

トムス ヴォクシー フロントグリル

このたびはトムス ヴォクシーフロントグリル(以下グリル)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)

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。

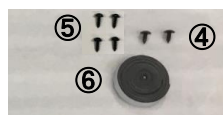
※フロントカメラ装着車は取り付け不可

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.グリル取り付け作業は、必ず作業員2名で行ってください。
- 2.グリル脱落防止のため、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。
グリルが脱落した場合は、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、必ずリジッド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「フロントグリル素地品の塗装手順」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)
ボ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ボ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。
- 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.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。

【フロントグリル 構成部品】



- ①ボンネットモールディング x1
- ②グリル x1
- ③ネット一式 x1
- ④タッピングビス(M5×12) x2
- ⑤タッピングビス(M4×15) x4
- ⑥両面テープ(t1.2×10×2,050mm) x1
- ⑦プライマー x1

取付手順



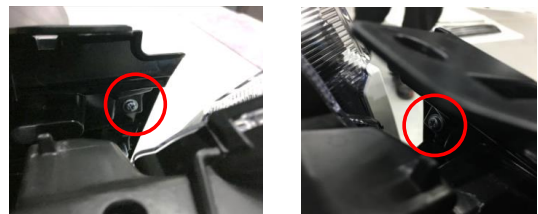
【図1】

【フロントグリルの取り付け】

- 1.車両から車両内側からビス2本にてラジエターグリルガーニッシュを取り外す。

【図1】





【図2】

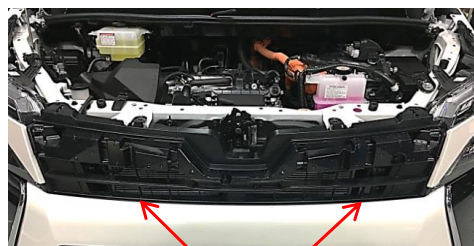


【図3】



【図4】

⑥両面テープ



⑦プライマー塗布範囲

【図5】

- 2.車両からラジエターグリルサブASSYを車両内側から取り外す。
※詳細はトヨタ自動車㈱発行[整備要領書]を参考にする。
【図2】

- 3.②グリル裏側に③ネットを固定する。
【図3】

- 4.ラジエターグリルサブASSYの貼り付け面及び②グリル底面の脱脂処理を行い、⑥両面テープを貼り付ける。
【図4】

注！

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。

- 5.②グリルの両面テープ貼り付け位置を確認し、
⑦プライマーを塗布し常温で10分以上乾燥させる。
【図5】

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。

注！

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。

注！

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。



【図6】

6. ⑥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6】

アドバイス！

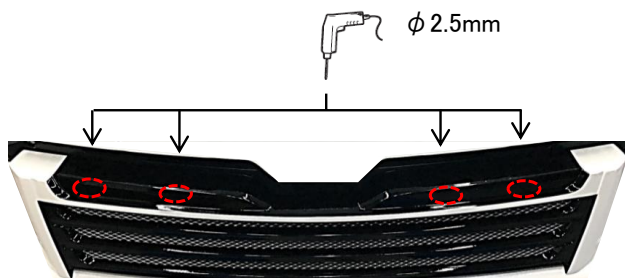
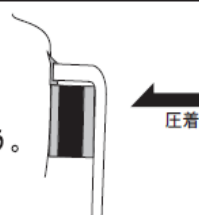
- ※剥離紙を引く抜く際に、②グリルの取り付け高さが変わらない様に注意してください。
- ※取り付け詳細図を参照し、矢視範囲で隙間が均等である事を確認してください。
- ※剥離紙が途中で切れない様に②グリルを少し浮かしながら剥離紙を引き抜いてください。

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、ボディー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/cm²)〕で行なう。

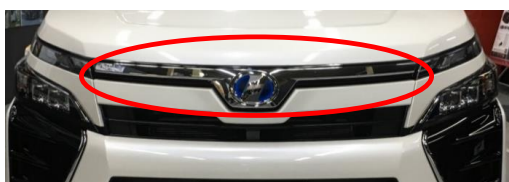


【図7】

7. 両面テープ圧着後、左図を参考にラジエターグリルサブASSYの裏側からドリルにてφ2.5mmの穴を開け、⑤タッピングスクリューにて共締めする。

【図7】

8. ラジエターグリルサブASSYを車両へ取付ける。



【図8】

9. 車両からボンネットモールディングASSYを取り外す。
※詳細はトヨタ自動車㈱発行[整備要領書]を参考にする。

【図8】



【図9】 ⑥両面テープ

10.①ボンネットモールディングに⑥両面テープを左図を参考に貼り付ける。

【図9】



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。



【図10】

11.車両ボンネット部のゴミ・ホコリをウエス等にて除き、
①ボンネットモールディングを仮付けを行い、合わせ位置にて
マスキングテープにてマスキングを行う。

【図10】

12.①ボンネットモールディングを取り外し、マスキングテープ範囲
の脱脂処理を行う。



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。



⑦プライマー塗布範囲
【図11】

13.①ボンネットモールディングの両面テープ貼り付け位置を確認し、
⑦プライマーを塗布し常温で10分以上乾燥させる。

【図11】

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バ
ウンドで除去して下さい。



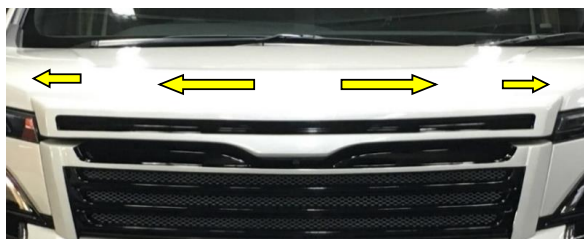
プライマー使用に際しては、3M PACプ
ライマーN200取扱説明書に従い使用する。
乾燥の標準状態：23℃で10分～3時間
ほこり、汚れ、水滴が付着しないようにし、
十分に乾燥させる。
気温15℃以下では、加熱器を使用し温める。
塗装面を黄変させる為、はみだしたプライ
マーはアルコール等で拭き取る。

両面テープ離型紙

マスキングテープ



14.①ボンネットモールディング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。



【図11】

- 15.⑥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。

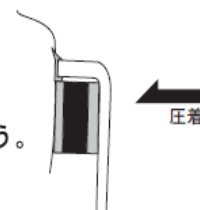
【図11】



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、ボディーに付かない様に気を付けて作業を行う。



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。



- 16.①ボンネットモールディングの浮き、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。

- 17.左図赤○部2カ所に④タッピングスクリューにて固定する。

【図12】



【図12】



(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

フロントグリル素地品の塗装手順

※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ボンネットモールディング x1
- ②グリル x1
- ③ネットー式 x1
- ④タッピングビス(M5×15) x2
- ⑤タッピングビス(M4×15) x4
- ⑥両面テープ(t4.0×10×700mm) x1
- ⑦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。



艶あり黒

注！意

本製品はFRP製のため適切な塗料を使用する。

注！意

40度以上の加熱は変形の恐れがあります。

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。