

# トムス プリウス 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。(2016年6月)

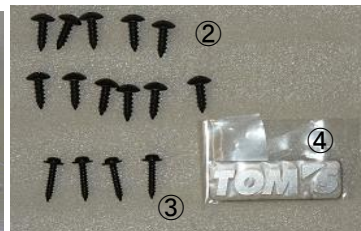
トヨタ プリウス ZVW5# 平成27年11月～トヨタ純正用品、他社製エアロパーツとの併用はできません。

**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、走行前にゆり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30mm長くなり、地上高約 -15mm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
- ②タッピングスクリューx11 (M5x16mm)
- ③タッピングスクリューx4 (M4x20mm)
- ④トムスエンブレムx1

## 取付要領



純正タッピング位置(片側も同様に取り外す。)

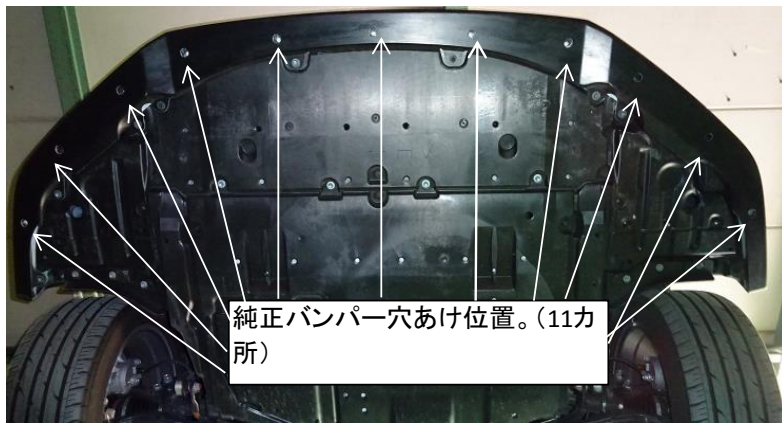
- 1.車両より純正タッピング10ヶ所を取り外す。  
(左図参照)  
※取り外した車両ビスは再利用する。



- 2.①ディフューザーを1.で外した純正タッピングを使用して仮り付けをする。

## アドバイス

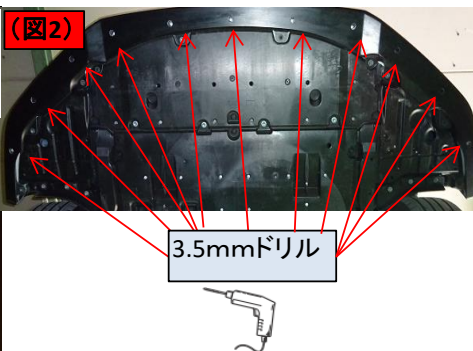
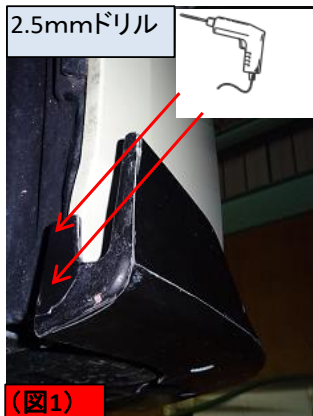
ガムテープ等でスポイラーを固定すると作業が容易になる。



3.①ディフューザーの取り付け位置を確認し、ディフューザー前面部の穴あけ位置とフェンダーアーチ折り返し部4ヶ所の穴あけ位置をマジック等でマーキングをする。

**注意！**

マーキングが正しく行われないと、スポイラーが正しい位置に取り付けられない。穴あけ作業をする前に仮合わせを十分におこなう。



4.バンパーの穴あけ位置をマーキングしたら、一度①ディフューザーを外し(図1)は2.5mmの穴をドリルで(図2)は3.5mmの穴をドリルを使用してあける。

**注意！**

穴をあける時、①ディフューザーとバンパーの隙間や取り付け位置を必ず確認する。



5.穴あけ作業が終了したら①ディフューザーを車両へ純正タッピング、②、③タッピングスクリューを使用し取付ける。

6.①ディフューザーの取り付けを終えたら各スクリュー等の閉め忘れが無いかを再度確認した後に、①ディフューザー中央部のエンブレム貼り付け箇所を脱脂し、④トムスエンブレムを貼り付ける。

**注意！**

タッピング類の閉め忘れがあるとディフューザーが脱落し、重大事故につながる恐れがある。

④トムスエンブレム



(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
- ②タッピングスクリューx11 (M5x16mm)
- ③タッピングスクリューx4 (M4x20mm)
- 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60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！

60度以上の加熱は製品変形の恐れがある。