

# トムス ES サイドディフューザー

このたびはトムス サイドディフューザー（以下ディフューザー）をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。本製品の取り付け方法を以下に記します。正しい取り付けをお願いいたします。本取り付け説明書は「自動車整備技能検定3級合格者」程度の方を対象に記述してあります。用語等で不明な点は、整備解説書等をご参照ください。なお、取り付け等に関するお問い合わせは、弊社技術までお問い合わせください。本製品の内容及び付属品は、改良のため予告なく変更することがありますのでご了承ください。

**適応車種** 本製品は以下の車種に対応しています。（2019年12月現在）

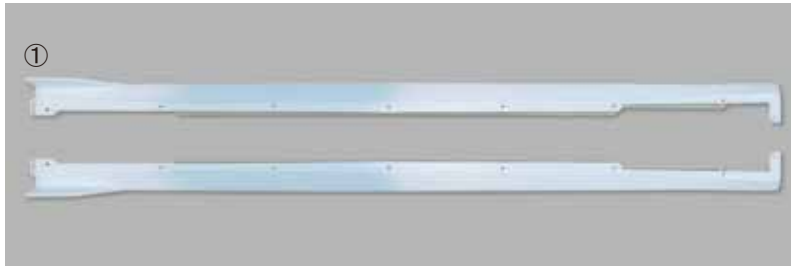
レクサス ES AXZH10 2018年10月～ レクサス純正用品、他社製エアロパーツとの併用はできません。

**取り付け上のご注意** 以下の注意を必ず守るようお願いいたします。

1. 取り付け作業は、必ず作業員2名で行ってください。
2. ディフューザー脱落防止のため、取り付けボルト等はしっかり締めてください。  
また、走行前にゆりみがないかチェックしてください。  
ディフューザーが脱落した場合は、重大事故につながる恐れがあります。
3. 車両をジャッキアップする際は、必ずリジットラック等で車両を固定してください。
4. 塗装に際しては以下の点にご注意ください。  
(詳しくは「サイドディフューザー素地品の塗装手順」を参照の事)
5. 純正用品及び他社製品との同時装着はできません。
6. ディフューザー装着により、標準ロッカーパネルより、地上高約20mm低くなります。
7. 本製品は車両登録後の取り付けを前提としております。登録前に取り付けをする場合は持ち込み登録となります。
8. 塗装済み品につきましては使用している材料の違い等により車両本体の色と完全に一致しない場合があります。

**構成部品** 本製品は以下のパーツで構成されております。欠品や破損等が無いことをご確認ください。

【サイドディフューザー構成部品】



- ①サイドディフューザー L/R × 各1
- ②アプセットボルト (M6×16 P=3) × 12
- ③フランジナット (M6) × 12
- ④トムスエンブレム × 2

**取付要領** (本説明書は運転席側にて説明しております。助手席側も同様に取り付けをお願いします。)



車両後端部 (写真は右側)



車両前端部 (写真は右側)



車両後端部下側 (写真は右側)

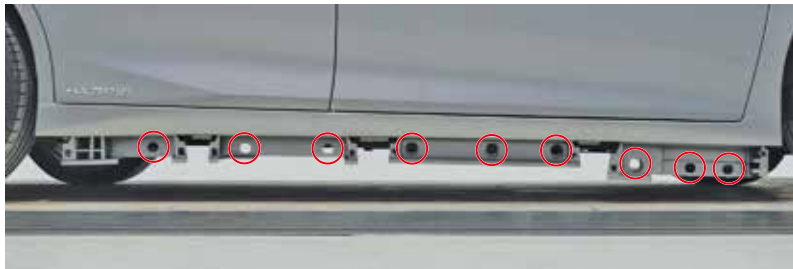
1. 車両のロッカーパネルモールディングのビスとクリップを取り外す。(左図参照)  
※取り外した車両ビス、クリップは再利用する。



- ①ディフューザーを車両へ仮合わせをし、マジック等で下側6箇所穴開け位置をマーキングする。

**注意！**

マーキングが正しく行われないとディフューザーが正しい位置に取り付けられず脱落の原因となる。



3. マーキング箇所へ6.5φドリルで穴開けをする。
4. 車両のロックパネルモールディングの下面クリップ9箇所を取り外し、ロックパネルモールディング下面を外す。  
※詳細はトヨタ自動車㈱発行「整備要領書」を参考

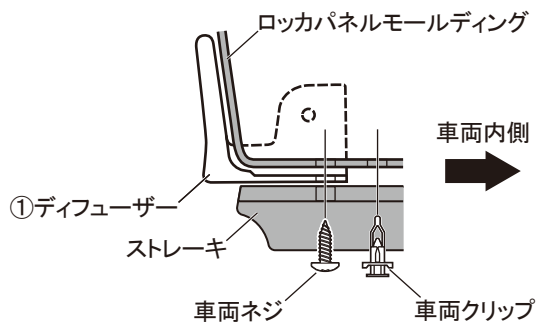


5. ①ディフューザーを②アプセットボルト、③フランジナット、車両ビスと車両クリップを使用し取り付け。下面クリップを再使用し、ロックパネルモールディングを車両に復元する。

**アドバイス**

前後の②アプセットボルトを仮締めしてから組み付けると作業がしやすくなる。

図は運転席側を前から見た図です。助手席側同作業。



④トムスエンブレム貼り付け箇所



6. ①ディフューザーの凹み部を脱脂処理し、④トムスエンブレムを貼り付ける。

※各部の締め忘れがないか再度確認をする。  
※助手席側も同様に取り付けをする。

(お問い合わせ先)

株式会社 トムス

TEL: 03-3704-6191

月～金 AM 9:30 ～ PM 6:00

**TOM'S**

# サイドディフューザー素地品の塗装手順

※素地品は塗装前に仮取付けをして、各部に不具合がないか確認をしてください。

**塗装後のクレームには応じません。**

## 構成部品

- ①サイドディフューザー L/R × 各 1
- ②アプセットボルト (M6×16 P=3) × 12
- ③フランジナット (M6) × 12
- ④トムスエンブレム × 2

※塗装、作業前に不足品がないか必ずご確認ください。

## I. 塗装作業手順

1. 塗装面の汚れ、ゴミ、ホコリをウエスで取り除き、必ず脱脂をする。
2. 塗装ムラ・ピンホールの発生を防止する為、塗装前に表面の水研ぎ(ゲルコート的光沢が消えるまで)を行い、サフェーサー処理を行う。
3. 塗装を行う。塗装乾燥の加熱温度は40度以下で行うこと。

### 注意！

本製品は FRP 製品のため適切な塗料を使用する。

### 注意！

40 度以上の加熱は製品変形の恐れがある。