

# トムス 86 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。（2017年2月）

トヨタ 86(ZN6) 平成28年7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。

- 1.フロント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。
- 2.フロント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、走行前にゆみがないかチェックしてください。  
フロント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「フロント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.フロントディフューザー装着により、標準バンパーより全長約36 mm長くなり、地上高約 10 mm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。

## 【フロントディフューザー構成部品】

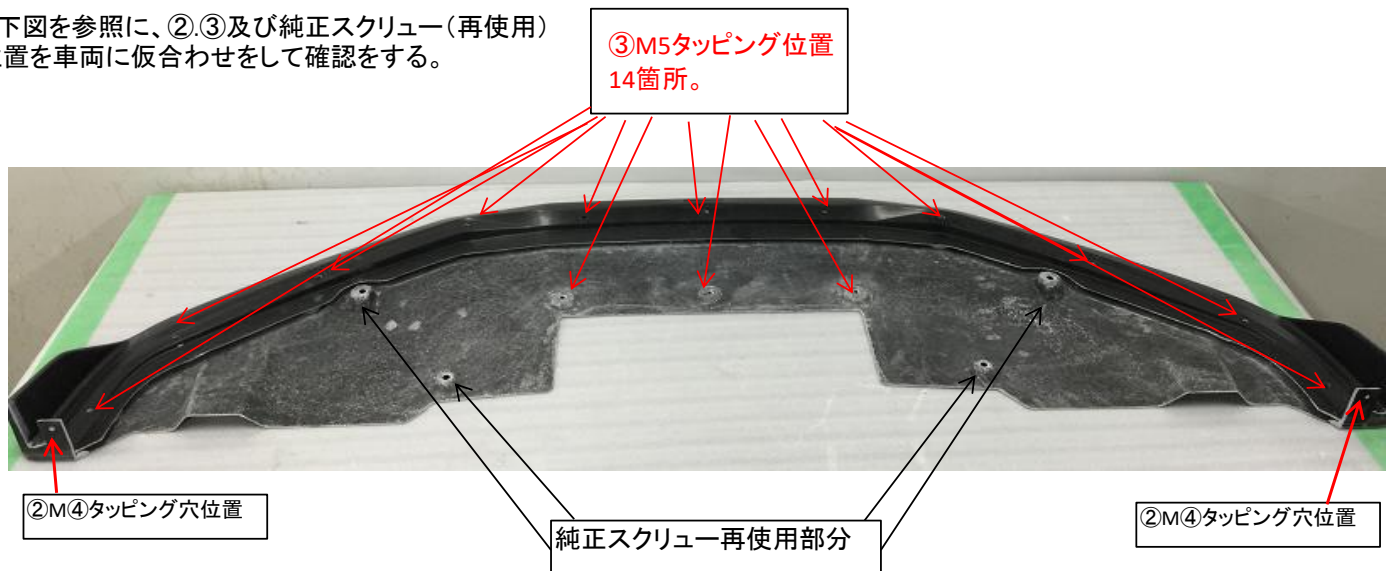


- ①フロントディフューザーx1
- ②M4タッピング(M4x20)x2
- ③M5タッピング(M5x16)x14
- ④ゴムスペーサー(t:3mm)x2
- ⑤トムスエンブレムx1

## ①フロントディフューザー

## 取付要領

1.下図を参照に、②③及び純正スクリュー（再使用）位置を車両に仮合わせをして確認をする。





2.車両より純正タッピング4箇所を取り外す。  
(再利用する。)  
フロントホイールオープニングエクステンション  
パッドLH,RHを取り外す。(再利用しない。)

3.①フロントディフューザーを車両に仮あわせをして  
純正バンパーへの穴あけ位置をマジック等で  
マーキングをする。

**アドバイス**

穴あけ位置をマーキングする際には、①フロントディフューザーとバンパーの合わせ面をよく確認する。



純正バンパー穴あけ位置(赤線)、アン  
ダーカバー穴あけ位置(青線)。

4.①フロントディフューザーを取り外しマーキング  
した箇所を3.5mmの穴をドリル等を使用してあける。



フェンダー折り返し部  
穴あけ位置

5.フェンダー折り返し部は2.5mmの穴をドリル等  
を使用してあける。

6.各部位に問題が無ければ左図を参照に②、③、  
純正スクリーンを使用して取り付け。



フェンダー折り返し部に隙間が発生する場合は  
④ゴムスペーサーを①ディフューザーとバンパー  
の間に挟み込み取り付け。

⑤トムスエンブレム



7.⑤トムスエンブレム貼り付け箇所を脱脂し、  
貼り付ける。



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



# 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
- ②M4タッピング(M4x20)x2
- ③M5タッピング(M5x16)x14
- ④ゴムスペーサー(t:3mm)x2
- ⑤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。