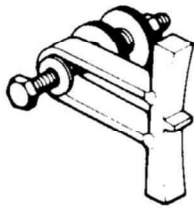


クラッチ

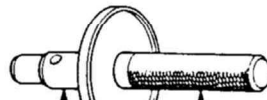
専用工具	7-2
展開図	7-3
調整	7-4
クラッチ マスタ シリンダ	7-5
スレイブ シリンダ	7-8
リリース ベアリング	7-10
プレッシャ ディスク	7-11
フリクション ディスク	7-13
フライホイール	7-14
フライホイール ベアリング	7-14
クラッチAssy	7-15

専用工具

No.	工具番号	工具名称	備考
①	07LAB-PV00100	リングギヤホルダ	
②-1	07LAF-PZ10110	クラッチアライメントシャフト	
②-2	07JAF-PM7011A	クラッチアライメントディスク	
②-3	07936-3710100	リムバハンドル	
③	07746-0010100	アウト32×35mm	
④	07749-0010000	ハンドルA	



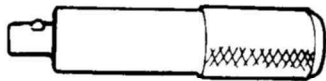
①



②-1 ②-2 ②-3



③

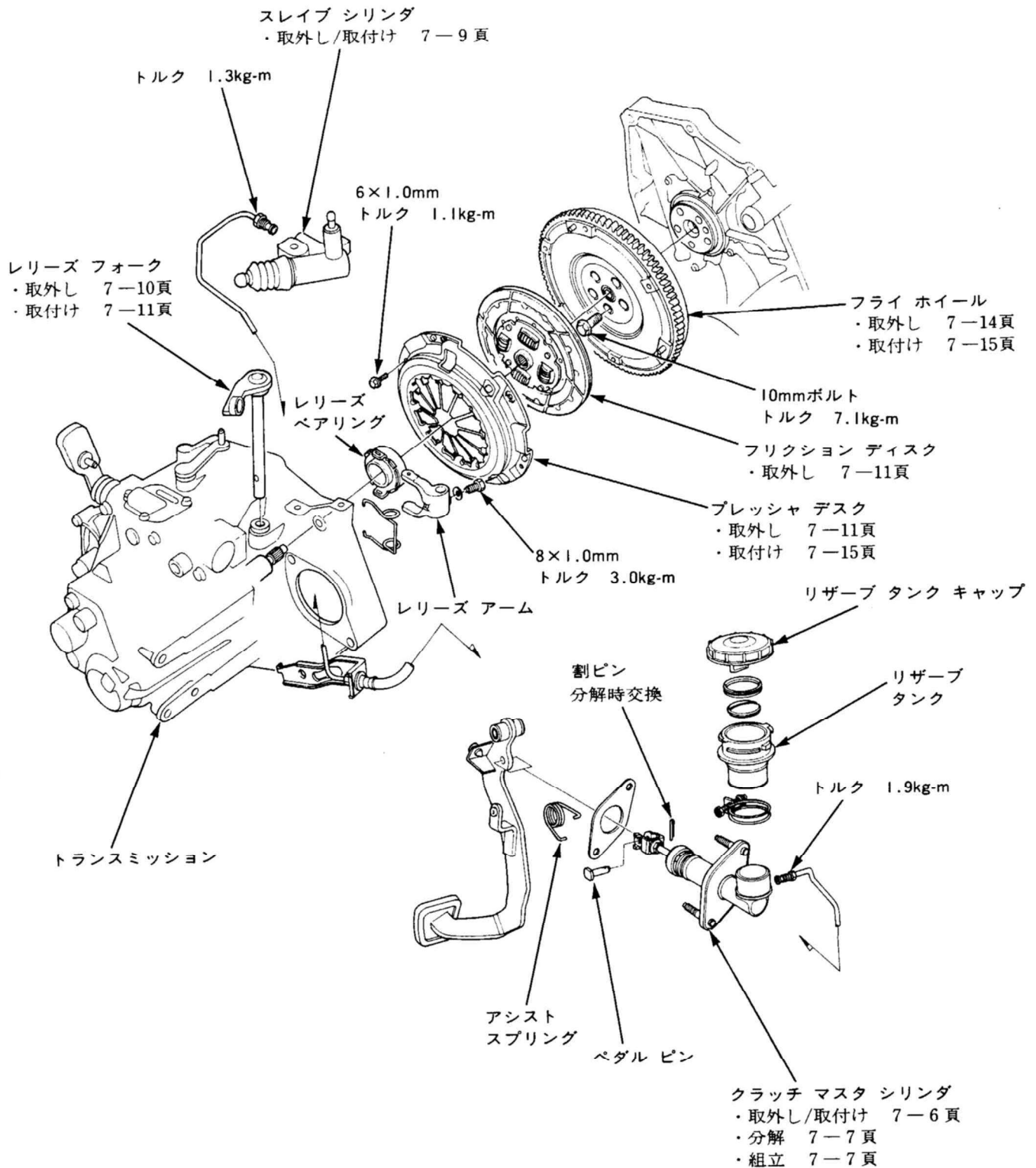


④

クラッチ

展開図

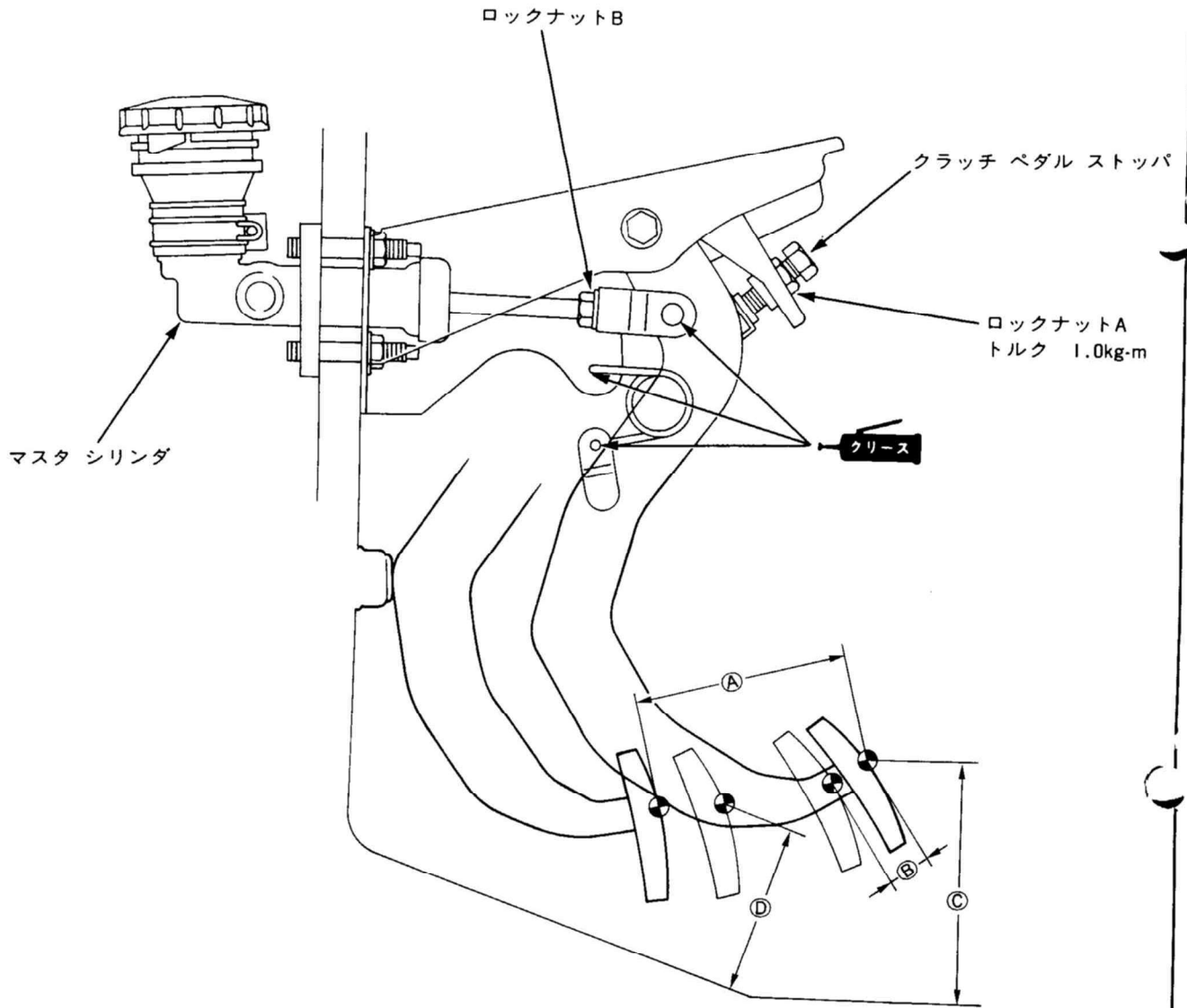
注意 トランスミッションを取外したときは、リリース ベアリング摺動部をきれいにし、二硫化モリブデン グリースを塗布する。



クラッチ ペダル

調整

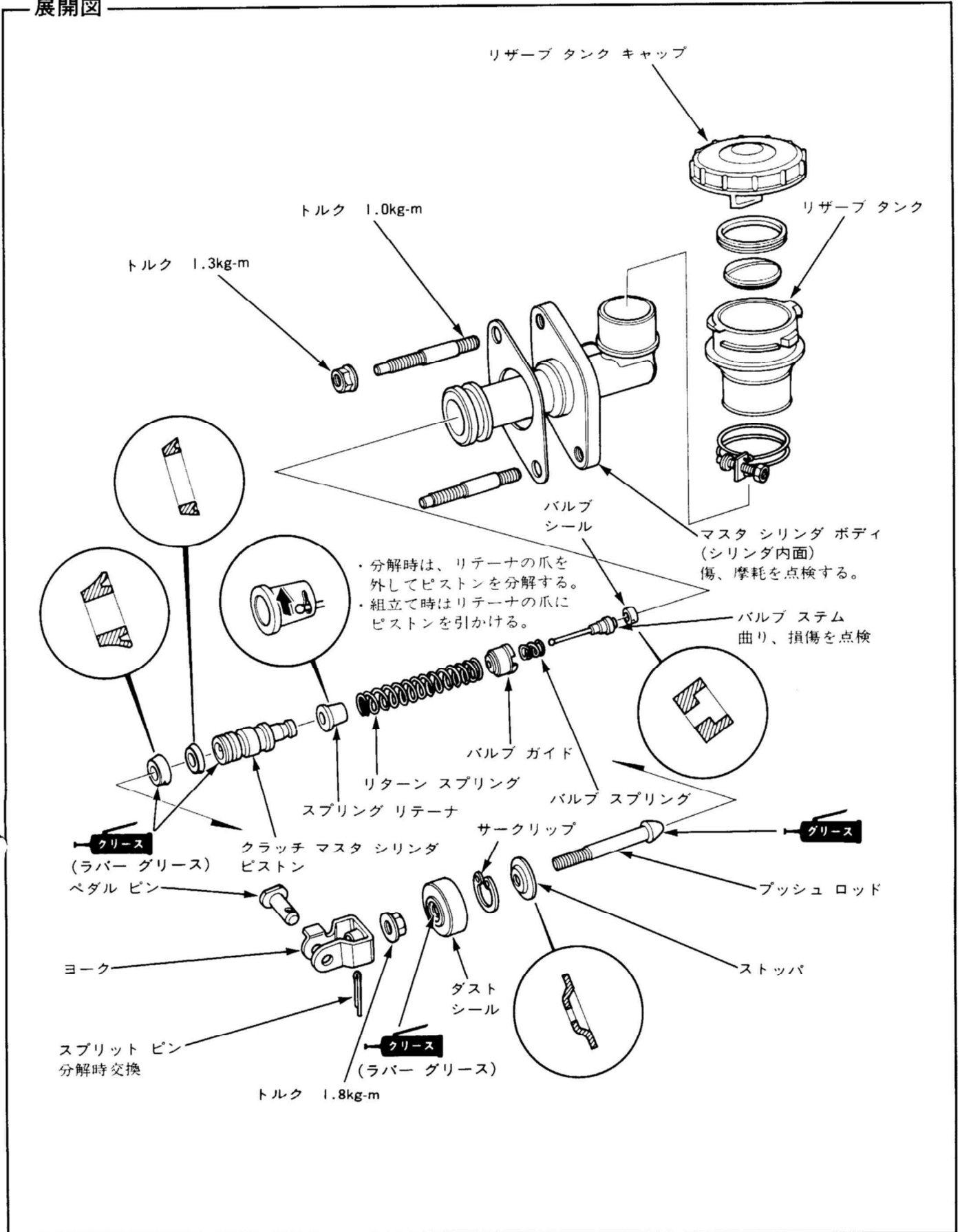
- ①ロックナットAをゆるめ、クラッチ ペダルにクラッチ ペダル ストップが当たらないように、ストップをゆるめておく。
- ②ロックナットBをゆるめ、プッシュ ロッドを調整しペダル ストローク、高さを基準値に合わせる。
- ③ロックナットBを締付ける。
- ④クラッチ ペダルを手前に引いた状態でストップをペダルに当たるまでネジ込む。
- ⑤ペダルに当たった状態からストップを3/4~4/4回転ネジ込む。
- ⑥ロックナットAを締付ける。



- ①A: 全ストローク115~125mm
- ②B: ペダルの遊び13~23mm(ペダルのガタ 1~10mm)
- ③C: 床板からの高さ187.5mm
- ④D: クラッチが切れた時の床板とのすき間74mm以上
カーペットとのすき間(参考値)59mm以上

クラッチ マスタ シリンダ

展開図



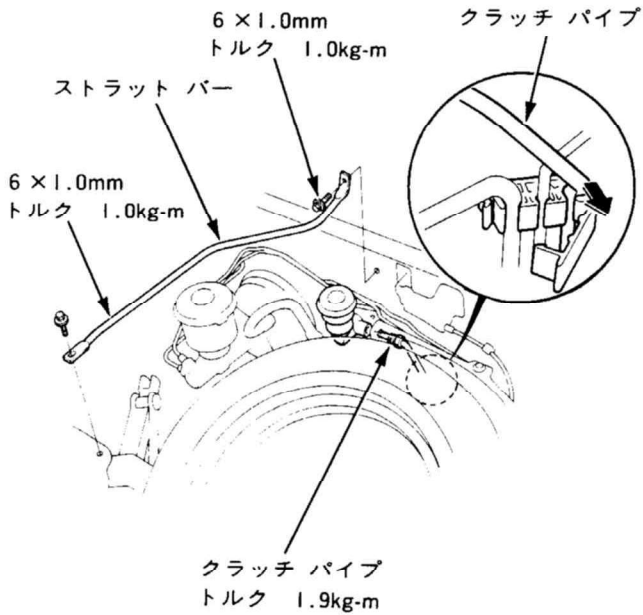
クラッチ マスタ シリンダ

取外し/取付け

①ストラット バーを外し、クラッチ パイプを外す。

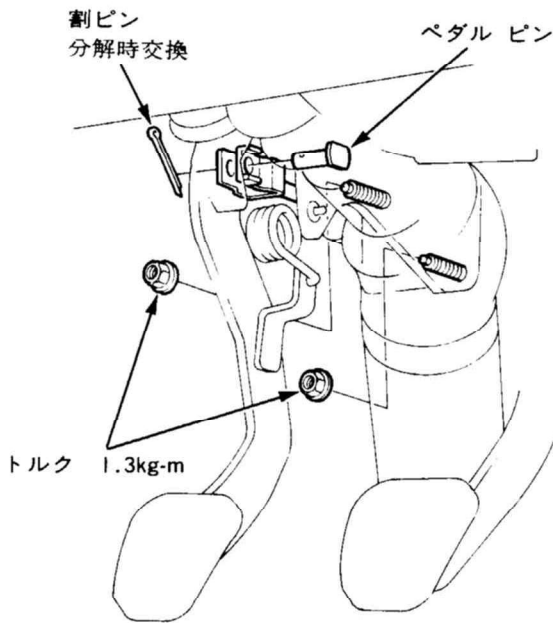
注意

- ・ブレーキ フルードは塗装面を痛めるので、部品類には付着させないこと。
- ・ブレーキ フルードの流出を防ぐため、パイプ ジョイント部をカバーしておく。

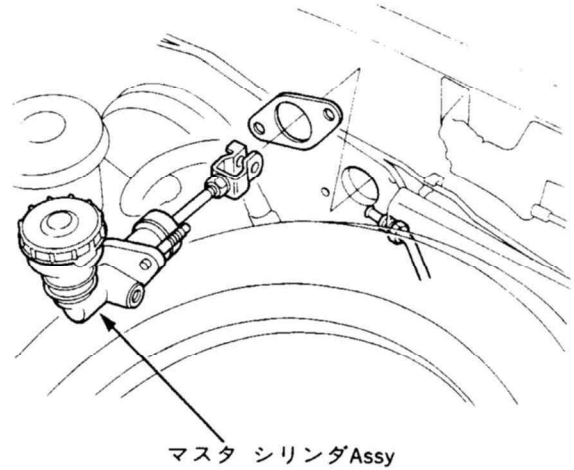


②ペダル ピンから割ピンを外し、ペダル ピンを抜く。

③マスタ シリンダ取付けナットを取外す。



④マスタ シリンダ Assy を取外す。



⑤取付けは取外しの逆手順で行う。

⑥フルードを補給し、エア抜きを行う。(7-9頁)

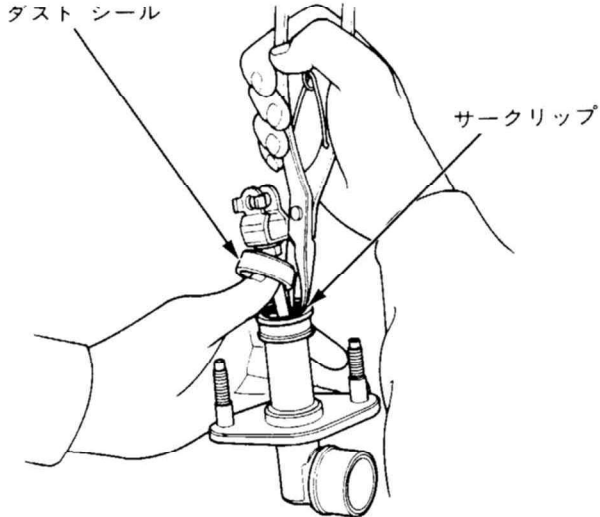
注意

- ・ホンダ純正ブレーキ フルード DOT 3 のみを使用すること。
 - ・フルード補給時に、ゴミや水を混入させないこと。
 - ・化学変化を防止するため、銘柄の異なるフルードは使用しないこと。
 - ・抜き取ったフルードは、再使用しないこと。
- ⑦クラッチの作動、ペダルの高さを点検する。

分解

注意 ブレーキフルードは塗装面を痛めるので、部品類には付着させないこと。

① マスタシリンダからダストシールを外す。

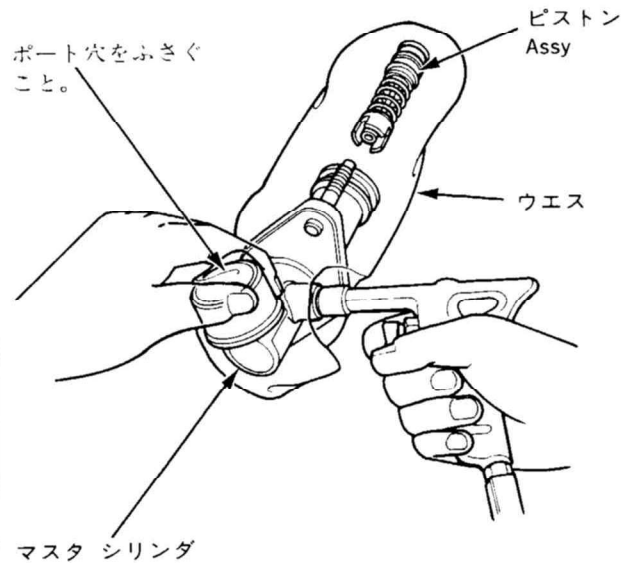


② マスタシリンダからサークリップを外す。

③ マスタシリンダピストンを圧縮空気にて取外す。

注意

- ・ピストンが勢い良く飛び出す場合があるので、ウェス等で保護して行う。
- ・ブレーキフルードの流出を防ぐため、リザーブタンク取付け穴をカバーしておく。
- ・分解した部品はブレーキフルードで洗浄し、圧縮空気等により各ポートの通気を確認する。



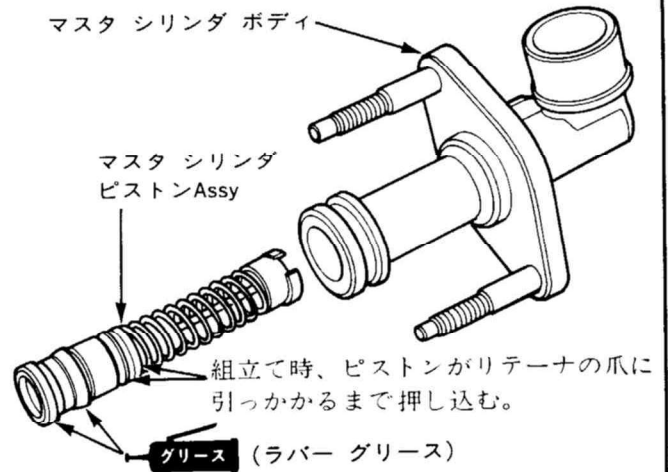
組立

注意

- ・各部品にゴミやホコリが付いていないことを確認してから、組付け作業を行う。
- ・交換を指定されている部品は、必ず交換すること。
- ・ブレーキフルード補給時に、ゴミや水を混入させないこと。
- ・化学変化を防止するため、銘柄の異なるブレーキフルードは使用しないこと。
- ・抜き取ったブレーキフルードは、再使用しないこと。
- ・ブレーキフルードは塗装面を痛めるので、部品類には付着させないこと。

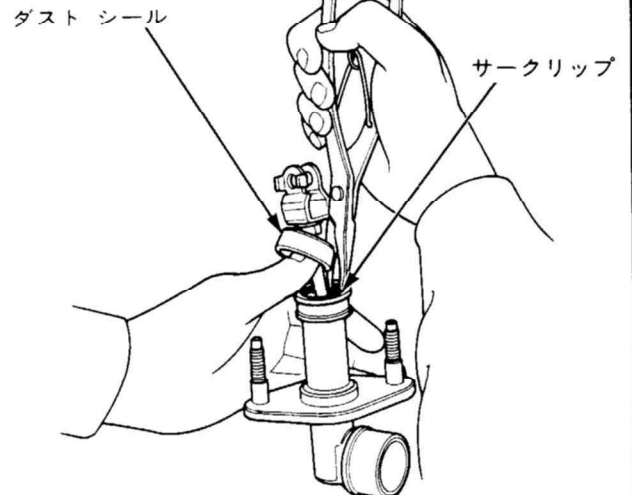
① 各部品の組付け方向に注意して、ピストンを小組みする。(7-5頁)

マスタシリンダボディ



② マスタシリンダボディにピストン Assy を組込む。

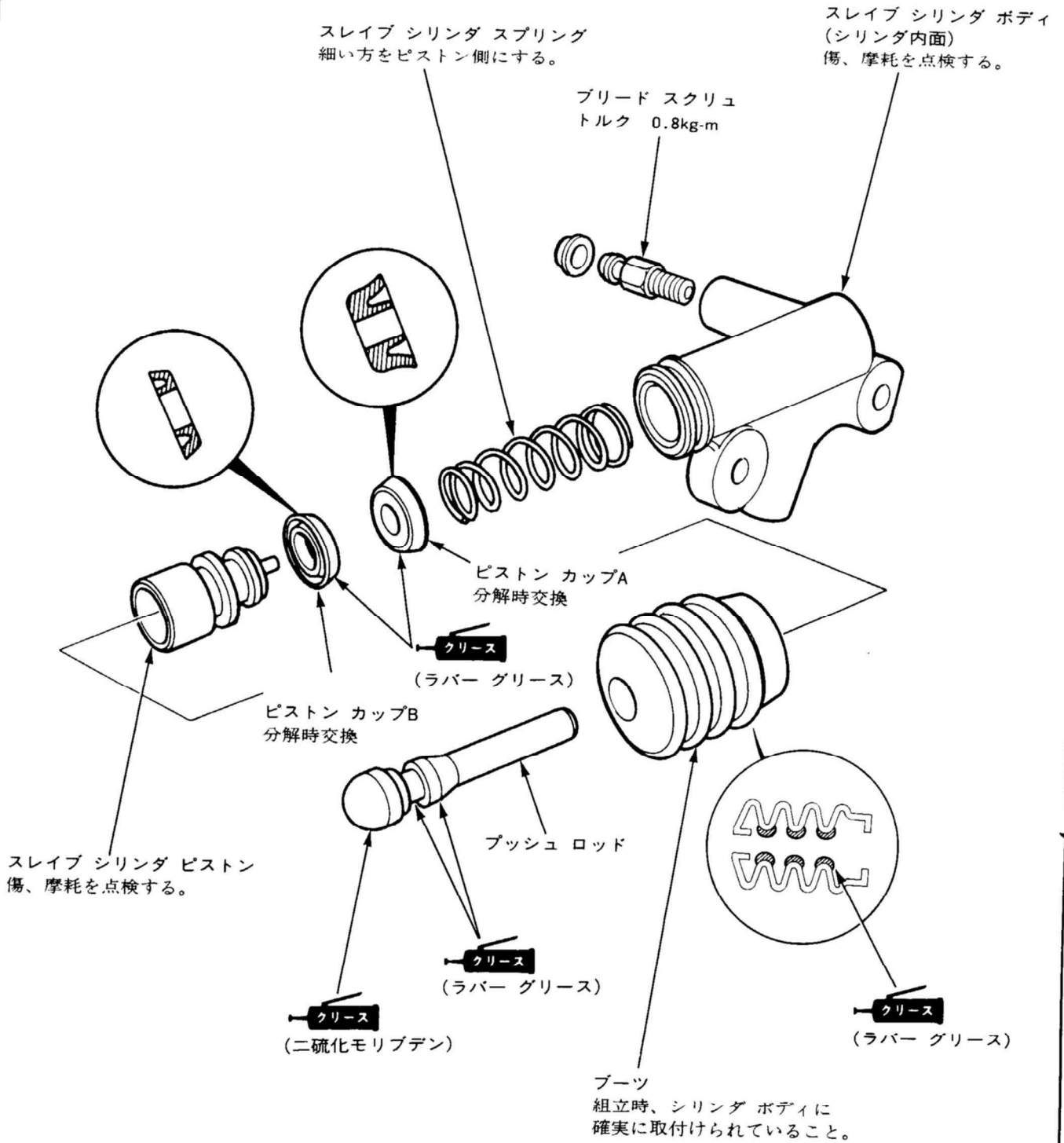
③ マスタシリンダにサークリップを組付ける。



④ マスタシリンダにダストシールを組付ける。

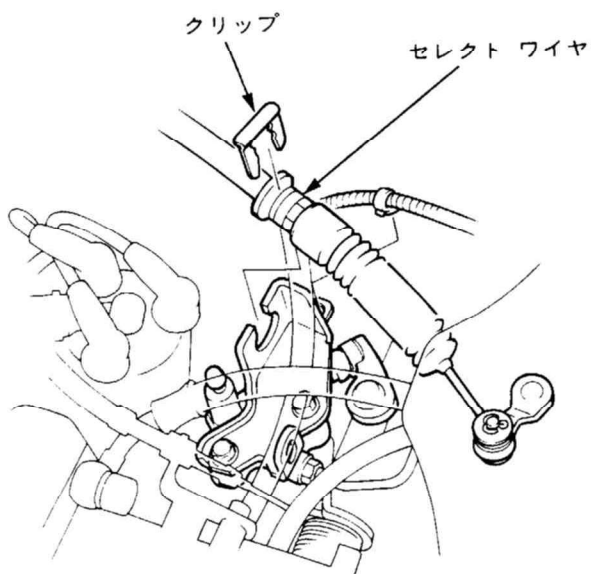
スレイブ シリンダ

展開図



取外し/取付け

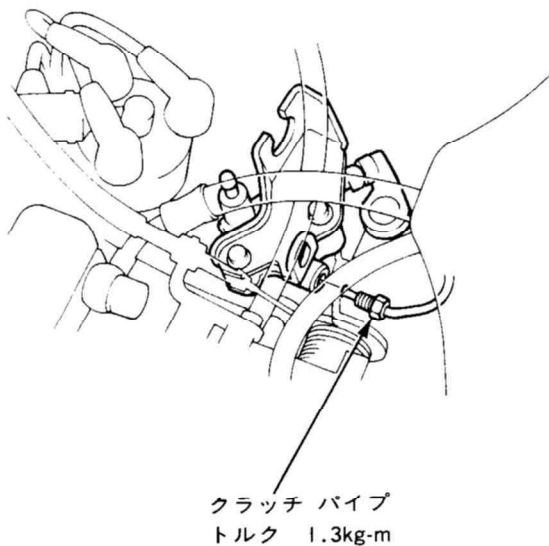
①セレクト ワイヤをブラケットから外す。



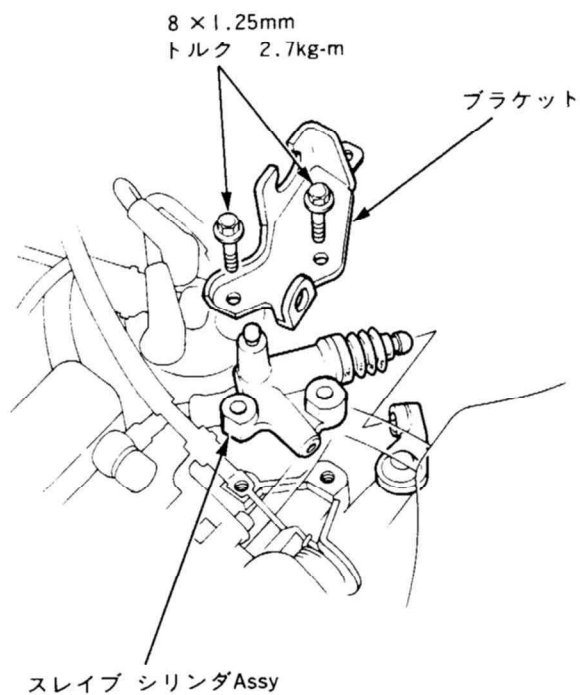
②スレイブ シリンダからクラッチ パイプを取外す。

注意

- ・ブレーキフルードは塗装面を痛めるので、部品類には付着させないこと。
- ・ブレーキフルードの流出を防ぐため、ホースジョイント部をカバーしておく。

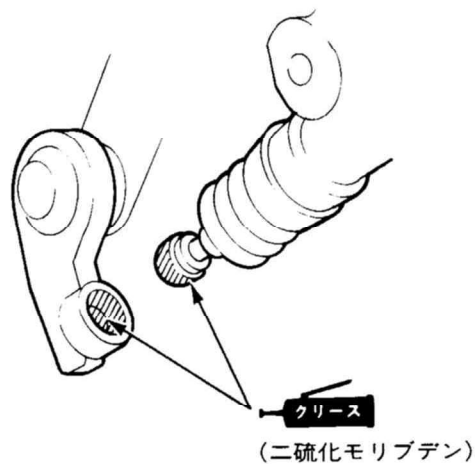


③クラッチ ケースからブラケット、スレイブ シリンダ Assy を取外す。



④取付けは取外しの逆手順で行う。

- *スレイブ シリンダとシフト フォークの接触面にグリースを塗布する。



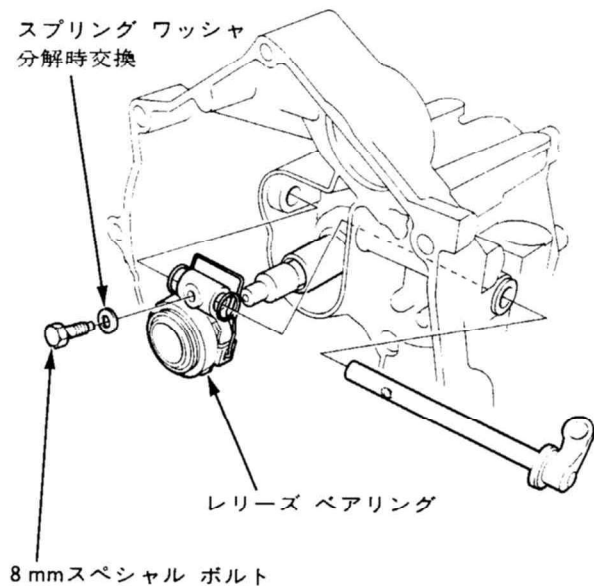
⑤取付け後、ブリード スクリューより、ブレーキと同じ要領でエア抜きを行う。(13章参照)

リリース ベアリング

取外し

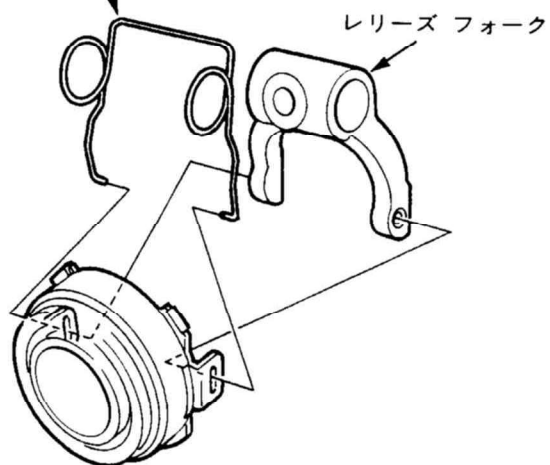
- ① 8 mm スペシャル ボルトを取外す。
- ② クラッチ リリース シャフトを抜いて、リリース ベアリングとリリース フォークを取外す。

スプリング ワッシャ
分解時交換



- ③ リリース フォーク スプリングとリリース フォークを取外す。

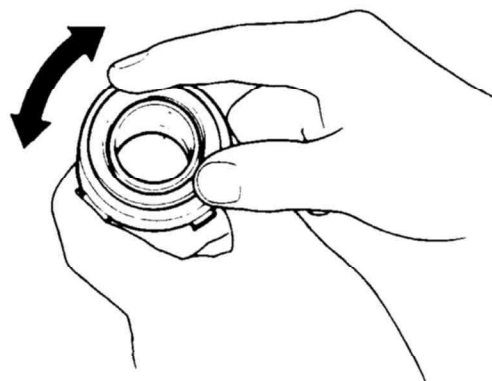
リリース フォーク
スプリング



点検

- ① ベアリングを左右に回転させ、引っかかりがなく、スムーズに回るか、また、著しいガタがないか点検する。

注意 ベアリングはグリース封入式なので、洗油などで洗浄しないこと。

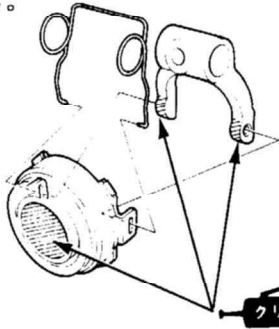


- ② 回転不良、またはガタが多すぎる場合は、ベアリングを交換する。

プレッシャ ディスク

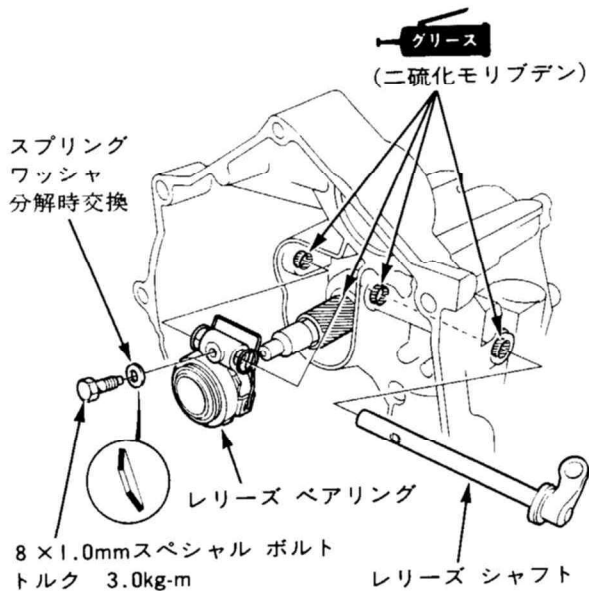
取付け

- ①リリース ベアリングの内径部、およびリリース フォークとの接触部に二硫化モリブデン グリースを塗布する。
- ②リリース フォークの平面部を上に向け、リリース ベアリングに取付ける。
- ③リリース アーム スプリングを図の向きで取付け、スプリングの先端をリリース フォークの穴に確実にセットする。



グリース
(二硫化モリブデン)

- ④クラッチハウジングのリリースベアリング摺動部に二硫化モリブデン グリースを塗布する。
- ⑤リリースベアリングとリリースシャフトを取付ける。
*リリースベアリングをクラッチハウジングのガイド部に組付け、図のようにリリースアームスプリングを固定し、リリースシャフトを入れて取付ける。
- ⑥リリースシャフトとリリースフォークの穴を合わせて、8mmスペシャルボルトと新しいスプリングワッシャを取付ける。



8×1.0mmスペシャルボルト
トルク 3.0kg-m

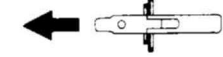
- ⑦取付け後、リリースシャフトのアームを動かして、ベアリングがスムーズに作動することを確認する。

取外し、点検

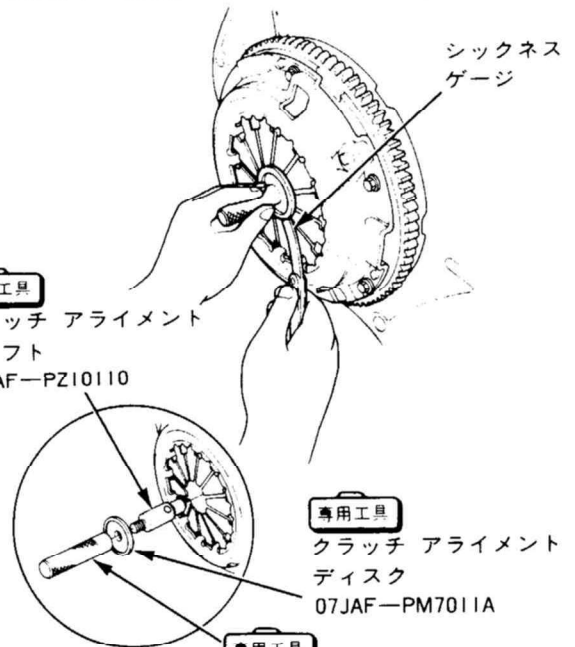
- ①リリースベアリングの当り面の摩耗を点検する。
- ②専用工具を使用し、先端不揃いを点検する。

先端不揃い
標準値 0.6mm以下
限度値 1.0mm

取付け方向



専用工具
クラッチアライメント
シャフト
07LAF-PZ10110



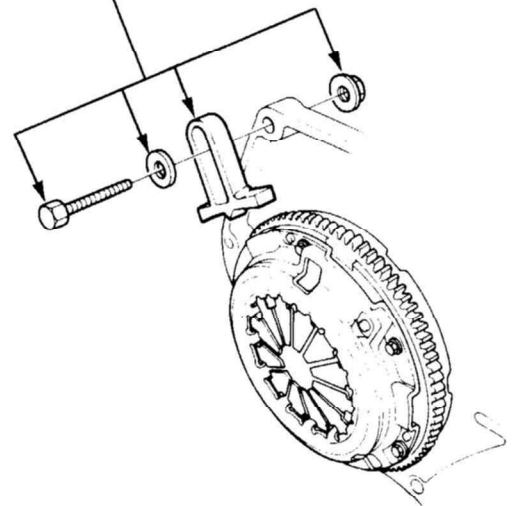
シクネス
ゲージ

専用工具
クラッチアライメント
ディスク
07JAF-PM7011A

専用工具
リムーバハンドル
07936-3710100

- ③リングギヤホルダを取付ける。

専用工具
リングギヤホルダ
07LAB-PV00100



- *リングギヤホルダの下図のアジャスタは使用しない。



プレッシャ ディスク

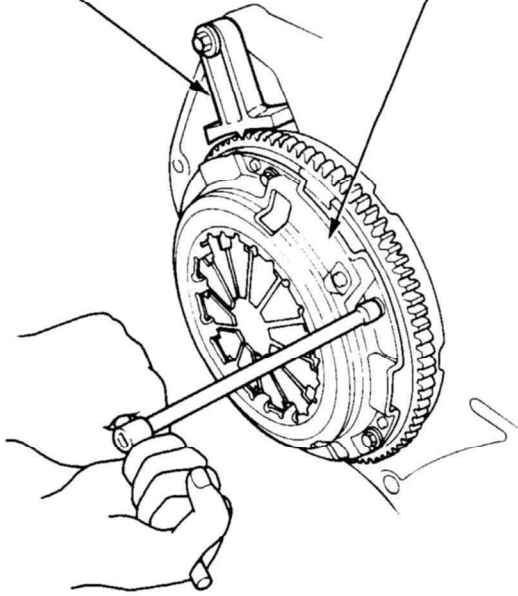
取外し、点検

- ④プレッシャ ディスク取付けボルトを、一度に2回転づつ対角にゆるめて、プレッシャ ディスク及びフリクション ディスクを取外す。

専用工具

07LAB-PV00100
リング ギヤ ホルダ

プレッシャ ディスク



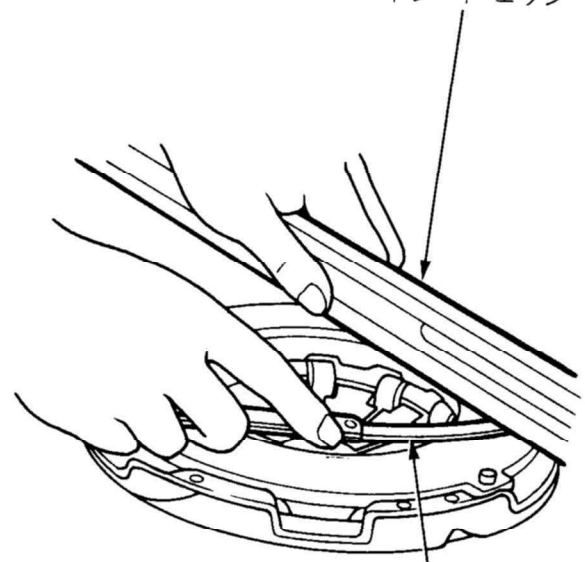
- ⑤ディスク接触面の摩耗、亀裂、変色を点検する。
⑥ストレート エッジとシックネス ゲージを用いて、歪みを点検する。

プレッシャ ディスク面の平坦度

標準値 0.03mm以下

限度値 0.15mm

ストレート エッジ



シックネス ゲージ
対角に測定する。

フリクション ディスク

点検

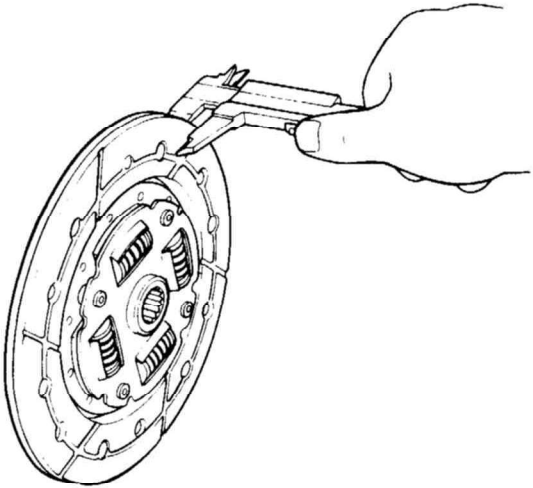
①ディスク面を点検し、油の付着、黒く焼けている場合は交換する。

②ディスクの厚さを測定する。

ディスクの厚さ

標準値 8.35—9.15mm

限度値 5.75mm



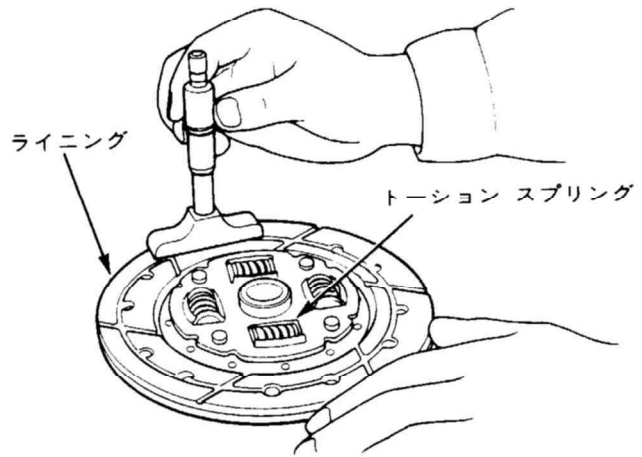
③トーション スプリングを点検し、へたりのあるものは交換する。

④ライニング面からリベットの頭までの深さを測定する(両面)。

ライニング面からリベットの頭までの深さ

標準値 1.3mm以上

限度値 0.2mm



フライホイール

点検、取外し

- ①リングギヤの歯の摩耗、損傷を点検する。
- ②フライホイールのフリクションディスク接触面の摩耗、傷、焼損を点検する。
- ③フライホイールの振れをダイヤルゲージを用いて測定する。

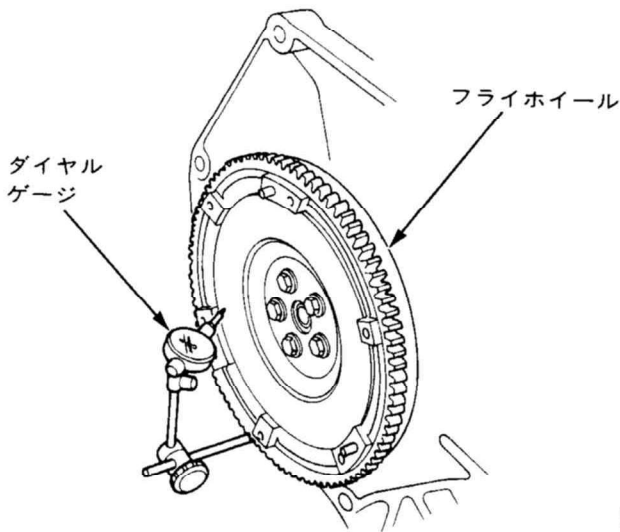
注意

- ・フライホイールを2回転以上回す。
- ・フライホイールを押えつけながら回転させる。

フライホイールの振れ

標準値 0.05mm以下

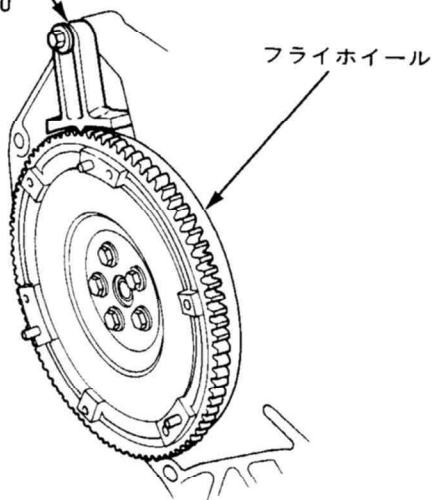
限度値 0.15mm



- ④ボルト5本を外してフライホイールを取外す。

専用工具

リングギヤホルダ
07LAB-PV00100

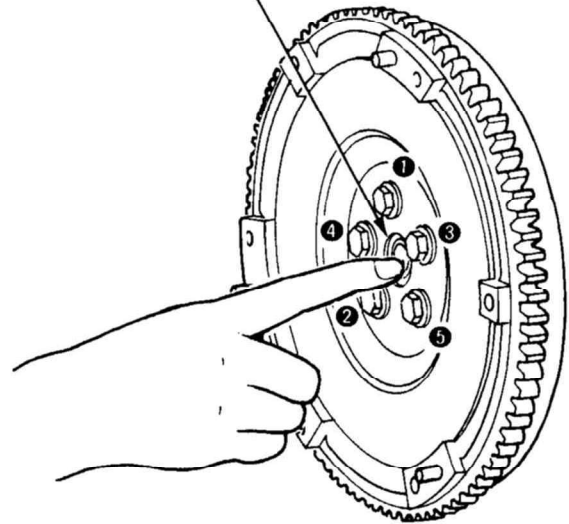


フライホイールベアリング

点検

- ①指でフライホイールベアリングのインナレースを回して、ベアリングにガタ、歪み、異音があるか点検する。

フライホイールベアリング

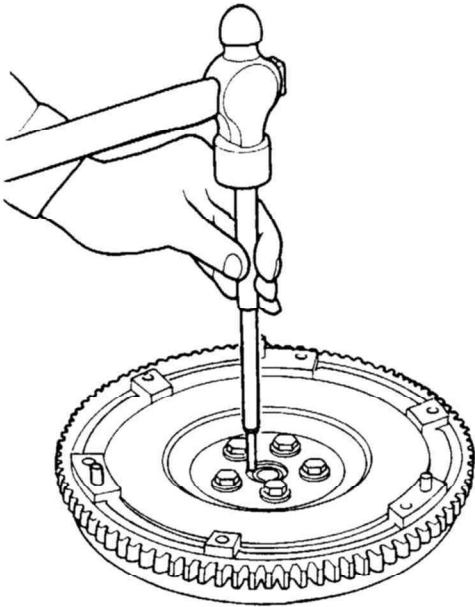


- ②ベアリングに異常がある場合は交換する。

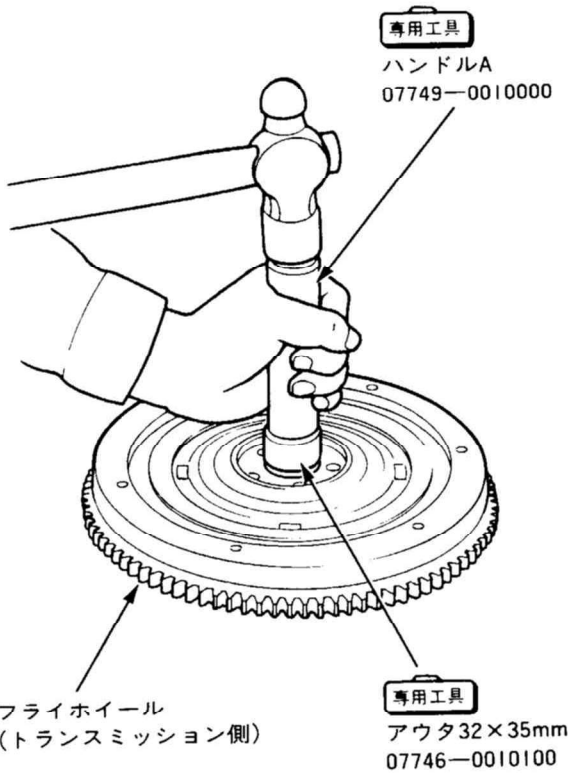
クラッチ Assy

交換

- ① フライホイールを取外す。(7-14頁)
- ② トランスミッション側からフライホイール ベアリングを打抜く。



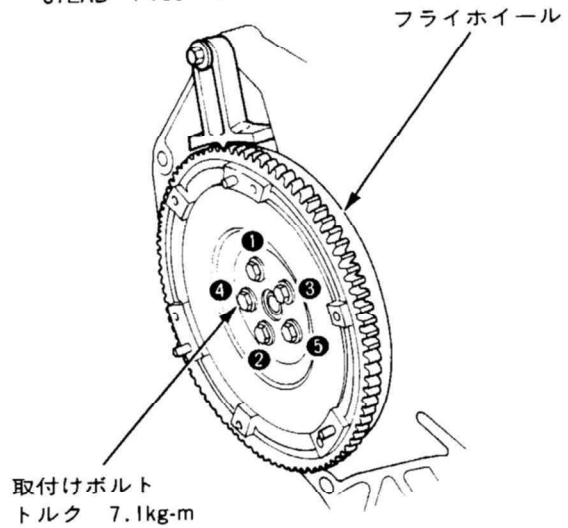
- ③ エンジン側から新しいベアリングをフライホイールに取付ける。



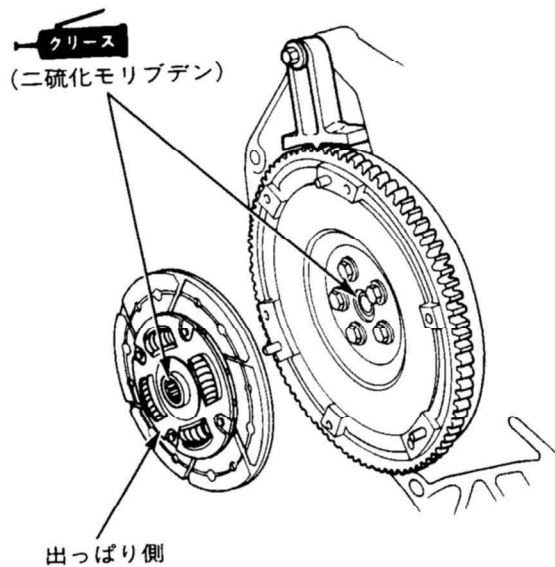
取付け

- ① フライホイールを取付ける。
* 取付けボルトは、仮締めする。
- ② 回り止めのリング ギヤ ホルダを取付け、取付けボルトを規定トルクで、対角線に締付ける。

専用工具
リング ギヤ ホルダ
07LAB-PV00100



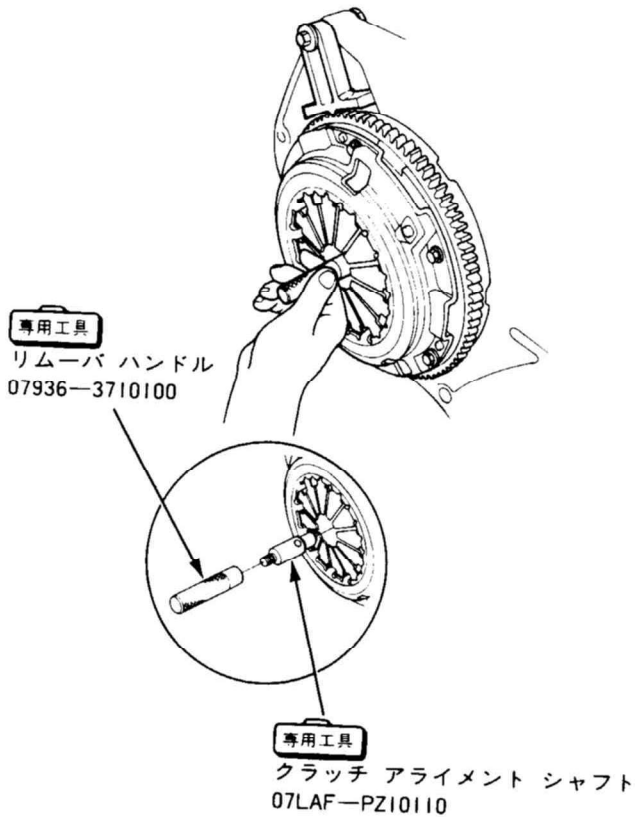
- ③ フリクション ディスクを、中心部の出っばった面を外に向けて取付ける。
- ④ フリクション ディスク、メインシャフトのスプライン部およびフライホイール ベアリング内径に二硫化モリブデン グリースを塗布する。
- ⑤ フリクション ディスクをいったんメインシャフト上で摺動させ、余分なグリースを取除く。



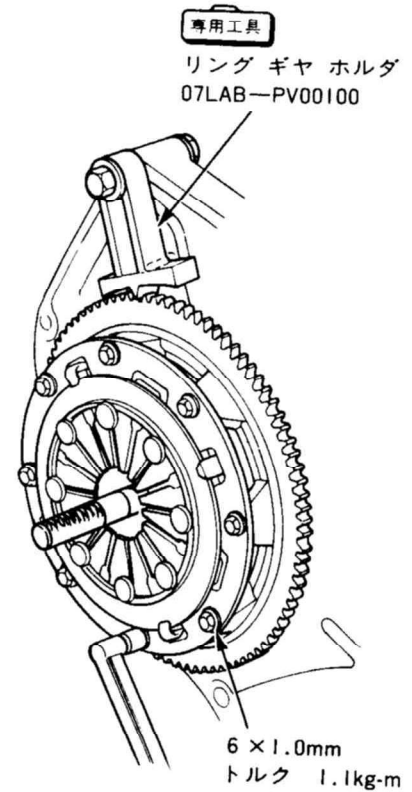
クラッチAssy

取付け

- ⑤プレッシャ プレートを、フライホイールのノックピンに合わせて取付け、ボルトで仮付けする。
- ⑥フリクション ディスクのセンタ出しの為に専用工具をクラッチ フリクション ディスクのスプライン穴を通して、フライホイール ベアリング部に差し込む。



- ⑦プレッシャ ディスク締付けボルトを対角に、一度に2回転ずつ締付ける。



- ⑧クラッチ センタ ガイド、リング ギヤ ホルダを取外す。