

# トムス 60後期ハリアー リヤアンダースポイラー

このたびはトムス リヤアンダースポイラー（以下スポイラー）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8月現在）

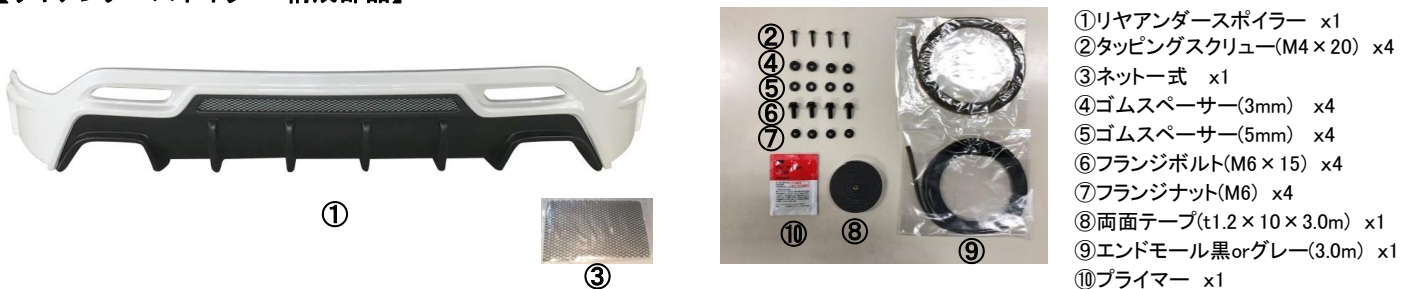
トヨタ ハリアー後期 ASU6#/ZSU6# 平成29年6月～ トヨタ純正用品、他社製エアロパーツとの併用はできません。

**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.スポイラー取り付け作業は、必ず作業員2名で行ってください。
- 2.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。  
**リヤアンダー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。**
- 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「リヤアンダースポイラー素地品の塗装手順」を参照の事)
- 5.ビスの取り付け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。
- 6.両面テープの接着力促進剤として、必ずプライマーを塗布してください。  
(詳しくは「3M PACプライマーN-200 取扱説明書」を参照の事)  
ポディコート塗布車両は、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ポディコートは塗装用コンパウンド(細目以上)で剥離し、アルコール等で拭き取り除去してください。
- 6.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。
- 7.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。
- 8.純正用品及び他社製品との同時装着はできません。
- 9.リヤアンダースポイラー装着により、標準バンパーより全長約20mm長くなり、地上高約35mm低くなります。
- 10.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。
- 11.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。

**【リヤアンダースポイラー 構成部品】**



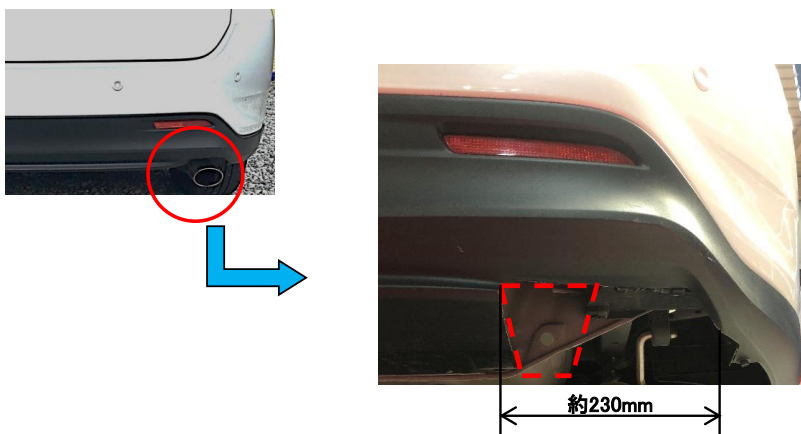
**取付手順**

**【リヤアンダースポイラーの取り付け】**

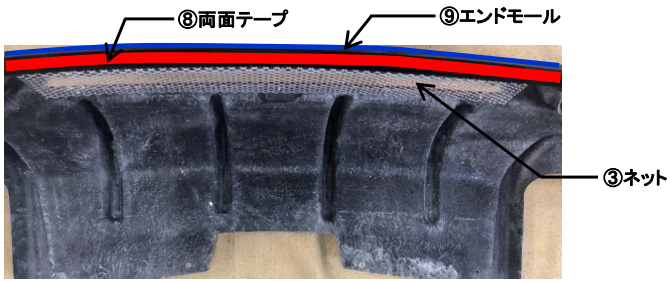
- 1.車両リヤバンパーカバーLWRを左図寸法を参考にカットする。

【図1】

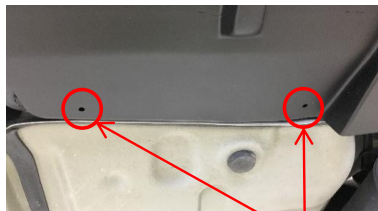
※写真はRH側です、LH側も同様に作業を行う。



【図1】

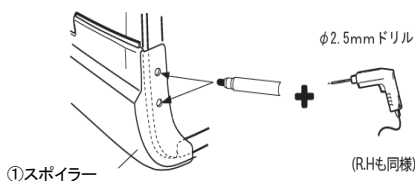


【図2】

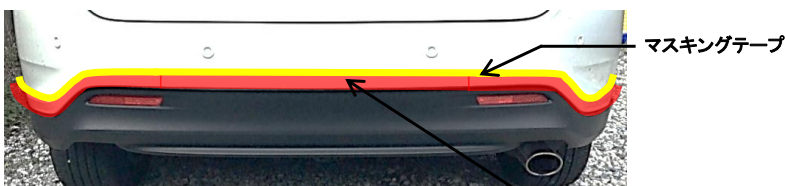


RH側

【図3-1】



【図3-2】



【図4】

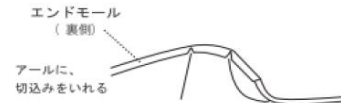
⑩プライマー  
塗布範囲

2.①スポイラーに③ネットを取り付け、⑧両面テープ及び⑨エンドモールを貼り付ける。

※⑨エンドモールおよび⑧両面テープは①スポイラー全周に貼り付ける。

注意

①スポイラーの⑧両面テープ及び⑨エンドモール貼り付け位置を脱脂し、⑩プライマーを塗布する。



アールに、切込みをいれる

注意

エンドモール表側に切り込みを入れないよう切断に注意

2.①スポイラーを車両に仮当てし、取り付け位置を確認し車両及び純正リヤバンパーカバー両面テープ貼付け面に左図を参考にマスキングを行う。

【図2】

注意

仮組時、バンパーにキズが付かない様にマスキングテープ等で広範囲に保護を行ってください。  
※養生テープ等にて①スポイラーを固定すると作業が容易になります。

3-1.取り付け位置を確認し、①スポイラー穴位置にマーキングを行う。

【図3-1】

※写真はRH側です、LH側も同様に作業を行う。

注意

穴を開ける時両面テープが、バンパーに面あたりしているか確認する。

3-2.①スポイラーアーチ部穴位置にマーキングを行い、一旦①スポイラーを取り外し、3-1マーキング部分にφ4.5の穴を4ヶ所、3-2部分にφ2.5の穴を左右それぞれ2ヶ所空しそれぞれ2ヶ所空ける。

【図3-2】

4.マスキングテープに沿って⑧両面テープ貼り付け範囲に⑩プライマーを塗布し、常温で10分以上放置して十分に乾燥させる。

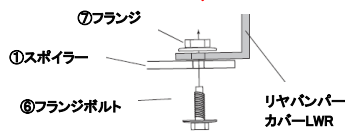
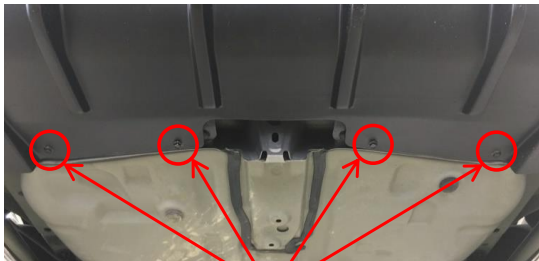
【図4】

注意

塗布範囲は、エンドモール端末からのみだしがないように気を付けて作業を行う。

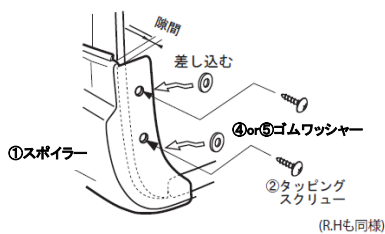
注意

プライマー使用に際しては、3M PACプライマー-N200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し、十分に乾燥させる。  
気温15℃以下では、加熱器を使用し温める。  
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。  
ボディーコート処理されている車両はマスキングをして両面テープ貼付け部分を塗装用コンパウンドで除去して下さい。



【図5】

5. ①スポイラーを車両バンパーのマスキングテープに合わせてあてがい、先程空けた穴4ヶ所に車両下方から⑥フランジボルト、上方から⑦フランジナットにて仮固定する。  
【図5】

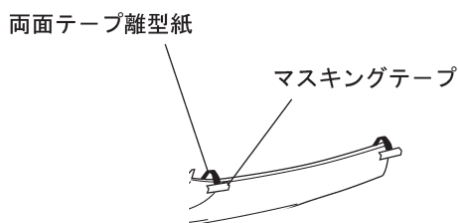
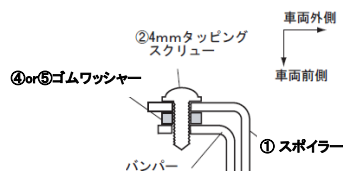


【図6】

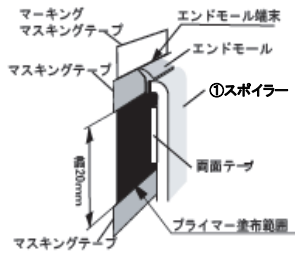
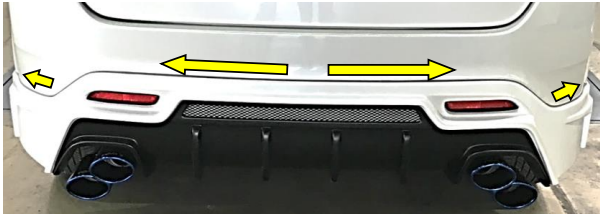
6. ①スポイラーアーチ部は②タッピングスクリュー及び必要に応じて④or⑤ゴムスペーサーで仮固定する。  
【図6】

注意

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、変形の原因となります。また、圧着された両面テープに隙間を発生させる原因となる恐れがあります。



7. ①スポイラー貼り付けたの両面テープ剥離紙を約20mm程剥がし、マスキングテープで止める。



8.両面テープ剥離紙を車両中央から外側に向かって順に引き抜きながら圧着する。

**アドバイス！**

- ※剥離紙を引く抜く際に、①スポイラーの取り付け高さが変わらない様に注意してください。
- ※取り付け詳細図を参照し、矢視範囲で隙間が均等である事を確認してください。
- ※剥離紙が途中で切れない様に①スポイラーを少し浮かしながら剥離紙を引き抜いてください。

**注！**

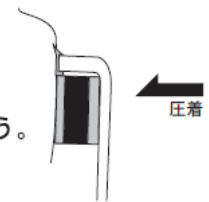
スポイラーのエンドモールとバンパーの間に隙間が発生する場合は、スポイラー位置に原因があります。スポイラーを約5mm範囲内で上下の位置、左右の位置を調整する。

**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/cm<sup>2</sup>)〕で行なう。



9.①スポイラーの浮き、剥がれがないかを確認し、再度両面テープの貼り付け面を圧着する。

10.仮締めしていたボルト、ナット、タッピングスクリューを本締めする。



(お問い合わせ先)

株式会社 トムス

TEL; 03-3704-6191

月～金 AM9:00～PM6:00

**TOM'S**



# リヤアンダースポイラ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。**

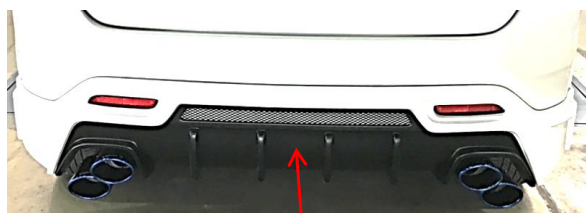
## 構成部品

- |                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| ①リヤアンダースポイラー x1       | ⑦フランジナット(M6) x4         |
| ②タッピングスクリュー(M4×20) x4 | ⑧両面テープ(t1.2×10×3.0m) x1 |
| ③ネットー式 x4             | ⑨エンドモール黒(3.0m) x1       |
| ④ゴムスペーサー(3mm) x4      | ⑩エンドモールグレー(3.0m) x1     |
| ⑤ゴムスペーサー(5mm) x4      | ⑪プライマー x1               |
| ⑥フランジボルト(M6×15) x4    |                         |

※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為、塗装前に表面の水研ぎ(ゲルコートの水研ぎ(光沢が消えるまで)を行い、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。



フラットブラック



本製品はFRP製のため適切な塗料を使用する。



40度以上の加熱は変形の恐れがあります。



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。

### II モール・両面テープ貼り付け作業

1. 塗装終了後、⑨or⑩エンドモールを仮付けし、R部部分にシワが発生するか確認を行う



シワがよる様であれば貼り付け面にカットを入れ

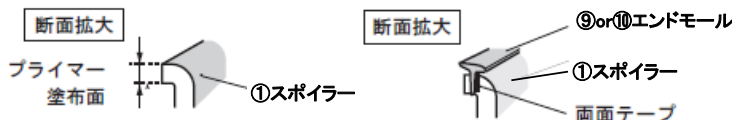


⑨or⑩ エンドモール表側に切り込みを入れないよう切断に注意

2. ⑨or⑩T字ゴムモール⑧両面テープを貼り付ける部分を脱脂し、⑪プライマーを塗布する。



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。



3. 下記の要領で⑨or⑩T字ゴムモール剥離紙を剥がしながら貼り付ける。  
※写真はRH側です、LH側も同様に作業を行ってください。



モールの圧着は、車両が少しゆれる程度 [49N(5kgf/cm)] で行なう。

