

## トムス トヨタ86 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（以下リヤアンダースポイラー）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。

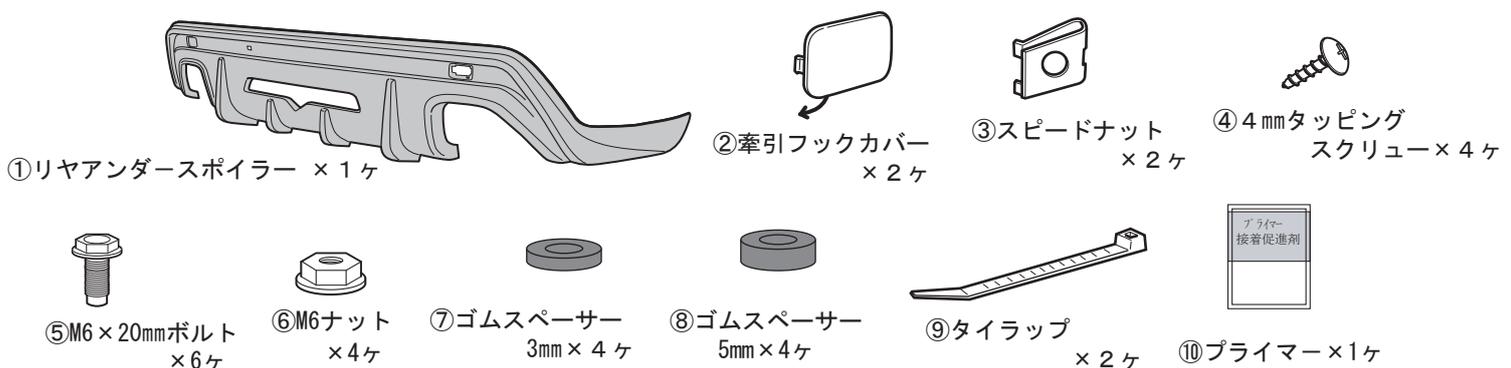
**適応車種** 本製品は以下の車種に対応しています。（2012年8月現在）

適応車種
トヨタ86（ZN6） / 平成24年2月～ ※トヨタ純正リヤバンパーガーニッシュ（A/Bタイプ）及び他社製エアロパーツとの併用は出来ません。 ※エキゾーストシステム トムスバレル（No.17400-TZN61）との同時装着が前提となります。

**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。

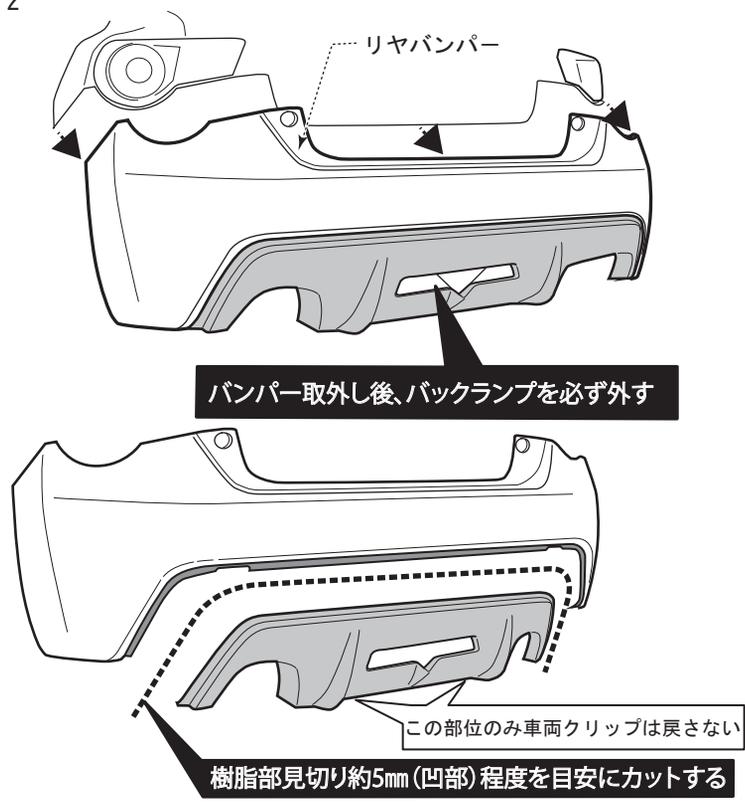
- リヤアンダースポイラー取り付け作業は、必ず作業員2人で行ってください。
- リヤアンダースポイラー脱落防止のため、両面テープは確実に圧着し、取り付けボルト等はしっかり締めてください。また、走行前にゆりみがないかチェックしてください。  
リヤアンダースポイラーが脱落した場合は、重大事故につながる恐れがあります。
- 車両をジャッキアップする際は、必ずリジットラック等で車両を固定してください。
- 塗装に際しては以下の点にご注意ください。  
（詳しくは「リヤアンダースポイラー素地品の塗装手順」を参照の事）  
⇒塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行ってください。\*60度以上の加熱は製品変形の恐れがあります。
- ビス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。
- 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）  
ボディーコート塗布車両は、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ボディー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。
- 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り付けを行ってください。
- 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。
- 純正用品及び他社製品との同時装着はできません。
- リヤアンダースポイラー装着により、標準バンパーより、全長が、約16mm長くなり地上高が約20mm低くなります。
- 本製品は車両登録後の取り付けを前提としています。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。
- 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います。欠品や破損等が無いことをご確認ください。



# 取付手順

1.2



1. リヤバンパーを車両本体から取り外す。  
取外し後、バックランプをリヤバンパーから外す。
2. リヤバンパー樹脂部を見切り約5mm程度（溝部中央）を目安にカットしリヤバンパーから切離す。  
最後にリヤバンパーを車両に取付ける。



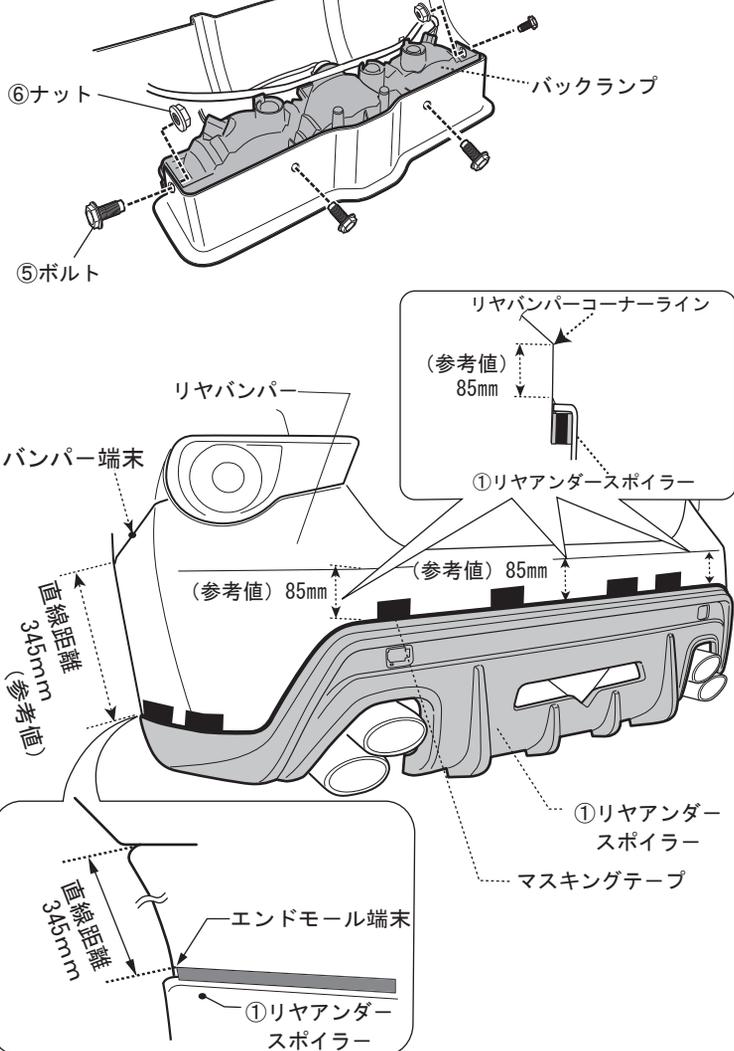
アドバイス

リヤバンパー、バックランプの傷付きを防ぐ為、保護シートなどを敷いて作業を行う。

注意

作業中バックランプの配線の破損に注意し行う。

3. 4. 5 リヤアンダースポイラー裏面 ①リヤアンダースポイラー



3. 取外したバックランプを①リヤアンダースポイラーに上部側⑤ボルト2ヶ所、側部⑤ボルトと⑥ナット2ヶ所にて取付ける。
4. ①リヤアンダースポイラーをバンパーにあてがいリヤバンパーコーナーラインから高さ85mm（参考値）の位置に合わせ、側部バンパー末端からは直線距離345mm（参考値）の位置に合わせる。（左図寸法参照）



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。

5. ①リヤアンダースポイラー全体が下がらないように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

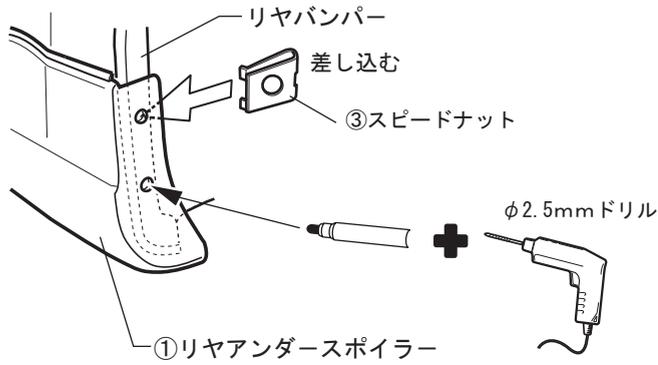
左図の指示寸法部の位置を左右確認する。

マーキングが正しく行なわれないと、リヤアンダー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。

注意

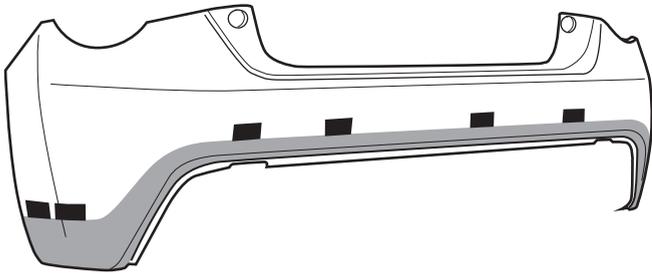
リヤアンダースポイラーのエンドモールとバンパーの間に隙間が発生する場合は、リヤアンダースポイラー位置に原因があります。スポイラーを約5mm範囲内で上下の位置、左右の位置を調整する。

6. **フェンダーアーチ部**



6. 取り付け位置に合わせて下部穴にマーキングし、  
①リヤアンダースポイラーを一度外してφ2.5mmの穴を左右1ヶ所あける。穴あけ後、③スピードナットを上側穴部位置に差し込む。  
(左図参照)

7.

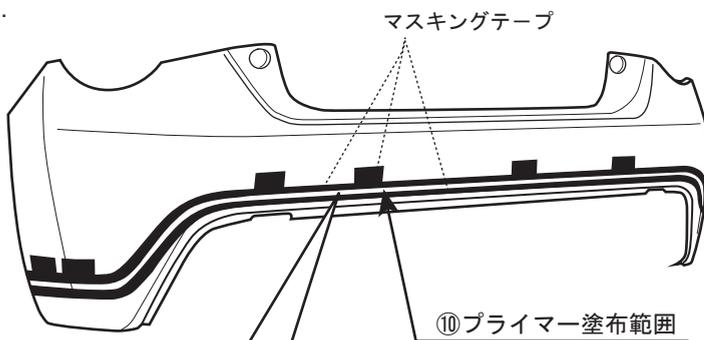


7. リヤバンパーのゴミ、ホコリをウエスで除き脱脂処理を行う。(左図参照)

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を行う。

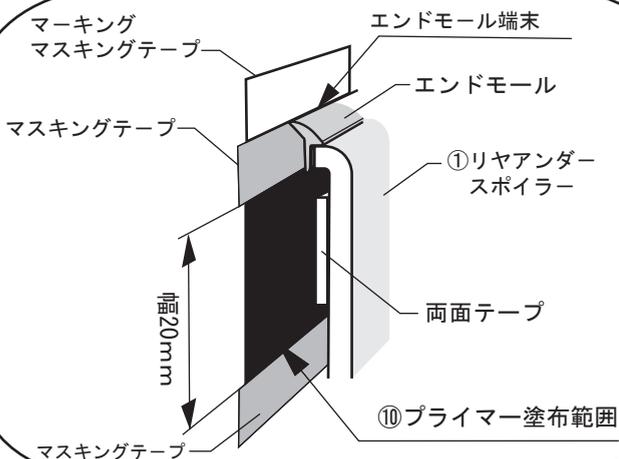
8. 9.



8. ①リヤアンダースポイラーの両面テープ貼り付け位置を確認し、⑩プライマー塗布範囲をマスキングテープでマスキングする。  
(左図参照)

注意

塗布範囲は、エンドモール端末からはみだしがないように気を付けて作業を行う。

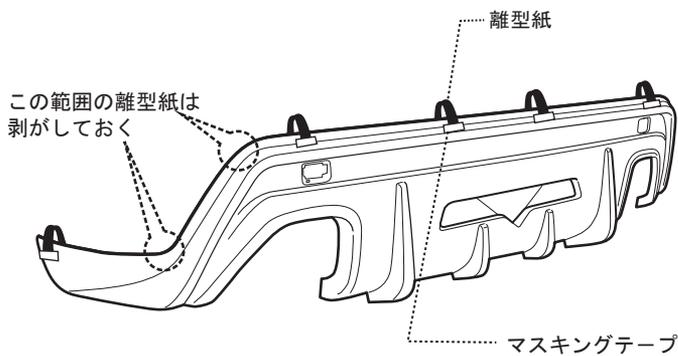


9. ⑩プライマーをマスキングテープに沿って塗布し、標準状態で10分以上放置し、十分に乾燥させる。

注意

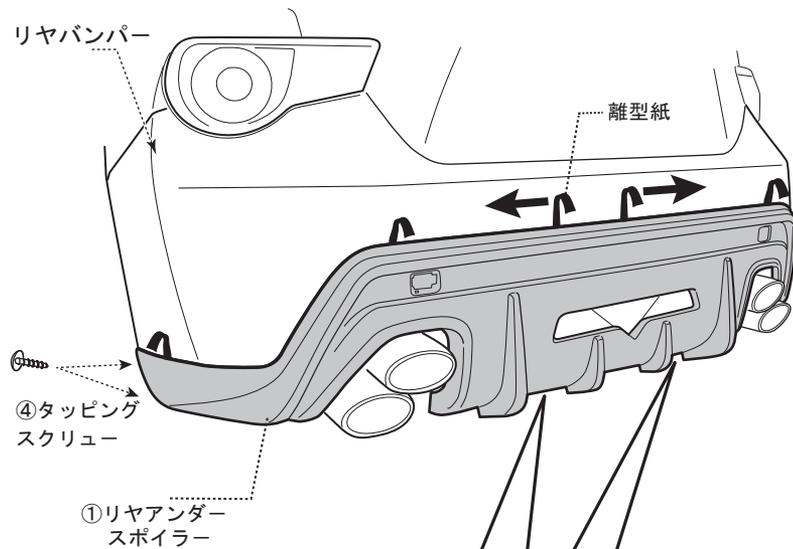
プライマー使用に際しては、3M PACプライマーN200取扱説明書に従い使用する。  
乾燥の標準状態：23℃で10分～3時間  
ほこり、汚れ、水滴が付着しないようにし、十分に乾燥させる。  
気温15℃以下では、加熱器を使用し温める。  
塗装面を黄変させる為、はみだしたプライマーはアルコール等で拭き取る。

10.



10. ①リヤアンダースポイラーの両面テープ離型紙を50mm程剥し、リヤアンダースポイラー表面に折り返し、マスキングテープで貼り付ける。  
(左図参照)

11.



11. ①リヤアンダースポイラーをバンパーにあてがい、下面部に⑤ボルトと⑥ナットにて2ヶ所、フェンダーアーチ部には④タッピングスクリュー左右2ヶ所づつ、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する。  
(左図参照)

アドバイス

リヤアンダースポイラーを圧着する際は、センター位置からテープ離型紙を引き抜きながら圧着していく。

アドバイス

圧着しにくい時は裏側とはさみ込むように押すと作業しやすくなる。

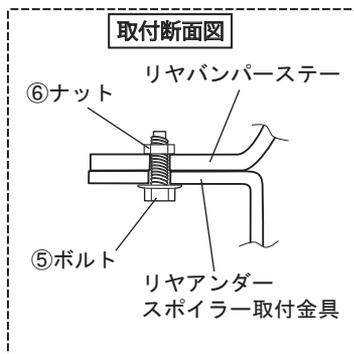
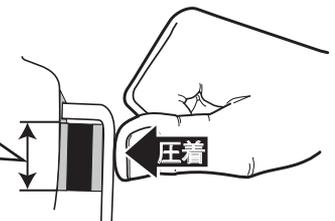
注意

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。

注意

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。

両面テープ貼り部全体をまんべんなく圧着する。

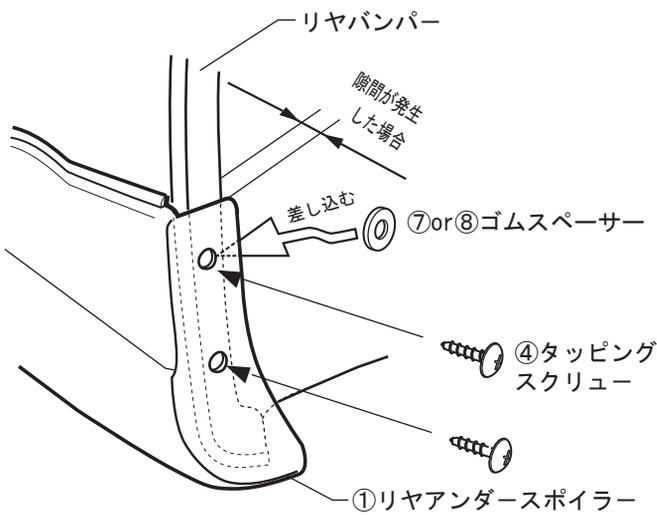


⑥ナット

⑤ボルト

①リヤアンダースポイラー

12.



12. フェンダーアーチ部の④4mmタッピングスクリューを増し締めする。

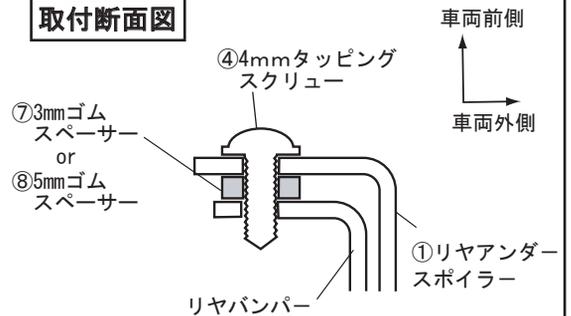
注！

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。

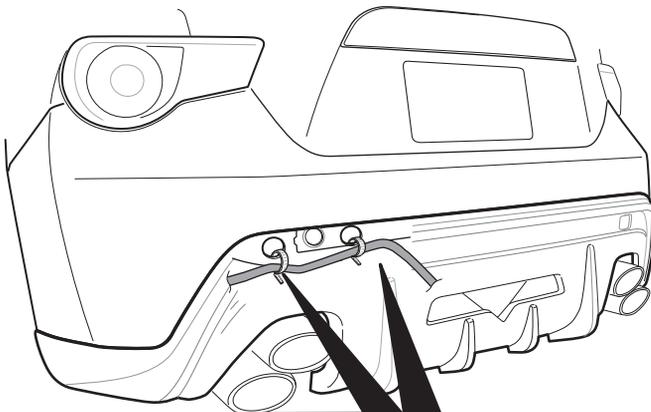
アドバイス

リアアンダー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、⑦⑧ゴムスペーサーのうち適したものを挟み込んで取り付ける。

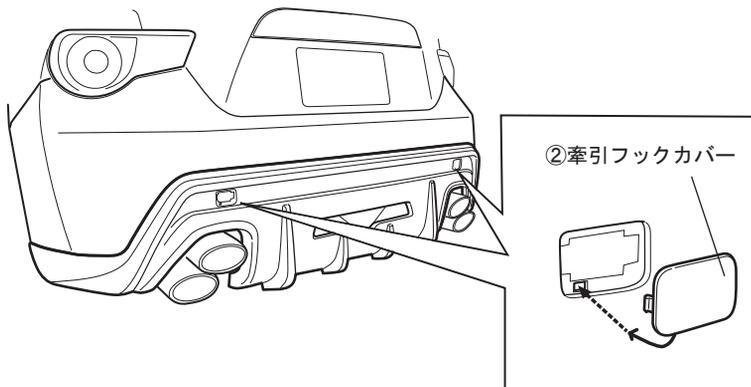
取付断面図



13.



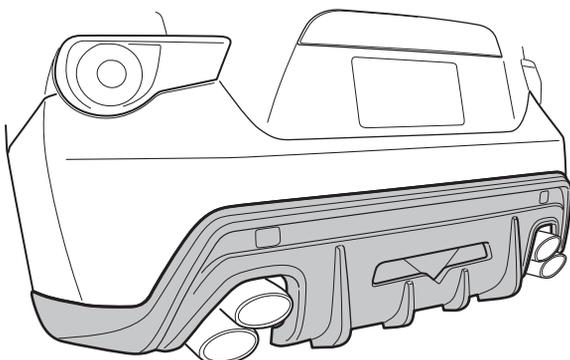
⑨タイラップで確実に固定しマフラー等に触れないこと



13. バックライト配線を車両フレームの穴に⑨タイラップにて固定しマフラー等他に触れないようにする。  
(左図参照)  
取付確認後、②牽引フックカバーを取付ける。

注！

バックライト配線の固定は確実に行わないと緩んで、マフラーに触れる恐れがあります。固定は確実に行ってください。



(お問い合わせ先)

(株)トムス

TEL 03-3704-6191

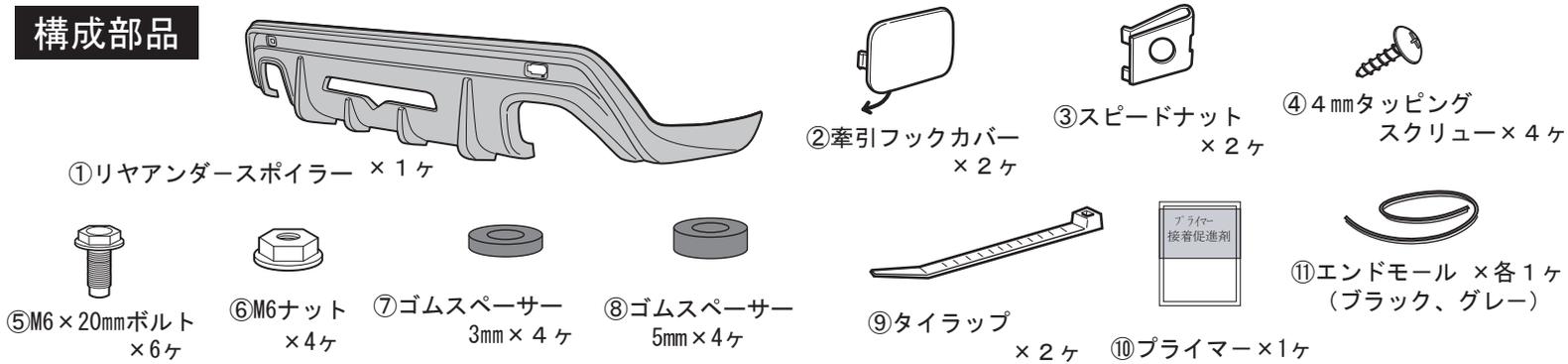
月～金 AM9:00～PM5:00

**TOM'S**

# リヤアンダースポイラー素地品の塗装手順

※素地品は塗装の前に、必ず仮取り付けをし、各部に不具合がないか確認してください。  
塗装後のクレームには応じません。

## 構成部品



## 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. スポイラー中央下部を半艶黒色で塗り分け塗装を行う。塗りわけ部分は下図参照。  
塗装乾燥の加熱温度は60度以下で行なう。



本製品はABS樹脂製のため適切な塗料を使用する。



60度以上の加熱は製品変形の恐れがある。

## II モールの貼り付け作業

1. 塗装終了後、モールを貼り付ける部分を脱脂し、  
⑩プライマーを塗布する。（下図参照）

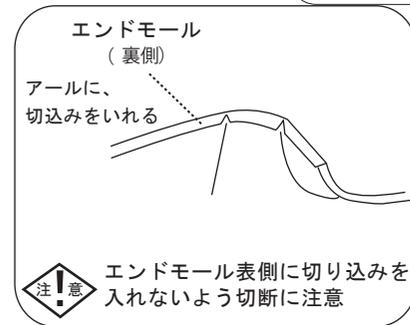
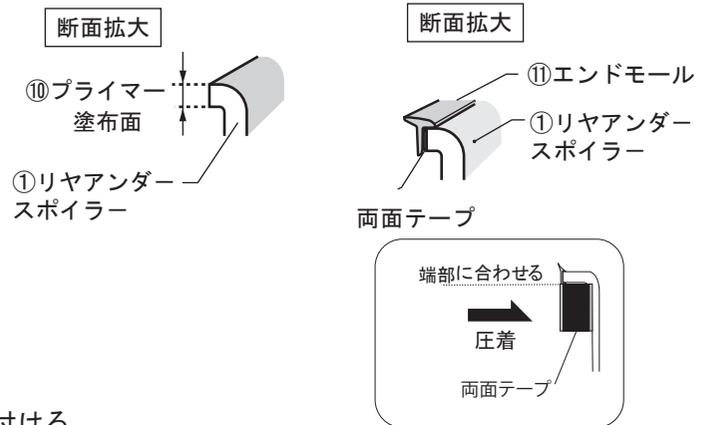


プライマーが塗装面に付着すると、塗装を傷める為はみ出し等に気を付けて作業する。

2. 下図の要領で⑪エンドモールの離型紙を剥がしながら貼り付ける。



モールの圧着の際は、49N (5kgf/cm<sup>2</sup>) 以上で圧着する。



⑪エンドモール貼付範囲



凹アール止まりを境にし塗り分ける。半艶黒色

