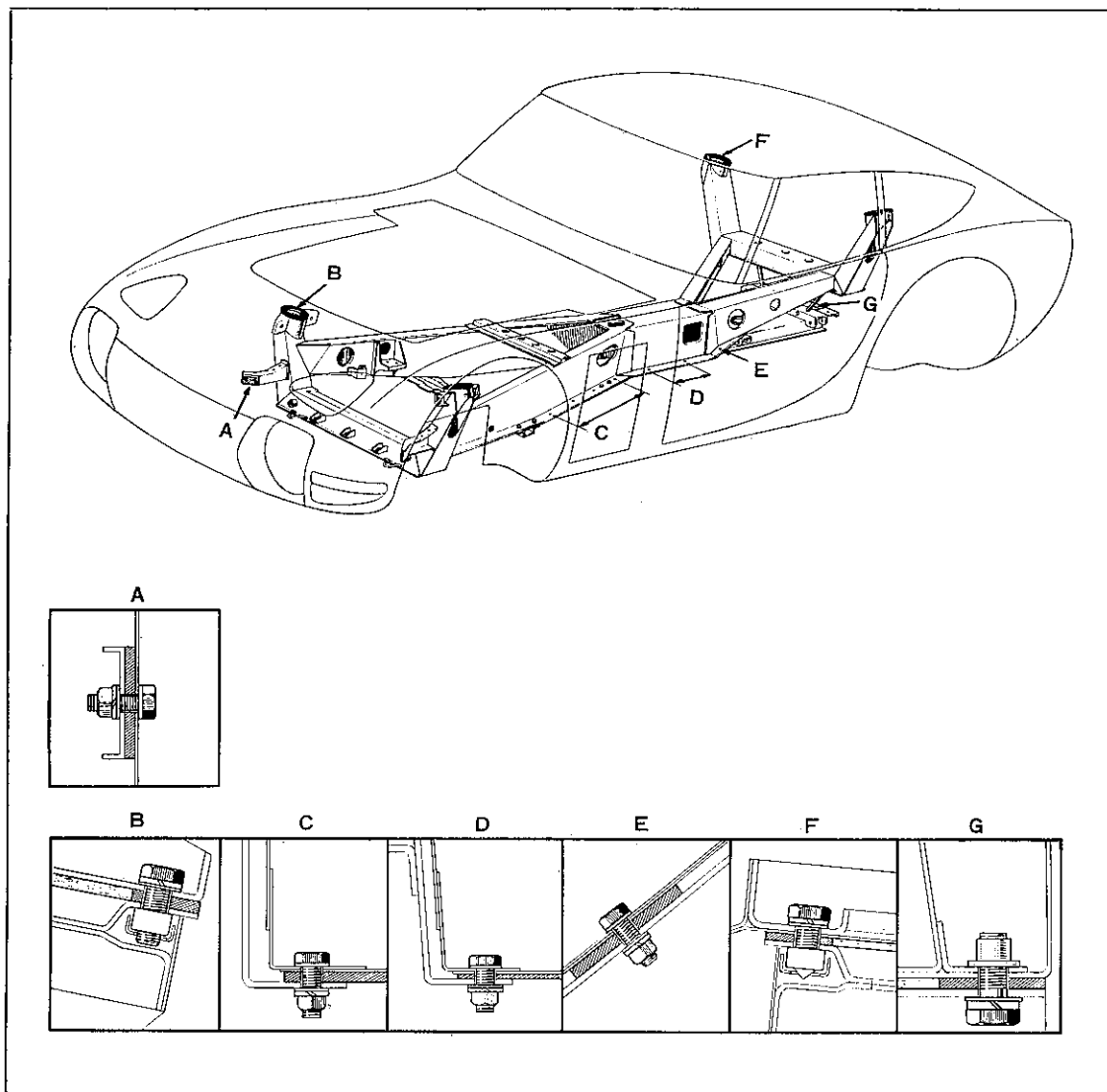


ボデー

ボデー マウンティング	15-2
フード, フード ロック	15-3
ウインドシールド.....	15-3
バック ドア, バック ウインド ガラス	15-5
ド ア.....	15-6
ウエザストリップ.....	15-9
モールディング.....	15-10
FRP 補修方法	15-11

ボデー マウンティング

概 説



第15-1図 ボデー マウンティング取り付け位置

G0416 G0417

取り付け、取りはずし

ボデーとフレームとの各連結部を取りはずして、脱着を行なう。

ボデーのつり上げは、フロント側はコイル スプリング取り付け部、リア側はコンビネーションランプ取り付け部を、内側よりフックをかけ、つり上げること。

調 整

車両事故などによつてフレーム、またはボデーがひずんでいる場合には、フロント、リアのコイルスプリング取り付け部を基準として、ボデーをフレームに取り付ける。

ボデーとフレームの左右方向の調整は、フレーム先端のシムにて行なう。

注 フレーム アライメント点検 (P13-3参照)

フード、フード ロック

フード

取りはずし

- 1 エンジン ルーム ワイヤ コネクタ、フード サポート、フード ヒンジをはずしてフードを取りはずす。
- 2 ヒンジを取りはずす。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

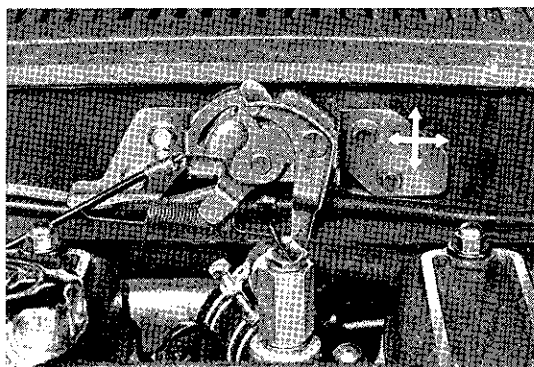
調 整

- 1 前後の調整はフード ヒンジで行なう。
- 2 フードを閉じたとき、フックの掛かりがわるい、締まりがわるい、フード ロックの穴が合わない等の場合は、フード ロックで調整を行なう。

フード ロック

取りはずし

- 1 テンション スプリングをはずす。
- 2 フード ロック コントロール ワイヤ クランプをはずし、フード リフト レバーを作動させてコントロール ケーブルを取りはずし、



第15-2図 フード ロック調整

V1544

フード ロックを取りはずす。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

フード ロック レリーズ レバーおよびコントロール ケーブル

脱 着

- 1 セット ボルトによりフード ロック レリーズ レバー アッセンブリを脱着する。
- 2 コントロール ケーブルの脱着はロック側およびレバー側のクランプ スクリュにより行なう。

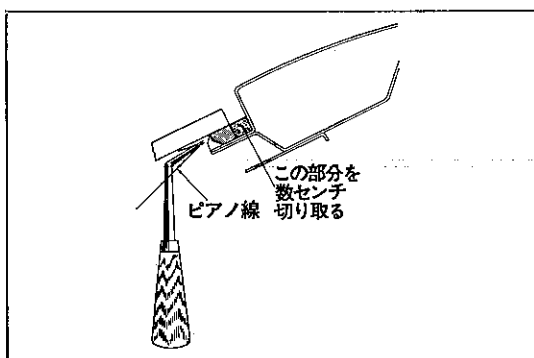
ウインドシールド

取りはずし

- 1 ウインドシールド アウトサイド モールディング ガーニツシュを取りはずす。

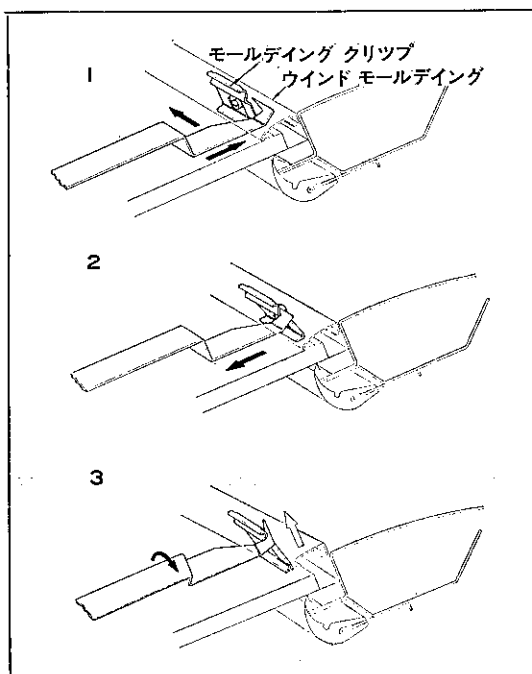
注 モールディングの取りはずしは、第15-4図のような工具を使用すると便利である。

- 2 チョコール ゴムの斜線の部分を長さ数センチにわたって切り取り、その部分のチョコール ゴムに穴をあけ、ピアノ線を通す。



第15-3図 ガラス取りはずし

G0418

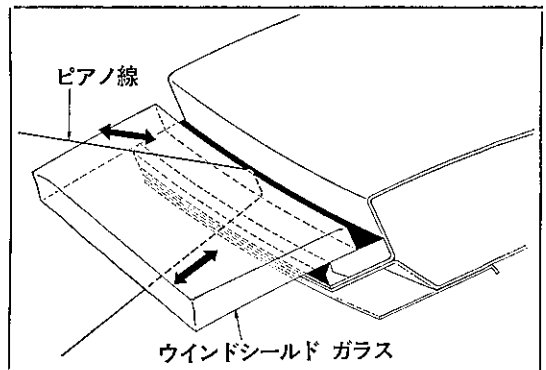


第15-4図 モールディング取りはずし

Y5305

IE

- 3 ピアノ線をのこぎりとして全周を引き回し、
チオコール ゴムを切断する。
注 モールディング クリップにピアノ線が掛かると切れるから注意する。
- 4 ガラスを取りはずす。



第15-5図 チオコール ゴム切断

G0419

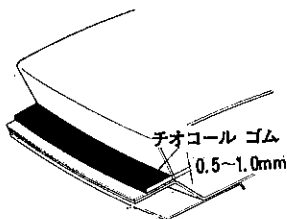
取り付け

- 1 取りはずしたガラスを再使用するときは、周縁のチオコール ゴムを削り取る。
注 全部をきれいに取る必要はない。
- 2 ボデー フランジ部のチオコール ゴムを削り取る。(第15-6図A)
注 厚さ 0.5~1.0mm 程度全周に残して削り、完全に取らない。
- 3 ウインドシールド ゴムをサイド、アツパ ボデー フランジに接着し、ロー側には、インストルメント パネル ガーニツシュをはめ込み接着する。(第15-6図B, C)

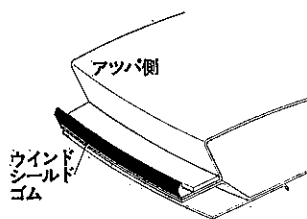
- 4 ガラスの接着面をガソリンまたは、シンナでふく。
- 5 ガラスをボデー フランジ部に乗せて、下端部にスペーサを置いて正しい位置をきめる。
(第15-6図D)

注

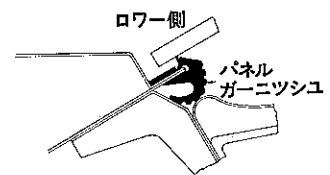
- 1 スペーサの使用個所は2~3個所とする。
- 2 ウインドシールド ガラス取り付け高さは第15-6図Eのように、クリップ上端部よりガラス上面まで約5mmにセットする。
- 6 カートリッジをガンに装てんする。



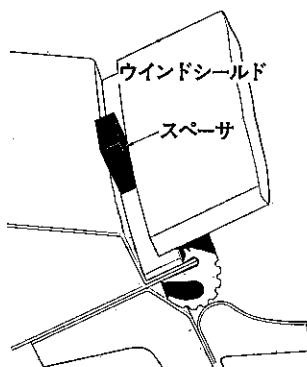
A チオコール削り取り



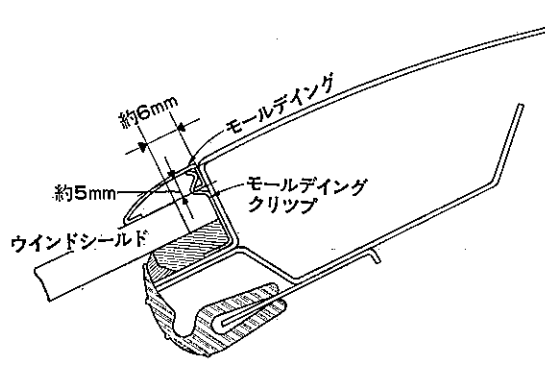
B ウインドシールド ゴム接着



C パネル ガーニツシュ取り付け



D スペーサ取り付け

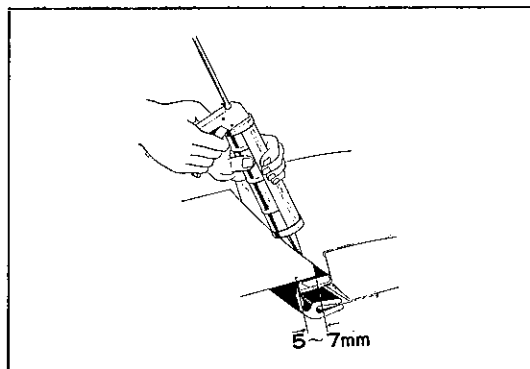


E ガラス取り付け位置

- 7 ガンの引き金を引きながらシーラントを押し出し、ガラスとボデー フランジのすき間に充てんする。

注

- 1 ガラス側での接着面幅が5～7 mmになるようにする。
 - 2 シーラントがガラス面に充分接触するようにする。
- 8 24時間放置後スペーサを抜き取り、水漏れ試験をする。
- 注 スペーサが抜き取れない場合は、ガラス面より切断してもよい。
- 9 アウトサイド モールディング、ガーニツシユを取り付ける。



第15-7図 シーラント押し出し

Y5023

バック ドア, バック ウインド ガラス

バック ドア

取りはずし

- 1 ウインド ガラス リード線をはずし、バック ドアを取りはずす。

注 リード線は切れやすいから注意すること。

- 2 ヒンジ ベース カバーをはずして、ヒンジを取りはずす。

注 ヒンジ ベース シムがはいつているので左右混同しないこと。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

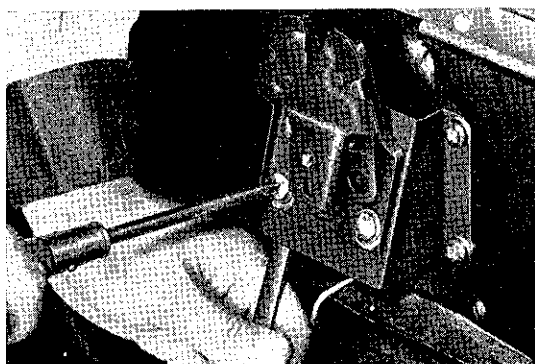
調 整

取り付け後調整をする。

- 1 前後方向はヒンジで行ない、上下方向はヒンジ アジャスト シムで行なう。

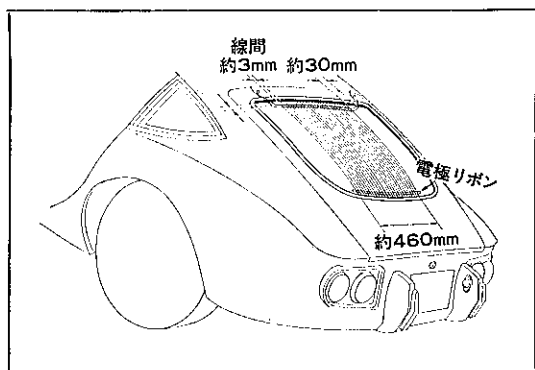
- 2 縮まりぐあいはバック ドア ロックで行なう。

注 調整は必ずバック ドア ロック ベースの取り付けスクリュを全部締め付け後行なう。



第15-8図 バック ドア ロック調整

V1545



第15-9図 バック ドア構造図

G0033

第15-1表 リヤ ウインド ガラス通電部仕様

定 格 電 圧	12V
電 力	49.5～60.5W
ターミナル間の抵抗	2.492～2.848Ω
発 熱 部 線 径	0.04mm
発 熱 部 線 間 隔	3 mm

根より切れやすいから注意する。

- 2 ガラスの取り付け位置を出すときに、スペーサは使用しない。(バック ドアを水平な台の上に置き、ガラスを正しい位置に乗せる)

バック ウインド ガラス

バック ウインドの脱着はウインドシールドに準じて行なう。

注

- 1 リヤ ウインド デフロスタ用リード線は、付け

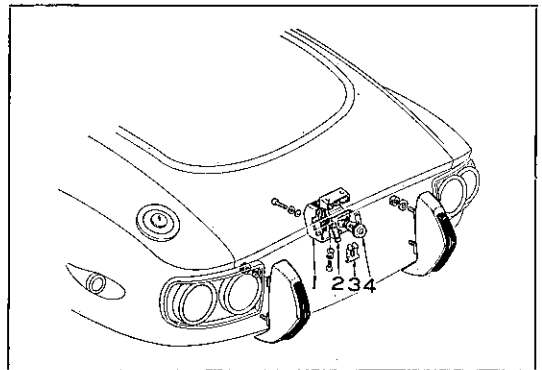
バック ドア ロック シリンダ

取りはずし

- 1 バック ドア ロック ベース カバー(1), バック ドア ロック(2)を取りはずす。
- 2 リテーナ(3)を抜きバック ドア ロック シリンダ(4)を取りはずす。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

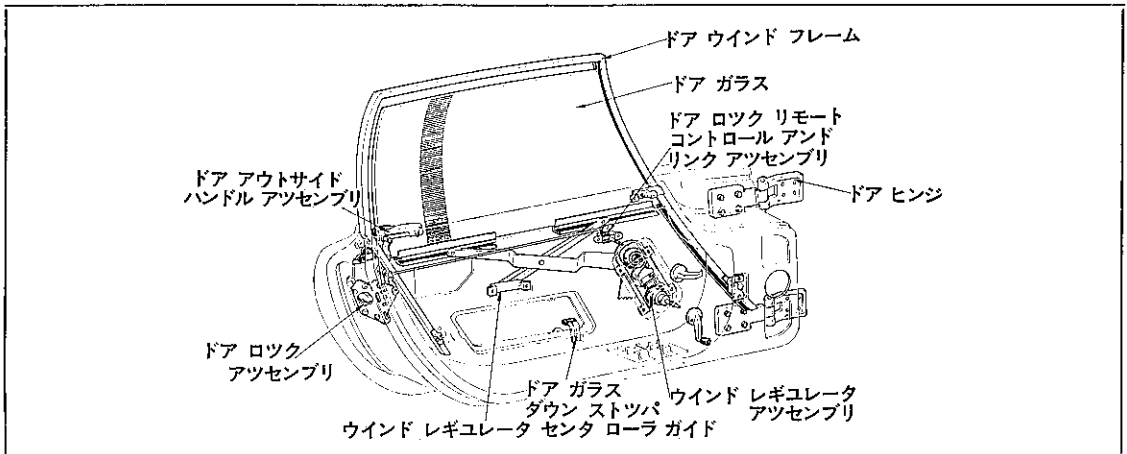


第15-10図 ロック シリンダ取りはずし

G0425

ド ア

概 説



第15-11図 ドア 構造 図

Y5306

ドア トリム パネル

取りはずし

- 1 ハンドル シャフト スナップ リング リムーバ [09801-30010] を使用して、ドア インサイド ハンドルを取りはずす。
- 2 ドア アーム レスト, アツシュ リセプタクルを取りはずす。
- 3 ドア トリム パネルを取りはずす。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

ドア ロック リモート コントロール アンド リンク

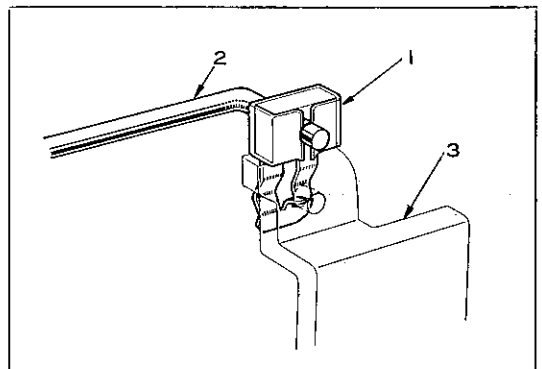
取りはずし

- 1 ドア トリム パネルを取りはずす。
- 2 スナップ(1)をはずし、リモート コントロー

ル アンド リンク(2)とドア ロック(3)を切り離す。(15-12図参照)

- 3 ドア ロック リモート コントロール アンド リンクを作業穴より取り出す。

注 ドア ガラスは下げた状態で取り出す。



第15-12図 リモート コントロール アンド リンク切り離し

G0426

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

ドア ウインド レギュレータ,

ドア ウインド ガラス

取りはずし

- 1 ドア トリム パネルを取りはずす。
- 2 ドア フレーム 取り付けスクリュ(4本)をはずし、ドア フレームを取りはずす。
- 3 ドア ガラスを取りはずす。
- 4 ウインド レギュレータを作業穴より取り出す。

点 検

- 1 レギュレータのギヤの摩耗、破損、スプリングの衰損、破損、その他構成部品の損傷を点検して不良の場合は、ドア ウインド レギュレータ アッセンブリで交換する。

- 2 レギュレータの給油状態を点検し、不足の場合は キャツスル MP グリースを塗布する。

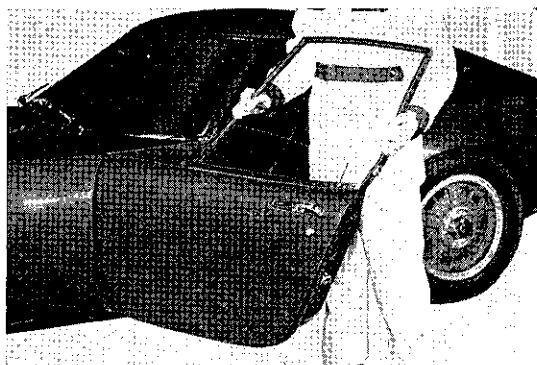
注 スプリング部にキャツスル MP グリースを塗布後、薄いビニール カバーをかぶせて、グリースの脱落を防ぐ。

ドア ガラス ラン交換

- 1 使用中のドア ガラス ランを取りはずし、フレーム内側の古い接着剤を取って清掃する。
- 2 ドア フレーム 内面全周にわたって接着剤(08704-00020)を薄く塗り、ねば付かない程度まで乾燥させる。
- 3 ガラス ランのかどをフレームのかどによく合致させ接着する。

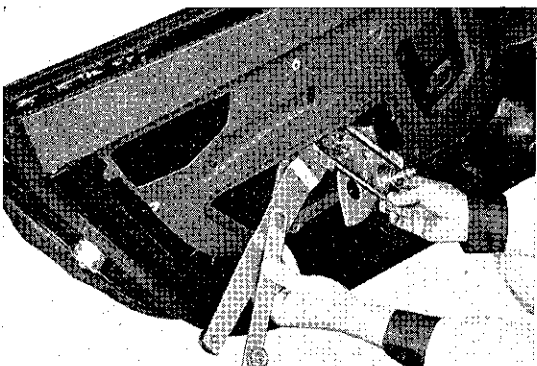
取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。



第15-13図 ウインド フレーム取りはずし

V1546



第15-14図 レギュレータ取りはずし

V1547

ドア ロック

取りはずし

- 1 ドア トリム パネルを取りはずす。
- 2 ドア ロック キー ロッド、アウトサイド ハンドル リンク、ドア ロック リモート コントロール リンクを切り離す。
- 3 3本の取り付けスクリュをはずし、作業穴よりドア ロックを取り出す。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

ドア アウトサイド ハンドル

取りはずし

- 1 ドア トリム パネルを取りはずす。
- 2 ガラス ストツパを取りはずしガラスを下げる。
- 3 ドア アウトサイド ハンドル コントロール リンクを切り離す。
- 4 アウトサイド ハンドル をリンク付きで取りはずす。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。



ドアおよびドア ヒンジ

点検, 調整

- 1 ドア ヒンジの軸方向, 直角方向にガタがある場合は, ドア ヒンジのブシュとピンを交換する。
- 2 ドアの上下, 前後方向の調整はドア側ヒンジボルトをゆるめて行なう。
- 3 ドアの左右方向の段付き, 上下方向の調整はピラー側ヒンジ ボルトをゆるめて行なう。
- 4 ドアの閉まりぐあいが悪い場合は, ドア ロック ストライカで調整する。

取りはずし

- 1 ドア ヒンジ取り付けボルトをはずし, ドアを取りはずす。
注 ドア パネル下側に木片, ウェスを当て, ジャッキでささえると作業が容易である。
- 2 カウル サイド トリム ボードをはずし, ドア ヒンジを取りはずす。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

ドア ロック シリンダ

取りはずし

- 1 ドア トリム パネルを取りはずす。
- 2 ドア ガラスを下げ, キー ロッド, シリンダリテーナをはずし, ドア ロック シリンダを取りはずす。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。

シート

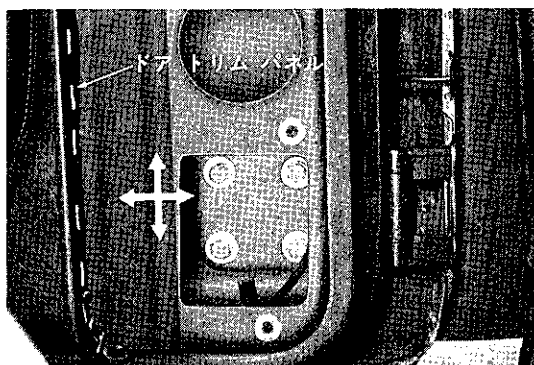
取りはずし, 取り付け

取り付けボルトで行なう。

点 検

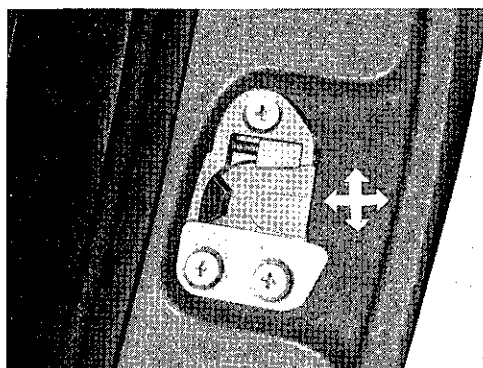
次の項目を点検して不具合があれば修正, 交換をする。

- 1 シート トラック; 作動ぐあい。
注 シート前後調整しろ 140mm
- 2 アジャステイング ハンドル; 損傷。
- 3 ストップ ラチェット; ギヤ部の摩耗



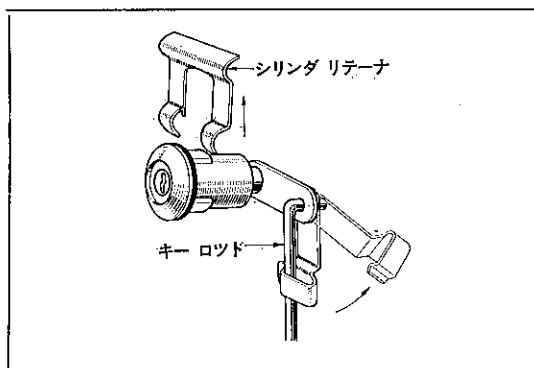
第15-15図 ドア ヒンジ取り付け図

V1548



第15-16図 ストライカ取り付け図

V1549



第15-17図 リンク切り離し

G0427

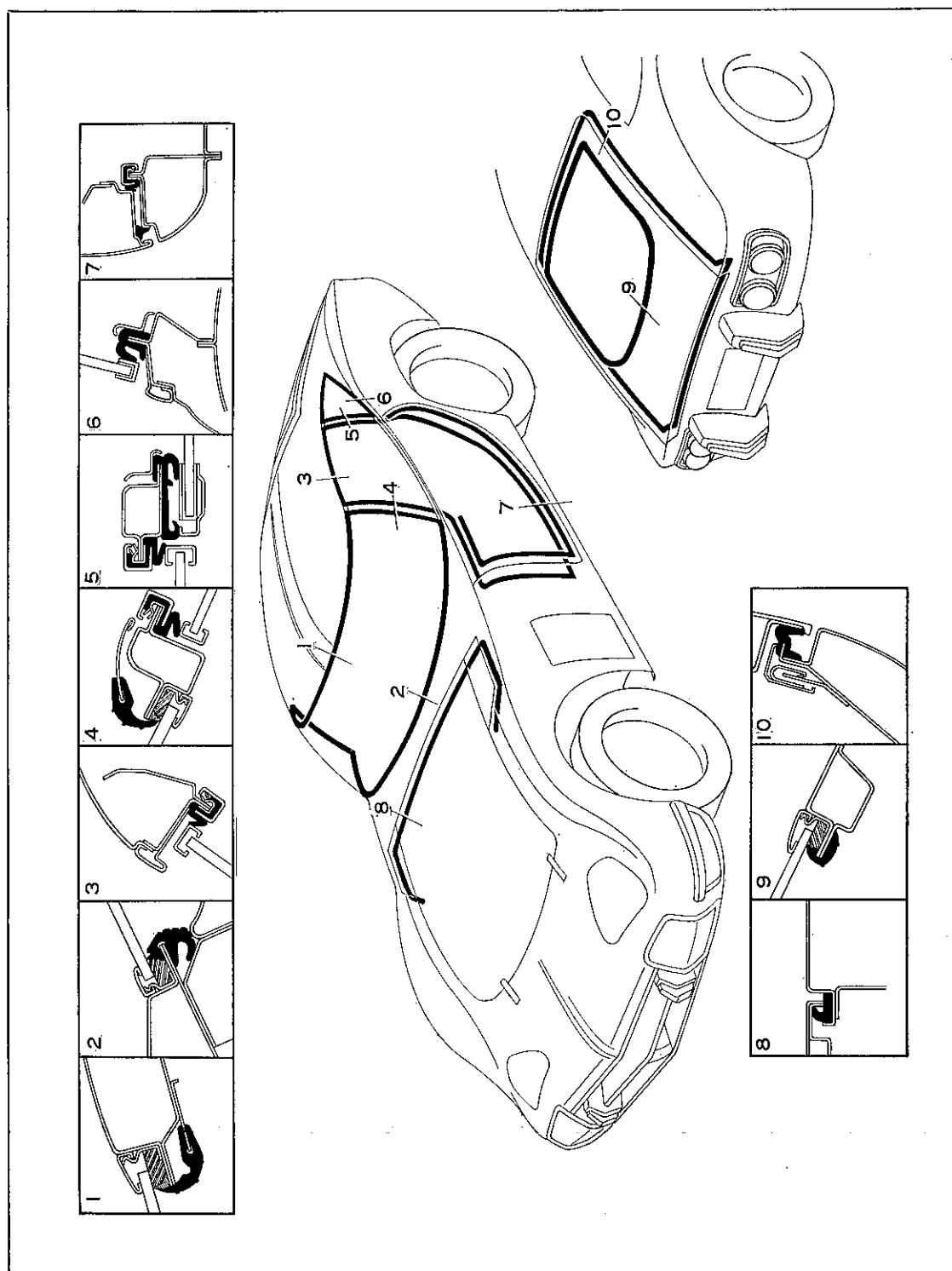
- 4 スパイラル スプリング; 衰損
- 5 バック アジャスタ; ロックの作動
- 6 アジャステイング ハンドル; ギヤとのかみ合い。

注 かみ合いがはずれない場合は次の方法で調整する。

- (1) ラチェット ギヤをかみ合わせる。
- (2) ヘキサゴン ボルトのロック ナットをゆるめ, ボルトをいっぱい締め込み $\frac{1}{8}$ 回転戻してロック ナットでロックする。

ウエザストリップ

概 説



第15-18図 ウエザストリップ取り付け断面

Y5307

点 検

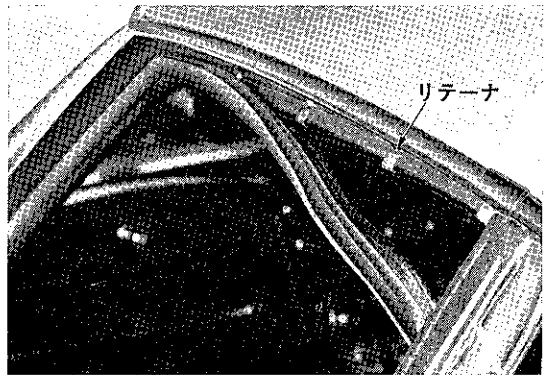
注 ウェザストリップとボデー間より水、ちり等がはいる場合は水漏れテストを行ない、漏れ個所を確認後ウェザストリップを点検する。

- 1 ウェザストリップに変形、老化、損傷がある場合は交換する。
- 2 ウェザストリップにはがれ、しわがある場合は接着手直しする。
- 3 ウェザストリップの取り付け面の変形、各ドアの建て付け不良の場合は修正、調整する。

接着要領

- 1 接着個所のごれ、油などを完全に清掃し、よく乾燥させる。
- 2 接着剤 (08704-00010) を接着個所とウェザストリップ側に均一に塗り、接着剤に指でさわつてみて、指先に付いてこなくなる程度まで乾燥させる。
- 3 指先で強く押し付けて接着する。

注 ドア オープニング ウェザストリップはリテーナにより、脱着する。 (第15-19図)



第15-19図 ドア オープニング
ウェザストリップ取りはずし

V1550

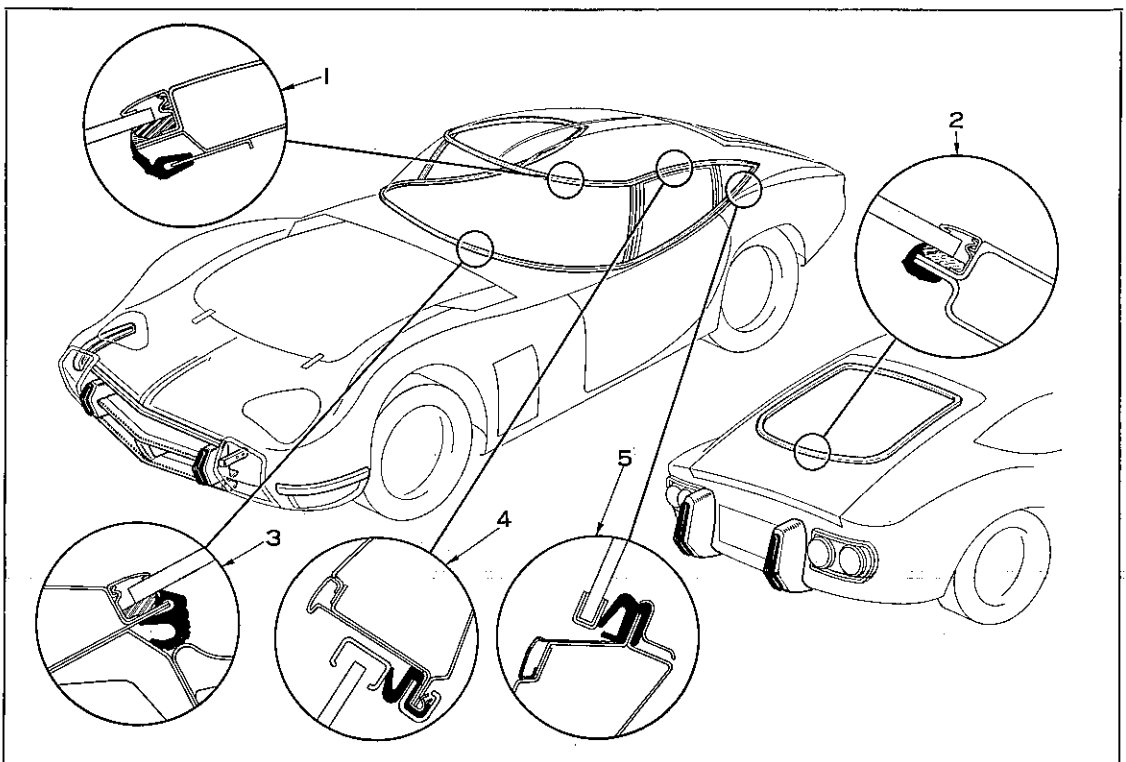
モールディング

取りはずし

- 1 ウインドシールド アウトサイド モールディング(1)(3)、バック ウインド アウトサイド モールディング(2)は第15-4図のような工具を使用すると良い。 (第15-20図)
- 2 (4)(5)は取り付けビスにて行なう。

取り付け

取りはずし作業の逆に行なう。



第15-20図 モールディング取りはずし

Y5308

FRP補修方法

FRP材外装部品の補修

バックドア、サービスリッドロー、ヘッドランプカバーの外装はメラミン塗装がしてあるので、下記の要領に従って補修のこと。

深さ1mm以内の傷

板金製品とまったく同様に補修する。傷の周囲を80番くらいのサンドペーパーであらし、ポリエステルパテでうめ、硬化後、周囲をサンドペーパーがけし、シンナで表面を良くふき取る。塗料吹き付け後、塗面を600～1000番くらいの耐水ペーパーで水研し、なめらかになつたら、ラビングコンパウンドでつや出しする。

表面クラック

クラックは先端の鋭利なナイフで、闊2mm以上にけずる。以下は（深さ1mm以内）と同様に仕上げる。

割れ

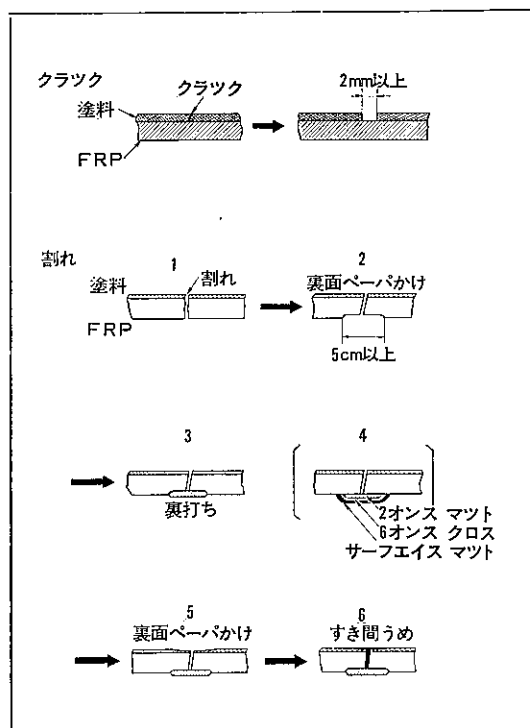
割れは裏打ちをして、表面は傷と同様に仕上げる。内部破損した部分は金のかで切り取つて、（穴および欠損）のように補修する。

- 1 割れを生じた部分の幅5cm以上を80番くらいのサンドペーパーがけし、シンナまたはアセトンでよくふき取る。
- 2 ガラス繊維1½オンス マット、および6オンス クロス、サーフェイス マットを、はさみでさい断して、割れに裏打ちするように当てて、ポリエステル樹脂に硬化剤を下記要領で添加してよくかくはんし、ブラシでガラス繊維をはる。

ポリエステル樹脂100に対して
硬化剤 0.5～3.0%

注

- 1 ポリエステル樹脂の硬化はこの他に促進剤を加えるが、通常ポリエステル樹脂にはあらか



第15-21図 FRP 補修法 (1)

Y2358

じめ添加してある。ポリエステル樹脂の寿命を長くするために促進剤を別に送る場合があるが、この場合、ポリエステル樹脂100に対して0.5加えて用いる。

- 2 促進剤と硬化剤を直接混合すると、発火、爆発の危険性がある。促進剤をポリエステルに加えるのは後硬化剤を添加する。
- 3 接着面、ガラス繊維、ブラシ等が水分を含んでいたりしめついていると接着しない。
- 4 使用器具はポリエステルが硬化するまえにアセトンで洗浄する。
- 3 裏打ちが硬化したら表面も同様に80番くらいのサンドペーパーをかけ、シンナまたはアセトンで良くふく。
- 4 割れのすき間はポリエステル樹脂にシルドファイバーを適量加えてペースト状にねり、硬化剤を前記の要領で添加して、ヘラでうめる。約1時間放置、硬化させる。
- 5 表面がなめらかになつたら、塗装仕上げる。
- 6 裏面もなめらかにペーパーがけし、塗装仕上げる。

穴および欠損

穴、欠損を生じた場合は、その部分をアルミ板でおおい裏打ちして欠損部を再生する。

- 1 欠損部の端を裏からから 5 cm 以上 80 番くらいのサンドペーパーがけし、アセトンまたはシンナで良くふく。

- 2 アルミ板を、シャコ万力で多少大きく取り付ける。

注 アルミ板には離型剤を塗布しておく。

- 3 割れと同様に裏打ちして仕上げる。この場合使用するガラス繊維は上面から順に、サーフェイス マット、10 オンス ロービング クロス、10 オンス ロービング クロス、サーフェイス マット、サーフェイス クロス、サーフェイス マットの 6 プライにする。

- 4 アルミ板を取り除いて、標準寸法に金のかで切断してヤスリで仕上げる。

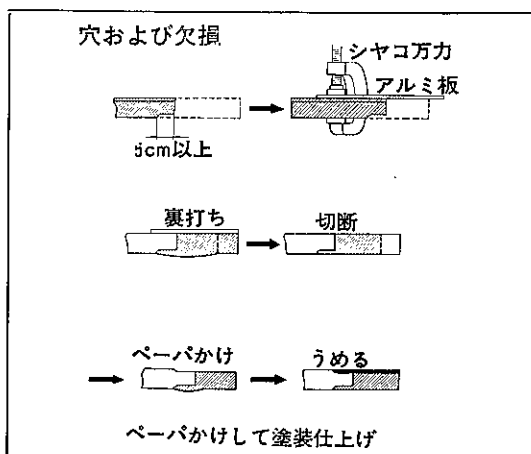
- 5 裏打ち部の表面を 80 番くらいのサンドペーパーがけし、アセトンまたはシンナでふきとる。

- 6 表面を割れ、4 と同様にして、ポリエステルにシルドファイバーを加えたペーストでなめらかにうめる。約 1 時間放置硬化。

- 7 表面および裏面はサンドペーパーでなめらかに仕上げて、塗装仕上げる。

内装部品

インストルメント パネル、コンソール パネル、スプリング ハウス カバー、インストルメント サイド パネル、クォータ インナ パネルの内装



第15-22図 FRP 補修法 (2)

Y2359

部品は塩化ビニール レザーぱりしてあるので、補修部品の塩化ビニール レザーをはがしてから作業する。

割れ

外装部品の割れと同様に補修する。

穴および欠損

外装部品と同様であるが、部品によりガラス繊維が異なるので下表に従うこと。

その他の部品

カーテシ ボックス、インターク エア コネクタは外装部品と同様に補修する。

深さ 1 mm 以内の傷、表面クラック、割れ

外装部品と同様に行なう。

穴および欠損

外装部品と同様であるが、ガラス繊維は表に従う。

第15-2表 構成部品表

品名	ガラス繊維構成 (表面より順に)
インストルメント パネル	サーフェイス マット、1½ オンス マット、10 オンス ロービング クロス、1½ オンス マット
コンソール パネル スプリング ハウス カバー	サーフェイス マット、1½ オンス マット、6 オンス クロス
インストルメント サイド パネル	サーフェイス マット、1½ オンス マット、6 オンス マット
クォータ インナ トリム	サーフェイス マット、1½ オンス マット、6 オンス クロス、1½ オンス マット、6 オンス クロス
カーテシ ボックス	サーフェイス マット 1½ オンス マット 6 オンス クロス
インターク エア コネクタ	サーフェイス マット 1½ オンス マット 6 オンス クロス

ポリエステル樹脂の取り扱い注意

- 1 ポリエステル樹脂は密封し、20℃ 以下の冷暗所に保存する。
湿気、水分の加わったものは使用不能。
- 2 温度によつて異なるが、約4ヶ月でゲル化（固まり）が始まり、固まりかけたものは使用不能。
- 3 硬化剤は加熱、直射日光により自然発火、爆発の危険性があるので、冷暗所に保管する。
- 4 硬化剤と促進剤を直接混合すると発火、爆発の危険性がある。
- 5 ポリエステル樹脂使用後の器具等の洗浄は、アセトンを用いる。
- 6 ポリエステル樹脂はいつたん硬化すると再溶解しないので、器具、衣服についたポリエステル樹脂はアセトンで洗浄する。
- 7 ポリエステル樹脂、アセトン、硬化剤、促進剤は引火性であるから火気厳禁のこと。

第15-3表 材 料 メ ー カ 表

材 料	会 社 お よ び 商 品 名
1 ½ オ ン ス マ ッ ト	日東紡, EMC450SI または 旭ファイバー CM455F
6 オ ン ス ク ロ ス	日東紡, EMC13200BHVX または 日本硝子繊維 MK203-A
サーフェイス マ ッ ト	旭ファイバー SMB3600
ポ リ エ ス テ ル 樹 脂	日本触媒 エボラック N340YT
硬 化 剤	日本化薬 カヤメツク
促 進 剤	日本化学産業 ナフテン酸コバルト
ミ ル ド フ ア イ バ	旭ファイバー グラスロン ファイバー P150
サーフェイス ク ロ ス	日本紡, ECL60 BHVX
10オンス ロービング クロス	日本硝子繊維 EWR 33 日東紡, ERC 350
離 型 剤	シラーグレズ ペースト ワツクス MGH 8