

サービスマニュアル

A174型 AT整備書

はじめに

このマニュアルは、アイシン製（A174型）オートマチックトランスミッションの分解・組立て、及び点検・調整に関する整備要領についてまとめたものです。サービススタッフ各位の正確、迅速な実作業の手引きとして御利用ください。

なお、車上整備については、車種別サービスマニュアルに記載してありますので併せて御使用ください。

平成11年11月
スズキ株式会社

参 考 資 料	品 番
サービスマニュアル（概要）ジムニーワイド	40-81A00
サービスマニュアル（整備）ジムニーワイド	42-81A00
サービスマニュアル（概要）エブリイ+（プラス）	40-76A00
サービスマニュアル（整備）エブリイ+（プラス）	42-76A00
サービスマニュアル（概要）ジムニー	40-81AH0
サービスマニュアル（整備）ジムニー	42-81AH0
サービスマニュアル（概要・整備 追補No.1）エブリイ／キャリイ	42-78A10

- ・このマニュアルは、平成11年11月現在のオートマチックトランスミッションを対象に作成してあります。その後設計変更になった場合は、追補版あるいはサービス部品ニュースを参照してください。
- ・このマニュアルに記載している説明用の図は、作業の要領等を示したもので、実際の車両とは形状等が異なる場合がありますのでご了承ください。

目次

1 概要

2 分解整備

3 特殊工具一覧

1. 概要

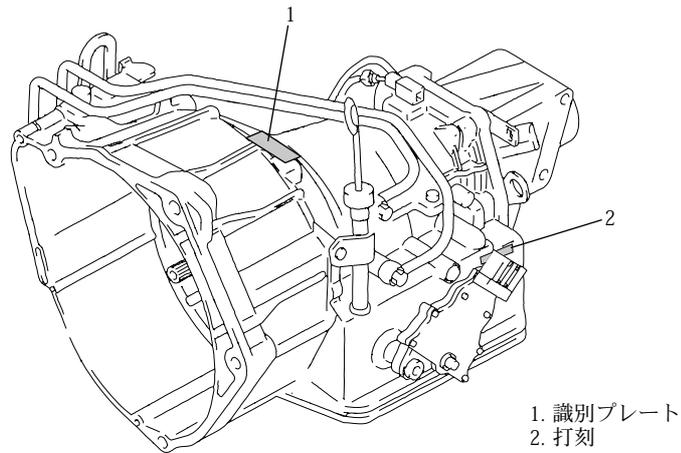
目 次

オートマチックトランスミッションの識別	1-2
搭載車種一覧	1-2
ボルト、ナット	1-3
単位系	1-4
用語及びシンボルマークの定義	1-5
点検の手順	1-6
断面図	1-7
仕様	1-8
分解組立作業上の注意事項	1-9
部品の点検と処置	1-9

オートマチックトランスミッションの識別

オートマチックトランスミッションの識別番号は次の位置に表示されている。

A174型オートマチックトランスミッションの識別番号表示位置



搭載車種一覧

通称名	車両型式	エンジン型式	トランスミッション	グレード	機種記号
ジムニーワイド	GF-JB33W	G13B	4AT	JM	GWMR
					GWMR-D
JZ	GWZR				
	GWZR-D				
エブリイ+ (プラス)	GF-DA32W	K6A		XA	HPNA
					HPSA
				XL	HPNR
					HPSR
ジムニー	GF-JB23W	F6A		XC	JXAR
					JXAR-D
エブリイ	GD-DA52V	F6A	ジョインターボ DX-II	JXLR	
				JXLR-D	
	GD-DB52V		ジョイポップターボL		
			ジョイポップターボS		
	エブリイワゴン		GF-DA52W	ジョインターボ DX-II	JXCR
					JXCR-D
ジョイポップターボL	ジョイポップターボL				
	ジョイポップターボS				
ジョイポップターボ	ジョイポップターボL	EPXV-2			
		EPXV-L2			
ジョイポップターボS	ジョイポップターボS	EPXV-S2			
		EPXX-2			
ジョイポップターボ	ジョイポップターボL	EPXX-L2			
		EPXX-S2			
ジョイポップターボ	ジョイポップターボS	EPSV-2			
		EPSX-2			
ジョイポップターボL	ジョイポップターボL	EPSV-L2			
		EPSX-L2			
ジョイポップターボS	ジョイポップターボS	EPSV-S2			
		EPSX-S2			

ボルト、ナット
メートルねじ

車の寸法は、原則的にメートル単位で規定されている。ねじ類もほとんどメートルねじを使用しており、これらはインチねじとほとんど寸法が同じである。よって、ねじ類を交換するときは、必ず正しい呼び径、ピッチ、強度のものを使用すること。

ねじ強度の識別

一般に使用されているメートルねじの強度分類には、4T及び7Tなどがあり、ボルトヘッドに浮き彫りされたマークにより識別できる。なおTはtensile strength（引張強さ）を表わす記号である。
メートルねじを交換するときは、もとのねじと同じ又は、それ以上の強度のねじ（強度番号が同じ又は大きいもの）を使用すること。また、正しいサイズのものを使用することも重要である。
例外を除き、一般のサイズ及びピッチは下表の通りである。

メートル並目ねじ			
呼び	ピッチmm	呼び	ピッチmm
M1.6	0.35	M12	1.75
M2	0.4	M14	2
M2.2	0.45	M16	2
M2.5	0.45	M18	2.5
M3×0.5	0.5	M20	2.5
M3.5	0.6	M22	2.5
M4×0.7	0.7	M24	3
M4.5	0.75	M27	3
M5×0.8	0.8	M30	3.5
M6	1	M33	3.5
M7	1	M36	4
M8	1.25	M39	4
M10	1.5		

メートル細目ねじ			
呼び	ピッチmm	呼び	ピッチmm
		M12×1.25	1.25
		M14×1.5	1.5
		M16×1.5	1.5
		M18×1.5	1.5
		M20×1.5	1.5
		M22×1.5	1.5
		M24×2	2
		M27×2	2
		M30×2	2
		M33×2	2
		M36×2	2
M8×1	1	M39×2	2
M10×1.25	1.25		

注意：・使用している標準ねじは、呼びサイズM8までは並目、M10以上は細目である。
・表に示すように呼びサイズとピッチの関係は、並目と細目で異なっている。ねじを交換するときは、交換するねじが同じ呼びのメートルねじであっても、ピッチを必ず確認すること。

ボルト張度の表示

トリミング形（くぼみなし）
4T 7T

DR形（くぼみが皿状）
4T（線なし） 7T（3本線あり）

アップセット形（くぼみが平ら）
4T 7T

ナット強度の表示

くぼみ	強度
なし	5T
あり	8T

標準締付トルク

各ボルト、ナットは、それぞれ該当する項目で規定されているトルク（許容範囲：±10%）で締め付けること。トルクが規定されていない場合は、下表を参照して締付トルクを決める。元のボルト、ナットより強度の高いボルト、ナットと交換したときも、締付トルクは元のボルト、ナットと同じでよい。

注意：・フランジ付ボルト、ナットの場合は、下表のトルクより10%高いトルクで締め付ける。
・下表は、金属製及び軽金属製のボルト、ナットにのみ適合する。

ねじ径 (mm)	強度 (トルク)	4Tボルト		7Tボルト	
		強度 (トルク)	トルク	強度 (トルク)	トルク
4		1.5N・m { 15kgf・cm }		2.3N・m { 23kgf・cm }	
5		3.0N・m { 31kgf・cm }		4.5N・m { 46kgf・cm }	
6		5.5N・m { 56kgf・cm }		10 N・m { 100kgf・cm }	
8		13 N・m { 130kgf・cm }		23 N・m { 230kgf・cm }	
10		29 N・m { 300kgf・cm }		50 N・m { 510kgf・cm }	
12		45 N・m { 460kgf・cm }		85 N・m { 870kgf・cm }	
14		65 N・m { 660kgf・cm }		140 N・m { 1400kgf・cm }	
16		110 N・m { 1100kgf・cm }		210 N・m { 2100kgf・cm }	
18		160 N・m { 1600kgf・cm }		240 N・m { 2400kgf・cm }	

単位系

このマニュアルに記載している単位は、原則としてSI単位（国際単位）を使用している。

SI単位とは、下表のうち { } なしで表示した単位である。なお { } 内は、対応する従来単位を示す。

量	単 位	量	単 位	量	単 位
長さ	m	温度	℃	トルク	N・m {kgf・cm}
質量	kg	平面角	°, ', "	力	N {kgf}
時間	s	面積	m ²	圧力	Pa {kgf/cm ² }
負圧	Pa {mmHg}	電流	A	体積	L, ℓ
電圧	V	速度	km/h	電気量	C {A・h}
抵抗	Ω	回転速度	rpm, r/min, min ⁻¹	ばね定数	N/mm {kgf/mm}

参考：SIとは、国際単位系の略称で、フランス語のSystème International d'Unitésの頭文字をとったものである。

締付トルク等については、下記のように最初にSI単位①を記載し、次の { } 内に従来単位②を併記する。ただし、エンジン諸元値等の認定届出書類に関連する値及び単位については、従来単位のみ記載する。

例：締付トルク：23N・m {230kgf・cm}

①

②

注意：締付トルクは、許容範囲の中央値を示しており、その値の±10%を許容範囲とする。

用語及びシンボルマークの定義

注意：	作業を行うときに特に注意すべき、危険な作業及び部品に損傷を与えるような作業の防止を促す
基準値：	点検、調整、組付けを行うときの許容範囲を示す値、又は TYPICAL 値（典型値）
限度値：	点検を行ったとき、超えていてはならない値
参考：	作業を行う上で、知っておくと作業の効率化につながる情報
1. 2. …	作業手順
・	作業手順に左右されない項目
締付トルク：	「標準締付けトルク」と異なる締付トルク又は管理が必要な締付トルク
<p>注意：許容範囲を記載していない締付トルクは、その値の±10%を許容範囲とする。</p>	
特殊工具（品名）：	本文中のスズキ指定特殊工具、スズキ品番を記載
	締付トルク
	グリース塗布
	オイル塗布
	シーラント塗布
	再使用不可部品
	作業手順

点検の手順

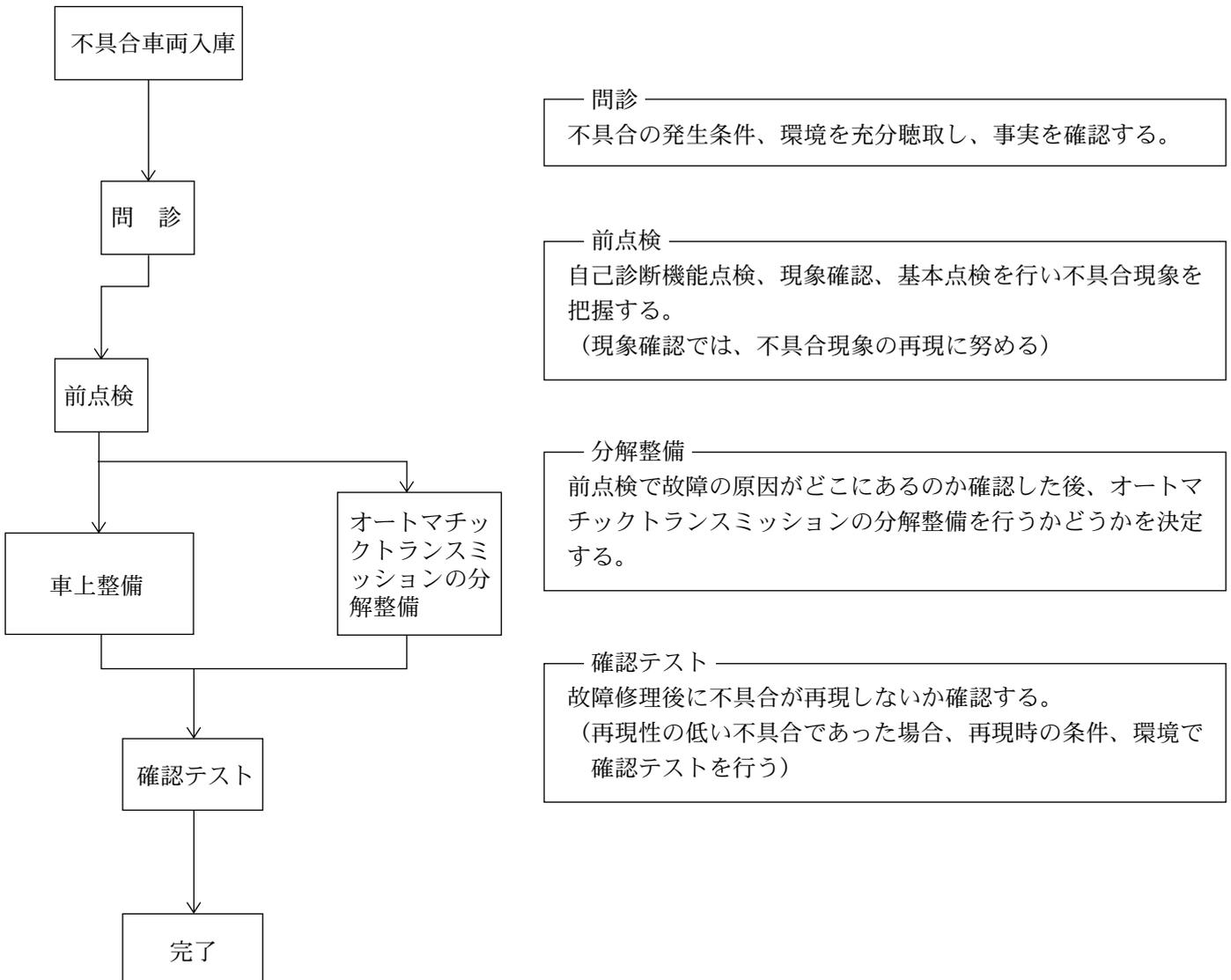
オートマチックトランスミッションの分解整備は、まず車上テストを行い、故障の原因がどこにあるかを確認した後、トランスミッションの分解を行うかどうかを決定する。

故障の原因を確認しないで分解を行うと、原因の究明ができないばかりか、二次的な故障を招く恐れがあると共に、無駄な時間を使うことにもなる。

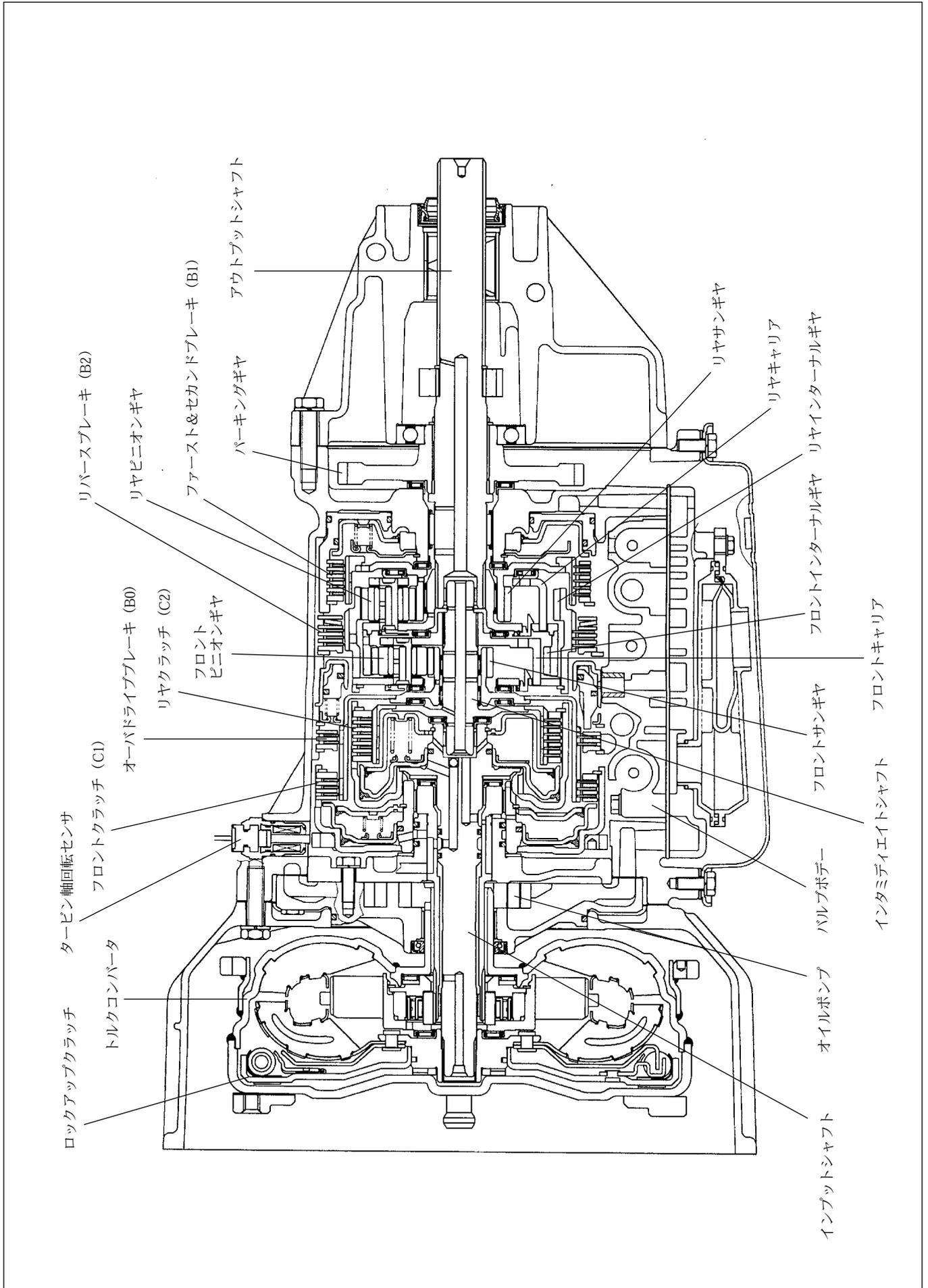
オートマチックトランスミッションの故障は、下記の項目に分類できる。

- ①点検、調整の不適正
- ②エンジンの性能不良
- ③油圧制御機構の不良
- ④電子制御装置の不良
- ⑤トランスミッション内の機械的な不良

入庫した車両の不具合が上記分類のどれに属するかを正確に推定するには、まずユーザーに不具合の状態をできるだけ詳しく聞き、それに基づいて再現テストを行い不具合の状態を確認する必要がある。



断面図



仕様

型 式		A174			
クラッチ	型 式	3要素1段2相型 (※下表参照)			
	ストールトルク比	※下表参照			
	ストール回転速度基準値	※下表参照			
変 速 機	型 式	前進4段後退1段、遊星歯車式			
	変 速 比	1 速	2.962	歯数 フロントサンギヤ 21 リヤサンギヤ 34 フロントピニオンギヤ 19 リヤピニオンギヤ 16 フロントインターナルギヤ 59 リヤインターナルギヤ 66	
		2 速	1.515		
		3 速	1.000		
		4 速	0.737		
		後 退	2.809		
	スピードメータギヤ歯数		18		
制 御 要 素		湿式多板式クラッチ.....2組 湿式多板式ブレーキ.....3組			
操 作 機 構	操 作 方 法		※下表参照		
	シフト位置	P	出力軸固定、エンジン始動可能		
		R	後退		
		N	変速機中立、エンジン始動可能		
		D	前進1速↔2速↔3速↔4速 自動変速		
			前進1速↔2速↔3速 自動変速 (O/D OFF)		
		2	前進1速↔2速↔3速 自動変速		
L	前進1速←2速←3速 1速固定				
冷 却 方 式		ラジエータ補助冷却 (※下表参照)			
オイルポンプ	型 式	ギヤポンプ式 (内接型トロコセントリック歯車)			
	駆 動 方 式	エンジンによる直結駆動			
潤 滑	潤 滑 方 式		オイルポンプによる強制圧送式		
	使用オイル	名称	スズキATオイルスペシャル (5D06)		
		油量	※下表参照		

※

	GF-JB23W	GF-JB33W	GF-DA32W	GD-DA52V/GD-DB52V	GF-DA52W
ロックアップ機構	無	付	付	無	無
ストールトルク比	2.0	1.75	1.75	2.1	2.1
ストール回転速度基準値 (rpm)	3500	2660	2660	3500	3500
シフト操作方法	ロッド	ロッド	ケーブル	ケーブル	ケーブル
冷 却 方 式	水冷	水冷	水冷+空冷	水冷+空冷	水冷+空冷
オイル全容量 (L)	3.3	3.7	3.3	3.3	3.3

分解組立作業上の注意事項

オートマチックトランスミッションは、高精度の部品で構成されているため、分解、組立時の部品の取り扱いにあたっては、下記の注意事項を必ず守ること。

- ・分解整備は、チリやホコリのない清潔な場所で行う。
- ・作業台には、ゴムマットを敷き、部品に傷をつけないようにする。
- ・軍手や布ウエスは、使用しないこと。（ナイロン製の布、ペーパータオルを使用する。）
- ・ケース結合部を分解するときは、ドライバ等でこじたりしないでプラスチックハンマで軽くたたいて分解する。
- ・分解前にトランスミッションに付着している泥等を洗浄し、分解又は組立時にミッション内部に入らないようにする。
- ・分解した部品はATフルード又はケロシン（灯油）で洗浄し、油路は、エアで吹いて詰まりのないことを確認する。（ATフルード又はケロシンが顔等にかからないように注意する。）ただし、ディスク、樹脂製ワッシャ及びゴム部品は、ATフルードで洗浄すること。
- ・ガスケット、オイルシール及びOリングは、新品を使用すること。
- ・摺動部や回転部には、ATフルードを塗布してから組み立てること。
- ・新品のディスクは、2時間以上ATフルードに浸してから使用すること。
- ・油脂類は、指定銘柄以外は使用しないこと。

部品の点検と処置

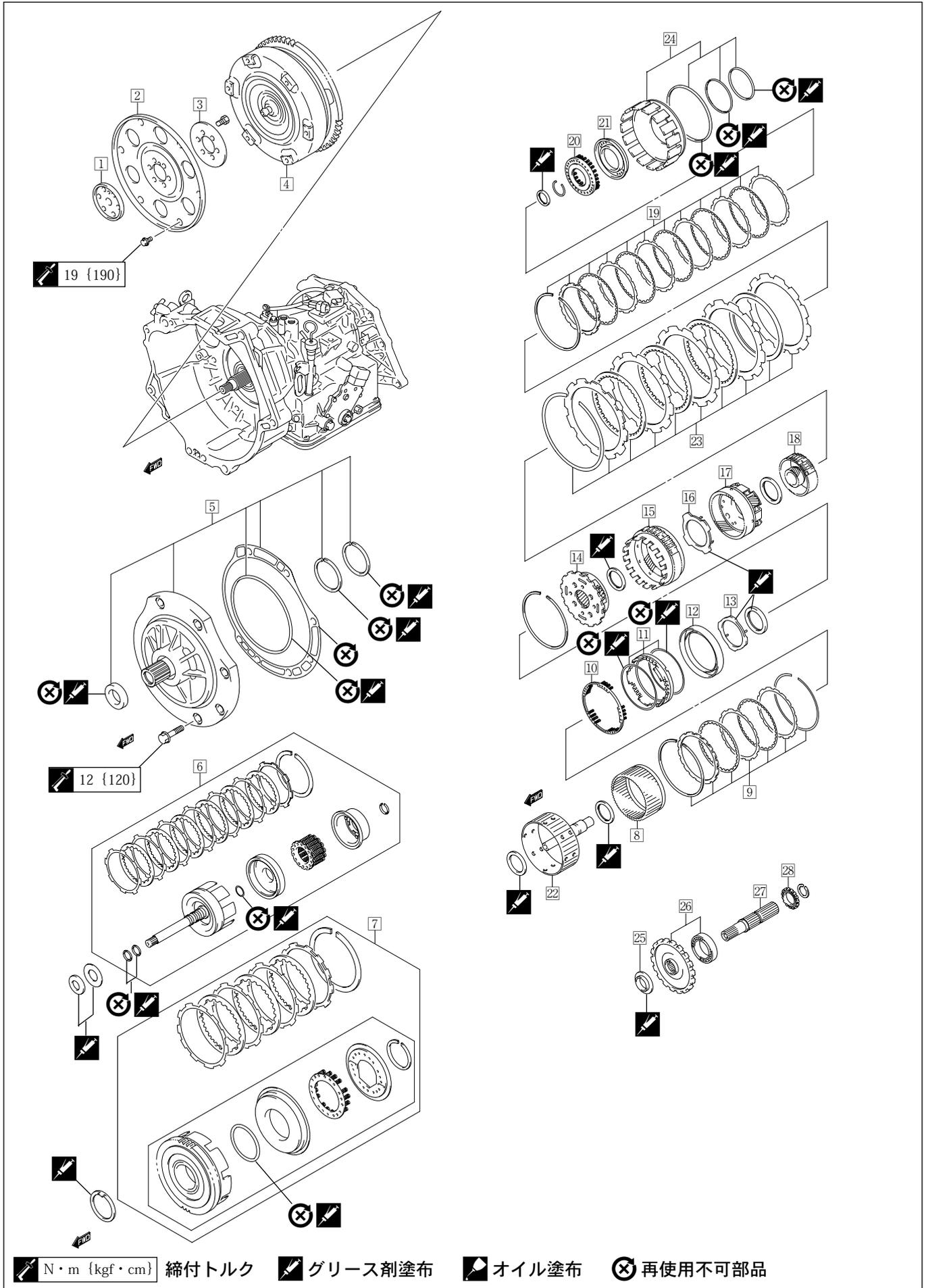
項 目	点 検 内 容	処 置
鋳物部品、機械加工部品の点検	小さなキズ、バリ キズの深いもの、溝の出来たもの 油路のつまり 取付面のキズ、ガスケット残り 亀裂の入っているもの	オイルストーンで取り除く 部品交換 エア又はワイヤを通し 洗浄する オイルストーンで取り除く 又は、部品交換 部品交換
ベアリングの点検	円滑に回転しないもの 条痕、ピッチング、キズ、亀裂のあるもの	交換 交換
ブッシュ、スラストワッシャの点検	キズ、バリ、摩耗、焼けのあるもの	交換
オイルシール、ガスケットの点検	シールリングにキズ、材質硬化のあるもの シールリングの外周及び側面の摩耗したもの ピストンシールリング、オイルシール、ガスケット類	交換 交換 交換
ギヤの点検	キズ、バリのあるもの 歯が著しく摩耗したもの	オイルストーンで修正又は、交換 交換
スプライン部の点検	バリ、キズ、ネジレ	オイルストーンで修正又は、交換
スナップリングの点検	摩耗、キズ、変形のあるもの 締代のないもの	オイルストーンで修正 交換
ねじ部の点検	バリのあるもの 損傷したもの	オイルストーンで修正 交換
スプリングの点検	へたり、焼けの形跡のあるもの	交換
クラッチディスク、ブレーキディスクの点検	摩耗、焼け、プレートのそり、歪、爪の損傷	交換
クラッチプレート、ブレーキプレートの点検	摩耗、焼け、歪、爪の損傷	交換
シール面の点検 (リップの当たる面)	傷、表面の荒れ、段付摩耗 異物かみ込み	交換

2. 分解整備

目 次

構成部品	2- 2
ユニット分解	2- 4
サブアッシ分解・点検・組立て	2-12
フロントクラッチ (C1)	2-12
リヤクラッチ (C2)	2-17
プラネタリキャリアアッシ	2-22
アウトプットシャフトアッシ	2-24
ユニット組立て	2-25

構成部品

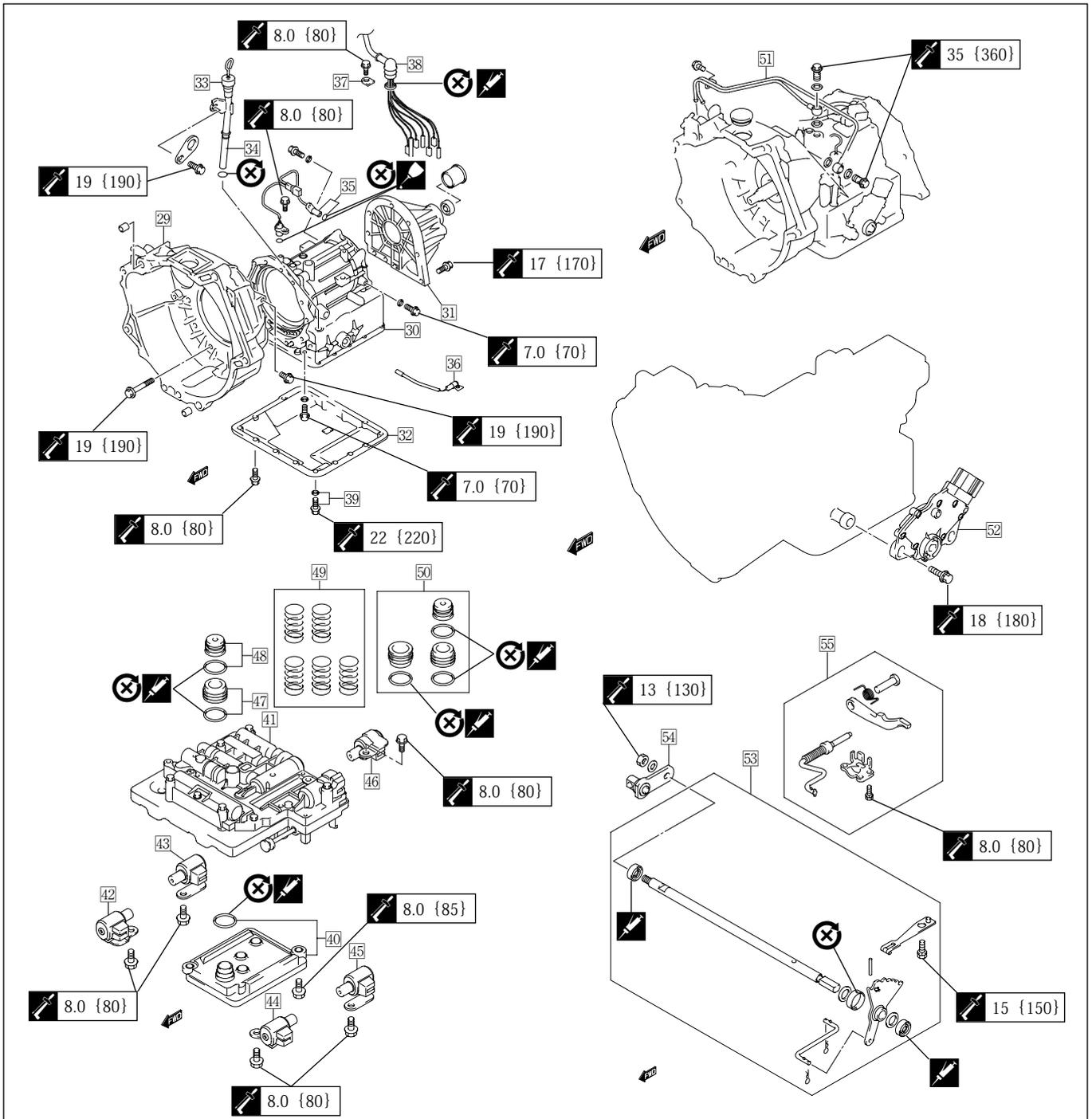


N・m {kgf・cm} 締付トルク

グリース剤塗布

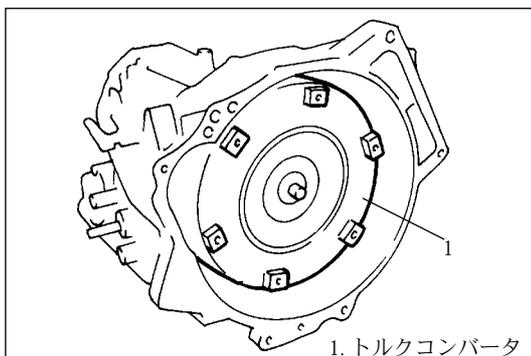
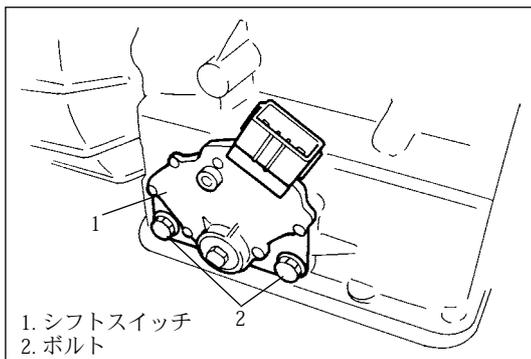
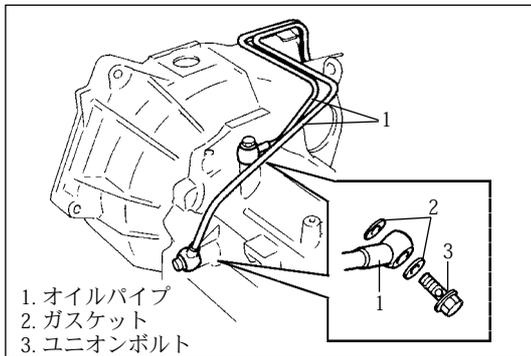
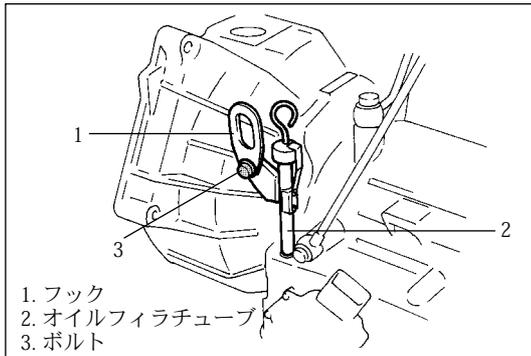
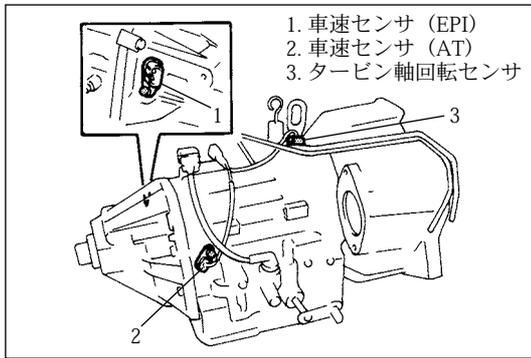
オイル塗布

再使用不可部品



- | | | |
|---|---|---|
| <p>1 ドライブプレートフランジ
2 ドライブプレート
3 リヤドライブプレート
4 トルクコンバータ
5 オイルポンプアッシ
6 リヤクラッチ (C2) アッシ
7 フロントクラッチ (C1) アッシ
8 フロントサンギヤアッシ
9 O/Dブレーキ (B0) ディスクセット
10 O/Dブレーキ (B0) リターン springs アッシ
11 O/Dブレーキ (B0) ピストンセット
12 O/Dブレーキ (B0) ドラム
13 フロントプラネタリオイルレシーバ
14 フロントプラネタリキャリアアッシ
15 リヤリングギヤ
16 リヤプラネタリオイルレシーバ
17 リヤプラネタリキャリアアッシ
18 リヤサンギヤアッシ
19 ファースト&セカンドブレーキ (B1) ディスクセット</p> | <p>20 ファースト&セカンドブレーキ (B1) リターン springs アッシ
21 ファースト&セカンドブレーキ (B1) ピストン
22 インタミディエイトシャフトアッシ
23 リバースブレーキ (B2) ディスクセット
24 リバースブレーキ (B2) ピストンセット
25 リヤプラネタリラストベアリング
26 パーキングロックギヤアッシ
27 アウトプットシャフト
28 スピードメータエキサイタリング
29 トルクコンバータハウジング
30 トランスミッションケースアッシ
31 エクステンションケース
32 オイルパン
33 オイルレベルゲージ
34 オイルフィラチューブアッシ
35 ATスピードセンサアッシ
36 テンバラチャセンサアッシ
37 ソレノイドワイヤハーネスプレート
38 ソレノイドワイヤ</p> | <p>39 ドレンプラグ
40 オイルストレーナアッシ
41 バルブボデーアッシ
42 No.1シフトソレノイドアッシ
43 ロックアップソレノイドアッシ
44 No.3シフトソレノイドアッシ
45 No.4シフトソレノイドアッシ
46 No.2シフトソレノイドアッシ
47 1st & 2ndブレーキアキュムレータピストンセット
48 O/Dブレーキアキュムレータピストンセット
49 アキュムレータピストンスプリングセット
50 アキュムレータピストンセット
51 オイルパイプ
52 シフトスイッチアッシ
53 マニュアルシフトシャフトアッシ
54 トランスミッションコントロールシャフトレバー
55 パーキングボールセット</p> |
|---|---|---|

N・m {kgf・cm} 締付トルク
 グリース剤塗布
 オイル塗布
 再使用不可部品



ユニット分解

1. ボルトを外し、車速センサ (ATコントローラ用)、車速センサ (EPIコントローラ用) 及びタービン軸回転センサを取り外す。

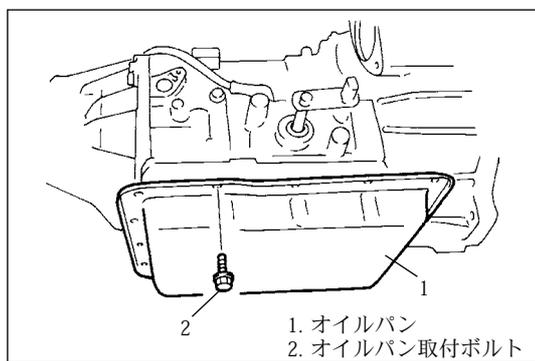
2. ボルトを外し、オイルフィラチューブ、フックを取り外す。

3. ユニオンボルトを外し、オイルパイプ、ガスケットを取り外す。

注意：ガスケットは再使用しないこと。

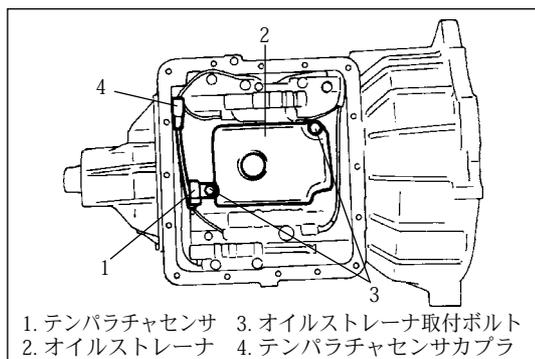
4. ボルトを外し、シフトスイッチアッシを取り外す。

5. トルクコンバータを抜き取る。



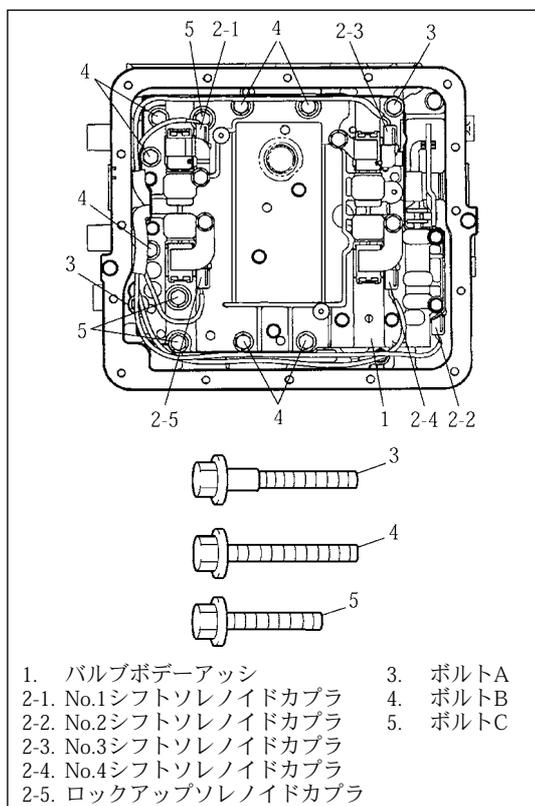
6. オイルパン取付ボルト（16本）を外し、オイルパン、ガスケットを取り外す。

注意：ガスケットは再使用しないこと。



7. ホイルストレーナ取付ボルト（2本）を外し、テンパラチャセンサ、オイルストレーナを取り外す。

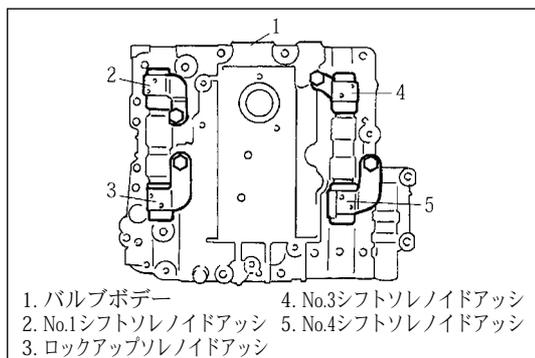
注意：テンパラチャセンサカバーを切り離すこと。



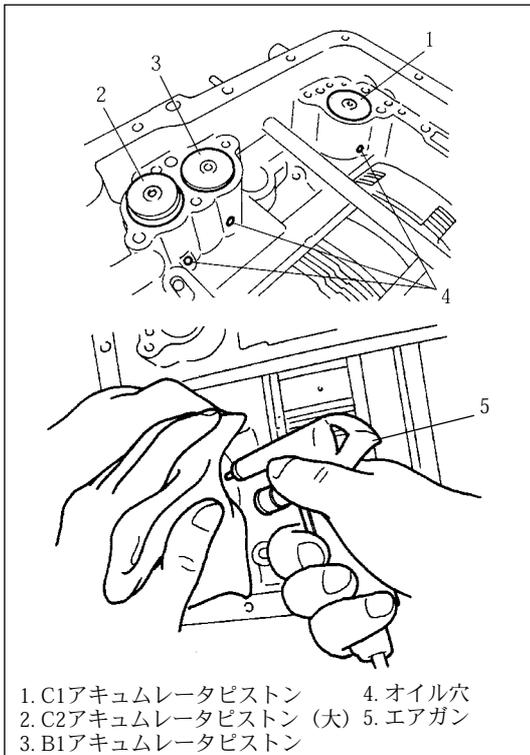
8. ソレノイドバルブカバーを切り離し、ソレノイドワイヤハーネスを取り外す。

9. ボルトを外し、バルブボデーアッシを取り外す。

注意：ボルトサイズ、ボルト位置を記録しておくこと。

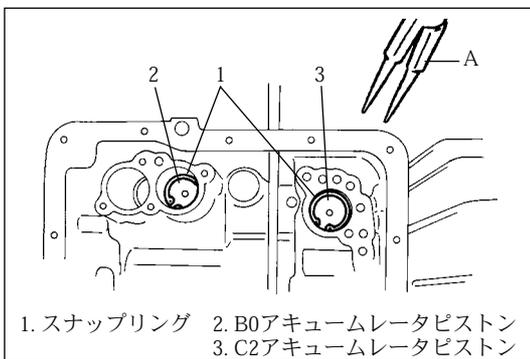


10. バルブボデーアッシより各シフトソレノイドを取り外す。



11. オイル穴よりエアを吹き込み、C1アキュムレータピストン、C2アキュムレータピストン (大) 及びB1アキュムレータピストンを取り外し、スプリングを抜き取る。

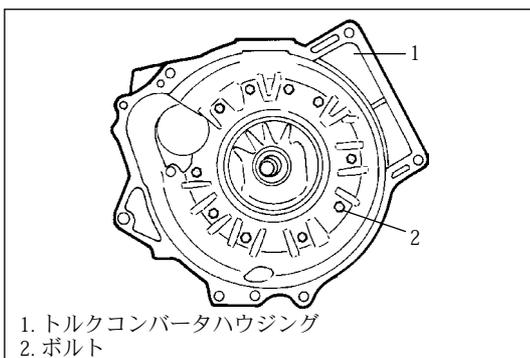
注意：各スプリングを紛失しないように注意すること。



12. 特殊工具を使用してスナップリングを外し、B0アキュムレータピストン及びC2アキュムレータピストン (小) を取り外し、スプリングを抜き取る。

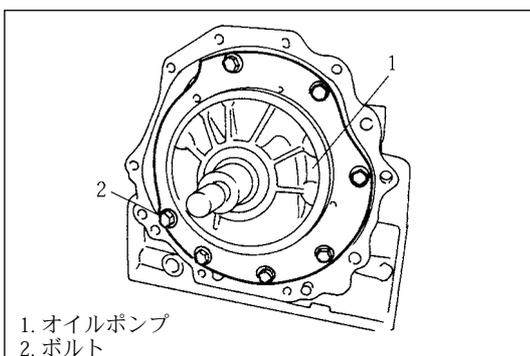
特殊工具A (スナップリングプライヤ) : 09900-06108

注意：各アキュムレータピストンのOリングは再使用しないこと。



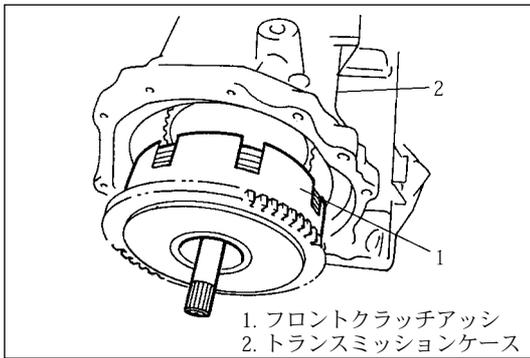
13. ボルト (10本) を外し、トルクコンバータハウジング及びガスケットを取り外す。

注意：ガスケットは再使用しないこと。

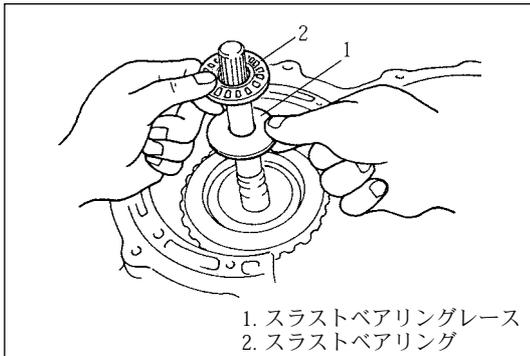


14. ボルト (7本) を外し、オイルポンプアッシ及びガスケットを取り外す。

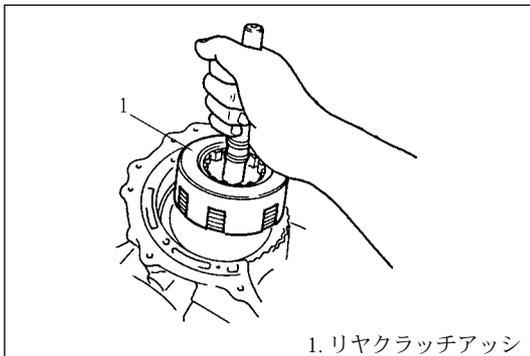
注意：ガスケットは再使用しないこと。



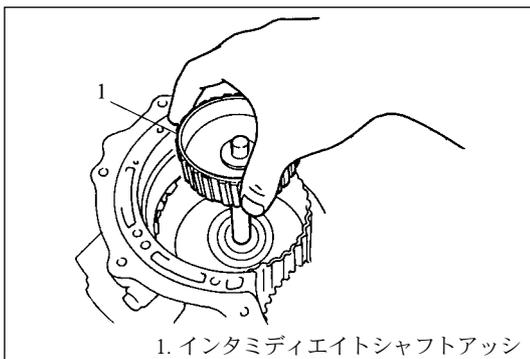
15. フロントクラッチアッシを取り外す。



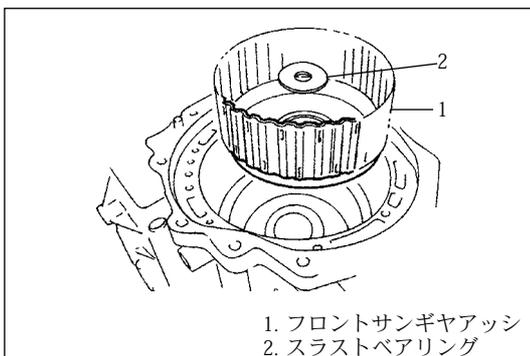
16. スラストベアリング及びスラストベアリングレースを取り外す。



17. リヤクラッチアッシを取り外す。

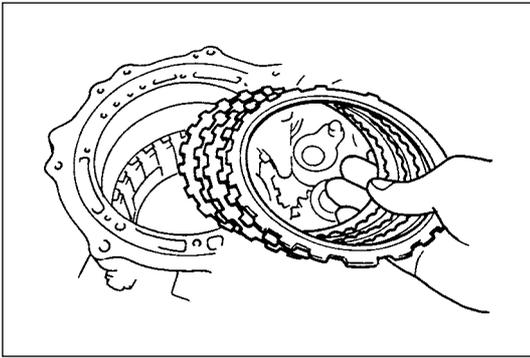


18. インタミディエイトシャフトアッシを取り外す。

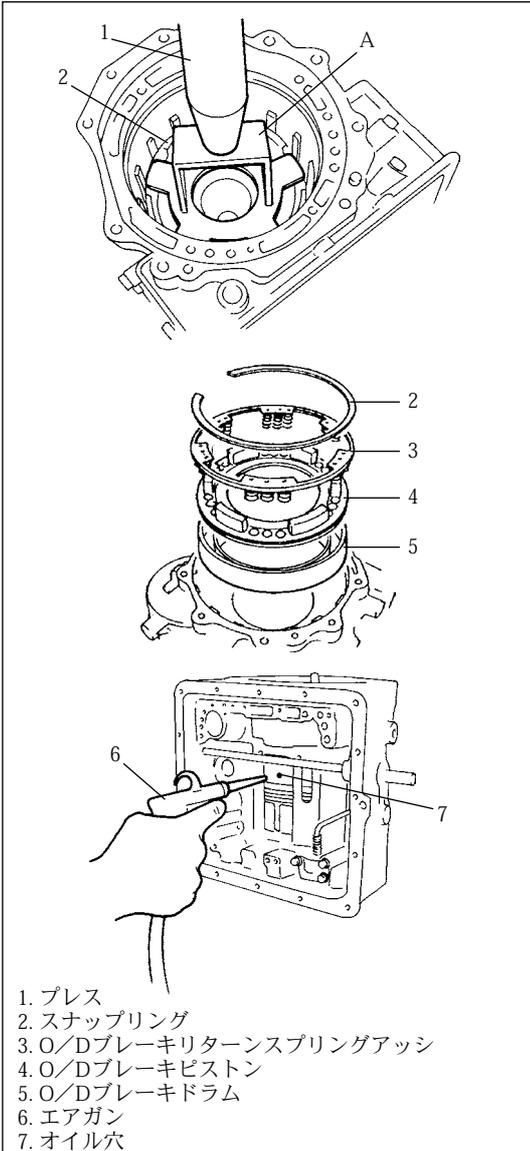


19. フロントサンギヤアッシ及びスラストベアリングを取り外す。

注意：スラストベアリングを落とさないように注意すること。



20. スナップリングを外し、O/Dブレーキディスクセット（ブレーキフランジ、ブレーキディスク2枚、ブレーキプレート2枚）を取り外す。



21. 特殊工具とプレスを使用してO/Dブレーキリターンズプリングアッシを圧縮し、スナップリングを取り外す。

特殊工具A（スプリングコンプレッサ）：09926-97040

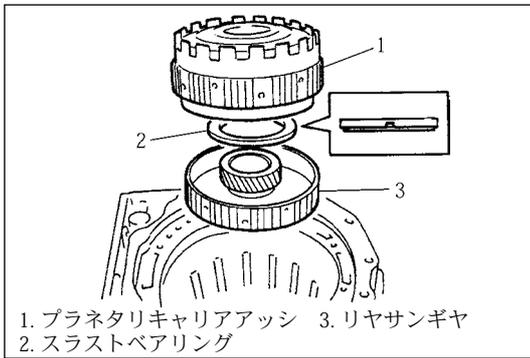
注意：プレスを使用する際、O/Dブレーキピストンリターンズプリングアッシを変形させないように注意すること。

22. O/Dブレーキリターンズプリングアッシを取り外す。
23. オイル穴よりエアを吹き込み、O/Dブレーキピストンを取り外し、O/Dブレーキドラムをトランスミッションケースから取り外す。

注意：・Oリングは再使用しないこと。

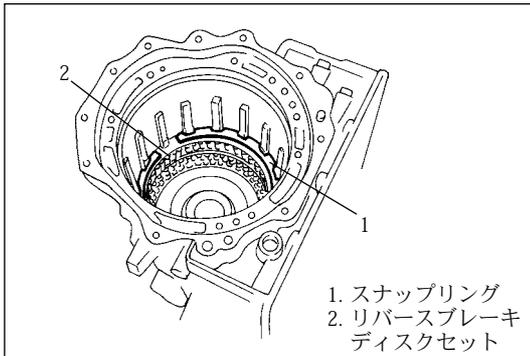
・O/Dブレーキドラムを取り外す際、トランスミッションケース内側に傷を付けないように注意すること。

1. プレス
2. スナップリング
3. O/Dブレーキリターンズプリングアッシ
4. O/Dブレーキピストン
5. O/Dブレーキドラム
6. エアガン
7. オイル穴

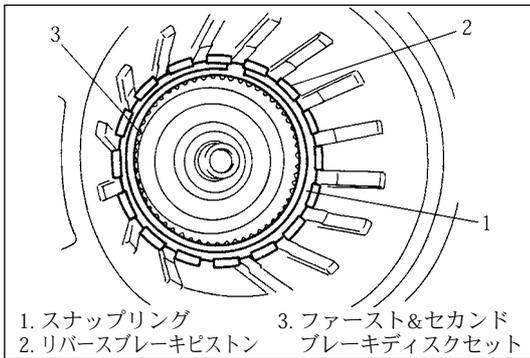


24. プラネタリキャリアアッシ、スラストベアリング及びリヤサンギヤを取り外す。

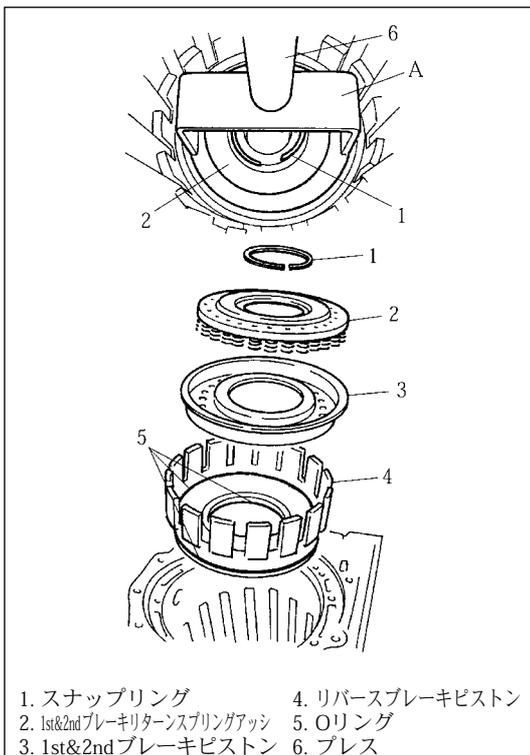
注意：ベアリングを落とさないように注意すること。



25. スナップリングを外し、リバースブレーキディスクセット（ブレーキフランジ、ブレーキディスク3枚、ブレーキプレート4枚、クッションプレート）を取り外す。



26. スナップリングを外し、ファースト&セカンドブレーキディスクセット（ブレーキフランジ、ブレーキディスク5枚、ブレーキプレート5枚）を取り外す。



27. 特殊工具とプレスを使用してファースト&セカンドブレーキリターンSpringアッシを圧縮し、スナップリングを取り外す。

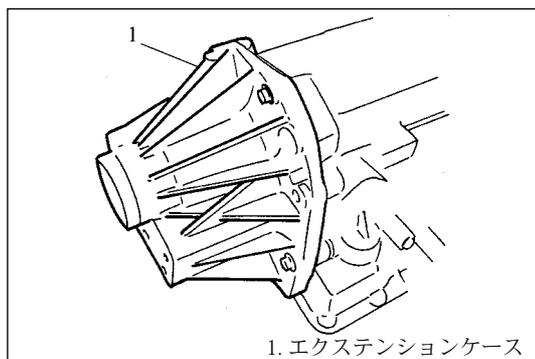
特殊工具A（スプリングコンプレッサNo.5）：09926-96010

注意：プレスを使用する際、ファースト&セカンドブレーキリターンSpringアッシを変形させないように注意すること。

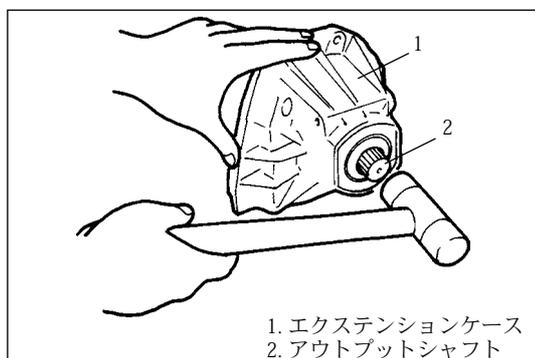


28. オイル穴よりエアを吹き込み、リバースプレーキピストンを取り外す。

注意：Oリングは再使用しないこと。

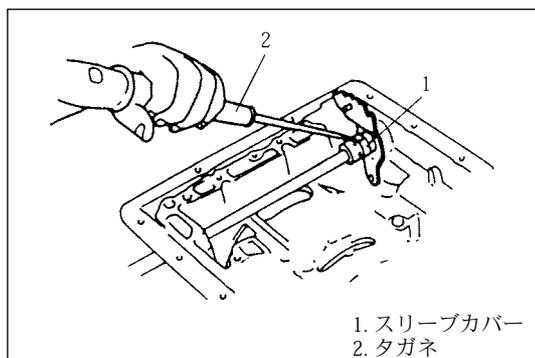


29. ボルト（8本）を外し、エクステンションケースを取り外す。



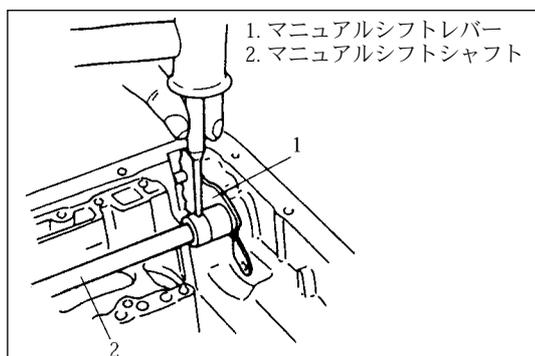
30. プラスチックハンマでアウトプットシャフトを軽く叩き、エクステンションケースからアウトプットシャフトを取り外す。

注意：アウトプットシャフトのスプライン部を傷つけないように注意すること。

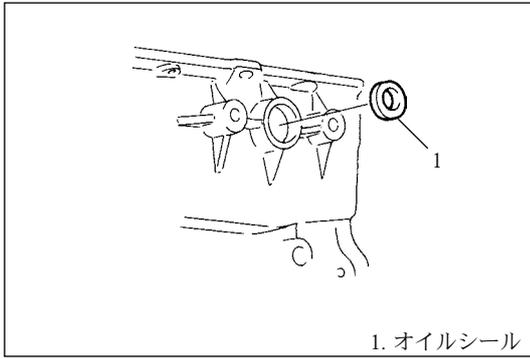


31. タガネ等を使用して、スリーブカバーを切断し、マニュアルシフトレバーから取り外す。

注意：・スリーブカバーは再使用しないこと。
・マニュアルシフトレバーに傷を付けないよう注意すること。

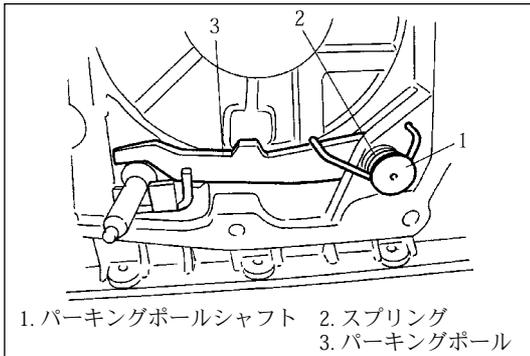


32. ポンチ等を使用してスロットピンを抜き取り、マニュアルシフトレバー及びマニュアルシフトシャフトを取り外す。

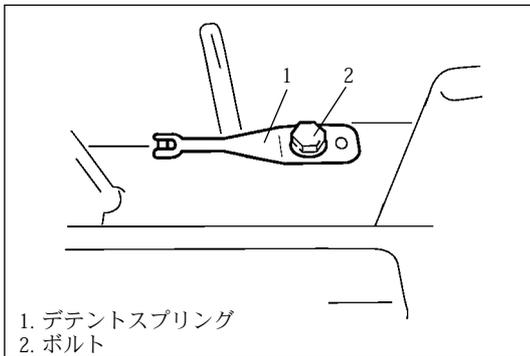


33. トランスミッションケースからオイルシールを取り外す。

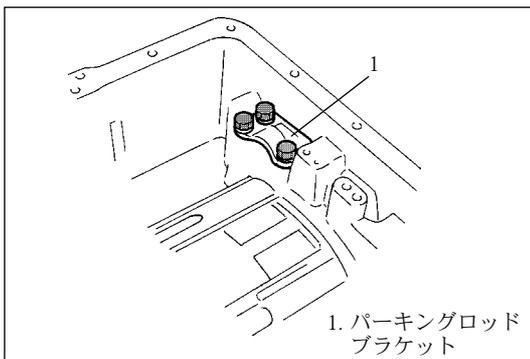
注意：オイルシールは再使用しないこと。



34. パーキングポールシャフトを外し、スプリング及びパーキングポールを取り外す。



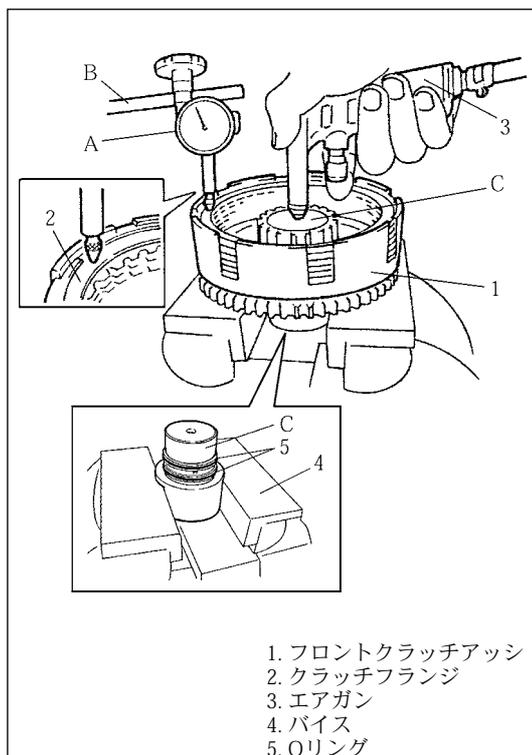
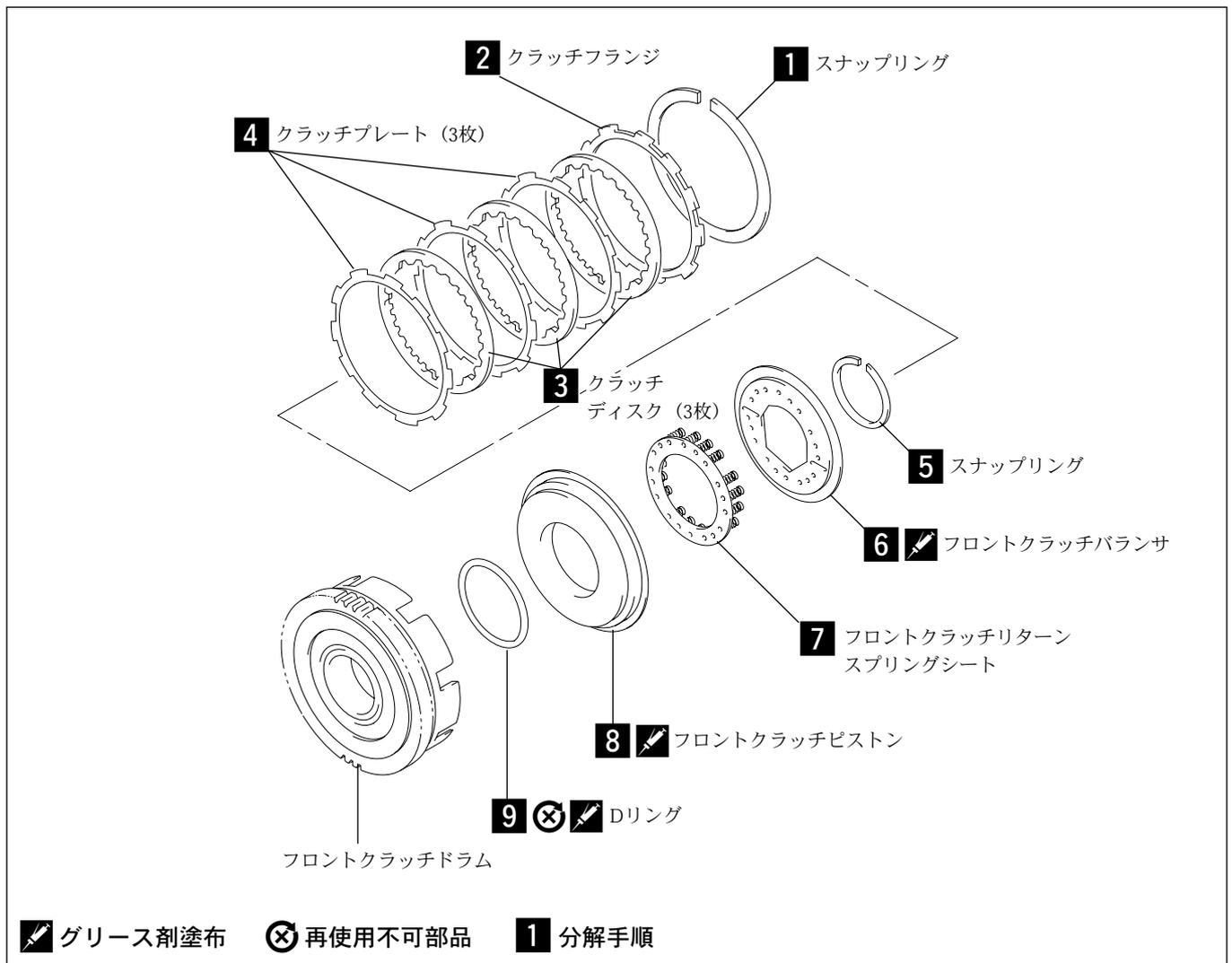
35. ボルトを外し、デテントスプリングを取り外す。



36. ボルトを外し、パーキングロッドブラケットを取り外す。

サブアッシ分解・点検・組立て

フロントクラッチ (C1)



分解

1. 特殊工具を使用して、オイル穴よりエアを吹き込み、フロントクラッチのクリアランスaを測定する。

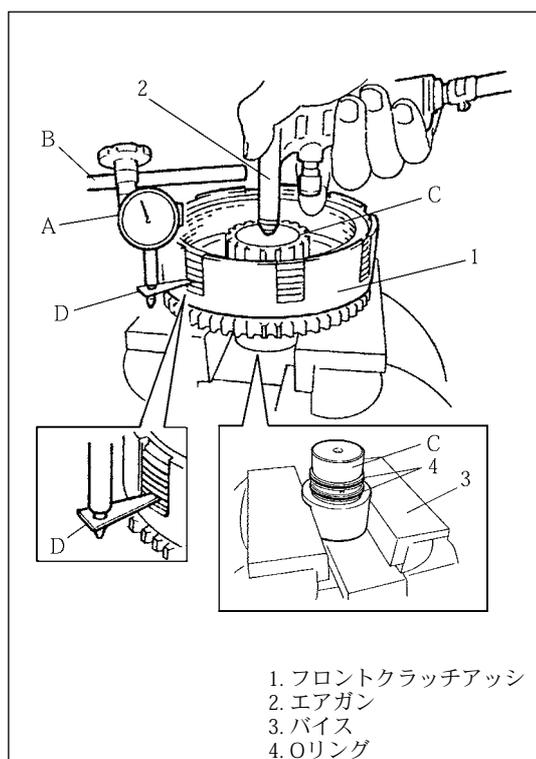
特殊工具A (ダイヤルゲージ) : 09900-20606

B (マグネチックスタンド) : 09900-20701

C (エアインストローNo.1) : 09926-26030

クリアランスa (mm) : 0.65~1.20

2. 基準値から外れる場合は、クラッチフランジ、ディスク及びプレートセットを交換する。

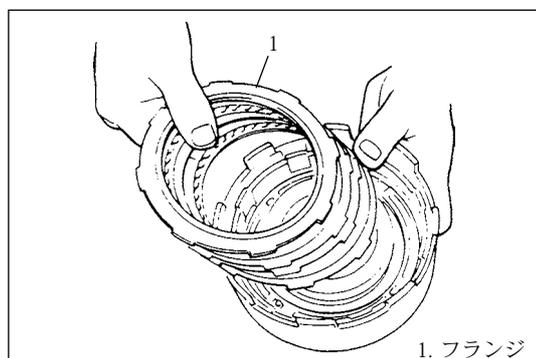


3. 特殊工具を使用して、オイル穴よりエアを吹き込み、フロントクラッチピストンのピストンストロークbを測定する。

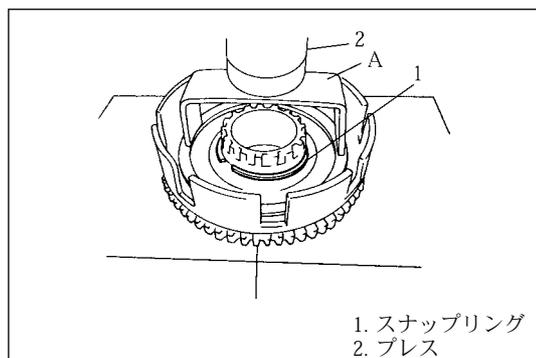
特殊工具A (ダイヤルゲージ) : 09900-20606
 B (マグネチックスタンド) : 09900-20701
 C (エアインストローNo.1) : 09926-26030
 D (ダイヤルゲージプレートNo.1) : 09952-06010

ピストンストロークb (mm) : 0.95~1.20

4. 基準値内から外れる場合は、クラッチフランジ、ディスク及びプレートセットを交換する。



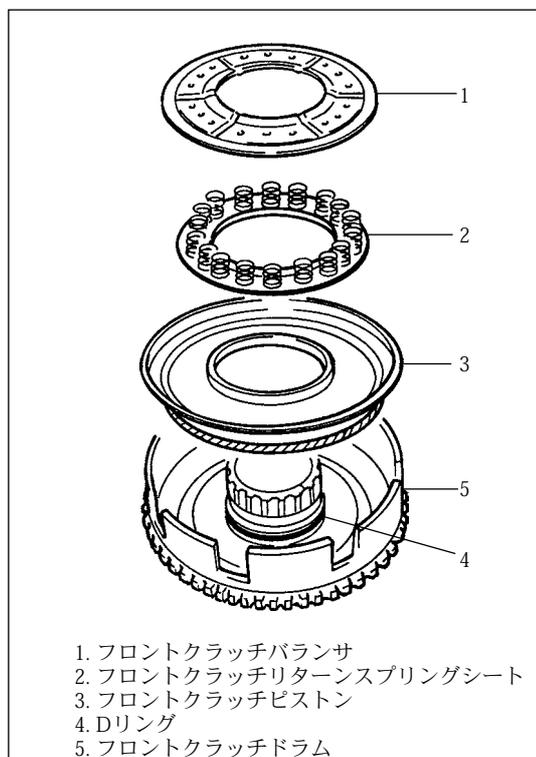
5. スナップリングを外し、フロントクラッチディスクセット (クラッチフランジ、クラッチディスク3枚、クラッチプレート3枚) を取り外す。



6. 特殊工具とプレスを使用してフロントクラッチバランスを圧縮し、スナップリングを取り外す。

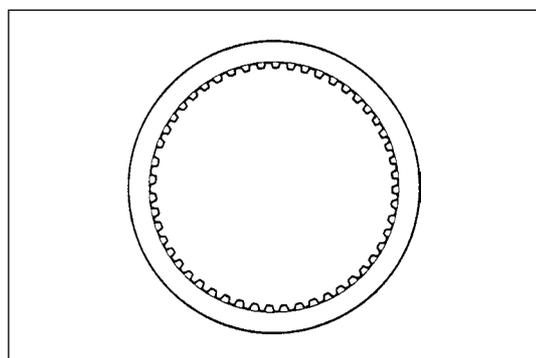
特殊工具A (スプリングコンプレッサNo.5) : 09926-96010

注意：プレスを使用する際、必要以上に圧縮してフロントクラッチバランスを変形させないように注意すること。



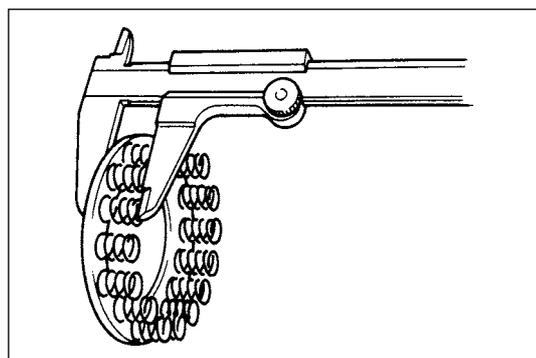
7. フロントクラッチバラサ及びフロントクラッチリターンズプリングシートを取り外す。
8. フロントクラッチピストンを取り外す。
9. フロントクラッチドラムからDリングを取り外す。

注意：Dリングは再使用しないこと。



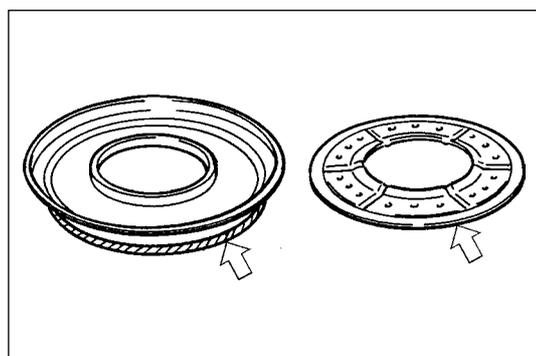
点検

- ・ディスク、プレートに焼け、損傷及び変形がないか点検する。

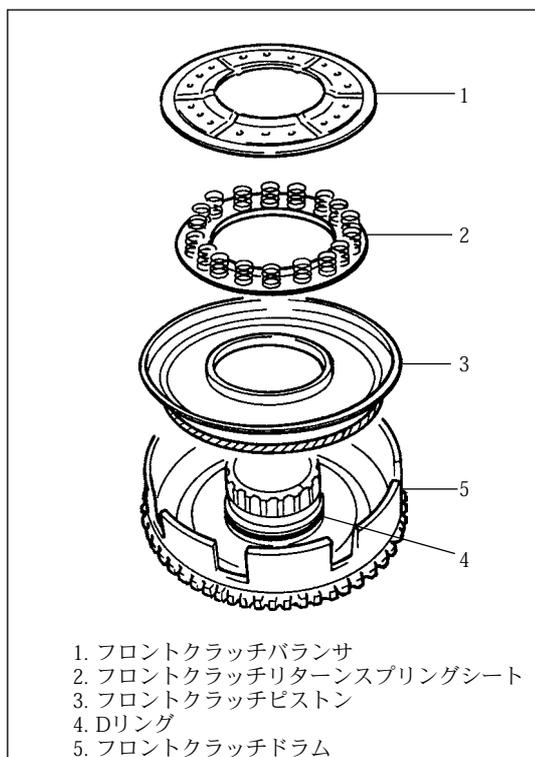


- ・フロントクラッチリターンズプリングの高さを測定し、規準値から外れる場合は交換する。

高さ (mm) : 14.85



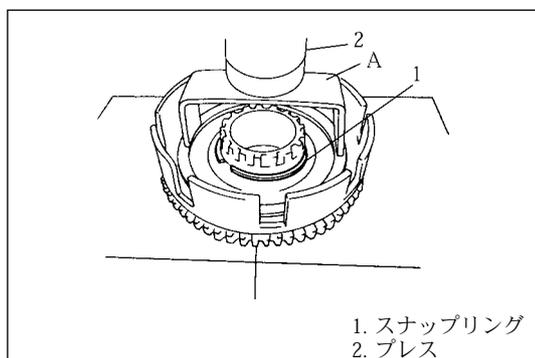
- ・フロントクラッチピストンのリップ部及びフロントクラッチバラサのリップ部にはがれ、損傷がないか点検する。



組立て

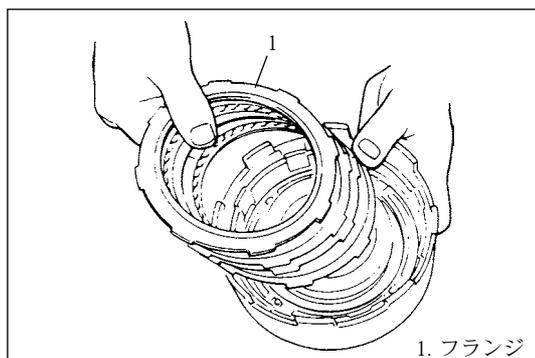
組立ては分解と逆の手順で行うが次の点に注意する。

- ・Dリングは新品に交換し、ワセリンを塗布して取り付ける。
- ・フロントクラッチピストンのリップ部及びフロントクラッチバラサのリップ部にワセリンを塗布して組み付ける。
- ・フロントクラッチピストンを挿入するとき、Dリングがねじれたりはずれたりしないように注意する。

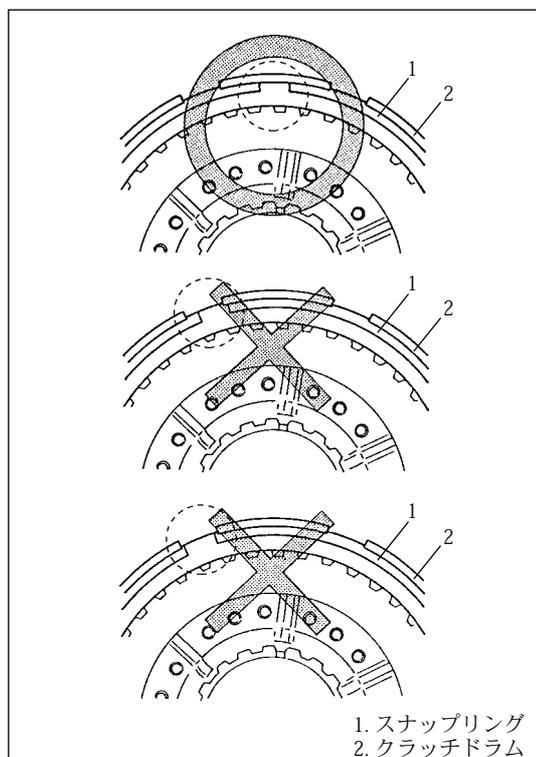


- ・プレスを使用する際、必要以上に圧縮してフロントクラッチバラサを変形させないように注意する。

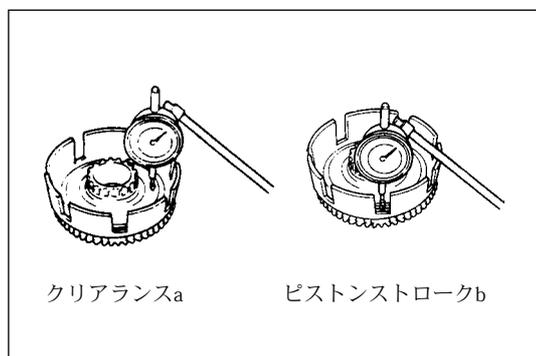
特殊工具A (スプリングコンプレッサNo.5) : 09926-96010



- ・クラッチドラムに、クラッチプレート→クラッチディスク→クラッチプレート→クラッチディスク→クラッチフランジの順番で組み付け、スナップリングを装着する。
- ・クラッチディスクは、2時間以上ATフルードに浸したものを組み付けること。

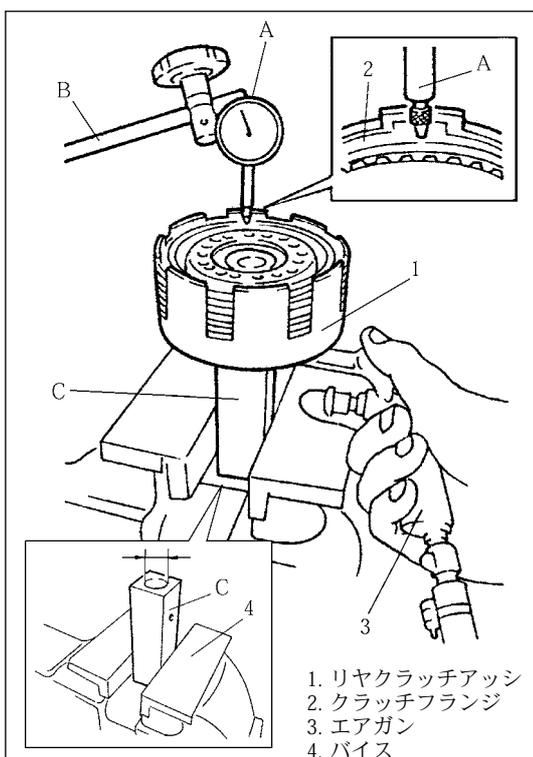
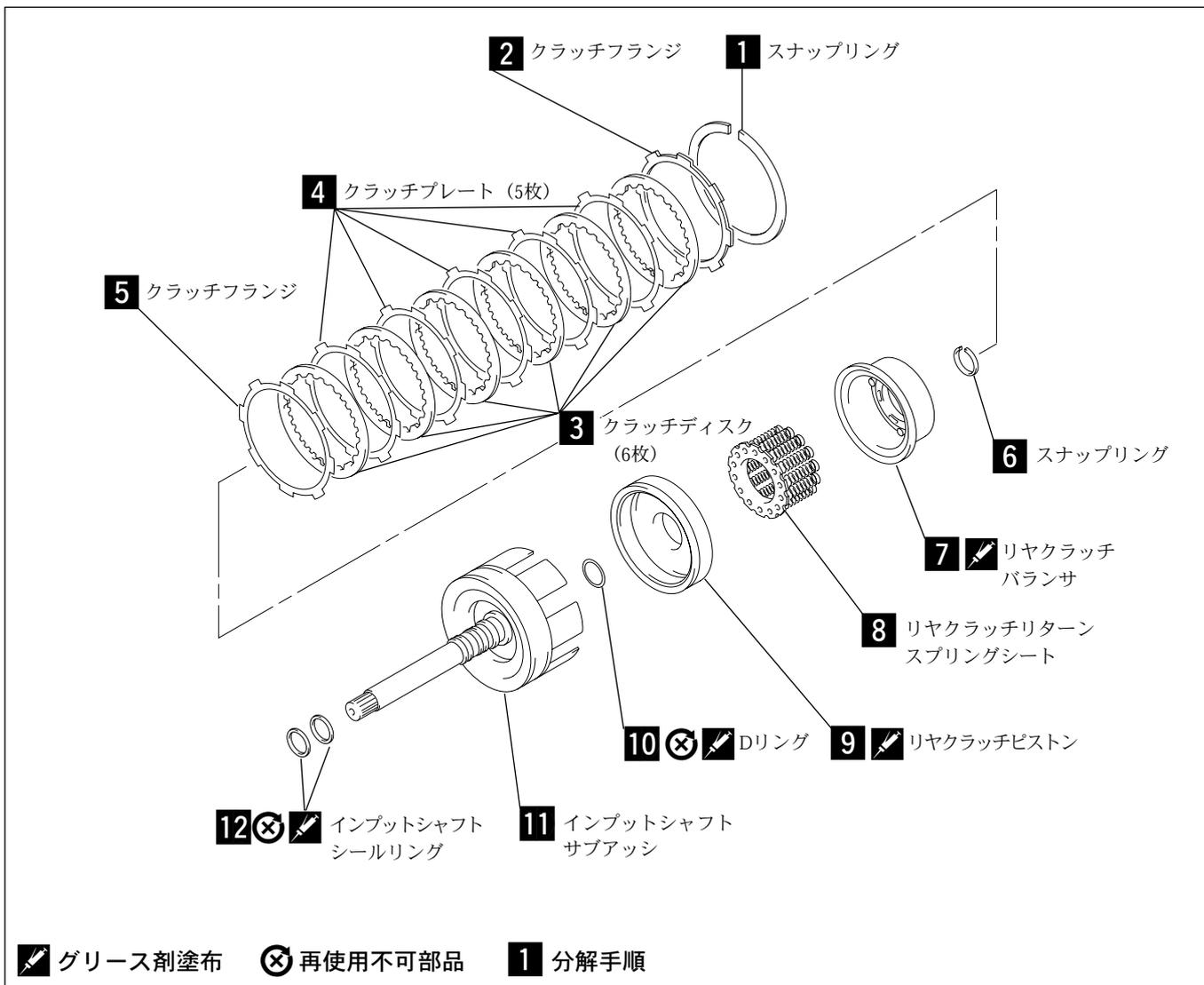


- ・スナップリングがフロントクラッチドラムの溝に確実にハマっていることを確認する。
- ・スナップリングの開口部がクラッチドラムの溝部にかからないように組み付けること。（左図参照）



- ・組付後、フロントクラッチのクリアランスa及びピストンストロークbを測定し、規準値内に納まっているか確認する。（2-12、13参照）

リヤクラッチ (C2)



分解

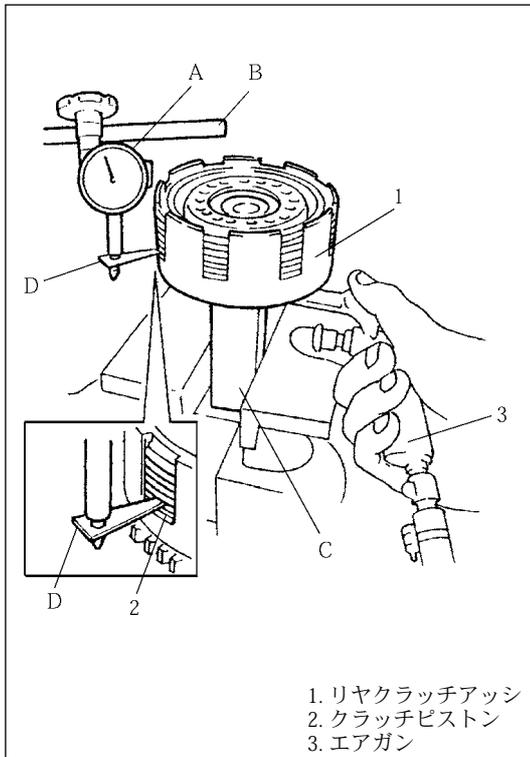
1. 特殊工具を使用して、オイル穴よりエアを吹き込み、リヤクラッチのクリアランスaを測定する。

特殊工具A (ダイヤルゲージ) : 09900-20606
 B (マグネチックスタンド) : 09900-20701
 C (エアインストローNo.2) : 09926-26040

クリアランスa (mm)
 : 1.10~1.85 (GF-JB33W、GF-JB23W)
 1.39~2.14 (GF-DA32W、GF-DA52W、GD-DA52V、GD-DB52V)

注意：エアインストローNo.2は穴径の大きい側を上にして使用する。

2. 基準値内から外れる場合は、クラッチフランジ、ディスク及びプレートセットを交換する。



3. 特殊工具を使用して、オイル穴よりエアを吹き込み、リヤクラッチピストンのストロークbを測定する。

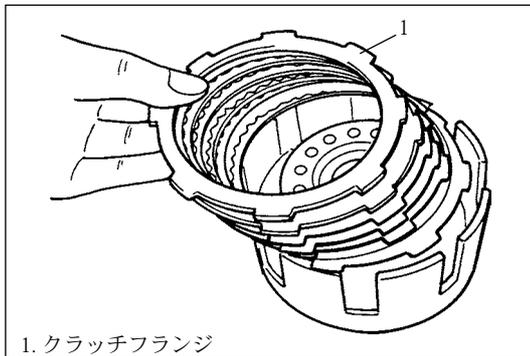
特殊工具A (ダイヤルゲージ)	: 09900-20606
B (マグネチックスタンド)	: 09900-20701
C (エアインストローNo.1)	: 09926-26030
D (ダイヤルゲージプレートNo.1)	: 09952-06010

ピストンストロークb (mm)

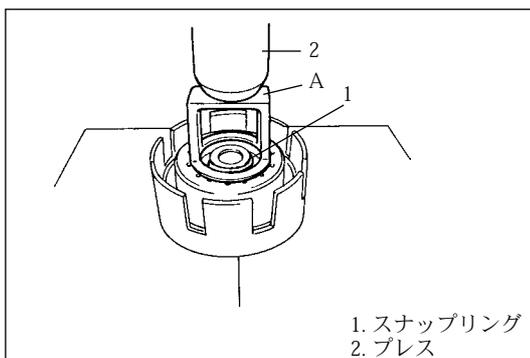
: 1.60~1.85 (GF-JB33W、GF-JB23W)

1.89~2.14 (GF-DA32W、GF-DA52W、GD-DA52V、GD-DB52V)

4. 基準値内から外れる場合は、クラッチフランジ、ディスク及びプレートセットを交換する。



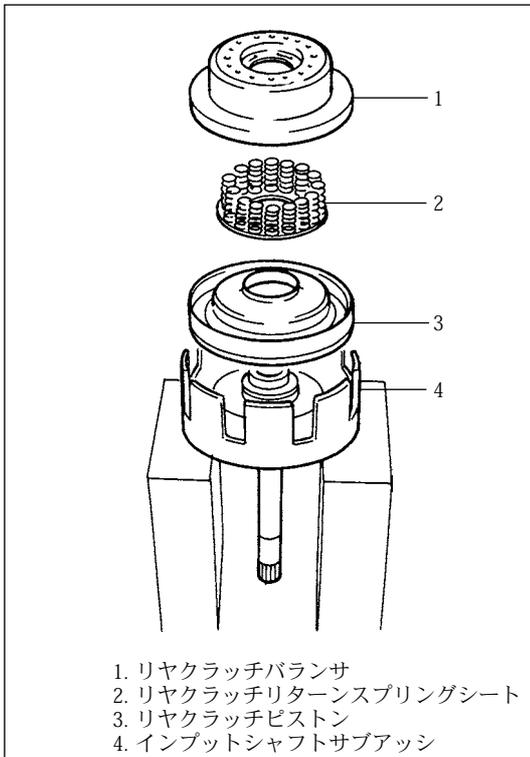
5. スナップリングを外し、リヤクラッチディスクセット (クラッチフランジ2枚、クラッチディスク6枚、クラッチプレート5枚) を取り外す。



6. 特殊工具とプレスを使用してリヤクラッチバランスを圧縮し、スナップリングを取り外す。

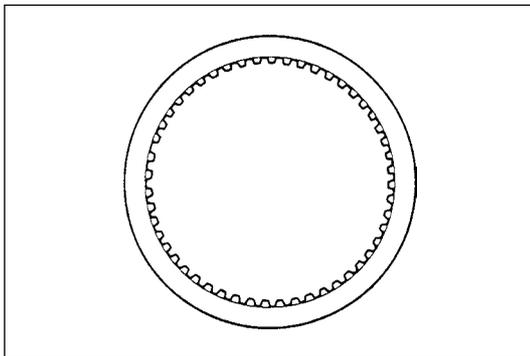
特殊工具A (スプリングコンプレッサNo.6) : 09926-96020

注意: プレスを使用する際、必要以上に圧縮してリヤクラッチバランスを変形させないように注意すること。



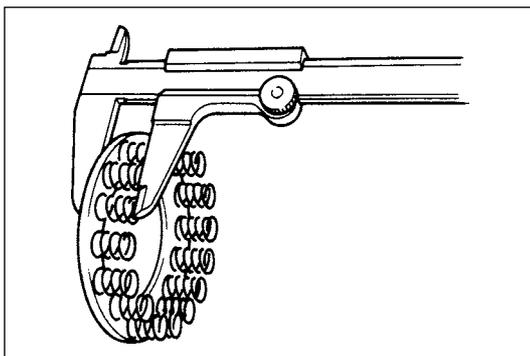
7. リヤクラッチバランサ及びリヤクラッチリターンズプリングシートを取り外す。
8. リヤクラッチピストンを取り外す。
9. インプットシャフトサブアッシからDリング及びインプットシャフトシールリングを取り外す。

注意：Dリング、インプットシャフトシールリングは再使用しないこと。



点検

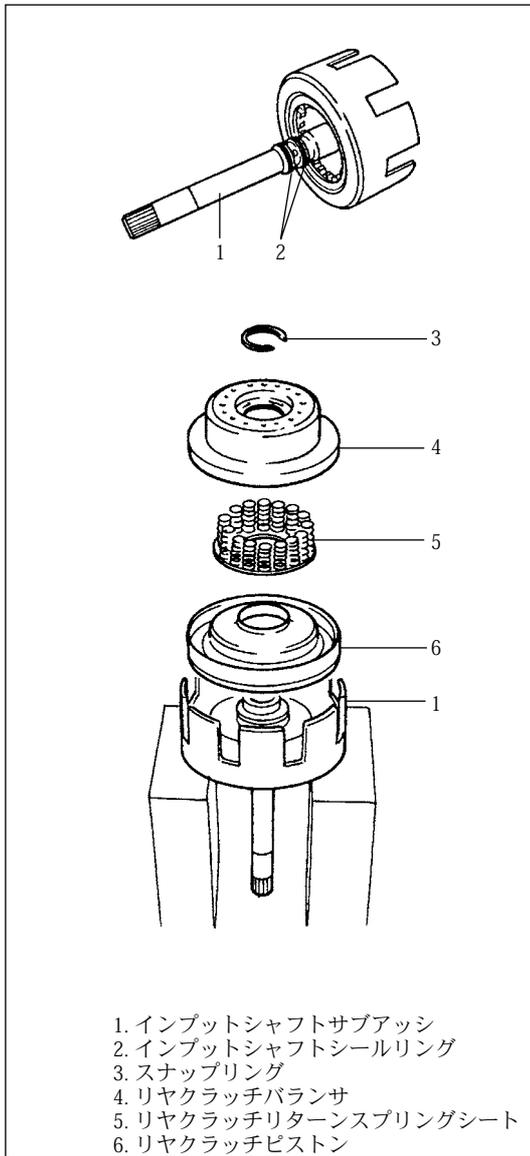
- ・ディスク、プレートに焼け、損傷、変形がないか点検する。



- ・リヤクラッチリターンズプリングシートの高さを測定し、規準値から外れる場合は交換する。

高さ (mm) : 28.14

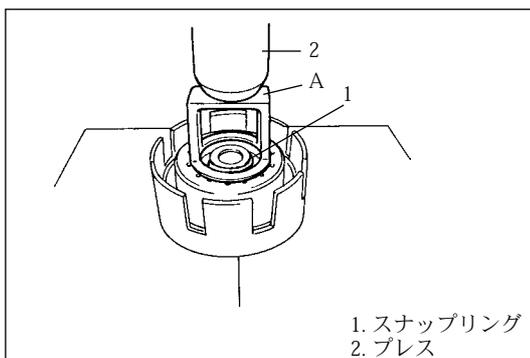
- ・リヤクラッチピストンのリップ部及びリヤクラッチバランサのリップ部にはがれ、損傷がないか点検する。



組立て

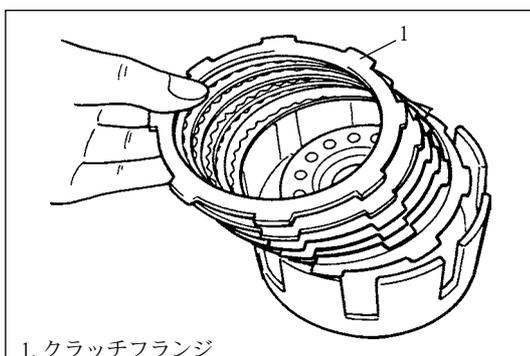
組立ては分解と逆の手順で行うが次の点に注意する。

- ・Dリングは新品に交換し、ワセリンを塗布して取り付ける。
- ・リヤクラッチピストンのリップ部及びリヤクラッチバランサのリップ部にワセリンを塗布して組み付ける。
- ・リヤクラッチピストンを挿入するとき、Dリングがねじれたりはずれたりしないように注意する。

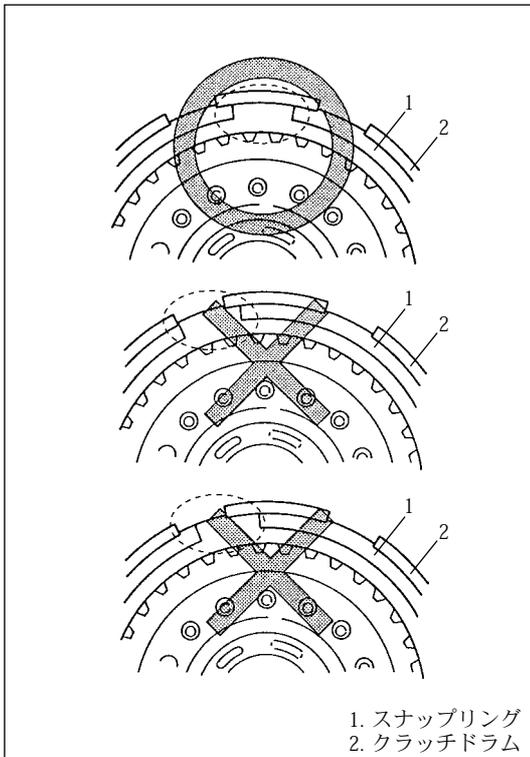


- ・プレスを使用する際、必要以上に圧縮してリヤクラッチバランサを变形させないように注意する。

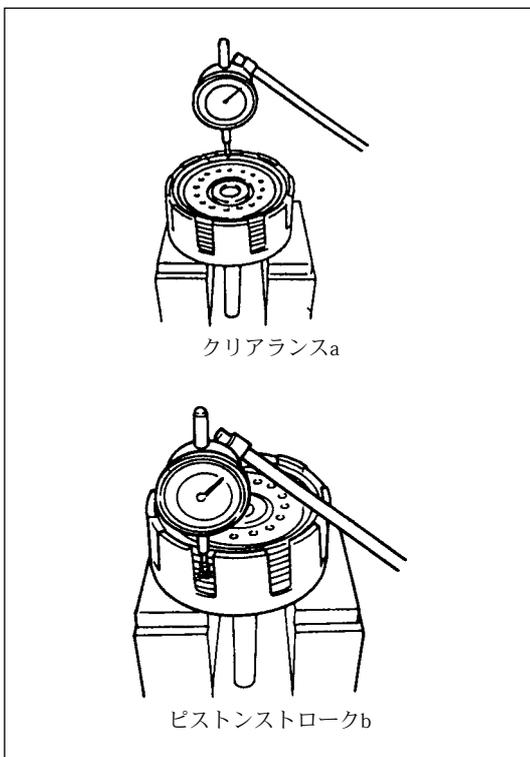
特殊工具A (スプリングコンプレッサNo.6) : 09926-96020



- ・インพุットシャフトサブアッシに、クラッチフランジ→クラッチディスク→クラッチプレート→クラッチディスク→クラッチプレート→クラッチディスク→クラッチプレート→クラッチディスク→クラッチプレート→クラッチディスク→クラッチフランジの順番で組み付け、スナップリングを装着する。
- ・クラッチディスクは2時間以上ATフルードに浸したものを組み付けること。

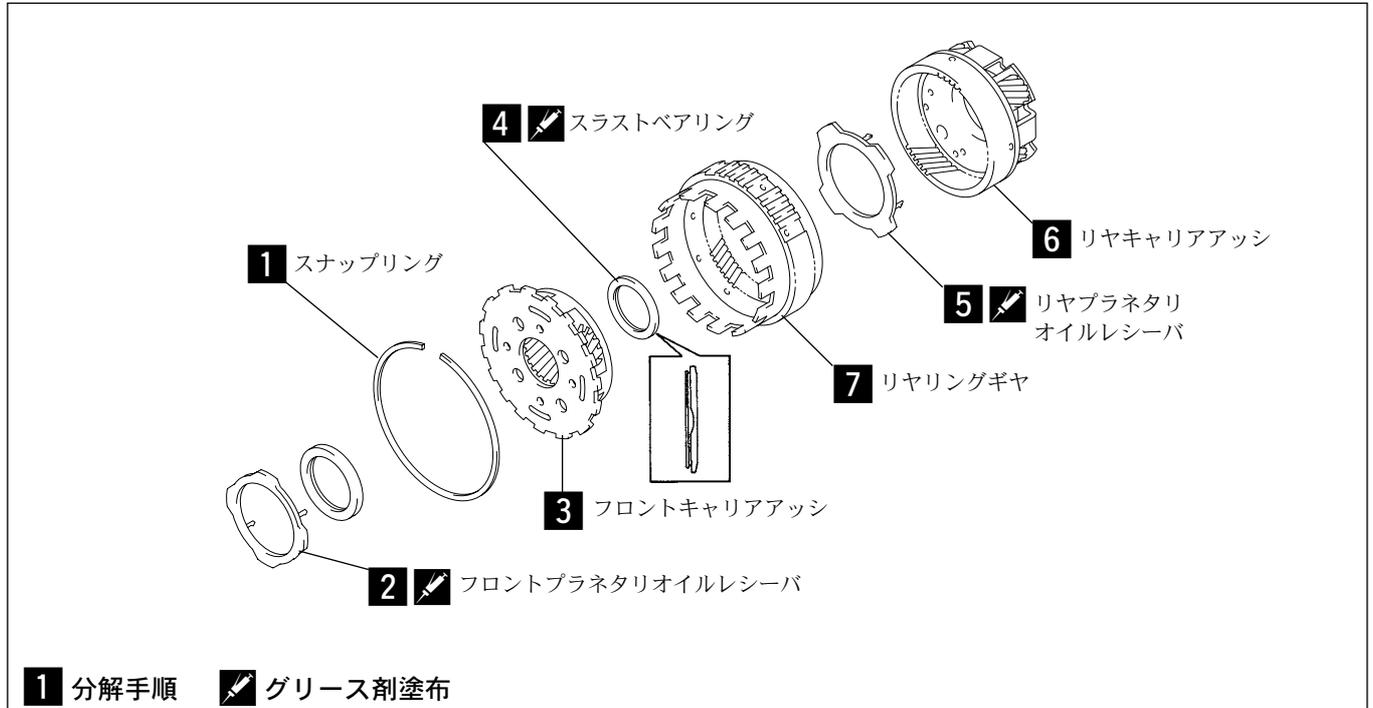


- ・スナップリングがインプットシャフトサブアッシの溝に確実にハマっていることを確認する。
- ・スナップリングの開口部がクラッチドラムの溝部にかからないように組み付けること。（左図参照）



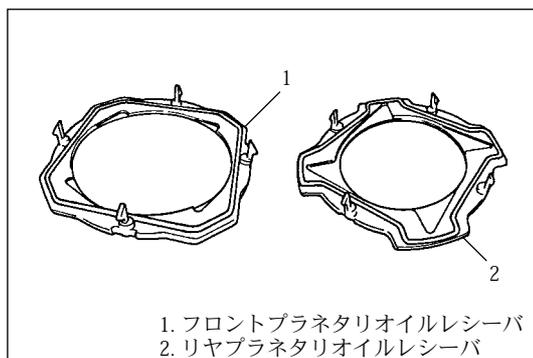
- ・組付後、リヤクラッチのクリアランスa及びピストンストロークbを測定し、規準値内に納まっているか確認する。（2-17、18参照）

プラネタリキャリアアッシ



分解

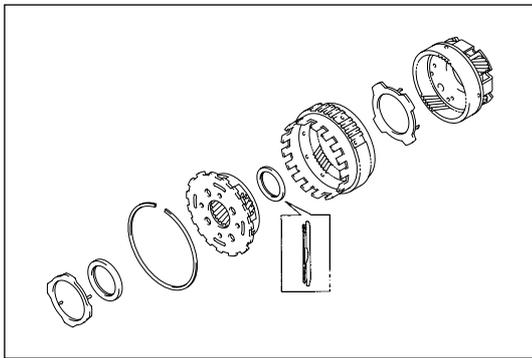
- ・スナップリングを外し、次の各部品を取り外す。
 - ・フロントプラネタリオイルレシーバ
 - ・フロントキャリアアッシ
 - ・スラストベアリング
 - ・リヤプラネタリオイルレシーバ
 - ・リヤキャリアアッシ
 - ・リヤリングギヤ



点検

- ・フロント及びリヤプラネタリオイルレシーバの爪に折損がないか点検する。
- ・フロント及びリヤプラネタリオイルレシーバのシールに損傷がないか点検する。

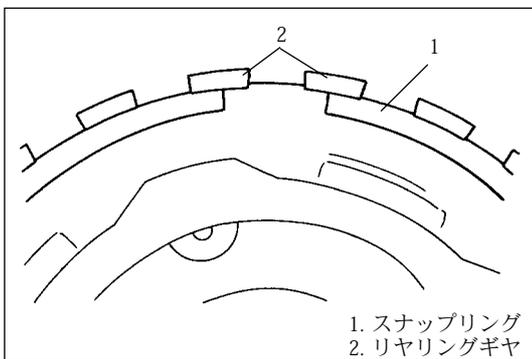
- ・各部品に損傷や摩耗がないか点検する。



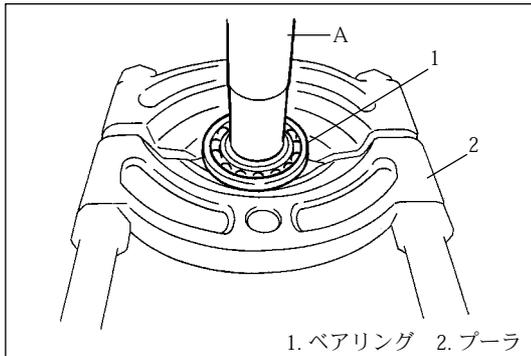
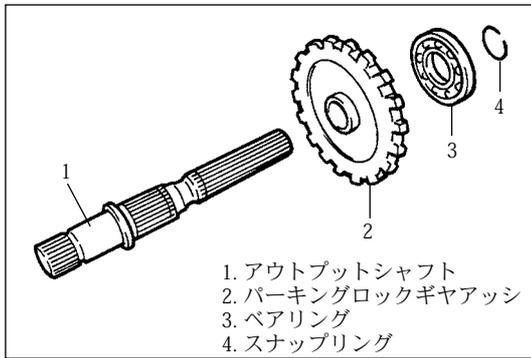
組立て

組立ては、分解の逆の手順で行うが次の点に注意する。

- ・スラストベアリングの組立方向に注意する。
- ・フロント及びリヤプラネタリオイルレシーバの爪が折れないように注意する。
- ・フロント及びリヤプラネタリオイルレシーバにワセリンを塗布して取り付ける。
- ・スラストベアリングにワセリンを塗布して取り付ける。



- ・スナップリングがリヤリングギヤの溝に確実にハマっていることを確認する。
- ・スナップリングの開口部がリングギヤの溝部にかからないように組み付けること。（左図参照）



アウトプットシャフトアッシ

分解

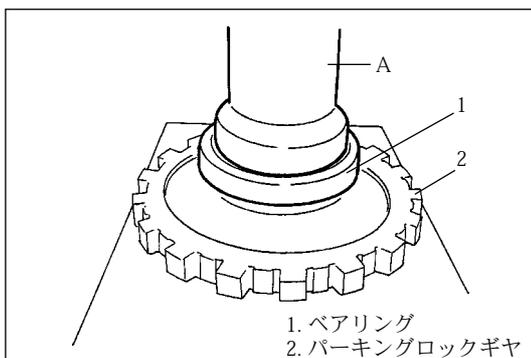
1. スナップリングを取り外す。
2. パーキングロックギヤアッシからアウトプットシャフトを抜き取る。

3. 特殊工具とプレスを使用して、パーキングロックギヤからベアリングを取り外す。

特殊工具A（ベアリングインストーラ）：09913-80112

点検

- ・各部品に摩耗、損傷及び変形がないか点検する。



組立て

組立ては、分解の逆の手順で行うが次の点に注意する。

- ・特殊工具とプレスを使用してベアリングをパーキングロックギヤに圧入する。

特殊工具A（ベアリングインストーラ）：09913-76010

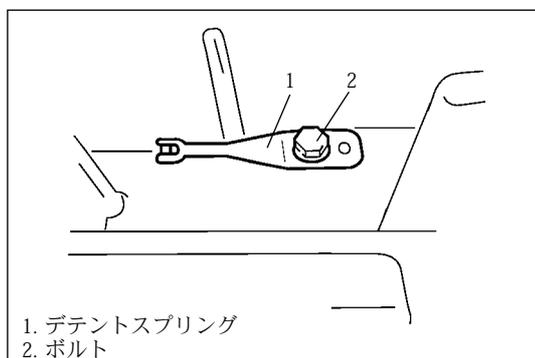
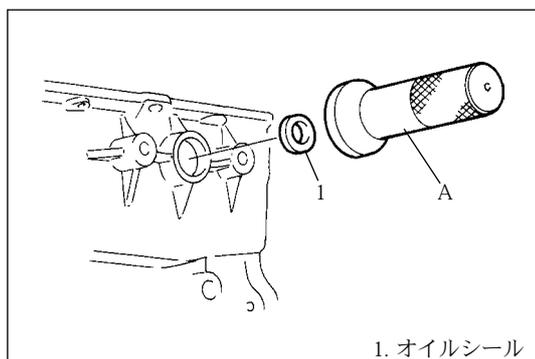
ユニット組立て

1. 特殊工具を使用して、オイルシールをトランスミッションケースへ圧入する。

注意：・オイルシールは、平面を外側にして取り付けること。
 ・オイルシールはケース端面と面一になるまで圧入する。
 ・オイルシールは新品を使用し、リップ部にグリースを塗布すること。

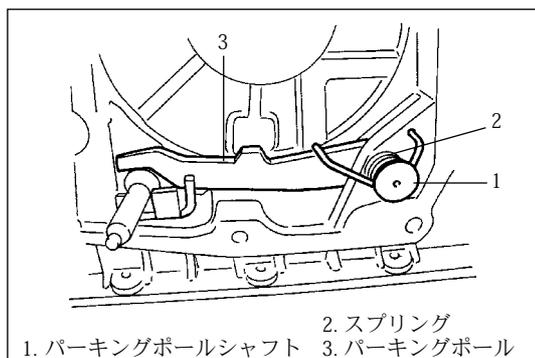
特殊工具A（ベアリングインストーラ）：09913-75830

グリース（スズキスーパーグリースA）：99000-25010



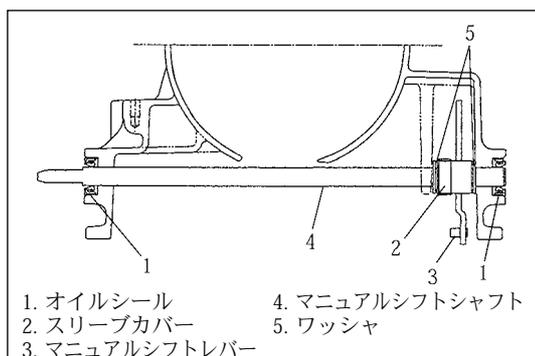
2. デテントスプリングを取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締付トルク：15N・m {150kgf・cm}



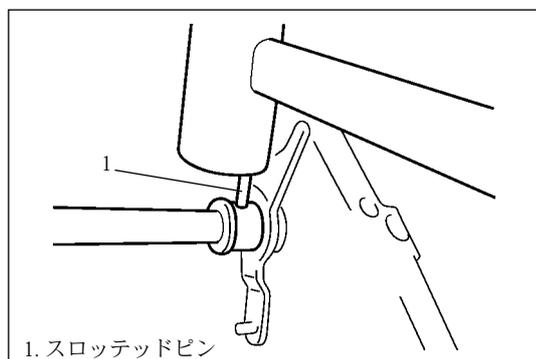
3. パーキングボール、スプリング及びパーキングボールシャフトを取り付ける。

注意：スプリングは足の短い方をケースの穴に挿入すること。



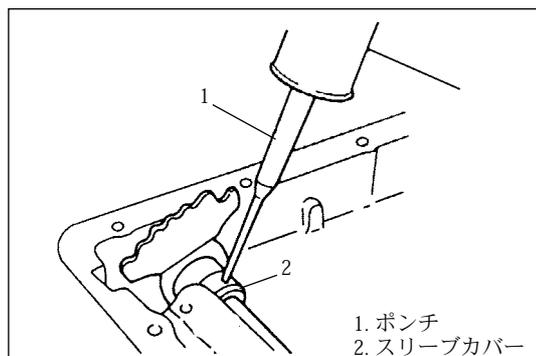
4. マニュアルシフトシャフト、マニュアルシフトレバー、パーキングロッド、ワッシャ及びスリーブカバーを取り付ける。

注意：オイルシールに傷を付けないように注意すること。

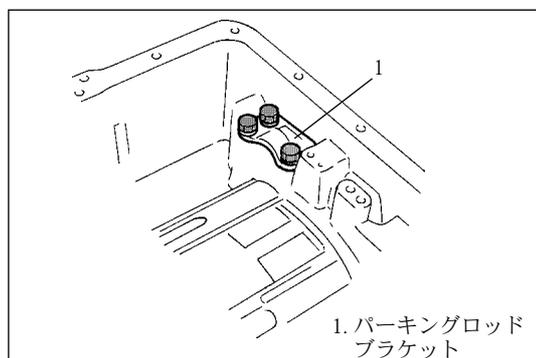


5. マニュアルシフトシャフトとマニュアルシフトレバーのボス穴を合わせ、スリーブカバーが回るようになるまでスロテッドピンを打ち込む。

注意：スリーブカバーは新品を使用すること。



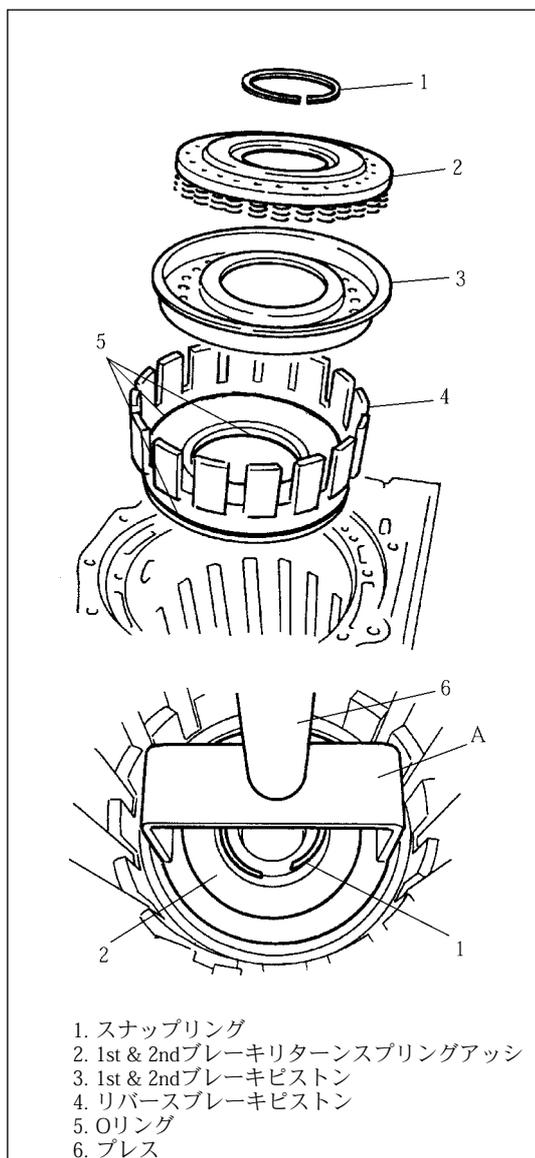
6. スリーブカバーを90°回転させ、ポンチにてかしめる。



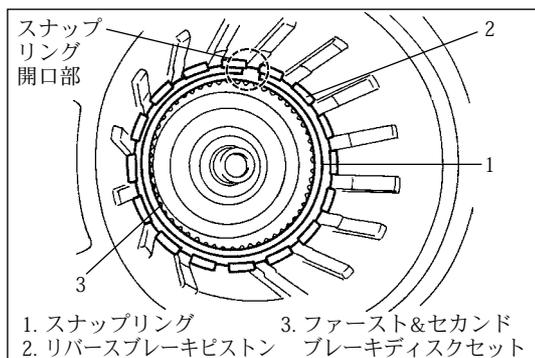
7. パーキングロッドブラケットを取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク：8.0N・m {80kgf・cm}

注意：取り付けの際、ブラケットの爪の間にパーキングロッドをセットすること。



1. スナップリング
 2. 1st & 2ndブレーキリターン springs アッシ
 3. 1st & 2ndブレーキピストン
 4. リバースブレーキピストン
 5. Oリング
 6. プレス



1. スナップリング 3. ファースト&セカンド
 2. リバースブレーキピストン ブレーキディスクセット

8. リバースブレーキピストンにワセリンを塗布したOリングを組み付け、トランスミッションケースに取り付ける。

注意：・Oリングがねじれたり外れたりしないように注意すること。
 ・Oリングは新品を使用すること。

9. ファースト&セカンドブレーキピストンのリップ部にワセリンを塗布し、リバースブレーキピストンに取り付ける。

10. 特殊工具とプレスを使用して、ファースト&セカンドブレーキリターン springs アッシを圧縮し、スナップリングを取り付ける。

特殊工具A (クラッチスプリングコンプレッサNo.5) : 09926-96010

注意：プレスを使用する際、必要以上に圧縮してファースト&セカンドブレーキリターン springs アッシを変形させないように注意すること。

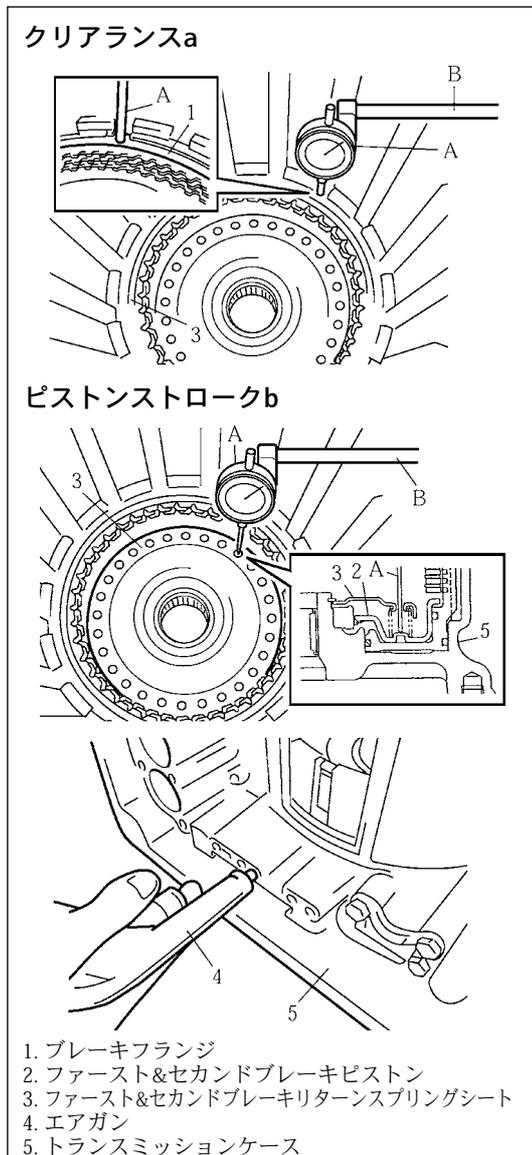
11. リバースブレーキピストンにファースト&セカンドブレーキディスクセットを下記の順に取り付ける。

①プレート→②ディスク→③プレート→④ディスク→⑤プレート→⑥ディスク→⑦プレート→⑧ディスク→⑨プレート→⑩ディスク→⑪ブレーキフランジ

注意：ファースト&セカンドブレーキディスクセットは、2時間以上ATフルードに浸したものを組み付けること。

12. スナップリングを取り付ける。

注意：・スナップリングがリバースブレーキピストンの溝に確実にハマっていることを確認する。
 ・スナップリングの開口部がリバースブレーキピストンの溝部にかからないように注意すること。(左図参照)



13. 特殊工具を使用して、オイル穴よりエアを吹き込みファースト&セカンドブレーキのクリアランスa、ピストンストロークbを測定する。

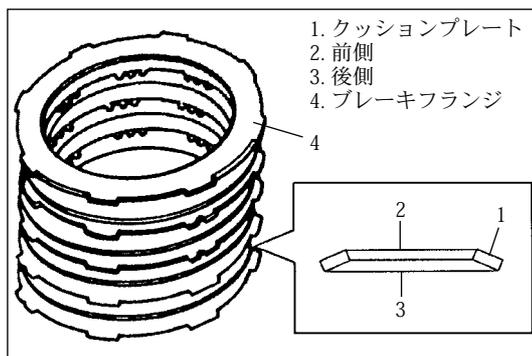
特殊工具A (ダイヤルゲージ) : 09900-20606

B (マグネチックスタンド) : 09900-20701

ファースト&セカンドブレーキのクリアランスa (mm) : 1.30~2.00

ファースト&セカンドブレーキのピストンストロークb (mm) : 1.75~2.00

14. 基準値内から外れる場合は、ファースト&セカンドブレーキディスクセットを交換する。



15. トランスミッションケースにリバースブレーキディスクセットを下記の順に取り付ける。

①プレート→②クッションプレート (向きに注意) →③プレート→④ディスク→⑤プレート→⑥ディスク→⑦プレート→⑧ディスク→⑨ブレーキフランジ

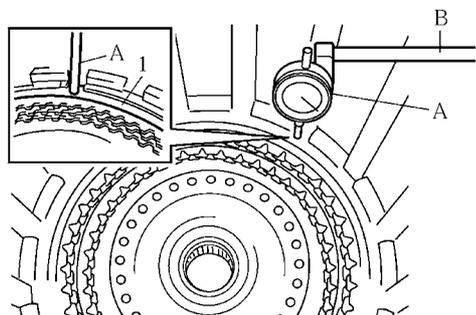
注意：ブレーキフランジは段付のある面が手前になるように取り付けること。

16. スナップリングを取り付ける。

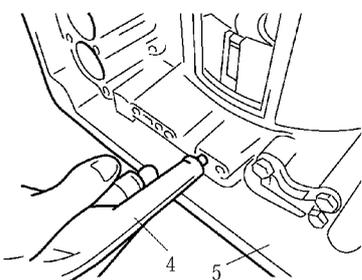
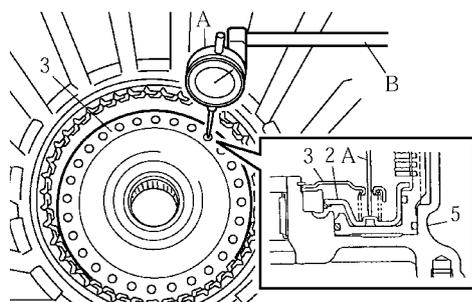
注意：・ブレーキディスクは、2時間以上ATフルードに浸したものを組み付けること。

- ・スナップリングがトランスミッションケースの溝に確実にハマっていることを確認する。
- ・スナップリングの開口部がケースの溝部にかからないように注意すること。

クリアランスa



ピストンストロークb



1. ブレーキフランジ
2. ファースト&セカンドブレーキピストン
3. ファースト&セカンドブレーキスプリングシート
4. エアガン
5. トランスミッションケース

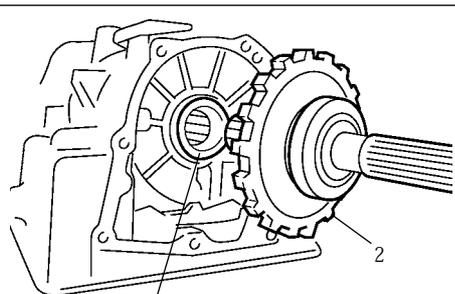
17. 特殊工具を使用して、オイル穴よりエアを吹き込みリバースブレーキのクリアランスa、ピストンストロークbを測定する。

特殊工具A (ダイヤルゲージ) : 09900-20606
 B (マグネチックスタンド) : 09900-20701

リバースブレーキのクリアランスa (mm) : 0.60~1.70

リバースブレーキのピストンストロークb (mm) : 2.22~2.47

18. 基準値内から外れる場合は、リバースブレーキディスクセットを交換する。

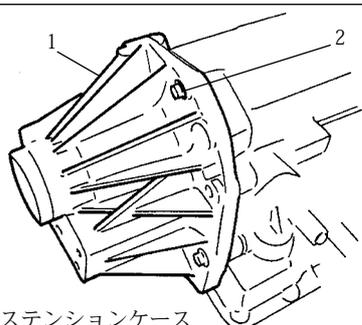


1. スラストベアリング
2. アウトプットシャフトアッシ

19. スラストベアリングにワセリンを塗布し、トランスミッションケースに取り付ける。

注意：スラストベアリングの取付方向に注意すること。

20. アウトプットシャフトアッシをトランスミッションケースに取り付ける。

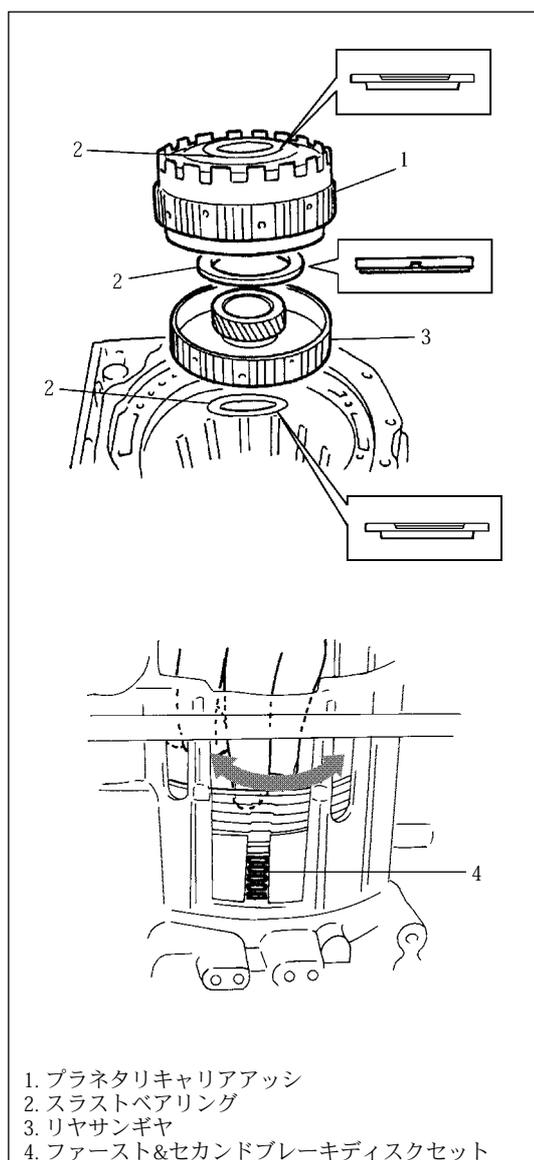


1. エクステンションケース
2. ボルト

21. エクステンションケースをトランスミッションケースに取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク : 17N・m {170kgf・cm}

注意：ガスケットは新品を使用すること。



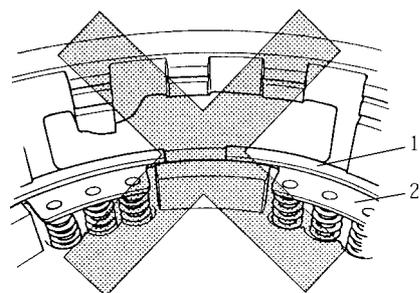
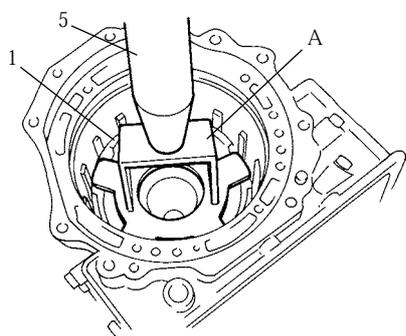
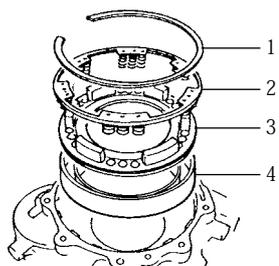
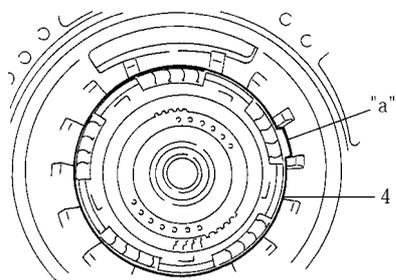
22. スラストベアリングにワセリンを塗布してトランスミッションケースに装着し、リヤサンギヤを取り付ける。

注意：・リヤサンギヤを手で回転させたとき、すべてのファースト&セカンドブレーキディスク（5枚）が回転することを確認する。

・スラストベアリングの取付方向に注意すること。

23. スラストベアリングにワセリンを塗布し、プラネタリキャリアアッシを取り付ける。

注意：スラストベアリングの取付方向に注意すること。



- 1. スナップリング
- 2. O/DブレーキリターンSpringアッシ
- 3. O/Dブレーキピストン
- 4. O/Dブレーキドラム
- 5. プレス

24. Dリングにワセリンを塗布し、O/Dブレーキピストンに取り付ける。

注意：Dリングは新品を使用すること。

25. O/DブレーキピストンをO/Dブレーキドラムに取り付け、トランスミッションケースに挿入する。

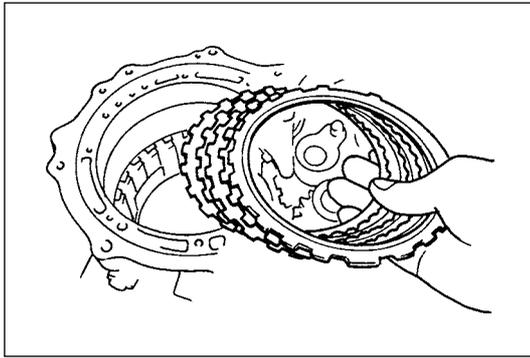
注意：・O/Dブレーキドラム側面のオイル穴がトランスミッションケースの下側を向くように取り付けること。
・左図“a”部の回り止めは1ヶ所にしか嵌合しないようになっている。

26. O/DブレーキピストンにリターンSpringアッシを取り付ける。

27. 特殊工具とプレスを使用してリターンSpringアッシを圧縮し、スナップリングを取り付ける。

特殊工具A (スプリングコンプレッサ) : 09926-97040

注意：・プレスを使用する際、必要以上に圧縮してO/DブレーキリターンSpringアッシを変形させないように注意すること。
・スナップリングの開口部がトランスミッションケース開口部と重ならないように組み付けること。(左図参照)



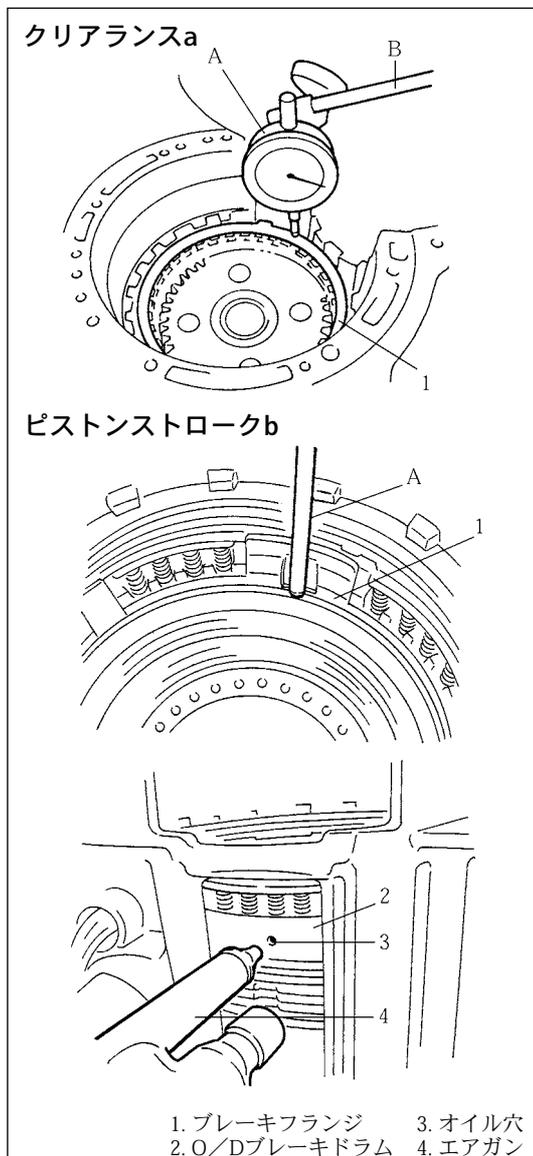
28. トランスミッションケースにO/Dブレーキディスクセットを下記の順に取り付ける。

①プレート→②ディスク→③プレート→④ディスク→⑤ブレーキフランジ

注意：・ブレーキフランジは段付のある面が手前になるように取り付けること。
・ブレーキディスクは2時間以上ATフルードに浸したものを組み付けること。

29. スナップリングを取り付ける。

注意：・スナップリングがトランスミッションケースの溝に確実にハマっていることを確認する。
・スナップリングの開口部がトランスミッションケースの溝部にかからないように注意すること。



30. 特殊工具を使用して、O/Dブレーキドラムのオイル穴よりエアを吹き込みO/Dブレーキのクリアランスa及びピストンストロークbを測定する。

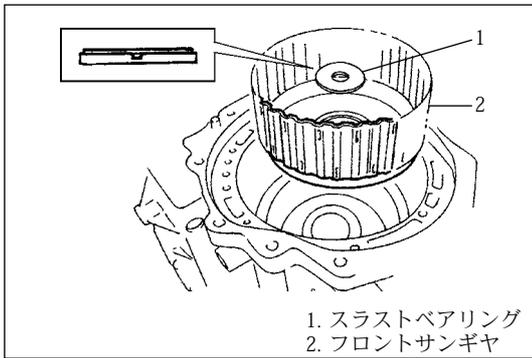
特殊工具A (ダイヤルゲージ) : 09900-20606

B (マグネチックスタンド) : 09900-20701

O/Dブレーキのクリアランスa (mm) : 0.50~1.05

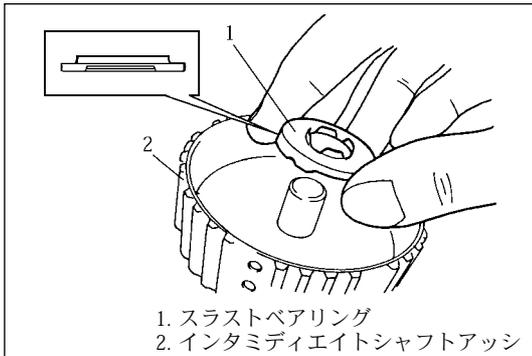
O/Dブレーキのピストンストロークb (mm) : 0.70~1.05

31. 基準値内から外れる場合は、O/Dブレーキディスクセットを交換する。



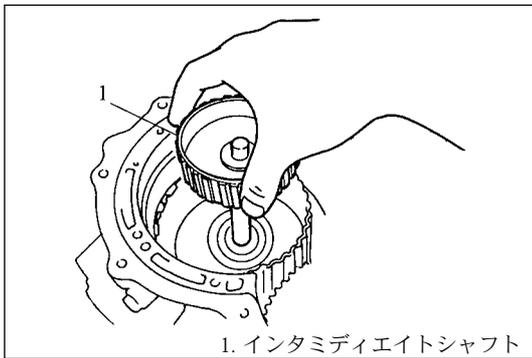
32. フロントサンギヤをプラネタリキャリアアッシに取り付け、スラストベアリングにワセリンを塗布して装着する。

注意：スラストベアリングの取付方向に注意すること。

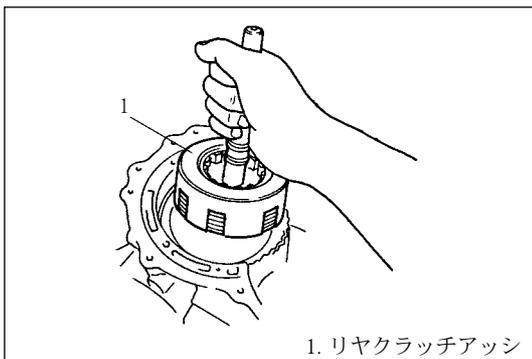


33. スラストベアリングにワセリンを塗布し、インタミディエイトシャフトアッシに取り付ける。

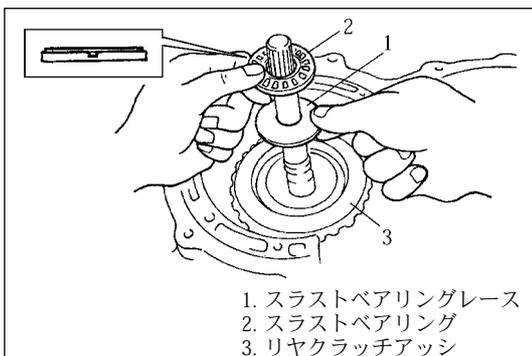
注意：スラストベアリングの取付方向に注意すること。



34. インタミディエイトシャフトをフロントサンギヤに挿入する。

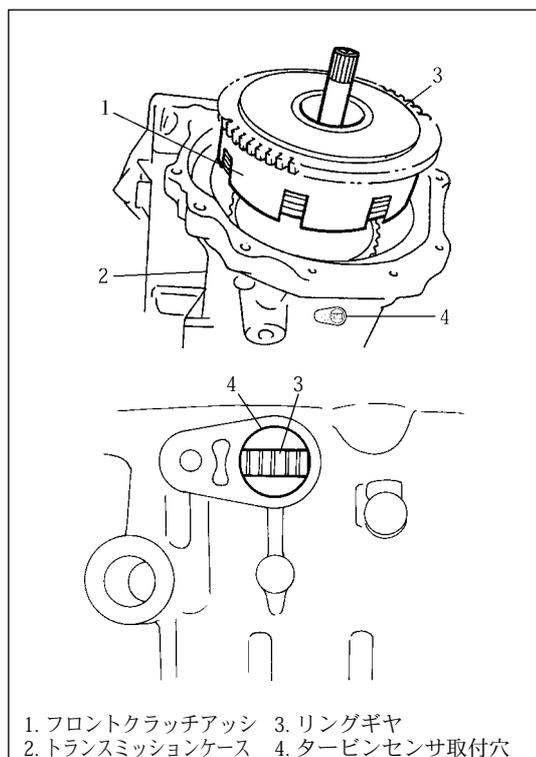


35. リヤクラッチアッシを取り付ける。



36. スラストベアリングレースとスラストベアリングにワセリンを塗布し、リヤクラッチアッシに取り付ける。

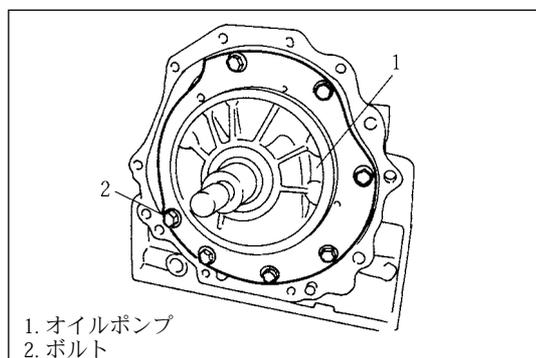
注意：・シールリングに傷をつけないように注意すること。
・スラストベアリングの取付方向に注意すること。



37. フロントクラッチのプッシュ内面にワセリンを塗布し、フロントクラッチアッシを取り付ける。

注意：トランスミッションケースのタービンセンサ取付穴を正面から覗いたとき、取付穴の中心にリングギヤがくることを確認する。

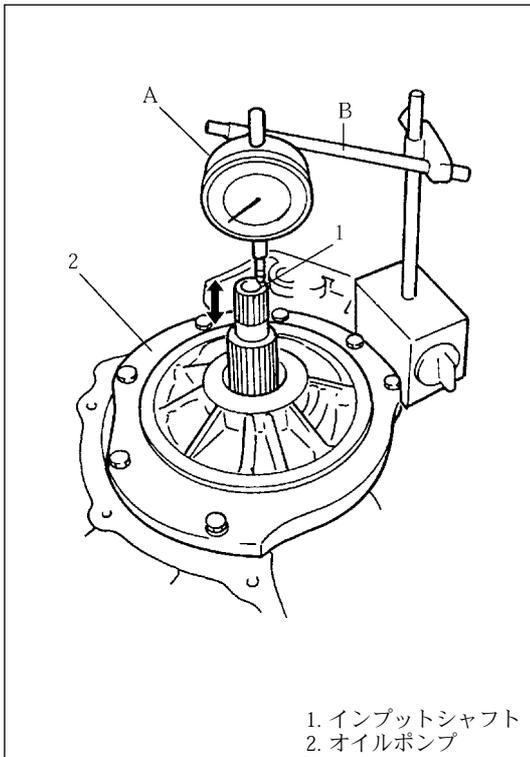
穴の中心からリングギヤがずれている場合は、フロントクラッチが完全に入っていない。



38. トランスミッションケースにオイルポンプガスケット及びオイルポンプアッシを取り付け、規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク：12N・m {120kgf・cm}

注意：・ガスケットは新品を使用すること。
・ボルト締め付後、インプットシャフトを回し、スムーズに回転することを確認する。
・Dリングは新品を使用すること。
・Dリングにワセリンを塗布すること。
・取付時、シールリングが溝から外れないよう注意すること。

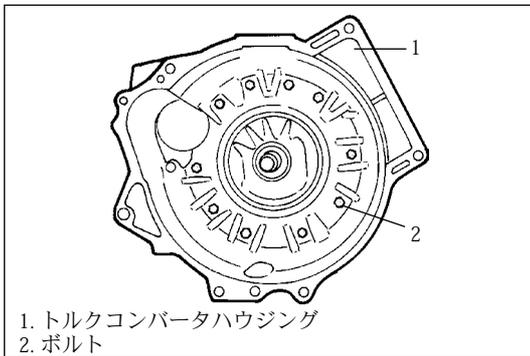


39. 特殊工具を使用して、インพุットシャフトエンドプレイを測定する。規定の範囲を外れる場合は、スラストベアリングレースを交換して調整する。

特殊工具A (ダイヤルゲージ) : 09900-20606
B (マグネチックスタンド) : 09900-20701

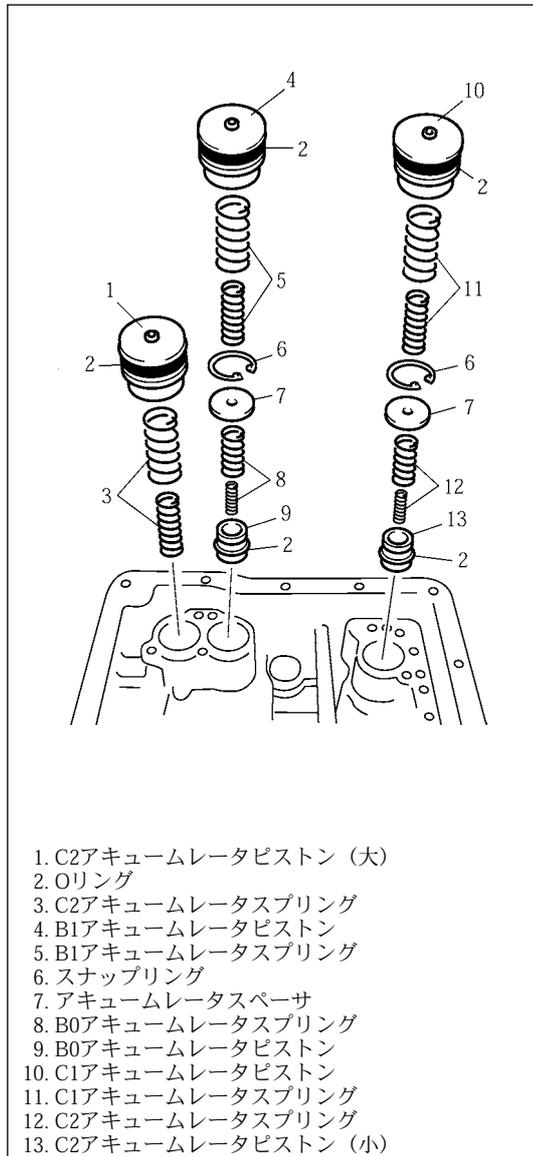
インพุットシャフトエンドプレイ (mm) : 0.3~0.9

スラストベアリングレース (厚さ : mm) : 1.3、1.7、2.1



40. トルクコンバータハウジングをトランスミッションケースへ取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク : 19N・m {190kgf・cm}



- 1. C2アキュムレータピストン (大)
- 2. Oリング
- 3. C2アキュムレータスプリング
- 4. B1アキュムレータピストン
- 5. B1アキュムレータスプリング
- 6. スナップリング
- 7. アキュムレータスペーサ
- 8. B0アキュムレータスプリング
- 9. B0アキュムレータピストン
- 10. C1アキュムレータピストン
- 11. C1アキュムレータスプリング
- 12. C2アキュムレータスプリング
- 13. C2アキュムレータピストン (小)

41. Oリングにワセリンを塗布し、各アキュムレータピストンに取り付ける。

注意：Oリングは新品を使用すること。

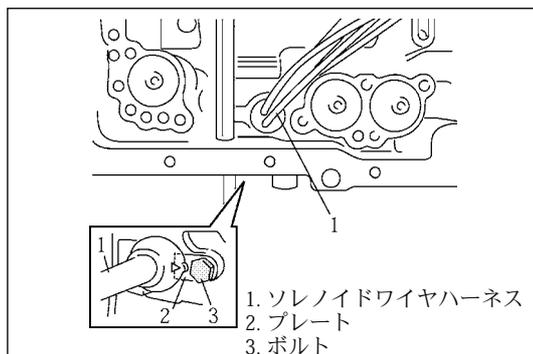
42. アキュムレータピストン及びアキュムレータスプリングをトランスミッションケースに取り付ける。

- 注意：
- ・アキュムレータピストンを挿入するときにOリングがねじれたり外れたりしないように注意する。
 - ・アキュムレータピストン及びアキュムレータスプリングの取付位置に注意すること。(左図及び下表参照)
 - ・アキュムレータスプリングは傾かないように注意すること。

図中番号	スプリング	塗色(色)	
		GF-JB33W	GF-DA32W
3	C2アキュムレータ	桃(インナ)、桃+緑(アウト)	緑
5	B1アキュムレータ	空	茶
8	B0アキュムレータ	白	白
11	C1アキュムレータ	青	無
12	C2アキュムレータ	橙	橙

図中番号	スプリング	塗色(色)			
		GD-DA52V、GD-DB52V、GF-DA52W		GF-JB23W	
		アウト	インナ	アウト	インナ
3	C2アキュムレータ	無	無	桃+緑	紫
5	B1アキュムレータ	茶	白	水	水
8	B0アキュムレータ	白	白	白	白
11	C1アキュムレータ	無	緑	黄	—
12	C2アキュムレータ	白	—	桃	橙

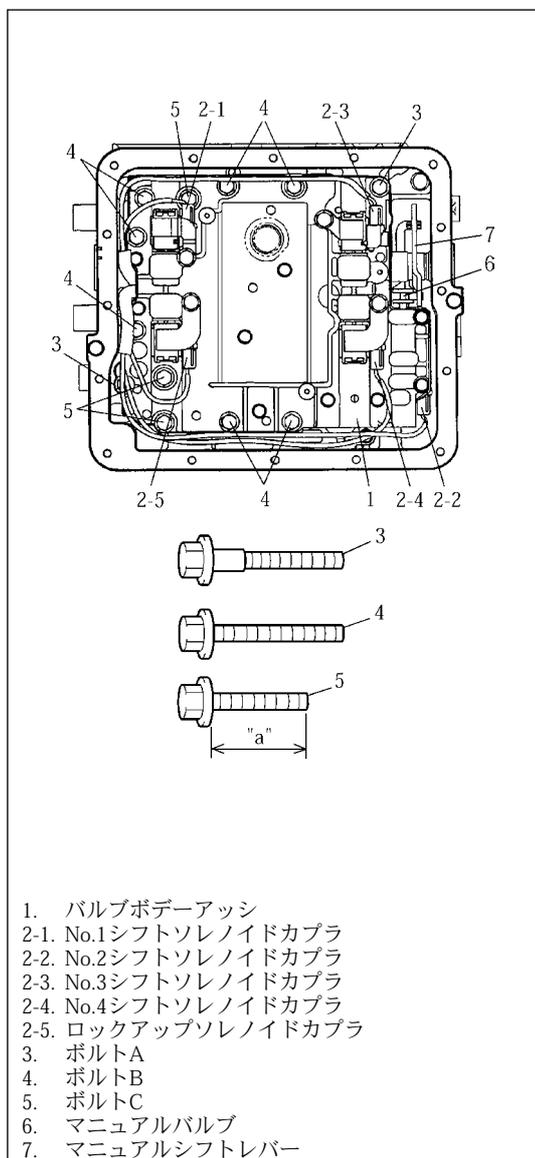
図中番号	ピストン	溝数(本)	
		GF-JB33W、GF-JB23W	GF-DA32W、GF-DA52W、GD-DA52V、GD-DB52V
4	B1アキュムレータ	1	2
10	C1アキュムレータ	2	2



43. ソレノイドワイヤハーネスをトランスミッションケースへプレートにて固定し、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク：8.0N・m {80kgf・cm}

- 注意：
- ・ソレノイドワイヤハーネスのOリングにワセリンを塗布すること。
 - ・プレートをソレノイドワイヤハーネスの切り欠きに合わせる。



44. トランスミッションケースにバルブボデーアッシを取り付け、各ボルトを規定のトルクで締め付ける。

ボルト	長さ“a” (mm)	使用本数
A	25	2
B	25	7
C	20	3

締め付トルク : 10N・m {100kgf・cm}

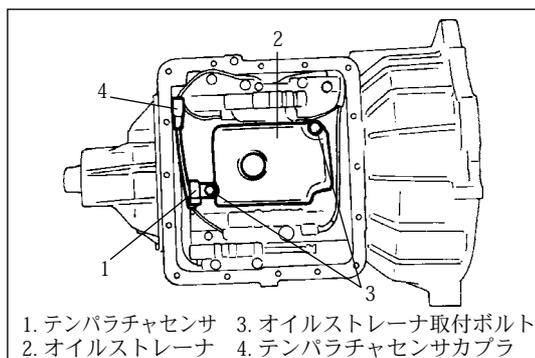
注意 : ・ボルトA (25mm) は位置決めのため最初に組み付けること。
 ・バルブボデーアッシとトランスミッションケースを合わせるとき、マニュアルバルブの溝をマニュアルシフトレバーのピンに合わせること。

45. 各ソレノイドバルブをバルブボデーアッシに取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク : 8.0N・m {80kgf・cm}

46. 各ソレノイドカプラを接続する。

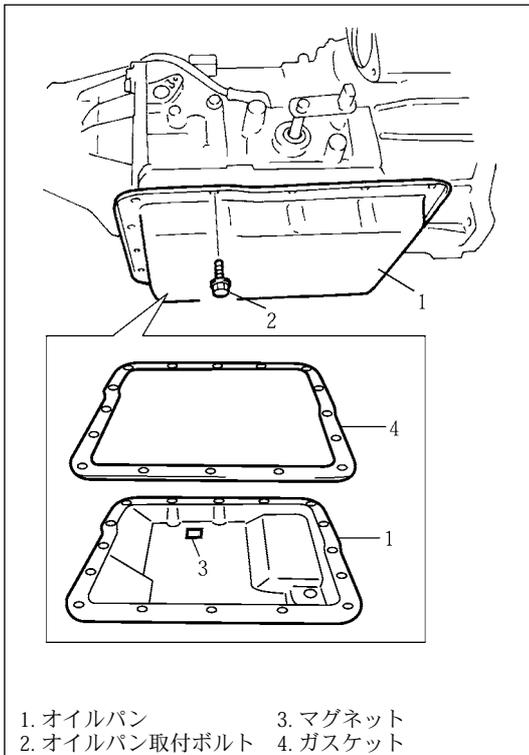
ソレノイドバルブ	カプラ色
No.1	ナチュラル
No.2	緑
No.3	ナチュラル
No.4	黒
ロックアップ	黒



47. テンパラチャセンサカプラを接続し、テンパラチャセンサ及びオイルストレーナをバルブボデーアッシに取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク : 8.0N・m {80kgf・cm}

注意 : ・オイルストレーナのOリングが確実にハマっていることを確認すること。
 ・Oリングは新品を使用すること。



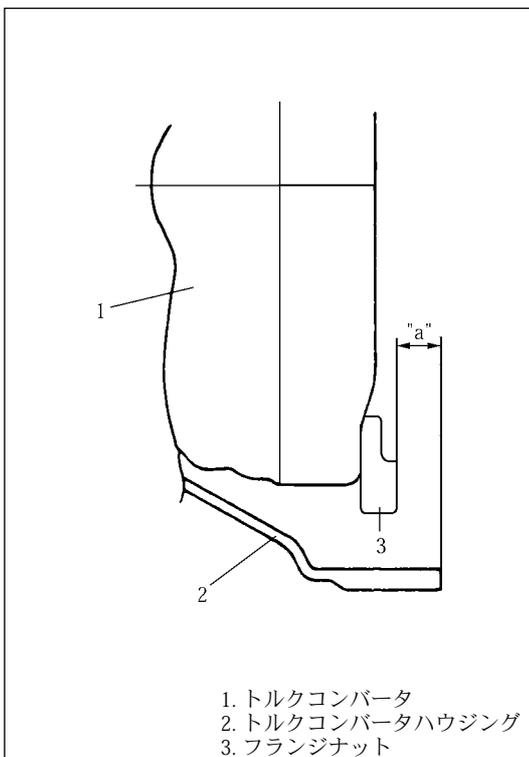
48. オイルパンの凹部にマグネットを取り付ける。

注意：取付前にマグネットに付着している鉄粉を除去すること。

49. オイルパン、ガスケットをトランスミッションケースに取り付け、オイルパン取付ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク：8.0N・m {80kgf・cm}

注意：ガスケットは新品を使用すること。

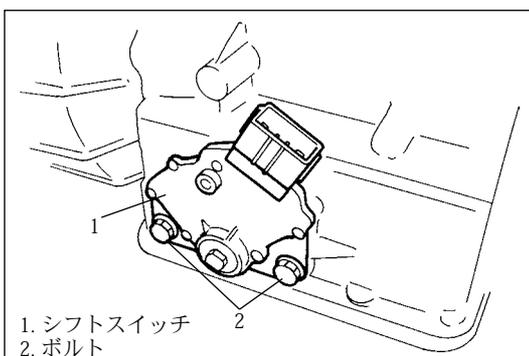


50. トルクコンバータのスリーブ外周にグリースを塗布し、トランスミッションケースにトルクコンバータを取り付け、トルクコンバータハウジングからフランジナットまでの高さaを測定する。

高さ“a”（mm）：18.0以上

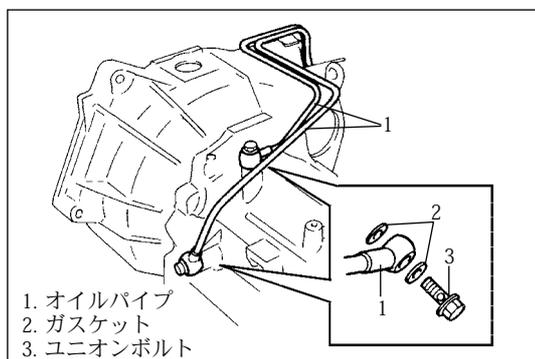
グリース（スズキスーパーグリースA）：99000-25010

注意：トルクコンバータがスムーズに回転することを確認する。



51. シフトスイッチをマニュアルシフトシャフトに通して、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

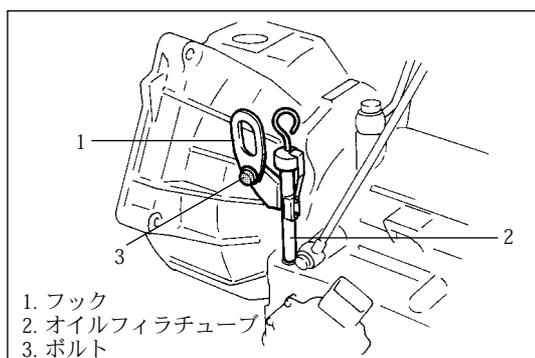
締め付トルク：18N・m {180kgf・cm}



52. オイルパイプ及びガスケットを取り付け、ユニオンボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク：35N・m {360kgf・cm}

注意：ガスケットは新品を使用すること。

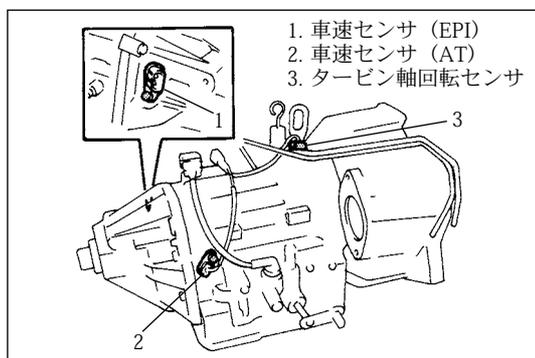


53. オイルフィルチューブ及びフックを取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク：19N・m {190kgf・cm}

注意：・Oリングは新品を使用すること。

・フックはストッパに当てた位置で締め付けること。



54. 車速センサ (ATコントローラ用)、車速センサ (EPIコントローラ用) 及びタービン軸回転センサを取り付け、ボルトを規定のトルクで締め付ける。

締め付トルク：8.0N・m {80kgf・cm}

注意：車速センサ (ATコントローラ用) 及びタービン軸回転センサの取付位置に注意すること。

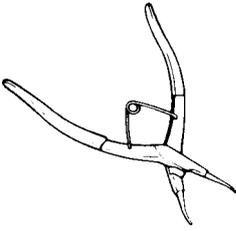
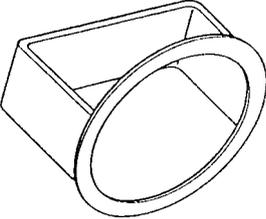
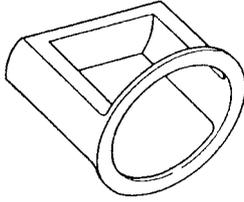
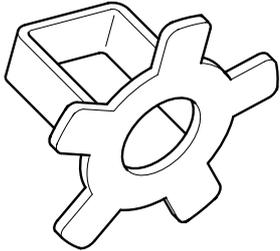
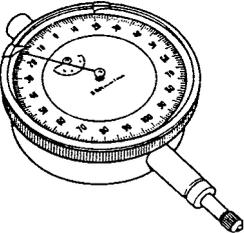
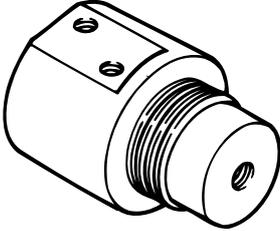
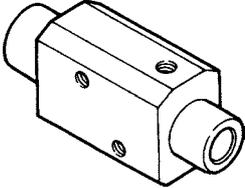
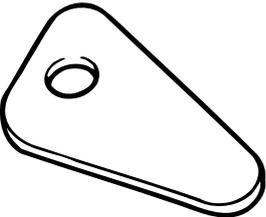
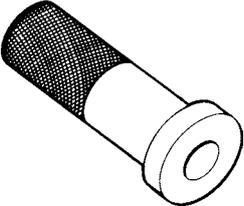
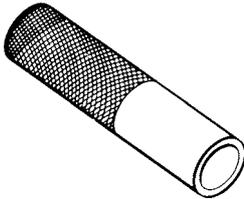
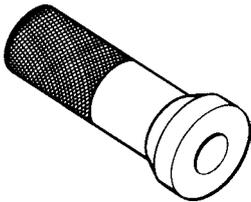
センサ	配線色
タービン軸回転センサ	黄
車速センサ (AT)	白

3. 特殊工具一覽

目 次

特殊工具一覽	3- 2
補修材料一覽	3- 2

特殊工具一覧

 <p>スナップリングプライヤ 09900-06108</p>	 <p>スプリングコンプレッサNo.5 09926-96010</p>	 <p>スプリングコンプレッサNo.6 09926-96020</p>	 <p>スプリングコンプレッサ 09926-97040</p>
 <p>ダイヤルゲージ 09900-20606</p>	 <p>マグネチックスタンド 09900-20701</p>	 <p>エアインストーラNo.1 09926-26030</p>	 <p>エアインストーラNo.2 09926-26040</p>
 <p>ダイヤルゲージプレートNo.1 09952-06010</p>	 <p>ベアリングインストーラ 09913-75830</p>	 <p>ベアリングインストーラ 09913-80112</p>	 <p>ベアリングインストーラ 09913-76010</p>

補修材料一覧

材料	純正用品	用途
ATオイル	スズキATオイルスペシャル5D06 (99000-22810)	ATフルード
グリース	スズキスーパーグリースA (99000-25010)	<ul style="list-style-type: none"> ・オイルシールのリップ ・トルクコンバータのセンタピース

スズキ株式会社

サービスマニュアル
A174型 AT整備書

1999年11月発行

発行所 スズキ株式会社

サービスグループ
浜松市高塚町300
郵便番号：432-8611

不許複製

P56 ©

