

47 637 – RU – 12.1999

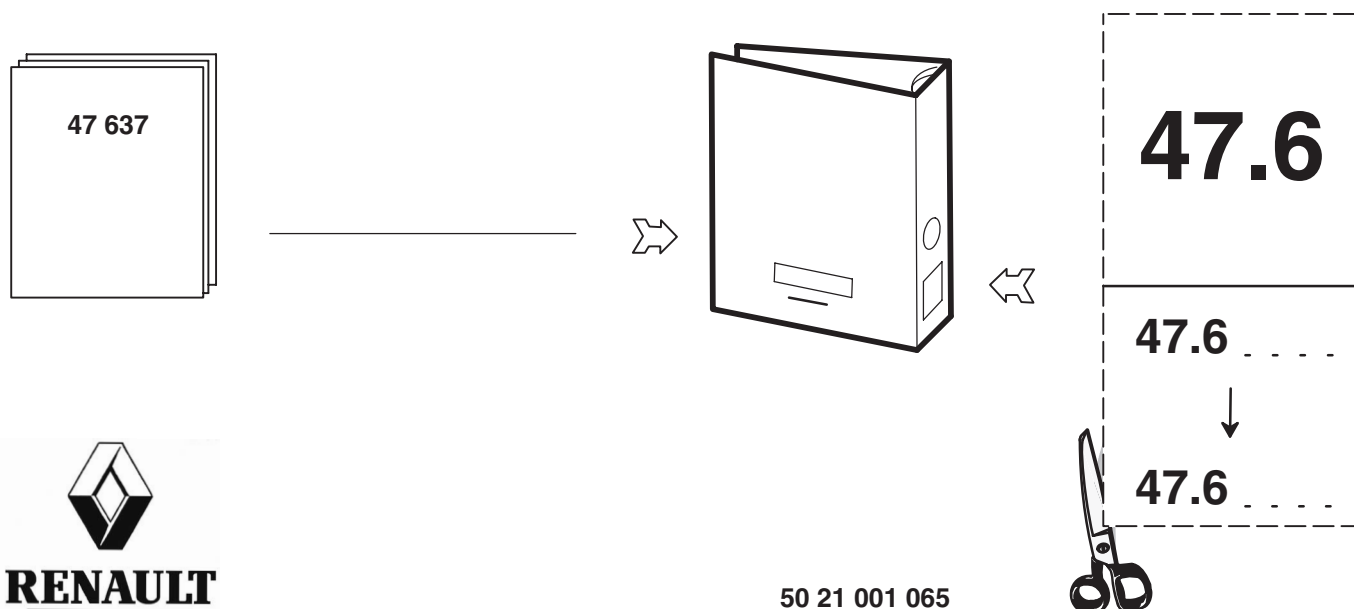
МОСТ 569 – 669

МОСТЫ	АВТОМОБИЛИ
569–03 669–06	MASCOTT
669–07	MIDLUM

ПРИМЕЧАНИЕ

Указанные выше данные могут со временем изменяться.

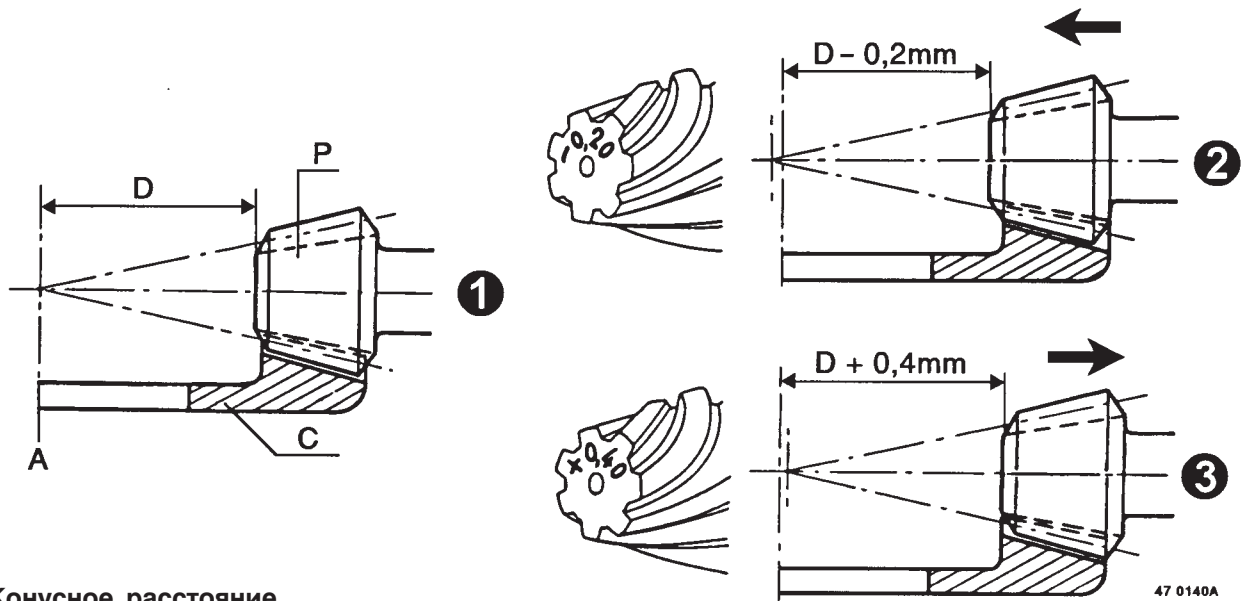
Гарантируется актуальность только тех данных, которые содержатся в каталоге ремонтной документации под рубрикой 10320 (программный пакет "Consult").



МОСТ 569 – 03
МОСТ 669 – 06 / 07

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
	Общие сведения — Условные обозначения	3 → 6
A	Технические данные	A1 → A7
B	Ступицы	B1 → B7
C	Центральный механизм	C1 → C11
D	Блокировка межколесного дифференциала	D1 / D2
E	Инструмент	E1 / E2



Конусное расстояние

Конусное расстояние определяется как расстояние между лицевой стороной ведущей шестерни и осью зубчатого венца. Это — расчетное расстояние X мм.

Коррекция расчетного расстояния: каждая коническая пара составляется на заводе-изготовителе. Размер, нанесенный гравировкой на одну из шестерен, дает поправку, применяемую к расчетному конусному расстоянию.

Отрицательное значение (-) вычитается из толщины регулировочной подкладки.

Положительное значение (+) добавляется к толщине регулировочной подкладки.

1 : расчетное конусное расстояние

2 : конусное расстояние с отрицательной поправкой

3 : конусное расстояние с положительной поправкой

Межзубенный зазор

При использовании зубчатых шестерен в качестве привода необходим рабочий зазор, называемый межзубенным зазором. Этот зазор создается :

- либо осевым смещением зубчатых шестерен в случае конической пары
- либо боковым смещением зубчатых шестерен в случае цилиндрической пары

Значение межзубенного зазора оценивается по 3-4 точкам окружности (контрольная точка соответствует минимальному зазору).

Опорная поверхность зубчатого венца связана с конусным расстоянием в случае конической пары и с межосевым расстоянием в случае цилиндрической пары.

Предварительный натяг подшипников

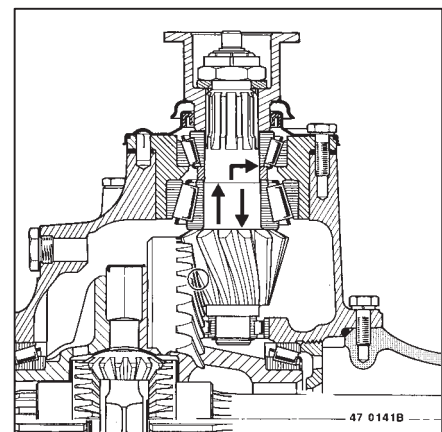
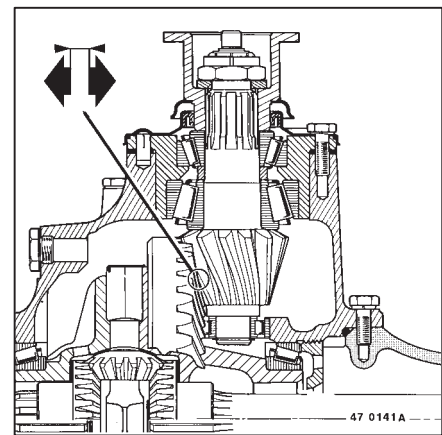
В целях обеспечения долговременной устойчивости вращающийся комплекс с коническими подшипниками должен монтироваться с некоторым напряжением. Такой натяг, называемый предварительным натягом, или преднатягом, может быть получен либо затягиванием гаек, либо добавлением подкладок.

Преднатяг можно рассчитать :

- либо через момент предварительного сопротивления (замеряемого при помощи крутильных весов или измерителя крутящего момента),
- либо размерным расчетом.

ПРИМЕЧАНИЕ

В подшипниках нового поколения уже нельзя контролировать преднатяг при помощи момента вращения. Поэтому для его контроля следует прибегать к расчету, который требует определенной строгости.



Подготовка к сборке

Тщательно очистить и проконтролировать все детали. Промыть подшипники в чистом растворителе. Сушить естественным образом на воздухе. Перед самой сборкой слегка смазать их жидким маслом. Не распаковывать новый подшипник, пока не все подготовлено для его установки на место. Не счищать консервационную смазку с новых подшипников.

Не использовать повторно тормозные шайбы и уплотнения, снятые при демонтаже.

Не пользоваться для запрессовки деталей латунными или медными молотками или массами. Пользуйтесь всегда специально приспособленным толкателем, чтобы исключить попадание металлических частиц в картеры и подшипники качения. Все запрессовываемые детали необходимо предварительно смазывать маслом.

Разогреть горелкой, в печи или др. подобными средствами те детали, которые должны устанавливаться горячими. Применять для этой цели пламя не рекомендуется.

ПРИМЕЧАНИЕ

При использовании умножителя крутящего момента отрегулировать на нужный момент затяжки систему динамометрический ключ-мультипликатор.

Моменты затяжки (в Нм)

Мы различаем следующие типы затяжек:

- Затяжка на определенный момент (в **Нм**)
- Затяжка на определенный угол (в **градусах°**)
- Затяжка на момент и на угол (в **Нм** и **градусах°**)

Моменты, задаваемые в **Нм.**, являются номинальными моментами затяжки (средние значения, рассчитываемые на основе минимального и максимального моментов).

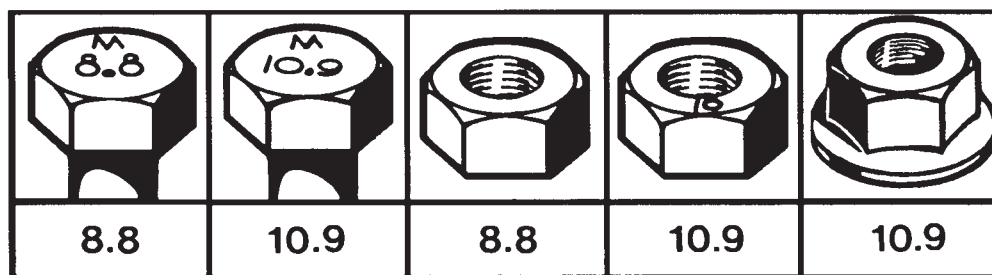
Класс точности затяжки определяет, на основе номинального приложенного момента, допуск в процентах от этого момента.

Классы точности затяжек:

- **Класс I:** специальные резьбовые детали (допуск $\pm 10\%$ от окончательного момента затяжки)
- **Класс II:** точные затяжки (допуск $\pm 10\%$ от номинального момента затяжки)
- **Класс III:** обычные стандартные затяжки (допуск $\pm 20\%$ от номинального момента)

Для стандартной резьбы, указанной ниже в таблице, применяется класс затяжки **III**.

По прочим моментам затяжки см. стр. **A2** → **A5**.



21 0122

Значения для резьбовых деталей с метрической резьбой по стандарту 01.50.4002		
Диаметр и шаг резьбы болтов и гаек	Класс качества 8.8	Класс качества 10.9
	Класс затяжки III ($\pm 20\%$)	Класс затяжки III ($\pm 20\%$)
6 x 1,00	7,4	10,8
7 x 1,00	12,1	17,8
8 x 1,00	19,2	28,2
8 x 1,25	17,9	26,3
10 x 1,00	39,4	58
10 x 1,25	37,4	55
10 x 1,50	35,4	52
12 x 1,25	67	98
12 x 1,50	64	94
12 x 1,75	61	90
14 x 1,50	105	155
14 x 2,00	98	143
16 x 1,50	161	237
16 x 2,00	151	222
18 x 1,50	235	346
18 x 2,50	210	308
20 x 1,50	328	481
20 x 2,50	296	435
22 x 1,50	444	652
22 x 2,50	406	596

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



Затянуть на рекомендуемый момент (в Нм) (правая резьба)



Завернуть на указанный угол



Отвернуть на указанный угол



Усилие вращения



Нагреть или охладить. Температура в градусах Цельсия (пример: + 80 ° C)



Время на ремонт



Нанести (см. таблицу расходных материалов)



Смазать (см. таблицу расходных материалов)



Зависит от модификации или варианта исполнения



Пометить – Смонтировать по метке



Приставить



Обеспечить или снять размер (в мм)



Максимальные изгиб или коробление



Допуски / припуски



... Больше ...



Заменить эти детали

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тип моста : 569
669

С блокировкой межколесного дифференциала *
С системой предотвращения блокировки колес*.

По разделу "Торможение" см. в CMR 50 627.

Ступицы

Преднатяг подшипников качения ступиц 0,06 → 0,09 мм

Центральный механизм

Конусное расстояние (569) 75 ± 0,025 мм
(669) 84 ± 0,035 мм

Межзубенный зазор (569) 0,11 → 0,24 мм
(669) 0,18 → 0,33 мм

Преднатяг подшипников ведущей шестерни (569) 0,03 → 0,06 мм
(669) 0,04 → 0,05

Момент вращения ведущей шестерни (569) 1 → 2,5 Нм
(669) 2,5 → 4 Нм

Преднатяг подшипников дифференциала (569) 0,08 → 0,14

Момент вращения дифференциала (669) 3 → 4 Нм

ПРИМЕЧАНИЕ

Указанные моменты вращения должны контролироваться без сборки уплотнительных колец.

Расходные материалы

Масло: требования и рабочие температуры см. в руководстве по эксплуатации и уходу.

Заправочные емкости см. в руководстве по эксплуатации и уходу.

Смазка

Обозначения

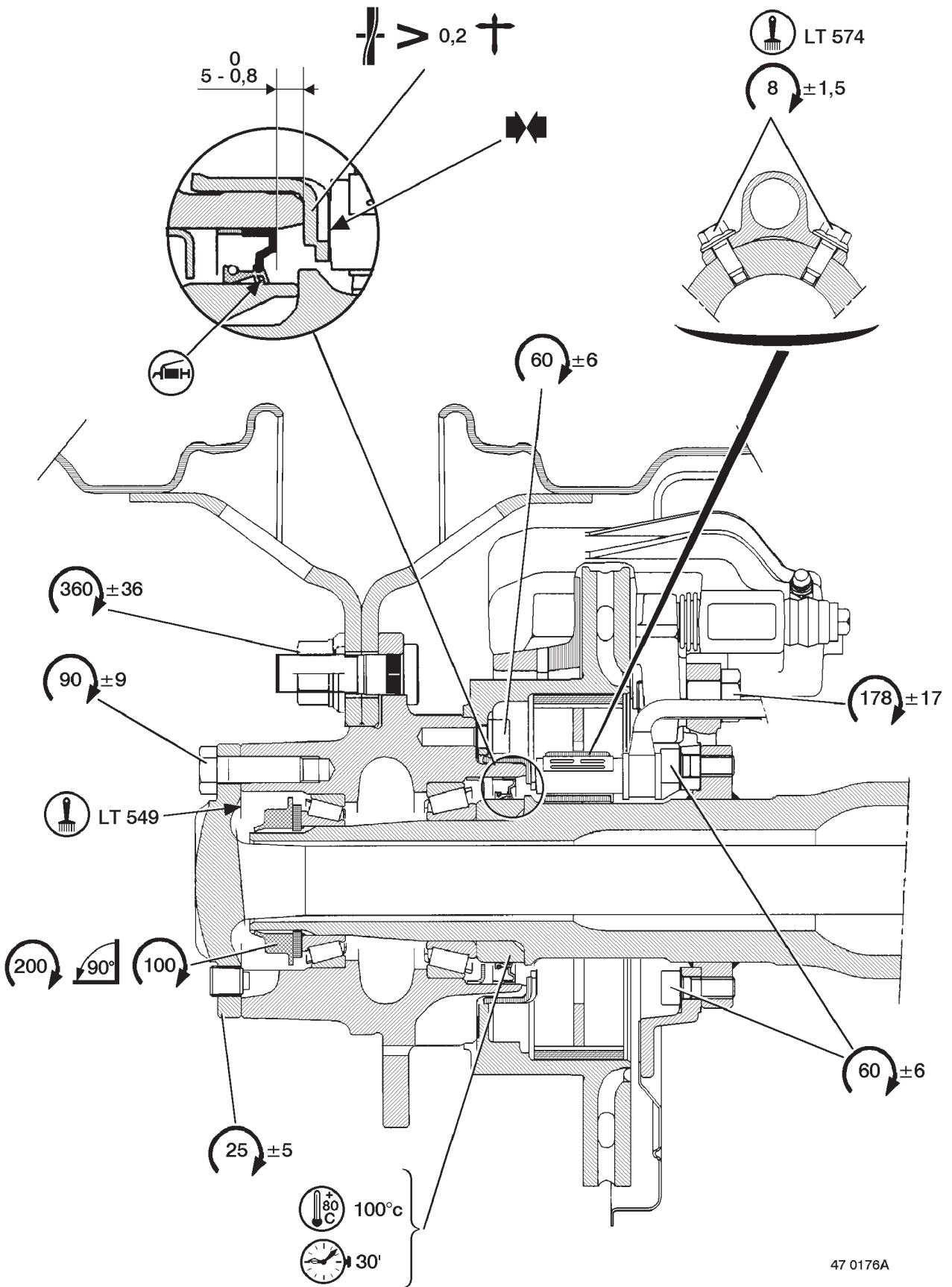
Масла Huiles Renault Diesel

Стандарты

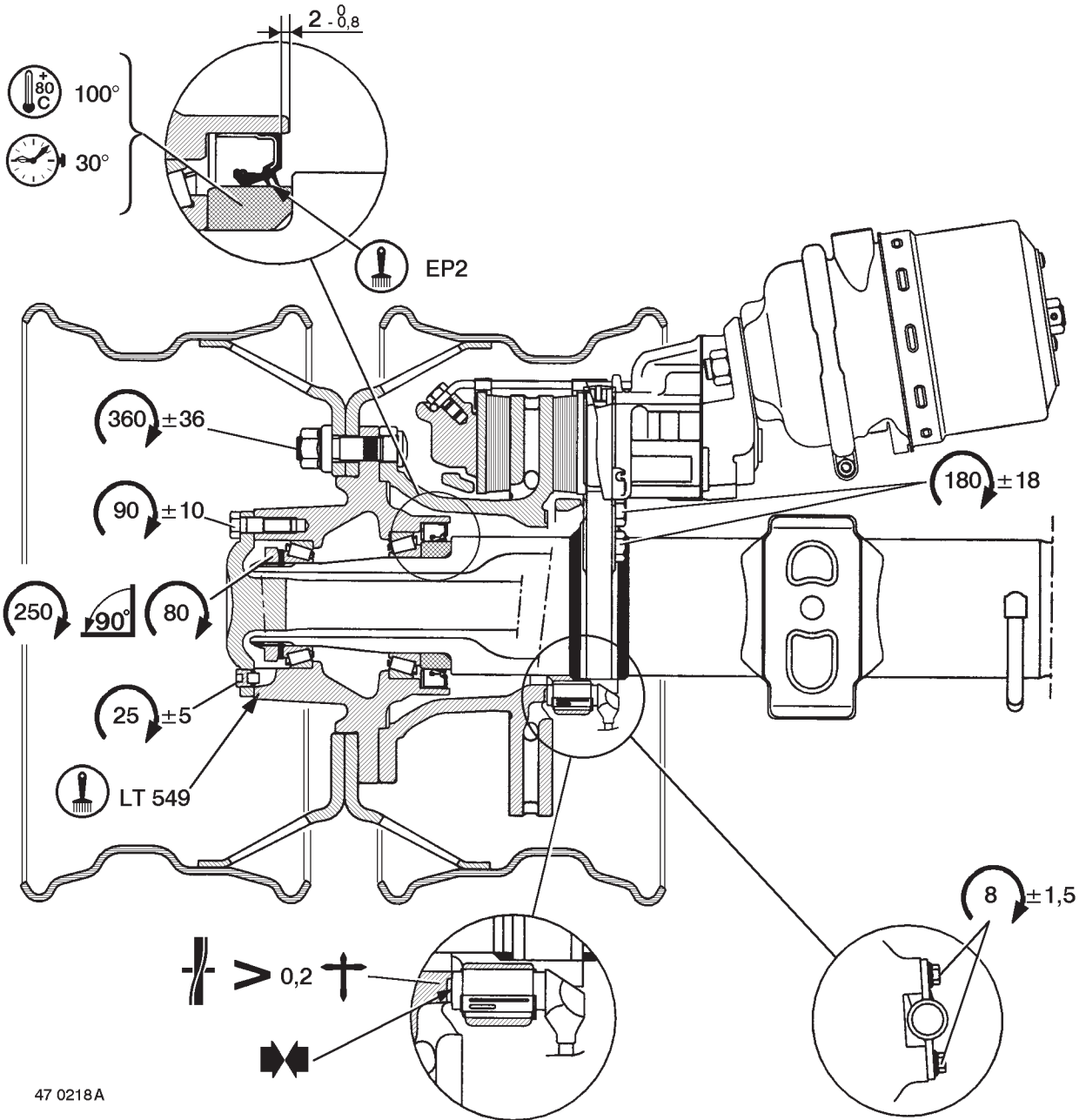


..... Superol EP2 Смазка NLGI 2 литиево-кальциевое
мыло с добавкой EP без свинца

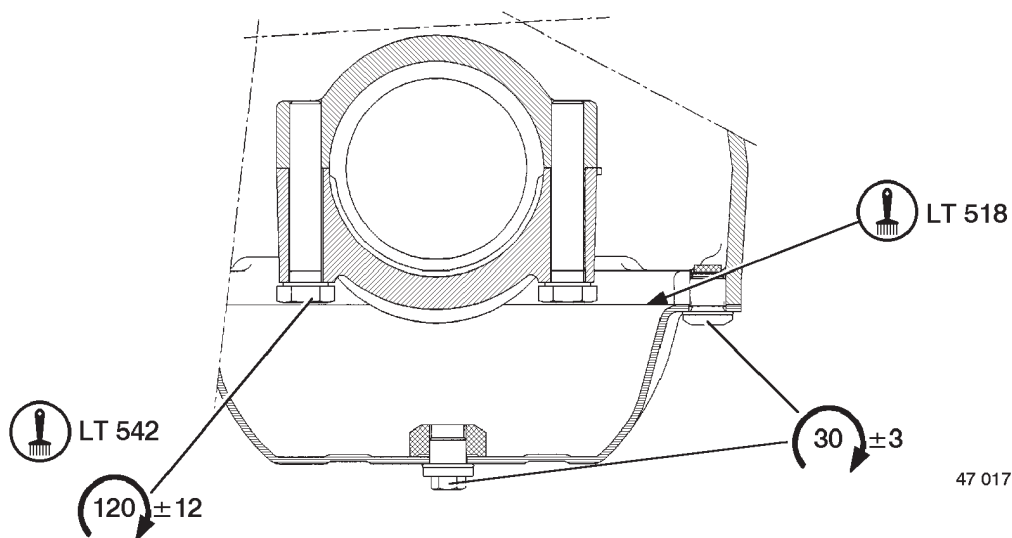
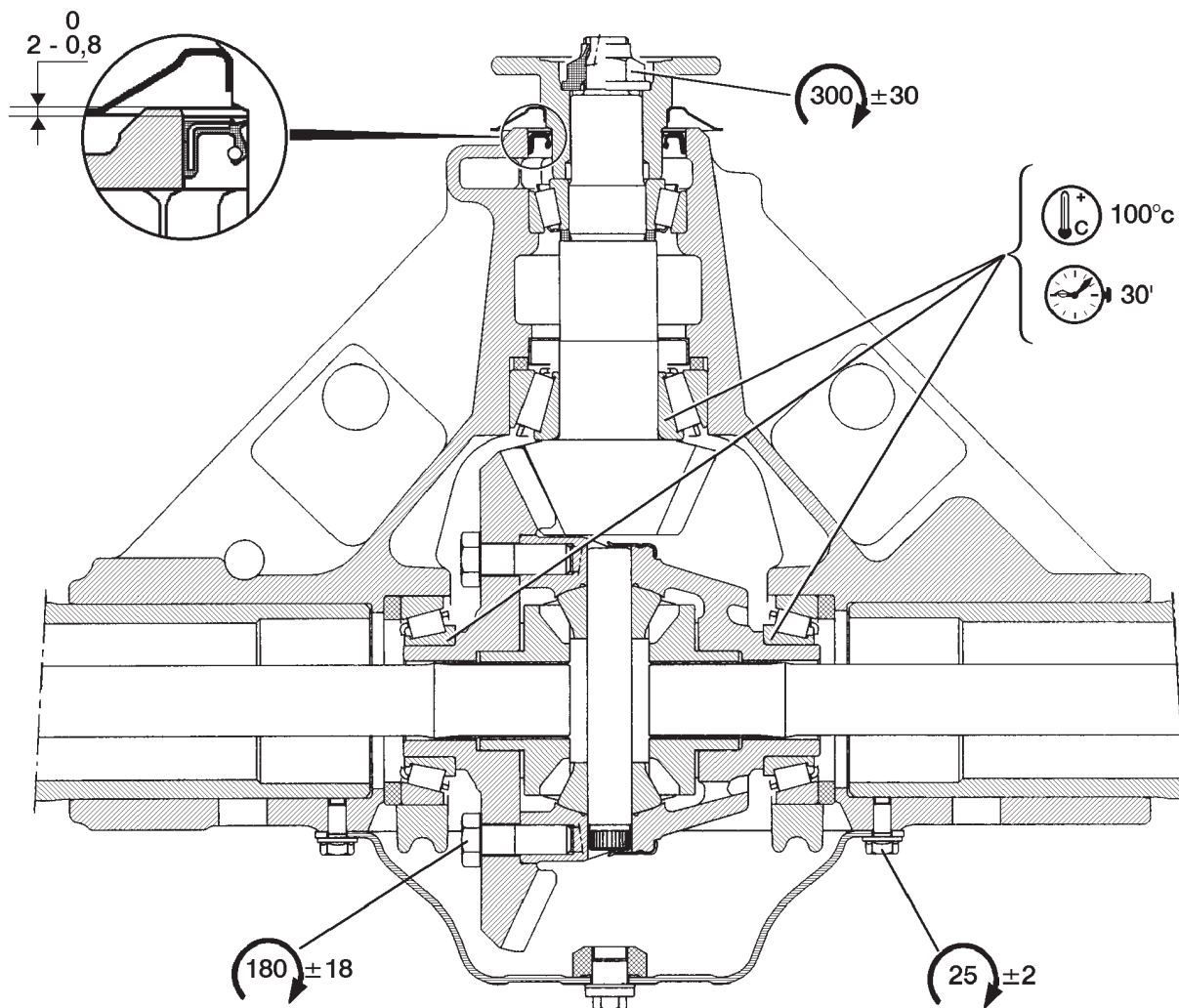
Склеивающие, тормозящие и герметизирующие вещества	
Промышленное обозначение	Автомобильное обозначение
Loctite 270	LT 270 Freinfilet fort
Loctite 518	LT 518 Unijoint
Loctite 542	LT 542 oleoetanch
Loctite 549	LT 549 Autoform



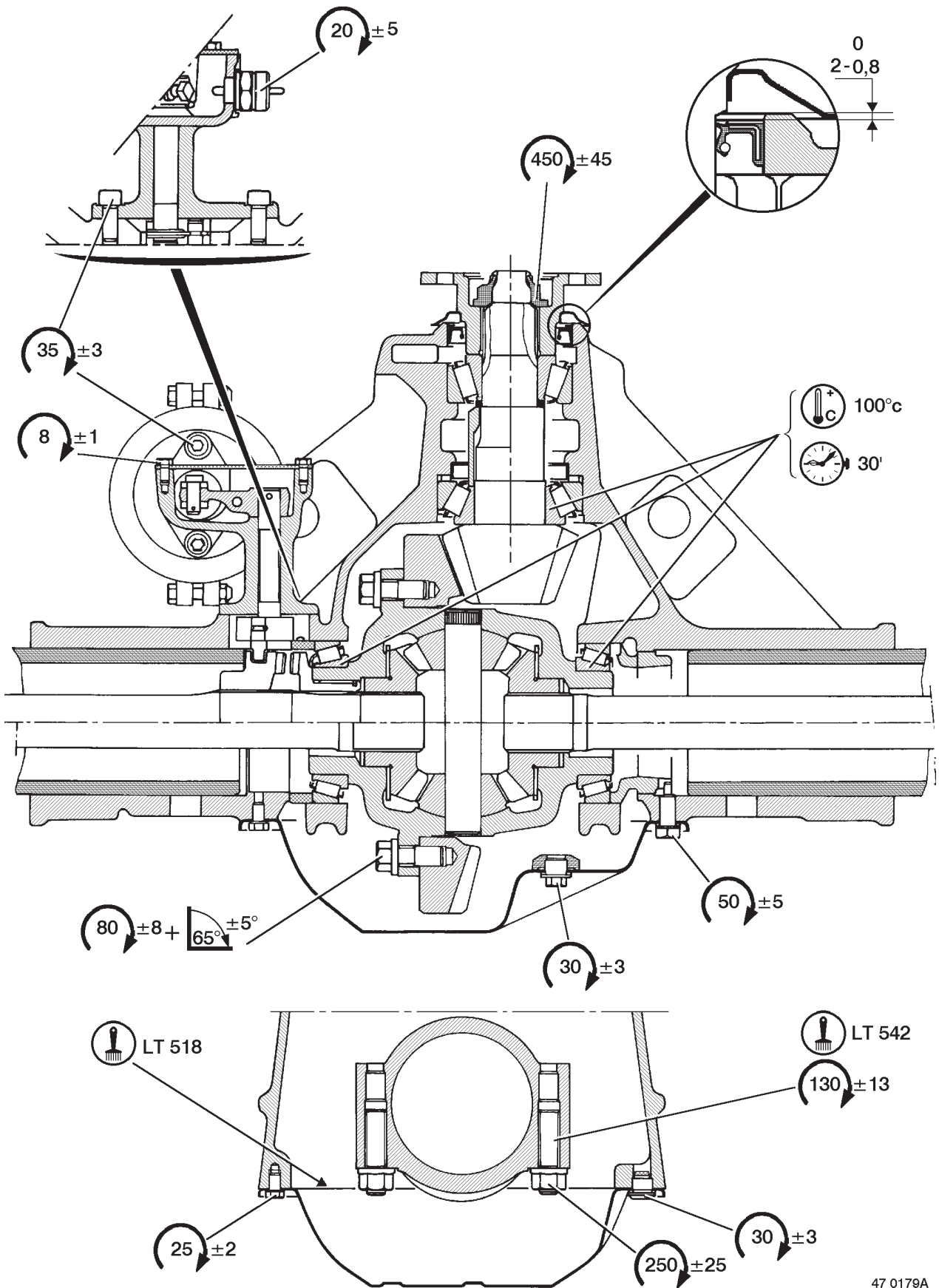
47 0176A



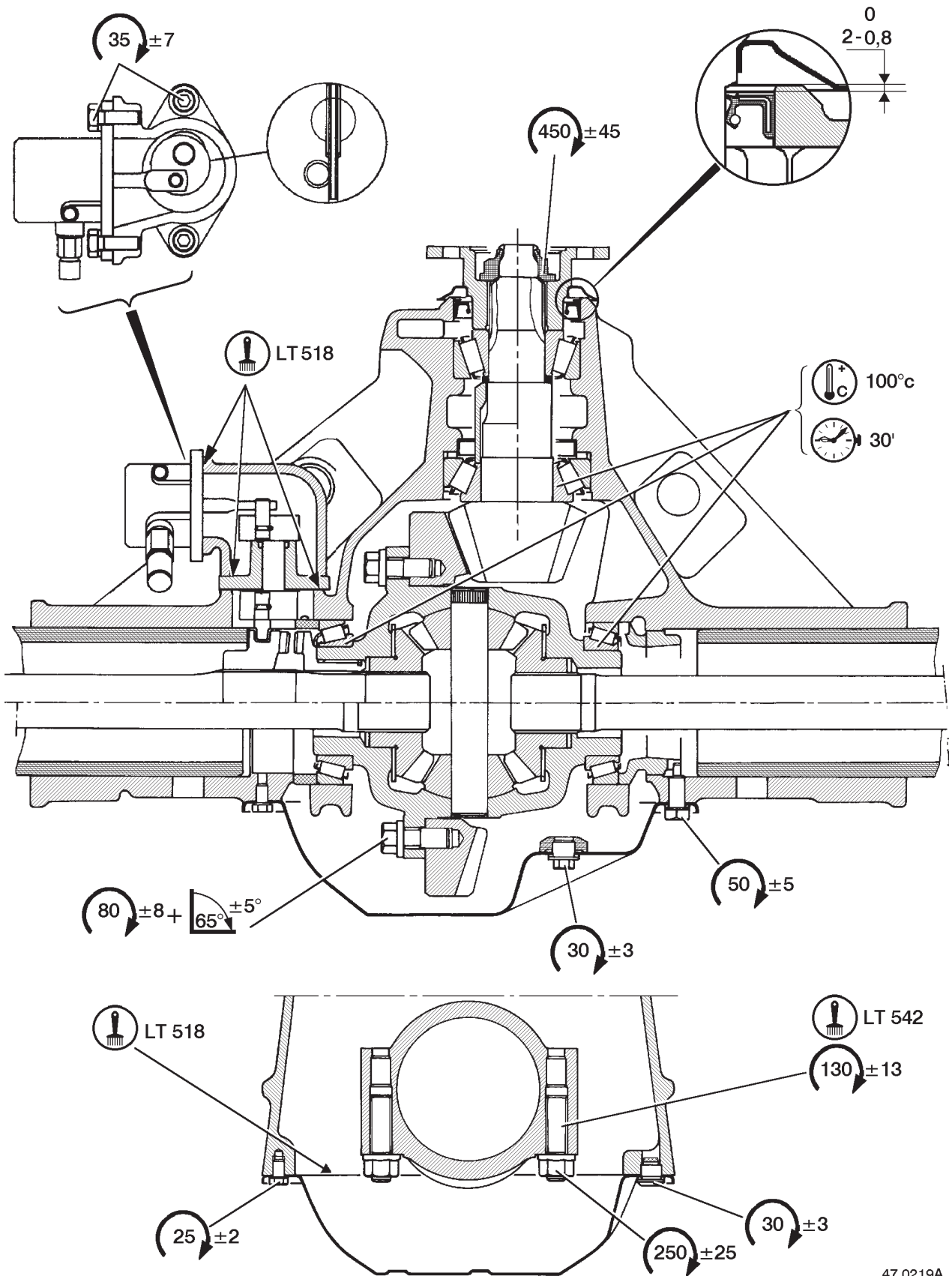
47 0218A



47 0178A



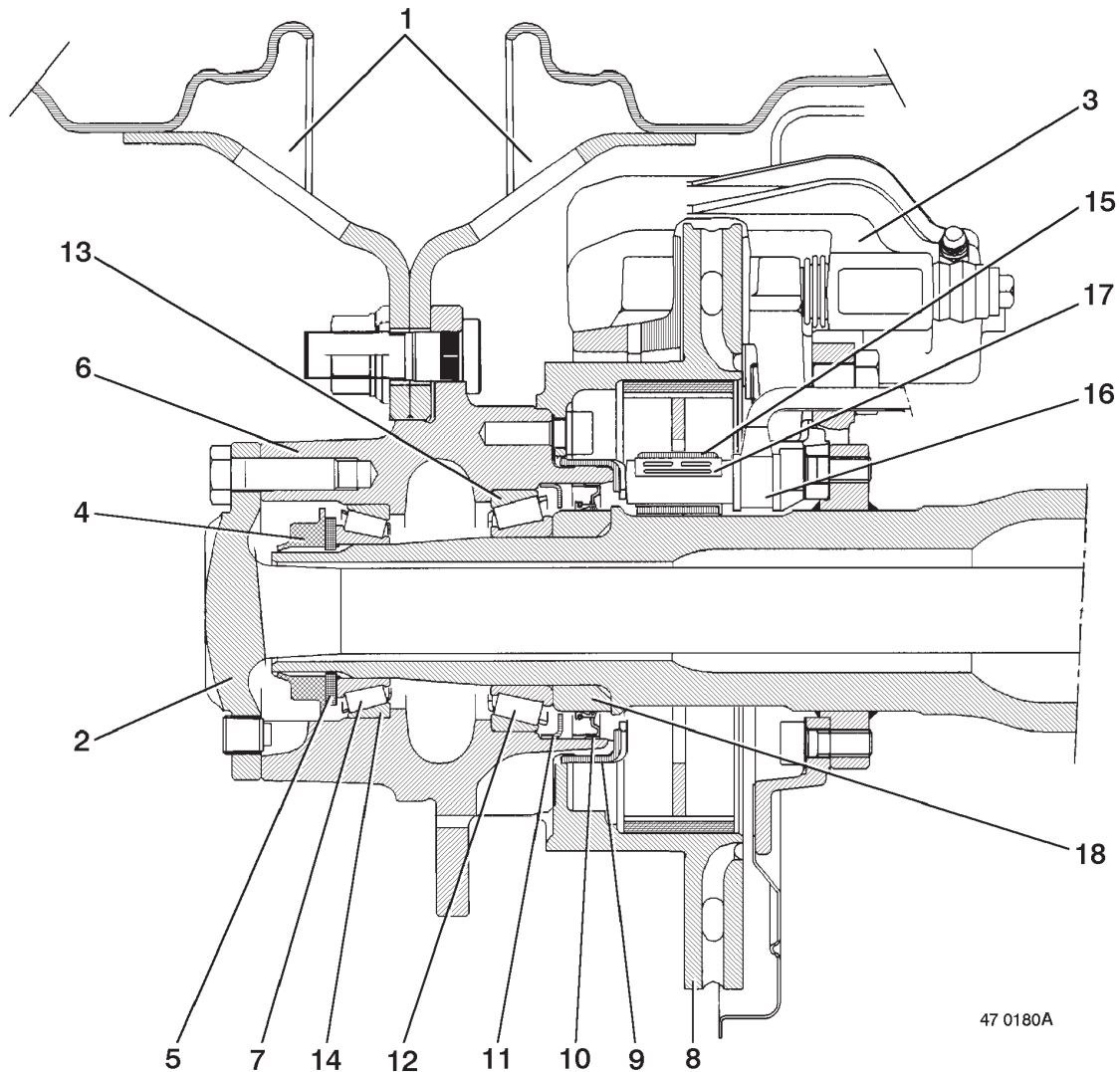
47 0179A



47 0219A

Центральный механизм 669-07

СТУПИЦЫ



47 0180A

Разборка

Ступицы 569 – 03

Цифровые обозначения позиций, указанные на рис. стр. B2, соответствуют **порядку разборки**.

Ниже в таблице указаны наименования и шифры приспособлений, необходимых для сборки/разборки деталей.

Позиция	Наименование инструмента или приспособления	Шифр	Сборка	Разборка
4	Храповый ключ	2449	X	X
6	Съемник	0837		X
6	Удлинитель съемника	2381		X
9 / 13 / 14	Комплект оправок	2363	X	X
10	Комплект оправок	2351	X	
13 / 14	Ручка	3016	X	

Расконтрить (4).

Снять ступицу (6).

Если необходимо

Использовать приспособление **0837 + 2363 + 2381**.

Снять кольцо (18).

(быстрый нагрев)

Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку разборки.
Каждую ступицу обязательно собирать с подшипниками одной марки.

Система предотвращения блокировки колес (АБС)*

Проверить коробление зубчатой шестерни (9).

Установить ступицу (6).
Вставить подшипник (7).
Установить шайбу (5).
Завинтить гайку (4).

Регулировка

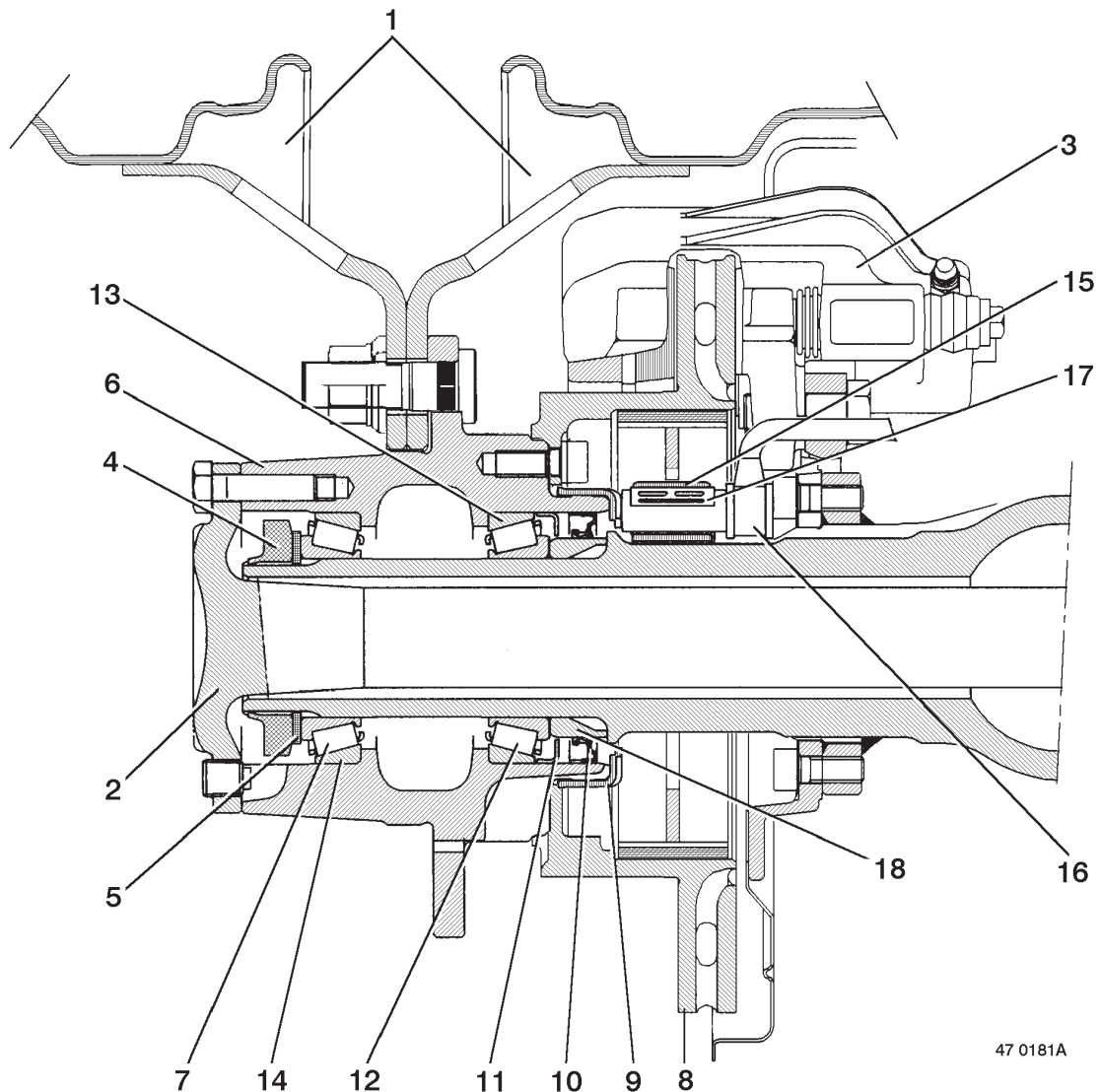
Затянуть предварительно гайку (4) моментом **200 Нм**, одновременно поворачивая ступицу несколько раз взад-вперед.

Отвернуть гайку (4) примерно на **1/4** оборота и притянуть ступицу вслед за гайкой.

Затянуть гайку моментом **100 Нм**, поворачивая при этом ступицу взад-вперед.

Законтрить (4)

Отрегулировать положение датчика (16) так, чтобы он соприкасался с зубчатой шестерней (9).



47 0181A

Разборка

Ступицы 669 – 06

Цифровые обозначения позиций, указанные на рис. стр. В4, соответствуют **порядку разборки**.

Ниже в таблице указаны наименования и шифры приспособлений, необходимых для сборки/разборки деталей.

Позиция	Наименование инструмента или приспособления	Шифр	Сборка	Разборка
4	Втулка	1641	X	X
6	Съемник	0837		X
6	Удлинитель съемника	2381		X
9 / 13 / 14	Комплект оправок	2363	X	X
10	Комплект оправок	2351	X	
13 / 14	Ручка	3016	X	

Расконтрить (4).

Снять ступицу (6).

Если необходимо

Использовать приспособление **0837 + 2363 + 2381**.

Снять кольцо (18).

(быстрый нагрев)

Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку разборки.
Каждую ступицу обязательно собирать с подшипниками одной марки.

Система предотвращения блокировки колес (АБС)*

Проверить коробление зубчатой шестерни (9).

Установить ступицу (6).
Вставить подшипник (7).
Установить шайбу (5).
Завинтить гайку (4).

Регулировка

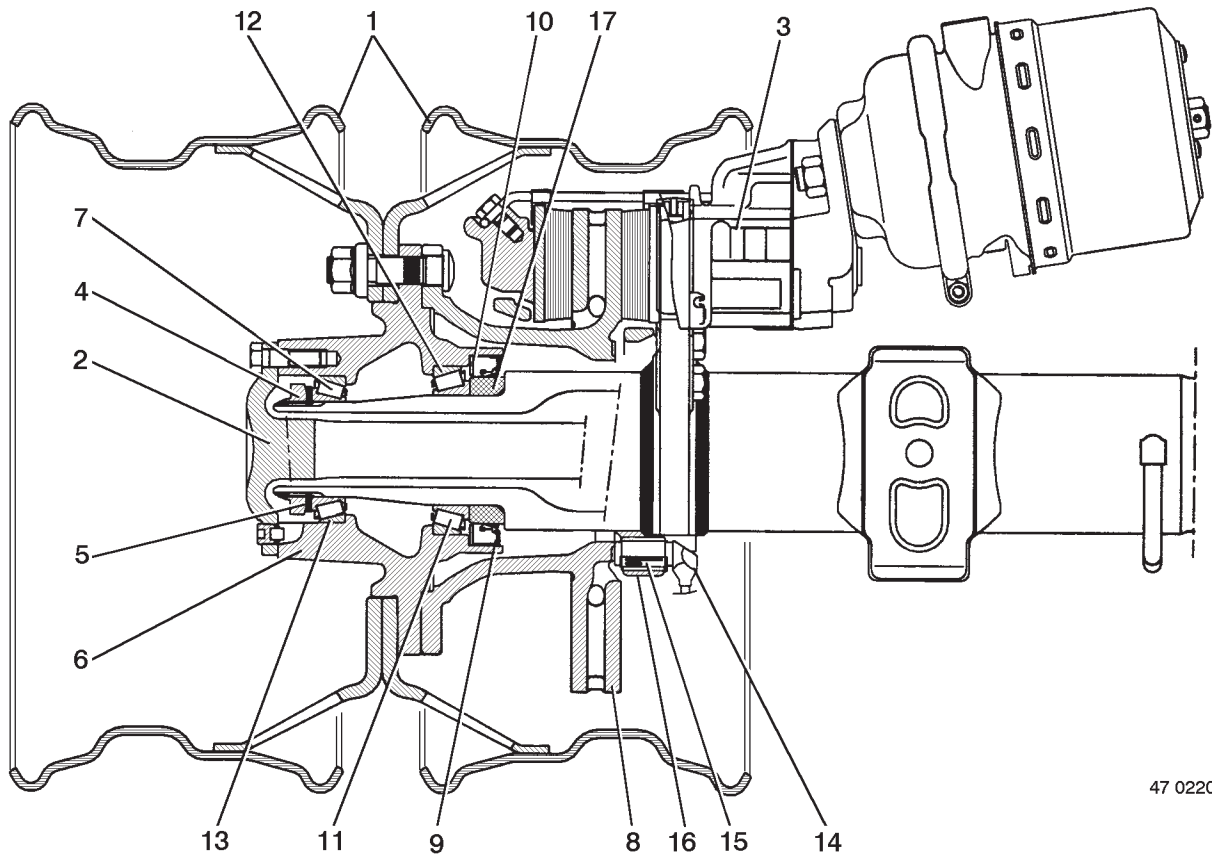
Затянуть предварительно гайку (4) моментом **200 Нм**, одновременно поворачивая ступицу несколько раз взад-вперед.

Отвернуть гайку (4) примерно на **1/4** оборота и притянуть ступицу вслед за гайкой.

Затянуть гайку моментом **100 Нм**, поворачивая при этом ступицу взад-вперед.

Законтрить (4)

Отрегулировать положение датчика (16) так, чтобы он соприкасался с зубчатой шестерней (9).



Разборка

Ступицы 669 – 07

Цифровые обозначения позиций, указанные на рис. стр. В6, соответствуют **порядку разборки**.
Ниже в таблице указаны наименования и шифры приспособлений, необходимых для сборки/разборки деталей.

Позиция	Наименование инструмента или приспособления	Шифр	Сборка	Разборка
4	Втулка	1641	X	X
6	Съемник	0837		X
6	Удлинитель съемника	2381		X
12 / 13	Комплект оправок	2363	X	X
9	Комплект оправок	2351	X	
12 / 13	Ручка	3016	X	

Расконтрить (4).

Снять ступицу (6).

Если необходимо

Использовать приспособление **0837 + 2363 + 2381**.

Снять кольцо (17).

(быстрый нагрев)

Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку разборки.
Каждую ступицу обязательно собирать с подшипниками одной марки.

Система предотвращения блокировки колес (АБС)*

Проверить коробление зубчатой шестерни (8).

Установить ступицу (6).
Вставить подшипник (7).
Установить шайбу (5).
Завинтить гайку (4).

Регулировка

Затянуть предварительно гайку (4) моментом **250 Нм**, одновременно поворачивая ступицу несколько раз взад-вперед.

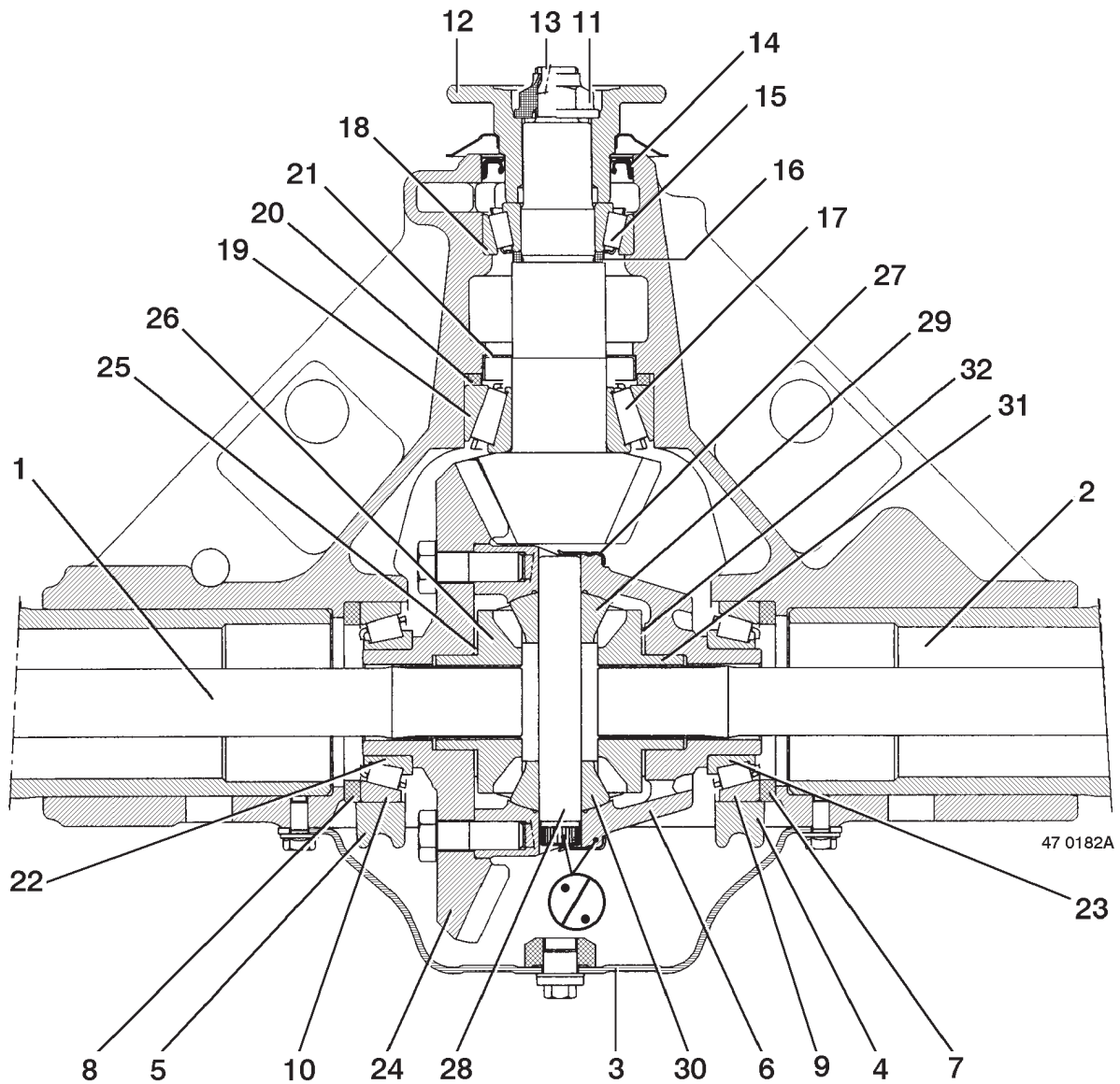
Отвернуть гайку (4) примерно на **1/4** оборота и притянуть ступицу вслед за гайкой.

Затянуть гайку моментом **80 Нм**, поворачивая при этом ступицу взад-вперед.

Законтрить (4)

Отрегулировать положение датчика (14) так, чтобы он соприкасался с зубчатой шестерней (8).

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ



569

Цифровые обозначения позиций, указанные на рис. стр. C2, соответствуют **порядку разборки**.
Ниже в таблице указаны наименования и шифры приспособлений, необходимых для сборки/разборки деталей.

Позиция	Наименование	Шифр	Сборка	Разборка
6	Расширительная скоба	3106	X	X
11	Ключ	9134	X	X
12	Съемник	0843		X
14	Комплект оправок	2351	X	
17 / 22 / 23	Съемник	0837		X
17 / 22 / 23	Съемник	0819		X
18 / 19 / 21	Комплект оправок	2363	X	
18 / 19 / 21	Ручка	3016	X	
19	Съемник	0830		X
19	Опора для съемника	0831		X
22 / 23	Удлинитель съемника	2381		X

Разборка

На опоре.

Закрепить мост на стенде **1000**.

Использовать приспособление **1729**.

При помощи приспособления **3106** раздвинуть картер максимум на **0,4 мм**.

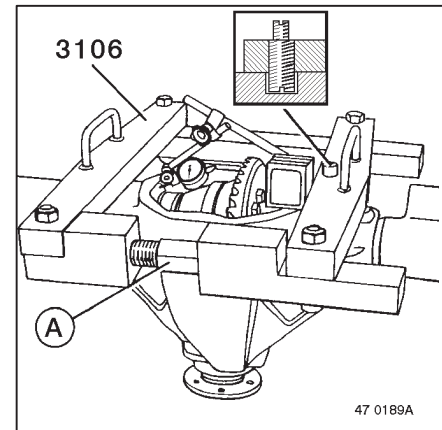
Отрегулировать при помощи винта **(A)**.

Снять дифференциал в сборе **(6)**.

Расконтрить **(11)**.

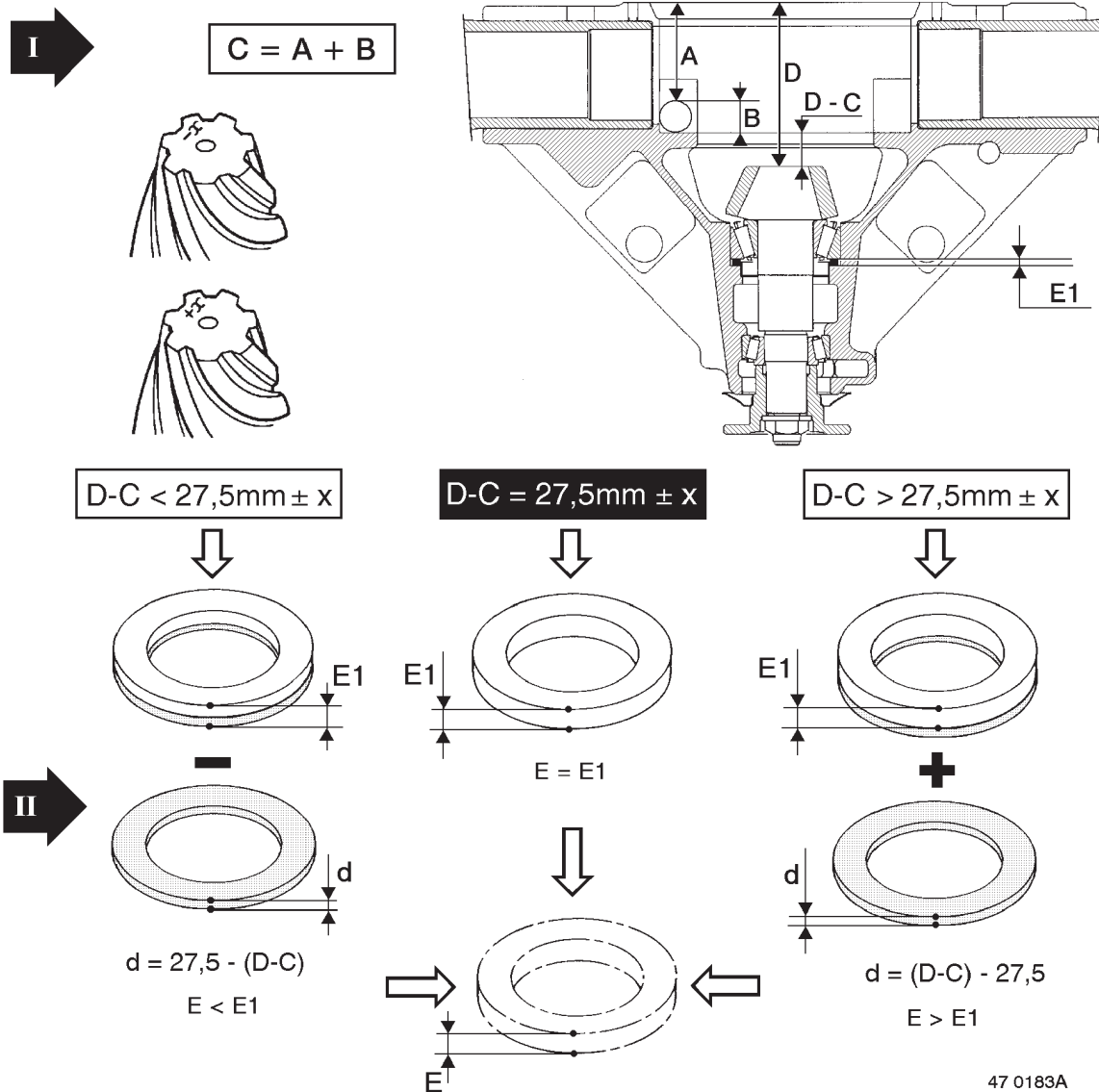
Если необходимо.

Извлечь маслоотражатель **(21)**.



Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку разборки, выполняя при этом все регулировки.



Регулировка

Цифровые обозначения, указанные в тексте, соответствуют позициям на рис. стр. C2.

Регулировка конусного расстояния

Смонтировать детали в указанном порядке (21 / 20 / 19 / 18 / 17 / 13 / 15 / 12 / 11).
Установить подкладку (20) разборки.

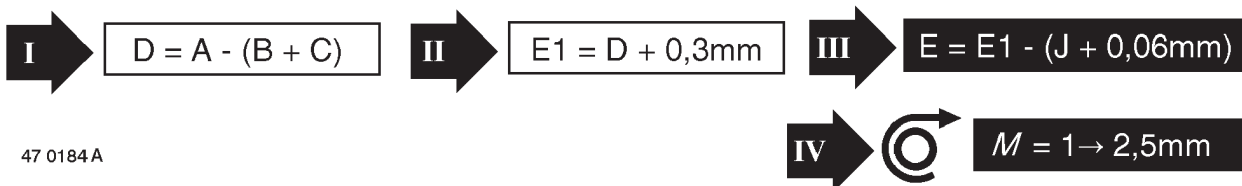
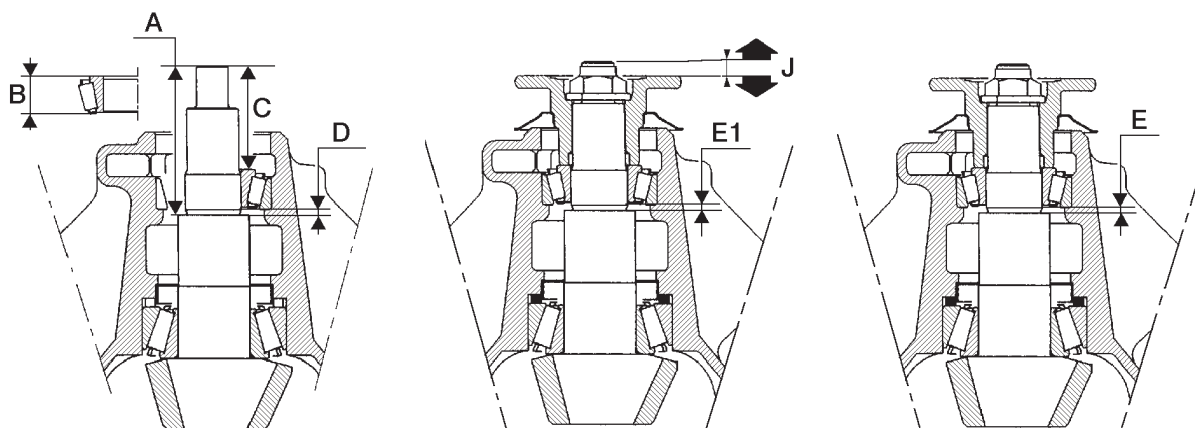
Затянуть гайку (11) так, чтобы получить нужный момент вращения ведущей шестерни (13).
См. стр. C5.

Измерить размеры "A / B / D".
B — диаметр шарика.

При правильной регулировке разность размеров D – C равна 27,5 мм.
Применить к этому значению поправку "x" конической главной передачи.

Определить толщину "E" окончательной подкладки (20).

Установить подкладку (20), пришлифованную до толщины "E".



47 0184 A

Цифровые обозначения, указанные в тексте, соответствуют позициям на рис. стр. **C2**.

Регулировка с предварительным нагружением ведущей шестерни

Операции регулировки с предварительным нагружением требуют строгой чистоты.

Измерить размеры "A / B / C".

Определить размер "D".

Изготовить установочную подкладку (16) толщиной E1.

Вставить установочную подкладку (16).

Смонтировать детали в указанном порядке (15 / 12 / 11).

Затянуть гайку рекомендуемым моментом.

Измерить момент вращения.

Использовать приспособление 9841.

Соблюдать максимальное значение.

Определить толщину "E" окончательной подкладки (16).

После регулировки выполнить окончательную сборку.

Установить подкладку (16), шлифованную до толщины "E".

Напрессовать уплотнительное кольцо (14).

Затянуть гайку рекомендуемым моментом.

Закончить (11).

Предварительное нагружение дифференциала

ПРИМЕЧАНИЕ

Регулировка предварительного нагружения дифференциала выполняется одновременно с регулировкой межзубенного зазора шестерен. При регулировке межзубенного зазора значение поправки одной из подкладок должно быть перенесено на другую подкладку.

Установить подкладку (8) разборки.

Установить в (7) подкладку E1 толщиной, равной толщине подкладки разборки, уменьшенной на 0,5 мм.

Снять напряжение, оказываемое приспособлением 3106.

Проворачивать с нажимом, чтобы обеспечить правильную установку подшипников на место

При помощи 2 комплектов измерительных щупов измерить зазор "J1", проворачивая при этом дифференциал.

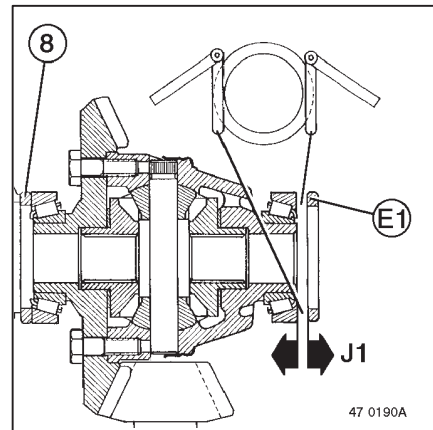
Определить толщину "E" окончательной подкладки (7).

$$E = E1 + J1 + 0,14 \text{ мм}$$

При помощи приспособления 3106 раздвинуть картер максимум на 0,4 мм.

Установить подкладку (7), пришлифованную до толщины "E".

Снять напряжение, оказываемое приспособлением 3106.



Регулировка межзубенного зазора

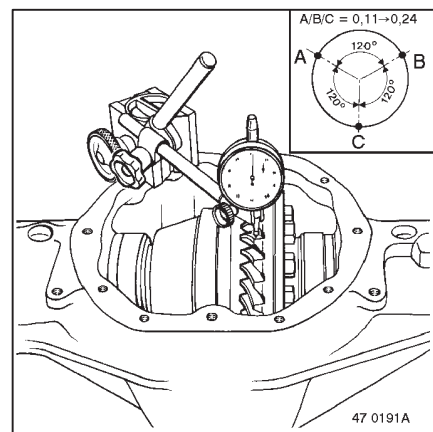
Проверить межзубенный зазор попеременным проворачиванием.

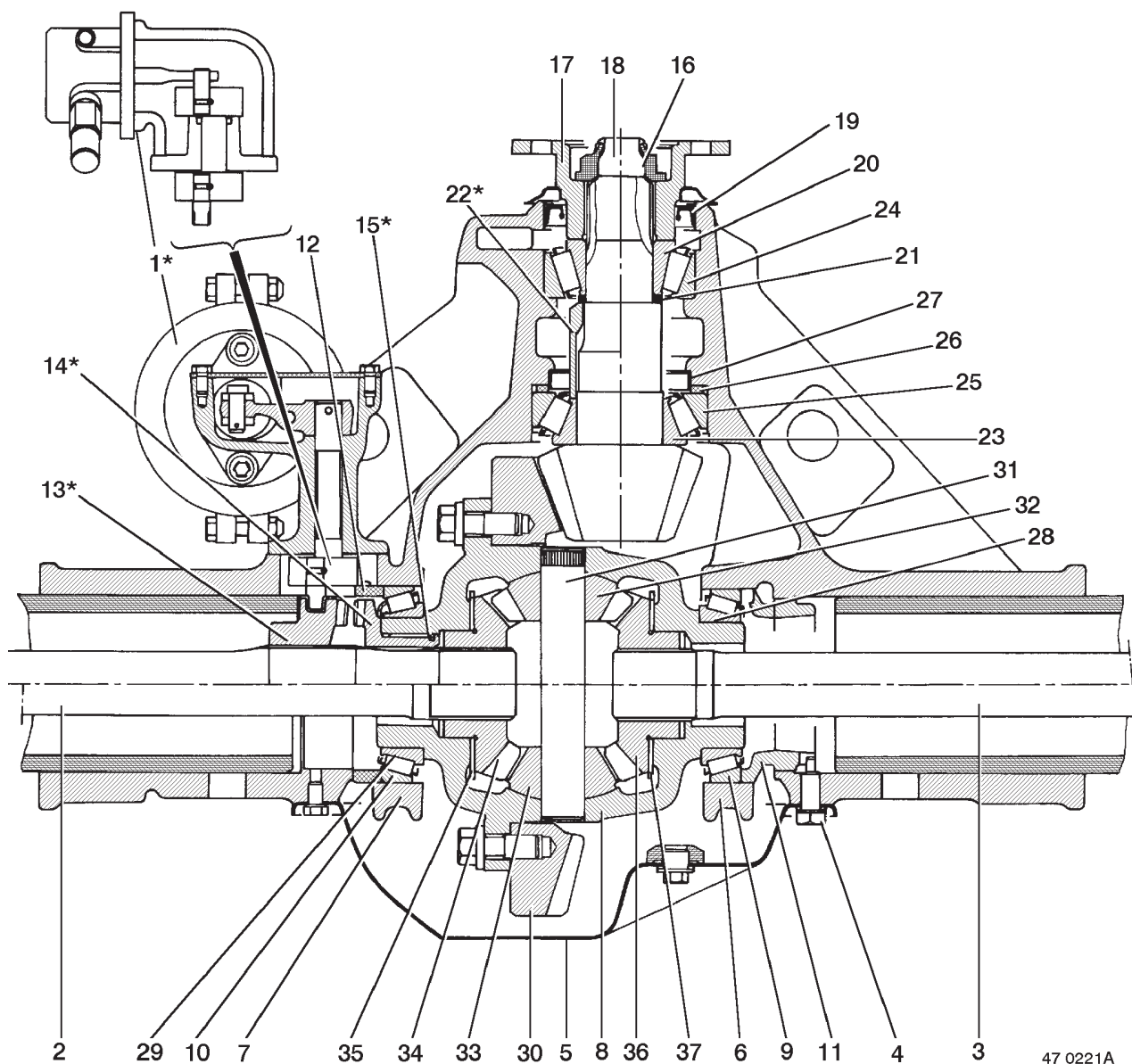
Применить поправку к регулировочным подкладкам (7) и (8)

Толщина подкладки 0,05 мм соответствует межзубенному зазору 0,05 мм.

После регулировки выполнить окончательную сборку.

Убрать приспособление 3106.





47 0221A

669 – 06 / 07

Цифровые обозначения позиций, указанные на рис. стр. C7, соответствуют **порядку разборки**.

Ниже в таблице указаны наименования и шифры приспособлений, необходимых для сборки/разборки деталей.

Позиция	Наименование	Шифр	Сборка	Разборка
16	Ключ	9134	X	X
17	Съемник	0843		X
19	Комплект оправок	2351	X	
23 / 28 / 29	Съемник	0837		X
23 / 28 / 29	Съемник	0819		X
24 / 25 / 27	Комплект оправок	2363	X	
24 / 25 / 27	Ручка	3016	X	
25	Съемник	0830		X
25	Опора для съемника	0831		X
28 / 29	Удлинитель съемника	2381		X
30	Угловой циферблат	9777	X	

Разборка

Цифровые обозначения, указанные в тексте, соответствуют позициям на рис. стр. С7.

На опоре.

Закрепить мост на стенде **1000**.

Использовать приспособление **1729**.

Открутить гайку (**11**).

Снять дифференциал в сборе (**8**).

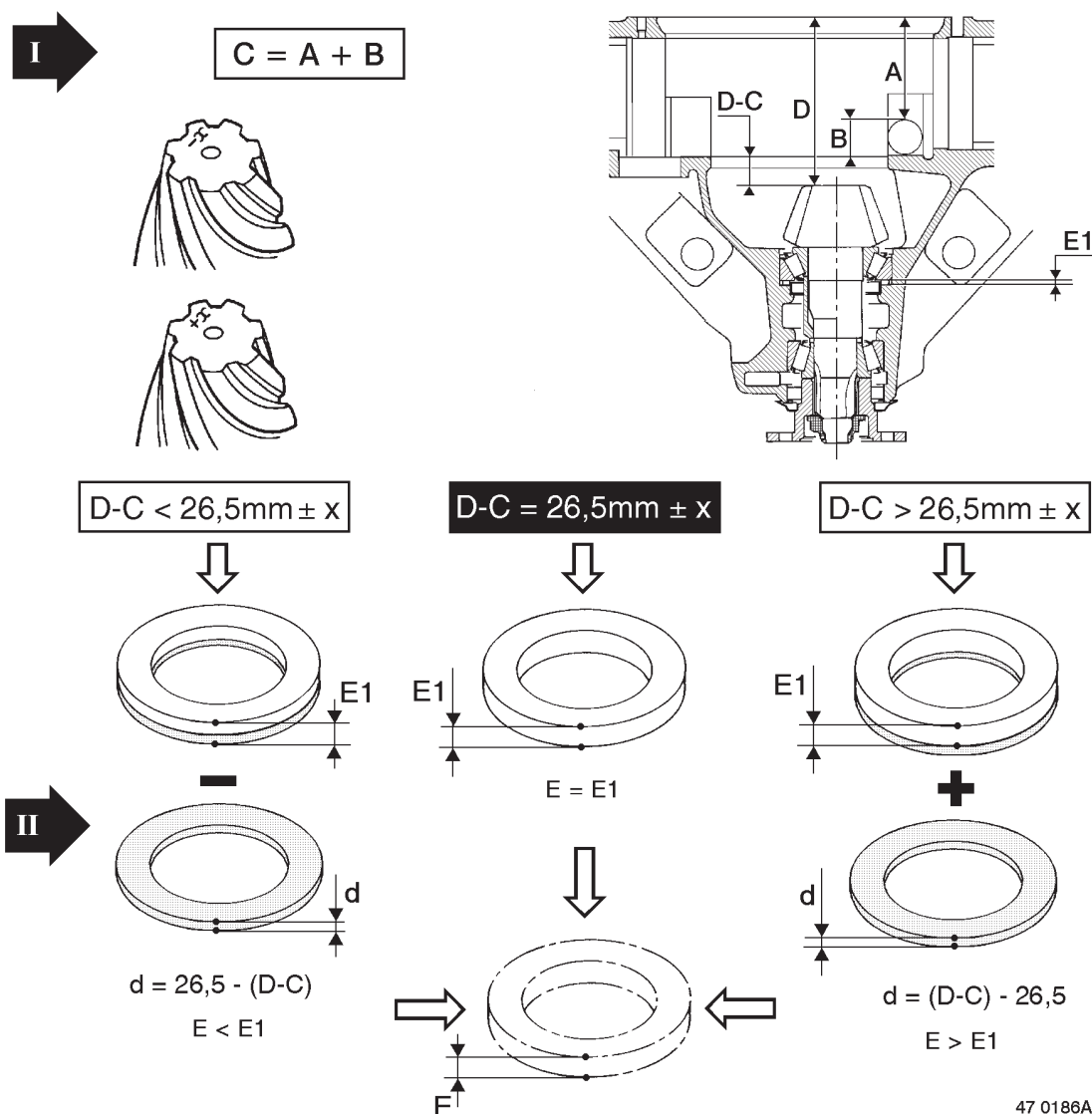
Расконтрить (**16**).

Если необходимо.

Извлечь маслоотражатель (**27**).

Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку разборки, выполняя при этом все регулировки.



Регулировка

Цифровые обозначения, указанные в тексте, соответствуют позициям на рис. стр. C7.

Регулировка конусного расстояния

Смонтировать детали в указанном порядке (27 / 26 / 25 / 24 / 23 / 18 / 20 / 17 / 16).

Установить подкладку (26) разборки.

Затянуть гайку (16) так, чтобы получить нужный момент вращения ведущей шестерни (18).

См. стр. C10.

Измерить размеры "A / B / D".

B — диаметр шарика.

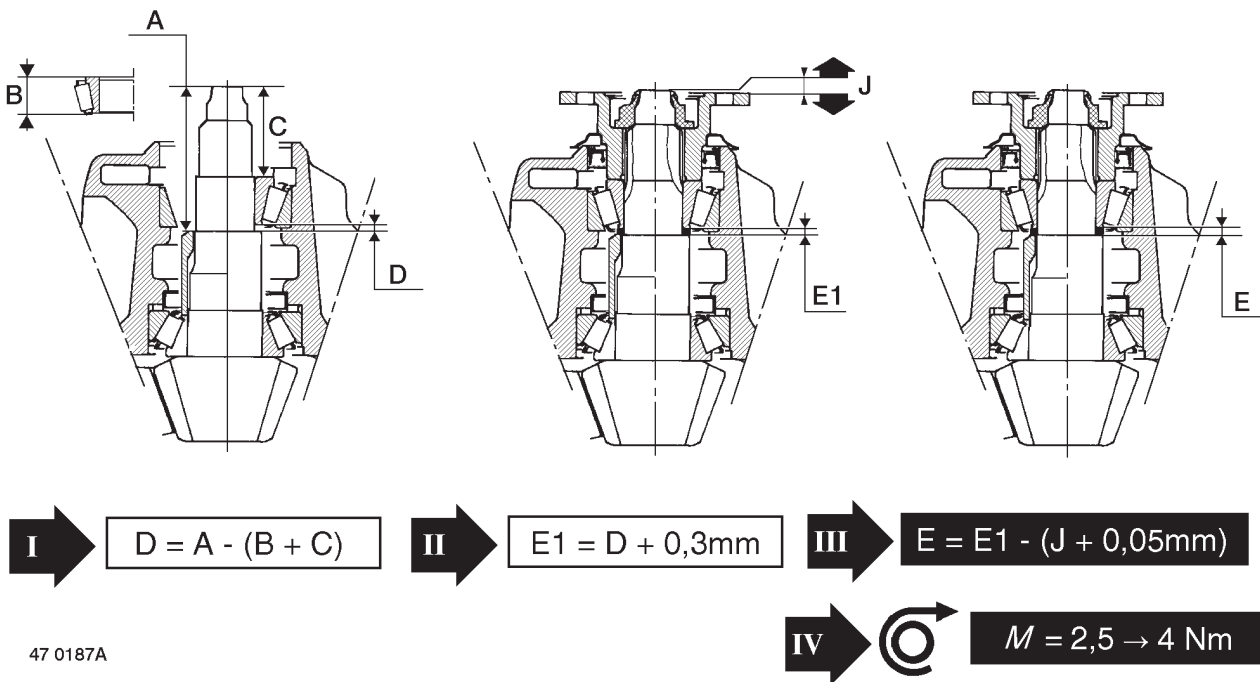
Определить размер "C".

При правильной регулировке разность размеров **D – C** равна **26,5 мм**.

Применить к этому значению поправку "x" конической главной передачи.

Определить толщину "E" окончательной подкладки (26).

Установить подкладку (26), приточенную до толщины "E".



47 0187A

Цифровые обозначения, указанные в тексте, соответствуют позициям на рис. стр. C7.

Регулировка с предварительным нагружением ведущей шестерни

Операции регулировки с предварительным нагружением требуют строгой чистоты.

Измерить размеры "A / B / C".

Определить размер "D".

Изготовить установочную подкладку (21) толщиной E1.

Вставить установочную подкладку (21).

Смонтировать детали в указанном порядке (20 / 17 / 16).

Затянуть гайку рекомендуемым моментом.

Измерить момент вращения.

Использовать приспособление 9841.

Соблюдать максимальное значение.

Определить толщину "E" окончательной подкладки (21).

После регулировки выполнить окончательную сборку.

Установить подкладку (21), шлифованную до толщины "E".

Затянуть гайку рекомендуемым моментом.

Регулировка межзубенного зазора

Установить подкладку (12) разборки.

Затянуть гайку (11) так, чтобы получить требуемый общий момент вращения.

Перед тем, как приступить к измерениям, провернуть несколько раз коническую пару.

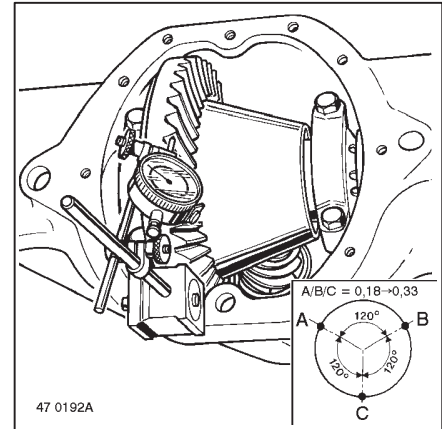
Проверить межзубенный зазор попеременным проворачиванием.

Толщина подкладки **0,05 мм** соответствует межзубенному зазору **0,05 мм**.

Определить толщину "Е" окончательной подкладки (12).

После регулировки выполнить окончательную сборку.

Установить подкладку (12), пришлифованную до толщины "Е".



Предварительное нагружение дифференциала

Затянуть гайку (11) так, чтобы получить требуемый общий момент вращения.

Измерить общий момент вращения.

Использовать приспособление **9841**.

Пример расчета общего момента вращения:

Для конической пары **10 x 41**:

Момент вращения ведущей шестерни **3,5 Нм**.

Исходя из допустимой диапозона значений момента вращения для дифференциала **3–4 Нм**.

Получаем следующие допустимые значения общего момента вращения:

$$\text{— минимальное значение: } 3,5 + \frac{3 \times 10}{41} = 4,23 \text{ Нм}$$

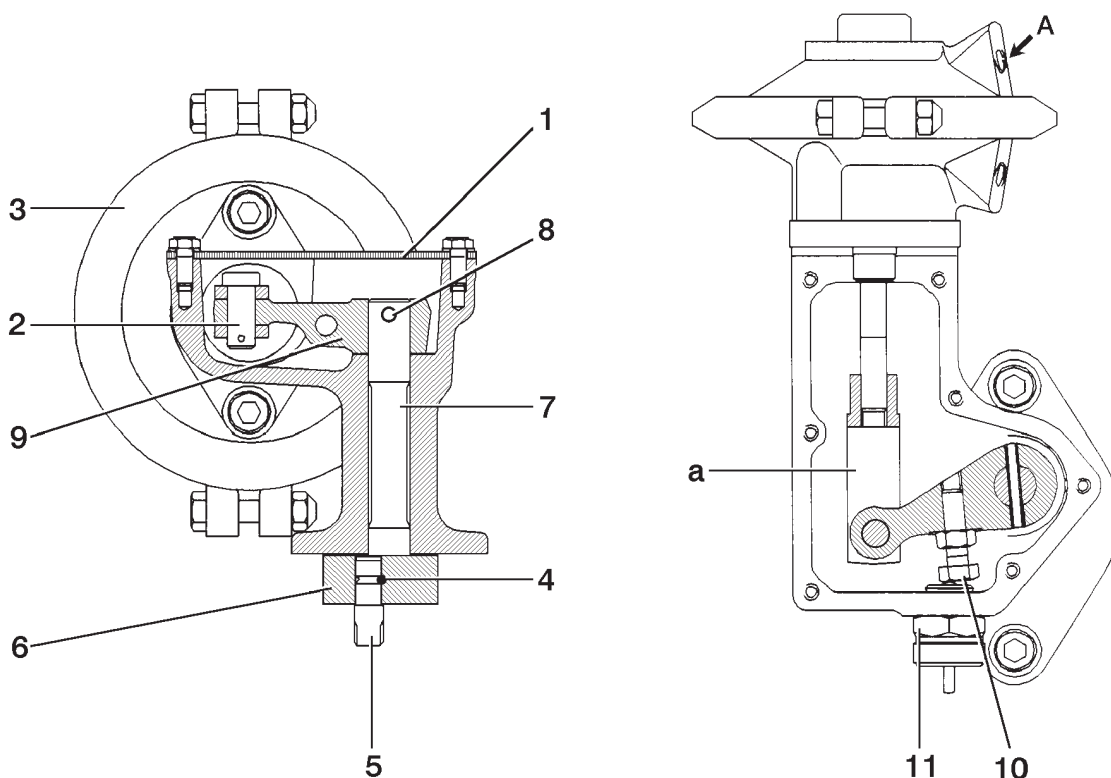
$$\text{— максимальное значение: } 3,5 + \frac{4 \times 10}{41} = 4,48 \text{ Нм}$$

Подтянуть регулировочную гайку (11) так, чтобы достичь положения торможения винтом (4).

Напрессовать уплотнительное кольцо (19).

Затянуть гайку рекомендуемым моментом.

Законтрить (16)



БЛОКИРОВКА МЕЖКОЛЕСНОГО ДИФФЕРЕНЦИАЛА

669 – 06

Снятие

(см. главу С)

Разборка

Цифровые позиции, указанные на рис. стр. D1, соответствуют **порядку разборки**.

Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку разборки.

Установка

(см. главу С)

Регулировка

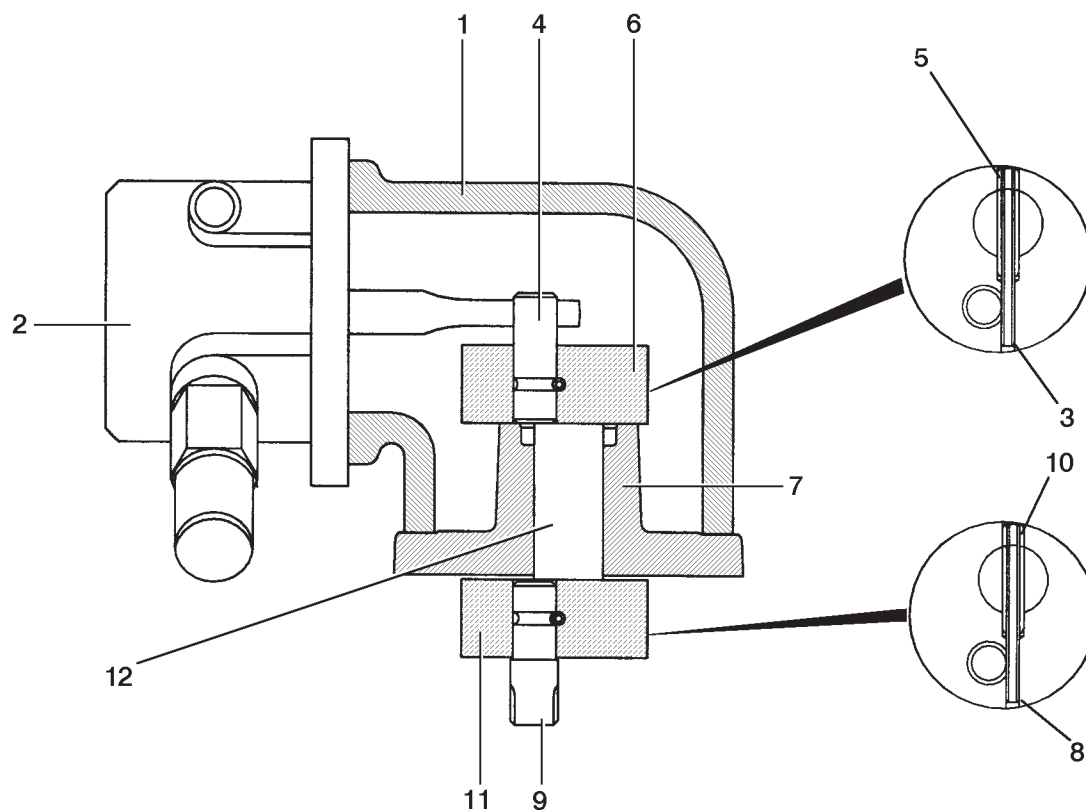
Завинтите до конца винт (10).

Подключите пневмосистему (А). Обеспечьте давление **2 бар**.

Выполните ручную зацепление блокировки дифференциала при помощи рычага (9). Совместите отверстия вилки (а) и рычага (9).

Установите ось (2).

Подключите измерительный прибор или контрольную лампу к выключателю (11). Отвинтите винт (10) до реагирования измерительного прибора или вспышки контрольной лампы. Затем отвинтите винт (10) на четверть оборота. Затяните контргайку.



47 0222A

БЛОКИРОВКА МЕЖКОЛЕСНОГО ДИФФЕРЕНЦИАЛА

669 – 07

Снятие

(см. главу С)

Разборка

Цифровые позиции, указанные на рис. стр. D2, соответствуют **порядку разборки**.

Отшлинтовать метчиком.

Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку разборки.

Установка

(см. главу С)

ИНСТРУМЕНТ

Фирма **RENAULT V. I.** подразделяет инструмент и приспособления на 3 категории :

- **Универсальный инструмент** : покупной стандартные инструменты и приспособления.
 - . **Шифром, начинающимся с 50 00 26** (может быть приобретен в системе стандартных запасных частей фирмы Renault V.I.).
 - . **4–значным шифром** (Приспособление, индексированное номенклатурным номером Renault V.I., но имеющееся у Поставщика)
- **Специальный инструмент** : специально разработанные фирмой Renault V.I. инструмент и приспособления
- **Инструмент, изготавливаемый на месте** : инструмент этого типа обозначается по разному, в зависимости от степени сложности :
 - . **4–значным шифром** (инструмент представлен рисунком) : простой инструмент, для изготовления которого не требуется особой квалификации.
 - . **Шифром, начинающимся с 50 00 26** (может быть приобретен в системе стандартных запасных частей фирмы Renault V.I.) : для изготовления такого инструмента требуется определенная квалификация.

В соответствии с назначением различаются **три категории** инструмента :

- **Категория 1** : инструмент для техобслуживания и небольшого ремонта
- **Категория 2** : инструмент для сложного или значительного ремонта
- **Категория 3** : инструмент, используемый для капитального ремонта

ПРИМЕЧАНИЕ

Стандартный инструмент, упомянутый в данном руководстве по ремонту, в приведенном перечне инструмента не фигурирует. Этот инструмент определен в руководстве по стандартному инструменту и приспособлениям (обозначение М.О.) и идентифицируется четырехзначным номером.

Перечень инструмента по типам агрегатов

569 : 0819, 0830, 0831, 0837, 0843, 1000, 1729, 2351, 2363, 2381, 2449, 3016, 3106, 9134.

669 : 0819, 0830, 0831, 0837, 0843, 1000, 1641, 1729, 2351, 2363, 2381, 3016, 9134, 9777.

Универсальный инструмент				
Шифр Renault V.I.	Наименование	Категория	кол-во	Стр.
50 00 26 0819	Съемник	2	1	C2
50 00 26 0830	Скоба для съемника	2	1	C2
50 00 26 0831	Съемник	2	1	C2
50 00 26 0837	Съемник	1	1	B2
50 00 26 0843	Съемник	1	1	C2
50 00 26 1000	Универсальный стенд	2	1	C3
50 00 26 2351	Комплект оправок	1	1	B2
50 00 26 2363	Комплект оправок	1	1	B2
50 00 26 9777	Угловой циферблат	2	1	C7

Специальный инструмент				
Шифр Renault V.I.	Наименование	Категория	кол-во	Стр.
50 00 26 1641	Гаечный ключ в 77 (шестигранный)	1	1	B4
50 00 26 1729	Универсальная подставка	2	1	C3
50 00 26 2381	Удлинитель съемника	1	1	B2
50 00 26 2449	Ключ храповый	1	1	B2
50 00 26 3016	Ручка	2	1	B2
50 00 26 3106	Расширительная скоба	2	1	C2
50 00 26 9134	Ключ для поддержки	1	1	C2

