

トムス 30 アルファード フロントバンパー

このたびはトムス フロントバンパー(以下バンパー)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。(2018年12月)

トヨタ アルファード GGH3#/AGH3#/AYH30 平成29年12月～ トヨタ純正部品、他社製エアロパーツとの併用はできません。 ※本製品は、エアロタイプグレード専用となります。

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.バンパー取り付け作業は、必ず作業員2名で行ってください。
- 2.バンパー脱落防止のため、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。
バンパ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「フロントバンパー素地品の塗装手順」を参照の事)
- 5.純正部品及び他社製品との同時装着はできません。
- 6.バンパー装着により、標準バンパーより全長約 30 mm長くなり、地上高約 30 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。
- 9.別途トヨタ純正部品のウルトラソニックセンサーリテーナ(89348-50130)2個が必要となります。

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。

【フロントバンパー構成部品】



- ①フロントバンパー ×1
- ②ネットー式 ×1
- ③ボタンヘッドボルト(M5×15)×8
- ④フランジボルト(M6×20)×2
- ⑤フランジボルト(M6×25)×2
- ⑥M6ワッシャー×4
- ⑦トムスエンブレム ×1

①フロントバンパー

取付要領



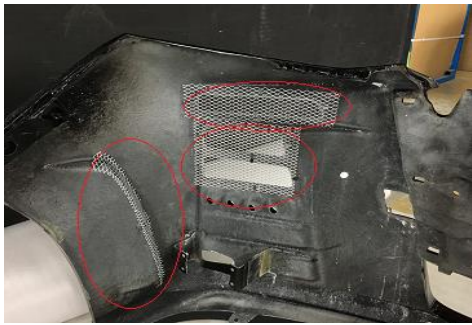
- 1.車両から純正フロントバンパー及びグリル、リテーナーを取り外す。
(詳細は整備解説書を参照する。)
※取り外した車両ビス、クリップは再利用する。
※フロントバンパー固定は取外した純正リテーナーの取付け穴を利用して付属品④、⑤、⑥を使用して取付ける。

アドバイス

取り外した純正部品は保管をすることを推奨。



- 2.①バンパーの丸印の箇所へトヨタ純正部品(89348-50130)を貼付ける。(左右)



3.②ネットを丸印の箇所へ固定する。
※右側も同様に取付ける。



4.取外した純正バンパーから付属品を取外して
①バンパーへ付替える。

- ・フォグランプ(ハーネス含む)
- ・クリアランスソナー(ハーネス含む)
- ・ロアグリルカバー
- ・牽引フックカバー
- ・その他(オプション等で付替えが必要な部品)

※フォグランプの固定は③のボタヘッドボルトを使用する。



5.付替え部品の忘れがない事を確認して
①バンパーを車両へ付属品④、⑤、⑥及び
1.で取外した純正クリップ等を使用して取付ける。

※車両前方側に⑤フランジボルト(M6×25)
を使用する。



6.純正グリルを取付ける。

※各コネクタ類の付け忘れに注意。

※画像はオプションの専用LED装着時の画像です。



7.⑦トムスエンブレム貼り付け箇所を脱脂し、
貼り付ける。



8.灯具類の点灯、クリップ、ボルト、ナット類の閉め忘れ
がないかを再確認する。

(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

フロントバンパ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フロントバンパー ×1
- ②ネッター式 ×1
- ③ボタンヘッドボルト(M5×15)×8
- ④フランジボルト(M6×20)×2
- ⑤フランジボルト(M6×25)×2
- ⑥M6ワッシャー×4
- ⑦トムスエンブレム ×1

※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ため、塗装前に表面の水研ぎ(ゲルコート的光沢が消えるまで)をおこないサフェーサー処理をしてください。
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。

※塗分け参考図

