

トムス IS フロントスポイラー

このたびは、トムス フロントスポイラー（以下フロントスポイラー）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してください。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、改良のため予告無く変更することがありますのでご了承ください。

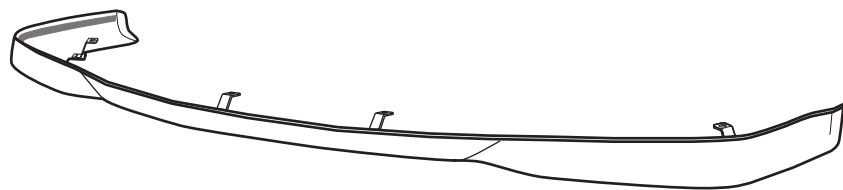
適応車種 本製品は以下の車種に対応しています。（2006年9月現在）

適応車種
IS350 (GSE21) IS250 (GSE2#) 平成17年8月～

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. フロントスポイラー脱落防止のため、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。
フロントスポイラ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。
2. 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。
3. 塗装に際しては以下の点にご注意ください。
(詳しくは「フロントスポイラー素地品の塗装手順」を参照の事)
⇒塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行ってください。*60度以上の加熱は製品変形の恐れがあります。
4. ビス取付の際は手締めを行ってください。電動ドライバー等を使用しますと部品を破損する恐れがあります。
5. 両面テープの接着力低下防止のため、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。

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



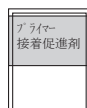
①フロントスポイラー ×1ヶ



②4mmタッピングスクリュー ×2ヶ

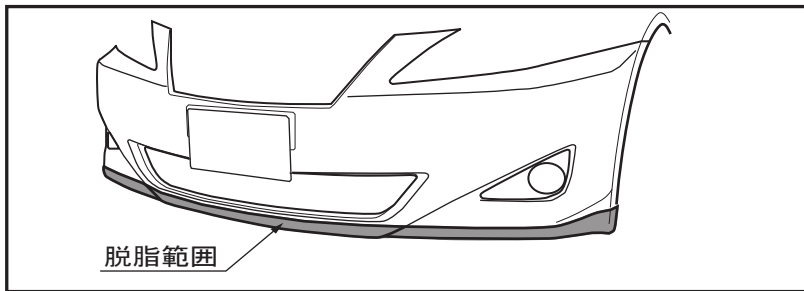


③ゴムスペーサー×2ヶ



④プライマー×1ヶ

取付手順



1. フロントバンパーのゴミ、ホコリをウエスで除き脱脂処理を行う。
(左図参照)

注意

脂分の付着は、両面テープの接着力が低下するため、接着面の脱脂処理は十分に行う。

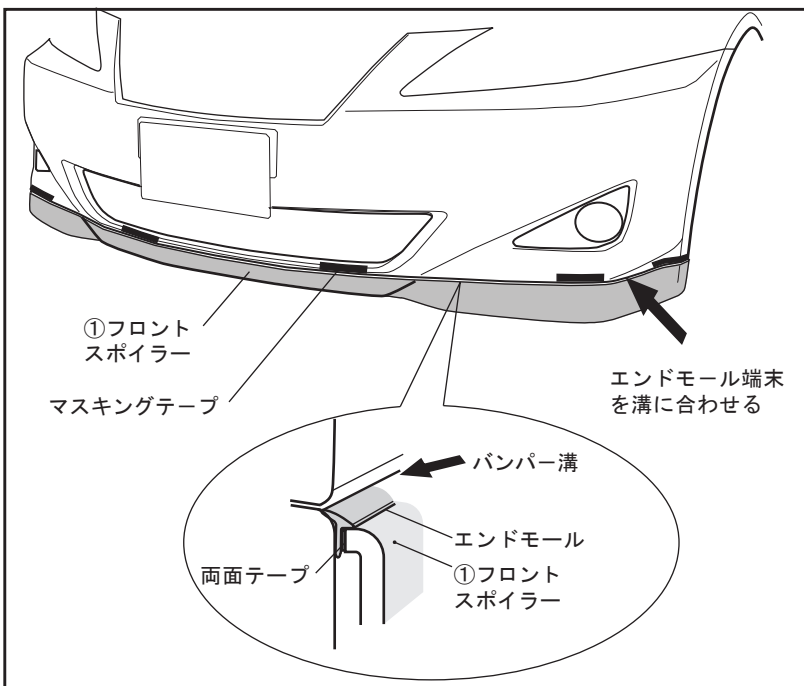


2. バンパー下側のアンダーガードの車両ビスを4カ所取り外す。



アドバイス

取り外した車両装着ビスは再使用する。



3. フロントスポイラーをバンパーにあてがい、エンドモール末端をバンパーの溝に沿って合わせる。
車両ビスを再使用し4ヶ所仮止めをする。



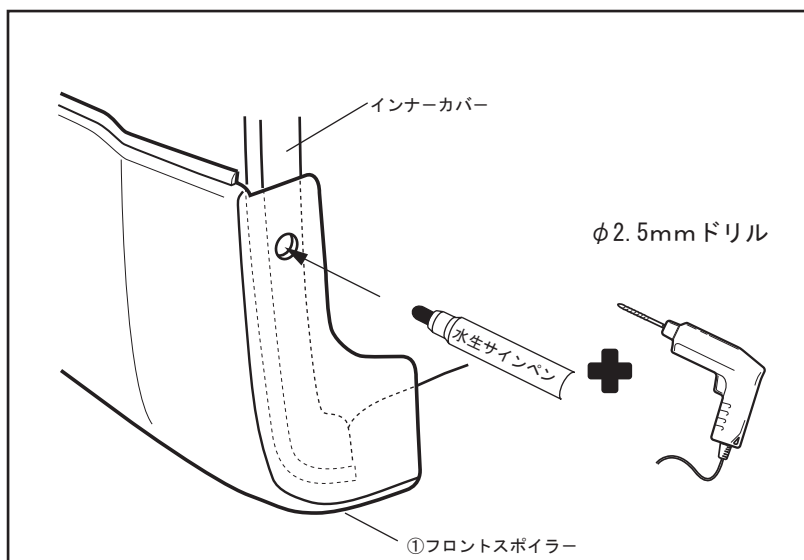
アドバイス

ガムテープでスポイラーを固定すると作業が容易になる。
左図を参考にする。

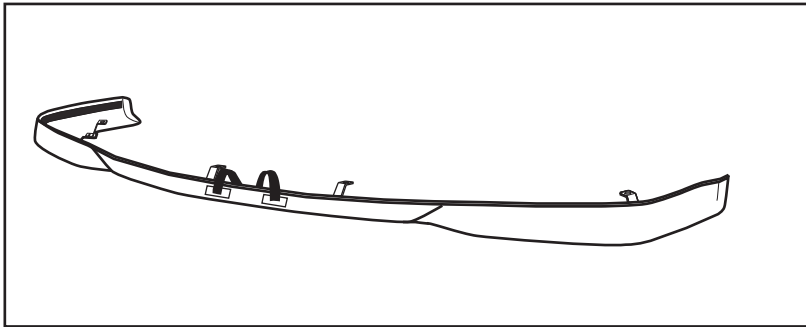
4. 取り付け位置を確認し、タッチ面アウトラインをマスキングテープでマーキングする。

注意

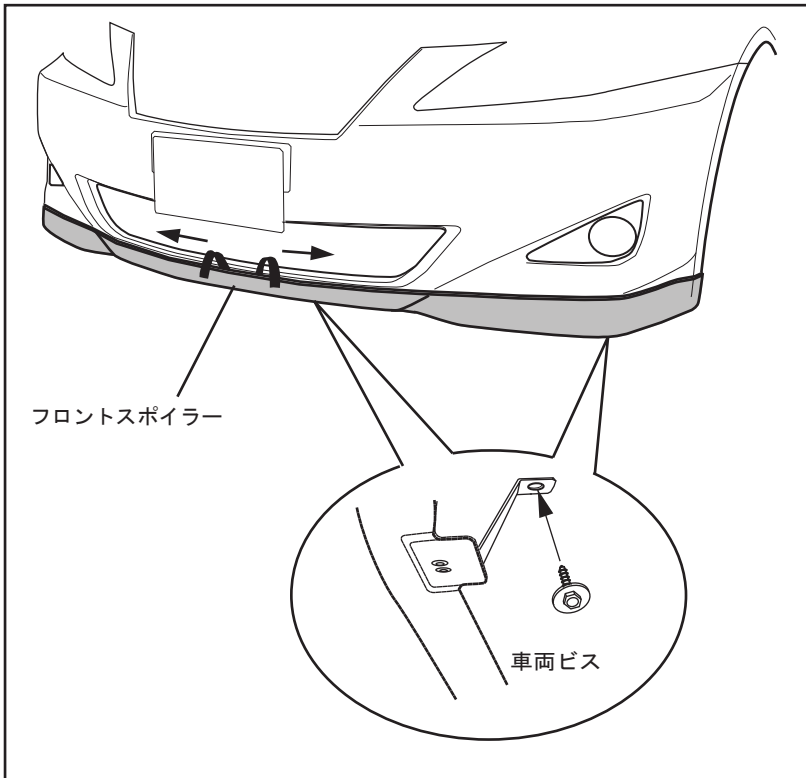
マーキングが正しく行なわれないと、フロントスポイラーが正しい位置に取り付けられず脱落の原因となる。



5. 取り付け位置を合わせてφ2.5mmの穴を左右各1カ所あける。



6. フロントスポイラーの両面テープ離型紙を50mm程剥がし、フロントスポイラー表面側に折り返し、マスキングテープで貼り付ける。



7. フロントスポイラーをバンパーにあてがい、車両ビスで4ヶ所仮止めをする。車両中央からタイヤ側に向かってテープ離型紙を引き抜きながら圧着をする。

注！

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、ボディに付かない様に気を付けて作業を行う。

注！

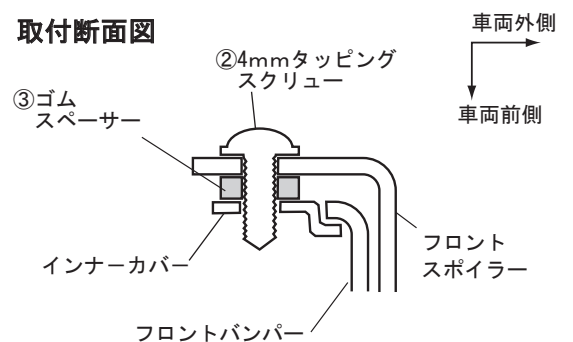
両面テープの圧着は、車両が少しゆれる程度〔49N(5kgf/cm²)〕で行なう。

8. 全ての②4mmタッピングスクリュー・車両ビスを増し締めし、フロントスポイラーを固定する。

アドバイス

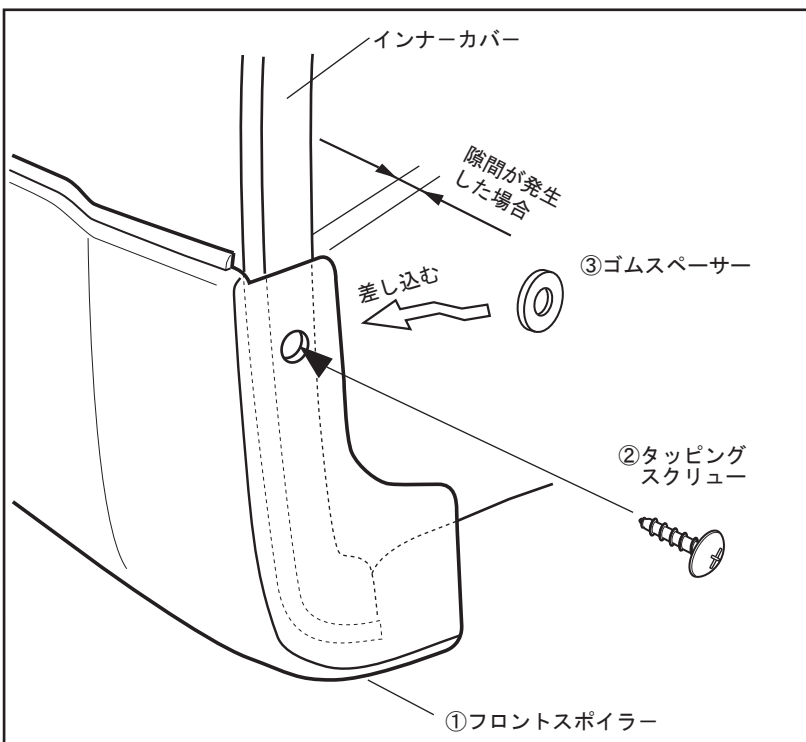
フロントスポイラーの増し締め作業の際にフェンダーアーチ部に隙間が発生する場合は、③ゴムスペーサーを取り付ける。

取付断面図



注！

フェンダーアーチ部のタッピングスクリューを締めすぎると、破損、変形の原因となる。



(お問い合わせ先)

株トムス

TEL 03-3704-6191

月～金 AM9:00～PM5:00

TOM'S

フロントスポイラー素地品の塗装手順

構成部品

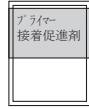
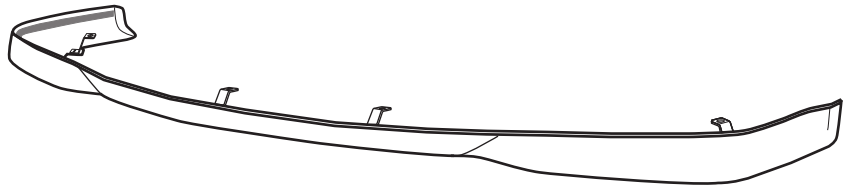
①フロントスポイラー × 1ヶ

②4mmタッピングスクリュー × 2ヶ

③ゴムスペーサー×2ヶ

④プライマー×1ヶ

⑤エンドモール×各1ヶ
(ブラック、グレー)



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い塗装を行なう。
3. 塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行なうこと。

注！ 意

本製品はABS樹脂製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。

モールの貼り付け作業

1. 塗装終了後、モールの貼り付ける部分を脱脂し、④プライマーを塗布する。

注！ 意

プライマーが塗装面に付着すると、塗装を傷める為はみ出し等に気を付けて作業する。

2. 下図の要領で⑤エンドモールの離型紙を剥がしながら貼り付ける。

注！ 意

モールの圧着の際は、49N (5kgf/cm²) 以上で圧着する。

