

トムス カムリ フロントディフューザー

このたびはトムス フロントディフューザー（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。用語等でご不明な点は、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3月）

トヨタ カムリ AXVH70 WSグレード 平成30年8月～トヨタ純正用品、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。

- ディフューザー取り付け作業は、必ず作業員2名で行ってください。
- ディフューザー脱落防止のため、両面テープは確実に圧着し、取り付けボルト等はしっかり締めてください。
また、走行前にゆる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。
- 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。
- 塗装に際しては以下の点にご注意ください。
(詳しくは「フロントディフューザー素地品の塗装手順」を参照の事)
ボディーコート塗布車両は、プライマーの接着力促進効果を発揮できない場合があります。プライマー塗布面のボディーコートは塗装用コンパウンド(細目以上)で剥離し、アルコールなどで拭き取り除去してください。
- 両面テープの接着力は、気温が15℃以下になると低下します。両面テープ及び接着面を加熱器等で温めてから貼付けを行ってください。
- 両面テープの接着力防止のため、本製品の装着直後(24時間以内を目安)の洗車は行わないでください。
両面テープの貼り直しをすると接着力が極端に低下するため、貼り直しは行わないでください。
- 純正用品及び他社製品との同時装着はできません。
- フロントディフューザー装着により、標準リヤバンパーより、全長約+34mm地上高約-10mm低くなります。
- 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。
- 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。



- ①フロントディフューザー x1
- ②PACプライマー x1
- ③両面テープ(1.2mmx10x3m)x1
- ④トムスエンブレム x1

取付要領



- 1.左図参照に純正ビスを8ヶ所取り外す。
(取り外した純正ビスは再使用する。)



- 2.①ディフューザーに③両面テープを貼り付ける。
(両面テープを張る前に脱脂処理を行う)



3.①ディフューザーを純正ビスを使用して車両に仮合わせをする。
各部位に不具合が無いことを確認をする。



4.両面テープ貼り付け面と脱脂、プライマー塗布範囲を確認しマスキングテープ等でマーキングをする。

5.純正ビスを取り外し、①ディフューザーを取り外す。
両面テープ貼り付け箇所に②PACプライマーを塗布する。

注意！

プライマー使用に際しては、3M PACプライマー取扱説明書に従い使用する。
乾燥の標準状態：23℃で10分～3時間ほこり。汚れ
水滴が付着しないように十分に乾燥させる。
気温15℃以下では、加熱器を使用して温める。
塗装面を黄変させる為、はみだしたプライマーはアルコール等で拭き取る。

赤線部離型紙



6.両面テープの離型紙を40mm程剥がしマスキングテープ等でスポイラー側に貼り付ける



7.①ディフューザーを車両に純正ビスを使用し車両に取り付ける。
再度各部位に不具合が無いこと確認したら、両面テープ離型紙を車両中央から外側方向に向け圧着をしながら引き抜く。



8.①ディフューザー先端部を脱脂処理をし④トムスエンブレムを貼り付ける。

9.再度、車両ビスの閉め忘れが無いかを確認する。

(お問い合わせ先)
株式会社 トムス
TEL:03-3704-6191
月～金 AM9:00～PM5:00

TOM'S

フロントディフューザー素地品の塗装手順

※素地品は塗装前に必ず仮取付けをして、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フロントディフューザー x1
- ②PACプライマー x1
- ③両面テープ(1.2mmx10x3m)x1
- ④トムスエンブレム x1

※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. 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。