

TOM'S 51082-TZR90-#

90 系ヴォクシー サイドディフューザー

取付・取扱用説明書

この度はトムス サイドディフューザー（以下ディフューザー）をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。本製品の取付け方法を以下に記します。正しい取付けをお願いいたします。

本取付説明書は「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。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。

本商品は未登録車への取付けはできません。必ず車両登録後に取付けを行ってください。

本書（取付 / 取扱説明書）は、必ずご使用になるお客様へお渡しください。

■品番・適合車種：本製品は以下の車種に対応しています。（2022 年 12 月）

品番	塗装色	備考
51082-TZR90-B	アティチュードブラックマイカ <218>	2022.01 ~ ヴォクシー 【90 系】 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。
51082-TZR90-B2	スパークリングブラックパールクリсталシャイン <220>	
51082-TZR90-B3	ブラック <202>	
51082-TZR90-W	ホワイパールクリсталシャイン <070>	
51082-TZR90-F	フラットブラック	
51082-TZR90-Z	素地	

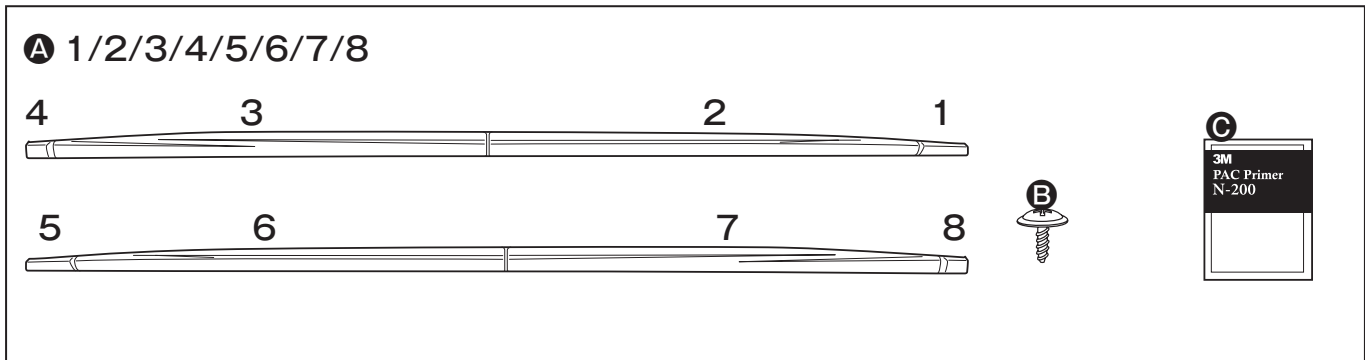
※最新の適合情報は、ウェブサイトをご参照ください。（<https://www.tomsracing.co.jp/>）

■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。

No.	品名	個数	備考
A 1/2/3/4	サイドディフューザー（R/L）	1	
B	タッピングスクリュー（M5 × 16）	18	
C	プライマー	1	

※本製品が到着後、すぐに本体に破損がないこと、付属品が全て揃っていることをご確認ください。

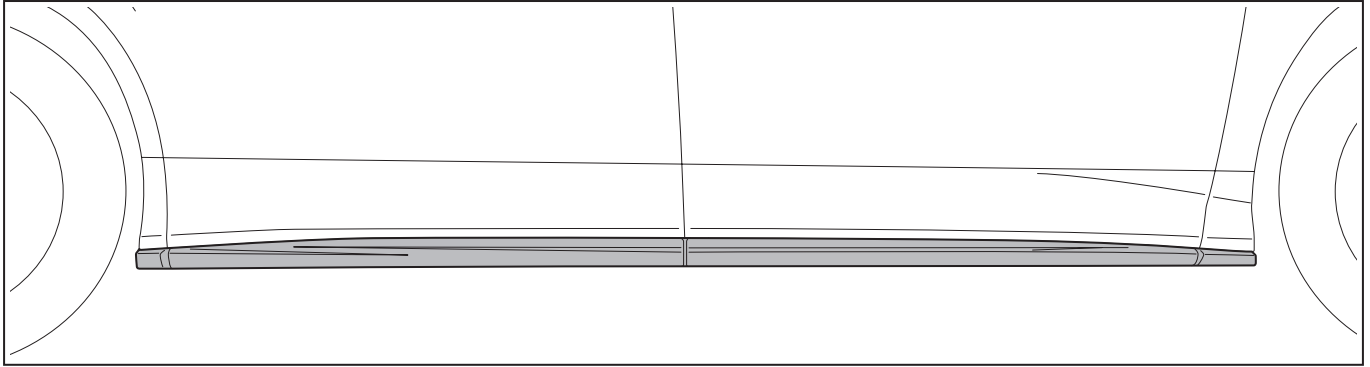
■構成部品：本製品は以下のパーツで構成されております。欠品や破損等が無いことをご確認ください。



■取付けに必要な工具・保護具・消耗品

- ・一般工具
- ・加工用工具（ハサミ・カッター・キリなど）・ヤスリ
- ・軍手・保護シート・保護（養生）テープ・マスキングテープ
- ・ホワイトガソリン又はイソプロピルアルコール（IPA）又はシリコンオフ
- ・清潔なウエス

■取付構成図



■取付時のご注意（取付作業の方へ）：作業を行う前に必ずお読みになり、安全で確実な取付け作業を行ってください。

**警告**

この内容に従わず、誤った取付け・取扱を行うと生命の危険、または、重大な傷害などを負う可能性がある内容について記載しています。

**注意**

注意事項を守らないで、誤った取付け・取扱いを行うと、事故に繋がったり、ケガをしたり、車両を損傷するなどの恐れがある事を記載しています。

**注意**

取付け前（素地品は塗装前）に、必ず製品をご確認ください。
取付け後（または塗装後）は交換等に応じられません。

**アドバイス**

スピーディに作業していただく上で、知っておいていただきたい事を記載しています。

⊘ やってはいけないこと ⚠ 必ず行っていただくこと

⚠ 警告

- ⊘ 本商品への改造、加工及び適合車種以外への装着は、重大な事故や故障を招く恐れがありますので、絶対に行わないでください。
- ⓪ 本製品を取付け、交換は、当該車両の修理書（トヨタ自動車㈱）に従い、かつ本書の注意事項をまもり作業を行ってください。
- ⓪ 取付けは規定トルクに従って、確実に締め付けをしてください。締め付けが足りないと脱落などにより、重大な事故や故障を招く恐れがあります。

⚠ 注意

- ⓪ 本製品を取付け前に、構成部品（P1 の表参照）が全て揃っていること、損傷や不具合などがないかを確認してください。塗装後、取付け後に発覚した損傷や不具合に対するクレームには応じられない場合があります。
- ⓪ 本製品の取付けは、必ず作業者 2 名で行ってください。

脱脂作業について

- ⓪ 脱脂作業を行う際は、清潔なウエスを使用して、ホワイトガソリン、イソプロピルアルコール（IPA）またはシリコンオフを使用して確実な脱脂を行ってください。
- ⓪ 脱脂作業にボディーコーティング等の下地処理剤や、パーツクリーナー、ブレーキクリーナー、シンナーなどの溶剤は絶対に使用しないでください。正しく脱脂が出来ず浮き、剥がれの原因となります。

両面テープについて

- ⓪ 脱脂作業を怠ると両面テープを接着しても剥がれます。
- ⓪ 両面テープは一度貼り付けてから剥がしますと、接着力は低下しますので再貼り付けはできません。
- ⓪ 本商品の両面テープは、環境温度が 20℃以下の低温時には接着能力が著しく低下します。温度が足らないと両面テープが剥がれます。
- ⓪ 両面テープの圧着は 49 N（5kgf/cm²）以上（車両が軽く揺れる程度）で確実に行ってください。圧着が足りないと両面テープが剥がれます。
- ⊘ 本商品の取付け後 24 時間は、洗車や水（水拭きを含む）・雨などが、かからないようにしてください。装着後の注意事項を守らなかった場合、製品の浮き、剥がれの原因となります。

未塗装品の塗装作業について

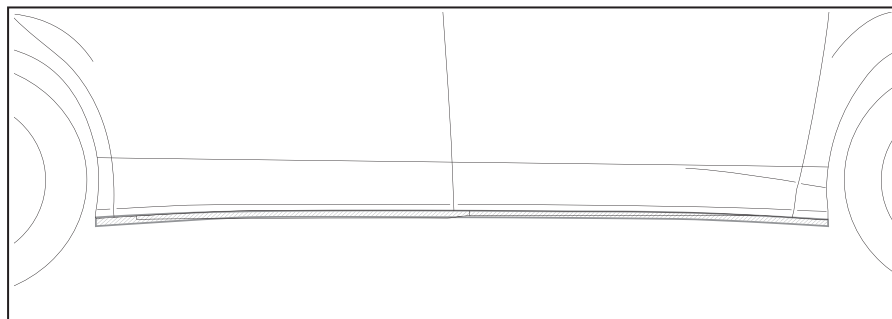
- ⓪ 本商品は塗装前に下地処理が必要です。必ずサフェーサー塗装から始めてください。
- ⓪ 本商品に塗装をする際は、両面テープを全面マスキングしてください。
- ⓪ 塗装乾燥の加熱温度は必ず 40℃以下で行ってください。40℃以上の加熱は製品が変形する恐れがあります。

取付けが終わったら

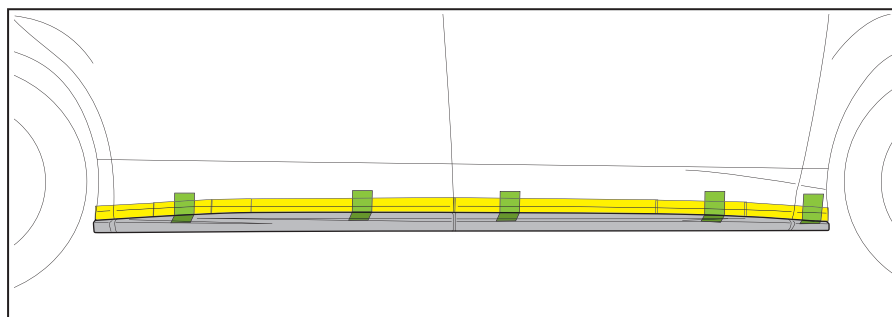
- ⓪ 取付け後、本商品と車両との干渉が無いことを確認してください。
- ⓪ 作業にバッテリーのマイナス端子を外した場合は、作業終了後にシステム設定・確認を行ってください。本取付けに伴い分解・脱着した部位により、再設定・調整が必要となる場合があります。
- ⓪ 該車両の修理書（トヨタ自動車㈱発行）に従い、各部の点検・調整・設定を行ってください。

【本取付説明書は一部を除き運転席側で説明を進めておりますが助手席側も同様に取付けをお願いします。】

■サイドディフューザーの仮組み

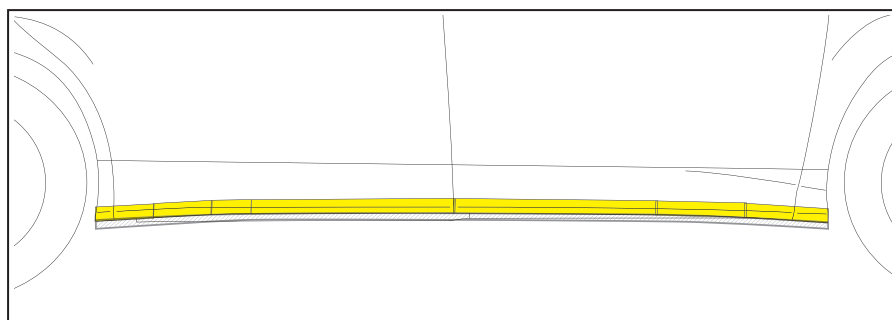


① **A** ディフューザー取付け部分を綺麗なウエス等で清掃します。(主にボディサイドの底面)



② **A** 1/2/3/4 ディフューザーの仮当てを行い、養生テープなどで仮止めします、取付け位置を確認し、マスキングテープ等にてマーキングを行います。隙間が均等になるように合せます。

■サイドディフューザーの取付け

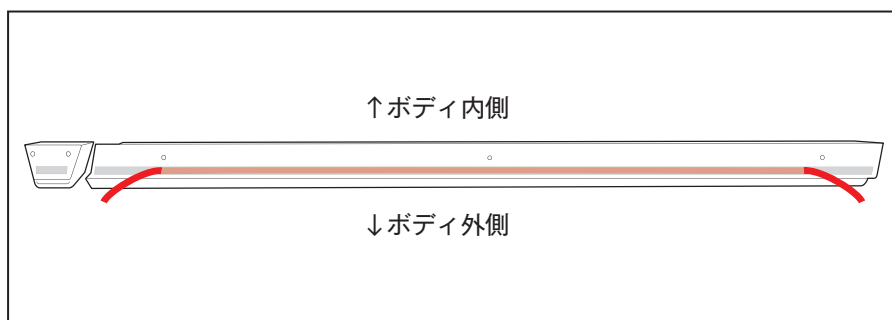


③ マーキング後、**A** 1/2/3/4 ディフューザーを取り外します。両面テープを貼り付ける範囲(斜線部)をホワイトガソリン又はイソプロピルアルコール (IPA) を使用して脱脂を行い、**C** プライマーを車両の両面テープ貼り付け面へ塗布します。

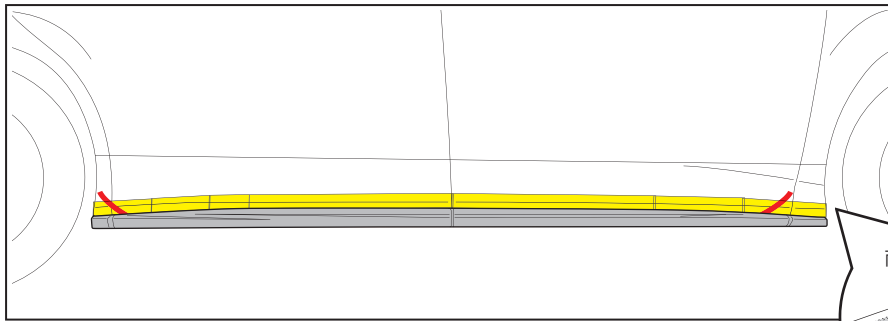


注意

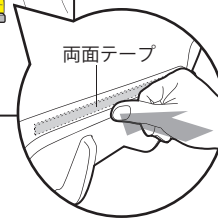
プライマー使用に際しては、3MPAC プライマー N200 取扱説明書に従い使用する。
乾燥の標準状態：23° C で 10 分～3 時間ほこりや汚れ水滴が付着しないようにしながら、十分に乾燥させる。気温 15° C 以下では、加熱器を使用して温める。塗装面を黄変させる為、はみだしたプライマーはアルコール等で拭き取る。



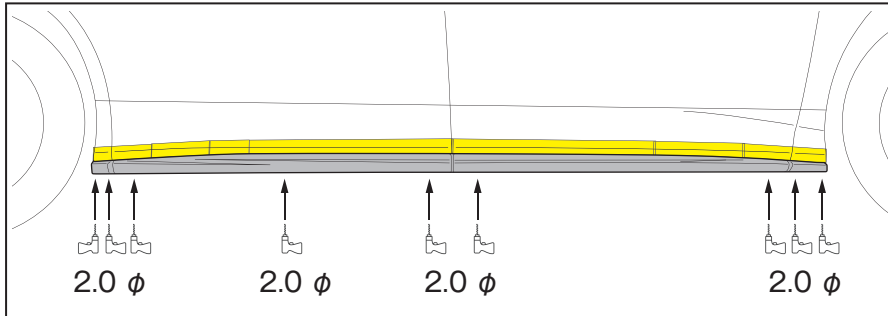
④ **A** 1/2/3/4 ディフューザー裏面の両面テープ端部の剥離紙を 50mm 程度剥がし、表側に折り返し、剥がしやすうにしておきます。



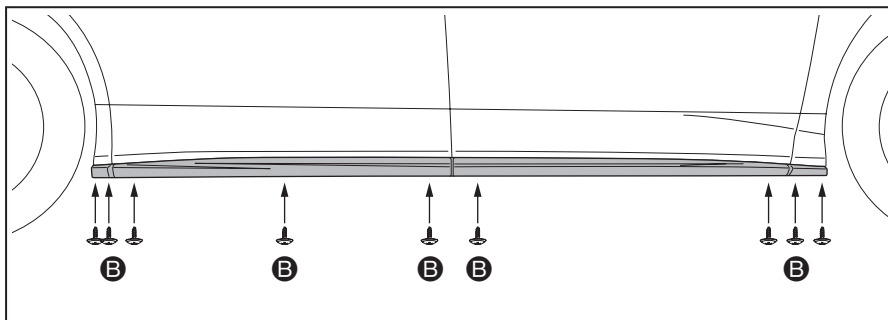
⑤②と同じ手順で**A** 3/4 ディフューザーを仮組みします。各部を確認した後、両面テープの剥離紙をボディの外側に向かってゆっくりと剥がします。



両面テープの圧着は、【49N (5kgf/cm²)】で行う。目安としては、車両が少しゆれる程度です。両面テープの粘着面全体をまんべんなく圧着する。



⑥**A** ディフューザー下部の穴位置(9 か所)へ 2.0 φ の穴を開けます。



⑦**B** M5 タッピングスクリューを使用して固定します。

⑪ マスキングテープを剥がします。

【助手席側取付時は、**A** 5/6/7/8 ディフューザーを使用してください。】

■取付け完了後の確認、点検、及び注意事項



- 1 : **A** ディフューザーが車両に確実に取付けられているかを点検する。
- 2 : 製品全体に、浮き、剥がれの無いことを確認、点検する。

注意

両面テープの接着力は安定するまで 3 ~ 5 時間程度必要です。最低 3 時間程度洗車はせず、また強い振動や風圧がかからないよう、静止時間を確保してください。圧着が不十分な場合、浮きや剥がれなどの原因となり脱落などが発生し、大事故につながる恐れがあります。

■サイドディフューザー素地品の塗装手順

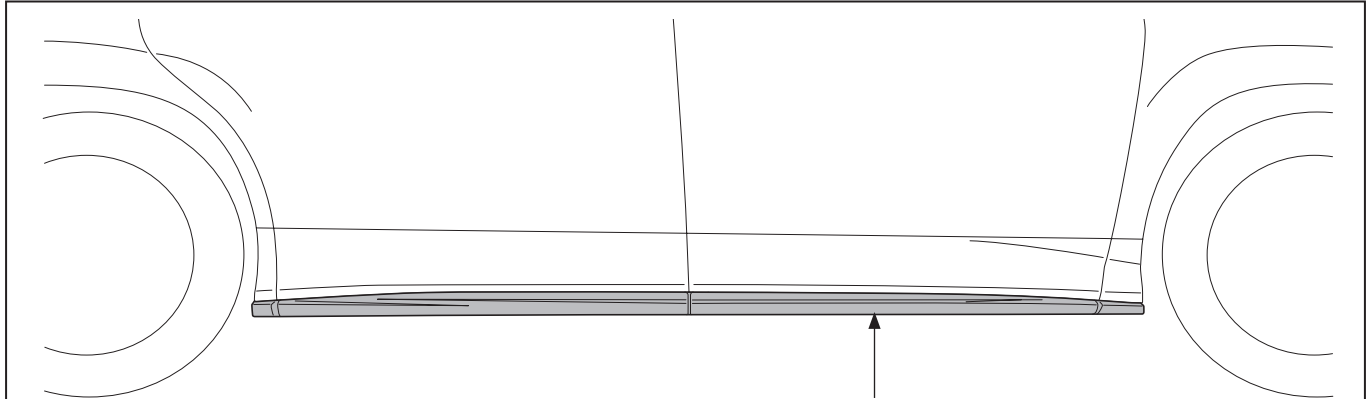


素地品は塗装前に必ず仮合わせをして、各部に不具合がないかを確認してください。

注意

塗装後の交換には応じられません。

- ① 塗装面の汚れ、ゴミ、ホコリ取り除いた後、シリコンオフなどを使用し、塗装面を丁寧に脱脂します。
- ② サフェーサー処理を施します。
- ③ 塗装を施します。塗装乾燥の加熱温度は、製品変形の恐れがあるため、40 度以下で行ってください。



(070) = ホワイトパールクリスタルシャイン

〈塗装の参考例〉

※上記は当社デモカーを基準とした塗装指示となります。



注意

本製品は ABS 製です。適切な塗料、方法にて塗装を行ってください。