

NISSAN

フェアレディZ

E-Z31型
E-GZ31型
E-HZ31型
E-HGZ31型

A004005

1984

整備要領書(追補版I)



はじめに

本書は、Z31型Tパー ルーフ車の点検整備に必要な事項を記載し、既発行の「ニッサン フェアレディZ Z31型整備要領書」を追補するものです。

正確、迅速な整備を実施するために、下記関連資料と併せてご活用ください。

なお、本書は、昭和59年2月現在の車両を基準に作成しており、その後の整備要領の変更については別途サービス回章などでご案内しますので、あらかじめご了承ください。

関連資料

新刊

1. サービス周報第499号「ニッサン フェアレディZ Z31型系Tパー ルーフ車の紹介」(F004499)
2. ニッサン車体寸法図集 追補 Z31型系Tパー ルーフ車 (A701011)

既刊

1. VG系エンジン整備要領書 (A260P01)
2. ニッサンOD付オートマチック トランスミッション整備要領書 (A261C04)
3. ステアリング整備要領書 (A261G01)
4. ステアリング整備要領書 パワー ステアリング編 (A261H01)
5. ニッサン フェアレディZ Z31型整備要領書 (A004004)
6. サービス周報第489号「ニッサン フェアレディZ Z31型系車の紹介」(F004489)
7. ニッサン フェアレディZ Z31型配線図集 (A104004)
8. サービス回章第1323号(塗装214号)「フェアレディZの塗色、原色配合率表及びストーン ガード コート塗装、カラード ウレタン パンパー補修要領のご案内」(A600323)
9. ニッサン車体寸法図集 追補 Z31型系車 (A701008)

本書をご利用されるお客様へのお願い

自動車の装置や配線をむやみに変更または改造しますと、車両故障の原因となったり、配線の容量オーバーやショートなどで車両火災を招いたりするおそれがあります。

自動車の整備あるいは部品の交換、取り付けなどにつきましては、最寄りの日産車取扱販売会社へご相談ください。

昭和59年2月
(1984-2)

日産自動車株式会社
サービス部

本書の活用にあたって

1. 整備作業の説明範囲

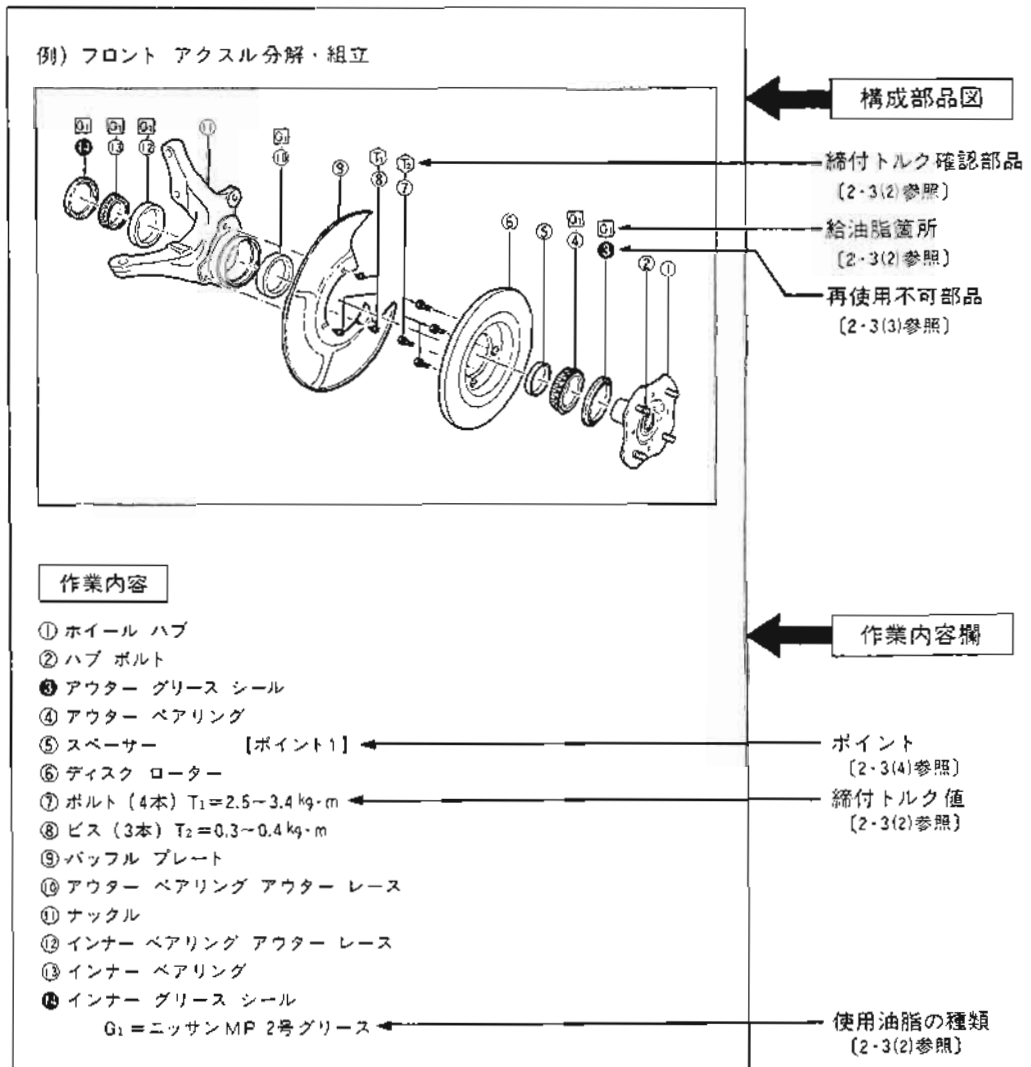
本書は「脱着、分解、組付及び点検、調整」の要領について説明したものである。

注意：目視点検及び分解部品の清掃、洗浄は原則として説明を省略してあるが、部品を再使用する場合には、必ず目視点検または必要に応じて清掃、洗浄を実施すること。

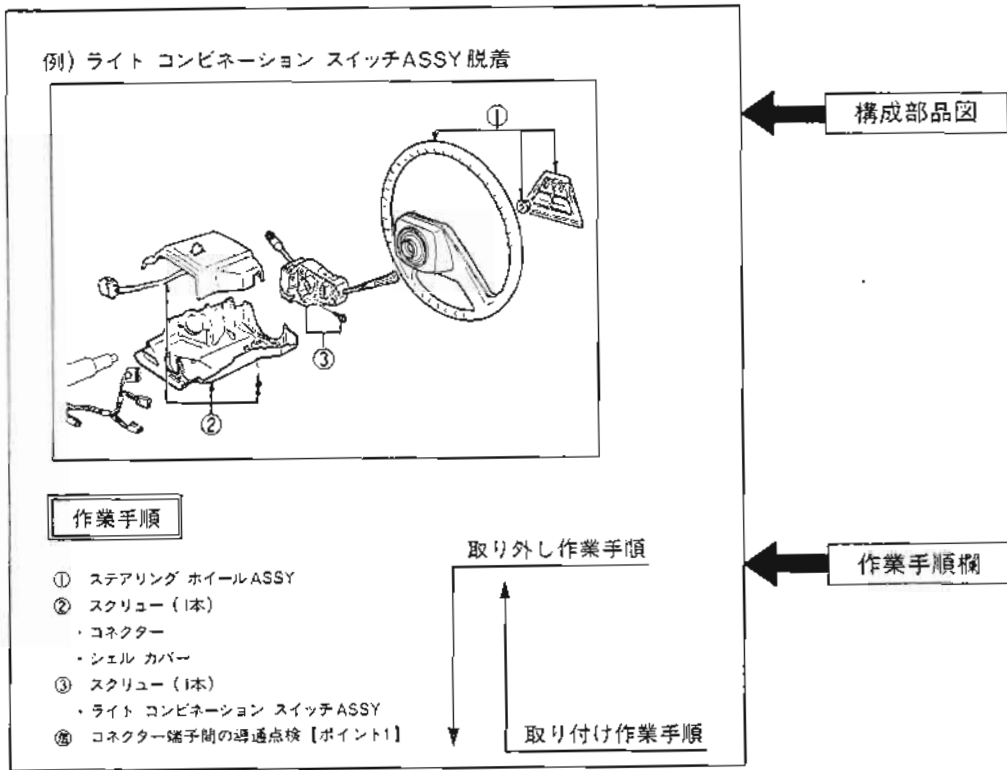
2. 構成部品及び作業内容、作業手順欄について

整備作業のタイトルの次にその構成部品図及び作業内容、作業手順を示すとともに、再使用不可部品、締付トルク、給油脂箇所などの整備基準及び作業のポイントが表示してある。

〔例1〕 構成部品図と作業内容



〔例 2〕 構成部品図と作業手順



2-1 構成部品図と作業内容について

構成部品図の付番は作業内容欄と一致しており、脱着、分解、組立作業において必要な作業を部品単位（名称）で示している。唯一枚良の作業手順が規定できない場合、構成部品数が多い場合はこの要領で記載する。なお、一連の作業で手順が必要な場合は【ポイント】で手順を示している。

2-2 構成部品図と作業手順について

構成部品図の付番は作業手順欄と一致しており、作業手順は取り外し及び点検、調整は上段から下段への付番順序で行うことを示す。

なお、取り付けについては特に注意書きがない限りその逆に行う。

2-3 各記号について

(1) ④⑤⑥について

④……………取り外しの時のみ必要な作業（準備、点検、調整など）を示す。

⑤……………取り付けの時のみ必要な作業（準備、点検、調整など）を示す。

④⑤……………取り外し及び取り付けの両方とも必要な作業（準備、点検、調整など）を示す。

⑥……………タイトルの作業を実施する前の付帯作業（図に表わされない部品の取り外し、取り付けなどを示す。）



(2) **T₂** (**T₁**、**T₂**、**T₃**……)について

締付トルク管理を必要とする作業を表わし、規定値を作業手順に示す。

なお、○～○kg-mの表示の場合、その基準締付トルクはその中央値である。

G₂ (**G₁**、**G₂**、**G₃**……)について

油脂の塗布を必要とする作業を表わし、油脂の種類を作業手順欄に示す。

(3) **ND** (**1**、**2**、**3**……)について

再使用不可部品を示す。

(4) 【ポイントNo.】【ポイント 1】、【ポイント 2】、【ポイント 3】…】について

適切な作業を行うための留意点、テクニック、特殊工具、各種整備基準値などの整備情報について後述してあることを示す。

目次

A 総説	A-1
A1 車種構成	A-2
A2 車台番号打刻位置	A-2
H ボデー	H-1
H1 開閉機構	H-2



NISSAN

PLT-Z

A 総 説

A1 車 種 構 成 A-2

A2 車台番号打刻位置 A-2

A1 車種構成

Tバー ルーフ車を、ZG、300ZXに新設しました。

・新規：◎(7車種) 継続：○(12車種)

エンジン	型式 ボデー形状 グレード トランス ミッション	E-Z31				E-HZ31		E-GZ31				E-HGZ31	
		2シーター						2/2シーター					
		Z	ZS	ZG	ZG [1/1-1-7]	300ZX [1-1-7]	300ZX [1-1-7]	Z	ZS	ZG	ZG [1/1-1-7]	300ZX [1-1-7]	300ZX [1-1-7]
VG20E (ECCS-T)	手動5速	○	○	○	◎			○	○	○	◎		
	自動4速 (電子制御式)								○	○	◎		
VG30E (ECCS-T)	手動5速					○	◎					○	◎
	自動4速					○	◎					○	◎

計19車種

A2 車台番号打刻位置

車台打刻実施始番号

E-Z31型車……………Z31-000762～

E-HZ31型車……………HZ31-001283～

E-GZ31型車……………GZ31-003915～

E-HGZ31型車……………HGZ31-000025～

(上記番号以降標準ルーフ車と連番になります。)

車台番号の打刻位置は従来車と同じです。

NISSAN

TEPLTZ

H ボ デ ー

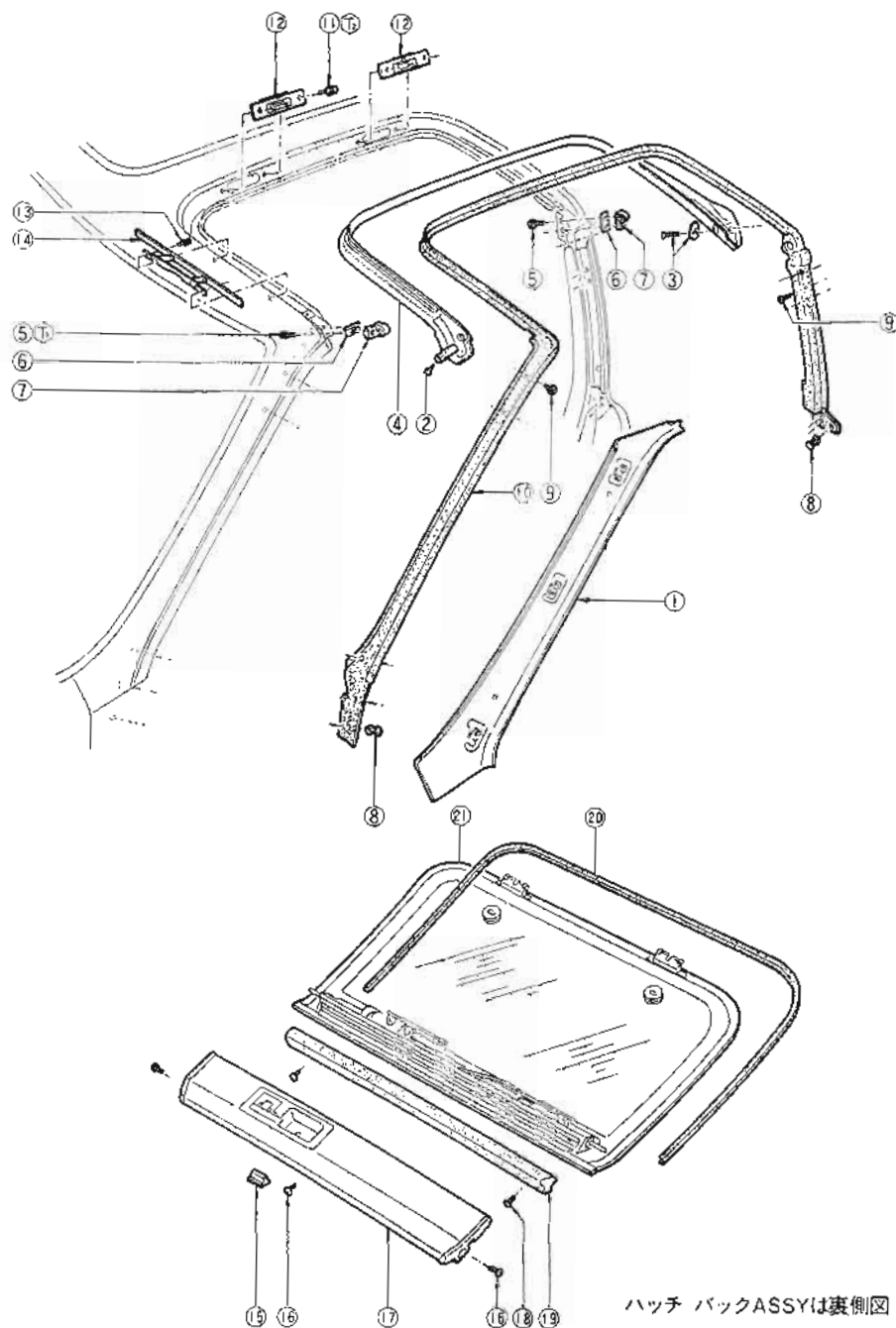
H1 開 閉 機 構

1. Tバー ルーフ…………… H-2

H1 開閉機構

1. Tバー ルーフ

1-1 Tバー ルーフ脱着



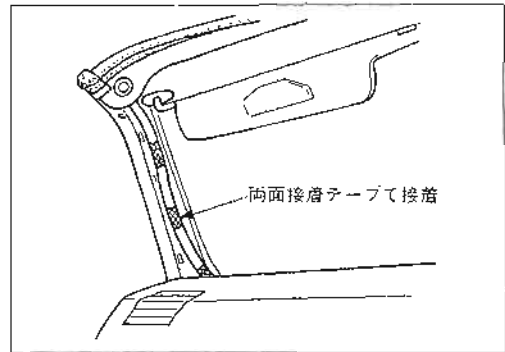
作業手順

- ⑧ 水漏れ点検
(車体側)
- ① フロント ビラー ガーニッシュ 【ポイント 1】
- ② スクリュー
- ③ スクリュー及びコート フック
- ④ ウェルト 【ポイント 2】
- ⑤ ボルト (4本)
 $T_1=0.4\sim 0.5\text{kg}\cdot\text{m}$
- ⑥ シム
- ⑦ フィメール (2個) 【ポイント 3】
- ⑧ クリップ (6個) 【ポイント 4】
- ⑨ スクリュー (5本)
- ⑩ ボデー サイド ウェザーストリップ 【ポイント 5】
- ⑪ ボルト (4本) 【ポイント 6】
 $T_2=0.4\sim 0.5\text{kg}\cdot\text{m}$
- ⑫ フィメール ガイド (2個) 【ポイント 3】
- ⑬ ボルト (2本) 【ポイント 7】
- ⑭ エア ディフレクター
(ガラス ハッチ側)
- ⑮ ロック ノブ
- ⑯ スクリュー (3本)
- ⑰ ガーニッシュ
- ⑱ スクリュー (2本)
- ⑲ センター ウェザーストリップ 【ポイント 8】
- ⑳ ルーフ アウター ウェザーストリップ 【ポイント 9】
- ㉑ ガラスASSY

注意：作業に当っては、建付、仕上り美観、水漏れ及び空気漏れ、軽いロックの操作、シート表皮の汚損防止に留意のこと。

【ポイント 1】 ドレーン チューブの点検

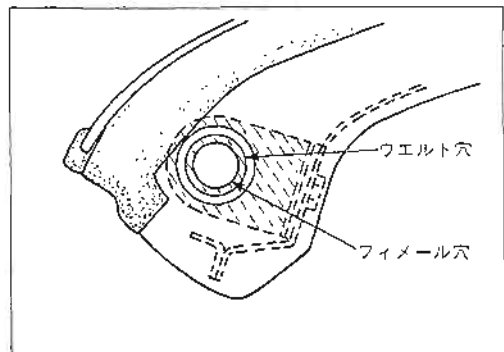
- ・ドレーン チューブが両面接着テープでフロント ビラー インナーに確実に接着していること。



ドレーン チューブの点検

【ポイント 2】 ウェルト端部穴位置

- ・ウェルト両端部の目玉穴が、前後のフィメール穴と合うよう取り付ける。

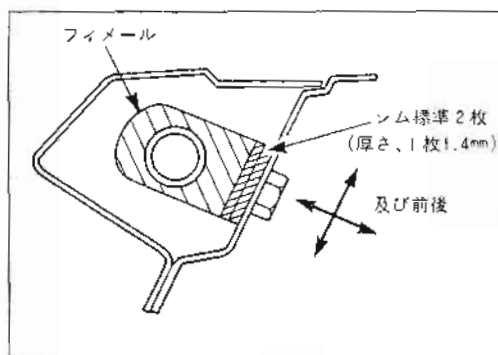


ウェルト端部穴位置

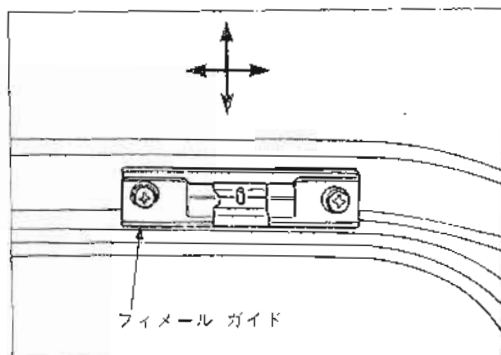
【ポイント 3】 ハッチ ガラス建付調整及びドア ガラス建付調整

(1) ハッチ ガラス建付調整

- ・ハッチ ガラスのサッシュとルーフ外板が同一高さとなるよう、前後のフィメール及び中央のフィメール ガイドを調整する。

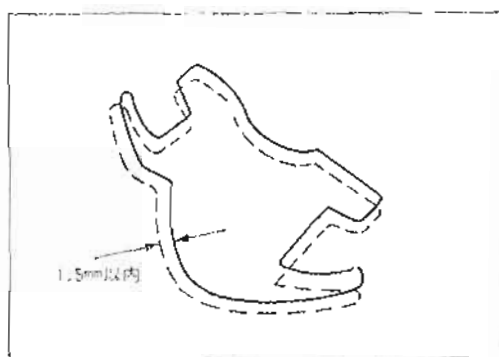


フィメール部調整



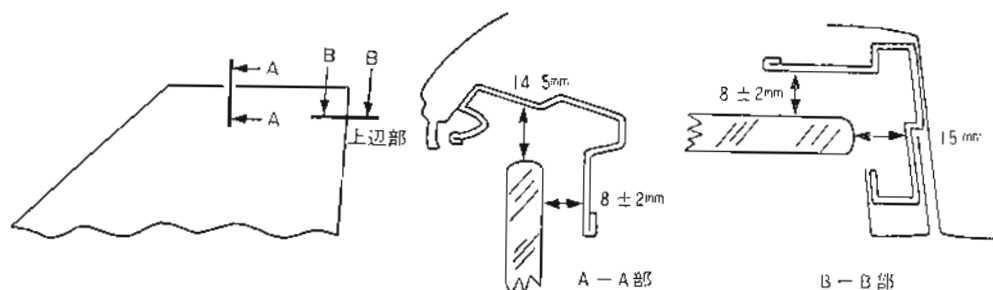
フィメール ガイド調整

- ・フィメール調整時、ボデー サイド ウェザーストリップを取り外したり、めくったりした場合は【ポイント 5】を必ず実施する。
- ・ボデー サイド ウェザーストリップとセンター ウェザーストリップの突き合わせ部の段差が大きくなること。
- ・ハッチ ガラスのロック操作が重くならないこと。(7 ± 2 kg)



ウェザーストリップ突き合わせ部の段差

(2) ドア ガラス建付調整



- ・具体的な調整は、ニッサン フェアレディ Z Z31型整備要領書 1983年 H-22頁 ドア ガラス調整要領を参照のこと。

【ポイント 4】 クリップの脱着

- ・ボデー サイド ウェザーストリップのフロント ビラー下端取り付けクリップ（3個中上側2個）は、袋状ウェザーストリップ内にある。

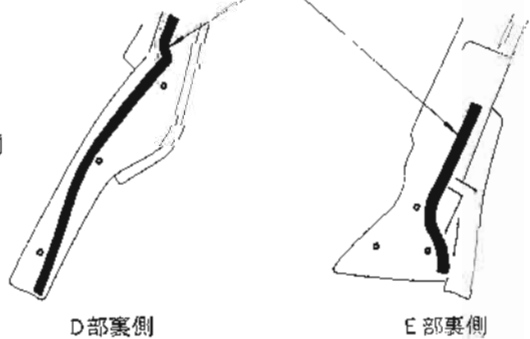
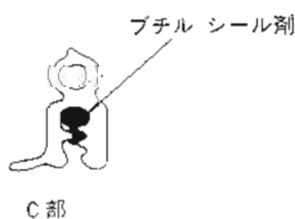
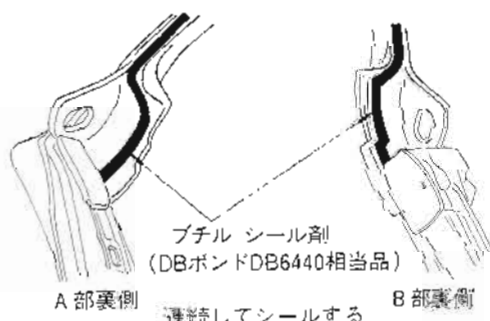
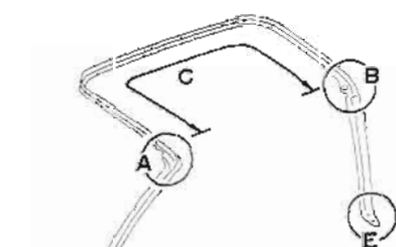
【ポイント 5】 ボデー サイド ウェザーストリップとシーリング

(1) ウェザーストリップの点検

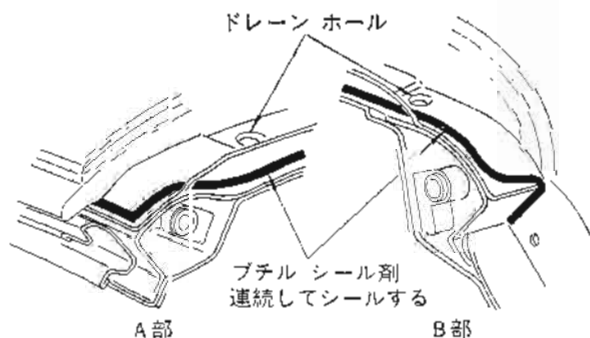
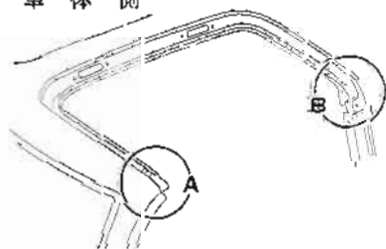
- ・リップ部の切れ、倒れ及びやせひけ、しわ、油污損がないこと。

(2) シーリング剤塗布

ウェザーストリップ側



車体側



注意：(1) 既に塗布されていたシール剤は完全に除去する。

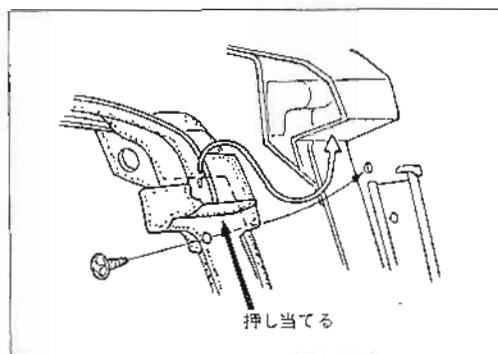
(2) 車体シール面のペイント シール切れは穴をふさぐこと。

(3) サービス部品のウェザーストリップは、シーリング剤塗布すみのため、ボデー側を塗布のこと。

(4) ウェザーストリップ装着後シール部を十分圧着のこと。

(5) (3)項のうち特に金属リテーナーを上方へ調整した場合は、特にシーリング剤を増量のこと。

- (6) (2)項のB部ウエザーストリップ取り付けは、上コーナーへ確実に押し当てる。また、スクリューは必ず締め付けのこと。(右図)

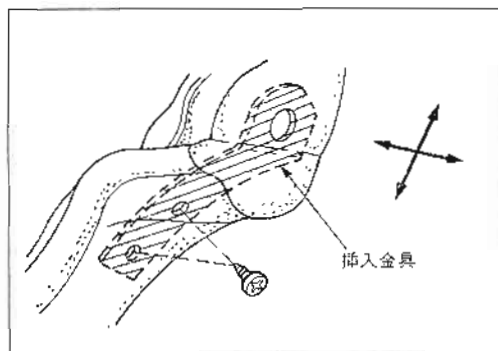


ロック ビラー部ウエザーストリップ取付

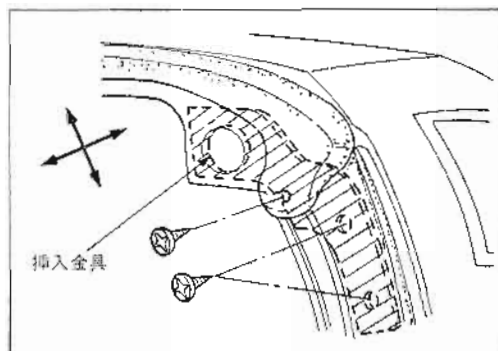
(3) ボデー サイド ウエザーストリップのコーナー部の調整

- ・ハッチ ガラスとウエザーストリップA及びB部 ((2)項の図) の当り調整を行なう。

これにより、センター ウエザーストリップの前後端部との突き当り部で段差が発生した場合は、【ポイント 8】の調整を行なう。



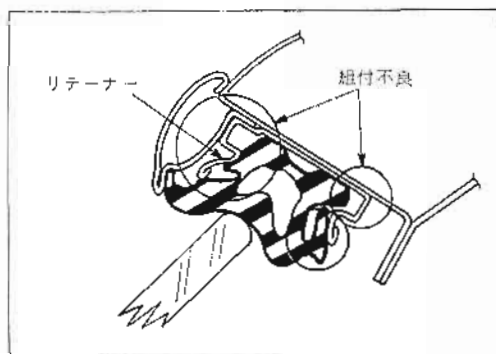
フロント ビラー部 (A部)



ロック ビラー部 (B部)

(4) ウエザーストリップ組付状態の点検

- ・フロント ビラー部及びロック ビラー部で正しくリテーナーに組み込まれているか点検する。(センター ウエザーストリップとの段差などが発生し、水漏れ発生の要因となる。)



組付状態の点検

【ポイント 6】 ボルトの緩み防止

- ・ネジ ロック (スリーボンド #1322 相当品) を塗布する。また、この部分からの水漏れにも注意する。

【ポイント 7】 ボルト穴のシーリング

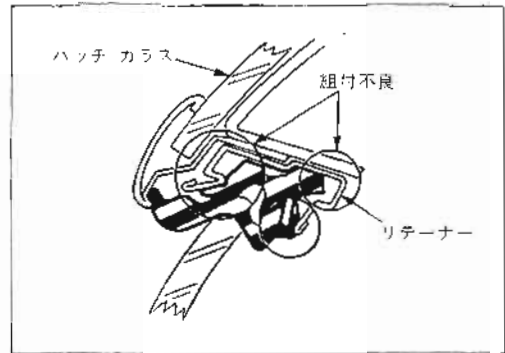
- ・ボルト穴にシーリング剤を塗布のこと。

【ポイント 8】 センター ウェザーストリップの組付及び調整

- ・【ポイント 3】及び【ポイント 5】の(3)を実施すると、センター ウェザーストリップとの関係が変わるので次の調整を行なう。

(1) 組付状態の点検

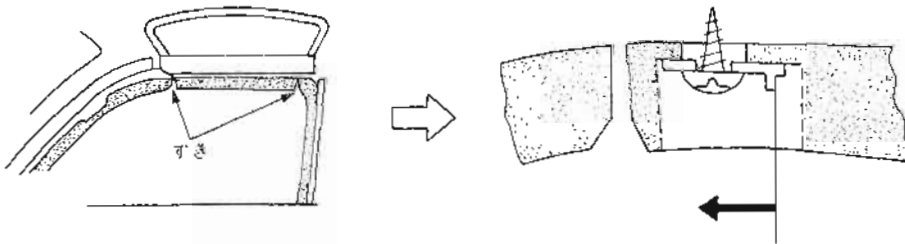
- ・ウェザーストリップがリテーナーに正しく組み込まれているか確認する。



組付状態の点検

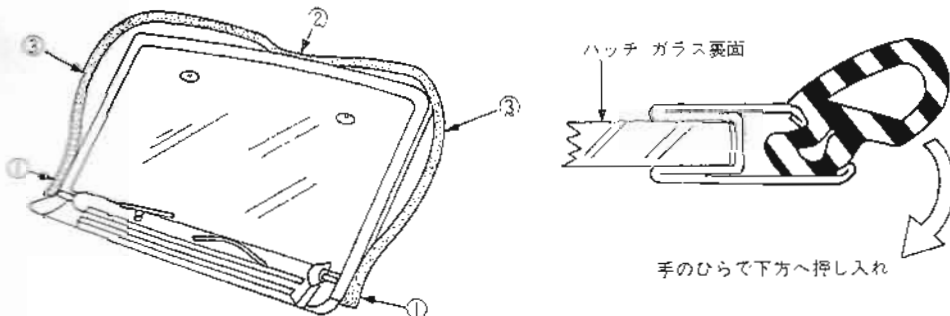
(2) 突き合わせ調整

- ・突き合わせ部にすきのないよう、1.0~1.5mm 当り気味に調整する。
- ・ボデー サイド ウェザーストリップと突き合わせ部で段差が発生の場合は、【ポイント 5】の(3)項を調整する。



【ポイント 9】 ルーフ アウター ウェザーストリップの取り付け

- ・ウェザーストリップの両端部から①~③の手順でサッシュに組付ける。ウェザーストリップの引っぱりやせがないこと。



この資料を手で希望のかたは、最寄りの日産自動車取扱販売会社
あてに代金を添えてお申し込みください。

複製を禁ず	
印刷発行	昭和59年2月(38)
『複製品』	
発行所	日産自動車株式会社
担当	サービス部技術資料課
東京都中央区銀座6-17-1	
TEL 03-543-5523	
①	

資料コードは、表紙右下に記載されています。



日産自動車株式会社

