

トムス ヴォクシー リヤアンダースポイラー

このたびはトムス ヴォクシー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。本製品の取り方を以下に記します。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)

VOXY ZSグレード ZWR80W/ZRR8#W 平成29年7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。

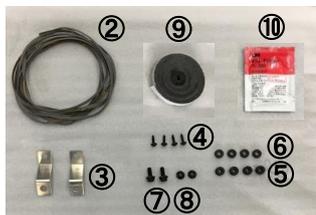
- 1.スポイラー取り付け作業は、必ず作業員2名で行ってください。
- 2.スポイラー脱落防止のため、両面テープは確実に圧着し、取り付けボルトはしっかり締めてください。
また、走行前にゆるみがないかチェックしてください。
リヤアンダースポイラーが脱落した場合は、重大事故につながる恐れがあります。
- 3.車両をジャッキアップする際は、必ずリジットラック等で車両を固定してください。
- 4.塗装に際しては以下の点にご注意ください。
(詳しくは「リヤアンダースポイラー素地品の塗装手順」を参照の事)
ポディークート塗布車両は、プライマーの接着力促進効果を発揮できない場合があります。プライマー塗布面のポディークートは塗装用コンパウンド(細目以上)で剥離し、アルコールなどで拭き取り除去してください。
- 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。
- 7.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。
- 8.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。
- 9.純正用品及び他社製品との同時装着はできません。
- 10.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は約25mm長くなり、地上高は約20mm低くなります。
- 11.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。
- 12.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】



①



- ①リヤアンダースポイラー x1
- ②T字ゴムモール黒orグレー(テープ付き) 3.0m x1
- ③ブラケット x2
- ④タッピングスクリュー(M4×16) x4
- ⑤ゴムスペーサー(5mm) x4
- ⑥ゴムスペーサー(3mm) x4
- ⑦フランジボルト(M6×15) x2
- ⑧フランジナット(M6) x2
- ⑨両面テープ x1
- ⑩プライマー x1

取付手順

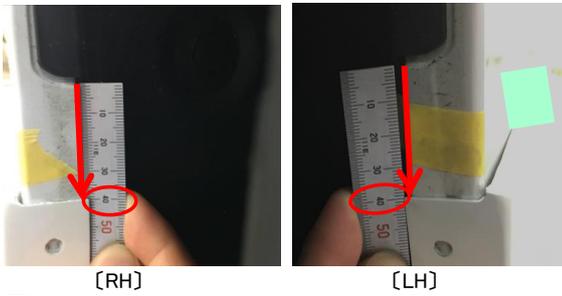


車両クリップを取り外す。

【リヤアンダースポイラーの取り付け】

- 1.車両のリヤバンパーカバーのゴム・ホコリをウエス等にて拭き取り、リヤバンパーカバーを固定しているクリップ2ヶ所を取り外す。

※取り外したクリップは再利用します。



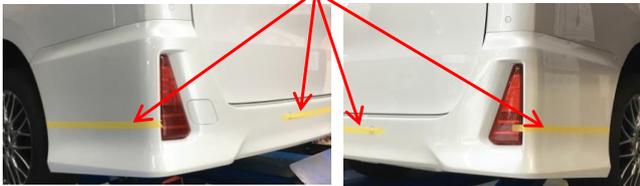
【図1】

2.①スポイラーをリヤバンパーカバーにあてがい、フェンダーアーチの(左図参照)のR止まりから①スポイラーのエンドモールドトップの位置から直線距離で約40mmになる所を基準に、養生テープ等にて仮固定を行う。

【図1】



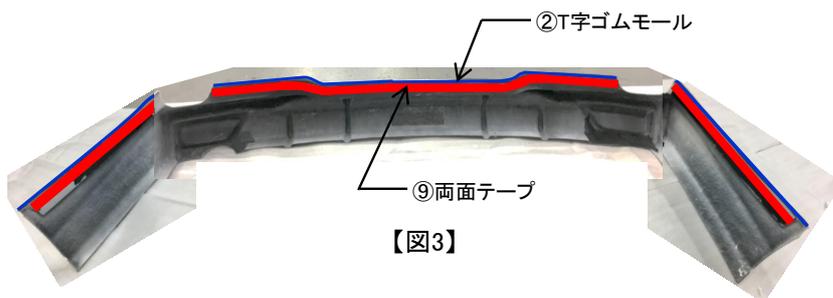
マスキングテープ



【図2】

3.仮固定した位置にてマスキングテープにてマスキングを行う。

【図2】

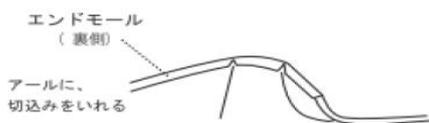


【図3】

4.①スポイラーを一旦取り外し、②T字ゴムモールを仮付けしR部分にシワが発生するか確認を行い、②T字ゴムモール及び⑨両面テープ貼り付け面の脱脂を行う。



シワがよる様であれば貼り付け面にカットを入れ



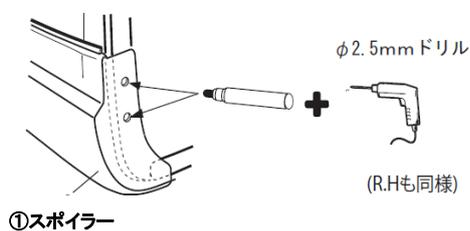
エンドモールド
(裏側)
フェンダーアーチに、
切り込みをいれる

注! 注意 エンドモールド表側に切り込みを入れないよう切断に注意

5.①スポイラーの⑧T字ゴムモール及び⑨両面テープ貼り付け位置を確認し、⑩プライマーを塗布し常温で10分以上乾燥させる。

6.左図を参考に②T字ゴムモール及び⑨両面テープを貼り付ける。

【図3】



①スポイラー

φ2.5mmドリル

(R.Hも同様)

【図4】

7.フェンダーアーチ部の取り付け位置を合わせてマーキングし、φ2.5mmの穴を2カ所空ける。(RH/LH)

【図4】



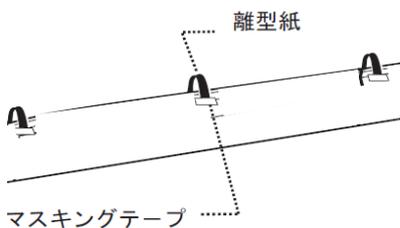
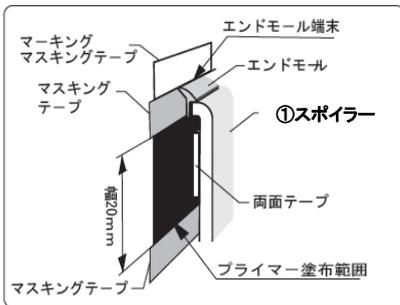
マーキングが正しく行われないと①スポイラーが正しい位置に取り付けられず脱落の原因になる。



【図5】



⑩プライマー塗布範囲
【図6】



8.左図を参考にマスキングテープした範囲の脱脂を行う。
【図5】



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

9.①スポイラーの両面テープ貼り付け位置を確認し、マスキングテープに沿って⑩プライマーを塗布し常温で10分以上乾燥させる。
【図6】

アドバイス

- ※PACプライマーN200は特に白色塗装面を黄変させますので、マスキングするかはみ出したプライマーはアルコール等で拭き取って下さい。
- ※ボディ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。

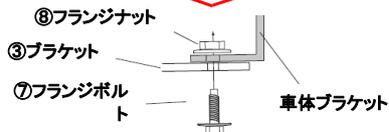


塗布範囲は、エンドモール端末からののはみだしがないように気を付けて作業を行う。



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。

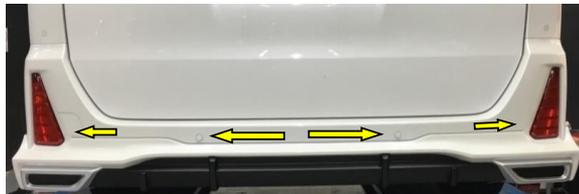
10.①スポイラーを車両にあてがい、両面テープ剥離紙を約50mm程剥がし、マスキングテープで止める。



【図7】

11.①スポイラーに③ブラケットを車両下方から⑦フランジボルト、上方から⑧フランジナットにて仮締めを行い、車両クリップにて固定する。

【図7】



【図8】

12.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。

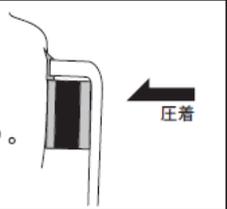
【図8】

アドバイス！

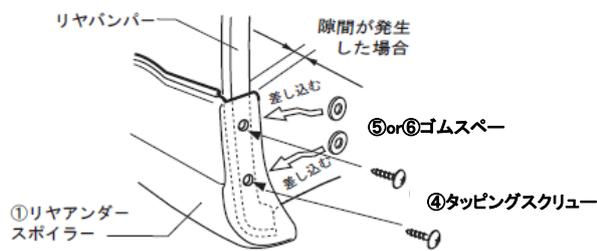
- ※剥離紙を引く抜く際に、①スポイラーの取り付け高さが変わらない様に注意してください。
- ※取り付け詳細図を参照し、矢視範囲で隙間が均等である事を確認してください。
- ※剥離紙が途中で切れない様に①スポイラーを少し浮かしながら剥離紙を引き抜いてください。



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。



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。



【図9】

13.①スポイラーのフェンダーアーチ部は④タッピングスクリューと必要に応じて⑤or⑥ゴムスペーにて仮固定する。

【図9】



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。

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

15.両面テープ貼付け後、上記各ボルト、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



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
- ②T字ゴムモール黒(テープ付き) 3.0m x1
- ③T字ゴムモールグレー(テープ付き) 3.0m x1
- ④ブラケット x2
- ⑤タッピングスクリュー(M4×16) x4
- ⑥ゴムスペーサー(5mm) ×4
- ⑦ゴムスペーサー(3mm) ×4
- ⑧フランジボルト(M6×15) x2
- ⑨フランジナット(M6) ×2
- ⑩両面テープ x1
- ⑪プライマー 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. 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(ゲルコート的光沢が消えるまで)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。



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。