

G ステアリング

PS パワーステアリング

作業上の注意	2	パワーステアリングギヤ	16
・ SRS エアバッグ、プリテンショナーシート		・ 取り外し、取り付け	16
・ ベルト付き車に関する注意	2	・ 分解、組み立て	18
・ パワーステアリングに関する注意	2	パワーステアリングオイルポンプ	28
準備品	3	・ 車載上の点検、整備	28
・ 特殊工具	3	・ 取り外し、取り付け	28
パワーステアリングフルード	4	・ 分解、組み立て	29
・ 液量点検	4	油圧配管	33
・ 液漏れ点検	4	・ 構成図	33
・ エア抜き	4	サービスデータ	34
ステアリングホイール	6	・ ステアリングホイール	34
・ 車載上の点検、整備	6	・ かじ取り角度	34
・ 取り外し、取り付け	7	・ ステアリングコラム	34
ステアリングコラム	9	・ ステアリングリンケージ	34
・ 取り外し、取り付け (A/T 車)	9	・ ステアリングギヤ	35
・ 分解、組み立て (A/T 車)	12	・ オイルポンプ	35
・ 取り外し、取り付け (M/T 車)	13	・ ステアリングフルード	35
・ 分解、組み立て (M/T 車)	15	・ 締付トルク	35

A

B

C

D

E

F

PS

H

I

J

K

L

作業上の注意

PFP:00001

SRS エアバッグ、プリテンショナーシートベルト付き車に関する注意

JGS001QL

- 警告：**・ SRS エアバッグ及びプリテンショナーシートベルトシステム関連の構成部品脱着及びハーネス脱着は、キースイッチ OFF で、バッテリーマイナス端子を外してから 3 分以上放置後行うこと。（エアバッグセンサーユニット内の補助電源回路に蓄えられた電気を放電させるため。）
- ・ 構成部品の脱着に、エアツール及び電動ツール等は使用しないこと。
 - ・ SRS エアバッグ及びプリテンショナーシートベルトシステム用のハーネスは、ハンダ等による修理はしないこと。また、ハーネスの噛み込み及び他部品との干渉に十分注意すること。
 - ・ SRS エアバッグ及びプリテンショナーシートベルト回路及び単品状態での点検をするときはサーキットテスター等の電気テスターを使用しないこと。（テスターの微電流による作動防止）
 - ・ エアバッグモジュール及びプリテンショナーシートベルトのコネクタに、ドライバー等の異物の差し込みはしないこと。（静電気による作動防止）
 - ・ SRS エアバッグ及びプリテンショナーシートベルトには、識別として黄色のハーネスコネクタを使用し、他のハーネスとの区別をしている。
 - ・ 安全に整備作業を行うため、「SB シートベルト」及び「SRS SRS エアバッグ」を参照すること。

パワーステアリングに関する注意

JGS0008K

- ・ ステアリングギヤを外した場合は、空車接地状態で最終締め付けを行い、ホイールアライメントの点検を行うこと。
- ・ 分解時には下記の点に注意すること。
 - 防じん設備は必要ないが、できるだけゴミ、ほこりのない場所で作業すること。
 - 分解整備を行う前にユニットの外側を洗浄すること。
 - 分解整備を行う場所を清潔にし、部品を汚したり異物が混入しないようにすること。
 - 分解した部品は、確実に順序正しく取り付けること。中断する場合は、清潔なカバーをかけておくこと。
 - ウエスはペーパーウエスを使用する。布製のウエスを使用すると、糸クズが付着する可能性があるため使用しないこと。
 - 分解した部品（ゴム部品は除く）は白灯油で洗浄し、エアブロー又は、ペーパーウエスを使用し油切りをすること。
 - 再使用不可部品は再使用しないこと。
 - 組み立て時、油脂指示された部品は指示された油脂を塗布してから組み立てること。

準備品

準備品 特殊工具

PFP:00002

JGS0008L

A

B

C

D

E

F

PS

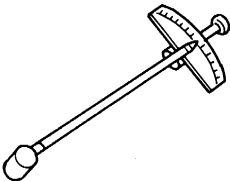
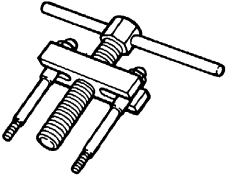
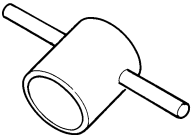
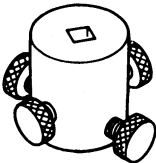
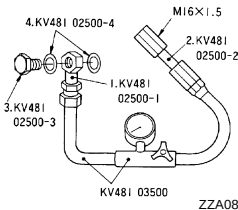
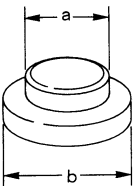
H

I

J

K

L

名称	用途
プリロードゲージ ST3127 S000  ZZA0806D	・ 操舵トルク点検 ・ アウターソケットボールジョイントしゅう動トルク点検 ・ ピニオン回転トルク点検
ステアリングホイールプーラー ST2718 0001  ZZA0819D	ステアリングホイール取り外し
テフロンリング修正ツール KV481 04400  ZZA0821D	ラックテフロンリング取り付け
プリロードアダプター KV481 03400  ZZA0824D	ピニオン回転トルク点検
油圧計 KV481 03500 油圧計用アダプター KV481 02500 1 KV481 02500 - 01 (I ジョイント) 2 KV481 02500 - 02 (フレアジョイント) 3 KV481 02500 - 03 (ボルト) 4 KV481 02500 - 04 (ワッシャー)  ZZA0839D	オイルポンプリリース油圧測定
ドリフト ST3530 0000 a:φ45.1 mm b:φ59 mm  ZZA0881D	オイルポンプオイルシール取り付け

パワーステアリングフルード

PFP:KLF20

液量点検

JGS0008M

- ・ エンジン停止状態で、点検を行う。
- ・ MAX 及び MIN の範囲内に液量があるか点検する。
- ・ HOT 時と COLD 時とでは液量レベルが異なるため、区別して点検する。

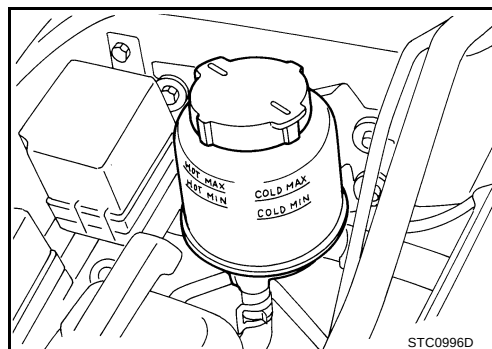
HOT : 油温 50℃ ～ 80℃

COLD : 油温 0℃ ～ 30℃

注意：・ 入れ過ぎ（MAX レベル以上）は、キャップ部からの液漏れの原因となるので入れ過ぎないこと。

・ 抜き取ったパワーステアリングフルードは再使用しないこと。

・ フルードは、指定のニッサンパワーステアリングフルード又は、ニッサンパワーステアリングフルード II を使用すること。ニッサンパワーステアリングフルードスペシャル及びニッサンマチックフルード C、D は使用しないこと。



STC0996D

液漏れ点検

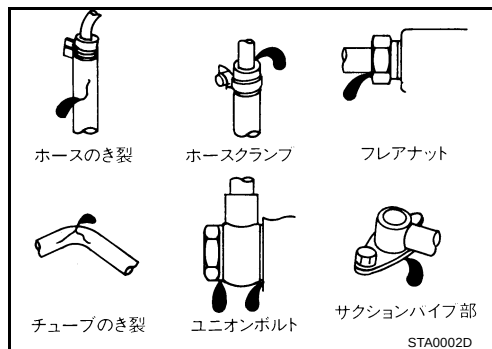
JGS0008N

油圧系統の取付部に液漏れ、き裂、損傷、コネクタの緩み又は、摩擦等がないか点検する。

1. リザーバータンク部で油温が 50℃ ～ 80℃ になるまで暖機し、エンジン回転をアイドル状態にする。
2. ステアリングホイールを数回左右に回転させる。
3. ステアリングを右に（又は左に）いっぱいまで回転させ、その状態を 5 秒間保持し液漏れを点検する。

注意：ステアリングホイールを左右それぞれいっぱいまで切った状態を 10 秒以上続けられないこと。（ポンプが故障する恐れがある。）

4. ジョイント部に液漏れがある場合は、フレアナットを緩め再度締め付け直す。



STA0002D

エア抜き

JGS0008O

エア抜きが不完全な場合、下記のような現象が発生する。

- ・ リザーバータンク内に気泡が発生する。
- ・ オイルポンプから小石が跳ねるような音が発生する。
- ・ オイルポンプのうなり音が発生する。

参考：ステアリングの据え切り時又はゆっくりとした操舵時に、ギヤ及びポンプから流動音を発生する場合があるが、異常ではない。

1. エンジン停止状態でステアリングホイールを左右いっぱいまで数回回転させる。

注意：リザーバータンクのフルードがなくならないように補充しながら行うこと。

2. エンジンを始動し、アイドル回転状態でステアリングホイールを左右いっぱいまで回転させ、その状態を約 3 秒間保持し、漏れの有無をチェックする。

3. 上記 2 の作業を約 3 秒間隔で数回繰り返す。

注意：ステアリングホイールをいっぱいまで切った状態を 10 秒以上保持しないこと。（ポンプが故障する恐れがある。）

4. 液に泡立ち及び白濁がないか点検する。

パワーステアリングフルード

5. 泡立ち及び白濁が消えない場合、エンジンを停止し、泡立ち及び白濁が消えるまで放置した後、上記 2、3 の作業を再度行う。
6. エンジンを停止し、液量を点検する。

A

B

C

D

E

F

PS

H

I

J

K

L

ステアリングホイール

車載上の点検、整備

取付状態の点検

- ステアリングギヤ ASSY、フロントサスペンション、アクスル及びステアリングコラムの取付状態を点検する。
- ステアリングホイールを上下、左右、軸方向に動かしたときにガタがないか点検する。

ステアリングホイール軸方向エンドブレー : 0 mm

- ステアリングギヤ ASSY の取付ボルト及びナットに緩みがないか点検する。[「取り外し、取り付け」\(PS-16 ページ\)](#)を参照すること。

遊びの点検

- タイヤを直進状態にし、エンジンを始動させステアリングホイールを左右に軽く回し、タイヤが動き始めるまでの動き量をステアリングホイール外周上で測定する。

ステアリングホイール遊び量点検基準値 : 0 ~ 35 mm

中立位置の点検

- ステアリングギヤ ASSY、ステアリングコラム及びステアリングホイールが正規の状態の取付位置にあるか点検する。
- ホイールアライメントを点検をした後に行う。[「ホイールアライメント」\(FSU-5 ページ\)](#)を参照すること。
- 車両を直進状態にし、ステアリングホイールが中立位置にあるか点検する。
- 中立位置にない場合は、アウターソケットのロックナットを緩め、インナーソケットで左右同じ量回して微調整する。

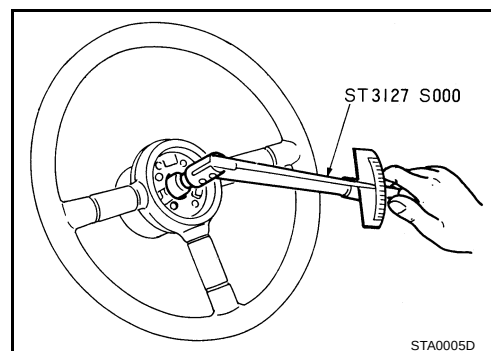
操舵トルクの点検

- 乾燥した平坦な舗装路に車両を停止し、パーキングブレーキをかける。
- 運転席エアバッグモジュールを取り外す。[「運転席エアバッグモジュール」\(SRS-19 ページ\)](#)を参照すること。
- エンジンを始動し、プリロードゲージ（特殊工具）を用いてステアリングホイールの操舵トルクを点検する。

基準値

操舵トルク : 706 N·cm {72 kg·cm} 以下

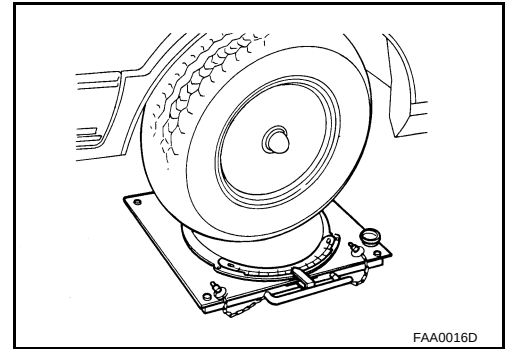
- 基準値を外れる場合は、オイルポンプのリリーフ圧を点検する。[「オイルポンプリリーフ油圧点検」\(PS-28 ページ\)](#)を参照すること。



ステアリングホイール

かじり角度の点検

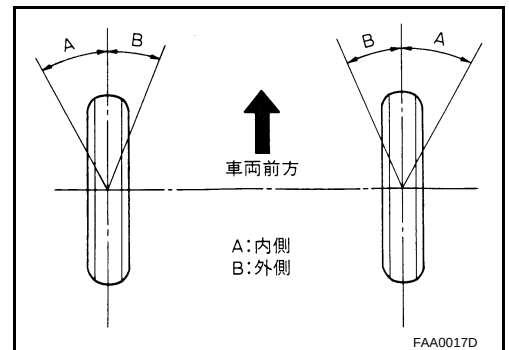
- かじり角度点検は、トーイン点検をした後に行う。ターニングラジアスゲージに前輪を載せ、後輪をターニングラジアスゲージと同じ高さの台に載せる。左右ホイールの内輪最大切れ角、外輪最大切れ角を点検する。



- アイドル状態でステアリングホイールを左右いっぱいに切り、かじり角度を測定する。

基準値

内輪：(角度：A)	39°
外輪：(角度：B)	31°

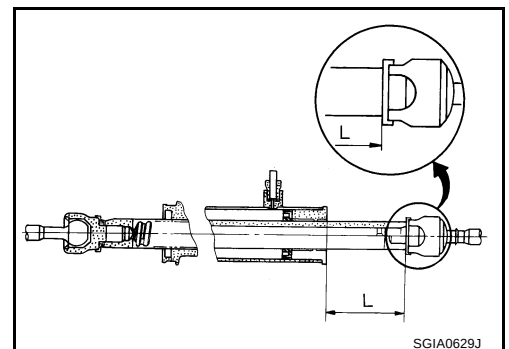


- 点検基準値の範囲を外れる場合は、ラックストロークを測定する。

基準値

ラックストローク (L) 寸法 : 66.5 mm

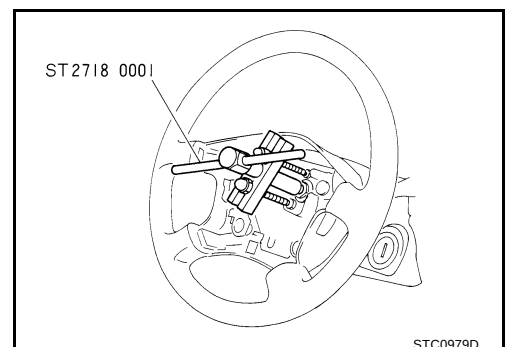
- ラックストロークが基準値を外れる場合は、ステアリングギヤを分解し、ラックストロークが基準値を外れる要因を点検する。
- かじり角度の調整はできない。かじり角度が、基準値を外れる場合はステアリングギヤ、ステアリングコラム、フロントサスペンション各部の摩耗及び損傷を点検し、異常がある場合は交換する。



取り外し、取り付け

取り外し

- 運転席エアバッグモジュールを取り外す。「SRS SRS エアバッグ」[「運転席エアバッグモジュール」\(SRS-19 ページ\)](#)を参照すること。
- ホーンスイッチのコネクターを取り外す。
- ステアリングホイール取付ナットを外し、ステアリングホイールとコラムシャフト頭部に、ペイント等で合いマークを付ける。
- ステアリングホイールプラー（特殊工具）を用いて、ステアリングホイールを取り外す。



ステアリングホイール

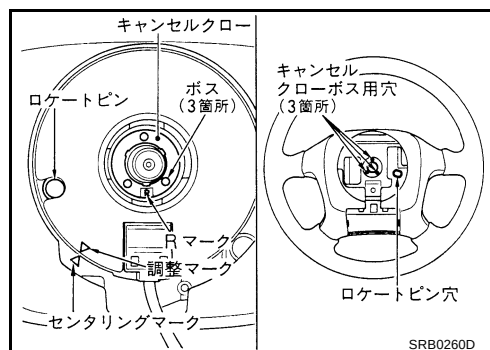
取り付け

下記の作業に注意し、取り外しと逆の手順で行う。

参考：・スパイラルケーブルを再使用する際は、スパイラルケーブルの固定ケースと回転部の位置ずれがないようテープ等で固定しておく、取付時、中立位置合わせの作業が省略できる。

- ・中立位置（図参照）……スパイラルケーブルを右回しに巻締まるまで軽く回し、次に逆回し（約 3.0 回転）をしてセンターリングマークと調整マークを合わせて止める。（サービス部品は中立位置を合わせた状態でストッパーで固定されているため、ストッパーを外したらそのままステアリングホイールを取り付け可能。）

注意：・ステアリングホイールの取り付けは、前輪の向きが直進状態でキャンセルクローの R マークを真下にし、ボス 3 箇所とステアリングホイール ASSY 裏側の穴 3 箇所を合わせて取り付ける。また、スパイラルケーブルが必ず中立位置にあることを確認し、スパイラルケーブル左側ロケットピンとステアリングホイール ASSY 裏側ロケットピン穴が一致する位置で取り付けること。



- ・スパイラルケーブルをむやみに空回しさせないこと。また、巻締まり以上に回転させないこと。（ケーブル切れの原因となる）
- ・作業終了後、エアバッグ警告灯により、システムが正常か異常かを確認すること。
- ・エアバッグ警告灯が異常を表示した場合、自己診断機能によるリセット操作又は、CONSULT- II で記憶消去を行うこと。
- ・上記操作を行ってもエアバッグ警告灯が異常を表示する場合は、故障診断を実施し、異常箇所を修理する。

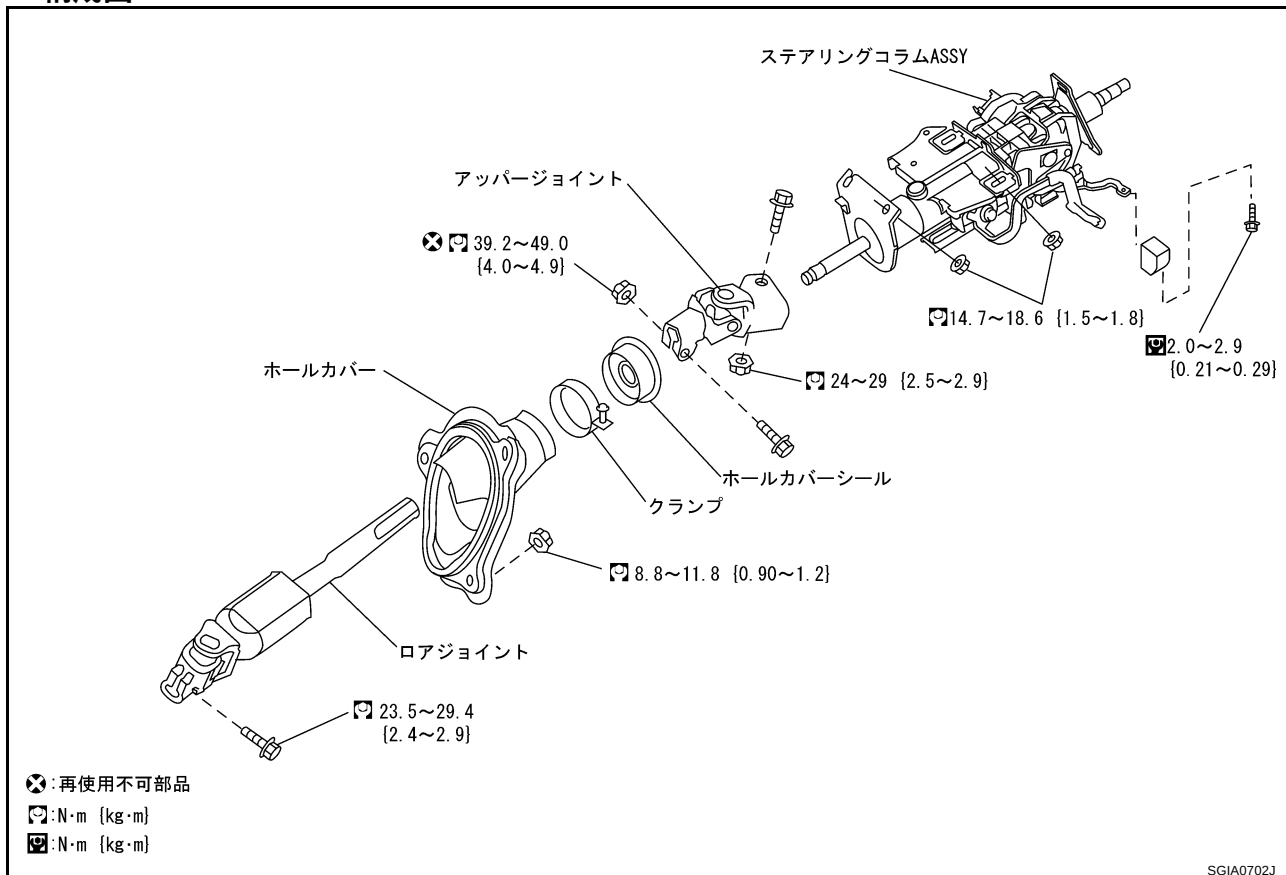
ステアリングコラム

取り外し、取り付け (A/T 車)

PFP:48810

JGS001QM

構成図



注意: ・ステアリングコラム ASSY を脱着する際は、軸方向に衝撃を与えないこと。
・ステアリングコラム ASSY を取り外している際は、ステアリングギヤを動かさないこと。

ロアジョイント及びホールカバー取り外し

1. 車両を直進状態でリフトアップする。
2. リヤカバーキャップとリヤハウジング ASSY に合いマークをし、ロアジョイント下側ピンチボルトを取り外す。
3. ロアジョイント上側取付ボルト及びナットを取り外す。
4. ロアジョイントを車両より取り外す。
5. クランプを緩め、ホールカバーシールを取り外す。
6. クランプ、ホールカバーをダッシュパネルより取り外す。

取り外し後の点検

ロアジョイントの各部品に損傷や異常がないか点検し、異常がある場合は交換する。

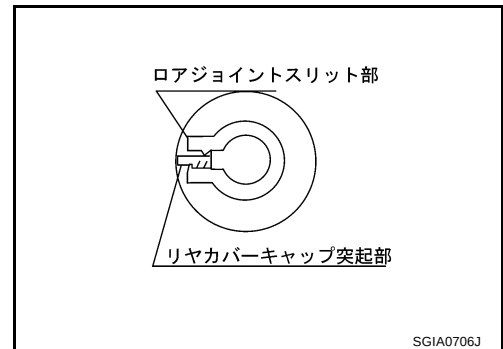
ステアリングコラム

ロアジョイント及びホールカバー取り付け

- 各締付トルク等については「[構成図](#)」(PS-9 ページ)を参照し、取り外しと逆の手順で行う。

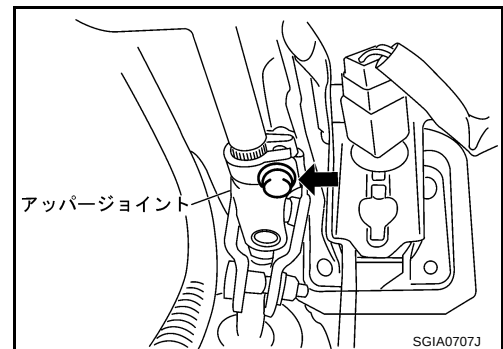
注意：再使用不可部品は、再使用しないこと。

- ロアジョイントのスリット部と、ステアリングギヤ ASSY のリヤカバーキャップ突起位置が一致していることを確認する。
- リヤカバーキャップとリヤハウジング ASSY の合いマークが一致していることを確認する。

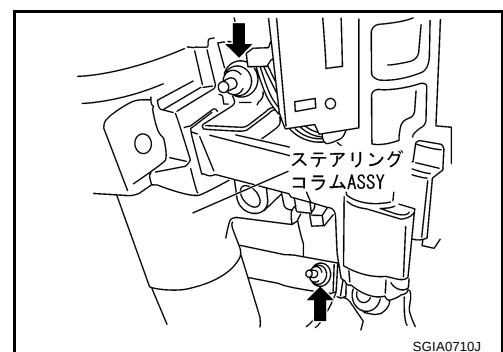


ステアリングコラム ASSY 取り外し

- 車両を直進状態にする。
- ステアリングホイールを取り外す。「ステアリングホイール」[「取り外し」](#)(PS-7 ページ)を参照すること。
- チルトレバーノブ取付スクリューを外し、チルトレバーよりチルトレバーノブを取り外す。
- ステアリングコラムカバー及びステアリングロックエスカッションを取り外す。[「インストルメント ASSY」](#)(IP-4 ページ)を参照すること。
- インストルメントロードドライバーパネルを取り外す。[「インストルメント ASSY」](#)(IP-4 ページ)を参照すること。
- コンビネーションスイッチ & スパイラルケーブルをステアリングコラム ASSY より取り外す。[「スパイラルケーブル」](#)(SRS-23 ページ)を参照すること。
- ステアリングコラム ASSY に付いている各スイッチのコネクターを外し、ステアリングコラム ASSY より車両側ハーネスを取り外す。
- アッパージョイント上側取付ボルト及びナットを取り外す。



- ステアリングコラム ASSY 取付ナットを外し、車両よりステアリングコラム ASSY を取り外す。



ステアリングコラム

取り外し後の点検

- ステアリングコラム ASSY に損傷や異常がないか点検し、異常がある場合は交換する。
- 車両に軽い衝突があった場合は図の L 寸法を点検する。基準値を外れる場合は、ステアリングコラム ASSY を交換する。

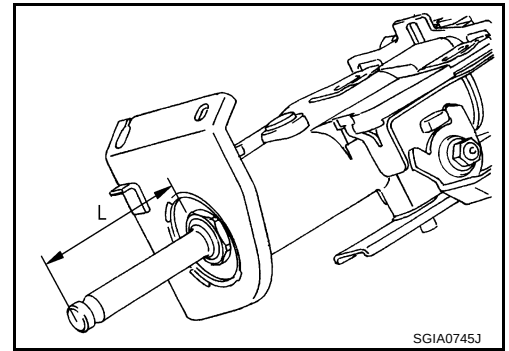
基準値

ステアリングコラム寸法 L : 102.4 ~ 104.6 mm

- プリロードゲージを用いて、ステアリングコラムの回転トルクを測定する。基準値を外れる場合は、ステアリングコラム ASSY を修理又は交換する。

基準値

回転トルク 0 ~ 0.2 N·m {0 ~ 0.021kg·m}



ステアリングコラム ASSY 取り付け

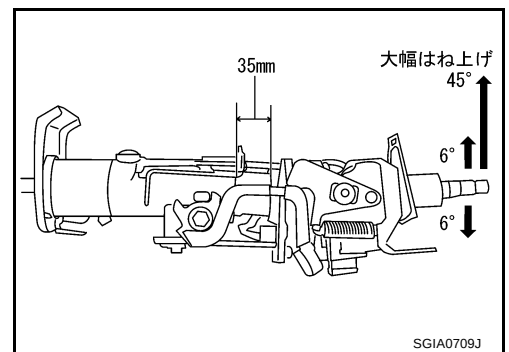
各締付トルク等については「[構成図](#)」(PS-9 ページ) を参照し、取り外しと逆の手順で行う。

取り付け後の点検

- チルト、テレスコピック及びポップアップ（大幅はね上げ）機構作動範囲を点検する。
- ステアリングホイールを左右いっぱいまで数回回転させたときスムーズに回転するか点検する。

参考：下記、作動条件が全て一致した場合のみ、大幅はね上げが可能となる。

- シフト P レンジ位置
- イグニッションスイッチ ACC 位置以降
- テレスコピック最長時（手前に 35mm 引いた状態）



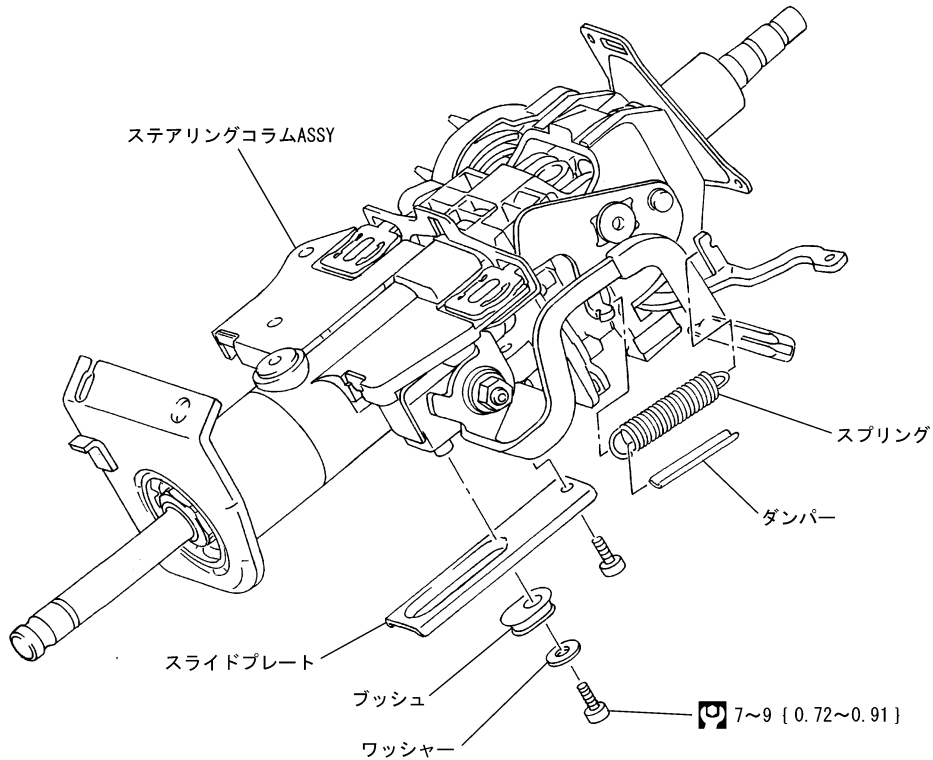
ステアリングコラム

分解、組み立て (A/T 車)

JGS001SN

構成図

SEC. 484・488

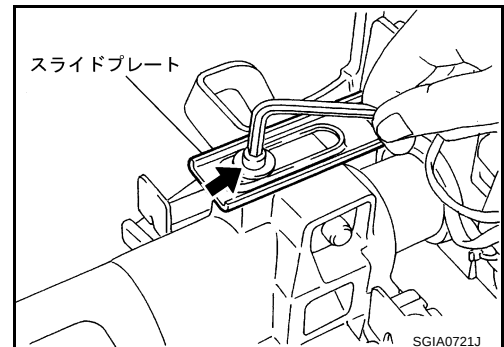


: N·m {kg·m}

SGIA0746J

分解

1. スライドプレート取付ボルトを外し、ステアリングコラム ASSY よりワッシャー、ブッシュ及びスライドプレートを取り外す。
2. ステアリングコラム ASSY よりスプリングを取り外す。
3. スプリングよりダンパーを取り外す。



SGIA0721J

組み立て

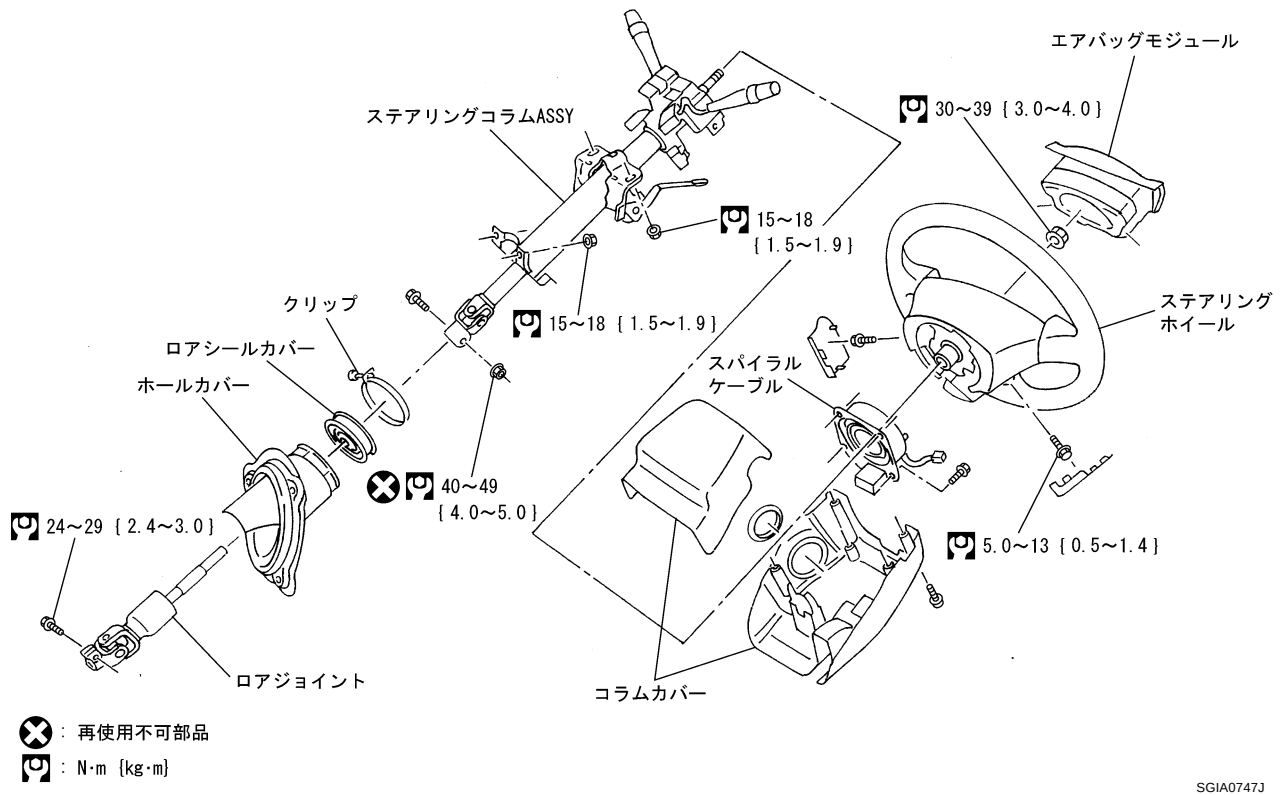
各締付トルク等については「[構成図](#)」(PS-12 ページ) を参照し、分解と逆の手順で行う。

取り外し、取り付け (M/T 車)

JGS0008R

構成図

SEC. 484・488



SGIA0747J

- 注意:**
- ・ステアリングコラム ASSY を脱着する際は、軸方向に衝撃を与えないこと。
 - ・ステアリングコラム ASSY を取り外している際は、ステアリングギヤを動かさないこと。

ロアジョイント及びホールカバー取り外し

1. 車両を直進状態でリフトアップする。
2. リヤカバーキャップとリヤハウジング ASSY に合いマークをし、ロアジョイント下側ピンチボルトを取り外す。
3. ロアジョイント上側取付ボルト及びナットを取り外す。
4. ロアジョイントを車両より取り外す。
5. フットレストを取り外す。
6. クランプを緩め、ホールカバーシールをロアジョイントより取り外す。
7. クランプ、ホールカバーをダッシュパネルより取り外す。

取り外し後の点検

ロアジョイントの各部品に損傷や異常がないか点検し、異常がある場合は交換する。

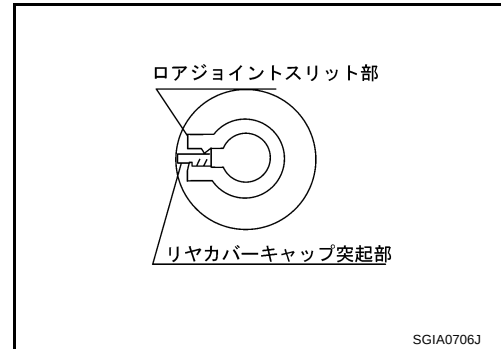
ロアジョイント及びホールカバー取り付け

- ・各締付トルク等については「[構成図](#)」(PS-13 ページ)を参照し、取り外しと逆の手順で行う。

注意: 再使用不可部品は、再使用しないこと。

ステアリングコラム

- ロアジョイントのスリット部と、ステアリングギヤ ASSY のリヤカバーキャップ突起位置が一致していることを確認する。
- リヤカバーキャップとリヤカバーハウジング ASSY の合いマークが一致していることを確認する。



ステアリングコラム ASSY 取り外し

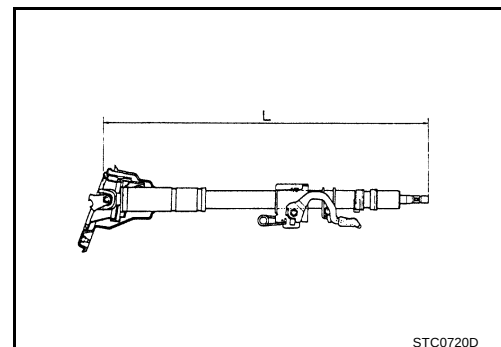
1. 車両を直進状態にする。
 2. ステアリングホイールを取り外す。「ステアリングホイール」[「取り外し」\(PS-7 ページ\)](#)を参照すること。
 3. ステアリングコラムカバーを取り外す。[「インストルメント ASSY」\(IP-4 ページ\)](#)を参照すること。
 4. インストルメントロアドライバーパネルを取り外す。[「インストルメント ASSY」\(IP-4 ページ\)](#)を参照すること。
 5. コンビネーションスイッチ & スパイラルケーブルをステアリングコラム ASSY より取り外す。[「スパイラルケーブル」\(SRS-23 ページ\)](#)を参照すること。
 6. ロアジョイント上側取付ボルト及びナットを取り外す。
 7. ステアリングコラム ASSY に付いている各スイッチのコネクターを外し、ステアリングコラム ASSY より車両側ハーネスを取り外す。
 8. ステアリングコラム ASSY 取付ナットを外し、車両よりステアリングコラム ASSY を取り外す。
- 注意：**ステアリングコラムASSYを取り外す際、ステアリングコラムASSYのロアブラケットを变形させないこと。

取り外し後の点検

- ステアリングコラム ASSY に損傷や異常がないか点検し、異常がある場合は交換する。
- 車両に軽い衝突があった場合は図の L 寸法を点検する。基準値を外れる場合は、ステアリングコラム ASSY を交換する。

基準値

ステアリングコラム寸法 L : 543mm



ステアリングコラム ASSY 取り付け

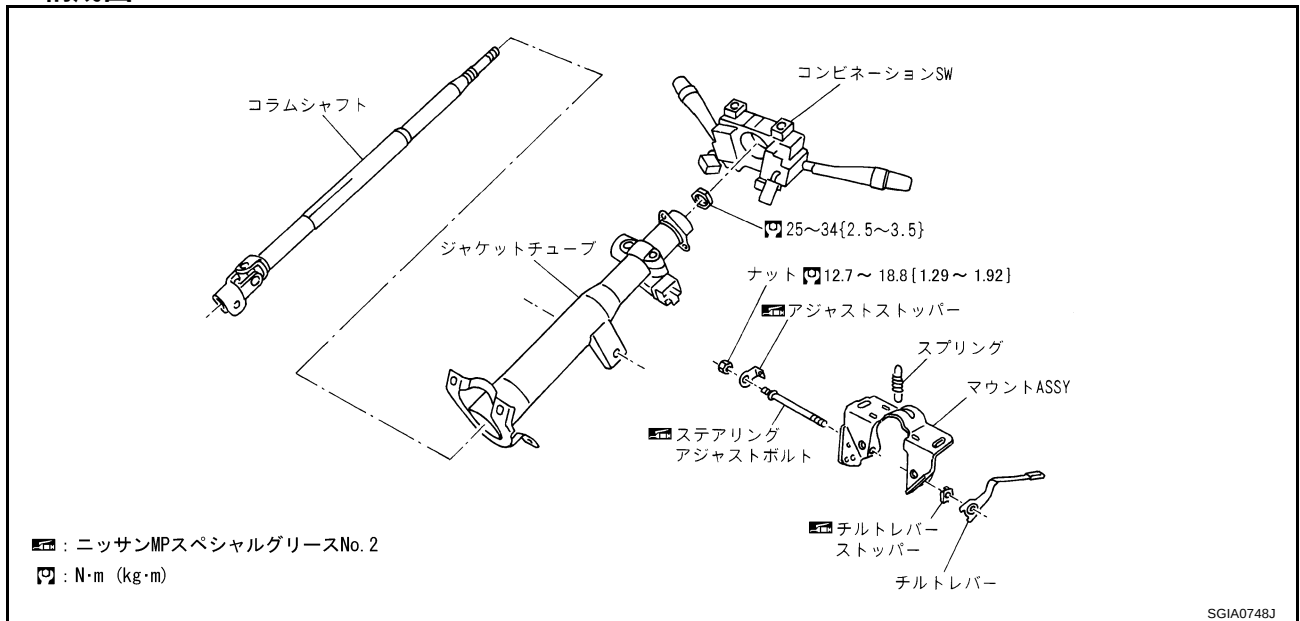
各締付トルク等については[「構成図」\(PS-13 ページ\)](#)を参照し、取り外しと逆の手順で行う。

ステアリングコラム

分解、組み立て (M/T 車)

JGS0008S

構成図



注意： 分解及び組み立て作業を行う場合は、ステアリングロックを解除した状態で行う。

分解

1. ジャケットチューブとコラムシャフトとの取付ナットを外し、ジャケットチューブよりコラムシャフトを取り外す。
2. スプリングをマウント ASSY より取り外す。
3. 取付ナットを外し、ステアリングアジャストボルトよりアジャストストッパーを取り外す。
4. ステアリングアジャストボルトを外し、マウント ASSY よりチルトレバーストッパー及びチルトレバーを取り外す。

分解後の点検

- ジャケットチューブ及びコラムシャフトに変形や損傷がないか点検し、異常がある場合は交換する。
- チルト機構構成部品に異常がないか点検し、異常がある場合は交換する。

組み立て

各締付トルク等については「[構成図](#)」(PS-15 ページ) を参照し、分解と逆の手順で行う。

組み立て後の点検

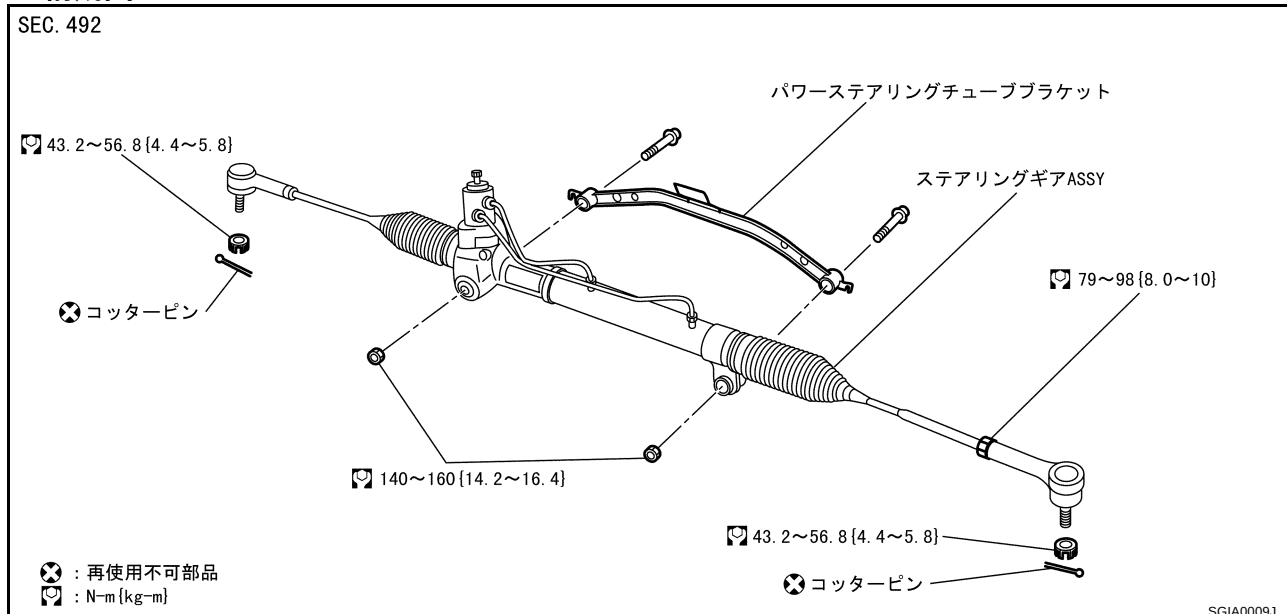
- チルト機構作動範囲を点検する。「[取り付け後の点検](#)」(PS-11 ページ) を参照すること。
- ステアリングホイールを左右いっぱいまで数回回転させたとき、スムーズに回転するか点検する。

パワーステアリングギヤ 取り外し、取り付け

PFP:49001

JGS0008T

構成図



注意: ステアリングコラムとステアリングギヤ ASSY を分離した状態で、ステアリングホイールを回転させるとスパイラルケーブルが切断する恐れがあるため、ステアリングホイールが回転しないようにステアリングホイールをひも等で固定すること。

取り外し

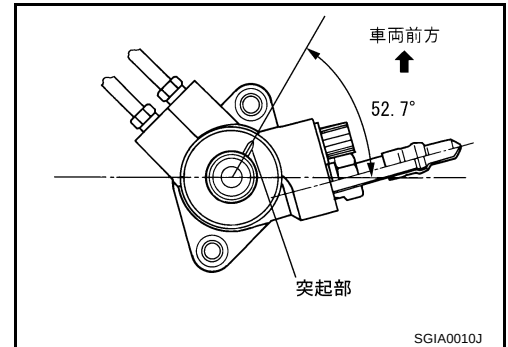
1. 車両を直進状態にセットする。
2. コッターピンを外し、取付ナットを緩め、ピットマンアームプラー（汎用工具）を用いて、ステアリングナックルよりアウト sockets を取り外す。
注意: ねじ山の損傷防止及びピットマンアームプラー（汎用工具）が急激に外れる恐れがあるため、取付ナットを仮付けしておくこと。
3. リヤカバーキャップとリヤハウジング ASSY に合いマークをし、ロアジョイント下側ピンチボルトを取り外す。
4. 油圧配管の高圧側チューブ、低圧側ホースを外し、パワーステアリングフルードを抜き取る。
5. スタビライザーコネクティングロッド上側取付ナット及びスタビライザーランプ取付ボルトを外し、スタビライザーを車両前方に動かす。「フロントサスペンション ASSY」[「構成図」\(FSU-4 ページ\)](#)を参照すること。
6. ステアリングギヤ ASSY 取付ボルト及びナットを外し、パワーステアリングチューブブラケット及びステアリングギヤ ASSY をフロントサスペンションメンバーより取り外す。
7. 車両右側より、ステアリングギヤ ASSY の向きを変えながら取り外す。

取り付け

各締付トルク等については「[構成図](#)」(PS-16 ページ) を参照し、取り外しと逆の手順で行う。

注意： 再使用不可部品は、再使用しないこと。

- エア抜きを行う。「[エア抜き](#)」(PS-4 ページ) を参照すること。
- ステアリングギヤにロアジョイントを取り付ける際、取り付けにくい場合は、ロアジョイント上側取付ボルト及びナットを外し、ロアジョイントをスライドさせて取り付けを行う。
- ロアジョイント下側ピンチボルトを取り付ける前に、ロアジョイント下側溝部（スリット部）とリヤカバーキャップ突起部が合っていることを確認する。



取り付け後の点検

- ステアリングホイールを左右いっぱいまで数回回転させたとき、スムーズに回転するか点検する。

A

B

C

D

E

F

PS

H

I

J

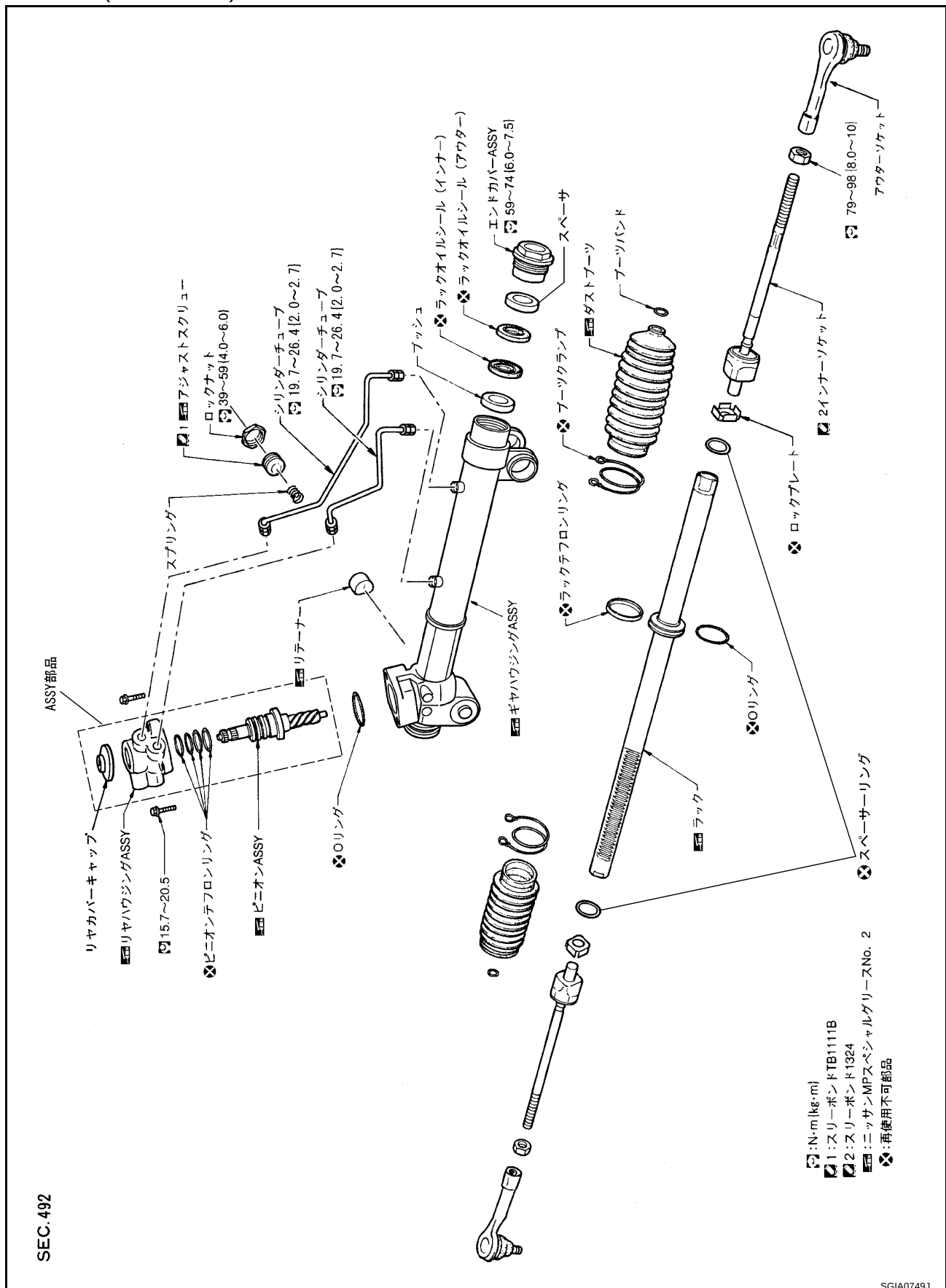
K

L

分解、組み立て

JGS001VR

構成図 (PR24AD 型)



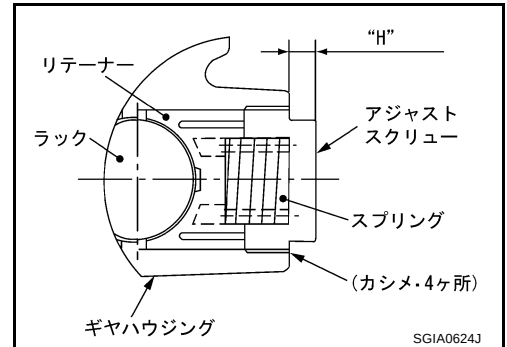
注意：・ステアリングギヤの分解、組み立て作業を行う際は、マウント部を銅板などを介して万力に固定し、作業を行うこと。

パワーステアリングギヤ

- 分解前に、ステアリングギヤに付いている汚れを白灯油などで洗浄する。このとき、吐出ポート及びリターンポートのコネクターに白灯油などがかからないように注意すること。

分解

- シリンダーチューブをギヤハウジング ASSY より取り外す。
- リヤカバーキャップをリヤハウジング ASSY より取り外す。
- アジャストスクリューのギヤハウジングからの高さ“H”を測定し、ロックナットを緩める。
- アジャストスクリュー、スプリング及びリテーナーをギヤハウジング ASSY より取り外す。

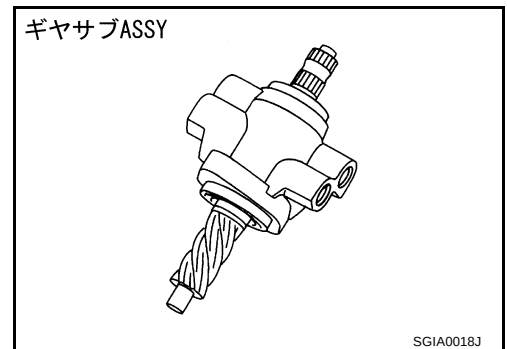


- リヤハウジング ASSY 取付ボルトを外し、ギヤハウジング ASSY よりギヤサブ ASSY を取り外す。

注意：リヤハウジング ASSY とピニオン ASSY は非分解部品のため、分解しないこと。

- アウターソケットのロックナットを緩め、アウターソケットを取り外す。
- 小径側、大径側のブーツランプを外し、ブーツを取り外す。

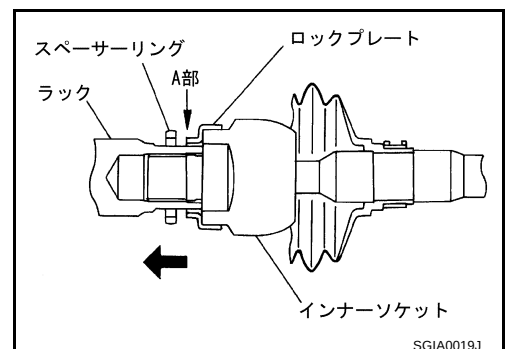
注意：ブーツを取り外す際は、インナーソケット及びギヤハウジング ASSY に傷を付けないようにすること。また、傷付けた場合は油漏れの原因となるため、インナーソケット及びギヤハウジング ASSY を交換すること。



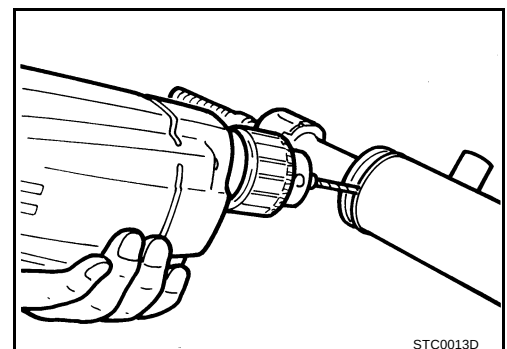
- スペーサーリングをロックプレートより外しラック側に移動させ、ロックプレートのカシメ部を露出させる。

注意：ロックプレートを取り外す際は、ラック表面に傷を付けないこと。傷を付けた場合は油漏れの原因となるため、ラックを交換すること。

- ロックプレートのカシメ部 (A 部の 2 箇所) を起こし、インナーソケットを緩め、ラックより取り外す。



- シリンダー外周のポンチカシメ部を 3 mm のドリルを用いて取り除く。(深さ 1.5 mm 程度座ぐる)



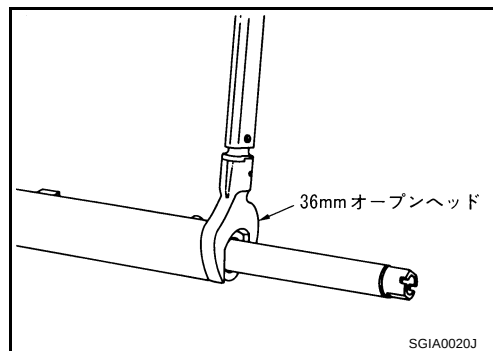
パワーステアリングギヤ

11. 36mm のオープンヘッド (汎用工具) を用いて、エンドカバーASSY を取り外す。

注意: 取り外し時、ラック表面に傷を付けないこと。傷を付けた場合は油漏れの原因となるため、ラックを交換すること。

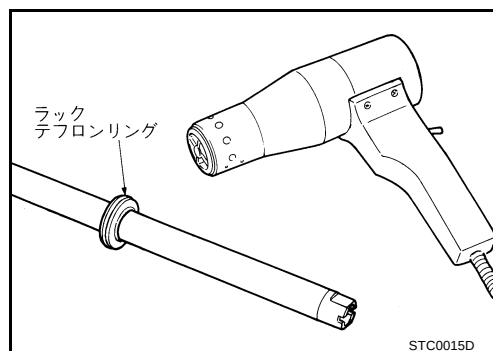
12. ラックをギヤハウジング ASSY よりラックオイルシールと一緒に引き抜く。

注意: ラック引き抜き時、シリンダ内面を傷付けないこと。傷を付けた場合は油漏れの原因となるため、ギヤハウジング ASSY を交換すること。



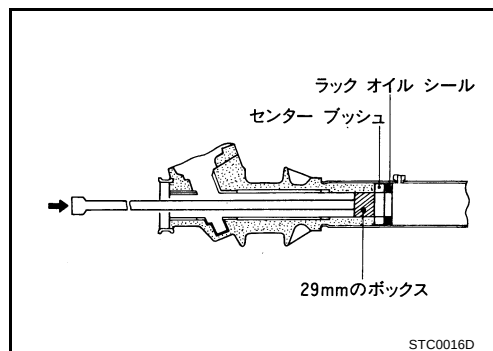
13. ラックテフロンリングをドライヤーなどで 40℃ 程度に加熱し、ラックよりラックテフロンリング及び O リングを取り外す。

注意: ラックに傷を付けないように注意すること。傷を付けた場合は油漏れの原因となるため、ラックを交換すること。



14. センターブッシュ内側を 29 mm のボックス及び黄銅棒などを用いて押し、センターブッシュラックオイルシールをギヤハウジング ASSY より押し出す。

注意: ギヤハウジング ASSY 及びシリンダー内面に傷を付けないこと。傷を付けた場合は油漏れの原因となるため、ギヤハウジング ASSY を交換すること。



分解後の点検

ブーツ

ブーツにき裂がないか点検し、異常がある場合は交換する。

ラック

ラックに損傷や摩耗がないか点検し、異常がある場合は交換する。

ギヤサブ ASSY

- ・ ピニオンギヤに損傷や摩耗がないか点検し、異常がある場合は交換する。
- ・ ベアリングを回転させトルク変動、ガタがないか点検し、異常がある場合は交換する。

ギヤハウジング ASSY

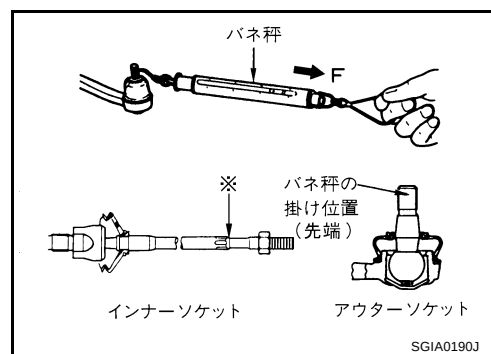
ギヤハウジング ASSY に損傷及び内部に傷がないか点検し、異常がある場合は交換する。

アウターソケット、インナーソケット

1. よう動トルク

パワーステアリングギヤ

- バネ秤を図に示す位置にかけ、ボールスタッド及びインナーソケットが動き始めたときのバネ秤の値が下記の基準値内にあるか点検する。基準値を外れる場合は、アウターソケット及びステアリングギヤ ASSY を交換する。



基準値

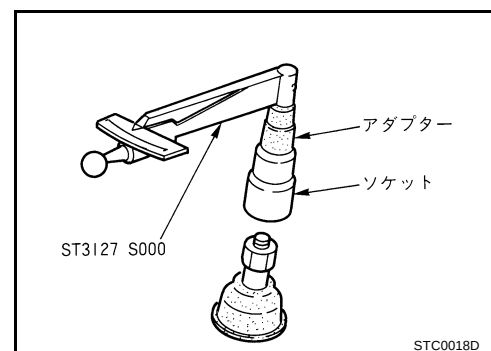
項目	アウターソケット	インナーソケット
バネ秤の測定位置	スタッドコッターピン取付穴	測定位置図※部
よう動トルク	0.3 ~ 2.9 N・m {0.03 ~ 0.29 kg・m}	1.0 ~ 7.8 N・m {0.1 ~ 0.8 kg・m}
バネ秤の測定値	4.84 ~ 46.7 N {0.5 ~ 4.7 kg}	5.2 ~ 41 N {0.53 ~ 4.1 kg}

2. しゅう動トルク

- プリロードゲージ（特殊工具）を用いて、下記基準値内にあるか点検する。基準値を外れる場合はアウターソケットを交換する。

基準値

アウターソケット しゅう動トルク	0.3 ~ 2.9 N・m {0.03 ~ 0.29 kg・m}
---------------------	----------------------------------

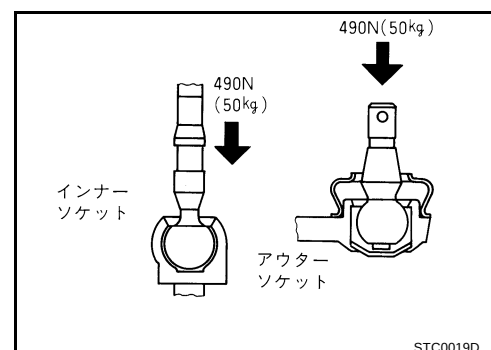


3. 軸方向エンドプレー

- ダイヤルゲージを用いて、ボールスタンドの軸方向に荷重 490 N (50 kg) をかけ、このときスタッド移動量が、下記基準値内にあるか点検する。基準値を外れる場合は、アウターソケット及びステアリングギヤ ASSY を交換する。

基準値

アウターソケット	: 0.5 mm 以下
インナーソケット	: 0.2 mm 以下



パワーステアリングギヤ

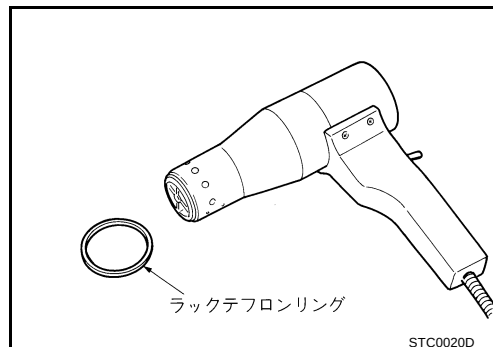
組み立て

1. ニッサンパワーステアリングフルード又は、ニッサンパワーステアリングフルードIIを O リングに塗布し、ラックテフロンリングに取り付ける。

注意： O リングは再使用不可部品のため、再使用しないこと。

2. ラックテフロンリングをドライヤーなどで 40℃ 程度に加熱し、ラックの取付溝に組み付ける。

注意： ラックテフロンリングは再使用不可部品のため、再使用しないこと。



3. ラックテフロンリングをラックになじませるため、テフロンリング修正ツール（特殊工具）をラック歯面側から挿入し、ラックテフロンリングを圧縮する。

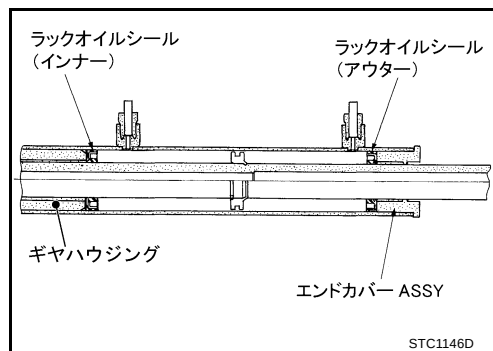
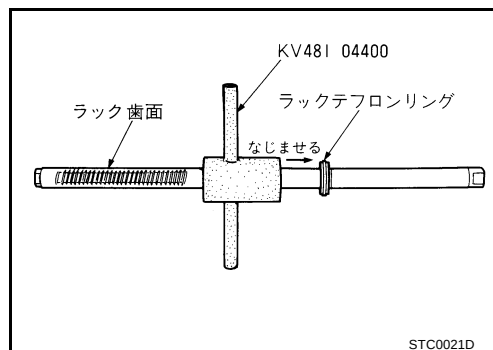
4. ニッサン MP スペシャルグリース No.2 をラックオイルシールに塗布し、ラックオイルシールを取り付け、ラックをギヤハウジング ASSY に組み付ける。

注意： ・ ラックオイルシールは再使用不可部品のため、再使用しないこと。

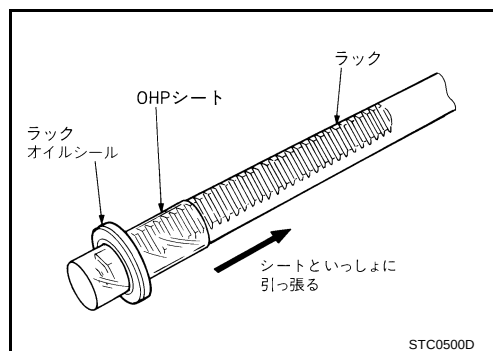
・ ラックでリターナー摺動面に傷を付けないこと。傷を付けた場合は、ギヤハウジング ASSY を交換すること。

・ ラックでギヤハウジング ASSY 内面に傷を付けないこと。傷を付けた場合は油漏れの原因となるため、ギヤハウジング ASSY を交換すること。

・ ラックオイルシールの取付方向は、インナー側とアウター側のリップ部がそれぞれ向き合うように取り付けること。

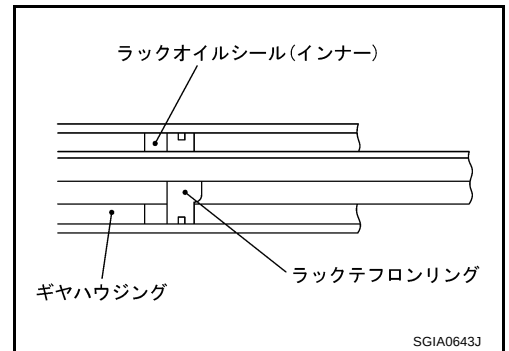


- a. ラックオイルシール（インナー）を傷付けないように、ラック歯面に約 70 mm × 100 mm 程度の OHP シートを巻き、その上にラックオイルシールを取り付け、OHP シートと一緒にラック歯面を通過するまで引き、OHP シートを外す。

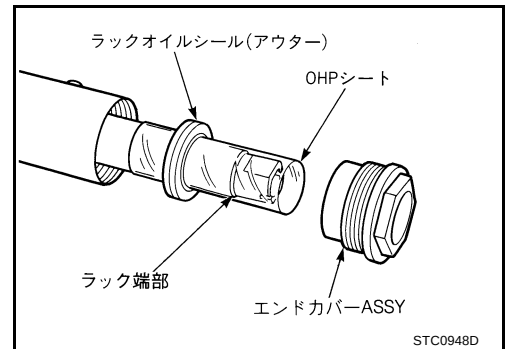


パワーステアリングギヤ

- b. ラックオイルシール（インナー）をラックのピストン部（ラックテフロンリング）に挿入し、リテーナーをアジャストスクリュー側に指で軽く押し込み、ラックをギヤハウジング ASSY 内で移動させてラックオイルシール（インナー）がギヤハウジング ASSY に密着するように取り付ける。

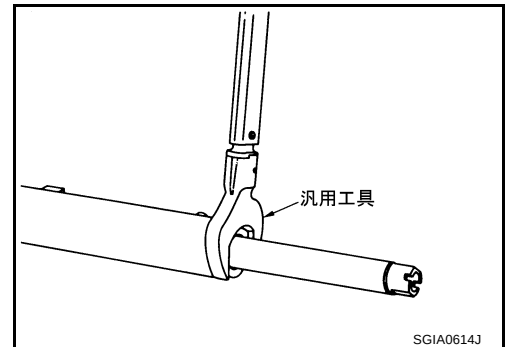


- c. ラックオイルシール（アウター）を傷付けないよう端部に約 70 mm × 100 mm 程度の OHP シートを巻き、その上にラックオイルシールを取り付け、OHP シートと一緒にラック端部を通過するまで引き、OHP シートを外す。
- d. エンドカバー ASSY をラック端部に取り付け、ラックをギヤハウジング ASSY に当たるまで移動させる。

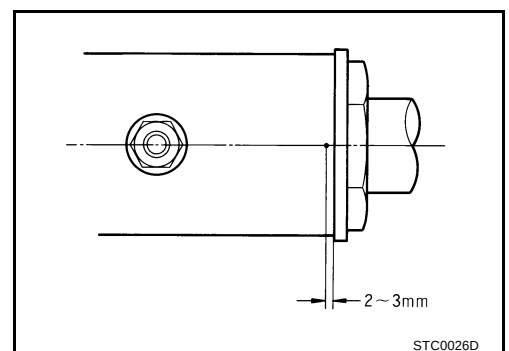


5. 36 mm のオープンヘッド（汎用工具）を用いて、エンドカバー ASSY を規定トルクで締め付ける。

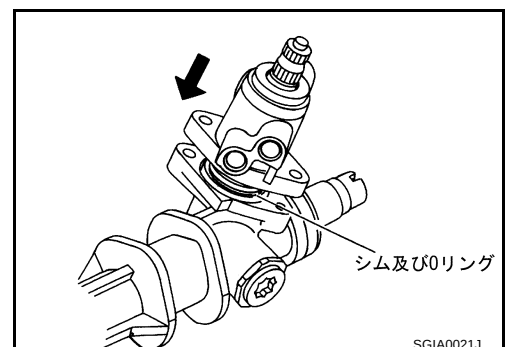
注意： ラック表面に傷を付けないこと。傷を付けた場合は油漏れの原因となるため、ラックを交換すること。



6. エンドカバー ASSY 締め付け後、緩みを防止するため図のようにギヤハウジング ASSY の 1 箇所をポンチでカシメる。



7. ギヤサブ ASSY の交換の有無に関わらず、分解時に組みついていたシムと同じ枚数のシムを組み込む。
8. O リングをギヤハウジング ASSY に組み付ける。
9. ギヤサブ ASSY をギヤハウジング ASSY に取り付ける。
10. リヤハウジング ASSY 取付ボルトを規定トルクで締め付ける。



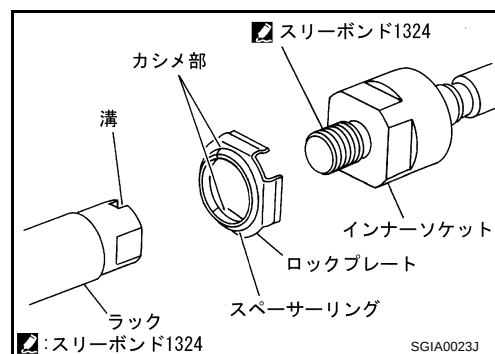
パワーステアリングギヤ

11. ロックプレートを取り付ける。

注意： ロックプレートは再使用不可部品のため、再使用しないこと。

- スペーサーリングをラックに仮組みする。
- ロックプレートをインナーソケットにセットする。
- インナーソケットのネジ部にネジロック剤（スリーボンド 1324）を塗布して、ラックにねじ込み、規定トルクで締め付ける。
- ラックの溝位置 2箇所、ロックプレートのカシメる。
- スペーサーリングをロックプレートの図位置に取り付ける。

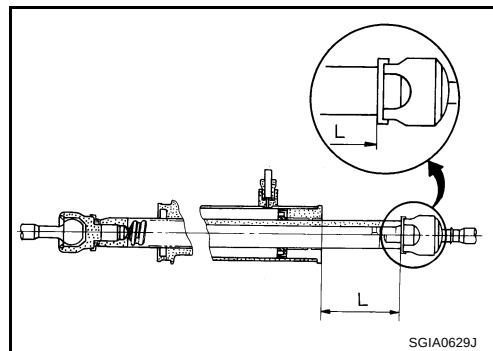
注意： スペーサーリング取り付け時傷を付けないこと。



12. ラックの中立位置を決める。

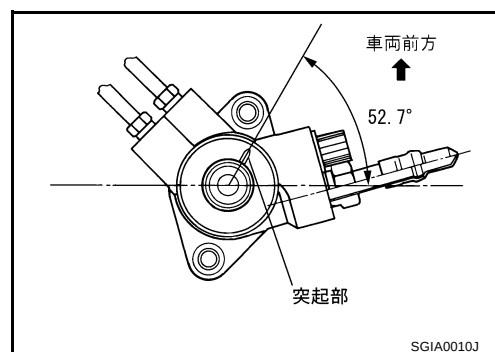
基準値

ラックストローク (L) : 66.5 mm



13. リヤカバーキャップを図の位置に合わせてリヤハウジング ASSYに取り付ける。

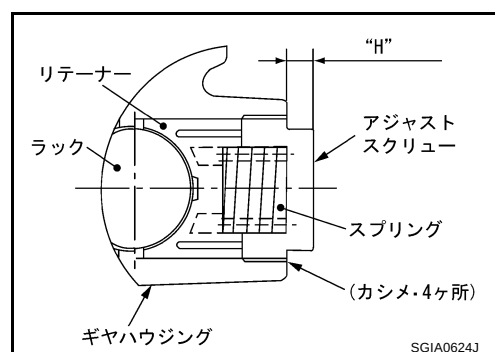
14. リテーナー、スプリング及びアジャストスクリューをギヤハウジング ASSYに取り付ける。



15. アジャストスクリューを 2 回転ゆるめ、ネジ部にガスケットフルード 1215 又は相当品を塗布し、分解前に測定したギヤハウジングからの高さ “H” になるまでねじ込む。

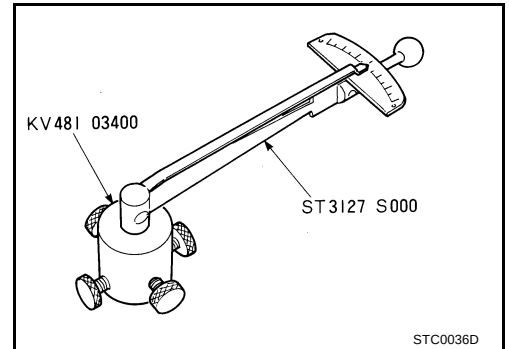
16. アジャストスクリューが共回りしないよう固定しながら、ロックナットを規定トルクで締め付ける。

17. ラックを全ストロークで 10 往復させ、各部をなじませる。



パワーステアリングギヤ

18. ラック中立位置から± 180° の範囲でピニオン回転トルクをプリロードゲージ（特殊工具）及びプリロードアダプター（特殊工具）を用いて測定し、回転トルクが最も大きい位置にギヤを止める。
19. アジャストスクリューを一度緩めてから、再度 4.9 ～ 5.9 N・m {0.50 ～ 0.60 kg・m} で締め付け、その後アジャストスクリューを 20 ～ 40° 緩める。



20. ステアリングギヤプリロードアダプター（特殊工具）、プリロードゲージ（特殊工具）を用いてピニオンの回転トルクを測定し、基準値内にあるか確認する。基準値を外れる場合は再調整する。再調整しても基準値を外れる場合及びアジャストスクリューの回転トルクが 5 N・m {0.51 kg・m} 以下となった場合はギヤ ASSY を交換する。

ピニオン回転トルク : 中立付近 {± 11.5 mm 以内}

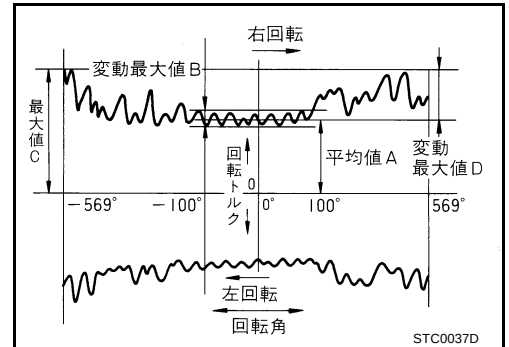
平均値 A : 167 ～ 225 N・m {17 ～ 23 kg・m}

変動最大値 B : 98 N・m {10 kg・m}

上記以外

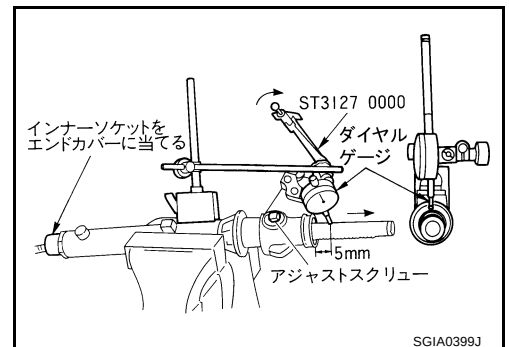
平均値 A : 294 N・m {30 kg・m}

変動最大値 B : 147 N・m {15 kg・m}



21. ギヤハウジング ASSY にインナーソケットを取り付けた状態で、ピニオンを左いっぱい回転させる。

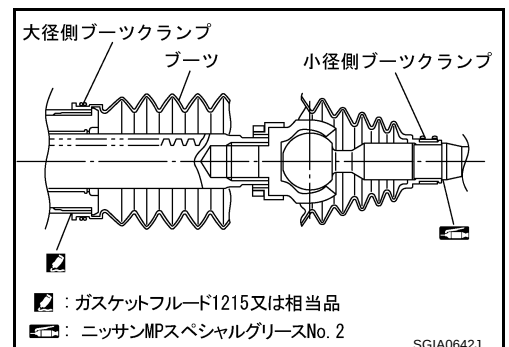
22. 図のようにダイヤルゲージをラックにセットし、ピニオンを 4.9 N・m {0.5 kg・m} のトルクで左回転させたとき、ラック垂直方向の移動量をダイヤルゲージで測定する。基準値を外れる場合は、アジャストスクリューのねじ込み角度を再調整する。再調整しても基準値を外れる場合及びアジャストスクリューの回転トルクが 5 N・m {0.51 kg・m} 以下となった場合は、ギヤ ASSY を交換する。



基準値

ラック垂直方向の移動量		0.265 mm 以下
測定位置	ラック軸方向	ハウジング端面より 5 mm の位置
	ラック半径方向	アジャストスクリューの軸方向

23. ブーツ大径側をギヤハウジング ASSY に取り付ける。
24. ブーツ小径側をインナーソケットブーツ取付溝に取り付ける。
25. ブーツランプをブーツ小径側に取り付ける。



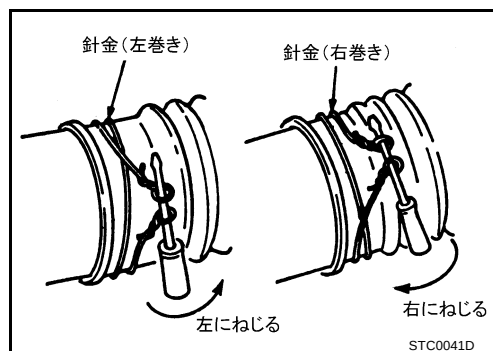
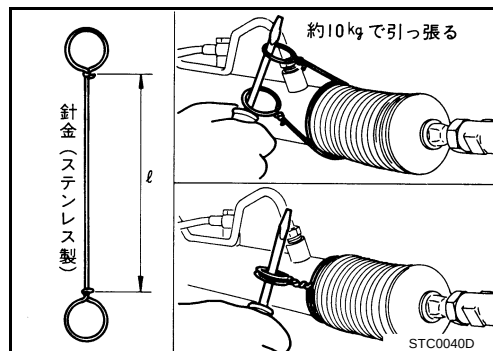
26. 大径側ブーツクランプを取り付ける。

注意： 大径側ブーツクランプは再使用不可部品のため、再使用しないこと。

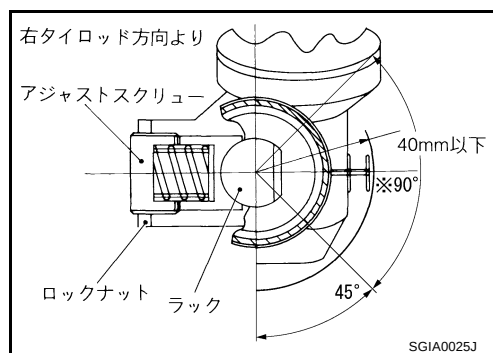
- ブーツの大径側をブーツクランプ（ステンレス製針金）で締め付ける。

針金の長さ（L）：370 mm

- クランプはブーツ溝に2回巻き付けた後、両側の輪にドライバーなどを通して、約 98 N {10 kg} で引っ張りながら 4 ～ 4.5 回転ねじる。
- ブーツクランプをねじる際、巻付方向とねじり方向は図のような関係になるようにする。

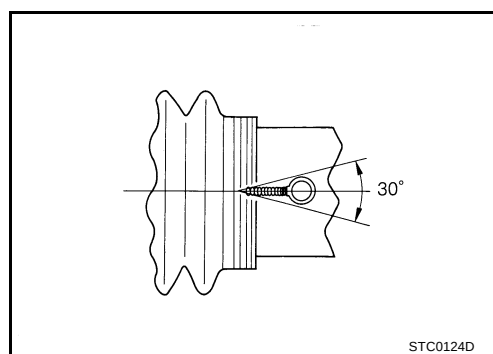


- クランプをねじり止めする位置は、図のようにアジャストスクリューと反対側にする。（他部品との干渉をさけるため）



- 4 ～ 4.5 回転ねじった後、図のように針金の切り口がブーツに当たらないようラック軸方向に折り曲げる。

注意： シリンダーチューブとのすき間を 5 mm 以上とること。



27. シリンダーチューブをギヤハウジング ASSY に取り付ける。

パワーステアリングギヤ

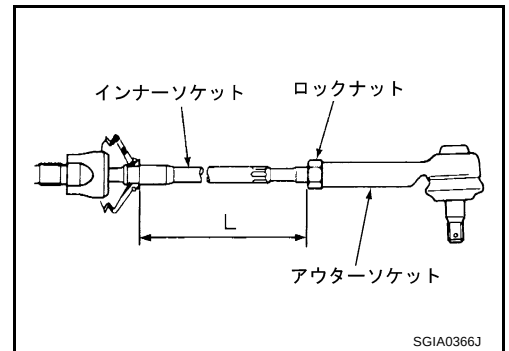
28. インナーソケットを規定値の長さ（L）に調整し、ロックナットを規定トルクで締め付ける。[「分解、組み立て」\(PS-18 ページ\)](#)を参照すること。

ロックナット締め付け後、再度インナーソケットの長さ（L）が規定値になっていることを確認する。

基準値

インナーソケットの長さ（L）：169.67 mm

注意： 本作業後に必ずトーイン調整を行うこと。トーイン調整後の寸法はこの限りではない。



A

B

C

D

E

F

PS

H

I

J

K

L

パワーステアリングオイルポンプ

PFP:49110

車載上の点検、整備

JGS0008W

オイルポンプリリーフ油圧点検

注意：作業を行う前にベルトの張りが正常であることを確認すること。

1. 車両をリフトアップし、油圧計（特殊工具）をオイルポンプ吐出コネクタと高圧側ホースの間に取り付け、バルブを全開にして油圧回路のエア抜きを行う。[「エア抜き」\(PS-4 ページ\)](#)を参照すること。

2. エンジンを始動し、タンク内の油温が 50°C ~ 80°C に上がるまで暖機する。

注意：・ エンジン始動時、暖機中は油圧計（特殊工具）のバルブを全開にすること。バルブを全閉にしたままエンジンを始動すると、オイルポンプ内の油圧がリリーフ油圧まで上昇し油温が異常上昇する。

・ エンジンを始動するときにホースがベルトに当たらないようにすること。

3. アイドリング状態で油圧計（特殊工具）バルブを全閉にし、リリーフ油圧を測定する。

基準値

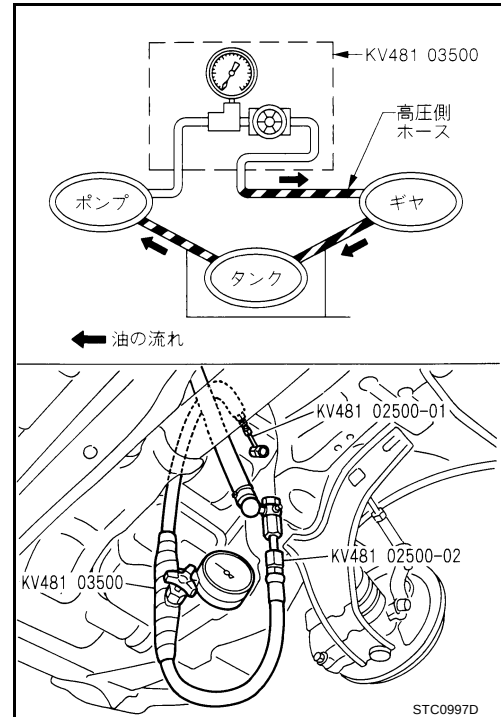
リリーフ油圧 : $8.3 + 0.4 - 0.2 \text{MPa}$ ($85 + 4 - 2 \text{ kg/cm}^2$)

注意：バルブは 10 秒以上全閉にしないこと。

4. 測定後、バルブをゆっくり開ける。

・ リリーフ油圧が規定値を外れる場合は、オイルポンプを修理する。[「分解、組み立て」\(PS-29 ページ\)](#)を参照すること。

5. 点検後、油圧回路から油圧計を取り外し、フルードを注入し、エア抜きを行う。[「エア抜き」\(PS-4 ページ\)](#)を参照すること。



取り外し、取り付け

JGS0008X

取り外し

1. アジャストスクリュー及びオイルポンプ取付ボルトを緩め、ベルトを取り外す。
2. オイルポンプのユニオンボルト及びホースを取り外す。
3. オイルポンプブラケット取付ボルトを取り外す。
4. オイルポンプを車両より取り外す。

取り付け

・ 各締付トルク等については[「油圧配管」\(PS-33 ページ\)](#)を参照し、取り外しと逆の手順で行う。

・ 取り付け後、下記の作業を行う。

- ベルトの張り調整を行う。「EM エンジン本体」QR20DE エンジン搭載車：[「補機ベルト」\(EM-8 ページ\)](#)、SR20VET 搭載車：[「補機ベルト」\(EM-98 ページ\)](#)を参照すること。
- エア抜きを行う。[「エア抜き」\(PS-4 ページ\)](#)を参照すること。

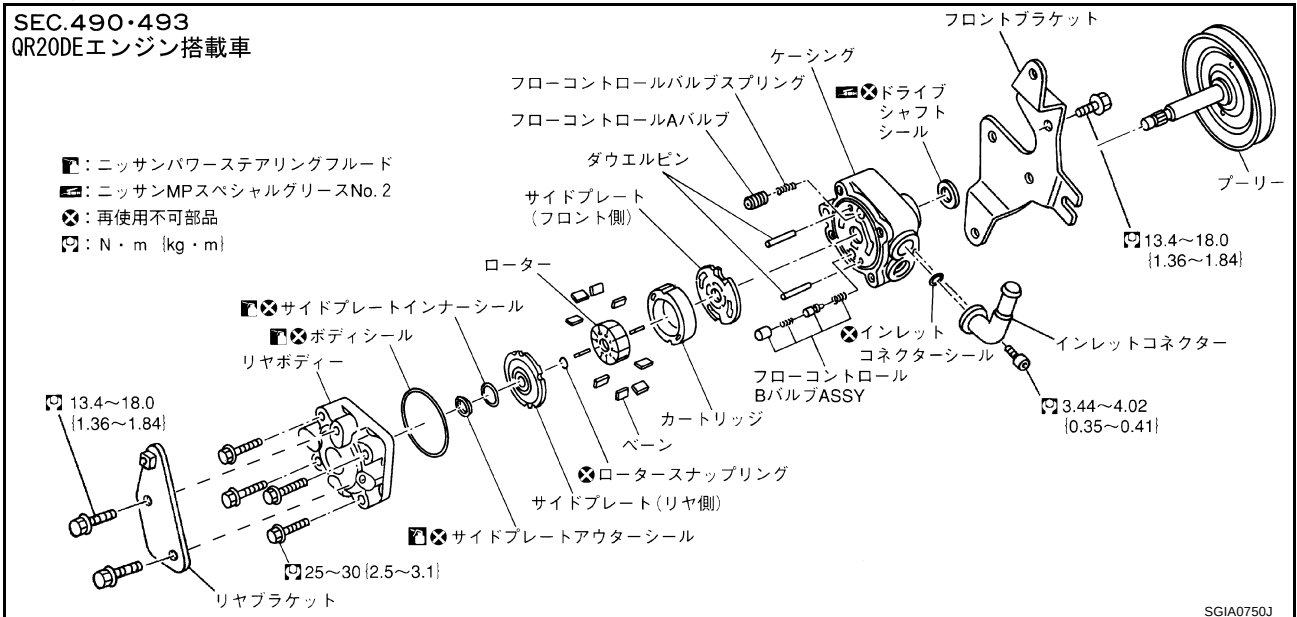
パワーステアリングオイルポンプ

分解、組み立て

JGS0008Y

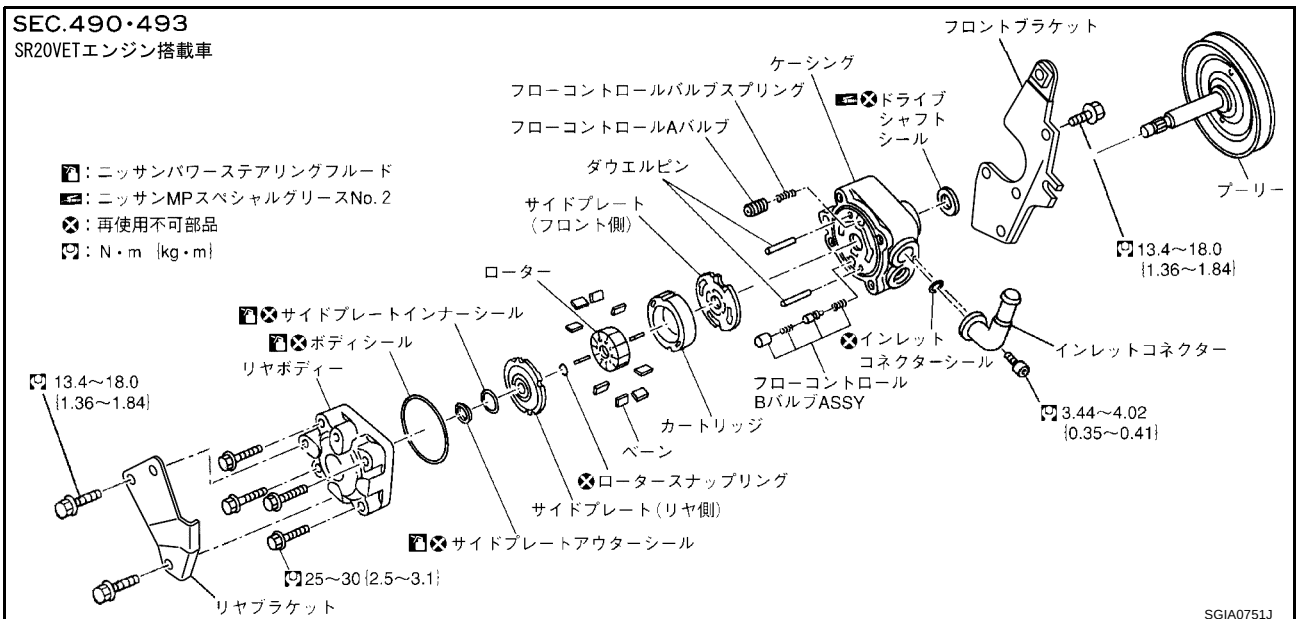
構成図

SEC.490・493
QR20DEエンジン搭載車



SGIA0750J

SEC.490・493
SR20VETエンジン搭載車



SGIA0751J

分解前点検

以下の異常の場合のみオイルポンプを分解する。

- ・オイルポンプからオイル漏れがある場合
- ・プーリーが変形又は損傷している場合
- ・性能が低い場合

分解

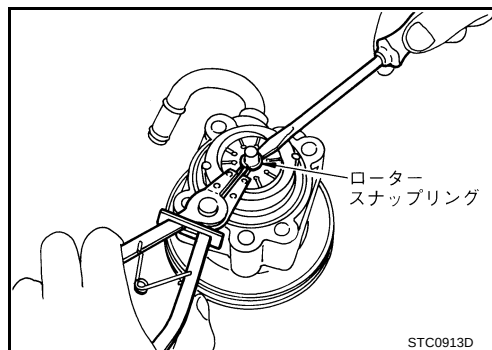
参考：作業の必要に応じてオイルポンプを万力に固定する。

注意：万力に固定する際、銅板などを介して取り付けること。

1. リヤブラケット取付ボルトを外し、リヤボディーよりリヤブラケットを取り外す。
2. フロントブラケット取付ボルトを外し、ケーシングよりフロントブラケットを取り外す。
3. リヤボディー取付ボルトを外し、ケーシングよりリヤボディーを取り外す。

パワーステアリングオイルポンプ

4. ケーシングよりボディーシールを外す。
5. カートリッジよりサイドプレート（リヤ側）を外し、サイドプレート（リヤ側）よりサイドプレートインナー及びアウターシールを取り外す。
6. スナップリングプライヤーを用いてロータースナップリングを外し、プーリーをケーシングより取り外す。
注意：ロータースナップリングを取り外す際は、プーリーのシャフト部に傷を付けないように取り外すこと。
7. カートリッジ、ローター、ベーン、サイドプレート（フロント側）、フローコントロール A バルブ、フローコントロールバルブスプリング及びフローコントロール B バルブ ASSY をケーシングより取り外す。
注意：フローコントロール A バルブ及びフローコントロール B バルブ ASSY を取り外す際は、落下させたり損傷を与えないよう取り外すこと。
8. インレットコネクタ取付ボルトを外し、ケーシングよりインレットコネクタを取り外す。
9. インレットコネクタよりインレットコネクタシールを取り外す。
10. ドライバー等を用いて、ケーシングよりドライブシャフトシールを取り外す。
注意：ドライバー等でケーシング面を傷付けないように注意すること。



分解後の点検

ケーシング及びリヤボディー点検

- ・ケーシング及びリヤボディー内部に損傷がないか点検し、異常がある場合、リヤボディーの場合は単品交換し、ケーシングの場合はオイルポンプ ASSY で交換すること。

カートリッジ点検

- ・カートリッジに損傷等がないか点検し、異常がある場合はカートリッジ、ローター及びベーンをセットで交換すること。

サイドプレート点検

- ・サイドプレート（フロント側）及び（リヤ側）に損傷がないか点検し、異常があればサイドプレート（フロント側）及び（リヤ側）をセットで交換すること。

フローコントロールバルブ点検

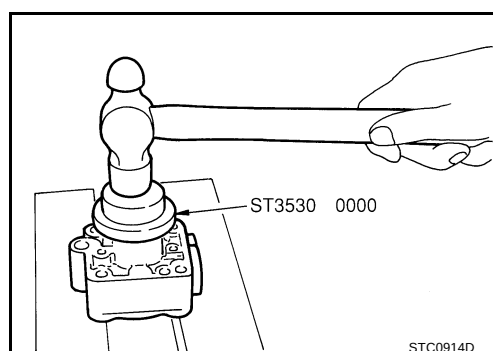
- ・フローコントロール A バルブ、フローコントロールバルブスプリング及びフローコントロール B バルブ ASSY に損傷がないか点検し、異常がある場合は交換する。

組み立て

参考：作業の必要に応じてオイルポンプを万力に固定する。

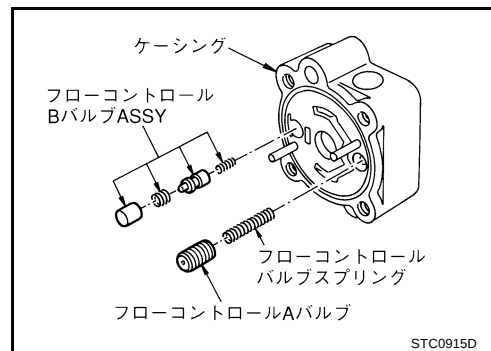
注意：万力に固定する際、銅板などを介して取り付けること。

1. ニッサン MP スペシャルグリース No.2 をドライブシャフトシールのリップ部に塗布し、ドリフト（特殊工具）を用いて、ケーシングにドライブシャフトシールを取り付ける。
注意：ドライブシャフトシールは再使用不可部品のため、再使用しないこと。
2. ダウエルピンを取り外した場合、手で挿入できないときはハンマー等で軽打してケーシングに取り付ける。

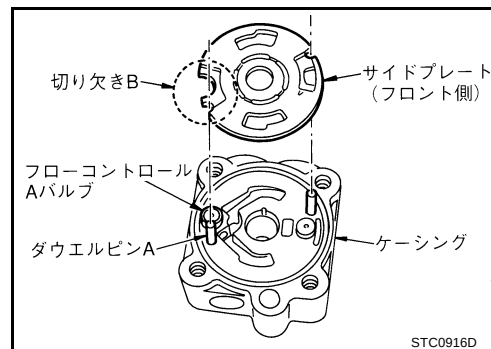


パワーステアリングオイルポンプ

3. 図の位置に、フローコントロール A バルブ、フローコントロールバルブスプリング及びフローコントロール B バルブ ASSY を取り付け。



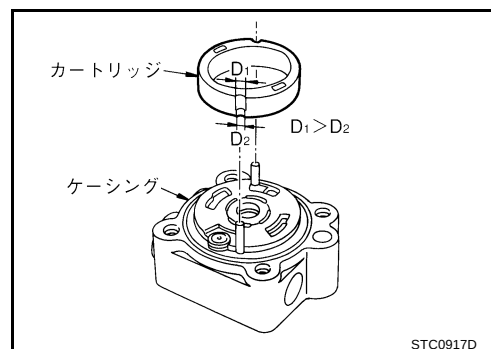
4. 図のフローコントロール A バルブ側のダウエルピン A とサイドプレート（フロント側）の切り欠き B を合わせ、ケーシングにサイドプレート（フロント側）を取り付ける。



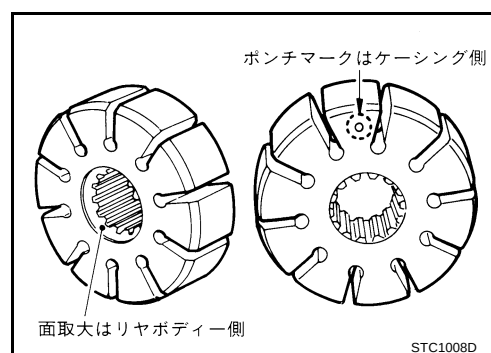
5. カートリッジを図のように取り付ける。

6. ケーシングにプーリーを取り付ける。

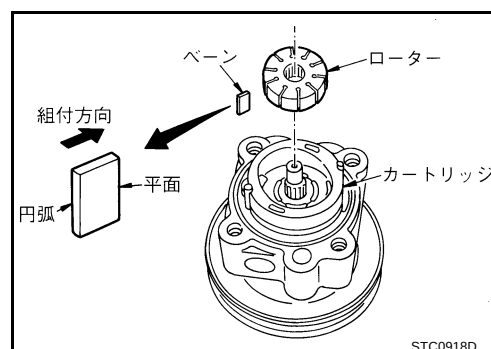
注意： プーリーを取り付ける際は、ドライブシャフトシールに損傷を与えないよう取り付けること。



7. ローターを取り付ける際は、マークがある側をケーシング側に向け、プーリーのシャフト部にローターを取り付ける。



8. ベーンの円弧側がカートリッジ側になるよう、ローターにベーンを取り付ける。



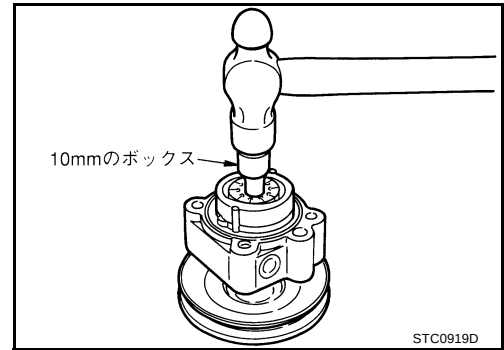
パワーステアリングオイルポンプ

9. ハンマー及び 10 mm のボックス等を用いて、プーリーのシャフト部の溝にロータースナップリングを取り付ける。

注意：・ロータースナップリングは再使用不可部品のため、再使用しないこと。

・ローター及びプーリーのシャフト部に損傷を与えないこと。

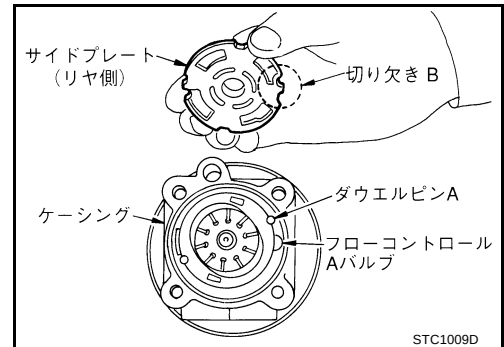
・ローターに損傷を与えた場合は、パワーステアリングポンプ ASSY で交換すること。



10. 図のフローコントロール A バルブ側のダウエルピン A とサイドプレート（リヤ側）の切り欠き B を合わせ、カートリッジにサイドプレート（リヤ側）を取り付ける。

11. ニッサンパワーステアリングフルード又はニッサンパワーステアリングフルード II をボディーシールに塗布し、ボディーシールをケーシングに取り付ける。

注意：ボディーシールは再使用不可部品のため、再使用しないこと。



12. ニッサンパワーステアリングフルード又はニッサンパワーステアリングフルード II をサイドプレートインナーシール及びアウターシールに塗布し、サイドプレートインナーシール及びアウターシールをサイドプレート（リヤ側）に取り付ける。

注意：サイドプレートインナーシール及びアウターシールは再使用不可部品のため、再使用しないこと。

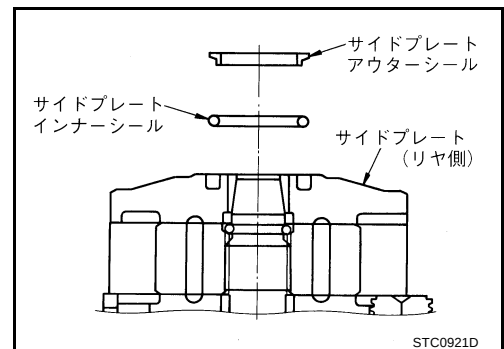
13. ケーシングにリヤボディーを取り付け、取付ボルトを規定トルクで締め付ける。

14. リヤボディーにリヤブラケットを取り付け、取付ボルトを規定トルクで締め付ける。

15. ケーシングにフロントブラケットを取り付け、取付ボルトを規定トルクで締め付ける。

16. インレットコネクタの溝にインレットコネクタシールを取り付け、取付ボルトでケーシングにインレットコネクタを取り付ける。

注意：インレットコネクタシールは再使用不可部品のため、再使用しないこと。



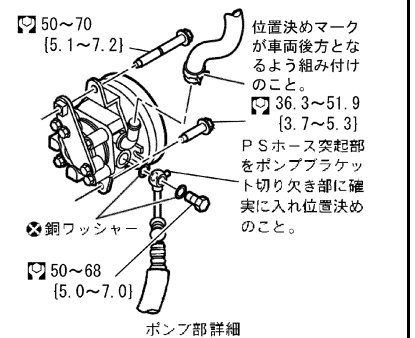
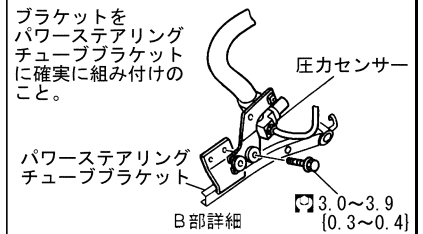
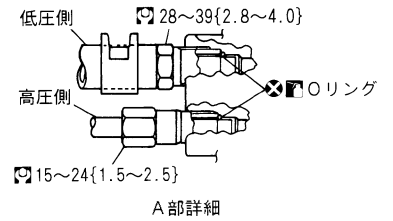
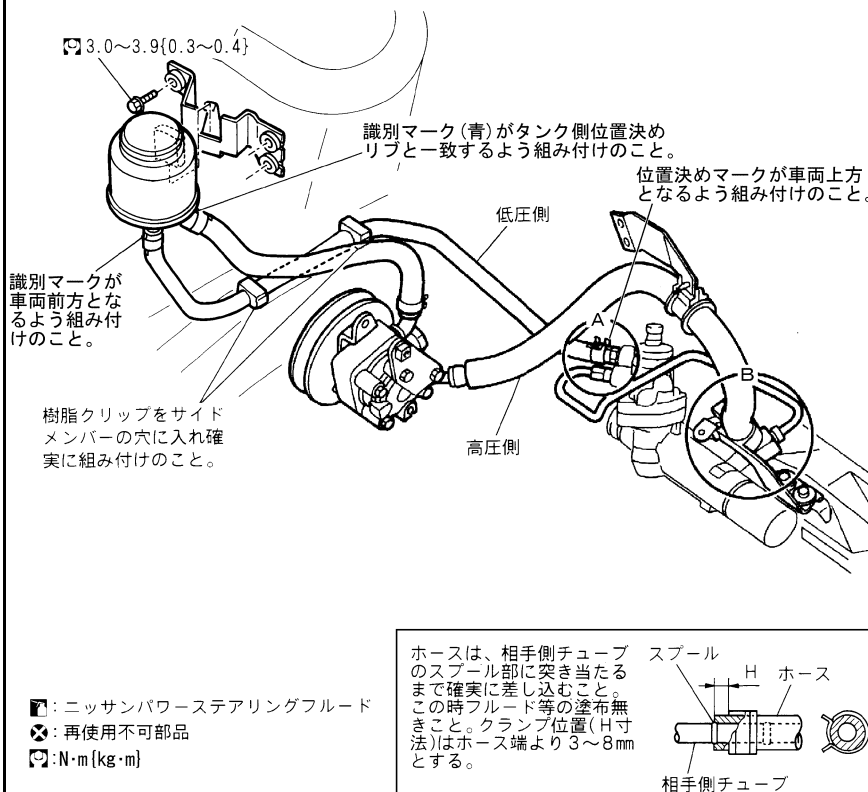
油圧配管 構成図

PF0:49721

JGS0008Z

SEC. 497

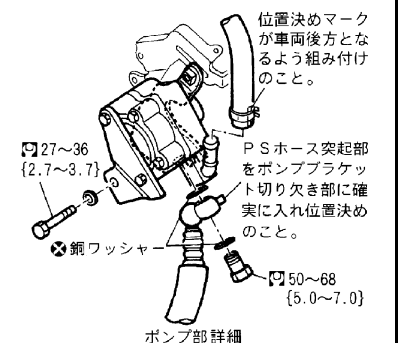
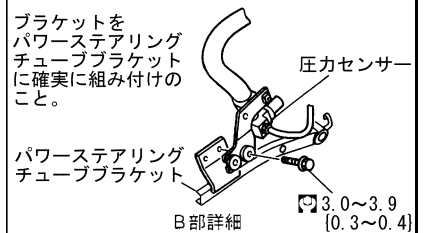
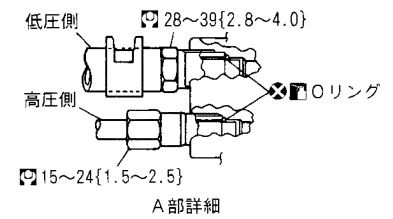
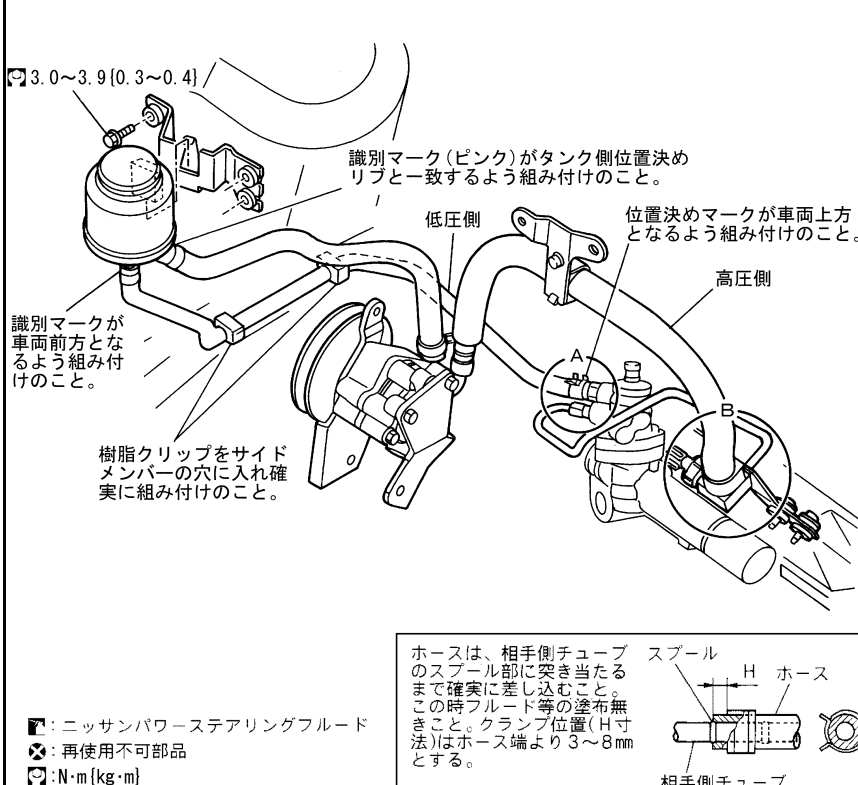
QR20DEエンジン搭載車



SGIA0017J

SEC. 497

SR20VETエンジン搭載車



SGIA0014J

サービスデータ

サービスデータ

PPF:00030

ステアリングホイール

JGS00090

ステアリングホイール軸方向エンドプレー	0 mm
ステアリングホイール遊び量点検基準値	0 ～ 35 mm

かじ取り角度

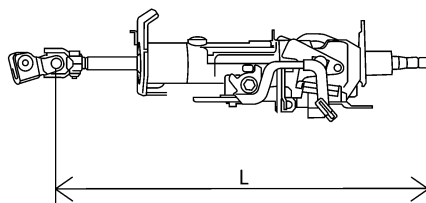
JGS00091

内輪：(角度：A)	39°
外輪：(角度：B)	31°

ステアリングコラム

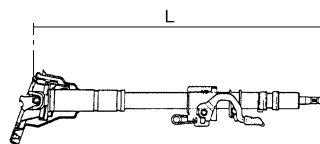
JGS00092

ステアリングコラム寸法 L (A/T)	102.4 ～ 104.6 mm
---------------------	------------------



SGIA0708J

ステアリングコラム寸法 L (M/T)	543 mm
---------------------	--------

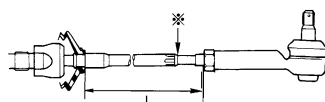


STC1136D

ステアリングリンケージ

JGS00093

ステアリングギヤ形式		PR24AD
アウターソケット	よう動トルク	0.3 ～ 2.9 N・m {0.03 ～ 0.29 kg・m}
	バネ秤の測定値 ・測定位置：スタッドコッターピン取付穴	4.84 ～ 46.7 N {0.5 ～ 4.7 kg}
	しゅう動トルク	0.3 ～ 2.9 N・m {0.03 ～ 0.29 kg・m}
	軸方向エンドプレー	0.5 mm 以下
インナーソケット	よう動トルク	1.0 ～ 7.8 N・m {0.1 ～ 0.8 kg・m}
	バネ秤の測定値 (測定位置※印部)	5.2 ～ 41 N (0.53 ～ 4.1 kg)
	軸方向エンドプレー	0.2 mm 以下
インナーソケットの長さ図 L 寸法		169.67 mm



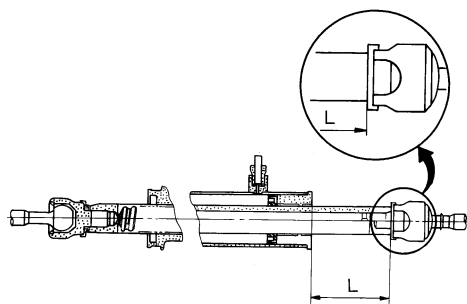
SGIA0462E

サービスデータ

ステアリングギヤ

JGS00094

ステアリングギヤ型式	PR24AD
ラック中立位置 L 寸法	66.5 mm



SGIA0629J

リテナー調整	スクリーロックナット 締付トルク		39 ~ 59 N·m {4.0 ~ 6.0 kg·m}
	初めの締付トルク		4.9 ~ 5.9 N·m {0.50 ~ 0.60 kg·m}
	一度締めた後の再締付トルク		4.9 ~ 5.9 N·m {0.50 ~ 0.60 kg·m}
	アジャストスクリュー緩める		20° ~ 40°
ピニオン回転トルク	中立位置から ± 11.5 mm (パワー ON)	面積平均値)	167 ~ 225 N·m {17 ~ 23 kg·m}
		変動幅	98 N·m {10 kg·m} 以下
	全域 (パワー OFF)	ピーク値	294 N {30 kg·m} 以下
		変動幅	147 N {15 kg·m} 以下

オイルポンプ

JGS00095

オイルポンプリリーフ油圧 (MPa {kg/cm ² })	8.3 $\begin{matrix} +0.4 \\ -0.2 \end{matrix}$ (85 $\begin{matrix} +4 \\ -2 \end{matrix}$)
--	---

ステアリングフルード

JGS00096

フルード量	約 1.0 ㍓
-------	---------

締付トルク

JGS00097

単位: N·m {kg·m}

ステアリングホイールナット		30 ～ 39 {3.0 ～ 4.0}
ステアリングギヤ～サスペンションメンバー		140 ～ 160 {14.2 ～ 16.4}
ステアリングギヤ～ステアリングコラム		24 ～ 29 {2.4 ～ 3.0}
アウターソケット～ステアリングナックル		43.2 ～ 56.8 {4.4 ～ 5.8}
タイロッドロックナット		79 ～ 98 {8.0 ～ 10}
油圧チューブ（高圧側）～オイルポンプ		50 ～ 68 {5.0 ～ 7.0}
油圧チューブ～ステアリングギヤ	高圧側	15 ～ 24 {1.5 ～ 2.5}
	低圧側	28 ～ 39 {2.8 ～ 4.0}

