



84112-XNN -KOSO FIT WING SPOILER

取付・取扱説明書

この度は、無限製品をお買い上げ頂きありがとうございます。

以下の注意点を正しくご理解の上、お取り付け下さいますようお願い申し上げます。

取り付け後は、本書を必ずお客様にお渡し下さい。

ご注意

1. 開封後は、ただちに梱包内容（構成部品表を参照）の不足や破損の無いことを確認して下さい。
2. 取り付け前に取り付け車両の型式、車両色と製品色の確認を行って下さい。
3. [適合車種] FIT 6BA-GR1・2・5・7
FIT HYBRID 6AA-GR3・4・6・8

[色記号]	無限色	ホンダ色記号	色名
	PZ	NH883P	プラチナホワイト・パール
	HG	NH880M	シャイニング・グレー・メタリック
	CB	NH731P	クリスタルブラック・パール
	RM	R565M	プレミアムクリスタルレッド・メタリック
	BX	B610M	ミッドナイトブルー・ビーム・メタリック
	PT	NH902P	プレミアムサンライトホワイト・パール
	LI	GY34	ライムグリーン
	ZZ	-	未塗装

※色記号はサービスインフォメーションプレートで確認して下さい。

4. 本製品の改造、組み付け不良、誤使用による不具合・事故等については、弊社は一切責任を負いませんのでご了承下さい。
5. 純正パーツの取り付け・取り外しは、サービスマニュアルに従って、作業を行って下さい。
6. ボルト及びナットの締め付けには、寸法のあった工具を使用して確実に行って下さい。
7. 定期的にボルトの緩み等を点検し、取り付け状態を確認して下さい。
8. 作業環境として20℃以上の温度を保てる場所での作業を推奨します。

ご不明な点がございましたら下記までご連絡下さい。

株式会社 M-T E C 商品事業部 国内販売課

〒351-8586 埼玉県朝霞市膝折町2-15-11

【営業時間10:00~17:00（土日・祝日・弊社指定定休日を除く）】

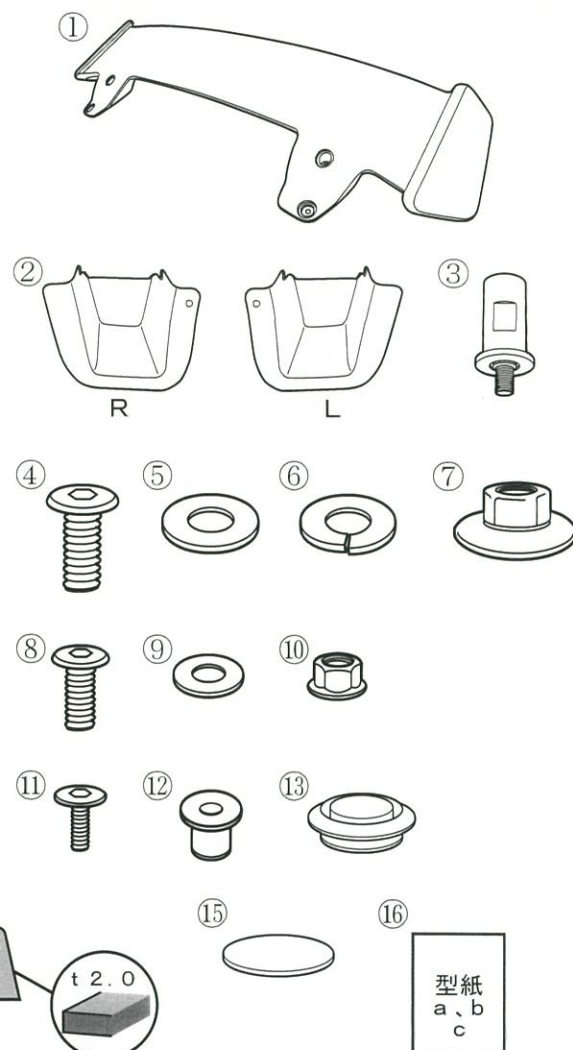
TEL. 048-462-3131 FAX. 048-462-3121

お客様へ

1. ウイング スポイラーが事故や接触等により、破損・変形した場合は、直ちに修復するか取外して下さい。そのままの走行は、事故発生の原因になる恐れがあり、大変危険です。
2. 自動洗車機での洗車は避けて下さい。ウイング スポイラーに無理な力が加わり、破損の原因となることがあります。
3. 定期的にボルト・ナット類のゆるみ、ガタ等を点検し、取付け状態を確認して下さい。

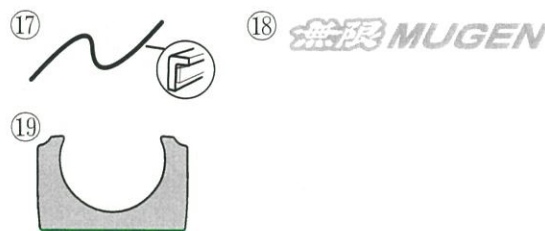
【構成部品表】

No.	PARTS NAME.	QTY.
①	ウイング スポイラー	1
②	脚部カバー (R/L)	各 1
③	スペシャルボルト	2
④	低頭ヘックスボルト 大	2
⑤	ワッシャー 大	2
⑥	スプリングワッシャー 大	2
⑦	フランジナット 大	2
⑧	低頭ヘックスボルト 中	2
⑨	ワッシャー 中	2
⑩	フランジナット 中	2
⑪	低頭ヘックスボルト 小	2
⑫	ウェルナット	2
⑬	グロメット	1
⑭	両面テープ (t 1. 2、t 1. 6、t 2. 0)	各 2
⑮	ホールキャップ	4
⑯	型紙 a、b、c	取付・取扱説明書内



未塗装品のみ 未装着品

No.	PARTS NAME.	QTY.
⑰	モール (ブラック)	1
⑱	ステッカー	1
⑲	クッション	2



【必要工具】

- ・ドライバー + ・クリップリムーバー ・ドリルφ 3、φ 4、φ 6、φ 8
- ・ホールソーφ 25 ・六角レンチ ・カッター ・ハサミ ・イソプロピルアルコール
- ・ウエス ・マスキングテープ

◇◆塗装作業の注意事項◇◆

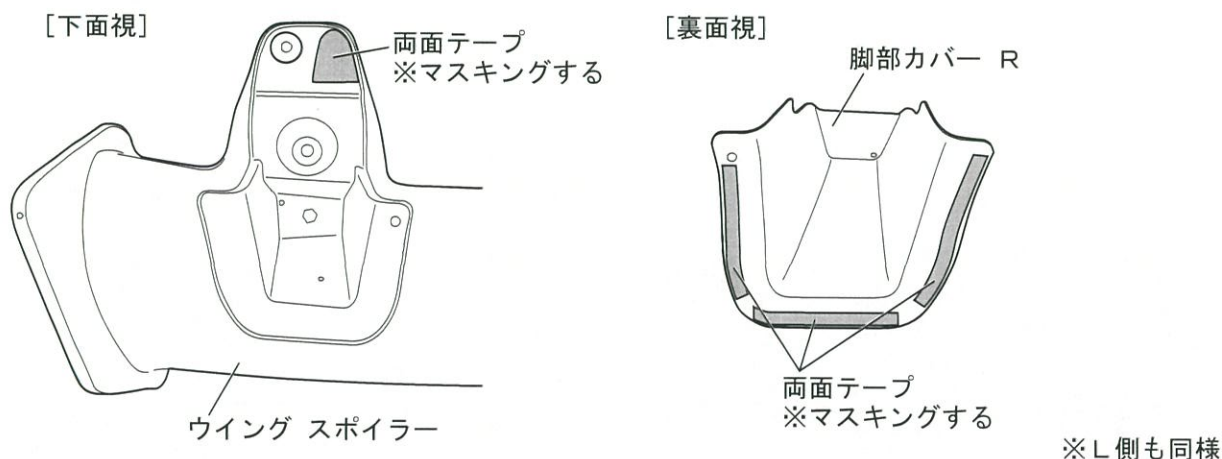
1. 乾燥は、常温乾燥をお勧めします。強制乾燥での焼付上限温度は60℃です。60℃以上に加熱すると変形する場合がありますので、ご注意ください。
2. その他につきましては、塗料メーカーの取扱説明書に従って、有機溶剤中毒および引火事故等の危険防止に努め、作業を行ってください。
3. 遠赤外線機でのスポット乾燥はお止め下さい。

推奨品 塗料：2液性アクリルウレタン樹脂塗料（常温乾燥タイプ）

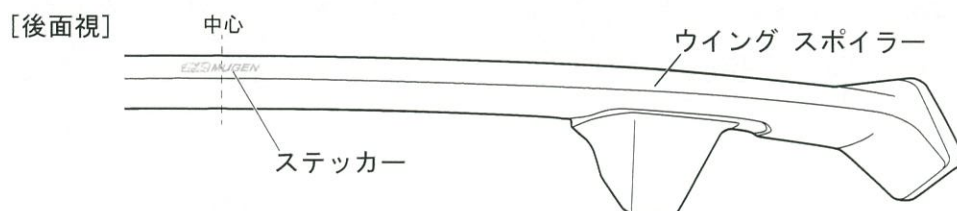
【未塗装品】

※塗装済み品の場合はP5の「I. 取付準備」から始めて下さい。

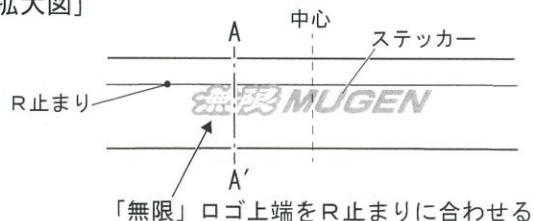
- ①ウイング スポイラー、脚部カバーを車体色で塗装する。
その際にウイング スポイラーおよび脚部カバーの両面テープをマスキングすること。



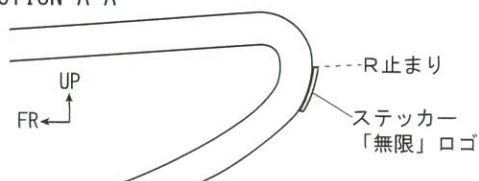
- ②クリア塗装前に下図に従い、ウイング スポイラー中央にステッカーを貼り付ける。
その際、貼り付け面を脱脂すること。



【拡大図】

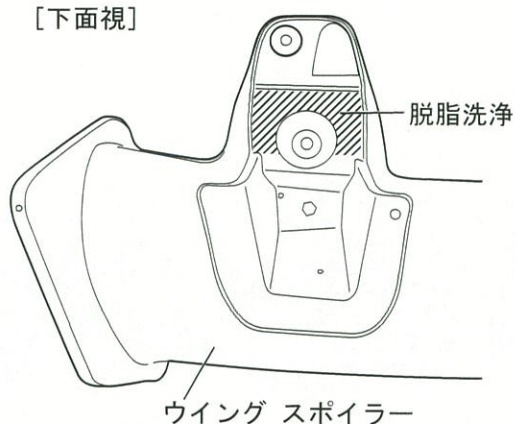


SECTION A-A'



③ウイング スポイラー脚部の下図斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄する。

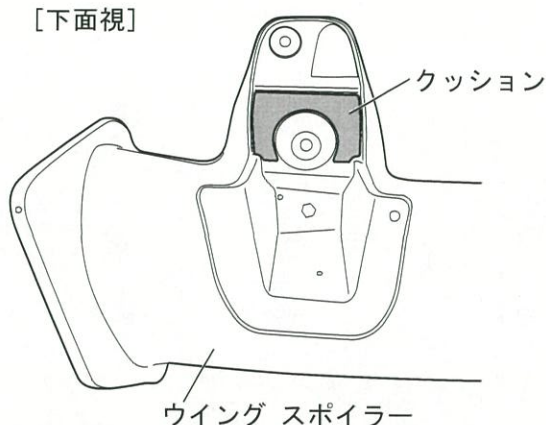
[下面視]



※L側も同様

④ウイング スポイラー脚部にクッションを左右各1ヶ所貼り付ける。

[下面視]

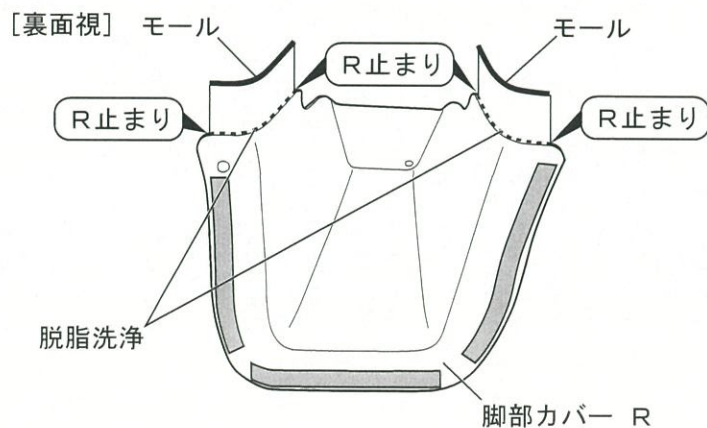


※L側も同様

注意

接着力を向上させる為、両面テープ貼り付け時には、作業環境が20℃以上の状態で行うこと。
温度が低いときには、両面テープをドライヤー等で温めてから作業を行うこと。

⑤モールを脚部カバー R/Lに貼り付ける。
この時、貼付け面を脱脂すること。



※L側も同様

注意

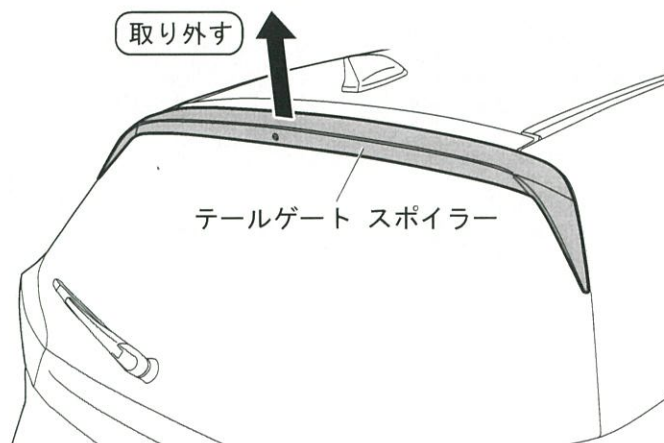
接着力を向上させる為、両面テープ貼り付け時には、作業環境が20℃以上の状態で行うこと。
温度が低いときには、両面テープをドライヤー等で温めてから作業を行うこと。

I. 取付準備

- 《注意》・ウイング スポイラーおよび車体に傷を付けないように注意して作業を行うこと。
・作業は他の人に保持してもらいながら行うこと。
・作業は左右同様にを行うこと。

①車両からテールゲート スポイラーを取り外す。（サービスマニュアル参照）

※取り外した車両部品およびボルト、クリップ類は再利用する為、紛失や破損に注意すること。

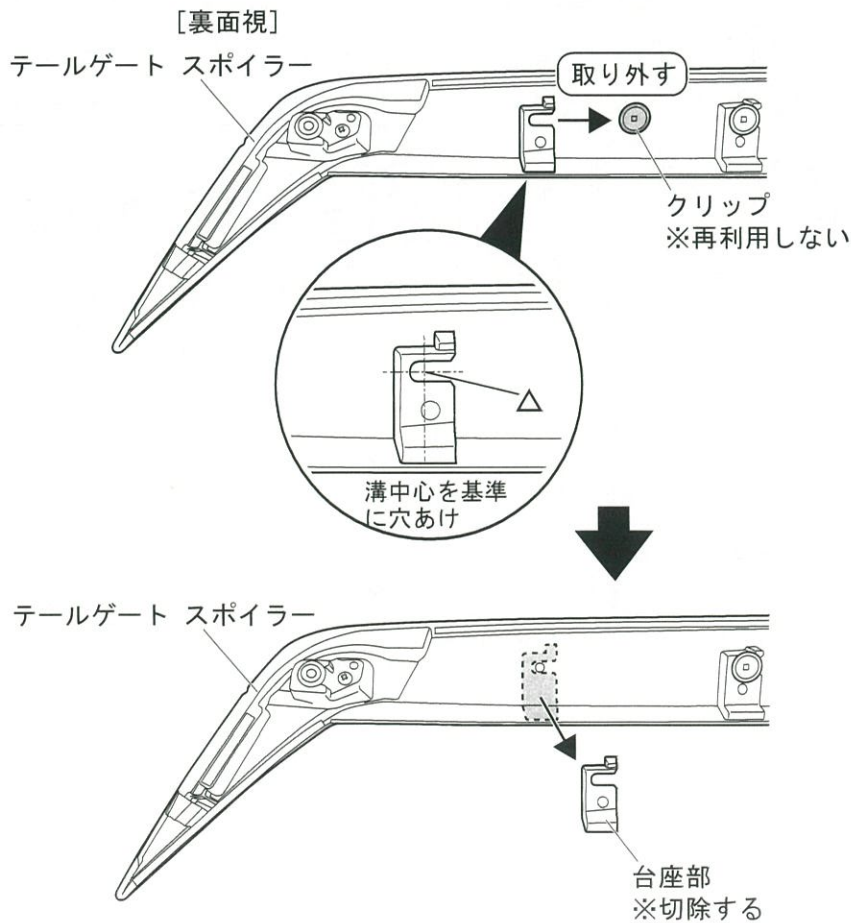


②テールゲート スポイラー裏面図示部のクリップを取り外し、台座のクリップ取り付け部中心を基準にテールゲート スポイラーにφ4の穴を左右各1ヶ所あける。
穴あけ後、台座部を切除する。 加工後、穴周囲および切除部周囲のバリを除去する。

△(2)

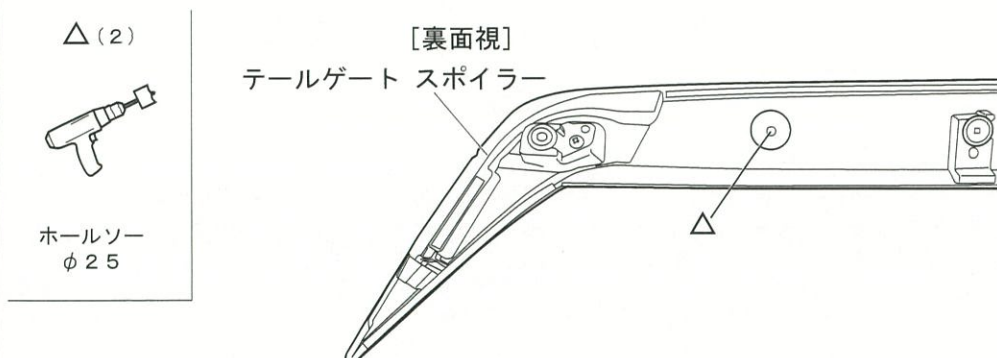


ドリル
φ4



※L側も同様

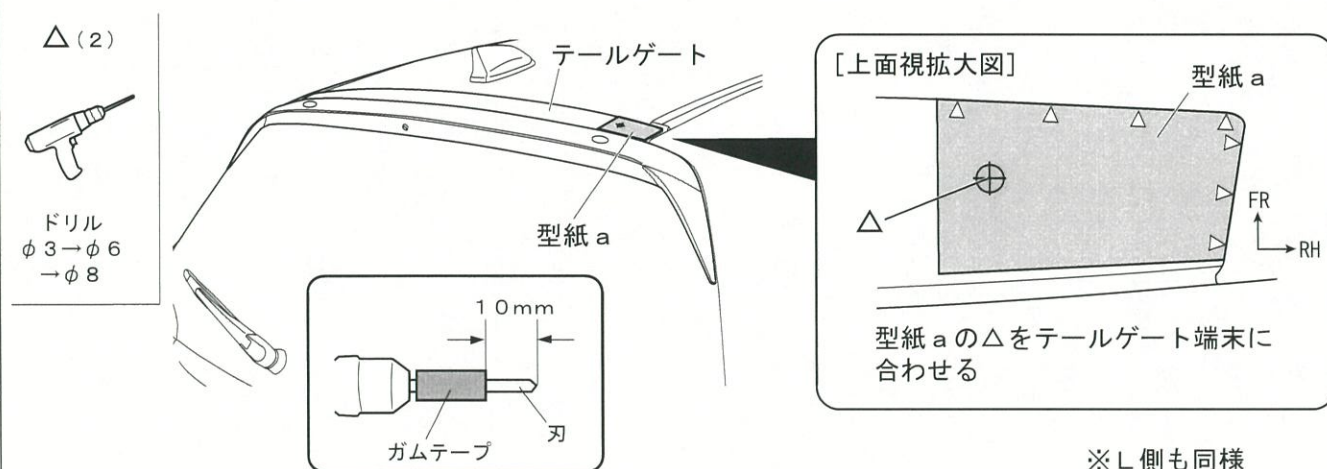
- ③テールゲート スポイラー裏面のφ4穴を基準にφ25の穴をホールソーで左右各1ヶ所あける。穴あけ後、穴周囲のバリを除去する。



※L側も同様

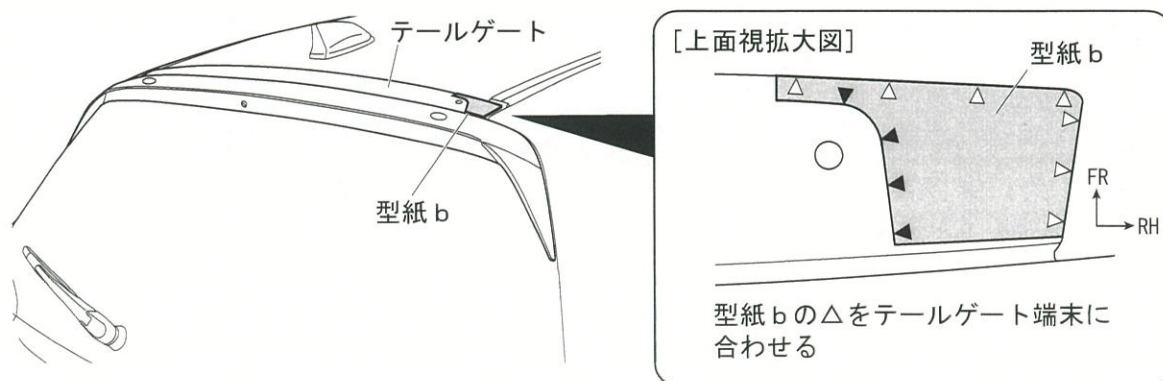
- ④テールゲート スポイラーを車両に復元する。(サービスマニュアル参照)

- ⑤テールゲート上面に型紙aをマスキングテープ等で貼り付け、φ8の穴を左右各1ヶ所あける。
加工後、型紙aを剥がし、穴周囲のバリを除去してタッチアップ等で防錆処理を施す。



※L側も同様

- ⑥テールゲート上面に型紙bをマスキングテープ等で貼り付ける。



※L側も同様

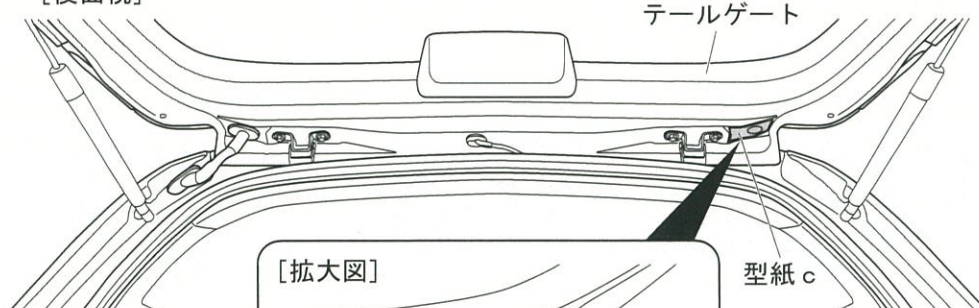
- ⑦テールゲートを開け、テールゲート右内側に型紙cをマスキングテープ等で貼り付け、
 $\phi 25$ の穴をホールソーであける。(RH側のみ作業)
 加工後、型紙cを剥がし、穴周囲のバリを除去してタッチアップ等で防錆処理を施す。

△(1)

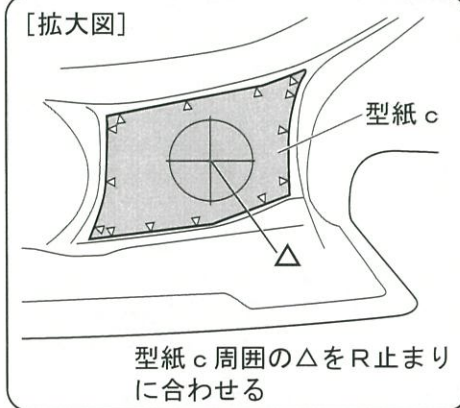


ホールソー
 $\phi 25$

[後面視]



[拡大図]



型紙c周囲の△をR止まり
 に合わせる

- ⑧スパナでフランジナット(大)を保持しながら、テールゲート裏の $\phi 25$ 穴(RH側)から
 差し入れ、ナットをテールゲートの穴に合わせる。
 その後、外側からスペシャルボルト(A)を差し込み、指定トルクで本締めして固定する。
 (LH側は、ハーネスグロメットをめくり同様に作業する。)

A(2)

B(2)

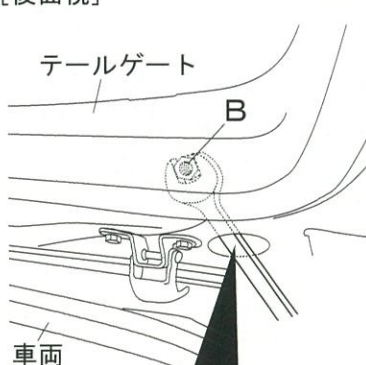


スペシャル
 ボルト

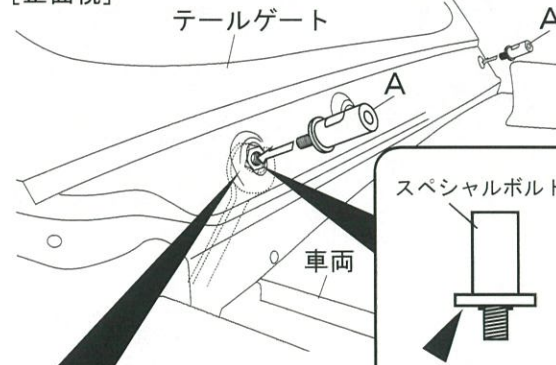


フランジ
 ナット 大

[後面視]



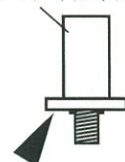
[正面視]



$\phi 25$ 穴からスパナを差し入れる。
 (スパナが、車両に干渉する場合は必要に応じ、
 傷防止用のマスキング等を行うこと。)

スペシャルボルト(A)
 締め付けトルク: $19.0 \text{ N} \cdot \text{m}$

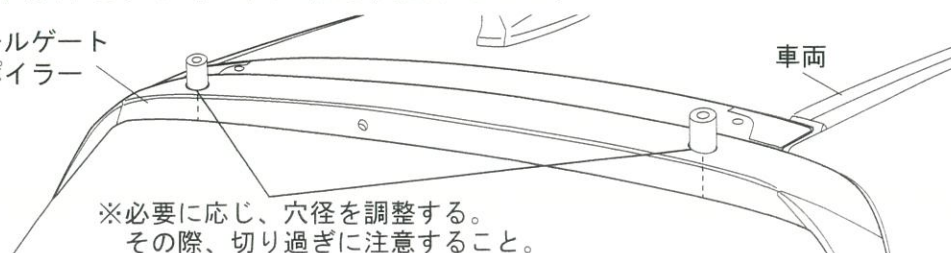
スペシャルボルト



※スペシャル
 ボルトの
 フランジ面を
 テールゲートに
 密着させること。

- ⑨テールゲート スпойラーを車両に復元する。(サービスマニュアル参照)
 その際テールゲート スпойラーの 25ϕ 穴にスペシャルボルト(A)が干渉する場合は、
 穴の干渉部を切り増し、穴径を調整すること。

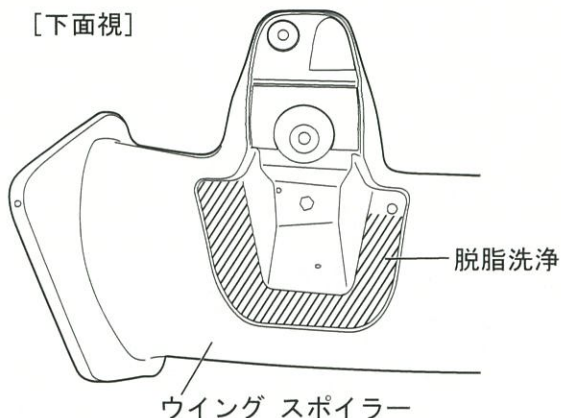
テールゲート
 スポイラー



※必要に応じ、穴径を調整する。
 その際、切り過ぎに注意すること。

- ⑩ウイング スポイラー下面の下图斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄する。

〔下面視〕



ウイング スポイラー

※L側も同様

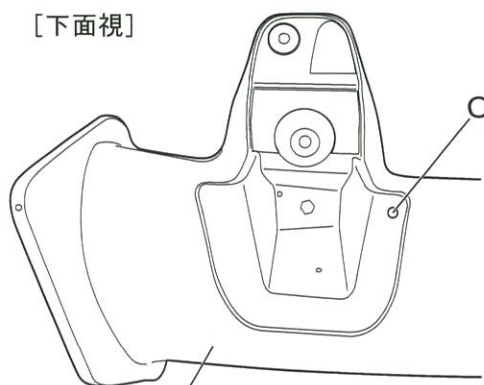
- ⑪ウイング スポイラー下面にウェルナット (C) を左右各1ヶ所取り付け。

C (2)



ウェルナット

〔下面視〕



ウイング スポイラー

※L側も同様

- ⑫脚部カバーの両面テープの離型紙を30mmほど剥がし、表側に折り返してマスキングテープで固定する。



脚部カバー R

※L側も同様

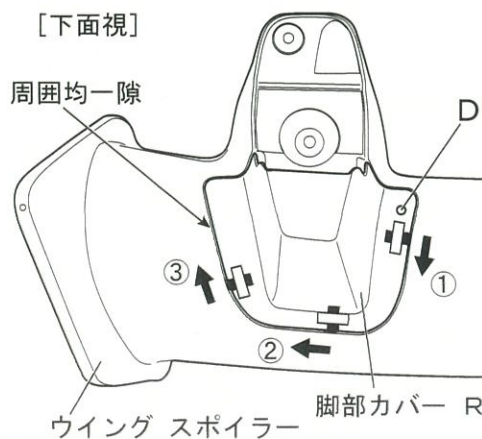
- ⑬脚部カバーをウイング スポイラー脚部に仮あてし、低頭ボルト 小 (D) で仮締めし、取り付け位置を確認し、両面テープの離型紙を矢印の方向に下記順番で引き抜く様に剥がし圧着する。圧着後、低頭ボルト 小 (D) を本締めする。

D (2)



低頭ボルト
小

〔下面視〕



ウイング スポイラー

脚部カバー R

※両面テープの圧着は十分行うこと。

圧着不足は、脚部カバーの浮き剥がれの原因となります。

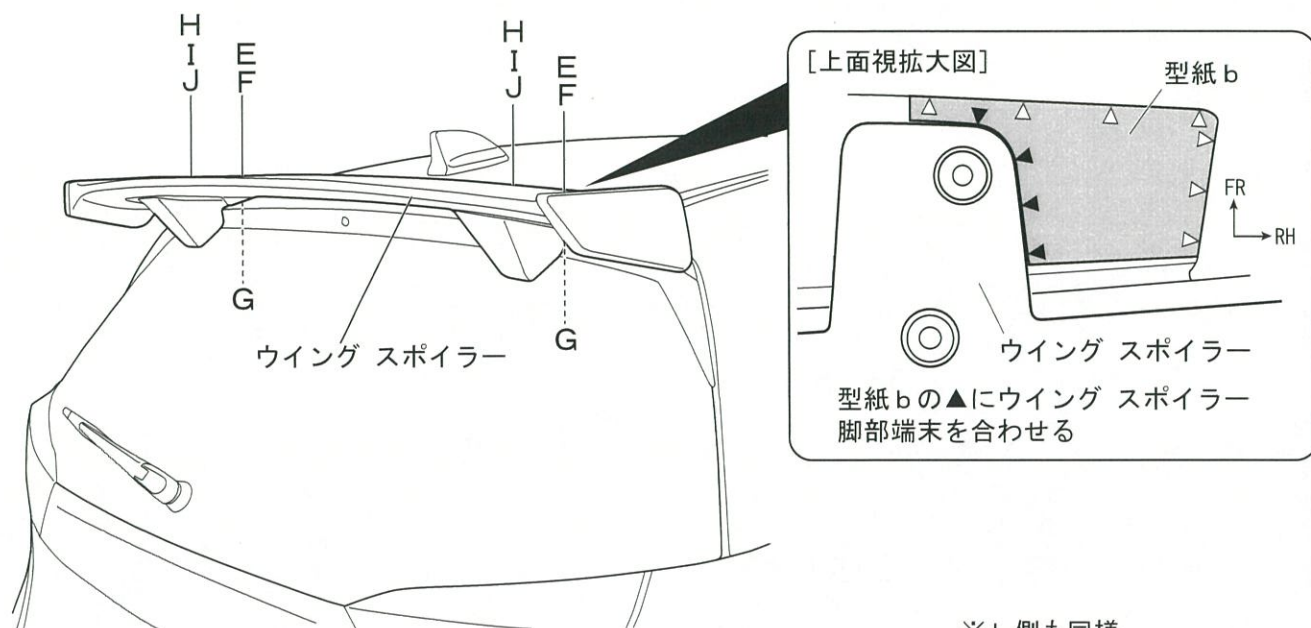
注 意

接着力を向上させる為、両面テープ貼り付け時には、作業環境が20℃以上の状態で行うこと。

温度が低いときには、両面テープをドライヤー等で温めてから作業を行うこと。

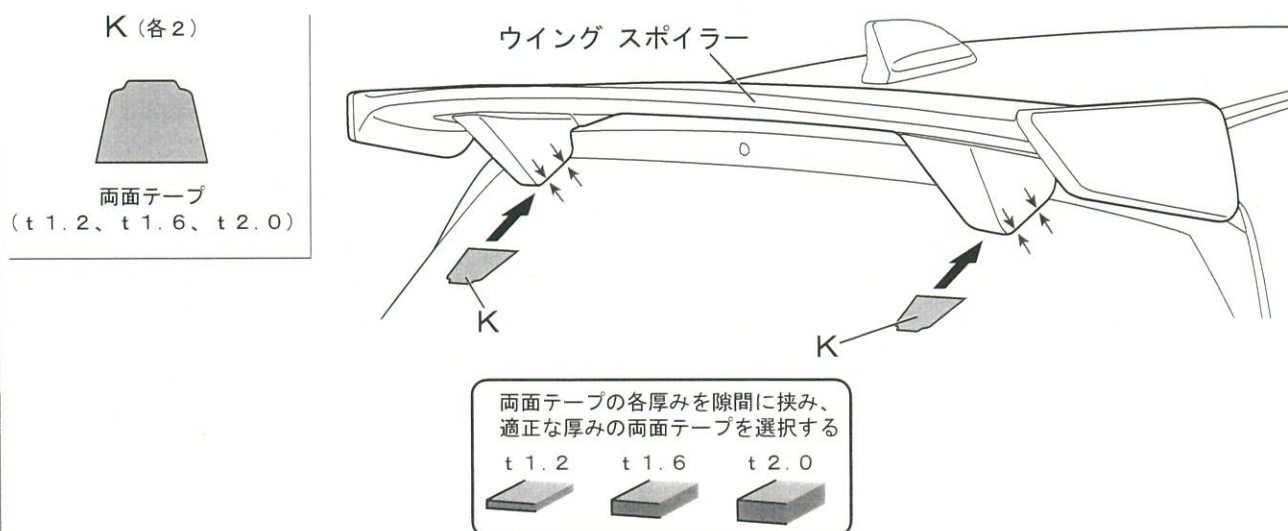
※L側も同様

- ⑭ウイング スポイラー脚部前側を型紙bに合わせて車両に仮あてし、脚部前側を低頭ボルト中 (E)、ワッシャー 中 (F)、フランジナット 中 (G) でテールゲート上面のφ8穴に仮締めし、脚部後側を低頭ボルト 大 (H)、スプリングワッシャー 大 (I)、ワッシャー 大 (J) でスペシャルボルトに仮締めする。



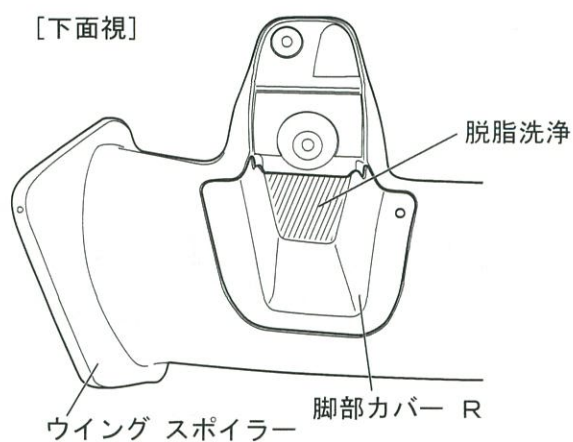
※L側も同様

- ⑮ウイング スポイラー脚部と車体リアガラス面との隙間に両面テープ (K) を挟み、ガタつきの出ない両面テープを厚み3種類から選択する。



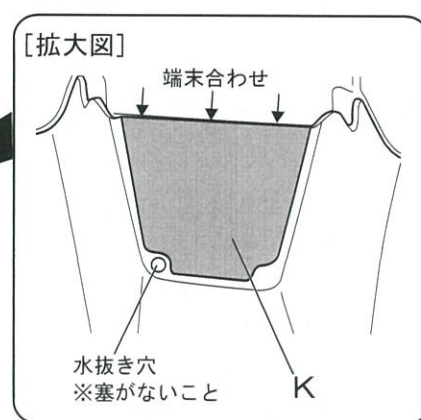
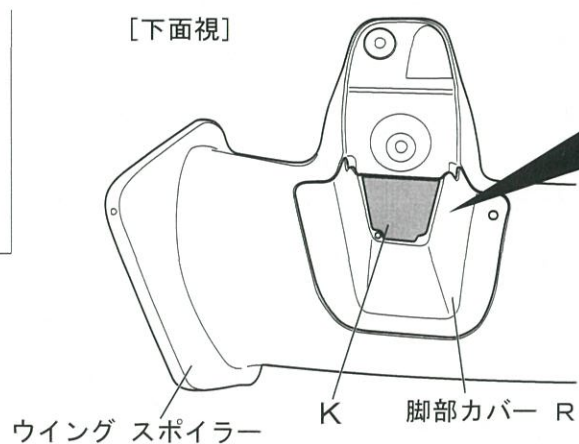
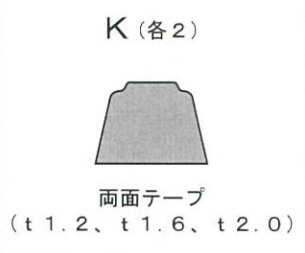
- ⑯ウイング スポイラーを取り外す。

⑰脚部カバー下面の下图斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄する。



※L側も同様

⑱ I-⑭で選択した両面テープ (K) を脚部カバー下面の形状に合わせて貼り付ける。
その際に脚部カバー下面の水抜き穴を塞がないようにすること。また、両面テープ離型紙が紙製の方を剥がし、貼り付けること。



※L側も同様

Ⅱ. ウイング スポイラーの取付

《注意》 ・ ウイング スポイラーおよび車体に傷を付けないように注意して作業を行うこと。

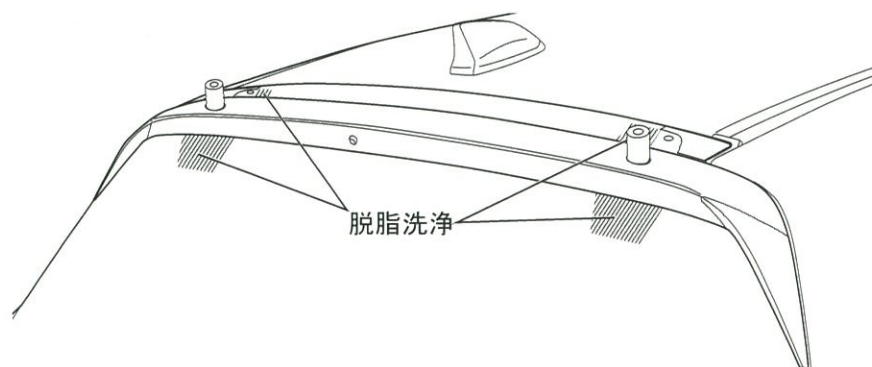
・ 作業は他の人に保持してもらいながら行うこと。

・ 作業は左右同様にを行うこと。

・ 両面テープの接着不良を防ぐ為、取り付け後、最低 1 日以上は水がかからないようにすること。

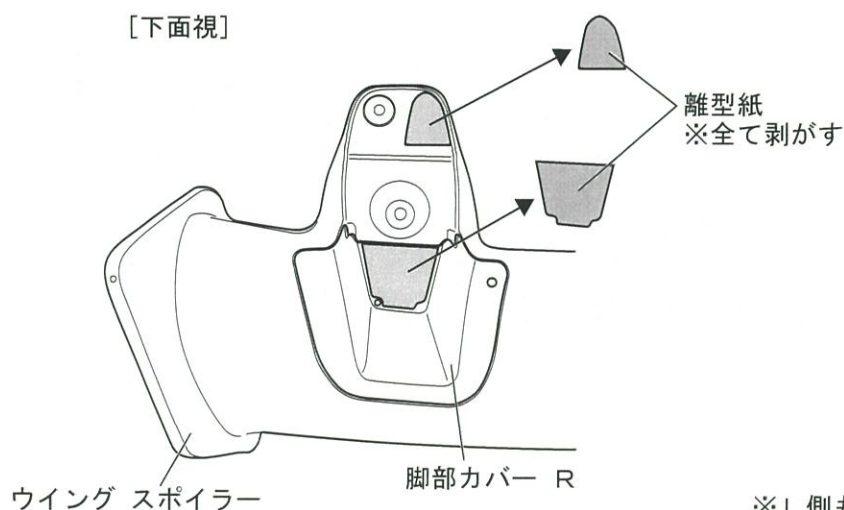
①テールゲート上面およびリアガラス面の下図斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄する。

※ガラスコーティングが施されている場合は、ガラス面に傷を付けないよう除去し、脱脂洗浄すること。



②ウイング スポイラー脚部下面および脚部カバー下面の両面テープの離型紙を全て剥がす。

[下面視]



※L側も同様

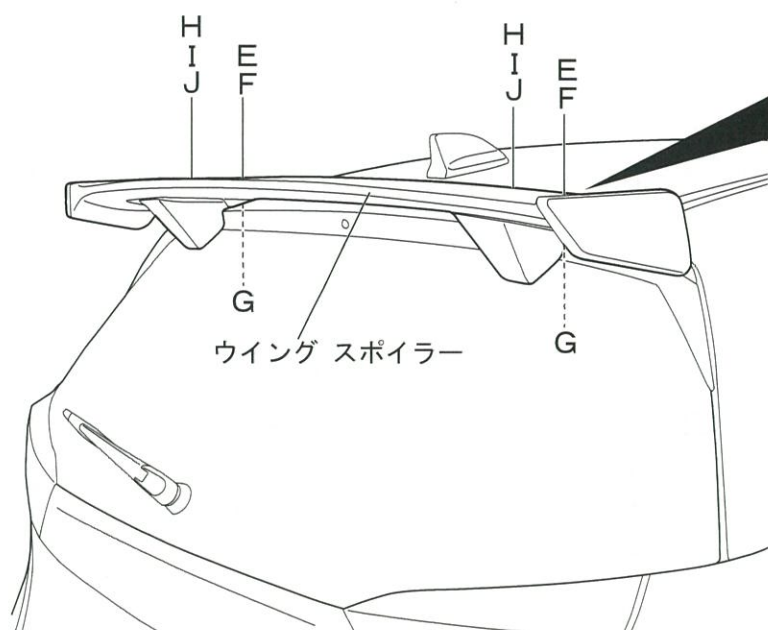
③ウイング スポイラー脚部前側を型紙bに合わせて車両に仮あてし、脚部前側を低頭ボルト 中 (E)、ワッシャー 中 (F)、フランジナット 中 (G) でテールゲート上面のφ8穴に仮締めし、脚部後側を低頭ボルト 大 (H)、スプリングワッシャー 大 (I)、ワッシャー 大 (J) でスペシャルボルトに仮締めする。

④取り付け位置および各部の隙を確認し、両面テープ貼り付け部を圧着し、低頭ボルト 中 (E)、フランジナット 中 (G)、低頭ボルト 大 (H) を指定トルクで本締めする。

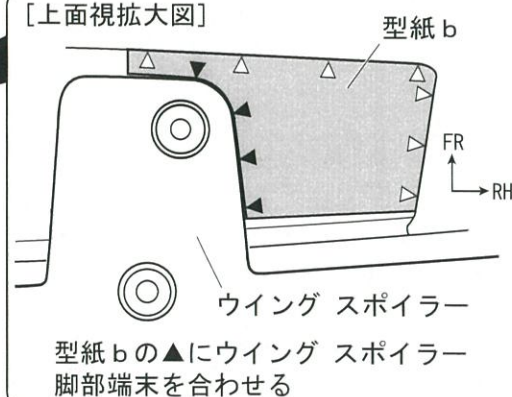


低頭ボルト 中 (E)、
フランジナット 中 (G)
締め付けトルク：9.8 N・m

低頭ボルト 大 (H)
締め付けトルク：16.0 N・m



[上面視拡大図]



※L側も同様

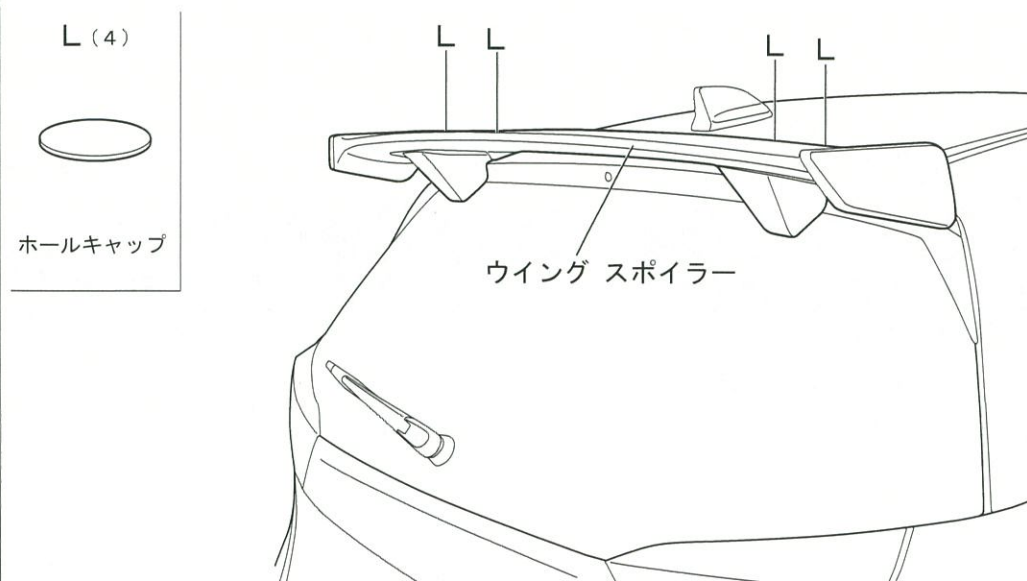
※両面テープの圧着は十分行うこと。

圧着不足は、ウイング スポイラーの浮き剥がれの原因となります。

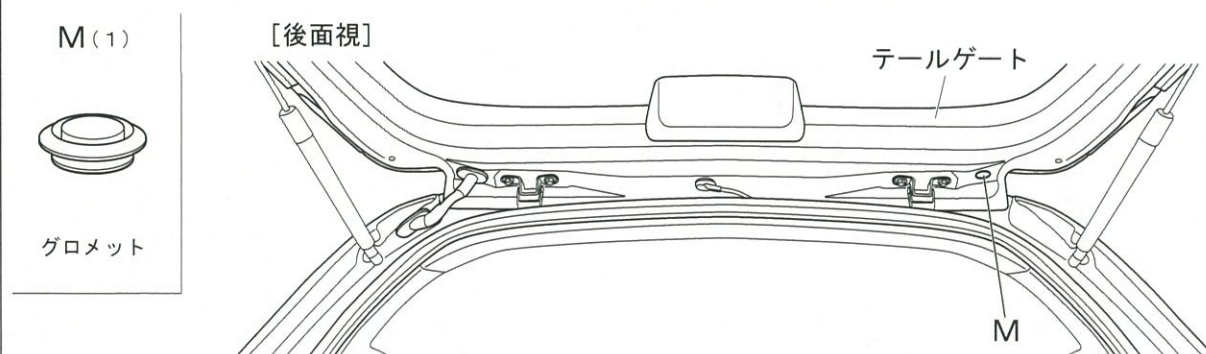
注 意

接着力を向上させる為、両面テープ貼り付け時には、作業環境が20℃以上の状態で行うこと。
温度が低いときには、両面テープをドライヤー等で温めてから作業を行うこと。

- ⑤ウイング スポイラー脚部上面の穴の凹部（ホールキャップ貼り付け面）をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄し、ホールキャップ（L）を左右各2ヶ所貼り付ける。



- ⑥テールゲート右内側のφ25穴にグロメット（M）を取り付ける。



- ⑦型紙bを剥がし、取り付け状態が完全か確認する。

XNNテールゲートスポイラー 型紙

< 注意 > 型紙を切る際、刃物で怪我をしないように注意して作業を行うこと。

