

サービスマニュアル

HONDA

マニュアルトランスミッション整備編

37

91-5

ZK型 (5000001～)

は じ め に

このサービス マニュアルは、ホンダ37型 5 速
マニュアル トランスミッションの整備要領
を、記載してあります。

なおトランスミッションの脱着、およびシフ
ト機構については搭載車のサービス マニユ
アル シャシ整備編を参照してください。

記載のトランスミッションは平成 3 年 5 月現在の37型を
基本にしてあります。仕様変更等により実機と異なる場
合がありますがご了承ください。

平 成 3 年 5 月

整 備 情 報 1

トランスミッション オーバホール 2

デファレンシャル 3

本田技研工業株式会社
整備資料課

整備情報

作業上の注意.....	1-2
シンボル マーク	1-3
略語.....	1-3

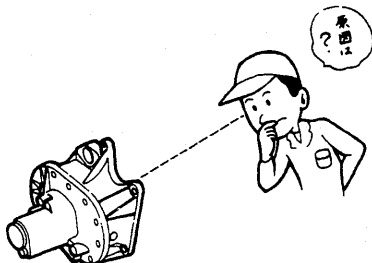
作業上の注意

①安全な作業をする

- ・ 2人以上で行う共同作業の場合は、お互いの安全を確認しながら行うこと。

②取外し、分解について正確な作業をする

- ・ 不具合個所の確認と同時に、原因を究明し、取外し、分解の必要があるかを把握した後、マニュアルで示した手順で作業をすること。

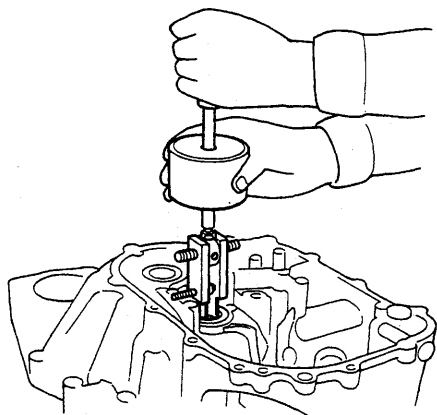


- ・ 取外し、分解する場合は、あらかじめ正規の組付け状態を確認してから始める。
- ・ 一つ一つの部品を取外す毎に、その部品の組付いていた状態、変形、破損、傷の有無などを点検すること。
- ・ 部品点数の多い個所及び類似品、左右同一部品等を分解する場合、組立時に混同しないよう整理しておくこと。



③専用工具を必要とする作業には、必ず使用する

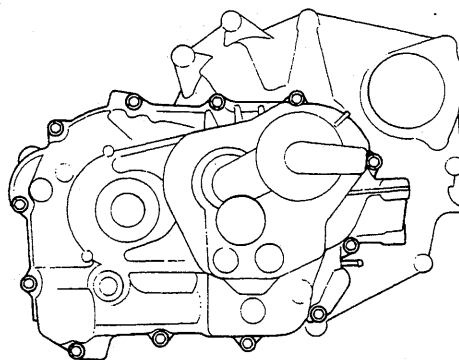
- ・ 他の工具で代用して作業を行うと部品の破損、怪我等の恐れがあるので専用工具の使用を指示している作業には必ず使用すること。



④定められた整備基準値を守ること

⑤締付けトルクについて

- ・ ボルト、ナット、ビス類の締付けは、径の大きいものから小さいものへ、内側から外側へ対角に指定の締付けトルクで締付けること。



⑥交換部品について

- ・ ロック ワッシャ、ロックナット、割ピン、Oリング等は、分解時には新品と交換すること。

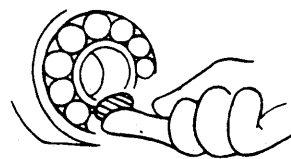
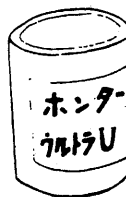


⑦部品について

- ・ 部品、油脂類は、必ずホンダ純正部品、又は推奨品を使用すること。
- ・ 再使用する部品は必要に応じて詳細な点検、測定を行うこと。

⑧油脂類について

- ・ 組立、取付けには指定個所に指定油脂を塗布すること。



- ・ 再度使用する各部品は十分な清掃、洗浄を行うこと。

⑨ケースのシール剤について

- ・ シール剤はホンダ純正液体パッキン 1216を使用する。
- ・ シール面は汚れ、油を除去しておくこと。
- ・ 塗布位置はシール面中央部に塗布すること。
- ・ シール剤塗布後20分以上放置した場合はそのまま組付けないこと。再度塗布しなおすこと。
- ・ オイルの注入は、組付後30分経過してから行うこと。

シンボル マーク

シンボル マークの意味

下記のシンボルマークは、このマニュアルを通して注意事項や、作業方法を示している。



：オイル塗布のこと



：グリース塗布のこと

*****：注意事項

注 意：重要作業

注 意：危険作業

①、②、③、………：分解または組立

①、②、③、………：順序を示す。

トルク：規定トルクで締付けのこと

略語

略語の説明

下記の略語はこのマニュアルを通して使用している。

略語	
シンクロ	シンクロナイザ
デフ	デファレンシャル
Assy.	アッセンブリ
ATT.	アタッチメント
L.	左側
R.	右側
1 速	ロー
2 速	セカンド
3 速	サード
4 速	フォース
5 速	フィフス

トランスミッション オーバ ホール

サービス データ	2-2
専用工具	2-4
展開図	2-6
トランスミッション ケース	
取外し	2-8
リバース シフト フォーク、	
リバースアイドル ギヤ	
点検	2-9
メインシャフト、カウンタシャフト	
取外し、取付け	2-11
シフト フォーク Assy.	
分解、組立	2-12
セレクト アーム	
取外し、取付け	2-13
メインシャフト	
展開図	2-14
分解	2-15
点検	2-16
各ギヤ軸方向すき間の点検	2-17
組立	2-19

カウンタシャフト	
展開図	2-20
分解	2-21
点検	2-22
各ギヤ軸方向すき間の点検	2-22
組立	2-24
ブロッキング リング、ギヤ	
点検	2-25
シンクロ スリーブ、シンクロ ハブ	
取付け	2-26
点検	2-26
シフト フォーク	
点検	2-26
シフト アーム	
点検	2-27
クラッチ ケース ベアリング	
交換	2-28
メインシャフト スラスト クリアランス	
調整	2-30
点検	2-31
トランスミッション ケース	
組立	2-33

サービス データ

単位：記載なき場合はmmを示す。

サービス データ

部 品 名	項 目		標 準 値	限 度 値
推奨 トランスミッション オイル	ホンダ純正オイル ウルトラU (4サイ クル四輪車用、API SE級、10W-30) 又はホンダ純正オイル ウルトラMTF	オイル量 〔ℓ〕	分解時	1.3
			交換時	1.2
メ イ ン シ ャ フ ト	軸方向がた		0.10-0.17	シムで調整
	A (フライ ホイール ベアリング) 部外径		11.973-11.984	11.920
	B (クラッチ ケース ベアリング) 部外径		21.977-21.990	21.920
	C (ニードル ベアリング) 部外径		24.987-25.000	24.930
	D (トランスミッション ケース ベアリング) 部外径		19.987-20.000	19.930
	曲がり		0.02以下	0.05
カ ウ ン タ シ ャ フ ト	軸方向がた		0.05-0.21	0.30
	A (クラッチ ケース ニードル ベアリング) 部外径		24.9935-25.0065	24.940
	B (ニードル ベアリング) 部外径		24.987-25.000	24.930
	C (ボール ベアリング) 部外径		20.987-21.000	20.930
	曲がり		0.02以下	0.05
メ イ ン 3 速 ギ ア	軸方向すき間		0.05-0.22	0.31
	ギヤ高さ		28.45-28.50	—
	内径		30.007-30.020	30.070
メ イ ン 4 速 ギ ヤ	軸方向すき間		0.05-0.20	0.29
	ギヤ高さ		27.45-27.50	—
	内径		35.009-35.025	35.080
メ イ ン 5 速 ギ ヤ	軸方向すき間		0.05-0.20	0.29
	ギヤ高さ		24.75-24.80	—
	内径		34.009-34.025	34.080
カ ウ ン タ 1 速 ギ ヤ	軸方向すき間		0.04-0.12	0.18
	ギヤ高さ		31.45-31.50	—
	内径		31.009-31.025	31.080
カ ウ ン タ 2 速 ギ ヤ	軸方向すき間		0.05-0.12	0.18
	ギヤ高さ		32.45-32.50	—
	内径		38.009-38.025	38.080
メ イ ン シ ャ フ ト ディスタンス カラー	外径		29.987-30.000	29.930
	内径		23.202-23.212	23.260
	幅	5 速側	23.05-23.10	—
		4 速側		
カ ウ ン タ シ ャ フ ト ディスタンス カラー	外径		32.989-33.000	—
	内径		27.000-27.011	—
	幅		30.5	—
リバース アイドル ギア	内径		15.016-15.043	—
	シャフトのすき間		0.036-0.084	—

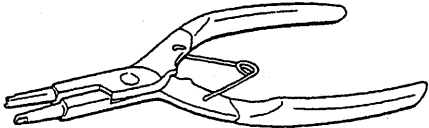
単位：記載なき場合はmmを示す。

サービス データ			
部 品 名	項 目	標 準 値	限 度 値
ブ ロ ッ キング リ ン グ	ギヤとのすき間(リングをギヤに押し付けた時)	0.85-1.10	0.4
シ フ ト フ ォ ー ク	爪部厚さ	1-2速	9.4-9.5
		3-4速	7.9-8.0
		5速	6.4-6.5
	シンクロ スリーブとのすき間		0.45-0.65
	内径	1-2速	12.000-12.043
		3-4速	12.000-12.068
		5速	12.000-12.043
	シフト フォーク シャフトとのすき間	1-2速	0.040-0.113
		3-4速	0.040-0.138
		5速	0.040-0.113
リ バ ース シ フ ト フ ォ ー ク	シフト アームB摺動部溝幅		13.2-13.4
	爪部溝幅		11.5-11.8
	リバース アイドル ギヤとのすき間		0.224-0.819
	L型溝幅		7.05-7.25
シ フ ト ア ー ム B	リバース シフト ピースとのすき間		0.05-0.35
	爪部の幅		12.9-13.0
5 - R シ フ ト ピ ース	シフト フォーク、5-R シフト ピースとのすき間		0.2-0.5
	シフト アームB摺動部溝幅		13.2-13.4
セ レ ク ト ア ー ム	リバース シフト フォーク摺動部外径		6.9-7.0
	爪部の幅		11.90-12.00
	シフト アームB摺動部とのすき間		0.05-0.25

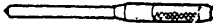
専用工具

専用工具


No.	工 具 番 号	工 具 名 称	備 考
①	07LGC-0010100	スナップ リング プライヤ	
②	07744-0010400	ピン ドライバ、5.0mm	
③	07746-0020100	ドライバ ハンドルB	
④	07749-0010000	ドライバ ハンドル	
⑤	07JAD-PL60100	オイル シール ドライバ	
⑥	07746-0010300	アウト ドライバ、42×47mm	
⑦	07JAC-PH80000	アジャスタブル ベアリング リムーバ セット	
⑦-1	07JAC-PH80100	ベアリング リムーバ ATT	
⑦-2	07JAC-PH80200	リムーバ ハンドル Assy	
⑦-3	07741-0010201	リムーバ ウェイト	
⑧	07JAJ-PL60101	メイン シャフト スラスト クリアランス インスペクション ツール	
⑨	07979-PJ40001	マグネット スタンド ベース	




①



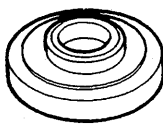
②



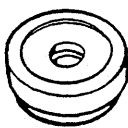
③




④



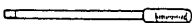
⑤




⑥



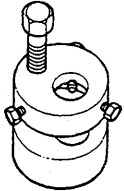
⑦-1




⑦-2



⑦-3



⑧



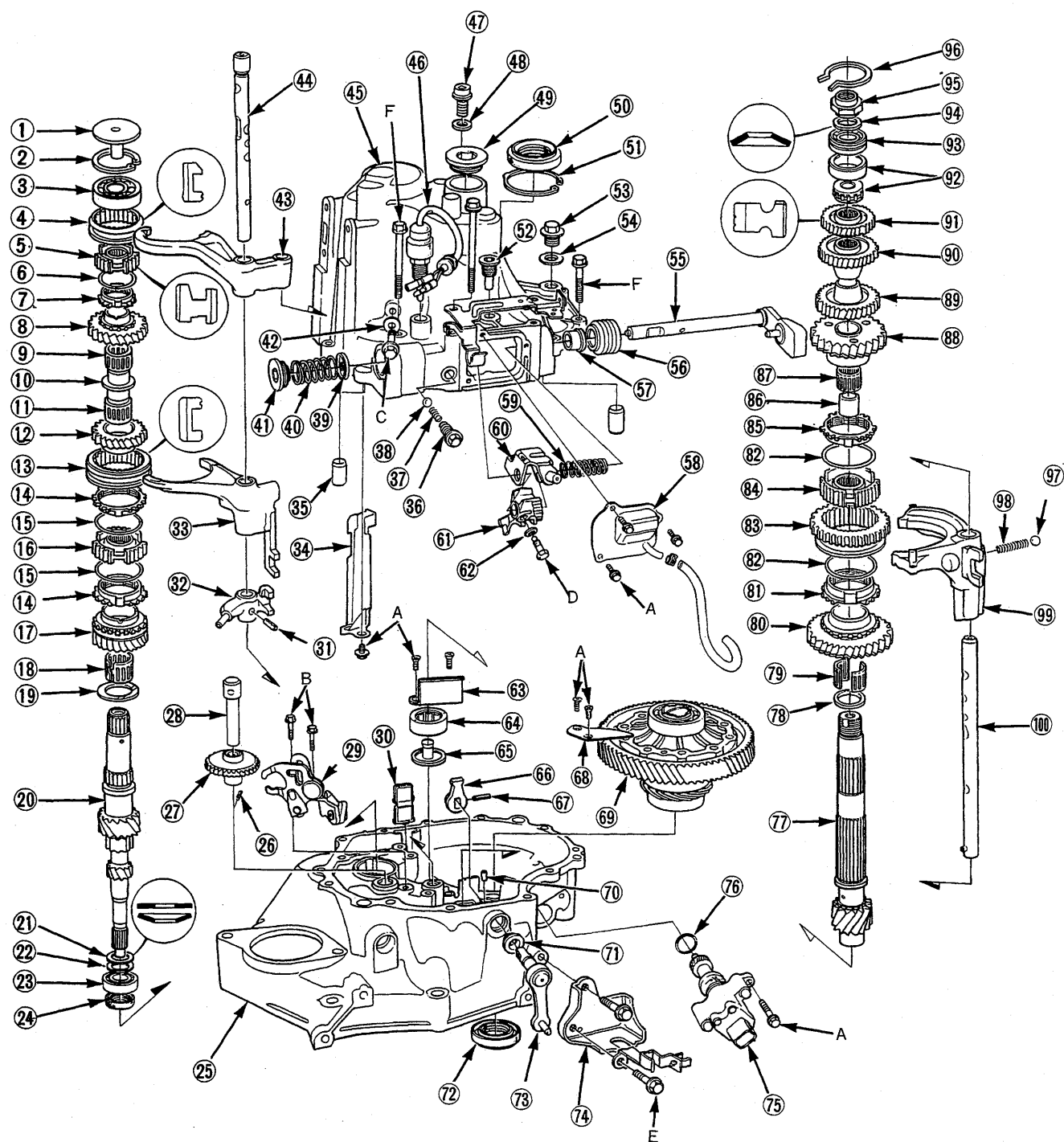
⑨

展開図



組立前に、すべての部品を洗油等で洗浄し、乾燥させ、摺動部にオイルを塗布する。

★ 分解時マグネットを清掃する。



トルク

A	: 6 × 1.0 mmボルト 1.0kg-m
B	: 6 × 1.0 mmボルト 1.5kg-m
C	: 8 × 1.25mmボルト 3.5kg-m
D	: 8 × 1.0 mmボルト 3.1kg-m
E	: 8 × 1.25mmボルト 2.7kg-m
F	: 8 × 1.25mmボルト 2.8kg-m

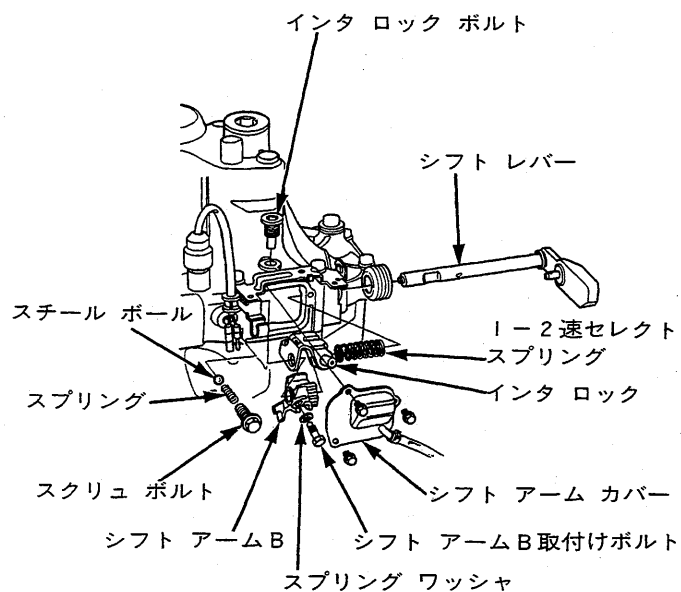
- ① オイル ガイド プレート
- ② スラスト シム
 - ・選択2-30頁
- ③ 20×56×16mmボール ベアリング
- ④ 5速シンクロ スリーブ
- ⑤ 5速シンクロ ハブ
- ⑥ シンクロ スプリング
- ⑦ ブロッキング リング
- ⑧ 5速ギヤ
- ⑨ 30×34×22.8mmニードル ベアリング
- ⑩ ディスタンス カラー
- ⑪ 30×35×22.8mmニードル ベアリング
- ⑫ 4速ギヤ
- ⑬ 3-4速シンクロ スリーブ
- ⑭ ブロッキング リング
- ⑮ シンクロ スプリング
- ⑯ 3-4速シンクロ ハブ
- ⑰ 3速ギヤ
- ⑱ 25×30×19.8mmニードル ベアリング
- ⑲ スラスト ワッシャ
- ⑳ メインシャフト
- ㉑ スラスト ワッシャ
- ㉒ スプリング ワッシャ
- ㉓ ボール ベアリング
- ㉔ 22×36×7mmオイル シール
 - 分解時交換
- ㉕ クラッチ ケース
- ㉖ 4×8mmスプリング ピン
 - 分解時交換
- ㉗ リバース アイドル ギヤ
- ㉘ リバース ギヤ シャフト
- ㉙ リバース シフト ホルダ
- ㉚ マグネット
- ㉛ 5×20mmスプリング ピン
 - 分解時交換
- ㉜ 5-Rシフト ピース
- ㉝ 3-4速シフト フォーク
- ㉞ オイル ガータ プレート
- ㉟ 14×20mmノック ピン
- ㊱ スクリュー ボルト
- ㊲ スプリング
- ㊳ スチール ボール
- ㊴ 5-Rセレクト スプリング ガイド
- ㊵ 5-Rセレクト スプリング
- ㊶ 32mmプラグ
 - トルク7.0kg-m
- ㊷ シーリング ワッシャ 分解時交換
- ㊸ 5速シフト フォーク
- ㊹ 5-Rシフト フォーク シャフト
- ㊺ トランス ミッション ケース
- ㊻ バック アップ ライト スイッチ
 - トルク2.5kg-m
- ㊼ オイル ドレン プラグ
 - トルク4.0kg-m
- ㊽ シーリング ワッシャ 分解時交換
- ㊾ 34mmシーリング ボルト
 - トルク7.0kg-m
- ㊿ 35×68×9mmデフ オイル シール
 - 分解時交換
- ① 72mmスラスト シム
 - ・選択3-9頁
- ② インタ ロック ボルト
 - トルク4.0kg-m
- ③ オイル フィラ ボルト
 - トルク4.5kg-m
- ④ シーリング ワッシャ 分解時交換
- ⑤ シフト レバー
- ⑥ シフト レバー ブーツ
- ⑦ 14×24×10mmオイル シール
 - 分解時交換
- ⑧ シフト アーム カバー
- ⑨ 1-2速 セレクト スプリング
- ⑩ インタ ロック
- ⑪ シフト アーム B
- ⑫ スプリング ワッシャ 分解時交換
- ⑬ ニードル セット プレート
- ⑭ 25×46×17.5mmニードル ベアリング
- ⑮ オイル ガイド プレート
- ⑯ セレクト アーム
- ⑰ 5×22mmスプリング ピン
 - 分解時交換
- ⑱ オイル セパレータ プレート
- ⑲ デフ Assy
- ㉑ 5×11mmローラ
- ㉒ 14×20×10.5mmオイル シール
 - 分解時交換
- ㉓ 35×56×8mmオイル シール
 - 分解時交換
- ㉔ セレクト レバー
- ㉕ シフト ワイヤ ステータ
- ㉖ スピード センサ
- ㉗ Oリング 分解時交換
- ㉘ カウンタシャフト
- ㉙ スラスト シム
 - ・選択2-23頁
- ㉚ 25×31×25.8mmニードル ベアリング
- ㉛ 1速ギヤ
- ㉜ ブロッキング リング
- ㉝ シンクロ スプリング
- ㉞ 1-2速シンクロ スリーブ
- ㉟ 1-2速シンクロ ハブ
- ㊱ ブロッキング リング
- ㊲ ディスタンス カラー
 - ・選択2-23頁
- ㊳ 33×38×30.3mmニードル ベアリング
- ㊴ 2速ギヤ
- ㊵ 3速ギヤ
- ㊶ 4速ギヤ
- ㊷ 5速ギヤ
- ㊸ 21×47×13mmニードル ベアリング
- ㊹ ボール ベアリング
- ㊺ スプリング ワイヤ 分解時交換
- ㊻ ロックナット
 - トルク9.0kg-m→0→9.0kg-m
 - 0→9kg-m
- ㊼ スナップ リング
- ㊽ スチール ボール
- ㊾ ボール スプリング
- ㊿ 1-2速シフト フォーク
- ① 1-2速シフト フォーク シャフト

トランスミッションケース

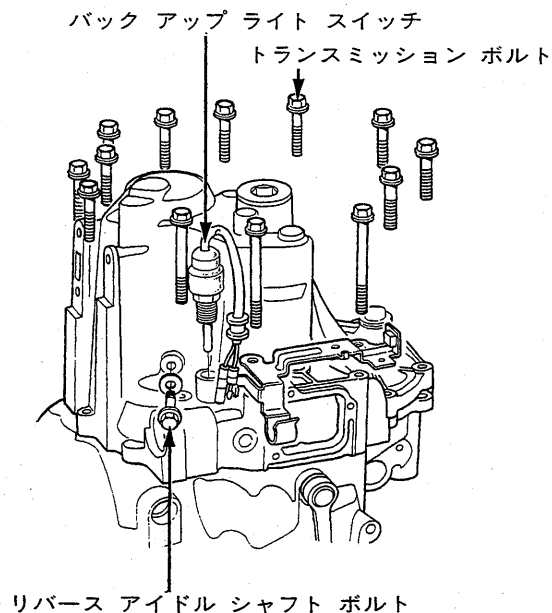
取外し

＊ 作業時の安全のため70×70×45.0mm 木材等をクラッチケースの下に置いて作業を行う。

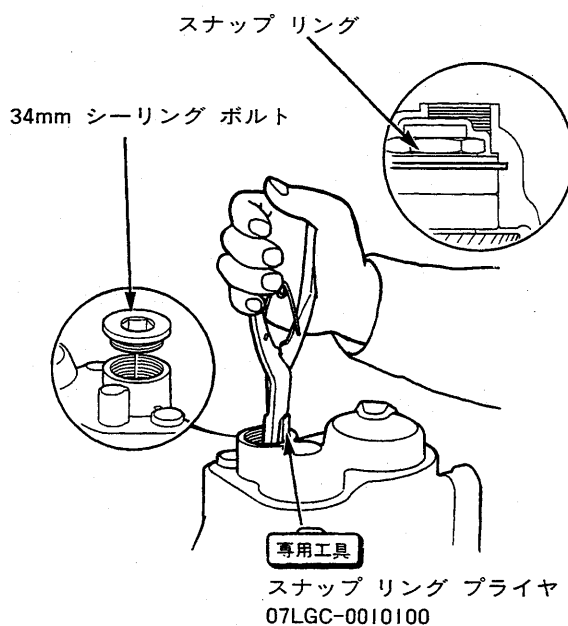
- ①スクリュ、ボルト、スプリング、スチール ボールを取外す。
 - ②シフト アーム カバーを取外す。
 - ③インタ ロック ボルト、シフト アームB取付けボルト、スプリング ワッシャを取外す。
 - ④シフト レバーを外しながらインタ ロック、シフト アームB、1-2速セレクト スプリングを取外す。
- ＊トランスミッション ケースの中に取外した部品を落とさないように注意すること。



- ⑤リバー アイドル シャフト ボルトを取外す。
- ⑥バック アップ ライト スイッチを取外す。
- ⑦トランスミッション取付けボルトを取外す。



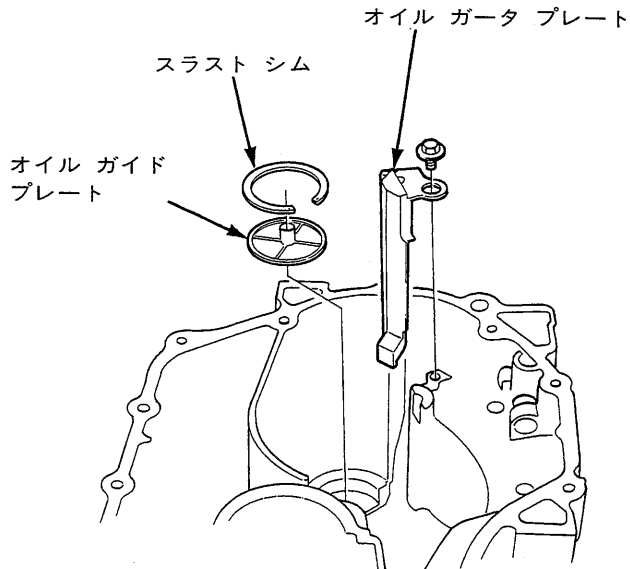
- ⑧34mmシーリング ボルトを取外す。
- ⑨スナップリング プライヤでカウンタシャフト ベアリングのスナップ リングをひろげながらトランスミッション ケースを持ち上げ、スナップ リングをベアリングの溝から外す。
- ⑩トランスミッション ケースを取外す。



リバース シフト フォーク、 リバース アイドル ギヤ

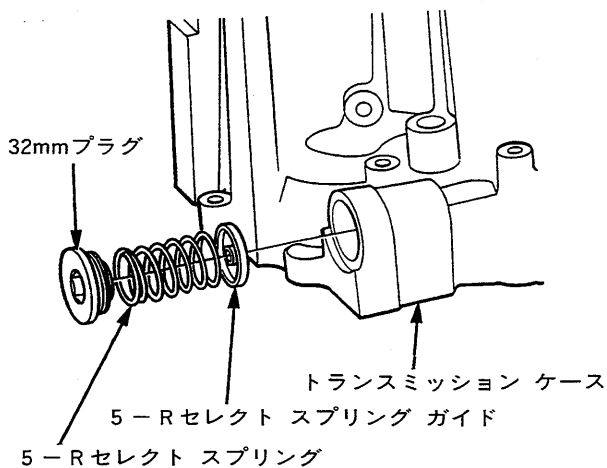
点検

- ⑪ トランスミッション ケースからスラスト シム、オイル ガイド プレートを取外す。
- ⑫ ボルトを外してオイル ガー タ プレートを取外す。



- ⑬ トランスミッション ケースから32mmプラグ、5-Rセレクト スプリング、5-Rセレクト スプリング ガイドを取外す。

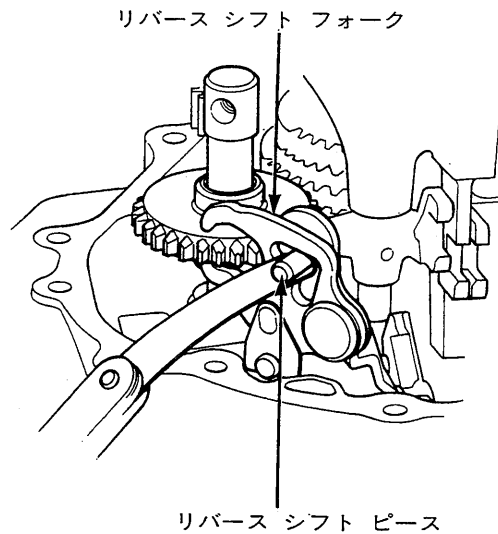
注 意 32mmプラグを外す時に5-Rセレクト スプリングが飛び出すので注意すること。



- ① リバース シフト フォークの溝とピンのすき間を点検する。

標準値：0.05-0.35mm

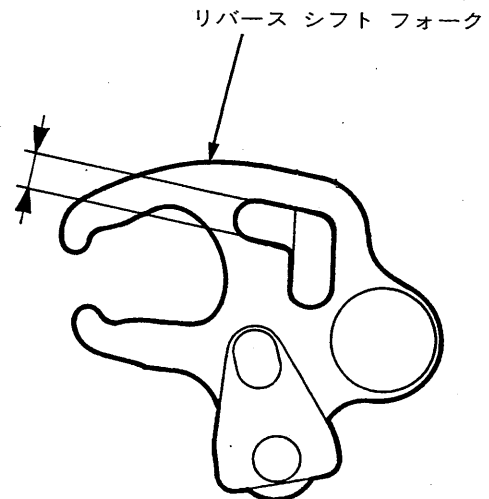
限度値：0.50mm



- ② 限度値以上の場合はシフト フォークのL型溝幅を測定する。

標準値：7.05-7.25mm

- ③ 標準値以上の場合はリバース シフト フォークを交換する。



- ④ リバース シフト フォークを交換してもすき間が標準値に入らない場合は、リバース シフト ピースも交換する。

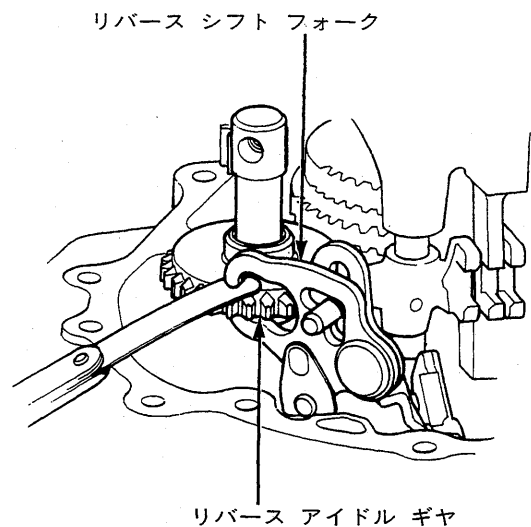
リバース シフト フォーク、 リバース アイドル ギヤ

点検

- ⑤リバース アイドル ギヤとリバース シフト フォークのすき間を点検する。

標準値：0.224～0.819mm

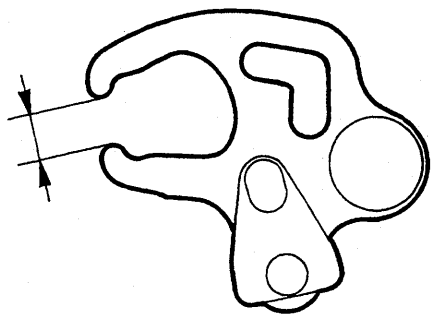
限度値：1.5mm



- ⑥限度値以上の場合はシフト フォークの爪部溝幅を測定する。

標準値：11.5～11.8mm

- ⑦標準値以上の場合はリバース シフト フォークを交換する。



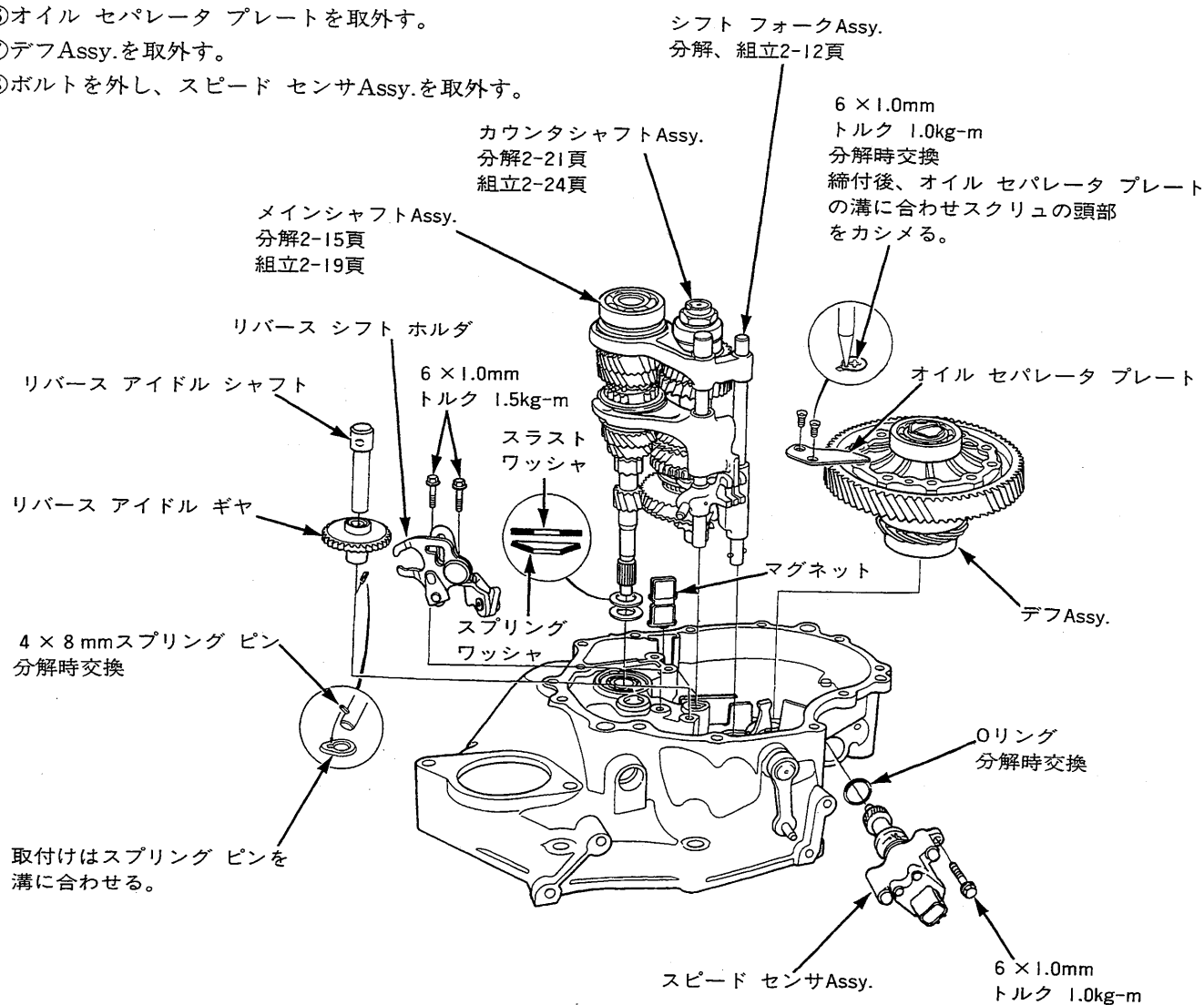
メインシャフト、カウンタシャフト

取外し、取付け

注意 メインシャフトの取付け取外しは、シャフト先端のスプライン部にビニールテープを巻いてから行うこと。

***** 取外し時マグネットを清掃すること。

- ①リバース アイドル シャフトを引抜きリバース アイドル ギヤとリバース アイドル シャフトを取外す。
- ②リバース シフト ホルダを取外す。
- ③メインシャフト、カウンタシャフト、シフト フォーク Assy. をセットで取外す。
- ④スラスト ワッシャ、スプリング ワッシャを取外す。
- ⑤メインシャフト、カウンタシャフト、シフト フォーク Assy. を分離する。
- ⑥オイル セパレータ プレートを取外す。
- ⑦デフ Assy. を取外す。
- ⑧ボルトを外し、スピード センサ Assy. を取外す。



- ⑨取付けは取外しの逆手順で行う。
- ・各摺動面にオイルを塗布する。
- ・取付け前にメインシャフトの軸方向すき間の点検を行う。(2-17頁)

シフト フォーク Assy.

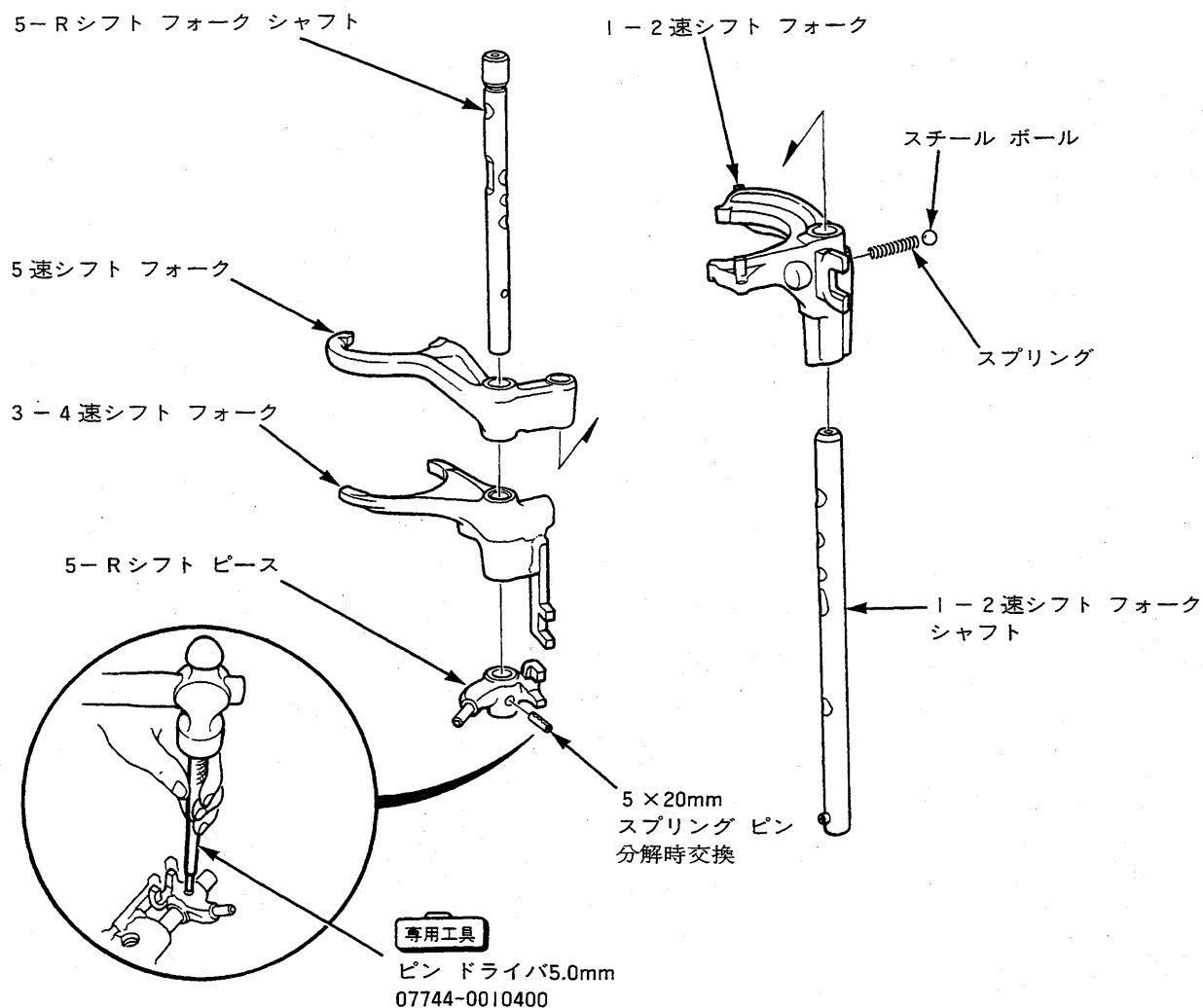
分解、組立

注意 シフト フォークとシフト フォーク シャフトを分解する場合はスチール ボールの飛び出しに注意すること。

①シフト フォーク Assy.から1-2速シフト フォーク シャフトを抜く。

②スチール ボール、ボール スプリング、1-2速シフト フォークを取り外す。

③5×20mmスプリング ピンを外し、5-Rシフト ピース、3-4速シフト フォーク、5速シフト フォークを取外す。



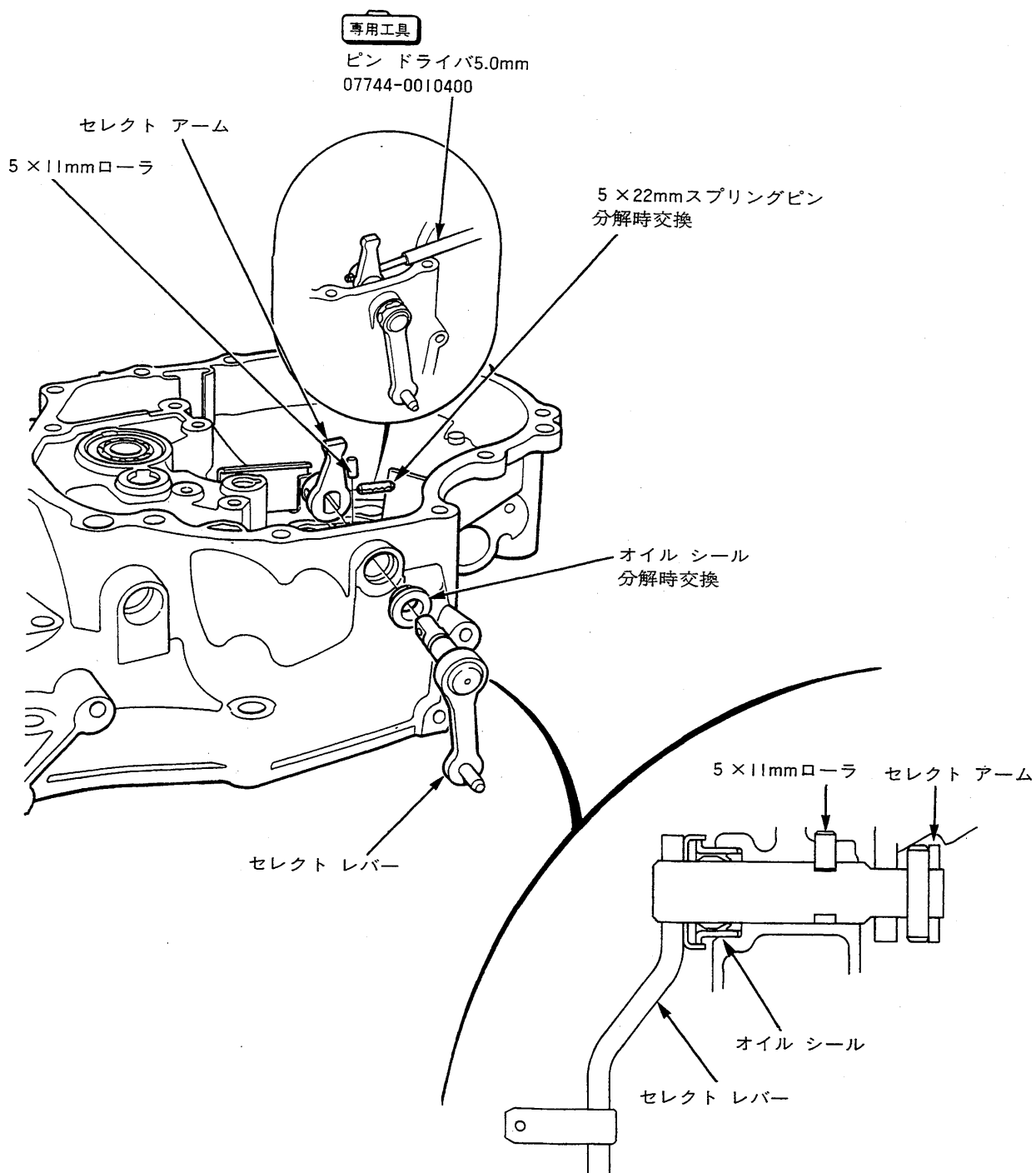
⑤組立は分解の逆手順で行う。

- ・リバース シフト ピースのピン部を5-Rシフト フォーク シャフトの溝部と反対側に向ける。
- ・組立前に全ての部品を洗い油等で洗浄し、乾燥させオイルを塗布する。
- ・シフト フォーク シャフトの溝部を各シフト フォークのスチール ボールに合わせる。

セレクト アーム

取外し、取付け

- ① 5×22mmスプリング ピンを取外す。
- ② セレクト アームを取外す。
- ③ 5×11mmローラ、セレクト レバー、オイル シールを取外す。

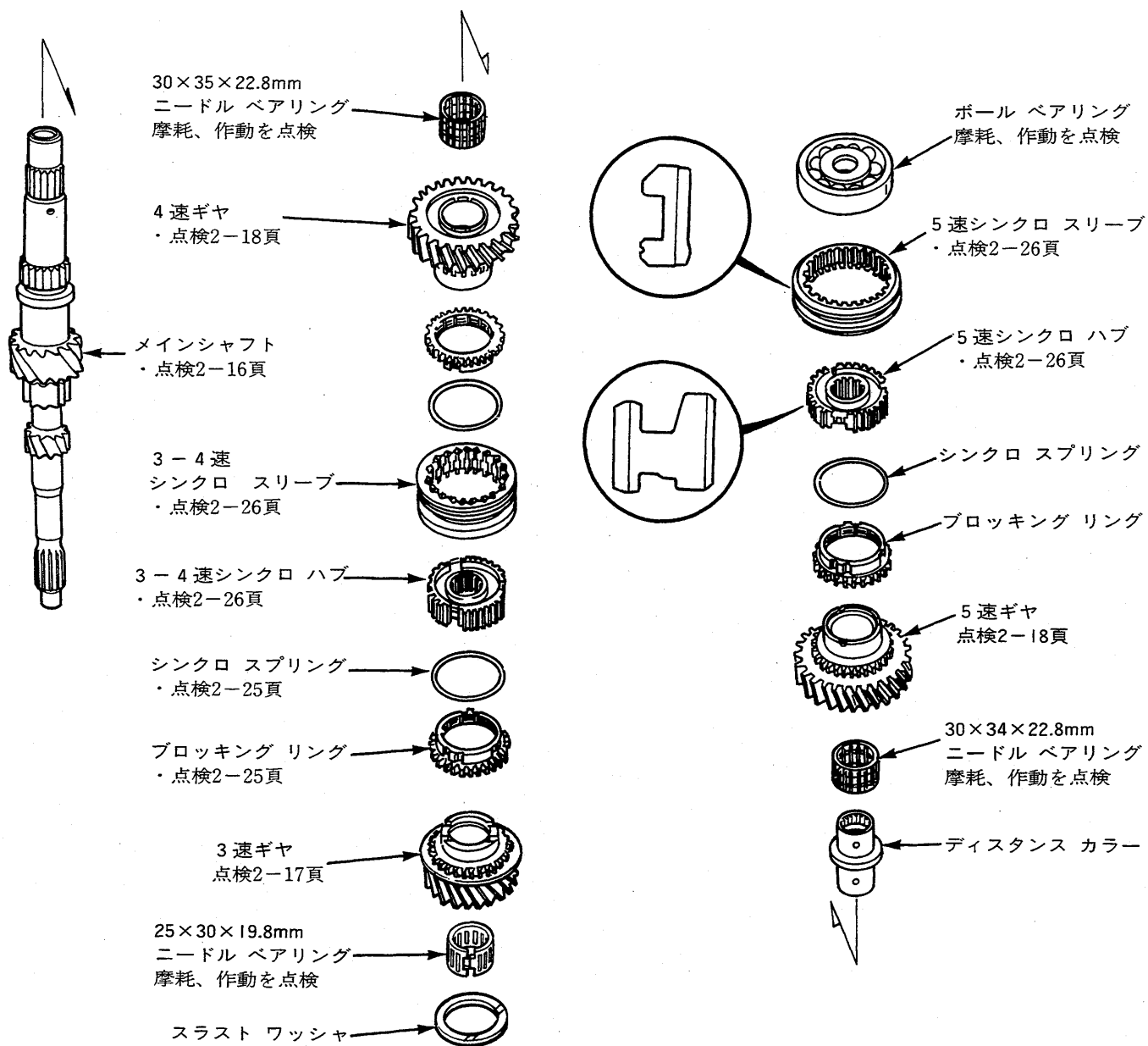


- ④ 組立は分解の逆手順で行う。

* 5×11mmローラはセレクト レバーの溝部に合わせて取付けること。

メインシャフト

展開図

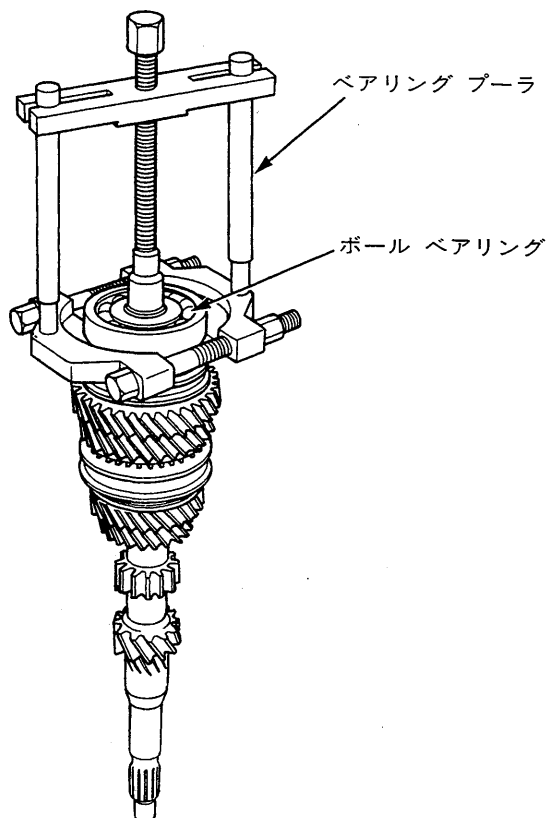


分解

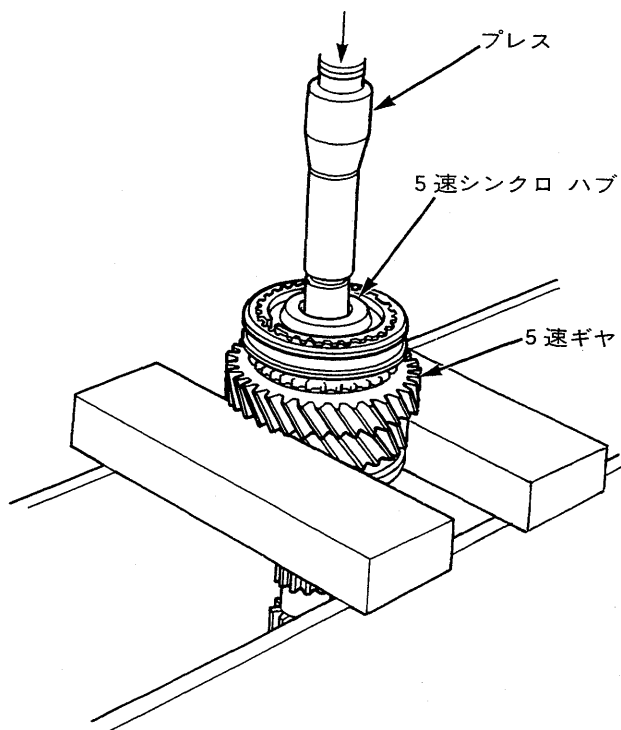
注意

- ・ 3-4、5速シンクロ ハブを取外す際、極力ギヤ端面全周または全歯に当る治具を使用すること。

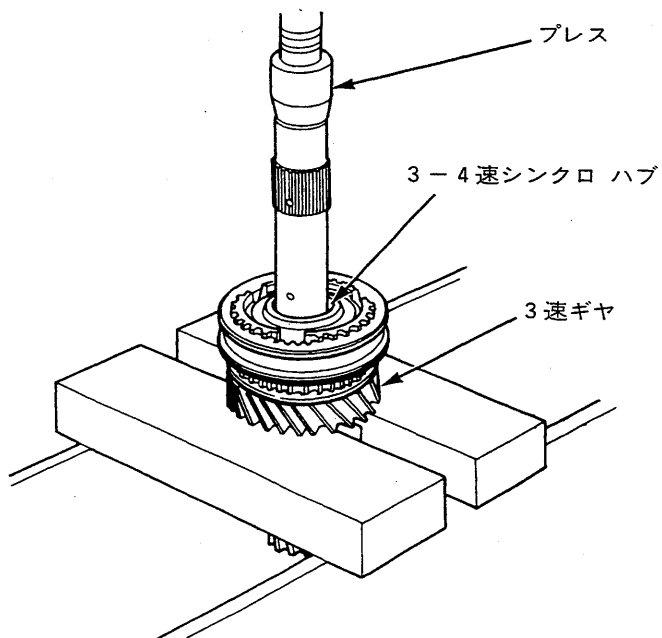
①ボール ベアリングを取外す。



②図のように、5速ギヤに治具を当て、5速シンクロ ハブを取外す。



③図のように、3速ギヤに治具を当て、3-4速シンクロ ハブを取外す。



メインシャフト

点検

- ①ギヤ部、ベアリング部の摩耗、損傷を点検する。
ベアリング部外径を測定する。

標準値

A (フライ ホイール ベアリング部)

: 11.973-11.984mm

B (クラッチ ケース ベアリング部)

: 21.977-21.990mm

C (ニードル ベアリング部)

: 24.987-25.000mm

D (トランスミッション ケース ベアリング部)

: 19.987-20.000mm

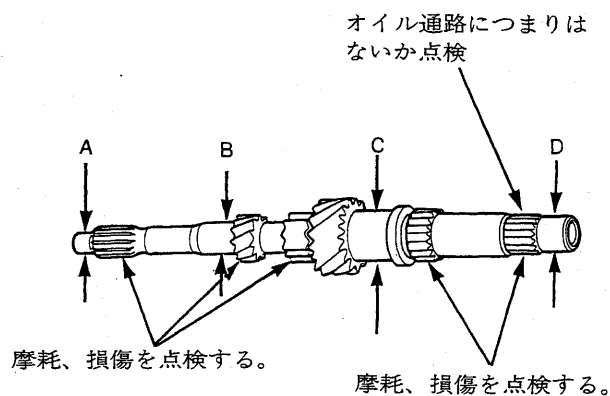
限度値

A : 11.920mm

B : 21.920mm

C : 24.930mm

D : 19.930mm

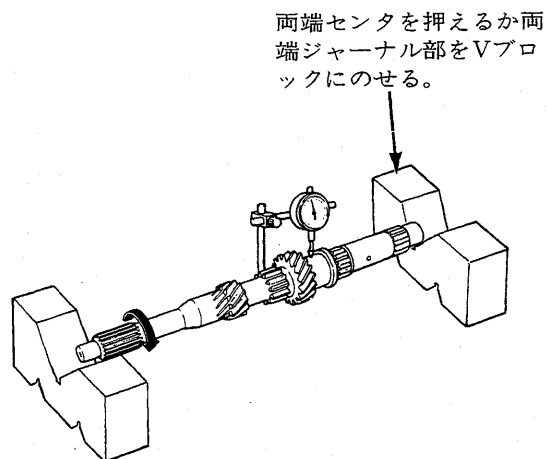


- ②限度値以下の場合はメインシャフトを交換する。

- ③メインシャフトの曲りを測定する。

標準値 : 0.02mm以下

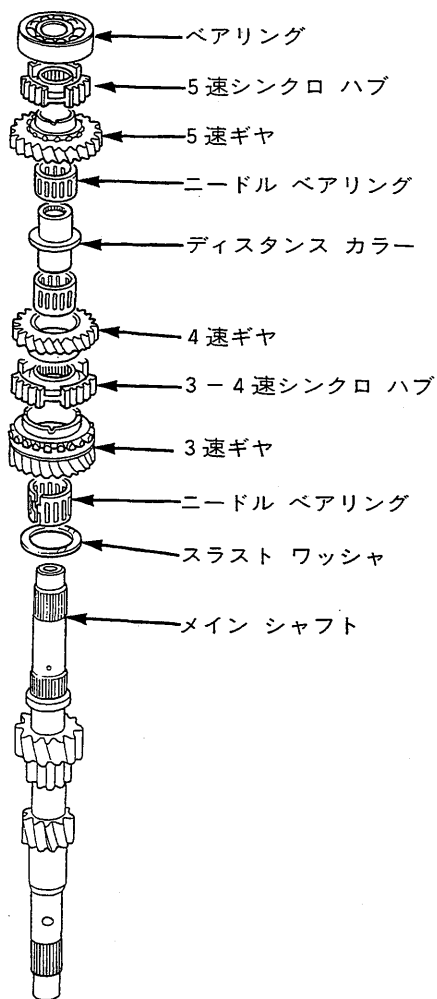
限度値 : 0.05mm



- ④限度値以上の場合はメインシャフトを交換する。

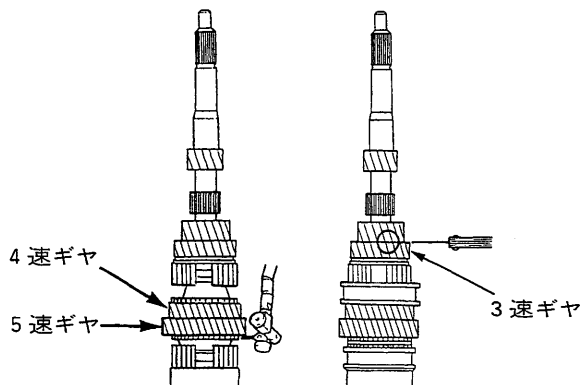
各ギヤ軸方向すき間の点検

①メインシャフトを下図のように組立てる。



②ベアリング インナ レースをソケット等で支え、
35kg程度の力でメインシャフトを押し付ける。

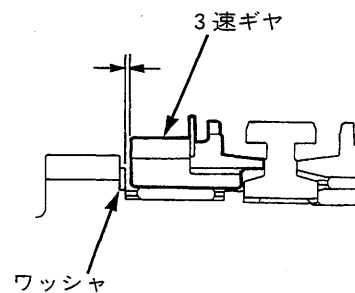
③下図のように各ギヤのすき間を測定する。



④3速ギヤとワッシャのすき間を測定する。

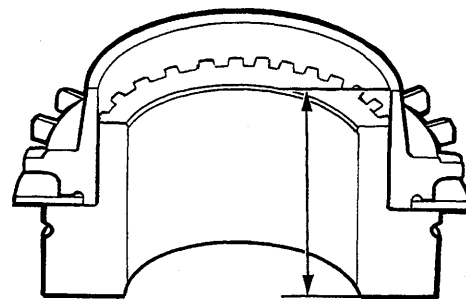
標準値：0.05-0.22mm

限度値：0.31mm



⑤限度値以上の場合は3速ギヤ高さを測定する。

標準値：28.45-28.50mm



⑥標準値以内の場合は3-4速シンクロ ハブを交換する。

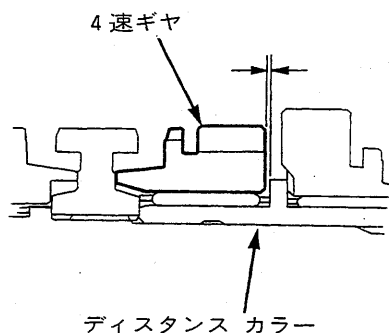
メインシャフト

各ギヤ軸方向すき間の点検

⑦ 4 速ギヤとディスタンス カラーのすき間を測定する。

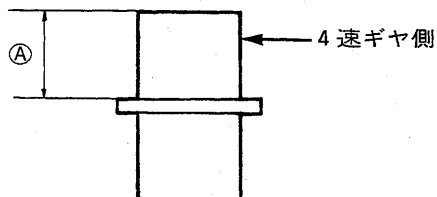
標準値：0.05－0.20mm

限度値：0.29mm



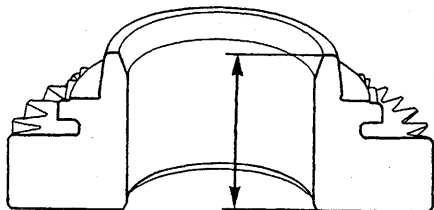
⑧ 限度値以上の場合はディスタンス カラーの高さ (A) を測定する。

標準値：23.05－23.10mm



⑨ 標準値以上の場合は 4 速ギヤ高さを測定する。

標準値：27.45－27.50mm

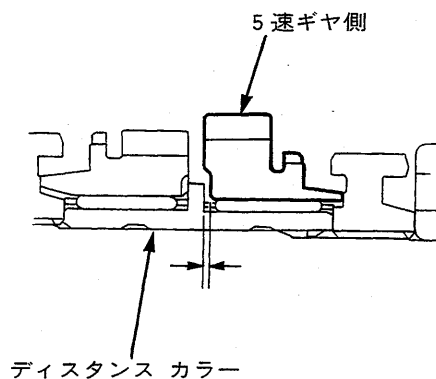


⑩ 標準値以内の場合はシンクロ ハブを交換する。

⑪ 5 速ギヤ軸方向のすき間点検する。

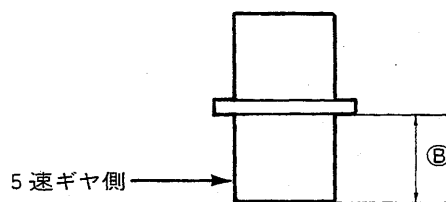
標準値：0.05－0.20mm

限度値：0.29mm



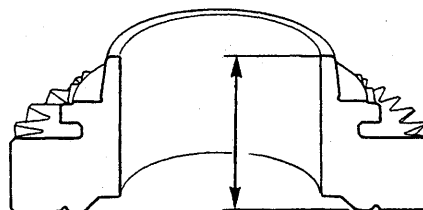
⑫ 限度値以上の場合はディスタンス カラーの高さ (B) を測定する。

標準値：23.05－23.10mm



⑬ 標準値以上の場合は 5 速ギヤ高さを測定する。

標準値：24.75－24.80mm



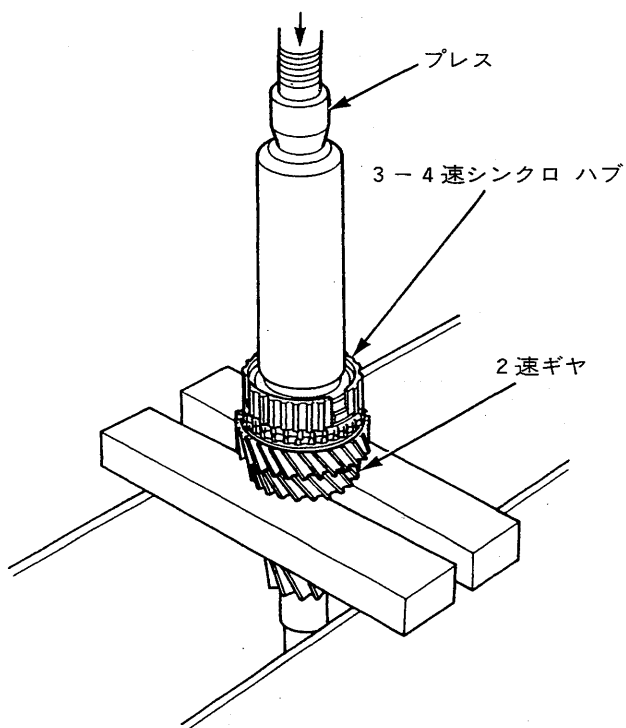
⑭ 標準値以内の場合はシンクロ ハブを交換する。

組立

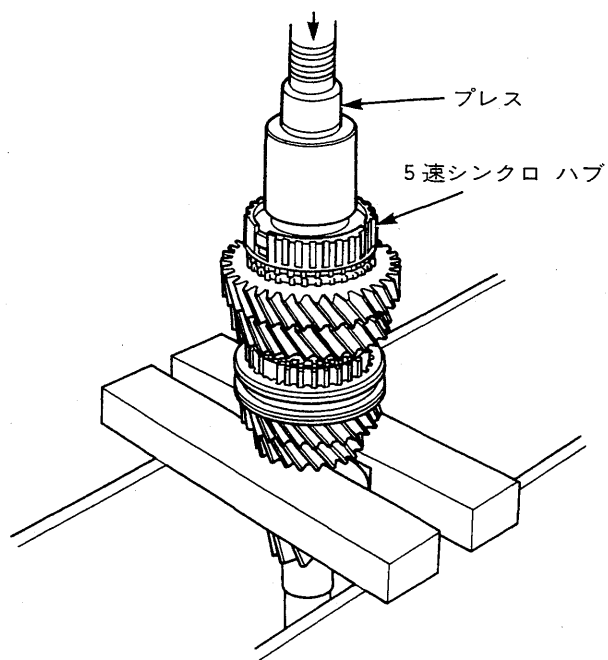
注意

- ・単品にバリ等の異常なきこと。
- ・3-4速、5速シンクロ ハブは、脱脂状態で圧入すること。
- ・3-4速、5速シンクロ ハブを圧入する際、外側面ではなく、必ず内側面を押して圧入すること。
- ・3-4速、5速シンクロ ハブは圧入荷重（安定荷重）1000kg（最大）で圧入すること。
- ・ディスタンス カラーとメインシャフトのオイル穴を合わせること。
- ・3速ニードル ベアリングは必要最小限拡げて組付けること。

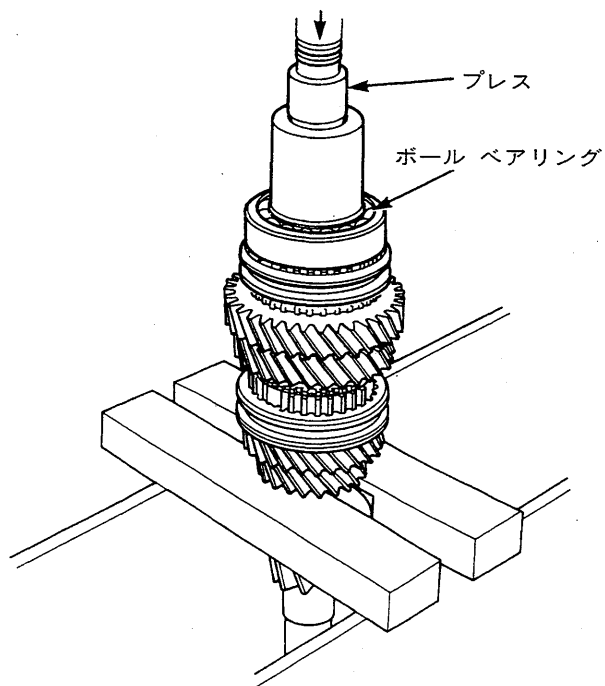
①図のように、2速ギヤに治具を当て、3-4速シンクロ ハブを圧入する。



②図のように、5速シンクロ ハブを圧入する。



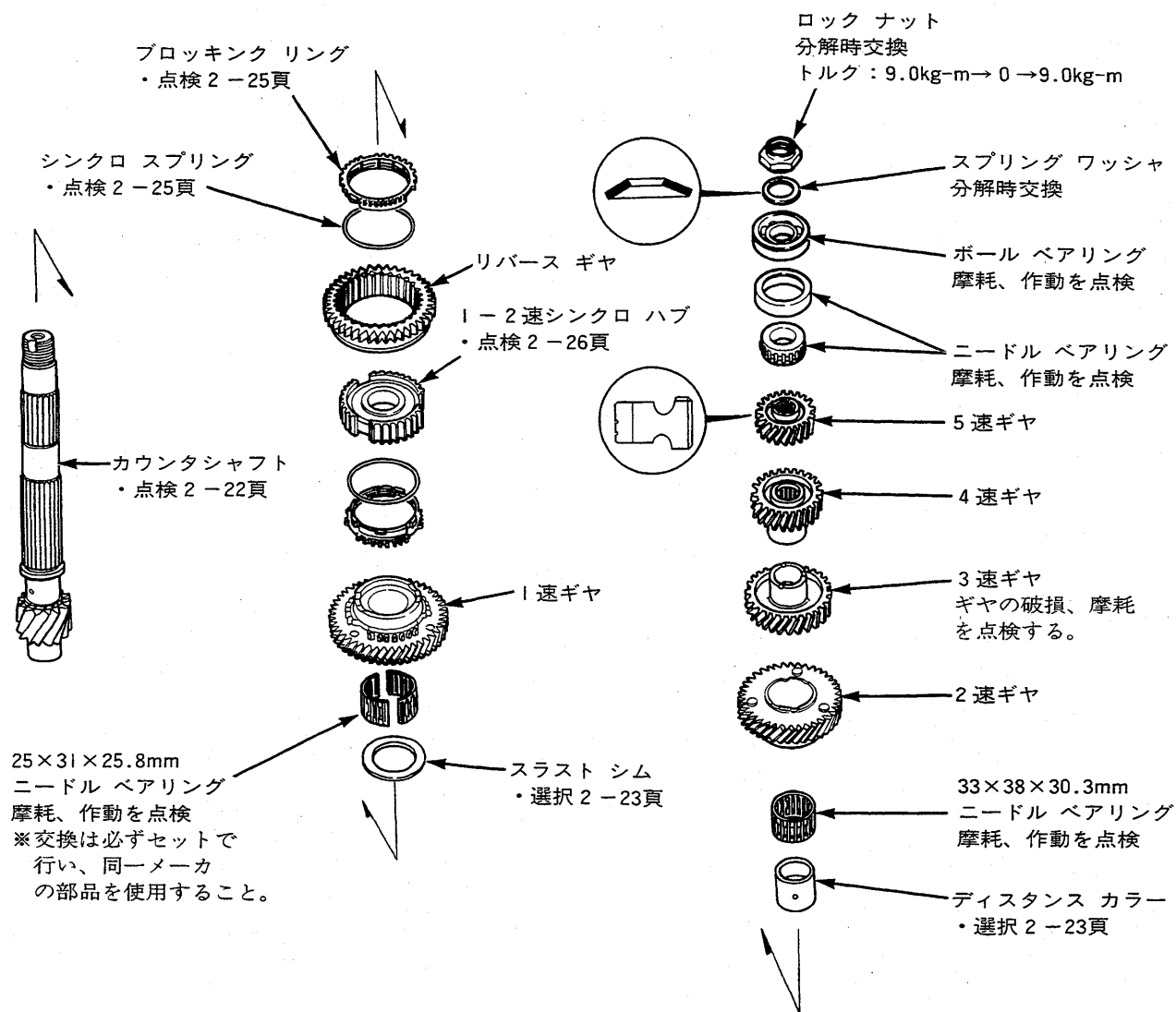
③図のように、ボール ベアリングを圧入する。



カウンタシャフト

一展開図

- *・シンクロ スプリングは同一サイズである。
- ・3速、4速、5速ギヤは圧入されている。

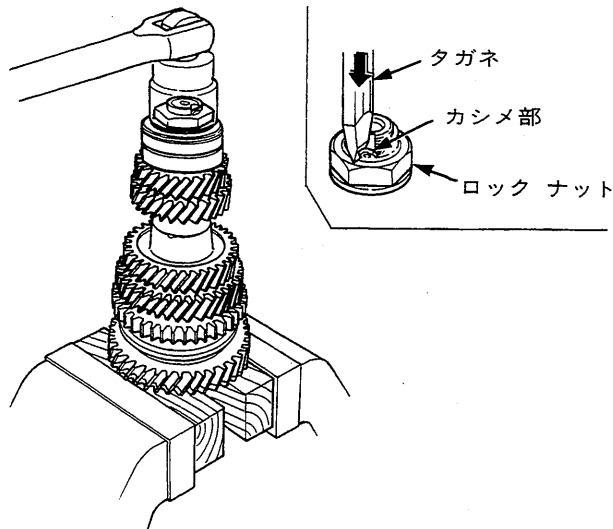


分解

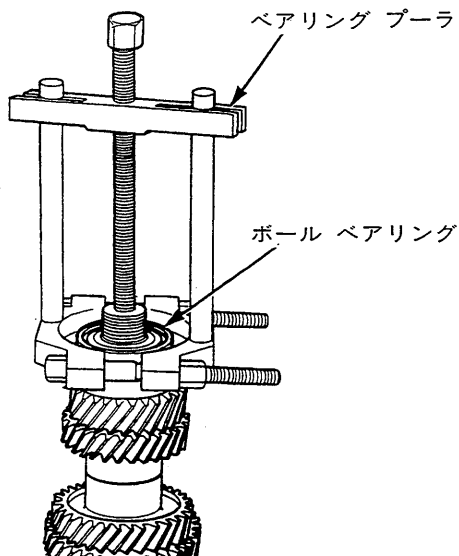
注意 3速、4速、5速ギヤを取外す際、極力ギヤ端面全周または全歯に当る治具を使用すること。

①ロックナットのカシメを起こし、ロックナット、スプリング ワッシャを取外す。

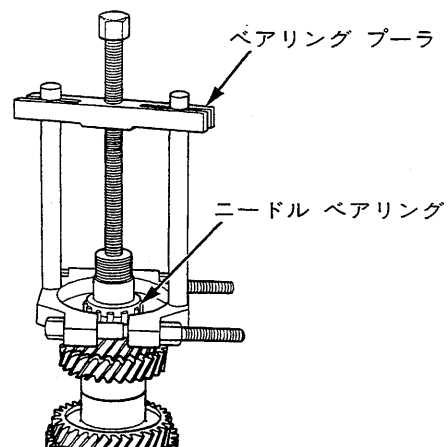
- * ロックナットのカシメは十分に切り起こし、シャフトを傷付けないよう注意すること。
- ・ロックナットは分解時交換する。



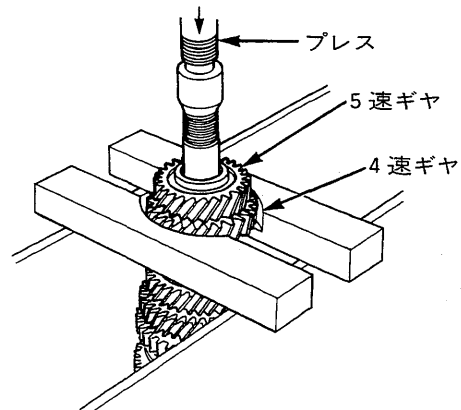
②ボール ベアリングを取外す。



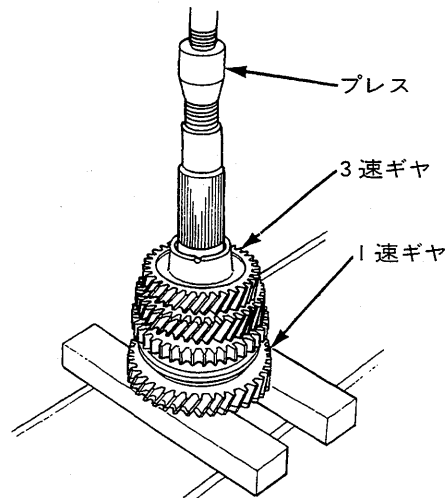
③アウタ レースを外し、ニードル ベアリングを取外す。



④図のように、4速ギヤに治具を当て、5速、4速ギヤを取外す。



⑤図のように、1速ギヤに治具を当て、3速ギヤを取外す。



カウンタシャフト

点検

①各部の摩耗、損傷を点検する。ベアリング部外径を測定する。

標準値

A(クラッチ ケース ニードル部)

: 24.9935—25.0065mm

B(1速ギヤ ニードル部) : 24.987—25.000mm

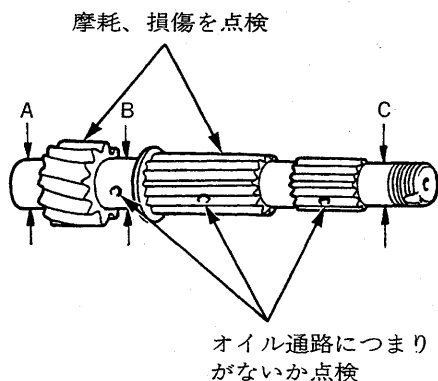
C(ボール ベアリング部) : 20.987—21.000mm

限度値

A : 24.940mm

B : 24.930mm

C : 20.930mm



②限度値以下の場合はカウンタシャフトを交換する。

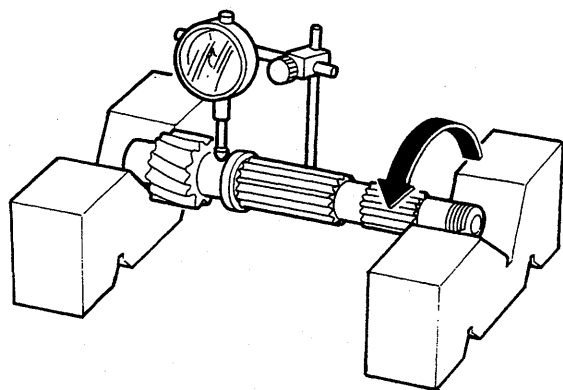
③曲りを測定する。

標準値 : 0.02mm以下

限度値 : 0.05mm

両端センタを押えるか
両端ジャーナル部をV
ブロックにのせる。

回転させて点検する。

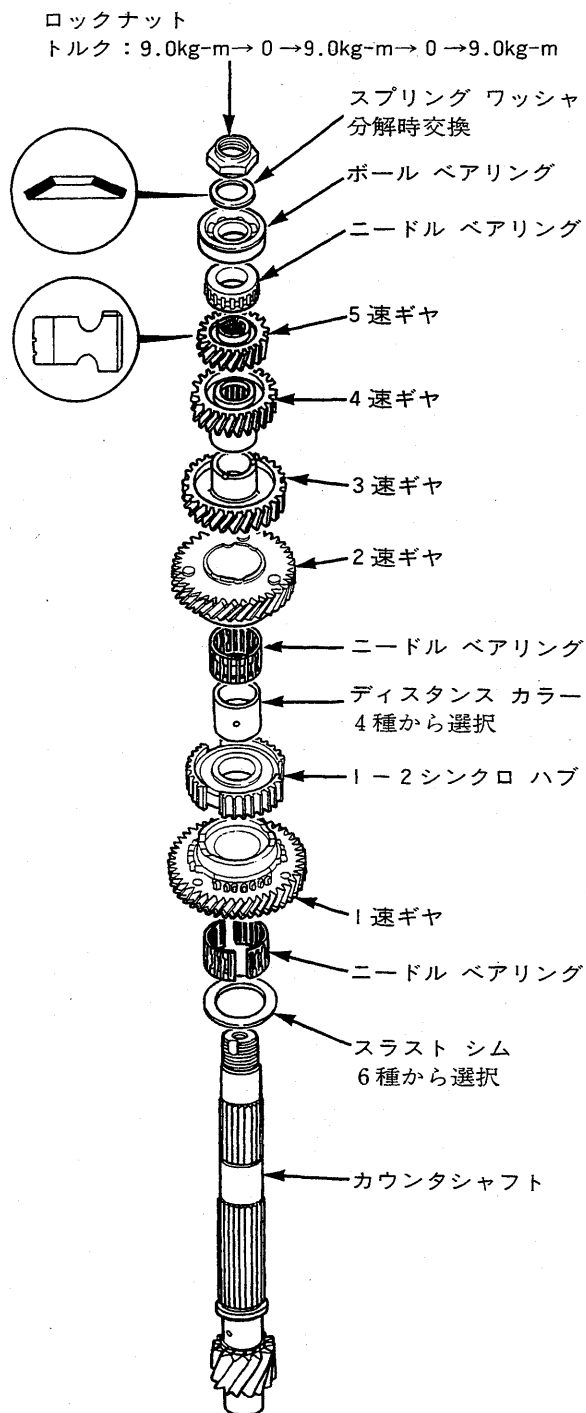


④限度値以上の場合はカウンタシャフトを交換する。

各ギヤ軸方向すき間の点検

カウンタシャフトの各ギヤのすき間は、それぞれ、ディスタンス カラー、スラスト シムを選択使用して調整する。

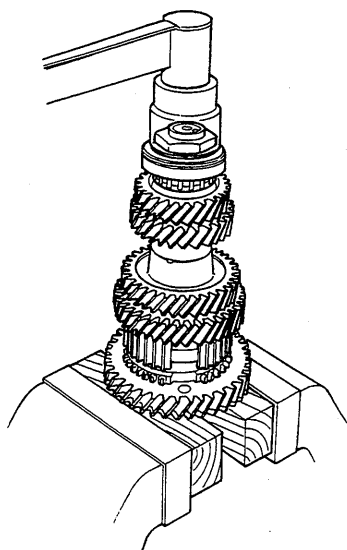
①カウンタシャフトを下図のように組立てる。



- ②新品のカウンタシャフト ロックナットを規定トルクで締付け一度ゆるめ、再度規定トルクで締付ける。
この作業をさらにもう一度行う。

注意 バイスとメインシャフトの間に木片をあてがって締付けを行う。

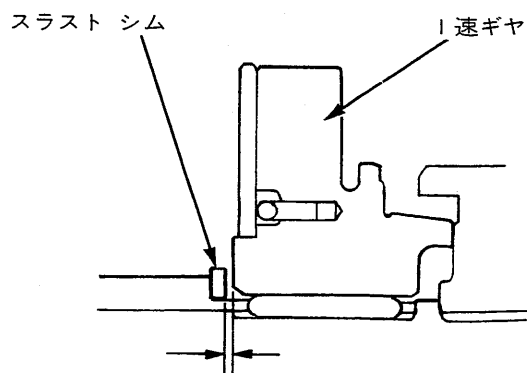
トルク：9 kg-m → 0 → 9 kg-m → 0 → 9 kg-m



- ③1速ギヤとスラスト シムのすき間を測定する。

標準値：0.04－0.12mm

限度値：0.18mm



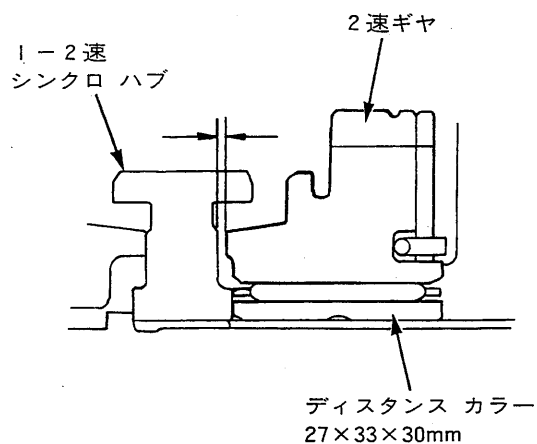
- ④限度値以上の場合スラスト シムの厚さを測定し、下表から、限度値内に入るように選択する。

種類	パーツNo.	厚さ (mm)
A	23921-PZ6-010	2.57-2.60
B	23922-PZ6-010	2.54-2.57
C	23923-PZ6-010	2.51-2.54
D	23924-PZ6-010	2.48-2.51
E	23925-PZ6-010	2.45-2.48
F	23926-PZ6-010	2.42-2.45

- ⑤2速ギヤと1-2速シンクロ ハブのすき間を測定する。

標準値：0.05－0.12mm

限度値：0.18mm



- ⑥限度値以上の場合ディスタンス カラーの長さを測定し、下表より選択する。

種類	パーツNo.	長さ (mm)
A	23951-PZ6-000	30.48-30.51
B	23952-PZ6-000	30.51-30.54
C	23953-PZ6-000	30.54-30.57
D	23954-PZ6-000	30.57-30.60

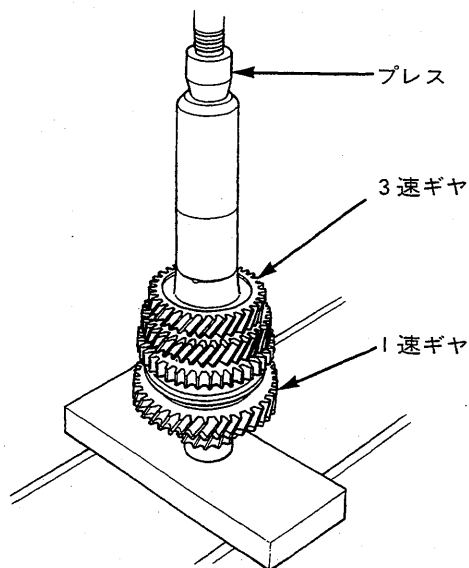
カウンタシャフト

組立

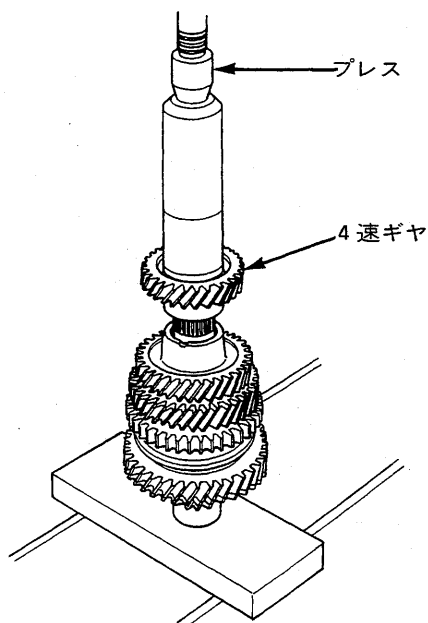
注意

- ・単品にバリ等の異常なきこと。
- ・3速、4速、5速ギヤは、脱脂状態で圧入すること。
- ・3速、4速、5速ギヤを圧入する際、外側面ではなく、必ず内側面を押して圧入すること。

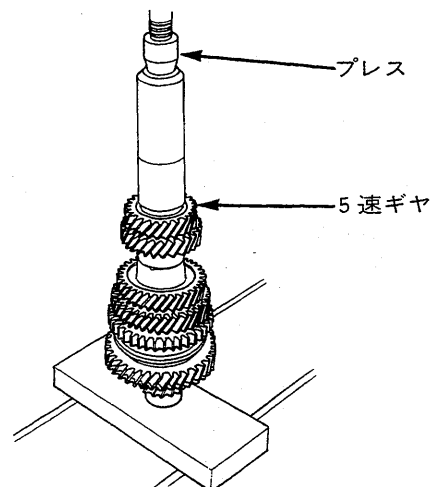
①図のように、3速ギヤを圧入する。



②図のように、4速ギヤを圧入する。



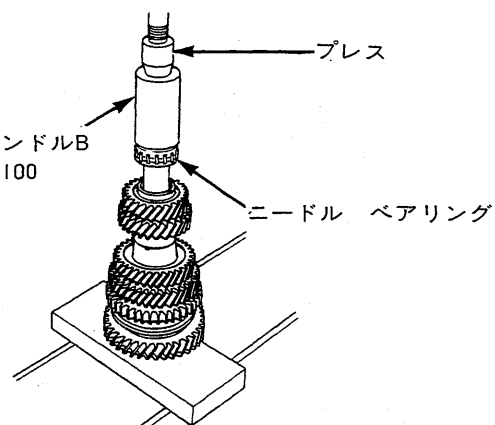
③図のように、5速ギヤを圧入する。



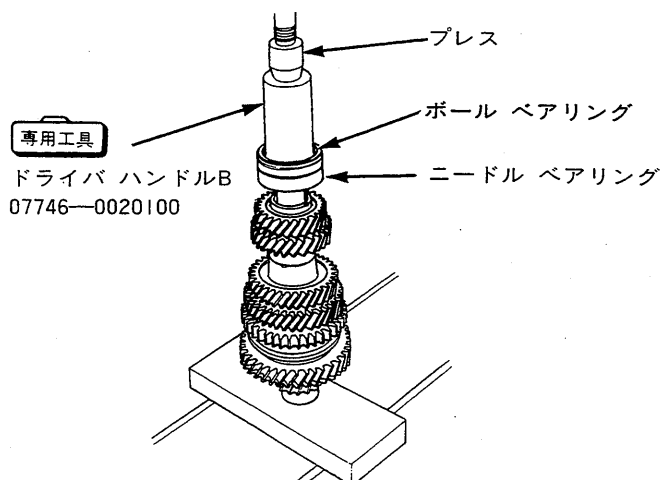
④ニードル ベアリングを圧入し、アウト レースを取付ける。

専用工具

ドライバ ハンドルB
07746—0020100

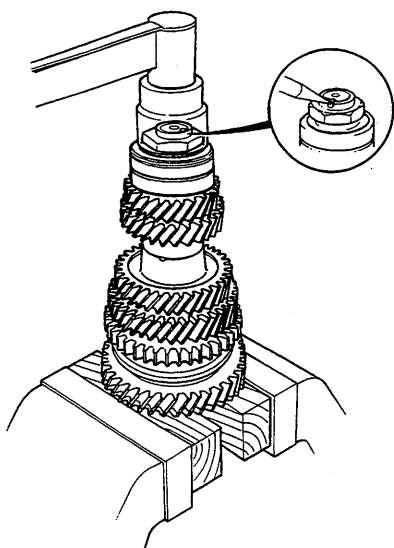


⑤ボール ベアリングを圧入する。



⑥スプリング ワッシャを取付け、ロックナットを締付ける。ロックナットをカシメる。

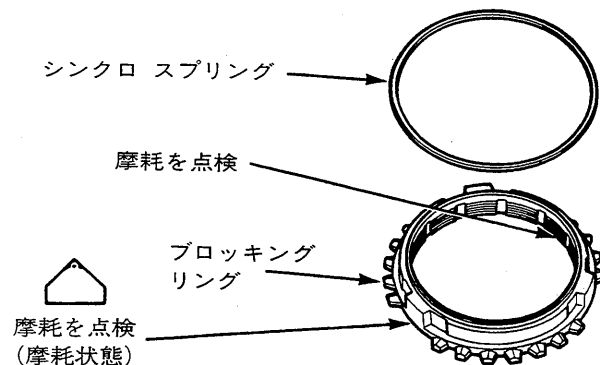
注意 スプリング ワッシャの向きをまちがえないこと。 トルク 9 kg-m → 0 → 9 kg-m → 0 → 9 kg-m



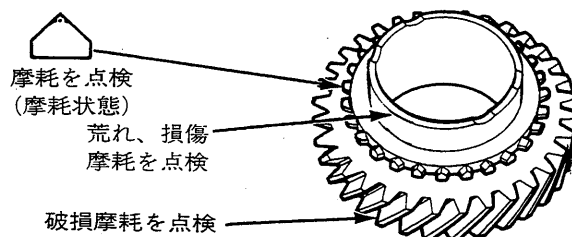
ブロッキング リング、ギヤ

点検

- ①ブロッキング リングの摩耗、損傷を点検する。
- ②シンクロ スリーブと噛み合うギヤの歯面の摩耗を点検する。



- ③ギヤの破損、摩耗を点検する。
- ④ブロッキング リングと噛み合うギヤの歯面の摩耗を点検する。
- ⑤各摺動面の摩耗、損傷、荒れを点検する。



- ⑥ギヤのテーパ部に、少量のオイルを塗布し、ブロッキング リングとギヤを手で圧着し回転させ、スリップしないか点検する。

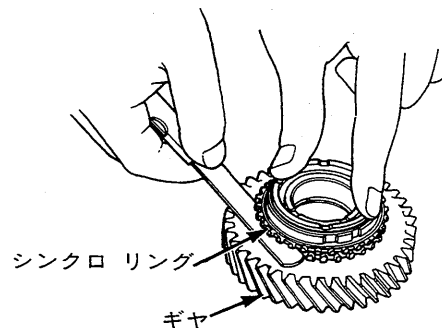
ブロッキング リングとギヤのすき間を点検する。

- *** ブロッキング リングは均一に押しつけ全周にわたって測定する。

ブロッキング リングとギヤのすき間
(ブロッキング リングを押付けた時)

標準値 0.85-1.10mm

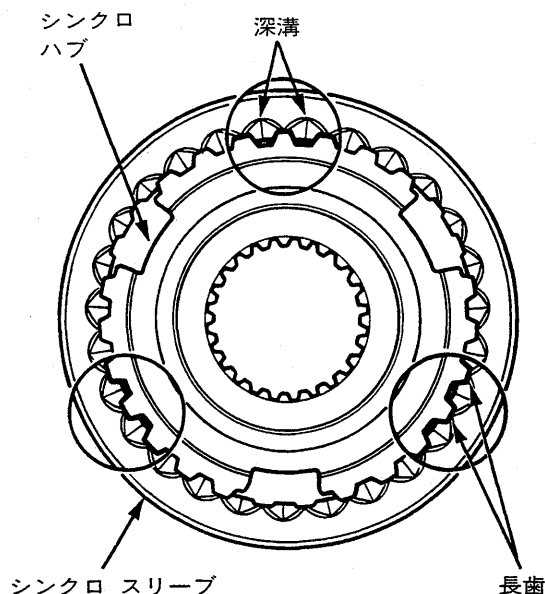
限度値 0.4mm



シンクロ スリーブ、シンクロ ハブ

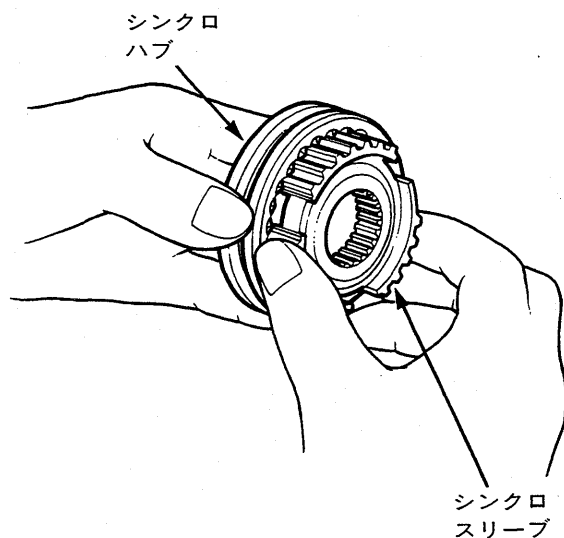
取付け

各シンクロ スリーブには、組立時ハブの三本の深溝に合わせる長歯(120°ずつ離れている)が3セット設けられている。



点検

- ①ギヤの先端が摩耗し、まるくなっていないか点検する。
 - ②シンクロ ハブをスリーブに取付け、作動を確認する。
- 注意** 交換する場合はシンクロ ハブとスリーブをセットで交換する。



シフト フォーク

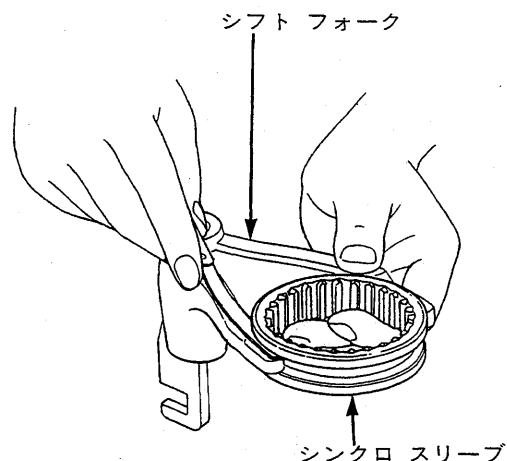
点検

・シンクロ スリーブとシフト フォークのすき間の点検

- ①スリーブとシフト フォークのすき間を測定する。

標準値 0.45-0.65mm

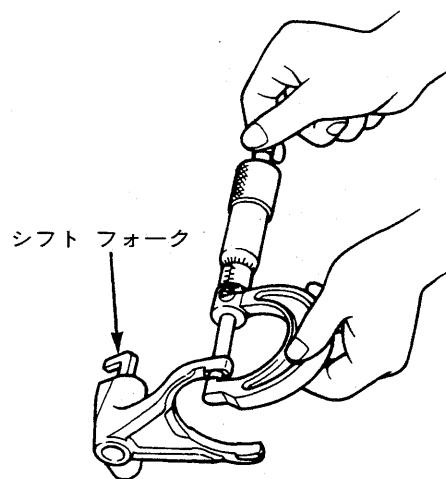
限度値 1.00mm



- ②すき間が使用限度以上の場合は、シフト フォークの爪の厚さを測定する。

爪の厚さ

	1-2速	3-4速	5速
標準値	9.4-9.5	7.9-8.0	6.4-6.5
限度値	9.0	7.5	6.0



- ③標準値以下の場合は、シフト フォークを交換しすき間を測定する。
- ④すき間が限度値以上の場合はシンクロ スリーブを交換する。

注意 交換はシンクロ スリーブとシンクロ ハブをセットで行う。

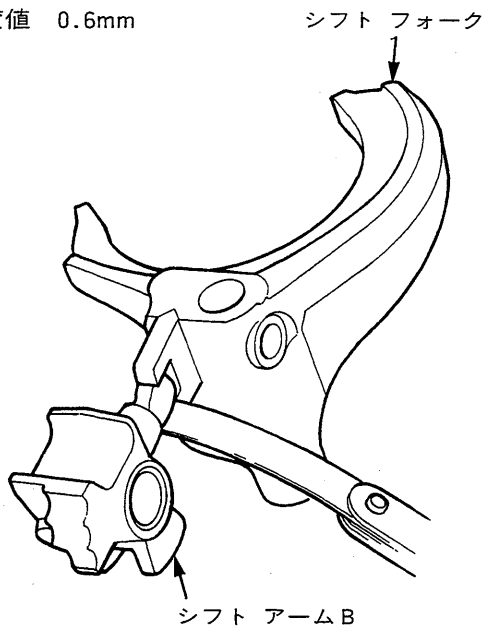
シフト アーム

点検

- ・シフト アーム B とシフト フォークのすき間の点検
- ①シフト アーム B とシフト フォーク、5-R シフト ピースのすき間を測定する。

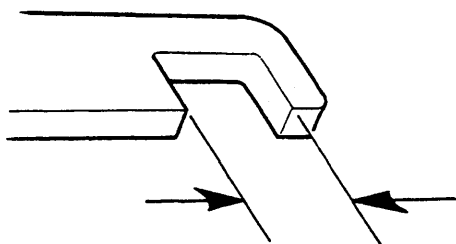
標準値 0.2-0.5mm

限度値 0.6mm



- ②限度値以上の場合はシフト フォーク、5-R シフト ピースの溝巾を測定する。

標準値 13.2-13.4mm

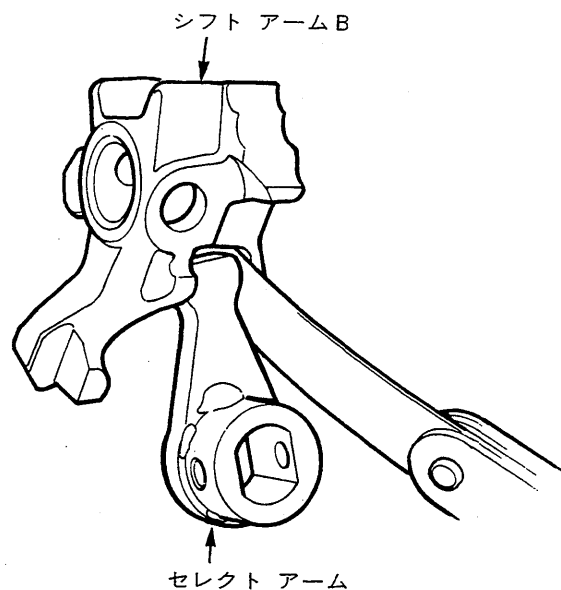


- ③標準値以上の場合はシフト フォークまたは、5-R シフト ピースを交換し、すき間を測定する。
- ④すき間が限度値以上の場合はシフト アーム B を交換する。

- ・シフト アーム B とセレクト アームのすき間の点検
- ①シフト アーム B とセレクト アームのすき間を測定する。

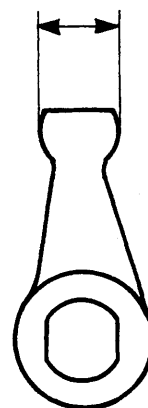
標準値 0.05-0.25mm

限度値 0.30mm



- ②限度値以上の場合は、セレクト アームの爪の幅を測定する。

標準値 11.90-12.00



- ③標準値以下の場合は、セレクト アームを交換し、すき間を測定する。
- ④すき間が限度値以上の場合はシフト アーム B を交換する。

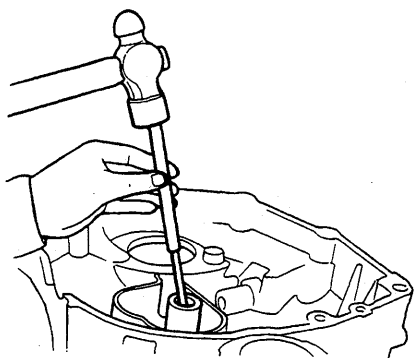
クラッチ ケース ベアリング

交換

メインシャフト ベアリング:

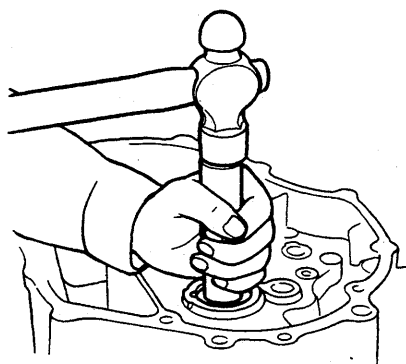
注意 ケースを損傷させないように木片等で支えて行うこと。

①ベアリング、オイル シールを取外す。



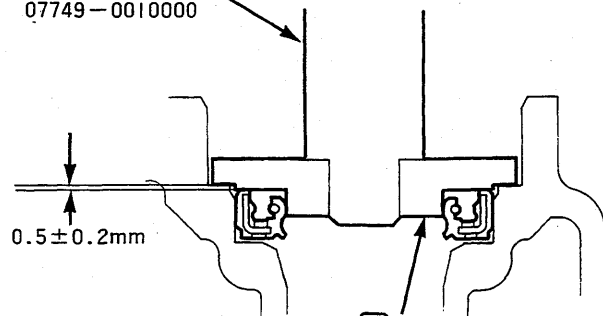
②オイル シールをクラッチ ケースに取付ける。

*オイル シールの圧入深さが標準値内にあること。



専用工具

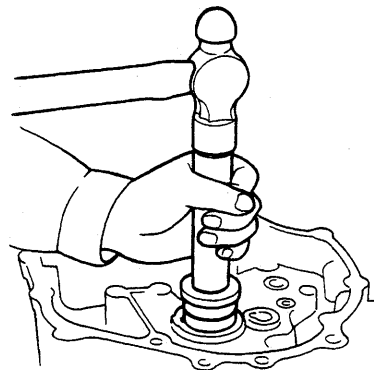
ドライバ ハンドル
07749-0010000



専用工具

オイル シール ドライバ
07JAD-PL60100

③メインシャフト ベアリングを打ち込む。

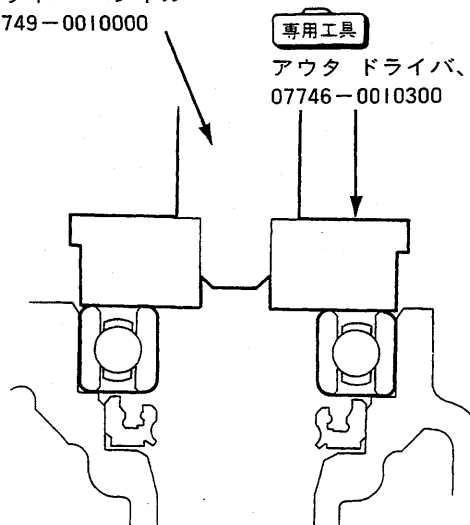


専用工具

ドライバ ハンドル
07749-0010000

専用工具

アウト ドライバ、42×47mm
07746-0010300

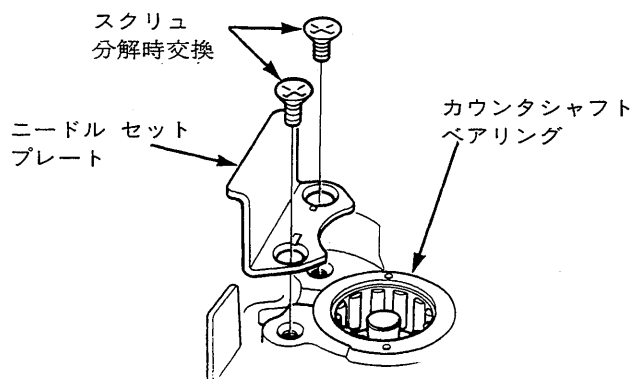


カウンタシャフト ベアリング：

【注意】 ケースを損傷させないように木片等で支えて行う。

①ニードル セット プレートを取外す。

✳ スクリューは回り止めのためカシメられている。ゆるまない場合はショック ドライバ等を使用し、スクリューをゆるめる。

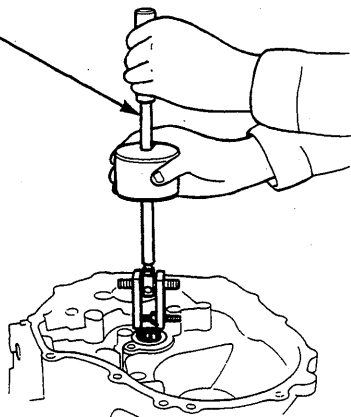


②ベアリングを取外す。

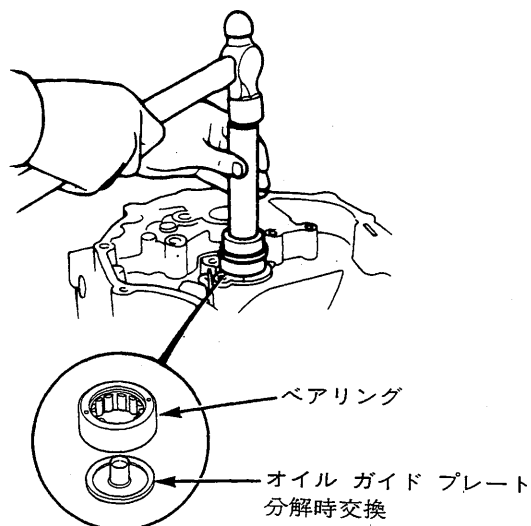
③オイル ガイド プレートを取外す。

専用工具

アジャスタブル ベアリング
リムーバ セット
07JAC-PH80000



④オイル ガイド プレートを取付け、ベアリングを打ち込む。

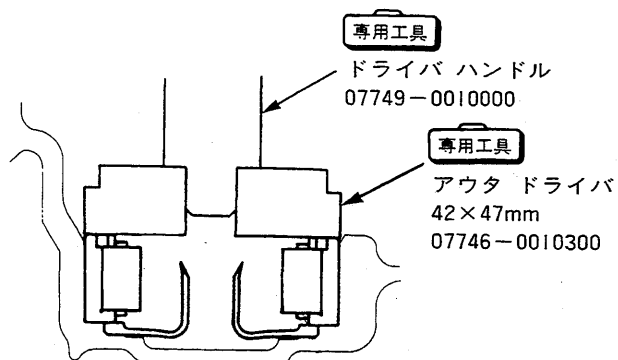


専用工具

ドライバ ハンドル
07749-0010000

専用工具

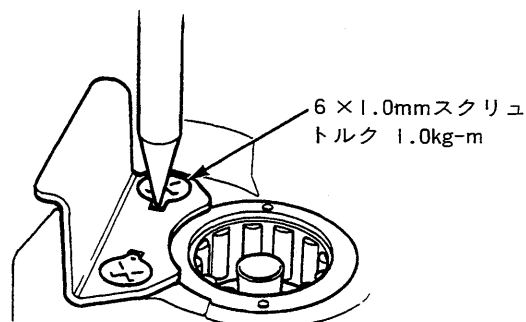
アウト ドライバ
42×47mm
07746-0010300



⑤ニードル セット プレートを取付け、新しいスクリューを締付ける。

トルク1.0kg-m

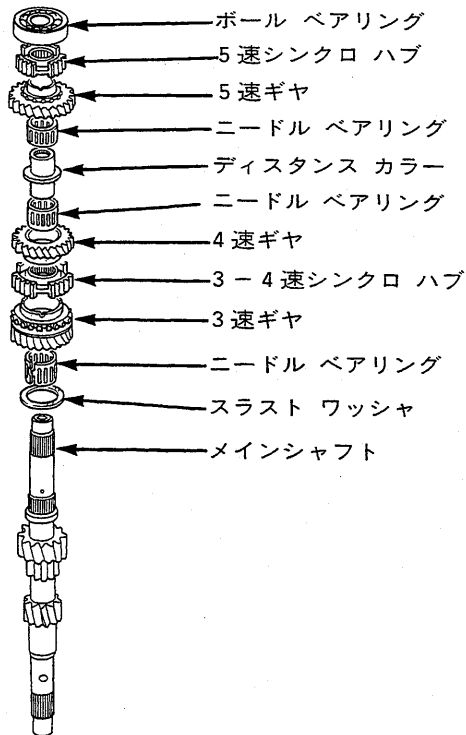
⑥ニードル セット プレートの溝に合わせスクリューの頭をポンチ等でカシメを行う。



メインシャフト スラスト クリアランス

調整

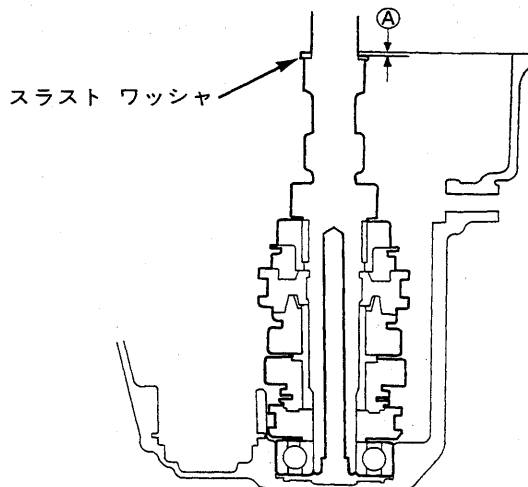
- ① トランスミッション ケースからスラスト シム、オイル ガイド プレートを取外す。
- ② メインシャフトに次の部品を取付ける。



- ③ トランスミッション ケースにメインシャフトを取付ける。
- ④ スラスト ワッシャをメインシャフトに取付ける。
- ⑤ トランスミッション ケースの合わせ面と、スラスト ワッシャ上面の④寸法を測定する。

注意

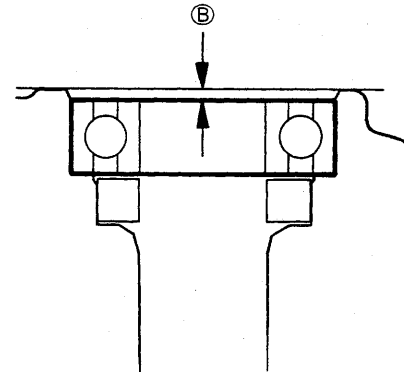
- ・測定は直定規とディプス ゲージを使用する。
- ・測定数値は3カ所を測定し平均値を出す。
- ・スラスト ワッシャに浮きがないよう注意する。



- ⑥ クラッチハウジング側のメインシャフト ベアリングのインナレース上面と、ハウジング合わせ面の⑥寸法を測定する。

注意

- ・測定は直定規とディプス ゲージを使用する。
- ・測定数値は3カ所を測定し平均値を出す。
- ・インナレースを軽く押しながら測定する。



- ⑦ 下記の計算式より最大値と最小値の範囲内で適正なシムを2-31頁の表より選択する。

$$\begin{aligned} \text{シム厚さ(最大)} &= \text{A} + \text{B} - 0.80\text{mm} \\ \text{(最小)} &= \text{A} + \text{B} - 0.87\text{mm} \end{aligned}$$

計算例:

④寸法: 2.32mm

⑥寸法: 0.15mmの場合

最大値: $2.47\text{mm} - 0.80\text{mm} = 1.67\text{mm}$

最小値: $2.47\text{mm} - 0.87\text{mm} = 1.60\text{mm}$

2-31頁の表より、1.66mmの厚さのシムを選択し使用する。

- ⑧ 選択したシムを取付けメインシャフト スラスト クリアランスの点検を行う。(2-31頁)

スラスト シム

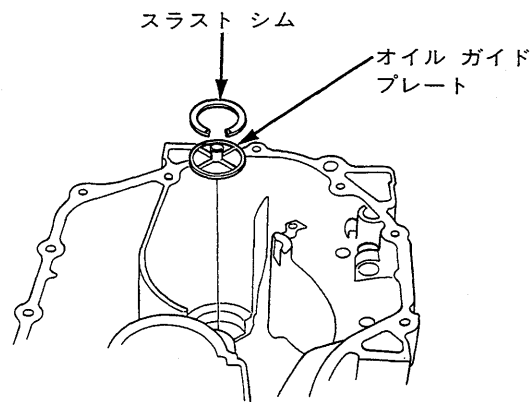
種類	パーツNo.	厚さ (mm)
A	23931-PZ6-000	0.85
B	23932-PZ6-000	0.88
C	23933-PZ6-000	0.91
D	23934-PZ6-000	0.94
E	23935-PZ6-000	0.97
F	23936-PZ6-000	1.00
G	23937-PZ6-000	1.03
H	23938-PZ6-000	1.06
I	23939-PZ6-000	1.09
J	23940-PZ6-000	1.12
K	23941-PZ6-000	1.15
L	23942-PZ6-000	1.18
M	23943-PZ6-000	1.21
N	23944-PZ6-000	1.24
O	23945-PZ6-000	1.27
P	23946-PZ6-000	1.30
Q	23947-PZ6-000	1.33
R	23948-PZ6-000	1.36
S	23949-PZ6-000	1.39
T	23950-PZ6-000	1.42
U	23955-PZ6-000	1.45
V	23956-PZ6-000	1.48
W	23957-PZ6-000	1.51
X	23958-PZ6-000	1.54
Y	23959-PZ6-000	1.57
Z	23960-PZ6-000	1.60
AA	23961-PZ6-000	1.63
AB	23962-PZ6-000	1.66
AC	23963-PZ6-000	1.69
AD	23964-PZ6-000	1.72
AE	23965-PZ6-000	1.75
AF	23966-PZ6-000	1.78
AG	23967-PZ6-000	1.81
AH	23968-PZ6-000	1.84
AI	23969-PZ6-000	1.87
AJ	23970-PZ6-000	1.90
AK	23971-PZ6-000	1.93
AL	23972-PZ6-000	1.96
AM	23973-PZ6-000	1.99
AN	23974-PZ6-000	2.02
AO	23975-PZ6-000	2.05

点検

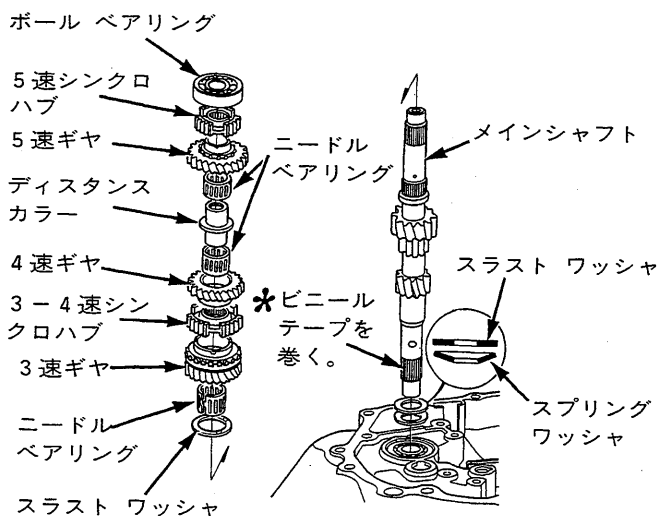
注 意

- ・測定は常温で行うこと。
- ・ゴミ、ホコリ等は完全に除去すること。
- ・スラスト シムに浮きのないよう取付けること。

- ①オイル ガイド プレートと選択したスラスト シムをトランスミッション ケースに取付ける。



- ②メインシャフトにスプリング ワッシャ、スラストワッシャを組み付け、メインシャフトをクラッチ ハウジングに取付ける。
- ③メインシャフトに下記部品を取付ける。



- ④トランスミッション ケースを取付け、規定トルクで締付ける。

トルク 2.8kg-m

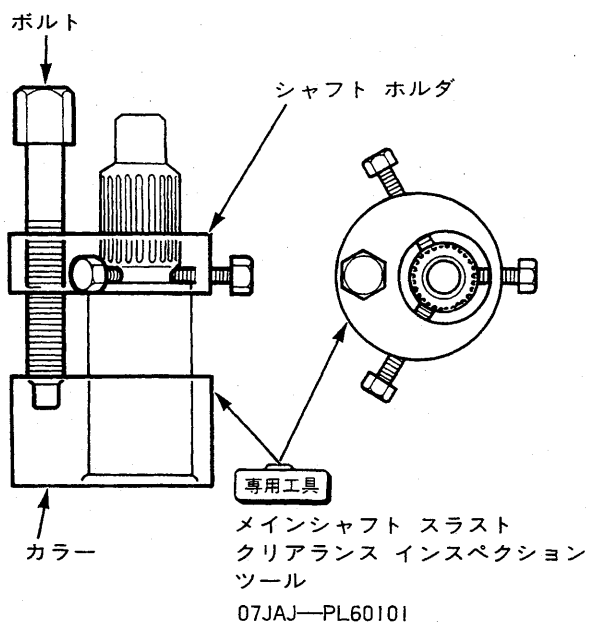
メインシャフト スラスト クリアランス

点検

- ⑤メインシャフトをプラスチックハンマで軽くたたきケース内におちつかせる。
- ⑥専用工具(メインシャフト スラスト クリアランス インスペクション ツール)のカラーとシャフトホルダをメインシャフトに取付け、3本のボルトを締込んで固定する。

注意

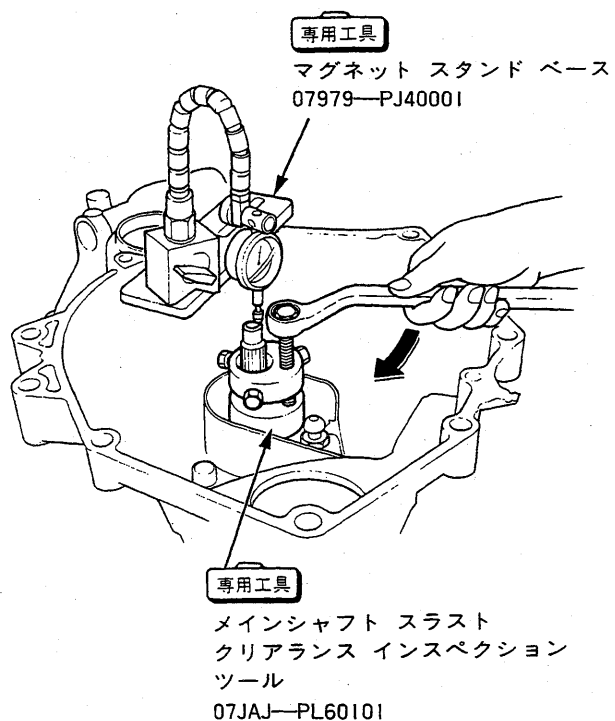
- ・3本のボルトはメインシャフトのスプライン部がとぎれた部分に締込むこと。
- ・スプライン部には取付けないこと。



- ⑦専用工具(マグネット スタンド ベース)をクラッチケースに取付け、ダイヤルゲージをメインシャフト先端の外径部に取り付ける。ボルトを右方向(矢印方向)に回し、クリアランスを測定する。

注意

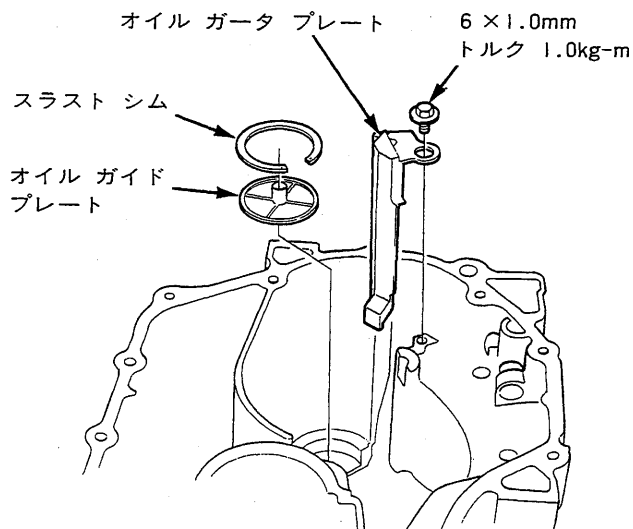
- ・ダイヤルゲージのふれが止まってから、ボルトを60°以上回さないこと。
 - ・ボルトは締過ぎないこと。
- ⑧測定値が0.10-0.17mmの範囲にあればクリアランスは適正である。クリアランスが適正でない場合は再調整を行う。



トランスミッション ケース

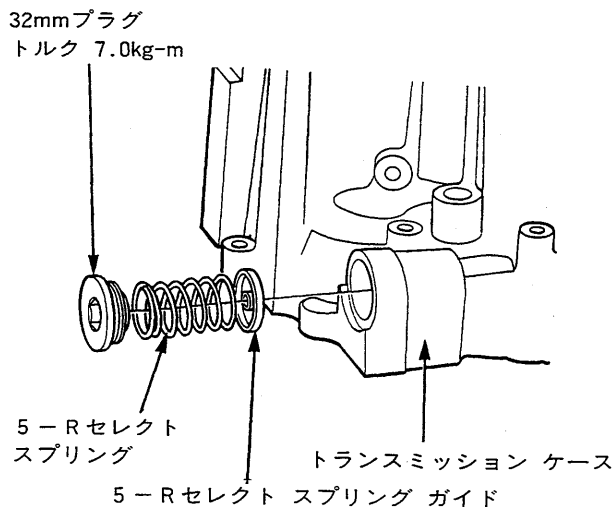
組立

- ①セレクト アーム、セレクト レバーをクラッチ ハウジングに取付ける。(2-13頁)
- ②デフ Assy、オイルセパレータ プレートをクラッチ ハウジングに取付ける。(2-11頁)
- ③メインシャフト、カウンタシャフト、シフト フォーク Assy、リバース シフト フォーク、リバース アイドル ギヤを取付ける。(2-11頁)
- ④トランスミッション ケースにオイル ガイド プレート、スラスト シムを取付ける。
- ⑤オイル ガータ プレートを取付ける。



- ⑥トランスミッション ケースに5-Rセレクト スプリング ガイド、5-Rセレクト スプリング、32mm プラグを取付ける。

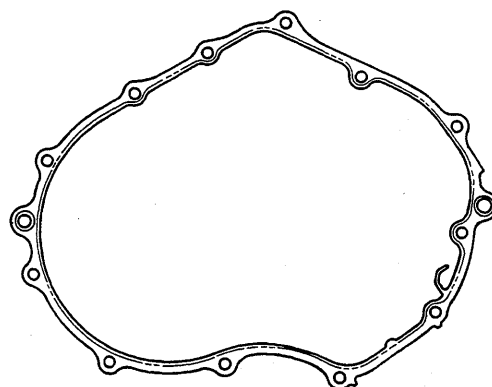
★32mmプラグのネジ部にシール剤スリー ボンド1216を塗布する。



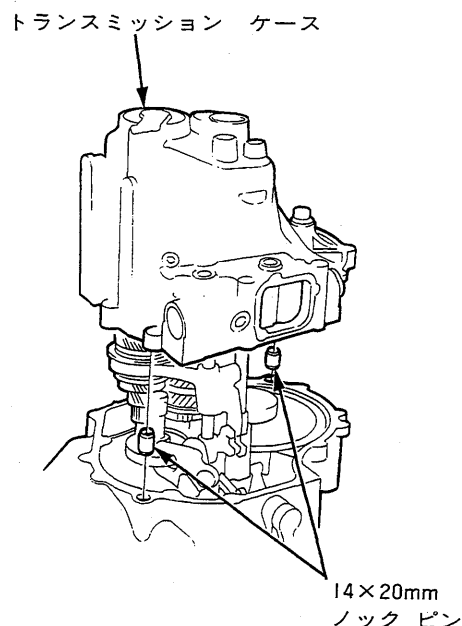
- ⑦トランスミッション ケースのクラッチ ケースとのシール面にシール剤を塗布する。

注意

- ・シール剤はホンダ純正液体パッキン1216(スリーボンド1216)を使用する。
- ・シール面は汚れ、油を除去しておくこと。
- ・塗布位置はシール面中央部に塗布すること。
- ・シール剤塗布後20分以上放置した場合はそのまま組付けないこと。再度塗布しなおすこと。
- ・オイルの注入は、組付後30分経過してから行うこと。



- ⑧ノックピン14×20mmを取付け、トランスミッションケースを取付ける。



トランスミッション

組立

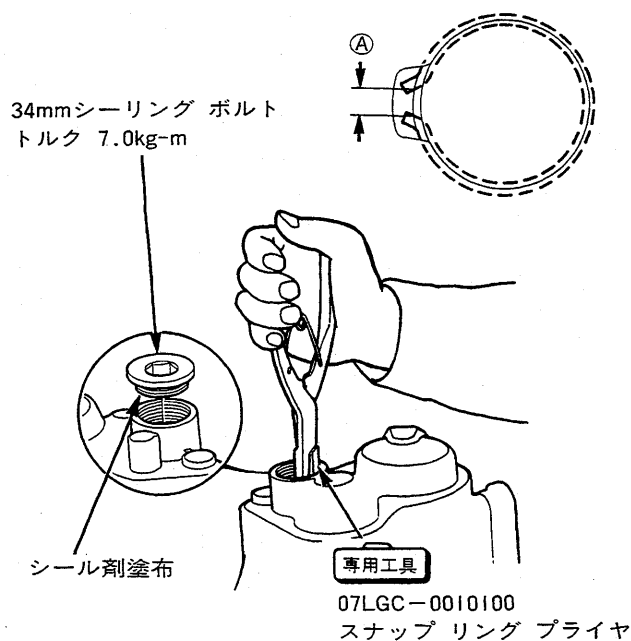
- ⑨スナップ リングを上げながらトランスミッション ケースを下げ、カウンタシャフト ボール ベアリングの溝にスナップ リングを合わせる。

***組付後、スナップ リングのA寸法を測定する。**

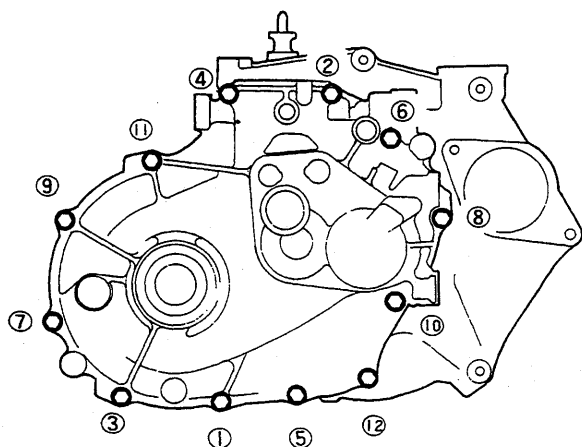
A : 3.1-7.2mm

- ⑩34mmシーリング ボルトを締付ける

***シーリング ボルトのネジ部にシール剤スリーボンドI216を塗布する。**



- ⑪トランスミッション ケース締付けボルトを番号順に2~3回に分け規定トルクで締付ける。
- 8 × 1.25mm
トルク 2.8kg-m

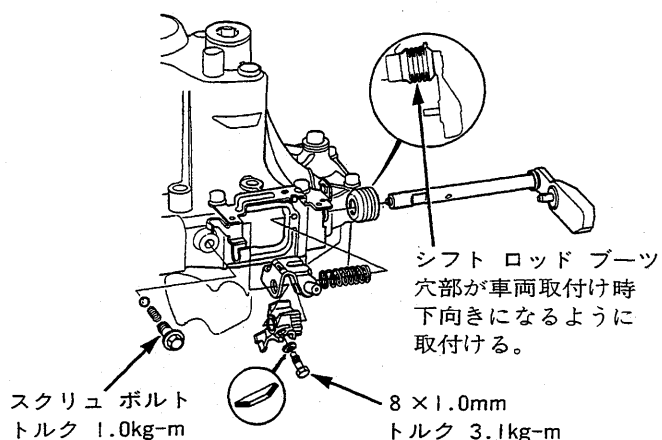


- ⑫シフト レバーにブーツをセットし、トランスミッション ケースに取付ける。

- ⑬スチール ボール、スプリング、シーリング ボルトを取付ける。

- ⑭1-2速セレクト スプリング、インタ ロック、シフト アームBをセットし、シフト レバーを押し込む。

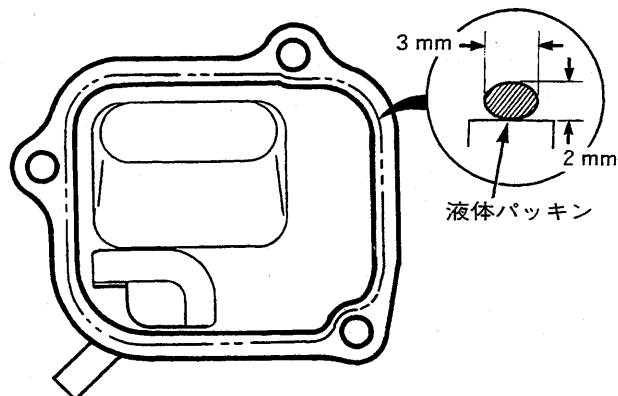
- ⑮スプリング ワッシャ、シフト アームB取付けボルトを締付ける。



- ⑯シフト アーム カバーのトランスミッション ケースとのシール面に下図の様にシール剤を塗布する。

注 意

- ・シール剤はホンダ純正液体パッキンI216(スリーボンドI216)を使用する。
- ・シール面は汚れ、油を除去しておくこと。
- ・塗布位置はシール面中央部に塗布すること。
- ・シール剤塗布後20分以上放置した場合はそのまま組付けないこと。再度塗布しなおすこと。
- ・オイルの注入は、組付後30分経過してから行うこと。
- ・はみ出したシール剤は取除かないこと。



⑰シフト アーム カバーを取付ける。

⑱インタ ロック ボルトを取付ける。

* インタ ロック ボルトのネジ部にシール剤1216を塗布する。

⑲リバース アイドル ギヤ シャフト ボルトを取付ける。

⑳バック アップ ライト スイッチを取付ける。

* ネジ部にシール剤1216を塗布する。

バック アップ ライト スイッチ

トルク 2.5kg-m

ネジ部にシール剤塗布

インタ ロック ボルト

トルク 4.0kg-m

ネジ部にシール剤塗布

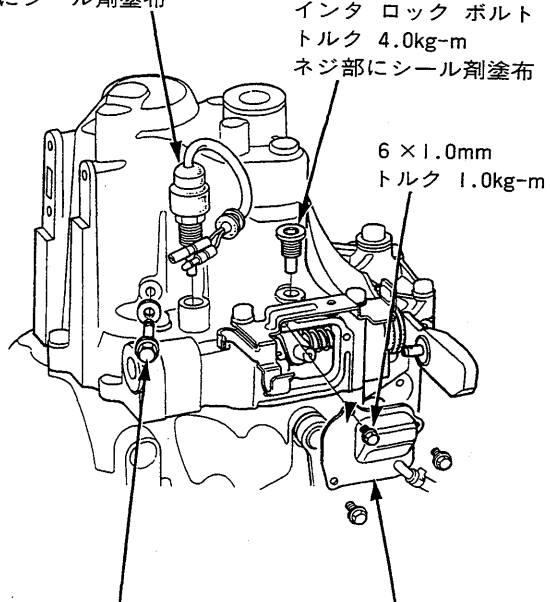
6 × 1.0mm

トルク 1.0kg-m

リバース アイドル ギヤ シャフト ボルト

8 × 1.25mm

トルク 3.5kg-m



デファレンシャル

サービス データ	3-2
専用工具.....	3-2
展開図.....	3-3
デファレンシャル ギヤ	
バックラッシュの点検.....	3-4
ボール ベアリング	
交換.....	3-4
スピードメータ ドライブ ギヤ	
交換.....	3-5
デファレンシャル ケース	
分解.....	3-5
組立.....	3-6
デファレンシャル オイル シール	
取外し.....	3-8
取付け.....	3-9

サービス データ、専用工具

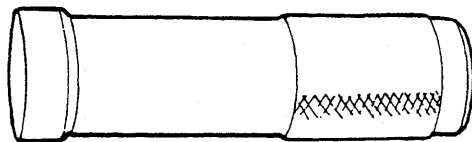
単位：記載なき場合はmmを示す。

サービス データ

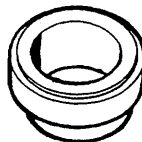
部 品 名	項 目	標 準 値	限 度 値
ファイナル ドリブン ギヤ	バックラッシュ	0.087-0.146	0.20
デフ ケース	デフ ピニオン シャフト部内径	15.000-15.018	—
	デフ ピニオン シャフト部内径とのすき間	0.016-0.052	0.100
	ドライブ シャフト部内径	26.005-26.025	—
	ドライブ シャフト部内径とのすき間	0.025-0.060	0.120
デフ ピニオン ギヤ	バックラッシュ	0.05-0.15	ワッシャ7種で選択
	内 径	15.042-15.066	—
	ピニオン シャフトとのすき間	0.058-0.100	0.150

専用工具

No.	工 具 番 号	工 具 名 称	備 考
①	07746-0030100	ドライバ ハンドルC	
②	07746-0030400	ドライバATT.35mm	
③	07944-SA00000	ピン ドライバ4mm	
④	07JAD-PN00100	オイル シール ドライバ	
⑤	07749-0010000	ドライバ ハンドル	



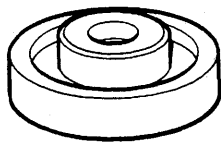
①



②



③

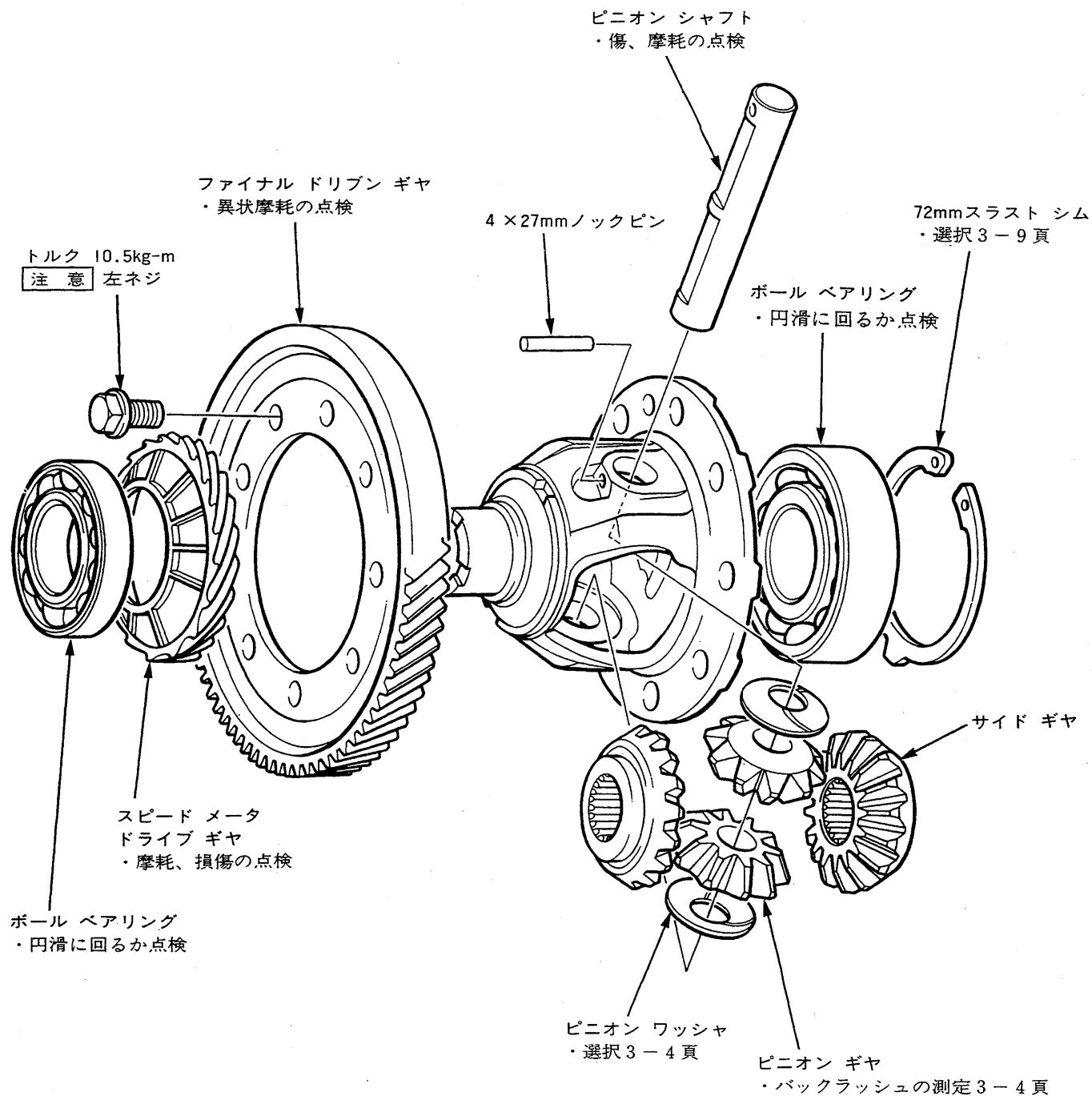


④



⑤

展開図

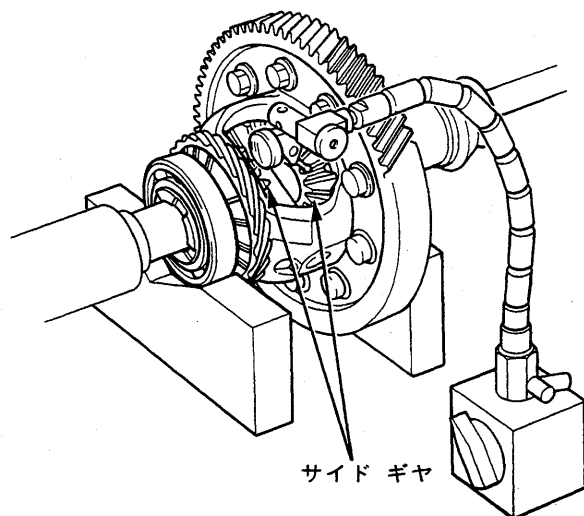


デファレンシャル ギヤ

バックラッシュの点検

- ①VブロックにデフAssy.を据え付ける。
- ②左右のドライブ シャフトを取付ける。
- ③サイド ギヤのバックラッシュを点検する。

ギヤ バックラッシュ
標準値 0.05-0.15mm



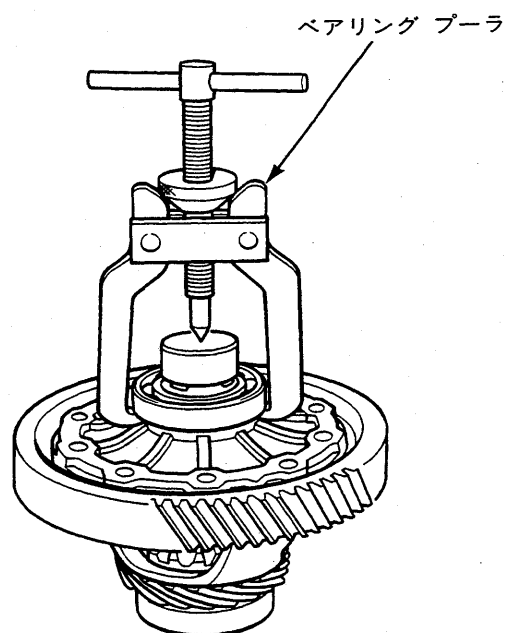
- ④標準値以上の場合は、下表により、ピニオン ワッシャを選択し調整する。
ピニオン ワッシャ交換の場合は左右同一サイズを使用すること。

パーツNo.	厚 さ
41351-PE 9-000	0.7 mm
41352-PE 9-000	0.8 mm
41353-PE 9-000	0.9 mm
41354-PE 9-000	1.0 mm
41355-PL 1-000	0.75mm
41356-PL 1-000	0.85mm
41357-PL 1-000	0.95mm

ボール ベアリング

交換

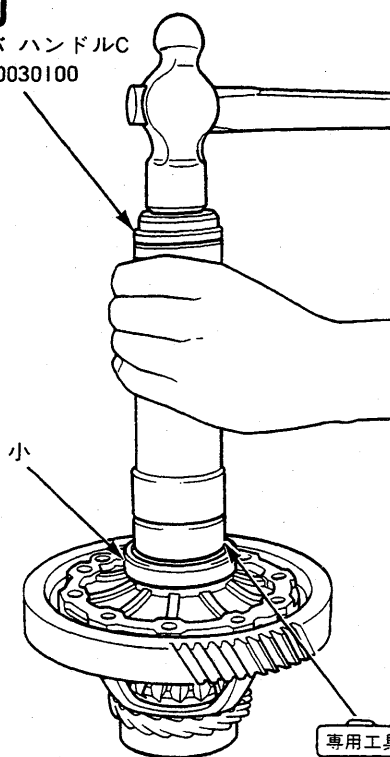
- ①ベアリング プーラでベアリングを取外す。



- ②ベアリングのシール部をオイル シール側に向けてベアリングを打込む。

専用工具

ドライバ ハンドルC
07746-0030100



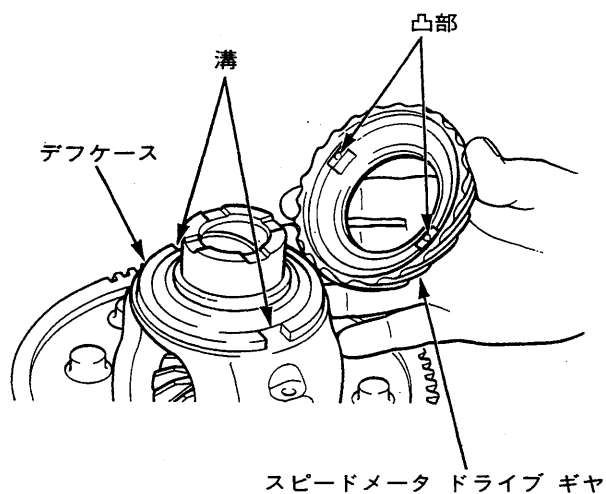
専用工具

ドライバ ATT35mm
07746-0030400

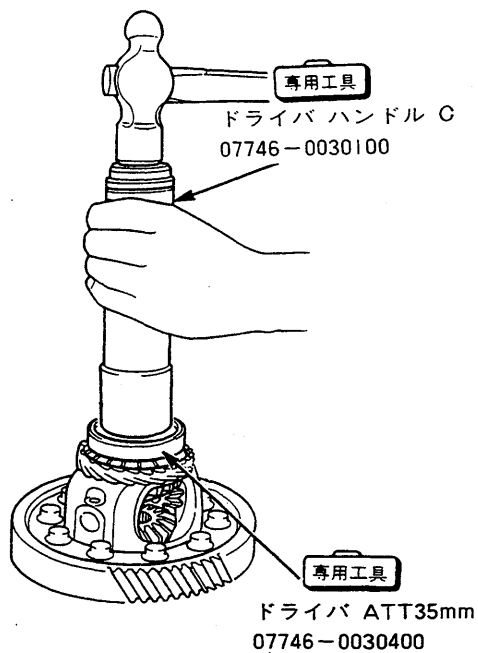
スピードメータ ドライブ ギヤ

交換

- ①ベアリング プーラでベアリングを取外す。
- ②スピードメータ ドライブ ギヤを取外す。
- ③スピードメータ ドライブ ギヤの凸部をデフ ケースの溝に合わせて取付ける。



- ④新しいボール ベアリングを打込む。

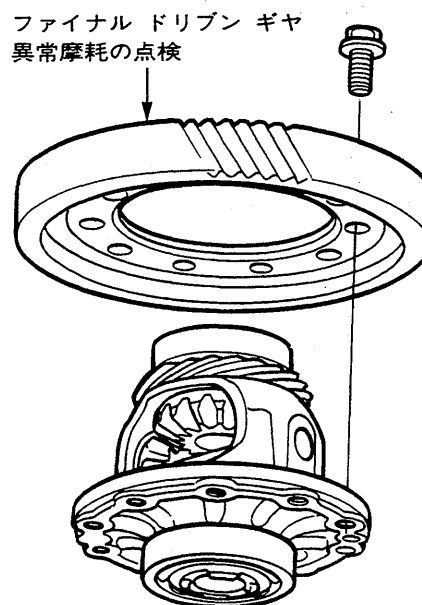


デファレンシャル ケース

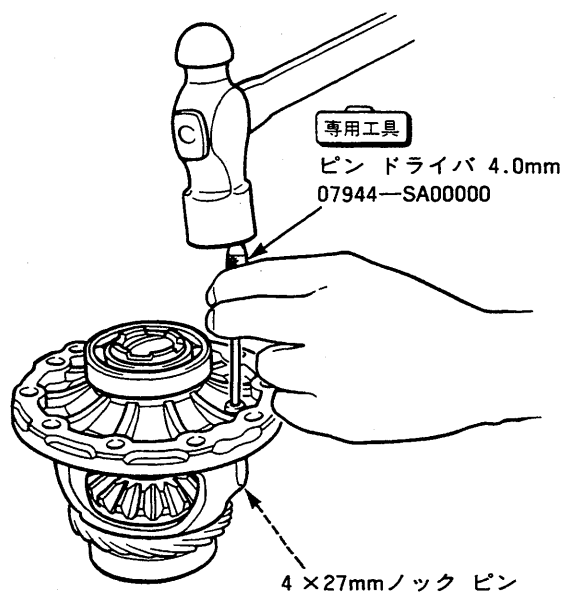
分解

- ①デフ ケースからファイナル ドリブン ギヤを取外す。

注意 ファイナル ドリブン ギヤ ボルトは左ねじである。

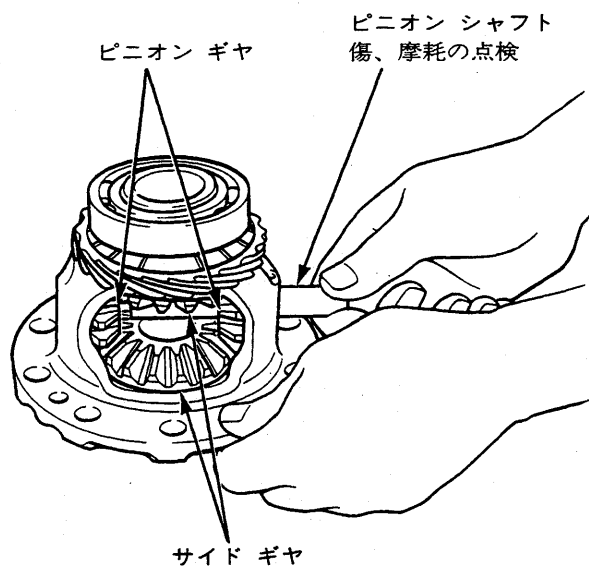


- ②ファイナル ドリブン ギヤの歯に異常摩耗がないか点検する。
- ③デフを反対にして、4×27mmノックピンを取外す。



分解

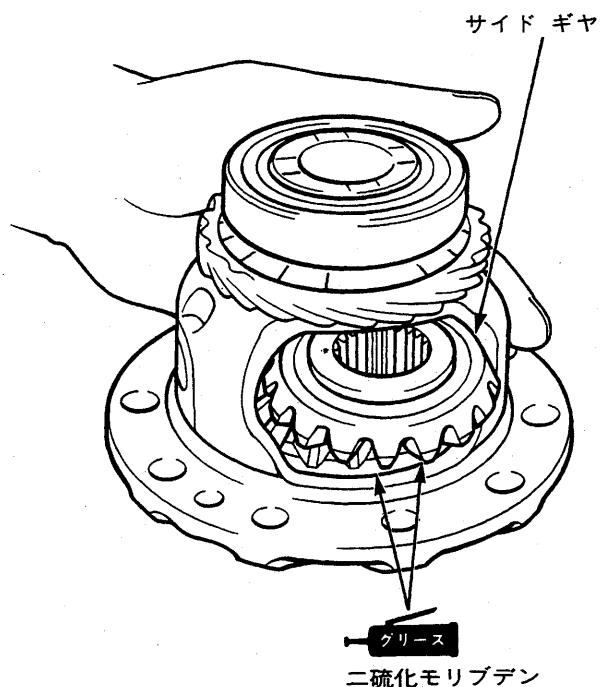
- ④ピニオン シャフトを抜いて、ピニオン ギヤ、ピニオン ワッシャ、サイド ギヤを取外す。



- ⑤各部品を洗油で洗浄してエアで乾かしてから、摩耗、損傷を点検する。

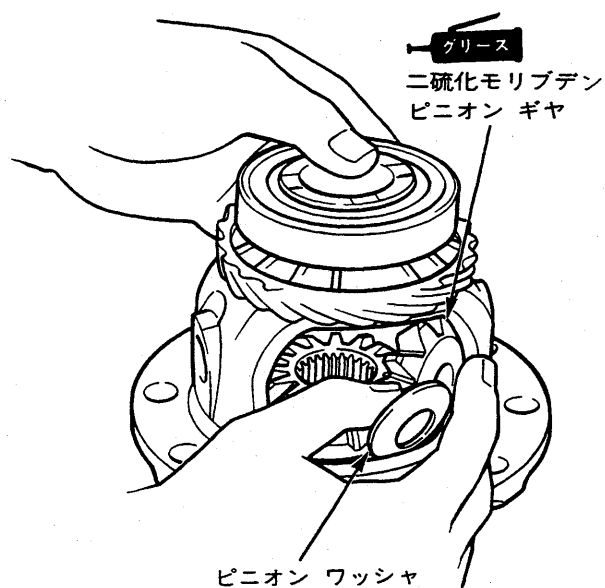
組立

- ①デフ ケースにサイド ギヤ 2 枚を取付ける。



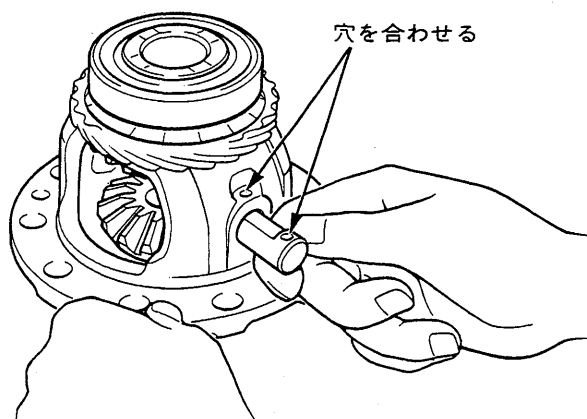
- ②ピニオン ギヤ、ピニオン ワッシャを図の様に取付ける。

- *・ピニオン ワッシャの選択は 3-4 頁参照。
- ・ピニオン ギヤは対称位置にセットする。

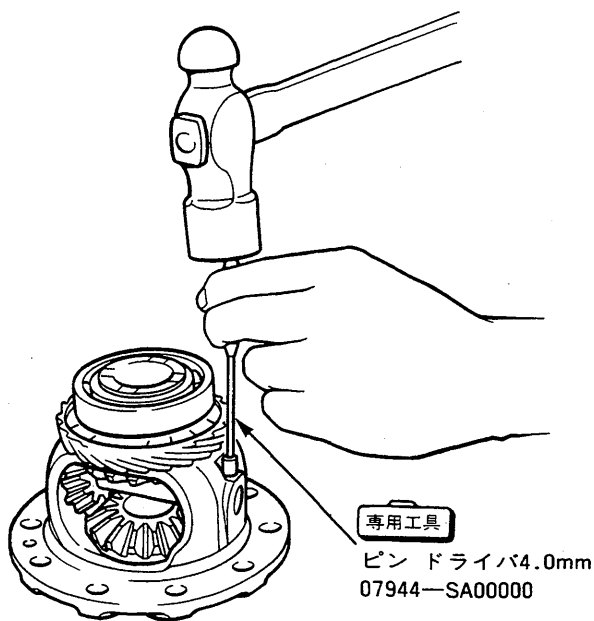


③ギヤ全体を回してピニオン ギヤの穴とケースのシャフト穴を合わせる。

④ケースのピン穴とピニオン シャフトの穴を合わせながらピニオン シャフトを差し込む。



⑤ 4 × 27mm ノック ピンを打ち込む。



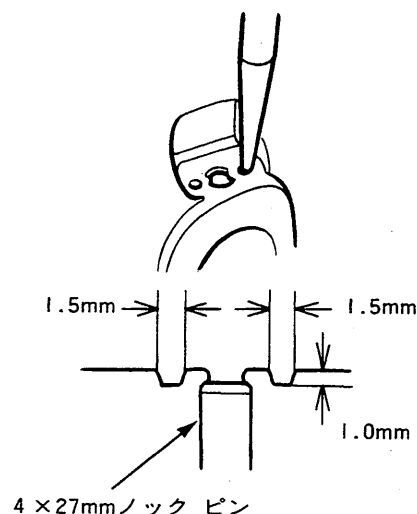
⑥ピニオン ギヤのバックラッシュを再点検する。

ピニオン ギヤ バックラッシュ

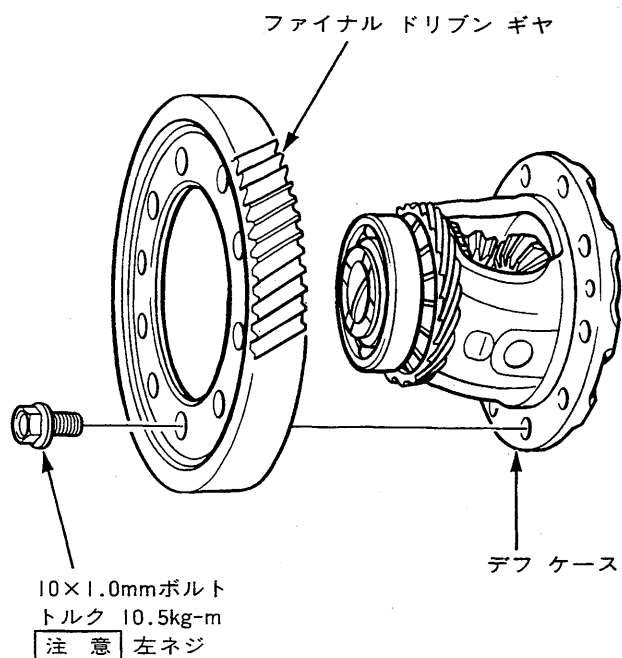
標準値 0.05-0.15mm

- ・不良の場合は、両ピニオン ギヤを交換し、再点検する。
- ・まだ不良の場合は、両サイド ギヤを交換し、再点検する。
- ・それでも不良の場合は、デフ ケースを交換する。

⑦デフケースのピン穴の両側を図のようにポンチカシメを行う。



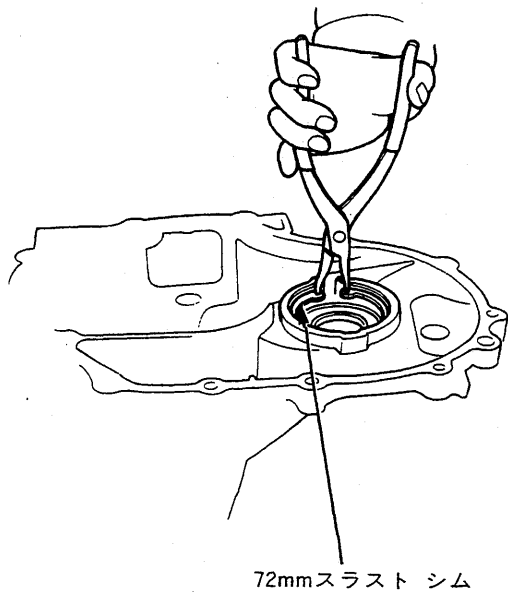
⑧ファイナル ドリブン ギヤの内径の面取り面をケース側に向けて取付ける。



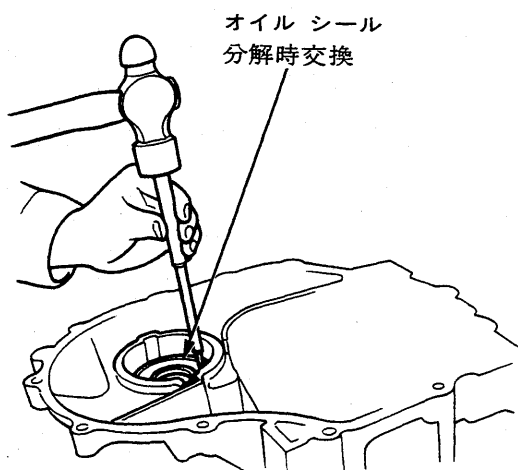
デファレンシャル オイル シール

取外し

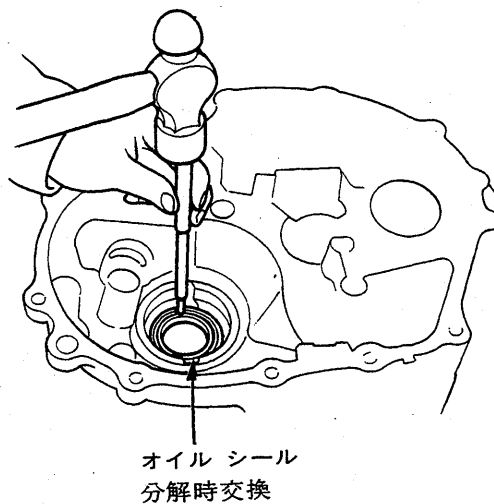
- ①デフ Assyを取外す。(2-11頁)
- ②トランスミッション ケースから72mmスラスト シムを外す。



- ③トランスミッション ケースからオイル シールを外す。



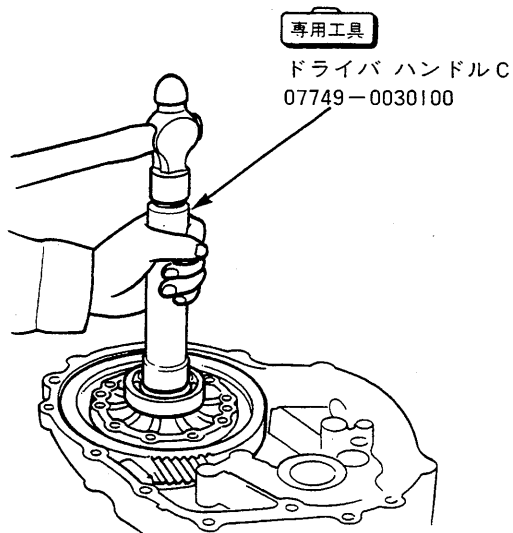
- ④クラッチ ケースからオイル シールを外す。



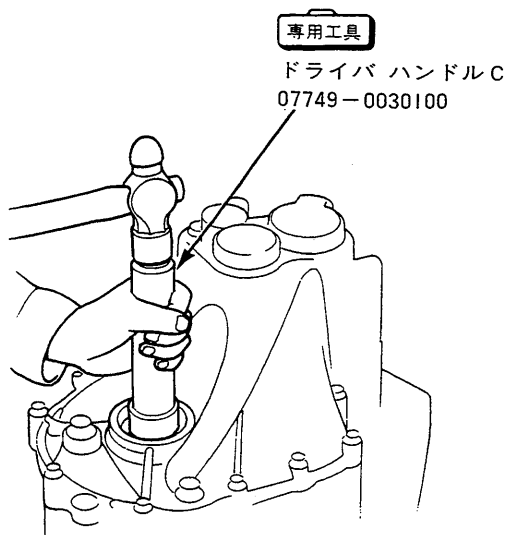
デファレンシャル オイル シール

取付け

- ①デフ Assy をクラッチ ケースに垂直に取付ける。
- ②ドライバ ハンドルを用いてベアリングを落付かせる。

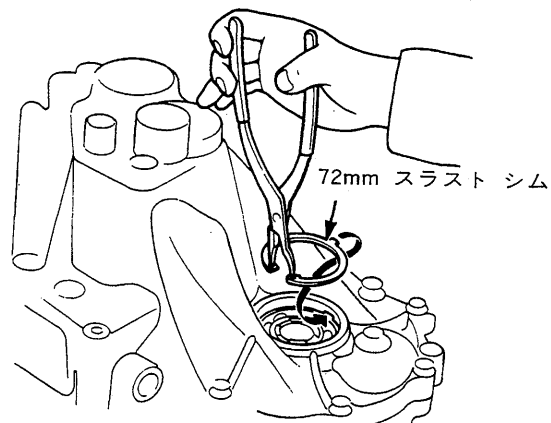


- ③トランスミッションを組立て、トランスミッション ケースを取付ける。
- ④ドライバ ハンドルを用いて、デフ Assy をクラッチハウジングの底まで打ち込む



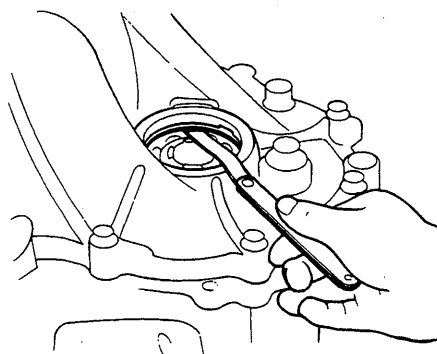
- ⑤72mmスラスト シムをトランスミッション ケースに取付ける。

★スラスト シムの取付けは、スラスト シムの凸部とトランスミッション ケースの切欠きを合せて取付ける。



- ⑥スラスト シムとベアリングのアウト レース間のすき間を測定する。

サイドクリアランス 0-0.15mm



- ⑦範囲外の場合は、下表からスラスト シムを選択して交換する。

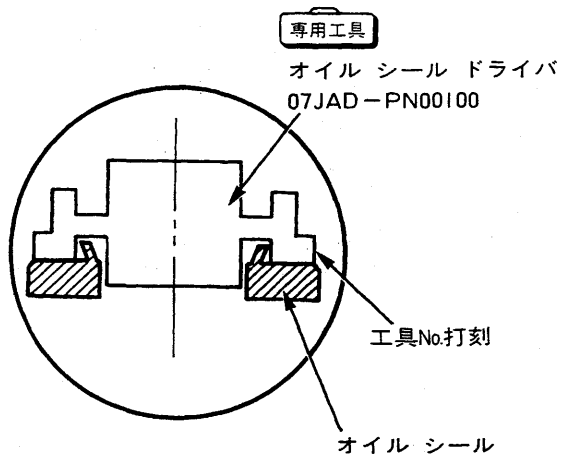
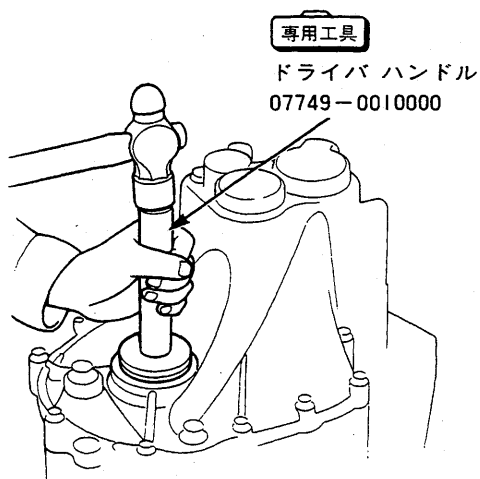
72mmスラスト シム

パーツNo.	厚 さ (mm)
90414-PE6-000	2.45-2.50
90415-PE6-000	2.55-2.60
90416-PE6-000	2.65-2.70
90417-PE6-000	2.75-2.80
90418-PE6-000	2.85-2.90
90419-PE6-000	2.95-3.00

デファレンシャル オイル シール

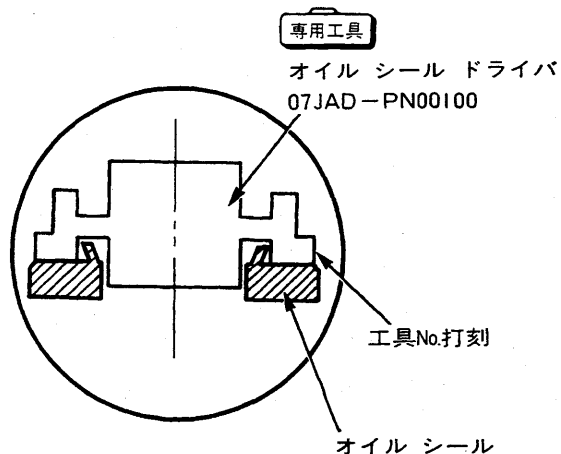
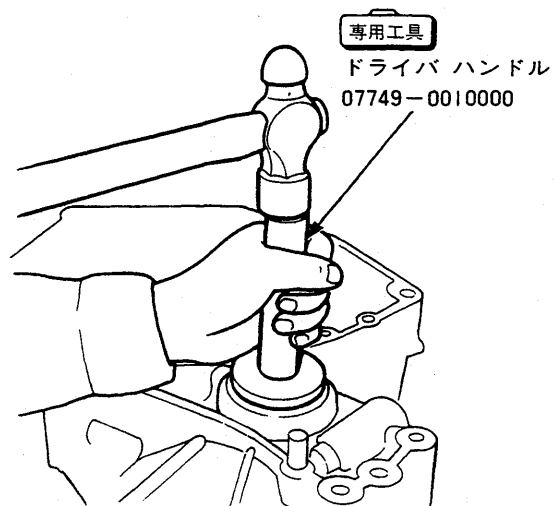
取付け

- ⑧ オイル シールの外周部にオイルを塗布する。
- ⑨ 専用工具の溝部にオイル シールのリップ部を合わせる。
- ⑩ オイル シールをトランスミッション ケースに圧入する。



* オイル シール ドライバは工具No.の打刻してある方向をオイル シールに向けて使用すること。

- ⑪ オイル シールの外周部にオイルを塗布する。
- ⑫ 専用工具の溝部にオイル シールのリップ部を合わせる。
- ⑬ オイル シールをクラッチ ケースに圧入する。



* オイル シール ドライバは工具No.の打刻してある方向をオイル シールに向けて使用すること。

HONDA サービス マニュアル
マニュアルトランスミッション整備編

37

不 許 複 製

発行 本田技研工業株式会社
編集 本田技研工業(株)整備資料課

(64頁)



HONDA
本田技研工業株式会社

60P3700

N M 209412 N