

SOMMAIRE

FASCICULES	DÉSIGNATION	PAGES
	Signes conventionnels	3 / 4
A	Caractéristiques	A1 → A5
B	Moyeux	B1 → B3
C	Pivot Arbre de roue	C1 → C5 C6
D	Mécanique centrale	D1 → D9
E	Outillage	E1 → E5

SIGNES CONVENTIONNELS

 Serrer au couple (Nm) (Filetage à gauche)	 Régler - Mettre au contact
 Serrer au couple (Nm) (Filetage à droite)	 Jeu - Cote à assurer ou à relever (mm)
 Serrer à la valeur indiquée	 Axial - Vertical
 Desserrer de la valeur indiquée	 Radial - Horizontal
 Serrage	 Voile maximum
 Force à exercer en direction (marteau-presse)	 Ecart maximum de parallélisme
 Effort de rotation	 Limite ou côte d'usinage
 Chauffer ou refroidir. Température en degrés Celsius (exemple : + 80 ° C)	 ... à ...
 Cordon de soudure	 Egal - L'un ou l'autre
 Temps de réparation	 ... Inférieur à ...
 Echappement - Sortie	 ... Supérieur à ...
 Admission - Entrée	 ... Inférieur ou égal à ...
 Masse en kg (exemple : 275 kg)	 ... Supérieur ou égal à ...
 Enduire (voir tableau des ingrédients)	 Cotes réparations
 Graisser ou huiler (voir tableau des ingrédients)	 Pièces à remplacer
 Remplir au niveau (voir caractéristiques et tableau des ingrédients)	 Limite d'usure
 Suivant versions ou options	 Contrôler - Vérifier l'état des pièces
 Repérer - Monter suivant repère	 Danger pour les personnes, le véhicule ou l'équipement



CARACTERISTIQUES

Pont type : PA 569 - 10

Cotes et tolérances

Roulements

Une nouvelle génération de roulements implique une précharge rigoureuse. Cette précharge n'est pas mesurable par le contrôle d'un couple de rotation. La longévité de ces roulements est liée au respect de la valeur de la précharge qui leur est appliquée.

Moyeux

Précharge des roulements des moyeux 0,06 → 0,09 mm

Pivot

Précharge des roulements des pivots 0,7 → 0,8 mm

Mécanique centrale

Distance conique $75 \pm 0,025$ mm

Précharge des roulements du différentiel 0,08 → 0,14 mm

Précharge des roulements du pignon d'attaque 0,03 → 0,06 mm

Jeu entre-dents 0,11 → 0,24 mm

ingrédients

Huiles

Choix des lubrifiants en fonction de la température d'utilisation

Normes internationales

Huile	Mil.I	API	Température d'utilisation
SAE 90	2105 D	GL4 / GL5	- 15°C à + 40°C
SAE 80 W	2105 D	GL4 / GL5	- 25°C à + 20°C
SAE 80 W 90	2105 D	GL4 / GL5	- 25°C à + 40°C
SAE 80 W 85 W	2105 D	GL4 / GL5	- 25°C à + 30°C

RENAULT V.I. préconise les Huiles Renault Diesel

Huile	Température d'utilisation
EP 80 W 90	- 15°C à + 40°C
EP 80 W	- 25°C à + 20°C
HD 80 W	- 25°C à + 20°C
HD 80 W 90	- 25°C à + 40°C
SUPERTRANS EPX 80 W 90	- 25°C à + 50°C

Graisse

Symboles Huiles Renault Diesel Normes



Superol EP2

Graisse NLGI 2 savon lithium
calcium additif EP sans plomb

Produits de fixation, de freinage et d'étanchéité	
Référence industrie	Référence automobile
Loctite 270	LT 270 Freinfillet fort
Loctite 518	LT 518 Unijoint
Loctite 542	LT 542 Oléoétanch
Loctite 549	LT 549 Autoform

Préparation avant montage :

Nettoyer et contrôler soigneusement toutes les pièces. Laver les roulements dans un solvant propre. Les laisser égoutter et sécher naturellement. Juste avant montage, les lubrifier très légèrement avec de l'huile fluide.

Ne pas sortir de l'emballage un roulement neuf avant d'être prêt à effectuer sa mise en place. Ne pas nettoyer la graisse de protection des roulements neufs.

Ne jamais réutiliser les freins d'arrêt et les joints d'étanchéité provenant du démontage.

N'emmancher aucune pièce à l'aide de jet ou masse en cuivre ou laiton. Utiliser chaque fois un poussoir spécialement adapté afin de ne pas introduire des particules métalliques dans les carters et les roulements. Toutes les pièces à emmancher doivent être au préalable huilées.

Les bagues d'étanchéité seront enduites de graisse à l'intérieur des lèvres.

Les pièces montées à chaud seront chauffées avec un chalumeau à air chaud ou une étuve, etc... l'utilisation d'une flamme est à proscrire.

NOTA

Avec l'utilisation d'un multiplicateur de couple, étalonner l'ensemble clé dynamométrique-multiplicateur au couple désiré.

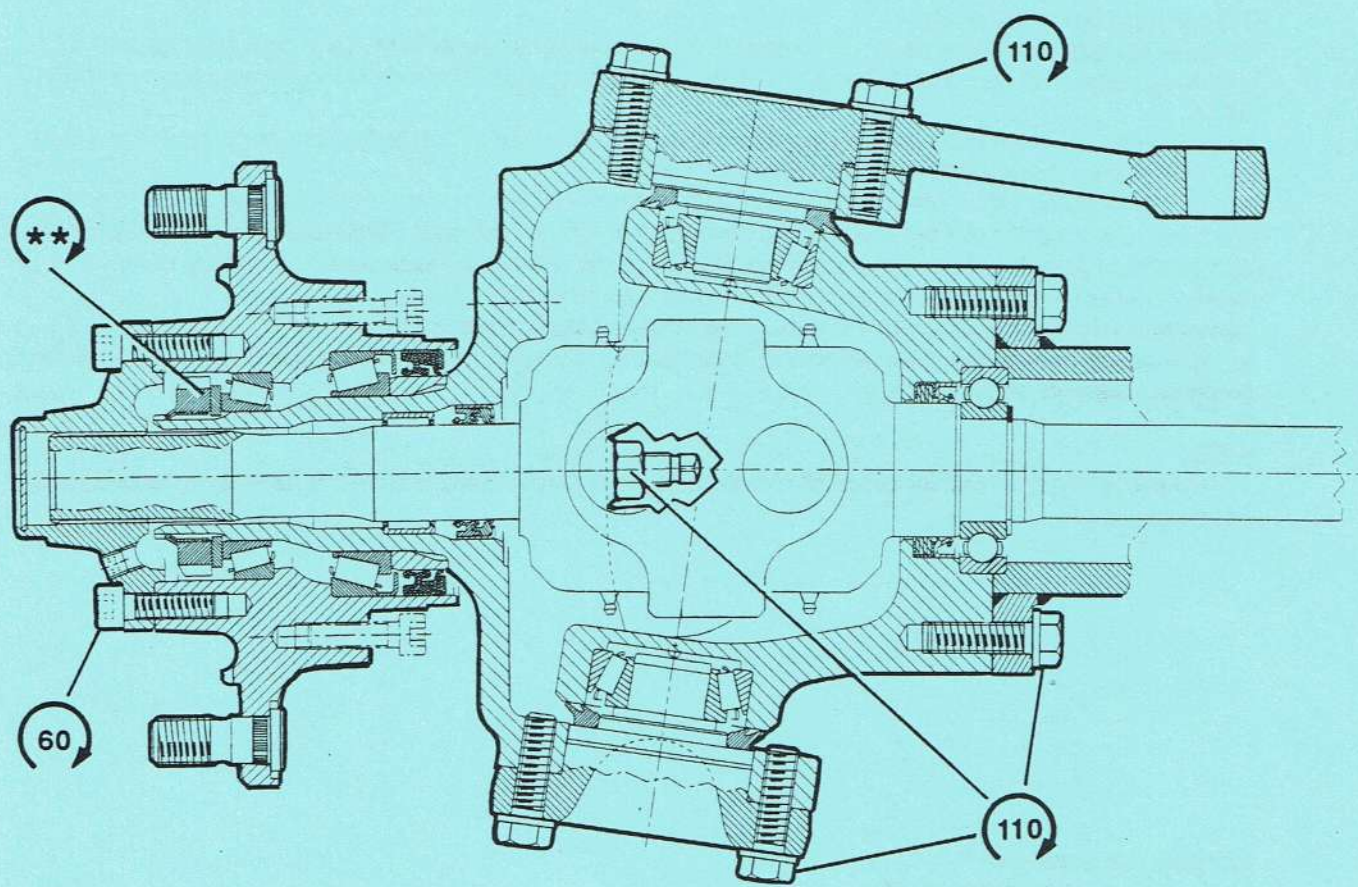
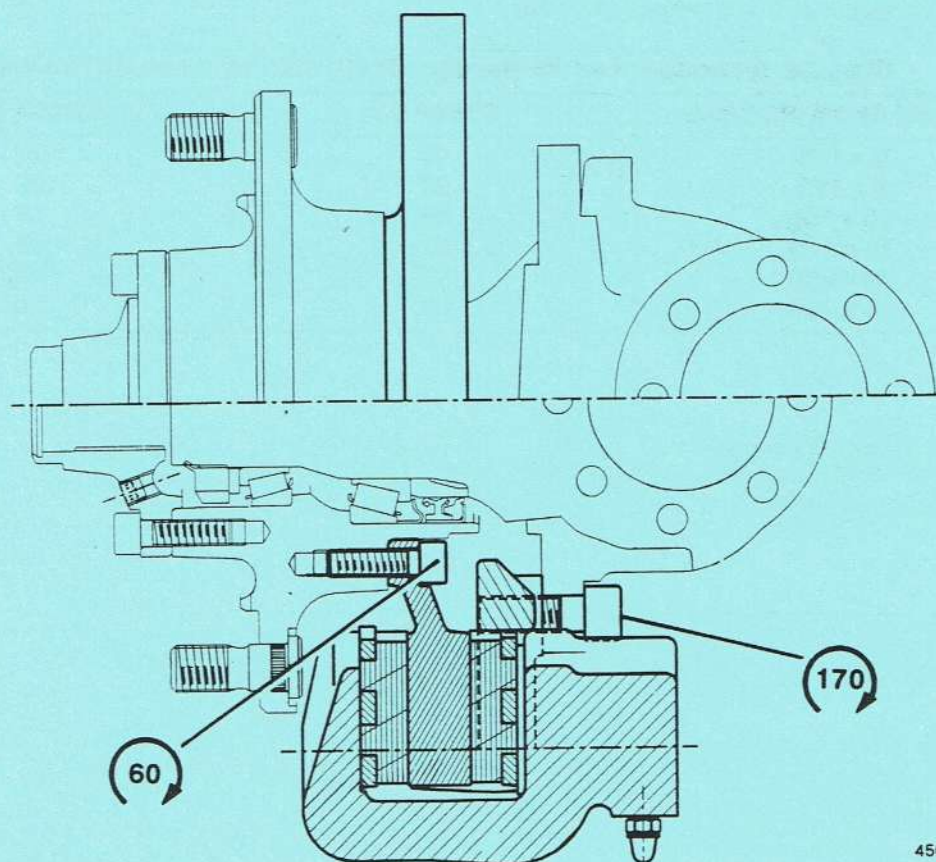
Couples de serrage

Les couples sont donnés en Nm.

Visserie standard

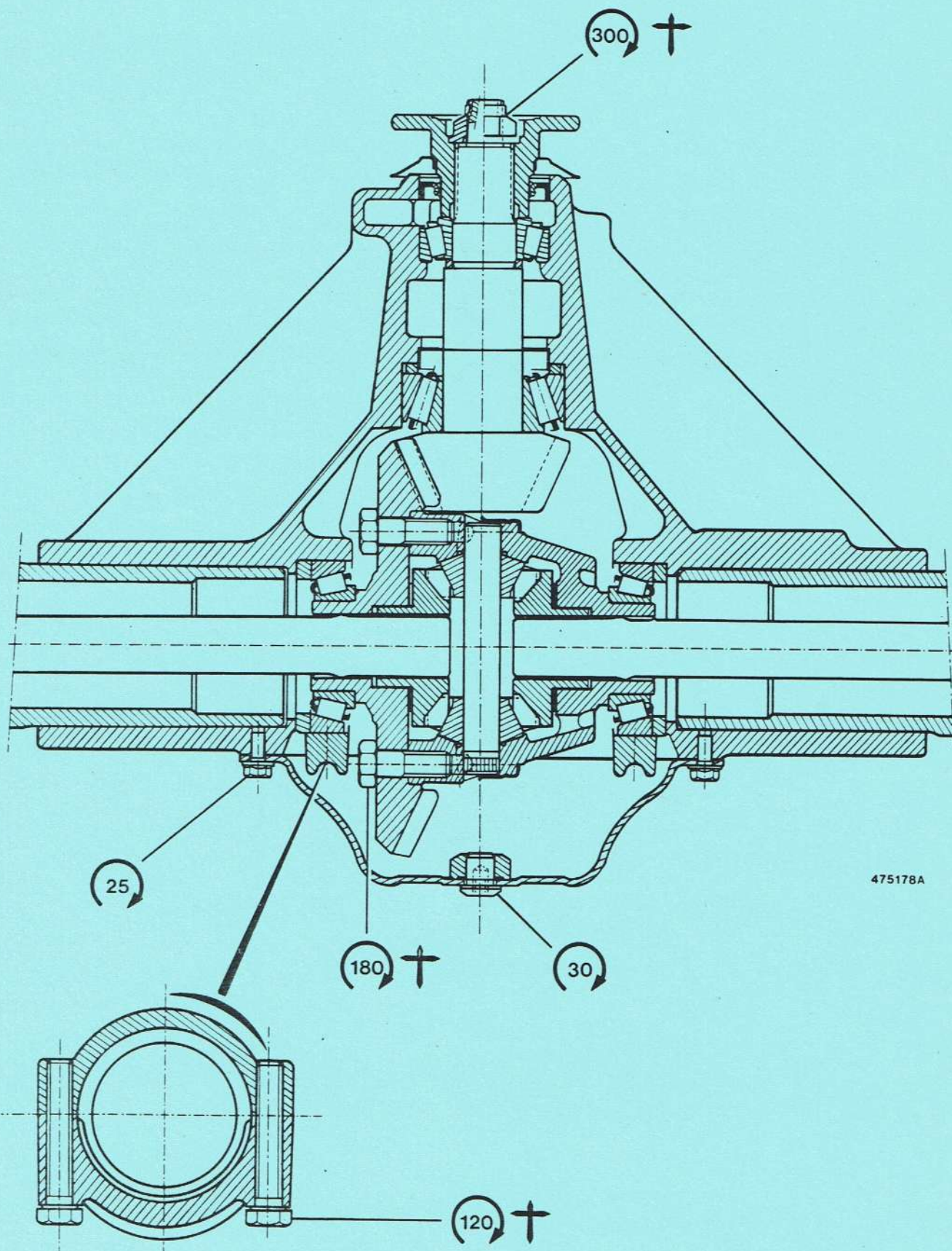
Pour les autres couples voir page(s) **A4 / A5**

Couples de serrage pour vis standard 01.504.002 "système METRIQUE"		
Ø et pas de vis et écrous	Classe 8.8	Classe 10.9
6 x 100	8	12
8 x 125	20	29
10 x 150	39	57
12 x 175	67	98
14 x 200	107	156
16 x 200	165	242



450008 A

** Voir page(s) B3.



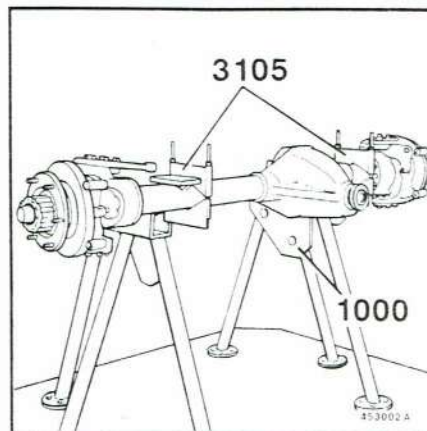
MOYEUX

Les repères numériques indiqués dans le texte correspondent à la figure de la page B2.

Dépose

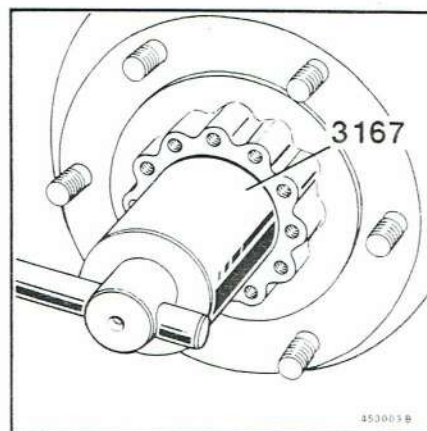
Sur véhicule ou sur support.
Fixer le pont sur le bâti 1000.
Utiliser l'outillage 3105.

Vidanger par le bouchon (11).
Retirer le couvercle (10).



Défreiner (9).
Dévisser l'écrou (9).
Utiliser l'outillage 3167.

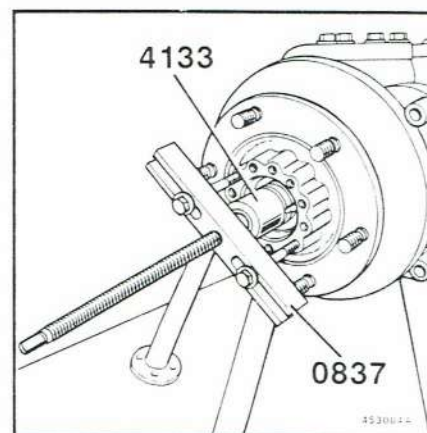
Retirer la rondelle (8).



Déposer le moyeu (6).

Si nécessaire
Utiliser l'outillage 0837 / 4133.

Récupérer le roulement (7).

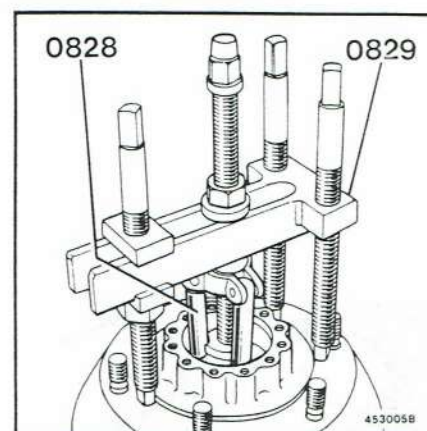


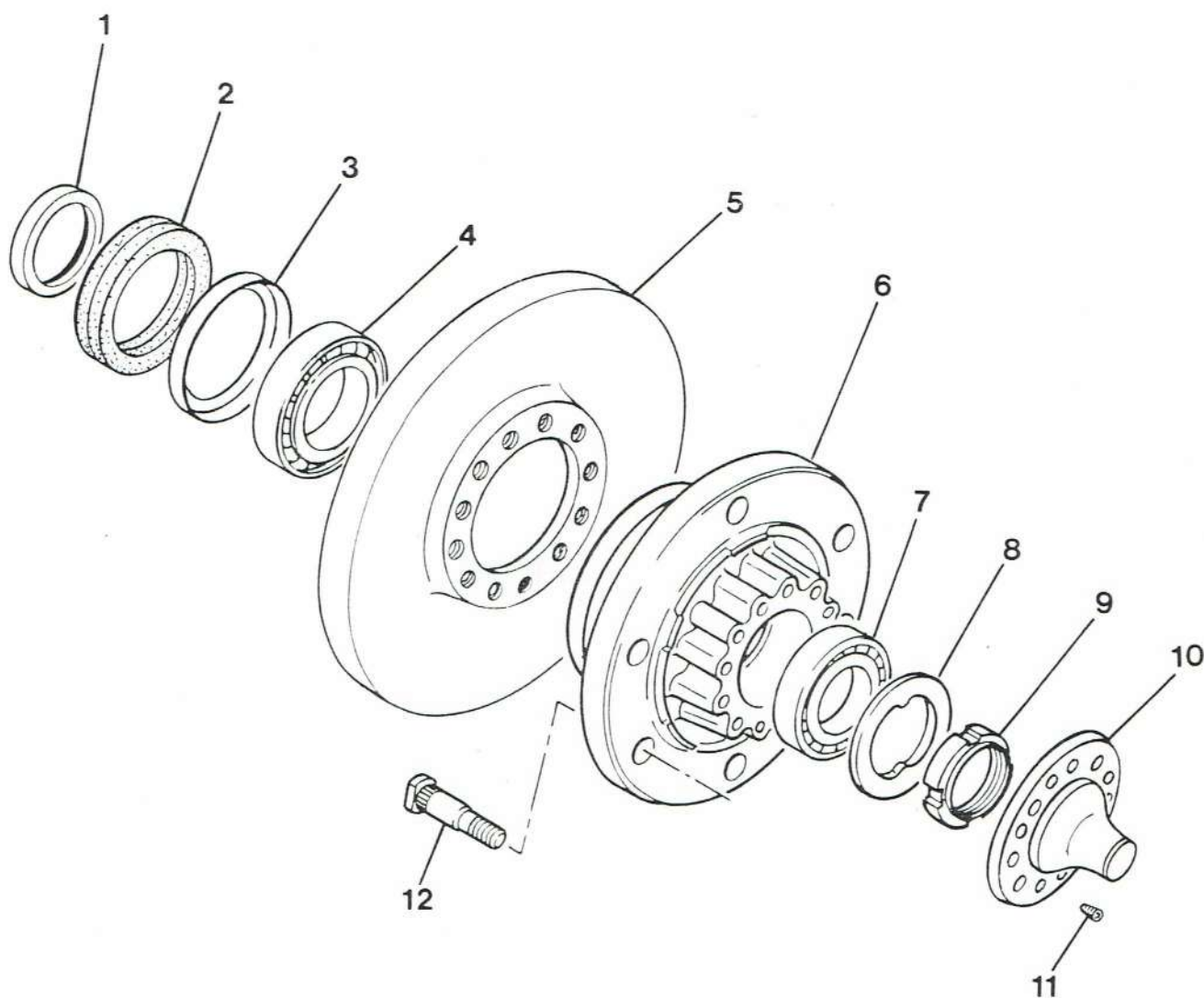
Démontage

Retirer la bague d'étanchéité (2).
Retirer le déflecteur (3).
Récupérer le roulement (4).

Déposer les bagues de roulement (4 - 7).
Utiliser l'outillage 0828 / 0829.

Si nécessaire
Déposer le disque (5)
Déposer les goujons (12).

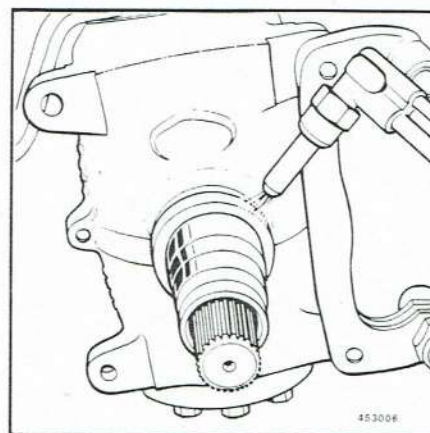




453002 A



Si nécessaire déposer la bague (1) de portée du joint par une chauffe rapide.



Montage

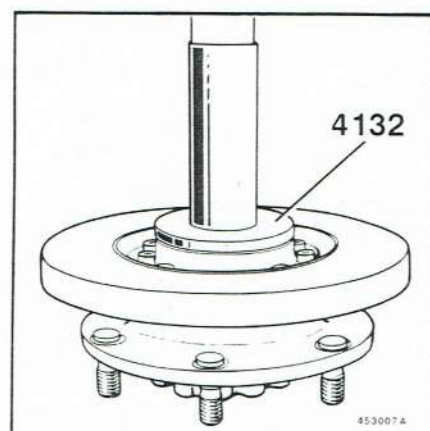
Emmancher les bagues de roulement (4 - 7).
Utiliser un tube approprié.

Si nécessaire
Emmancher les goujons (12)
Monter le disque (5)
Serrer les vis au couple

Mettre en place le roulement (4).
Placer le déflecteur (3).

Emmancher la bague d'étanchéité (2).
Utiliser l'outillage 4132.
Utiliser une presse.
Graisser

Monter la bague (1) préalablement chauffée à environ 100 °C.



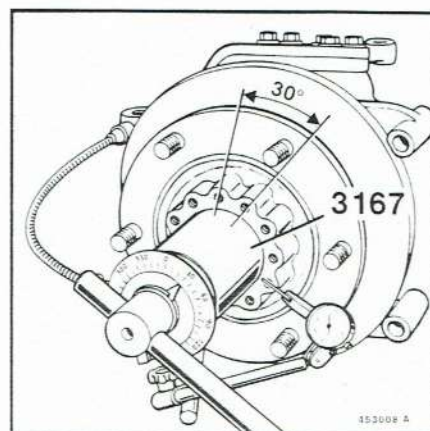
Pose

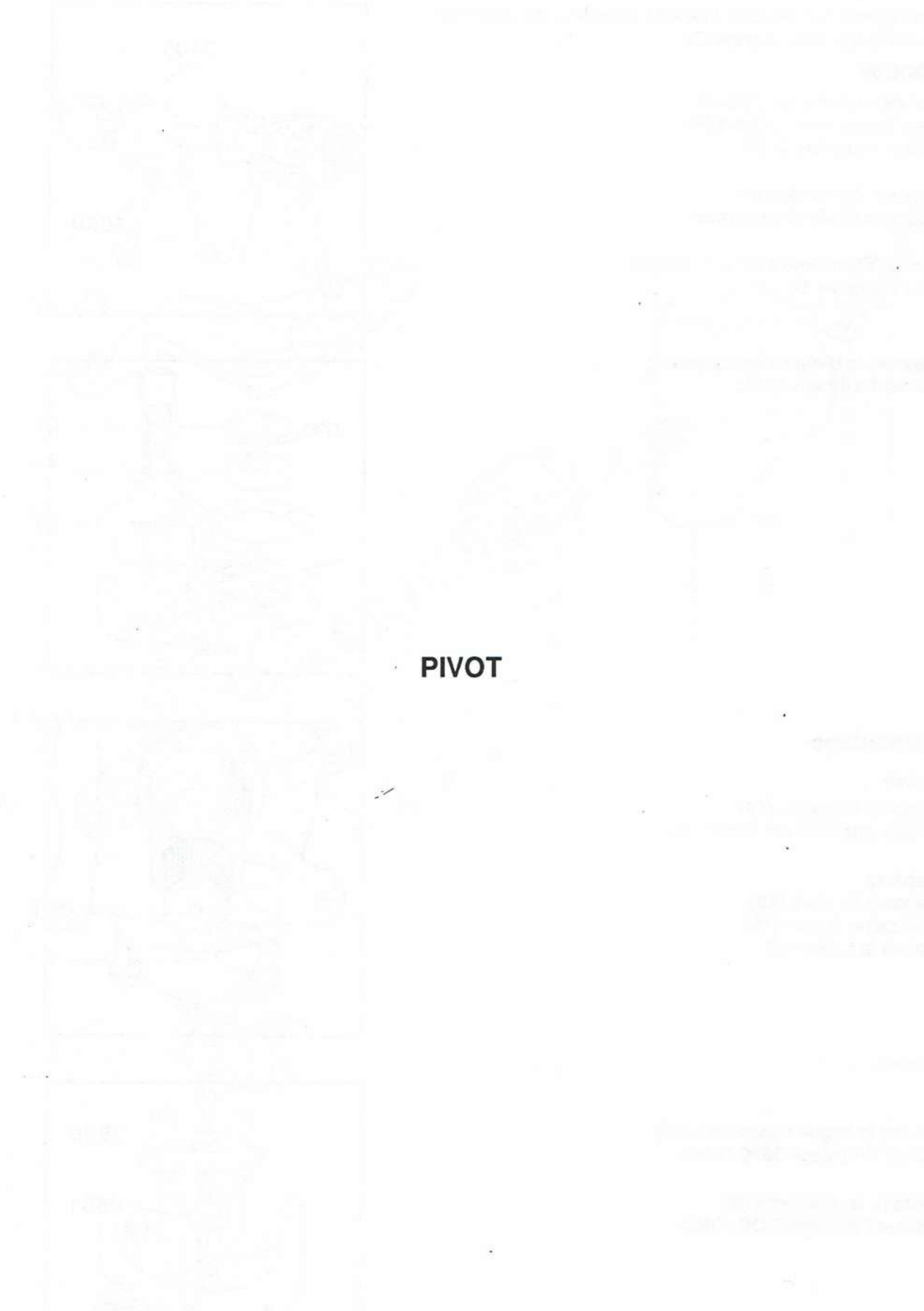
Monter le moyeu (6).
Mettre en place le roulement (7).
Poser la rondelle (8).

Serrer l'écrou (9) à **200 Nm** tout en faisant tourner le moyeu plusieurs fois dans les deux sens. Desserrer l'écrou jusqu'à obtenir un jeu de **0,04 mm** puis le serrer de **30 °**.
Utiliser l'outillage 3167.
Freiner

Positionner le couvercle (10).
Assurer l'étanchéité avec un produit antifuite **LT 549**.
Serrer les vis au couple

Effectuer le remplissage d'huile.
(voir notice d'entretien)





PIVOT

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

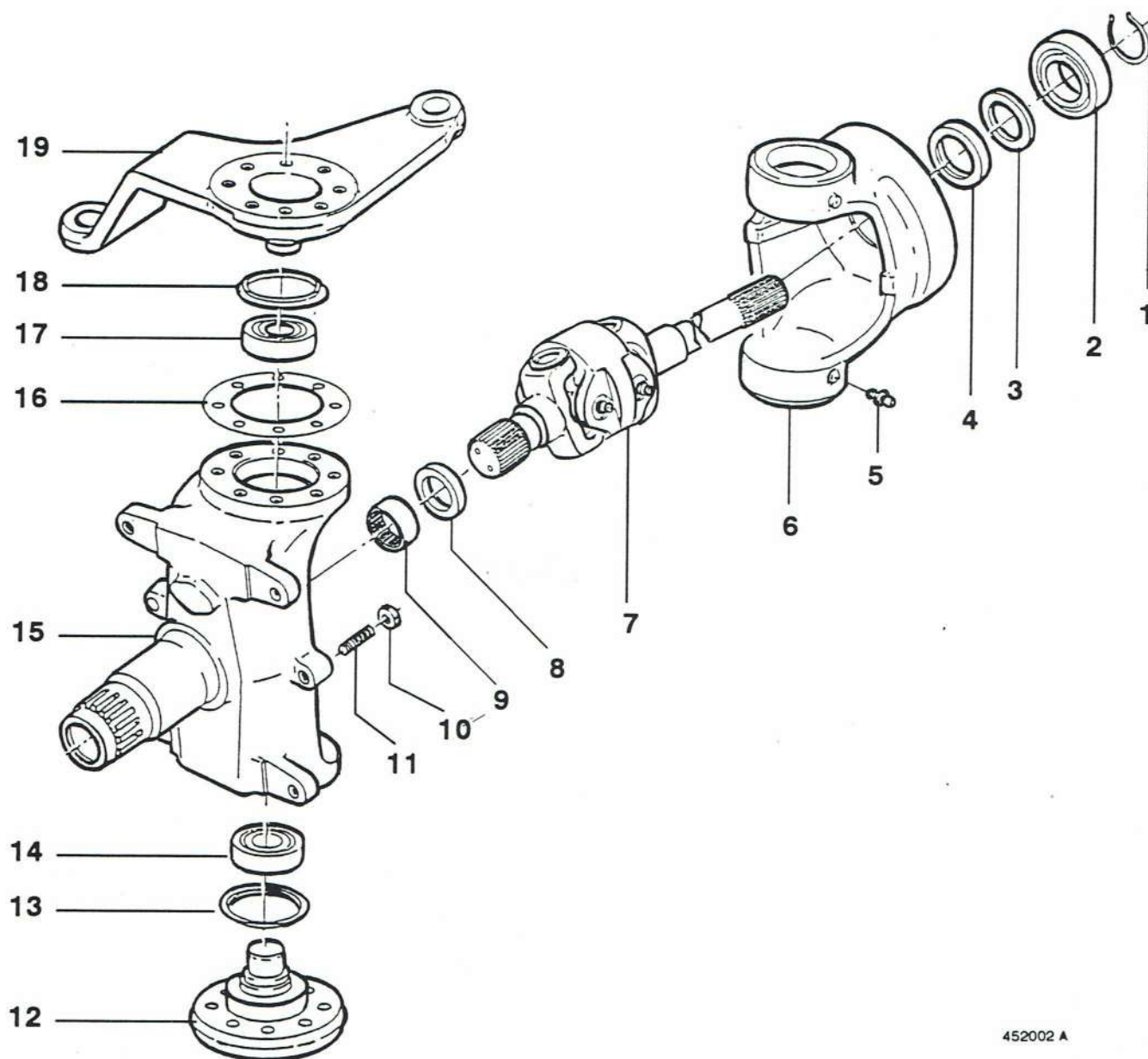
THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS





452002 A

Les repères numériques indiqués dans le texte correspondent à la figure de la page C2.

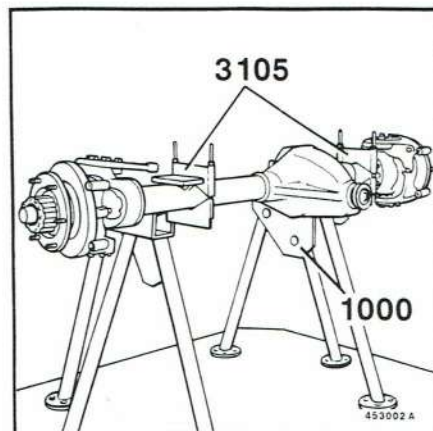
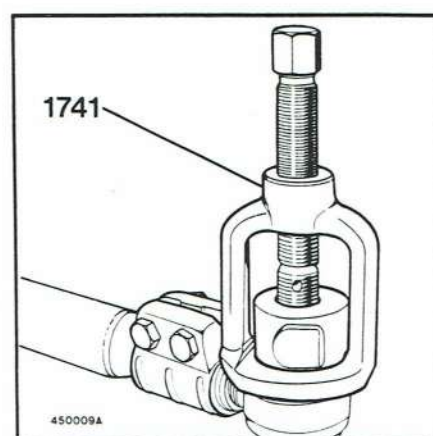
Dépose

Sur véhicule ou sur support.
Fixer l'organe sur le bati 1000
Utiliser l'outillage 3105.

Déposer l'étrier de frein.
Vidanger l'huile des moyeux.

Déposer l'ensemble moyeu-disque.
(Voir chapitre : B)

Déposer la bielle d'accouplement.
Utiliser l'outillage 1741.

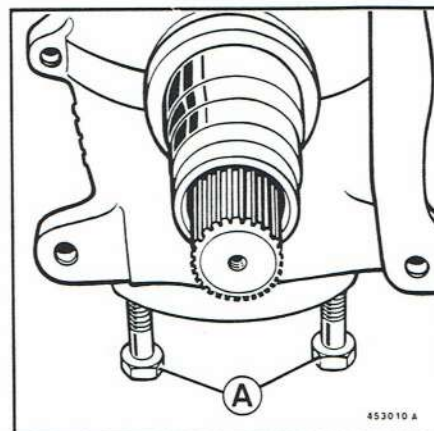


Démontage

Fusée

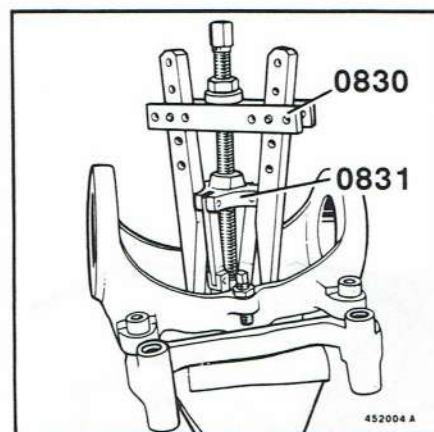
Déposer la plaque (12).
Utiliser des vis d'extraction (A).

Repérer
Déposer le levier (19).
Récupérer la cale (16)
Retirer la fusée (15).



Retirer la bague d'étanchéité (8).
Utiliser l'outillage 0830 / 0831.

Extraire le roulement (9).
Utiliser l'outillage 0830 / 0831.

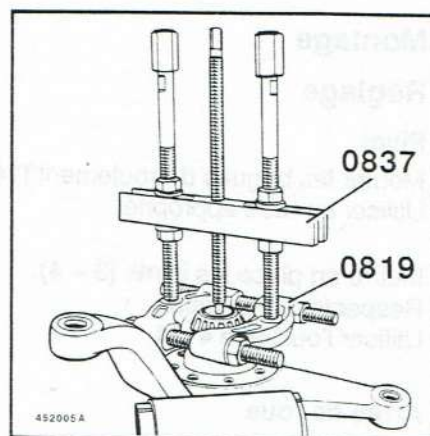


Extraire les roulements (14 - 17).
Utiliser l'outillage 0819 / 0837.
Retirer les bagues d'étanchéité (13 - 18).

Arbre de roue

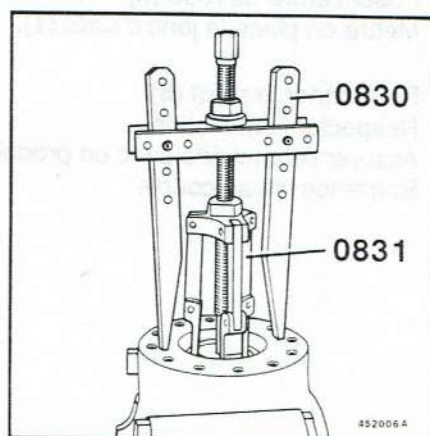
Repérer
Déposer le pivot (6).

Retirer le jonc d'arrêt (1).
Retirer l'arbre de roue (7).
Récupérer le roulement (2).



Pivot

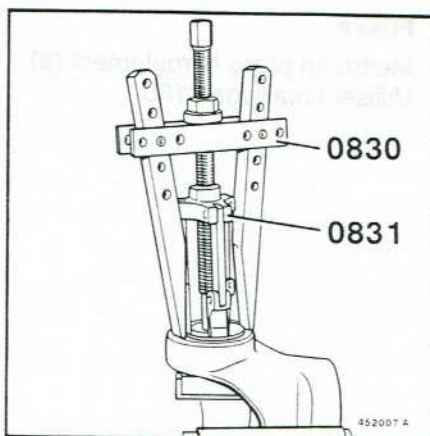
Sortir les joints (3 - 4).
Utiliser l'outillage 0830 / 0831.



Retirer les bagues de roulement (14 - 17).
Utiliser l'outillage 0830 / 0831.

Si nécessaire
Déposer les écrous (10).
Enlever les butées (11).

Déposer les graisseurs (5).



Montage**Réglage****Pivot**

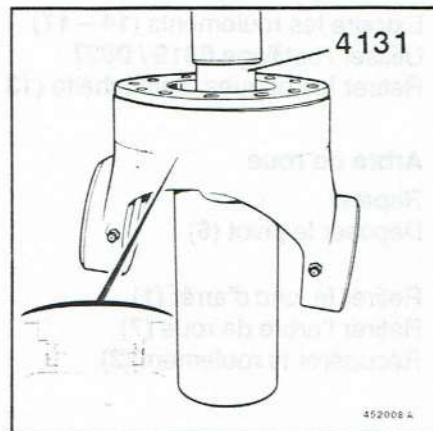
Monter les bagues de roulement (14 - 17).
Utiliser un tube approprié.

Mettre en place les joints (3 - 4).
Respecter l'orientation.
Utiliser l'outillage 4131.

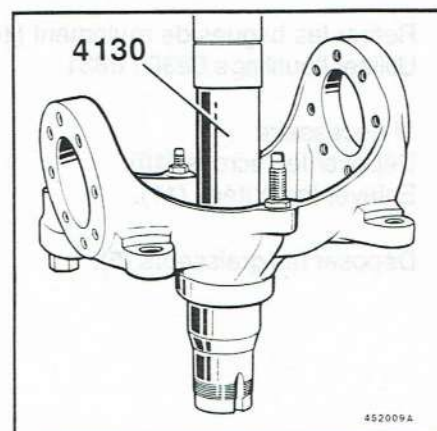
Arbre de roue

Mettre en place le roulement (2).
Poser l'arbre de roue (7).
Mettre en place le jonc d'arrêt (1).

Positionner le pivot (6).
Respecter l'orientation.
Assurer l'étanchéité avec un produit antifuite "LT 549"
Serrer les vis au couple

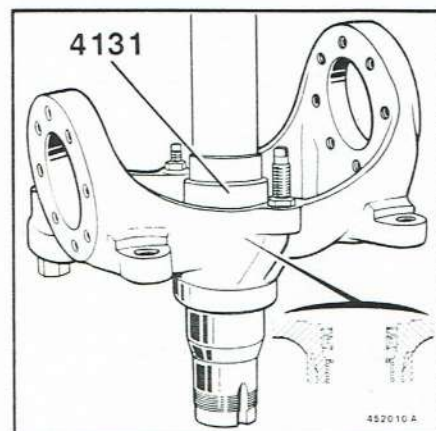
**Fusée**

Mettre en place le roulement (9).
Utiliser l'outillage 4130.



Emmancher la bague d'étanchéité (8).
Utiliser l'outillage 4131.

Mettre en place les joints (13 - 18).
Respecter l'orientation.
Monter les roulements (14 - 17).
Utiliser un tube approprié.
Utiliser une presse.



Monter la fusée (15).
 Poser le levier (19)
 Mettre en place l'outillage 0837.
 Utiliser 2 vis (B) : diamètre : 12 mm, longueur : 70 mm.

Monter la plaque (12).
 Serrer les vis au couple

Placer un comparateur, le palpeur en C. Visser à la main la vis (A) jusqu'à obtenir une déviation de l'aiguille du comparateur d'une valeur de 0,05 mm.

Dévisser la vis (A) pour ramener l'aiguille à zéro.

A l'aide de deux cales, mesurer les écartements J et J1 diamétralement opposés.

Faire la moyenne J2 de ces deux valeurs.

$$J2 = \frac{J + J1}{2}$$

Déterminer l'épaisseur (e) des cales (16).

$$e = J2 - 0,8 \text{ mm}$$

Choisir les cales appropriées.

(Valeur Pièce de Rechange : 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,8 - 0,9 mm)

Retirer l'outillage 0837.

Déposer le levier (19).

Mettre en place les cales (16).

Utiliser un produit de fixation "LT 549".

Limiter le nombre des cales 16.

Poser le levier (19)

Utiliser un produit de fixation "LT 549".

Serrer les vis au couple

Si nécessaire

Mettre en place les butées (11).

Visser les écrous (10).

Poser les graisseurs (5).

Pose

Poser l'ensemble moyeu-disque.
 (Voir chapitre : B)

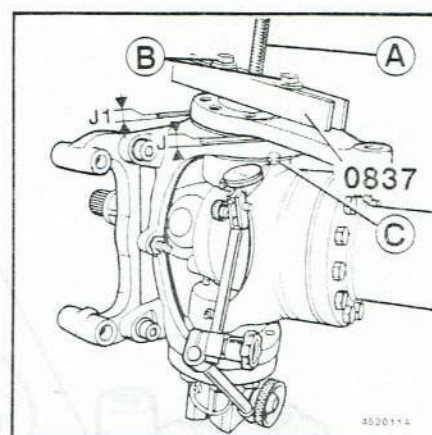
Poser l'étrier de frein.

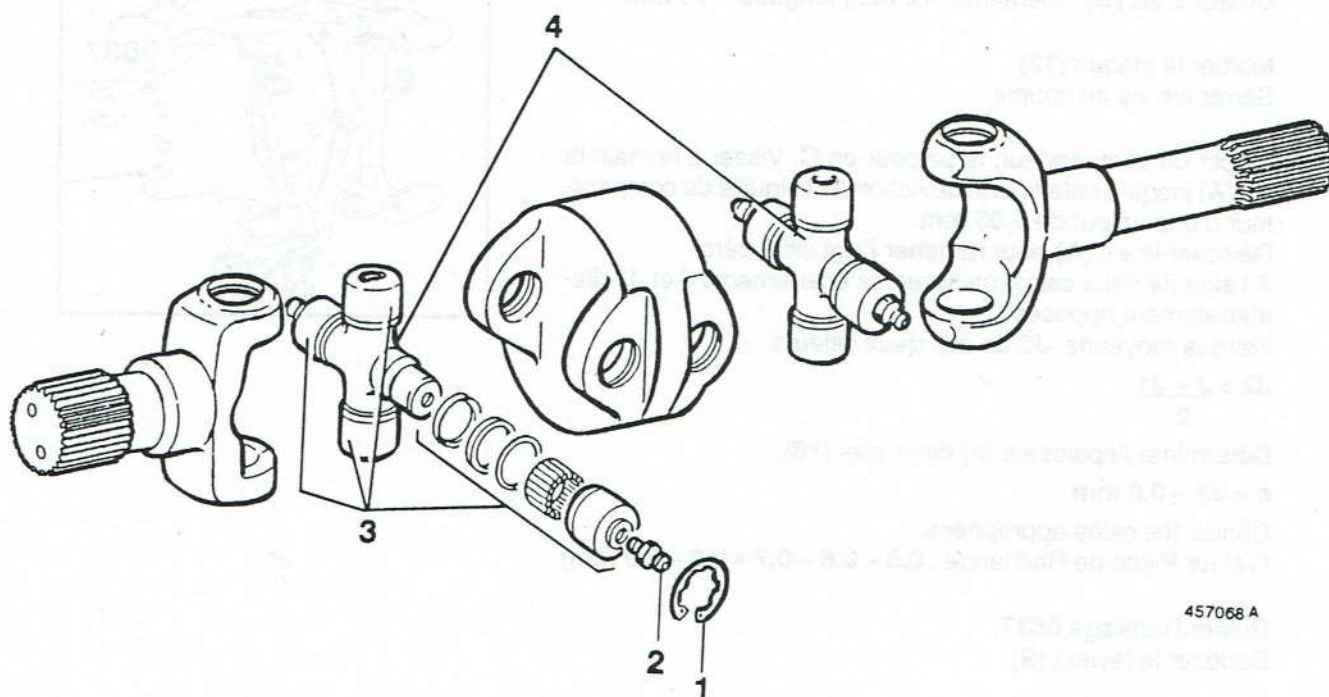
Monter la bielle d'accouplement.

Serrer les écrous au couple

Goupiller

Graisser





457068 A

Les repères numériques indiqués dans le texte correspondent à la figure de la page C6.

Arbre de roue

Démontage

Déposer les graisseurs (2).
Retirer les circlips (1).

Chasser les croisillons (4).
Utiliser un tube approprié.
Utiliser une presse.

Montage

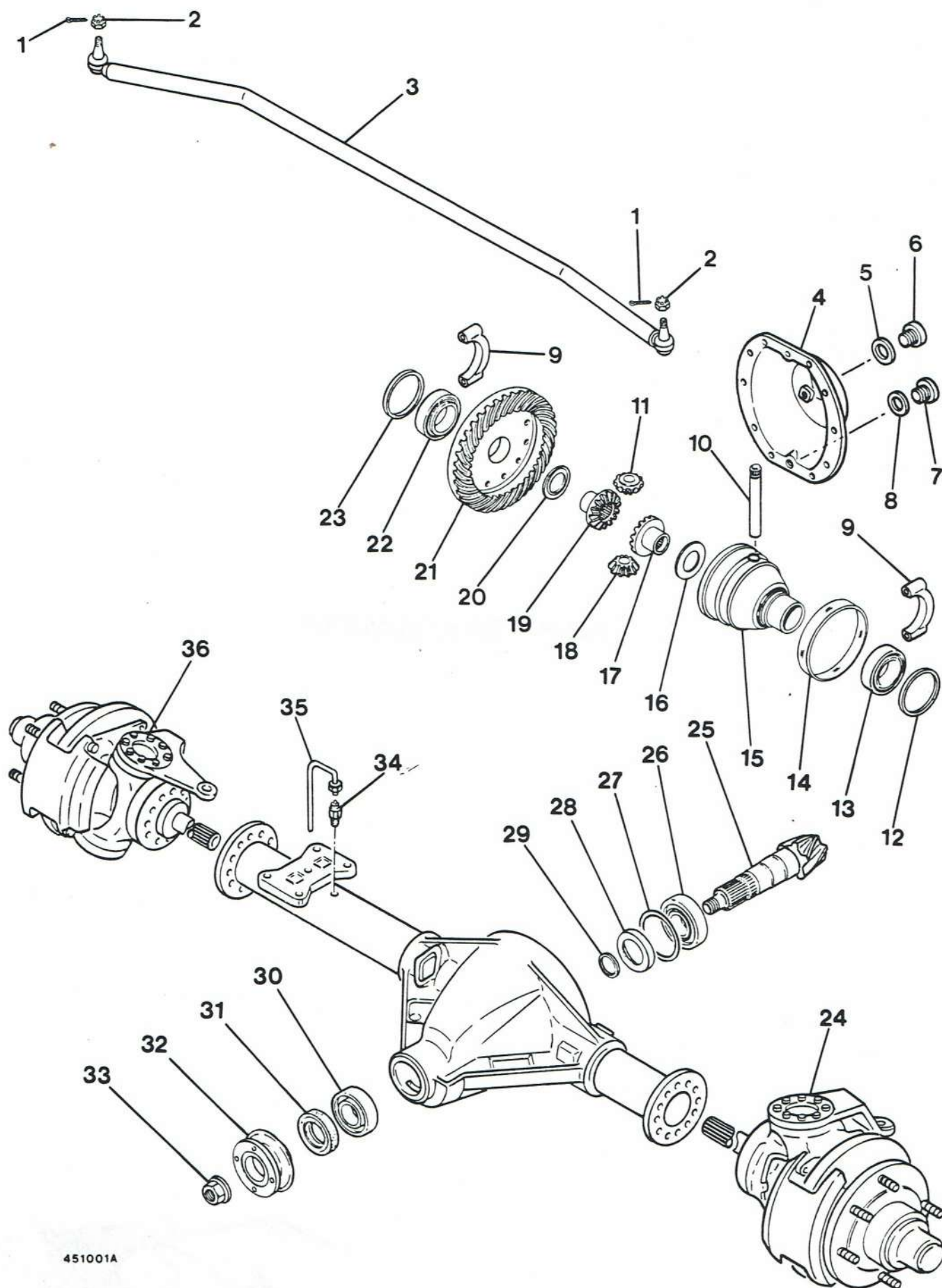
Repérer l'emplacement des roulements à aiguilles sur le croisillon et les retirer avant la mise en place du croisillon.
Mettre en place les croisillons (4).
Poser les roulements à aiguilles (3).
Utiliser un tube approprié.
Utiliser une presse.

Mettre en place les circlips (1)
Poser les graisseurs (2).

Graisser

MECANIQUE CENTRALE





451001A

Mécanique centrale

Les repères numériques indiqués dans le texte correspondent à la figure de la page D2.

Démontage

Sur support.

Mise en place sur bâti 1000

Utiliser l'outillage 3105.

Vidanger l'huile du pont (si nécessaire).

Retirer les goupilles (1).

Déposer les écrous (2).

Déposer la bielle d'accouplement (3).

Utiliser l'outillage 1741.

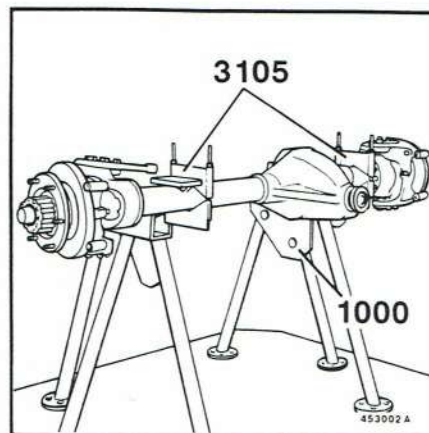
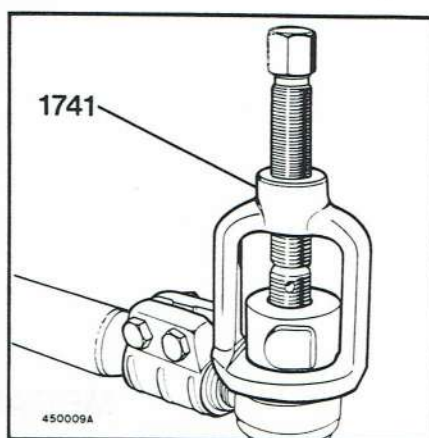
Repérer

Déposer les ensembles pivots (24 - 36).

Déposer le couvercle (4).

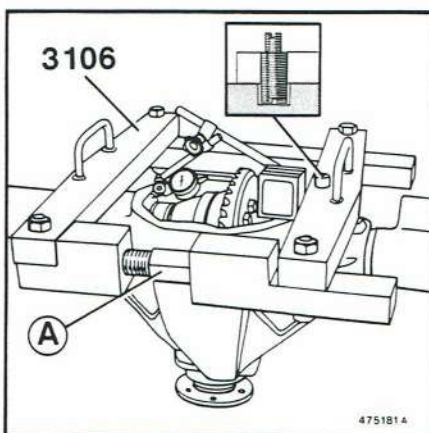
Repérer

Déposer les chapeaux de paliers (9).



A l'aide de l'outillage 3106 écarter le carter de 0,4 mm maximum.

Agir sur la vis (A).



Repérer

Déposer l'ensemble différentiel.

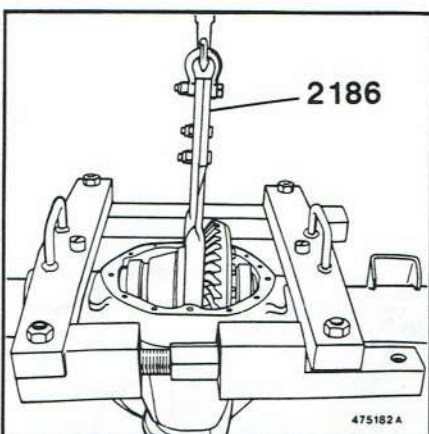
Utiliser l'outillage 2186.

Repérer

Récupérer les cales (12 - 23).

Déposer les bagues de roulement (13 - 22).

Annuler la tension exercée par l'outil 3106.

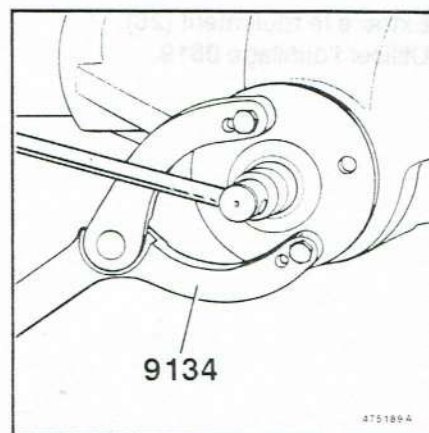


Nez de pont

Défreiner.

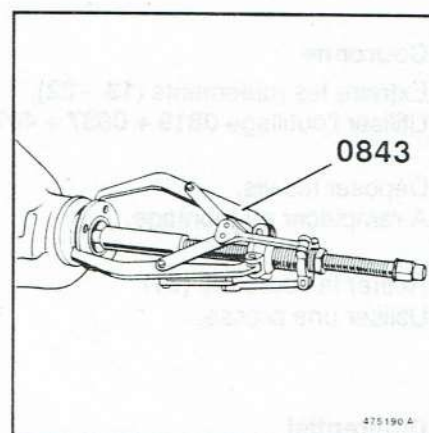
Dévisser l'écrou (33).

Utiliser l'outillage 9134.

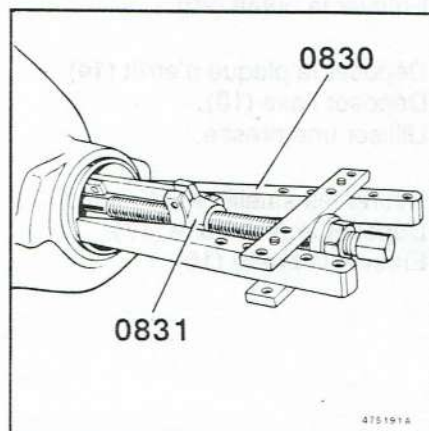


Déposer le plateau d'entraînement (32).
Utiliser l'outillage 0843.

Chasser le pignon d'attaque (25).
Récupérer la cale (29)



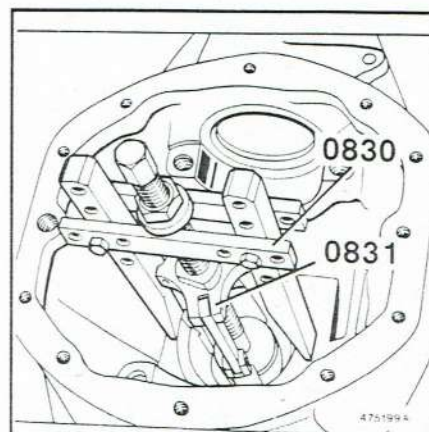
Retirer la bague d'étanchéité (31).
Utiliser l'outillage 0830 + 0831.
Retirer le roulement (30).



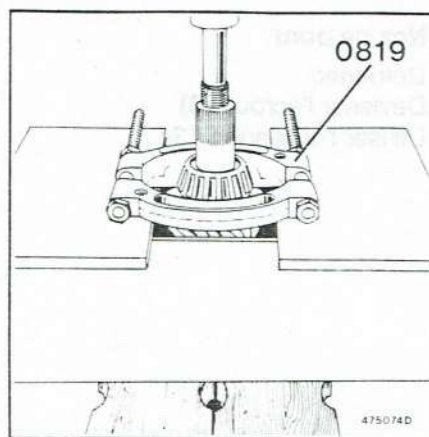
Déposer les bagues de roulement (26 - 30).
Utiliser l'outillage 0830 + 0831.
Récupérer la cale (27)

Si nécessaire

Retirer le déflecteur (28).



Extraire le roulement (26).
Utiliser l'outillage 0819.

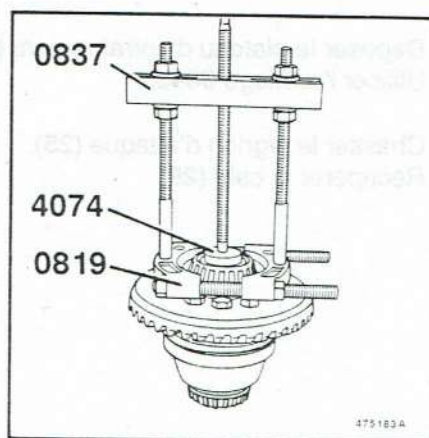


Couronne

Extraire les roulements (13 - 22).
Utiliser l'outillage 0819 + 0837 + 4074.

Déposer les vis.
A remplacer au montage.

Retirer la couronne (21).
Utiliser une presse.



Différentiel

Déposer le planétaire (19).
Enlever la butée (20).

Déposer la plaque d'arrêt (14).
Déposer l'axe (10).
Utiliser une presse.

Retirer les satellites (11 - 18).
Déposer le planétaire (17).
Enlever la butée (16).

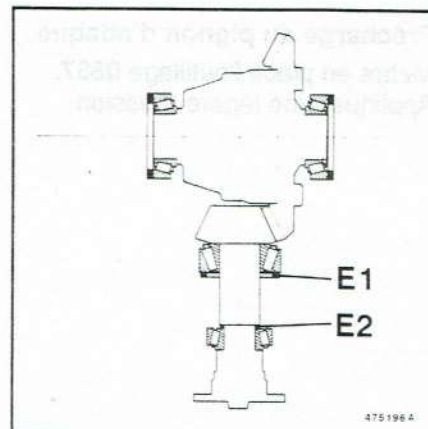


Montage

NOTA

Le réglage de la distance conique ne peut être effectué que si la précharge du nez de pont est appliquée. Lors du réglage de la distance conique, la correction de la cale (E1) entraîne obligatoirement la correction de la cale (E2).

- Si la cale (E1) de la distance conique est à augmenter, diminuer d'autant la cale (E2) de la précharge du nez de pont.
- Si la cale (E1) de la distance conique est à diminuer, augmenter d'autant la cale (E2) de la précharge du nez de pont.



Nez de pont

Chauffer à 100 °C.

Mettre en place le roulement (26).

Utiliser un tube approprié.

Si nécessaire

Placer le déflecteur (28).

Utiliser un tube approprié.

Emmancher la bague de roulement (30).

Utiliser un tube approprié.

Montage préliminaire

Mesurer la cale (27) du démontage

Noter cette cote.

Monter la cale (27) du démontage.

Monter la bague de roulement (26).

Utiliser un tube approprié.

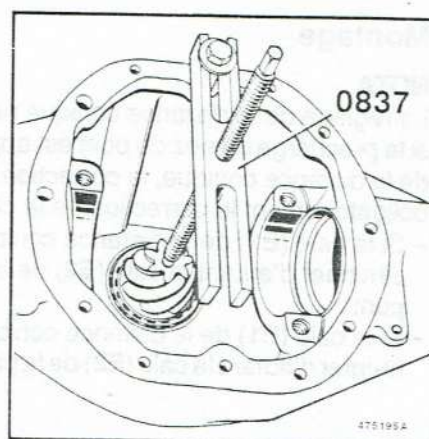
Poser le pignon d'attaque (25).

Effectuer la précharge du pignon d'attaque.



Précharge du pignon d'attaque

Mettre en place l'outillage 0837.
Appliquer une légère pression.



Mesurer les cotes "a / b".

Positionner le roulement (30). Faire tourner et exercer une pression pour garantir la mise en place.
Mesurer la cote "c".

Déterminer la cote "x".

$$x = a - (b + c)$$

Assurer le jeu (J1).

$$J1 = 0,3 \text{ mm}$$

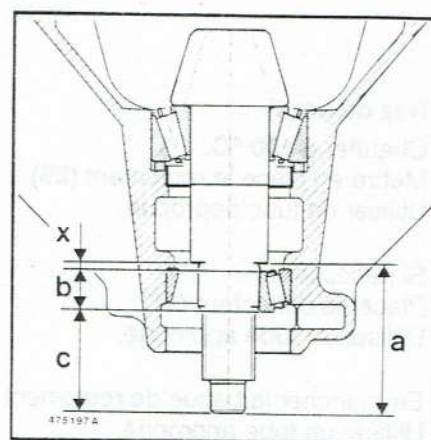
Déterminer l'épaisseur de la cale (29).

$$X = x + J1$$

Choisir la cale appropriée.

(Valeur Pièce de Rechange : 4,00 → 6,00 mm)

Rectifier si nécessaire



Retirer le roulement (30).

Placer la cale rectifiée (29).

Mettre en place le roulement (30).

Poser le plateau d'entraînement (32).

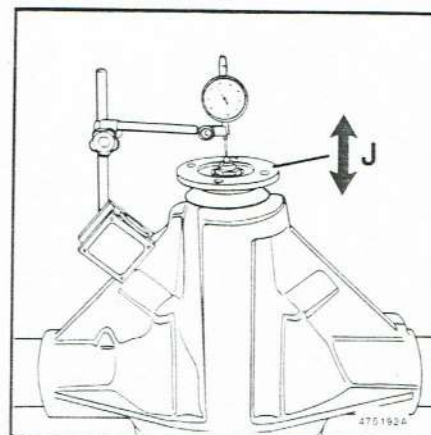
Visser l'écrou (33).

Serrer au couple.

Mesurer le jeu "J" tout en faisant tourner le pignon d'attaque.
Déterminer l'épaisseur de la cale (29).

$$e = X - (J + 0,06 \text{ mm})$$

Monter la cale (29) appropriée.



Déterminer la cote "C" entre le plan d'appui et la génératrice du roulement, par addition des cotes "A + B".

Mesurer la cote "D" entre le plan d'appui et la face du pignon d'attaque.

La position est correcte lorsque la différence des cotes

"D - C" est égale à $27,5 \pm 0,025$ mm.

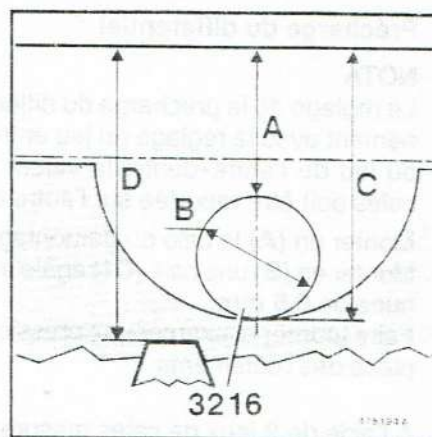
Sinon tenir compte de cette distance pour calculer l'épaisseur de cale.

Utiliser l'outillage 3216.

Appliquer la correction aux cales (27) et (29).

(Valeur Pièce de Rechange : 4,60 → 6,00 mm)

Rectifier si nécessaire



Après réglage, effectuer le montage définitif.

Mettre en place le roulement (30).

Emmancher la bague d'étanchéité (31).

Graisser

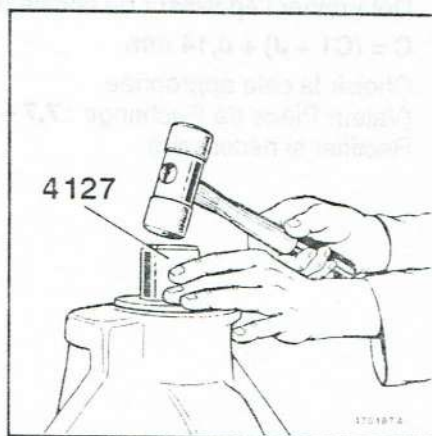
Utiliser l'outillage 4127.

Poser le plateau d'entraînement (32).

Visser l'écrou (33).

Serrer au couple.

Sertir.



Différentiel

Assembler le différentiel.

Mettre en place la butée (16).

Positionner le planétaire (17).

Monter les satellites (11 - 18).

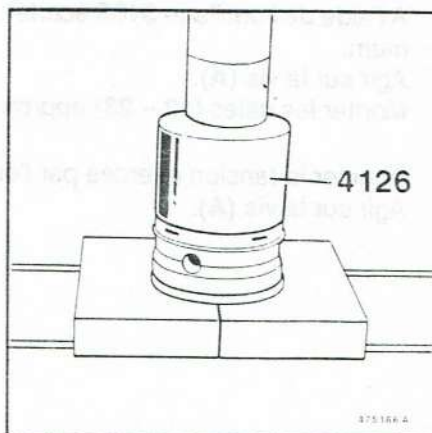
Poser l'axe (10).

Monter la plaque d'arrêt (14).

Utiliser l'outillage 4126.

Positionner le planétaire (19).

Mettre en place la butée (20).



Couronne

Poser la couronne (21).

Utiliser une presse.

Serrer les vis en diagonale, en phases successives, jusqu'à leur immobilisation au couple.

Chauffer à 100 °C.

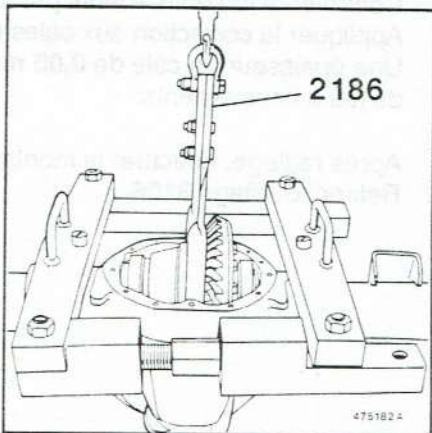
Emmancher les roulements (13 - 22).

Utiliser un tube approprié.

Poser l'ensemble différentiel.

Respecter l'orientation.

Utiliser l'outillage 2186.



Précharge du différentiel

NOTA

Le réglage de la précharge du différentiel s'effectue simultanément avec le réglage du jeu entre-dents. Lors du réglage du jeu de l'entre-dents, la valeur de correction d'une des cales doit être reportée sur l'autre cale.

Monter en (A) la cale du démontage, côté couronne.

Monter en (B) une cale (C1) égale à celle du démontage diminuée de **0,5 mm**.

Faire tourner et exercer une pression pour garantir la mise en place des roulements.

A l'aide de 2 jeux de cales mesurer le jeu "J" tout en faisant tourner le différentiel.

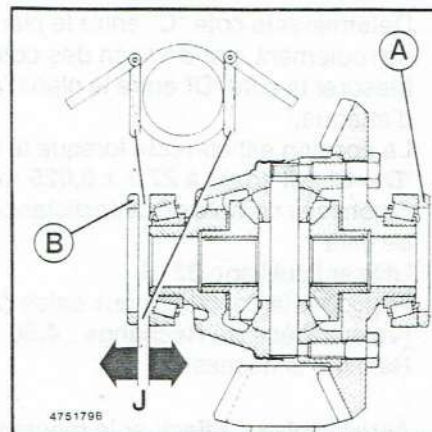
Déterminer l'épaisseur de la cale (C) à placer en (B).

$$C = (C1 + J) + 0,14 \text{ mm}$$

Choisir la cale appropriée.

(Valeur Pièce de Rechange : **7,7 – 8,3 mm**)

Rectifier si nécessaire



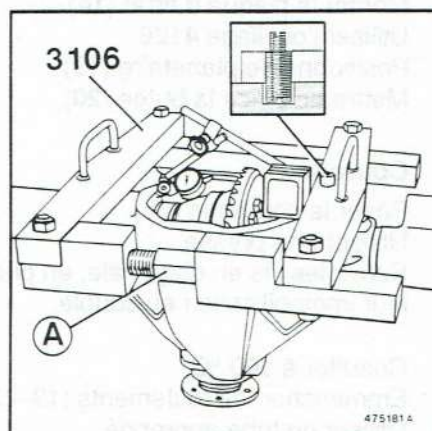
A l'aide de l'outillage **3106** écarter le carter de **0,4 mm** maximum.

Agir sur la vis (A).

Monter les cales (12 – 23) appropriées.

Annuler la tension exercée par l'outil **3106**.

Agir sur la vis (A).



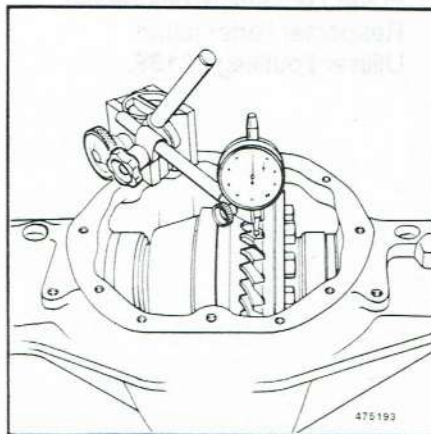
Contrôler le jeu entre-dents par rotation alternée

Appliquer la correction aux cales (12) et (23).

Une épaisseur de cale de **0,05 mm**, correspond à **0,05 mm** de jeu à l'entre-dents.

Après réglage, effectuer le montage définitif.

Retirer l'outillage **3106**.



Poser les chapeaux de paliers (9).

Serrer les vis au couple

Utiliser un produit de freinage "LT 542".

Positionner le couvercle (4).

Assurer l'étanchéité avec un produit antifuite "LT 518".

Serrer les vis au couple

Utiliser un produit de freinage "LT 270".

Pose

Monter les ensembles pivots (24 - 36).

Respecter l'orientation.

Assurer l'étanchéité avec un produit antifuite "LT 549".

Serrer les vis au couple

Monter la bielle d'accouplement (3).

Visser les écrous (2).

Serrer au couple.

Placer les goupilles (1).

Effectuer le remplissage d'huile.

(voir notice d'entretien)

OUTILLAGE

RENAULT V. I. répartit l'outillage en trois catégories :

- **Outillage Polyvalent** : outils du commerce
- **Outillage Spécifique** : outils créés spécialement, distribués par la direction pièces de rechange Renault V.I.
- **Outillage de Fabrication Locale** : outils simples à réaliser

Trois échelons déterminent leur affectation :

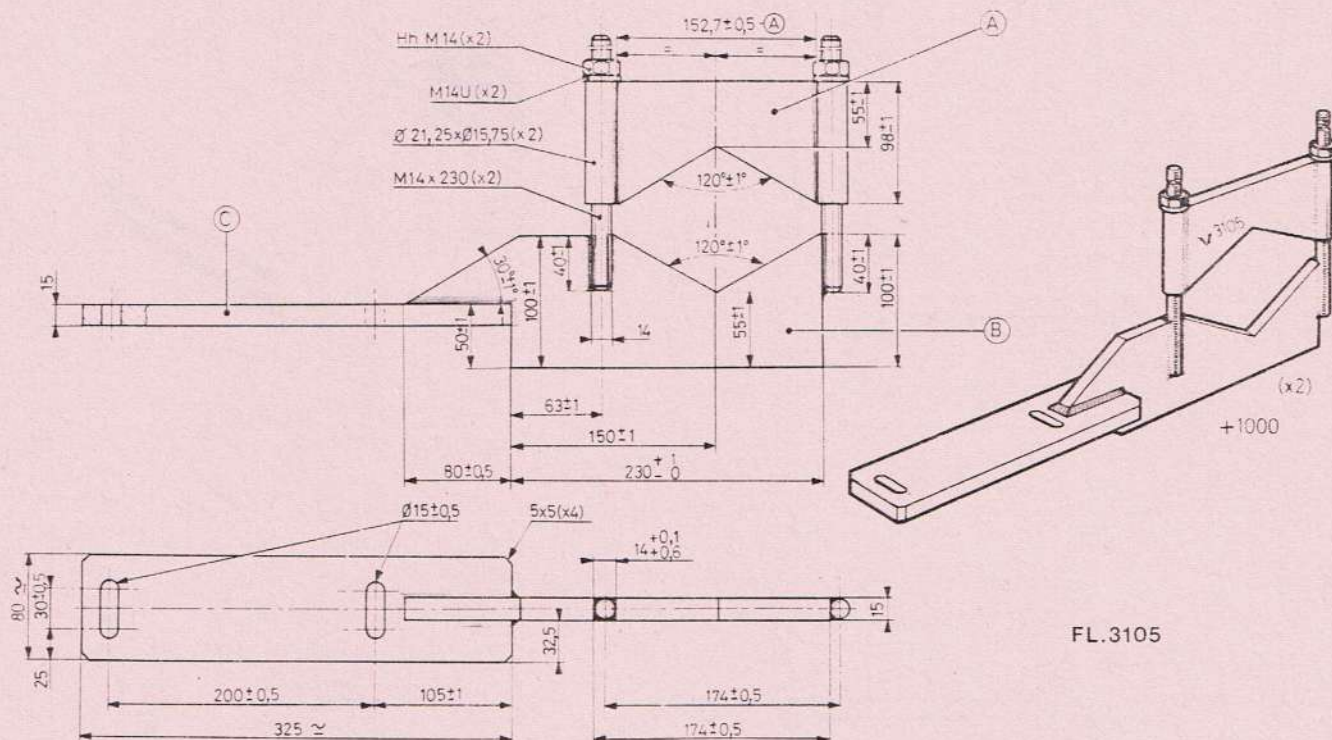
- **Echelon 1** : outillage pour l'entretien et les réparations légères
- **Echelon 2** : outillage pour les réparations importantes
- **Echelon 3** : outillage utile

Outillage polyvalent				
Ref. Renault V.I.	Désignation	Echelon	Quantité	Pages
50 00 26 0819	Décolleur	2	1	C3
50 00 26 0828	Extracteur	3	1	B2
50 00 26 0829	Support pour extracteur	3	1	B2
50 00 26 0830	Bride pour extracteur	1	1	C2
50 00 26 0831	Extracteur	1	1	C2
50 00 26 0837	Extracteur	2	1	B2
50 00 26 0843	Extracteur	2	1	D3
50 00 26 1000	Bâti universel	2	1	B2
50 00 26 1741	Extracteur de rotule	3	1	C2
50 00 26 9777	Cadran angulaire	3	1	B3

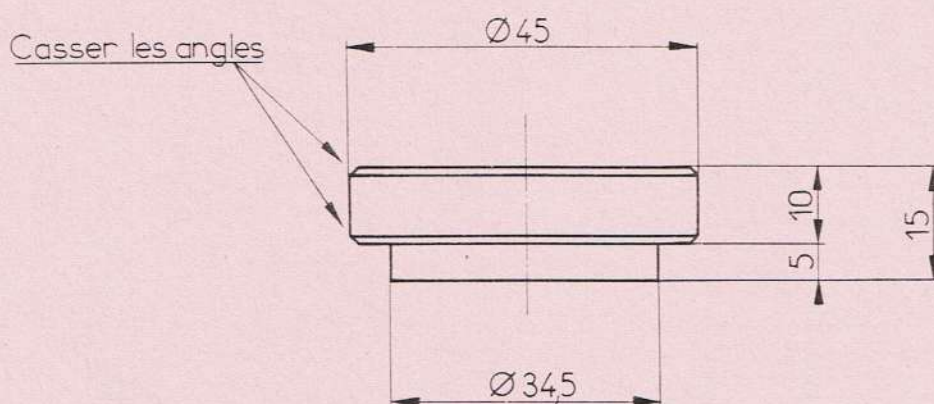
Outillage spécifique				
Ref. Renault V.I.	Désignation	Echelon	Quantité	Pages
50 00 26 2186	Pince de levage	3	1	D2
50 00 26 3106	Bride d'expansion	2	1	D2
50 00 26 3167	Clé à créneaux	1	1	B2
50 00 26 3216	Gabarit	2	1	D7
50 00 26 9134	Clé de maintien	3	1	D3

Outillage de Fabrication Locale				
Ref. Renault V.I.	Désignation	Echelon	Quantité	Pages
3105	Ferrures	2	2	B2
4074	Poussoir	3	1	D4
4126	Poussoir	3	1	D7
4127	Poussoir	1	1	D7
4130	Poussoir	1	1	C4
4131	Poussoir	1	1	C4
4132	Poussoir	1	1	B3
4133	Bague d'appui	3	1	B2

Outils de Fabrication Locale

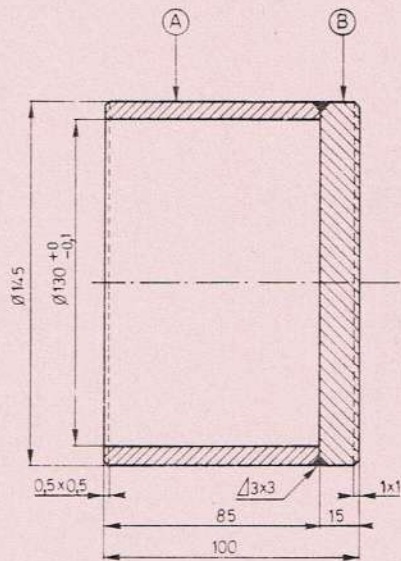
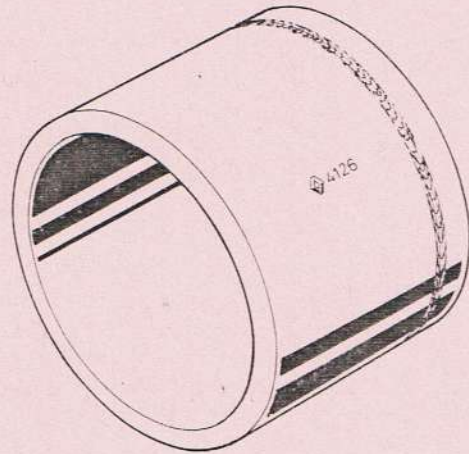


FL.3105

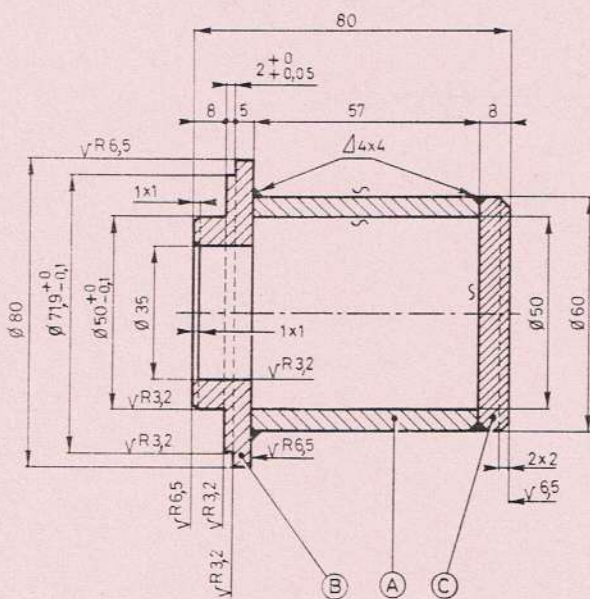
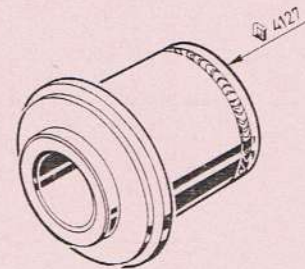


FL.4074

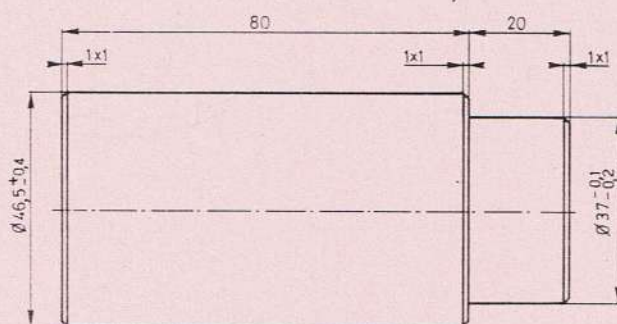
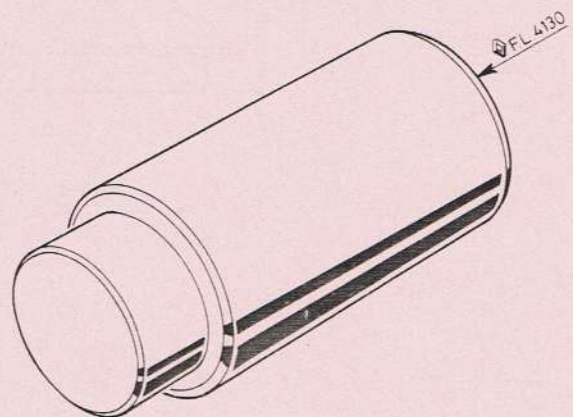
Outillage de Fabrication Locale



FL.4126

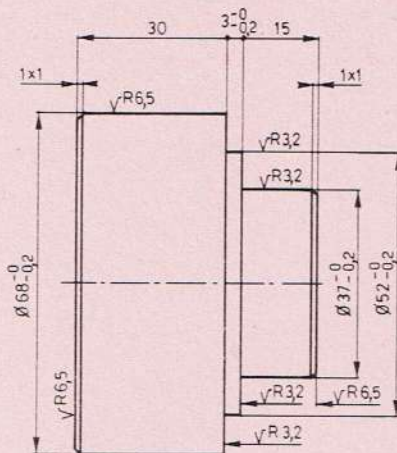
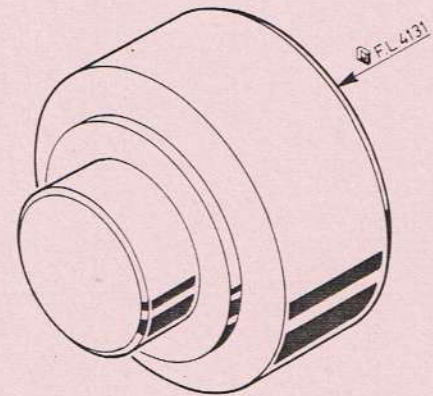


FL.4127

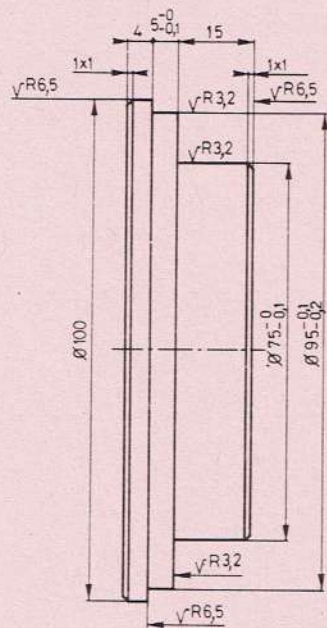
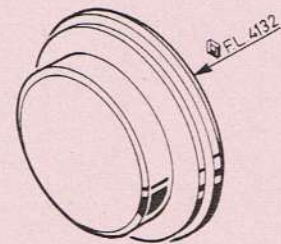


FL.4130

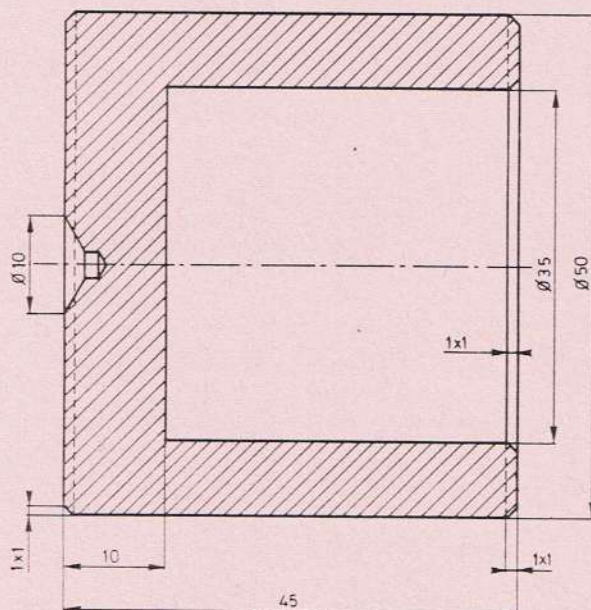
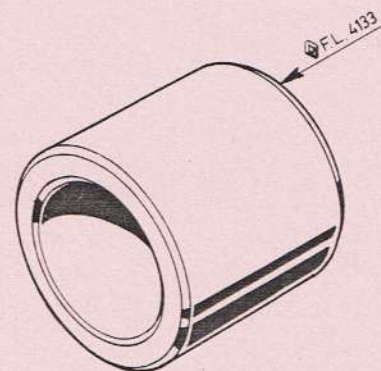
Outillage de Fabrication Locale



FL.4131



FL.4132



FL.4133