., SK....., КУККО....., TS.....W
	Слить (масло, охлаждающую воду)		Осторожно! Не повредите детали
	Расконтрить — законтрить (механически) Использовать шплинт, тормозную пластину		Соблюдайте направление
	Зафиксировать клеем, герметиком (жидким или полужидким веществом)		Продуть
	Ссылка на страницу (напр., стр. 33)		Ослабить натяг (специальным инструментом)
	Профилактика травм		Затянуть (специальным инструментом)
	Обработка снятием стружки		Проверить, отрегулировать, настроить (момент, размер, давление, зазор, и т.п.)
	До n° двигателя (шасси) начиная с n° двигателя (шасси)		Осмотреть, проконтролировать

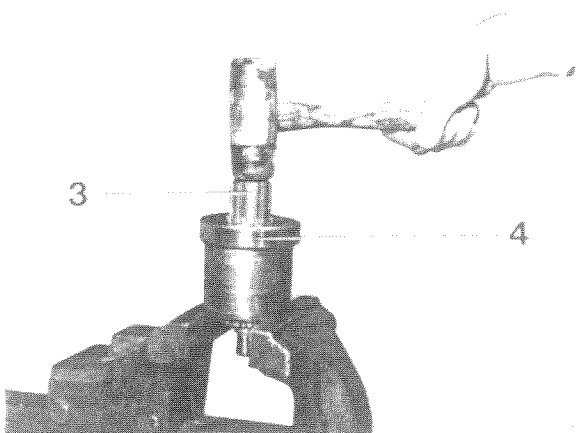
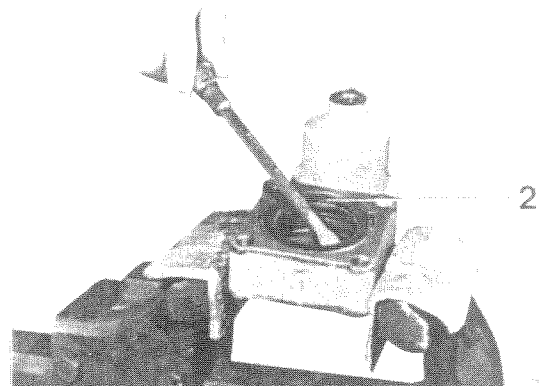
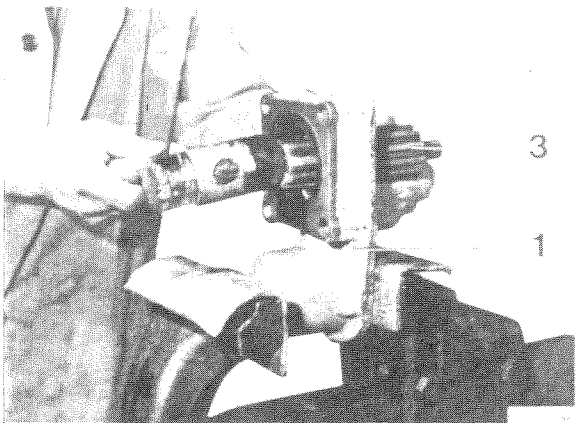
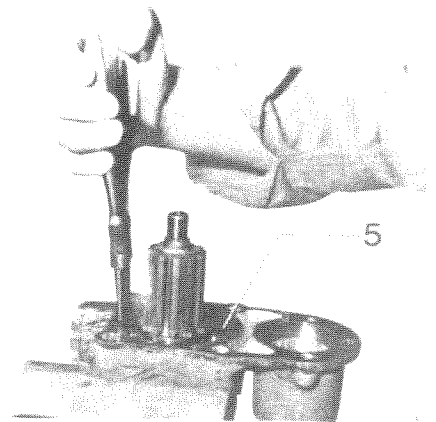
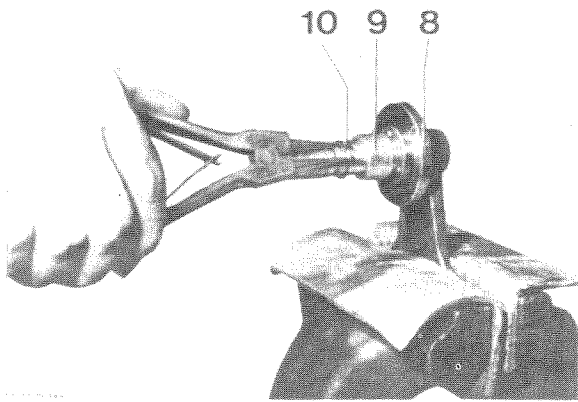
МЕХАНИЗМ ОТБОРА МОЩНОСТИ N 200

- 1 картер
- 2 кольцевое уплотнение
- 3 рабочий вал
- 4 шарикоподшипник
- 5 пружинное кольцо
- 6 втулка
- 7 вилка
- 8 шайба
- 9 втулка
- 10 пружинное кольцо
- 11 кольцевая прокладка
- 12 нажимная пружина
- 13 поршень
- 14 пружинное кольцо
- 15 уплотнительная манжета
- 16 муфта
- 17 пружинное кольцо
- 18 шестерня
- 19 передняя крышка картера
- 20 соединительный фланец
- 21 шайба
- 22 кольцевое уплотнение
- 23 прерыватель
- 24 сепаратор игольчатого подшипника

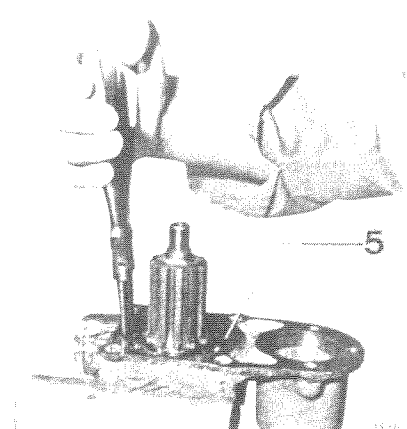
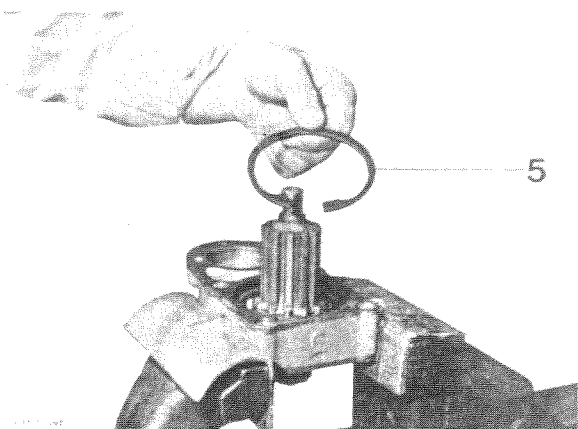
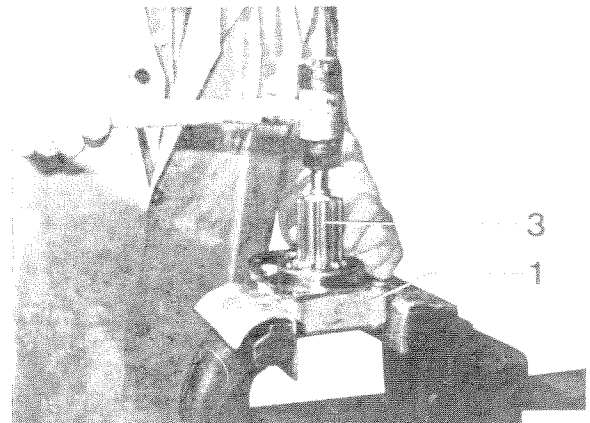
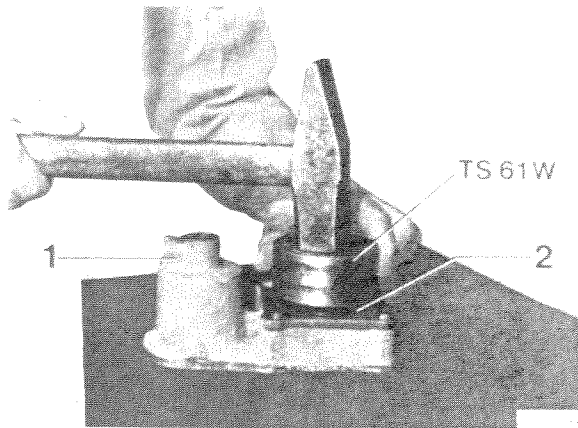
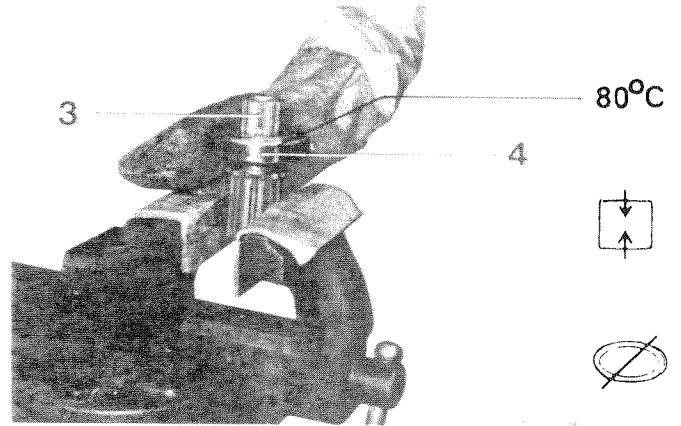
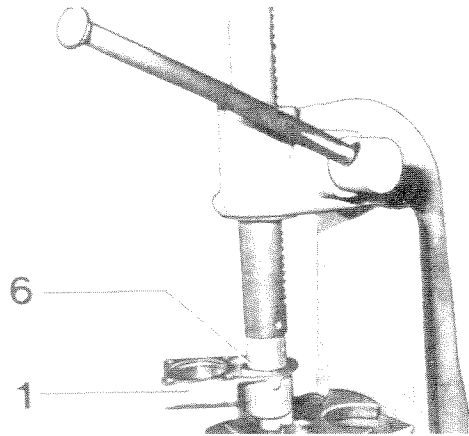


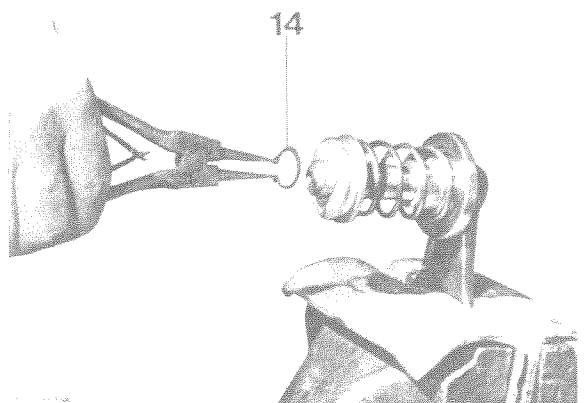
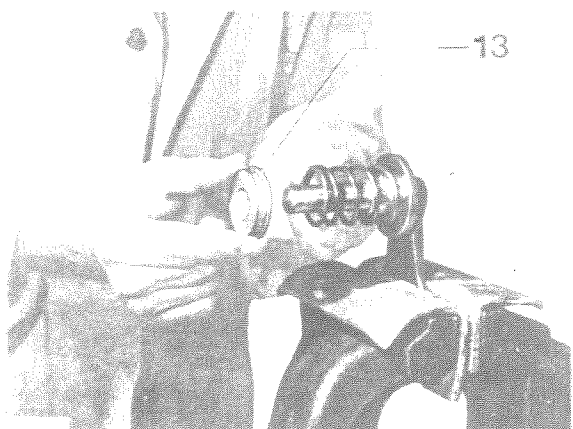
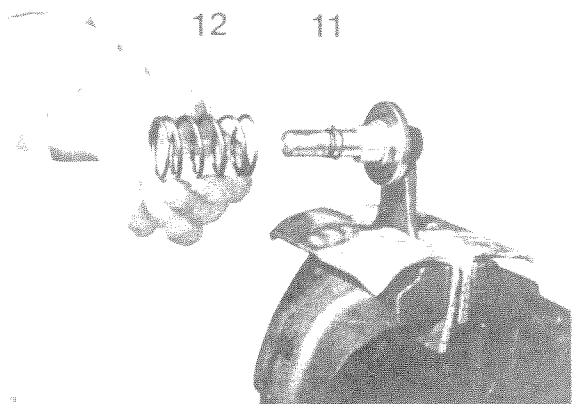
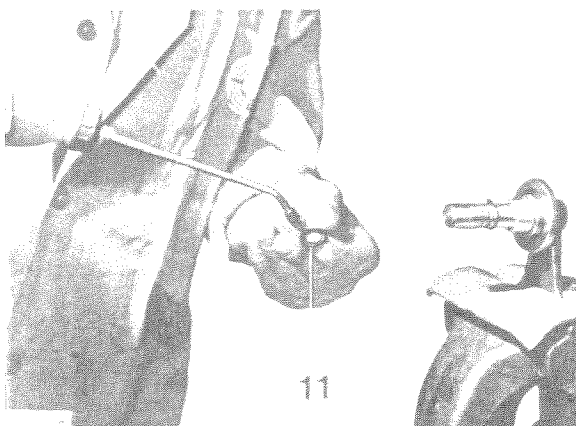
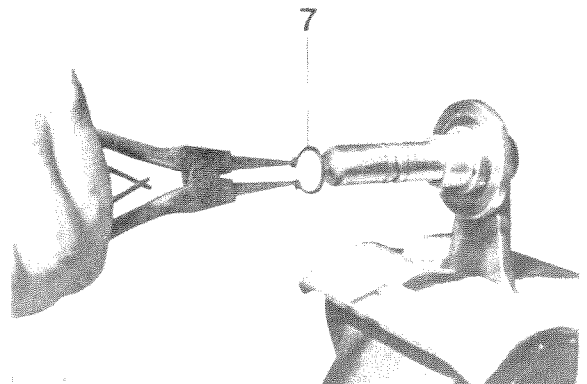
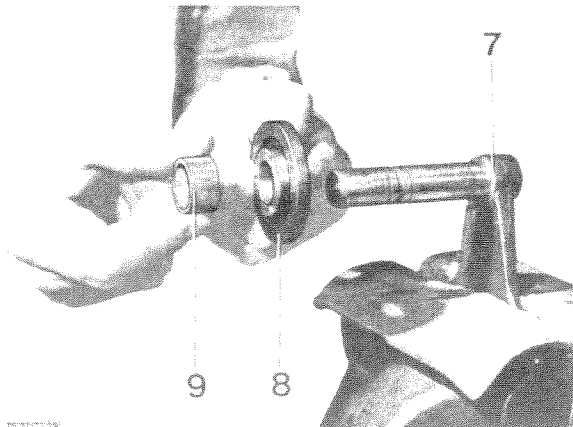
Разборка механизма отбора мощности Steyr N 200

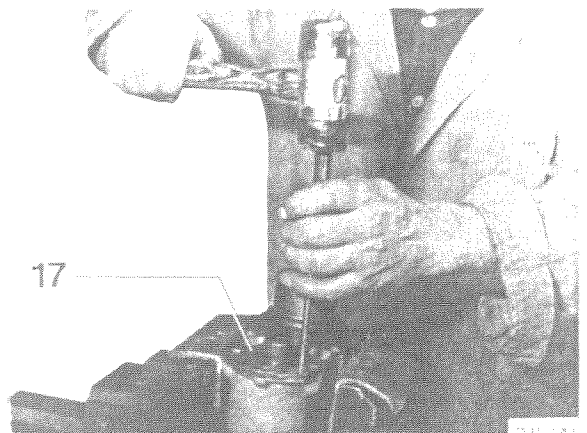
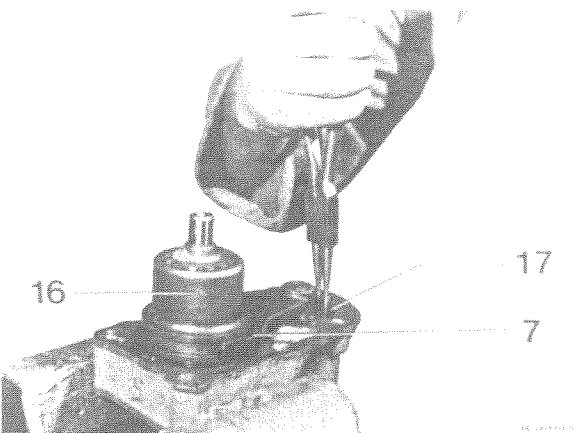
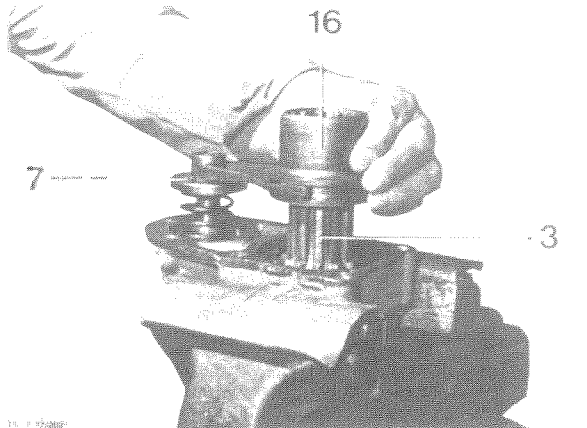
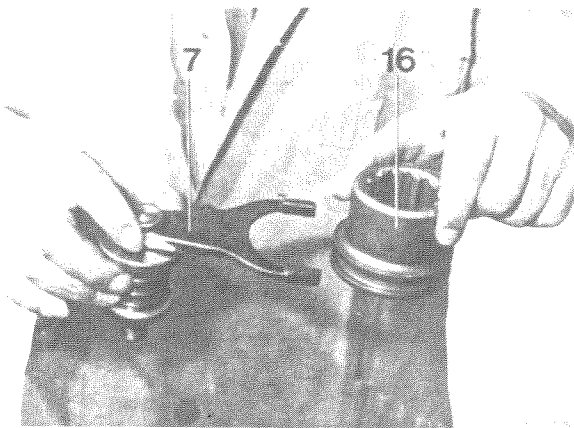
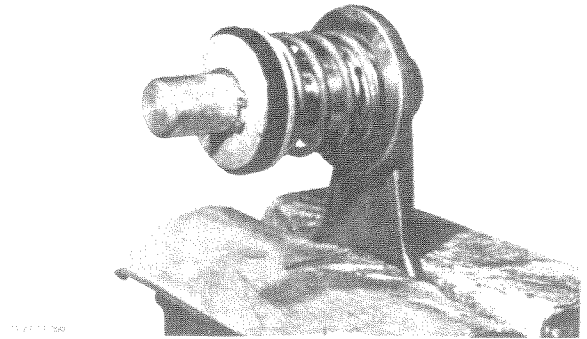
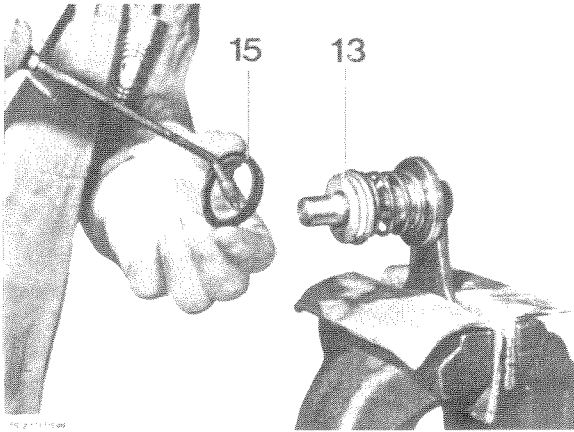


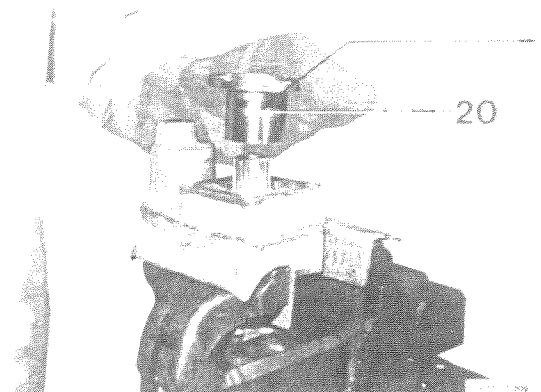
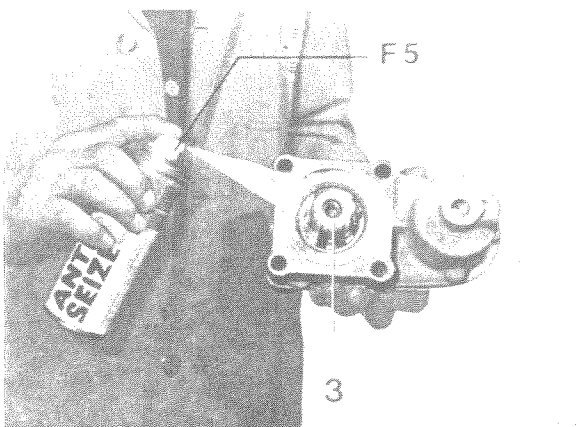
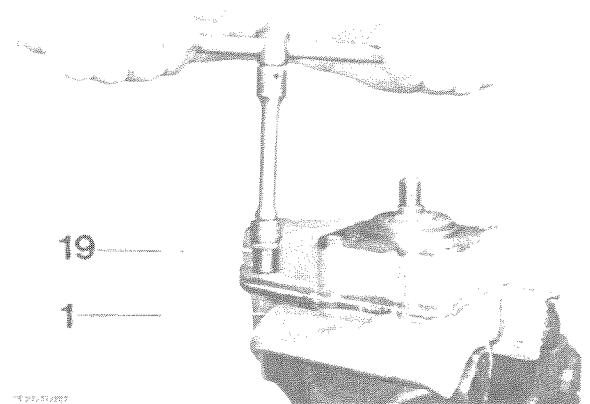
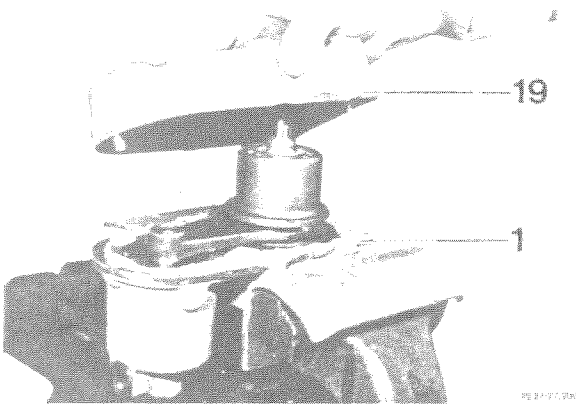
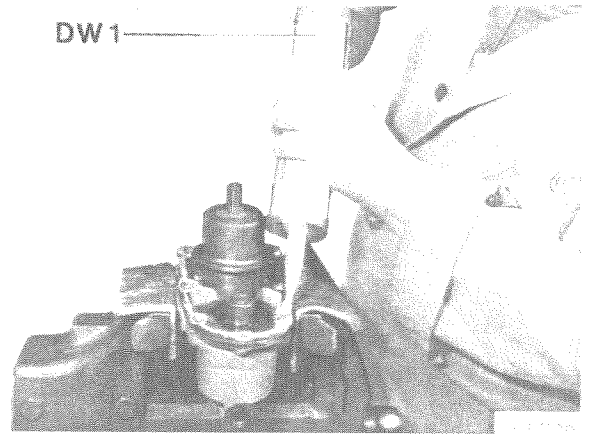
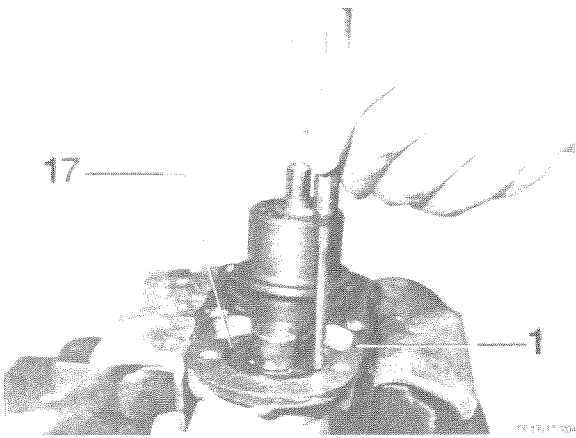


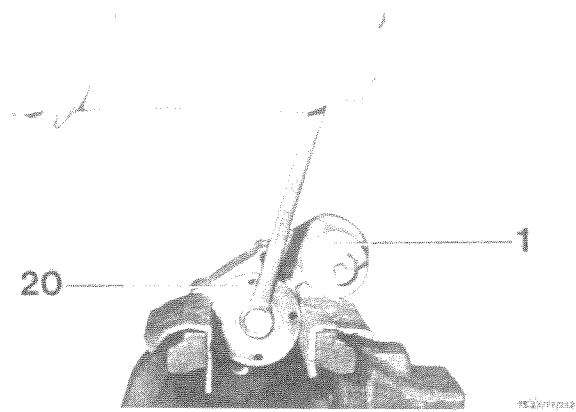
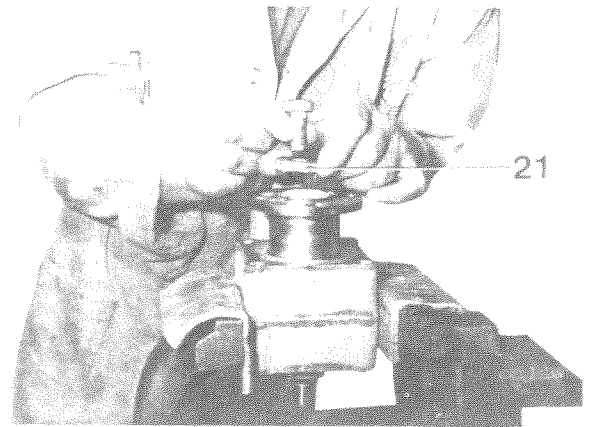
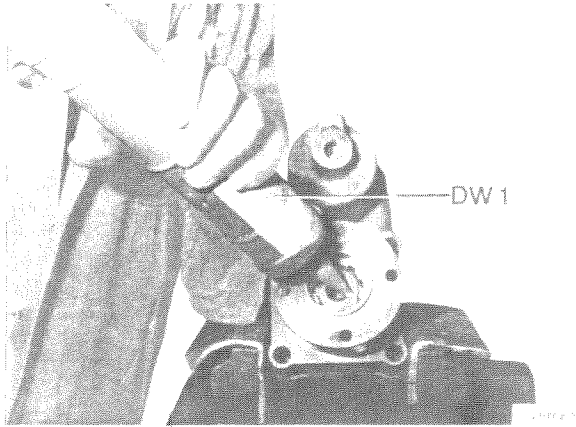
Сборка механизма отбора мощности Steyr N200











ИНСТРУМЕНТ

Инструмент STEYR Шифр поставщика	Специальный инструмент Шифр РЕНО В.И.	Наименование	Стр	Категория
TS 220 W	50 00 26 1000	Универсальная стойка	14	3
TS 220 W3	50 00 26 2303	Кронштейн	14	3
TS 215 W	50 00 26 9134	Ключ	15-43	3
TS 211 W	50 00 26 3237	Крюк	21	3
TS 212 W	50 00 26 3238	Крюк	23	3
TS 213 W	50 00 26 1431	Выколотка	51	3
TS 222 W	50 00 26 3239	Крюк	23	3
SK 17828/A	50 00 26 0832 50 00 26 2070	Съемник Муфта	16	3
SKO 026506	50 00 26 3235	Выколотка	56-57	3
SKO 026494	50 00 26 3236 50 00 26 3016	Выколотка Ручка	38	3
SKO 026526	50 00 26 3234	Выколотка	48	3
KUKKO 20-3	50 00 26 0857	Съемник	49	3
KUKKO 21-7	50 00 26 0967	Съемник	53	3
KUKKO 22-2	50 00 26 0951	Подпорка	53	3
KUKKO 18-2 KUKKO 17-2	50 00 26 0827	Монтировка	50	3
A-VG 2000-01	50 00 26 3262	Выколотка + Кольцо	31	3