無限 MUGEN

84112-XNP -K0S0 VEZEL 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。

［適合車種］　ＶＥＺＥＬ　６ＢＡ－ＲＶ３・４
　　６ＡＡ－ＲＶ５・６

［色記号］

無限色	ホンダ色記号	色名
PT	NH902P	ﾌﾟﾚﾐｱﾑｻﾝﾗｲﾄﾎﾜｲﾄ･ﾊﾟｰﾙ
RM	R565M	ﾌﾟﾚﾐｱﾑｸﾘｽﾀﾙﾚｯﾄﾞ･ﾒﾀﾘｯｸ
BX	B610M	ﾐｯﾄﾞﾅｲﾄﾌﾞﾙｰﾋﾞｰﾑ･ﾒﾀﾘｯｸ
PZ	NH883P	ﾌﾟﾗﾁﾅﾎﾜｲﾄ･ﾊﾟｰﾙ
CB	NH731P	ｸﾘｽﾀﾙﾌﾞﾗｯｸ･ﾊﾟｰﾙ
SS	NH833M	ｽﾀﾘｰｼﾙﾊﾞｰ･ﾒﾀﾘｯｸ
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。

３．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。
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．作業環境として２０℃以上の温度が保てる場所での作業を推奨します。
６．両面テープの接着不良を防ぐ為、取り付け後は最低１日以上水が掛からない様にして下さい。

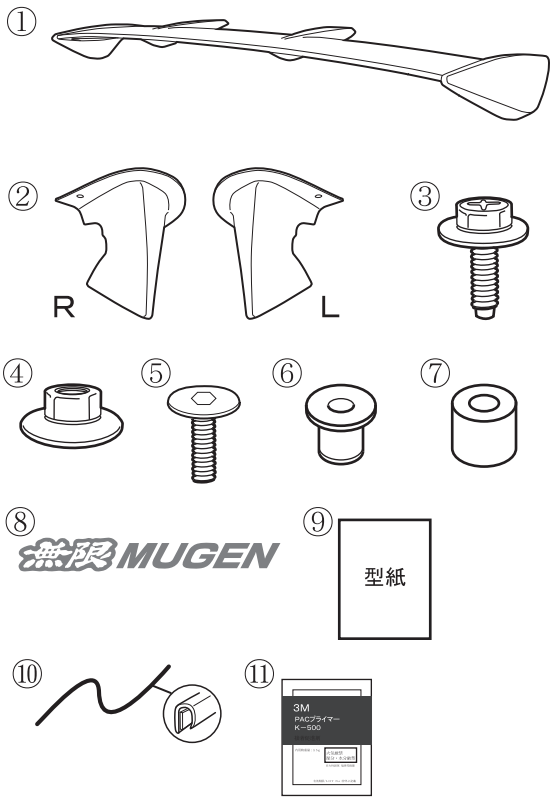
ご不明な点がございましたら下記までご連絡下さい。
〒３５１－８５８６　埼玉県朝霞市膝折町２-１５-１１
株式会社　Ｍ－ＴＥＣ　商品事業部　国内販売課
【営業時間10:00～17:00（土日・祝日・弊社指定定休日を除く）】
TEL.　０４８－４６２－３１３１　FAX.　０４８－４６２－３１２１

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】

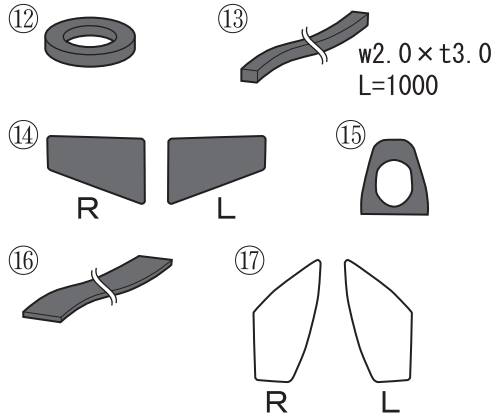
No.	PARTS NAME.	QTY.
①	ウイング スポイラー	1
②	脚部カバー（ＲＨ／ＬＨ）	各１
③	ボルト	2
④	フランジナット	2
⑤	低頭ヘックスボルト	2
⑥	ウェルナット	2
⑦	スペーサー	2
⑧	ステッカー	1
⑨	型紙ａ、ｂ、ｃ、ｄ	2
⑩	Ｕ型モール	1
⑪	ＰＡＣプライマー Ｋ−５００	1



本書本文中の使用部品番号は
構成部品表に準じます。

未塗装品のみ　未装着品

No.	PARTS NAME.	QTY.
⑫	クッションａ	2
⑬	クッションｂ	1
⑭	クッションｃ（ＲＨ／ＬＨ）	各１
⑮	クッションｄ	2
⑯	クッションｅ	2
⑰	両面テープ（ＲＨ／ＬＨ）	各１



【必要工具】

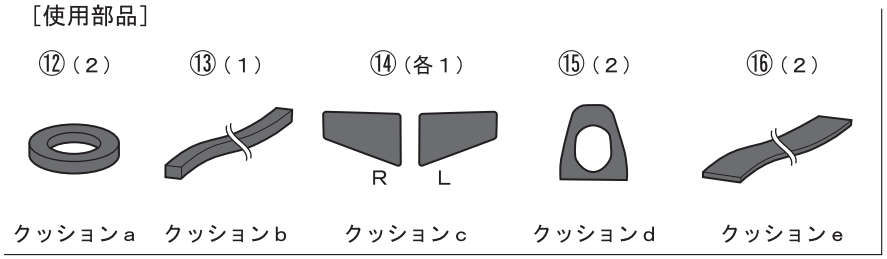
・ボックスレンチ　１０mm　・クリップリムーバー　・ドリルφ３、φ６、φ１０
・ホールソー　φ２５、φ３５　・トルクレンチ　・カッター　・ハサミ　・キリ
・ヤスリ　・六角レンチ（２mm）　・イソプロピルアルコール　・ウエス

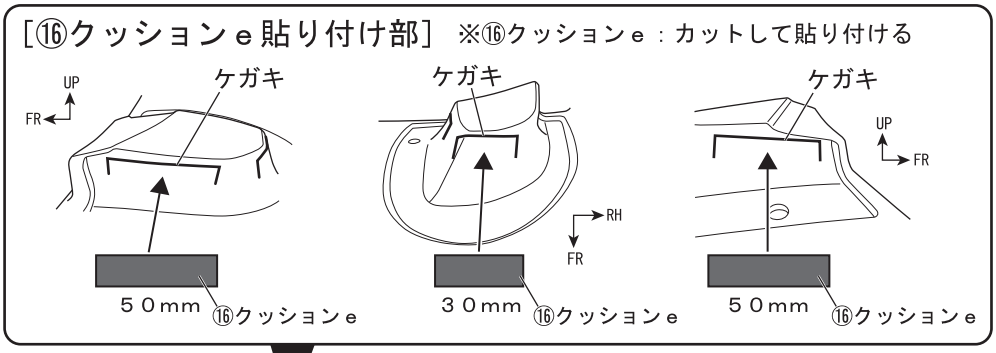
◇◆塗装作業の注意事項◇◆

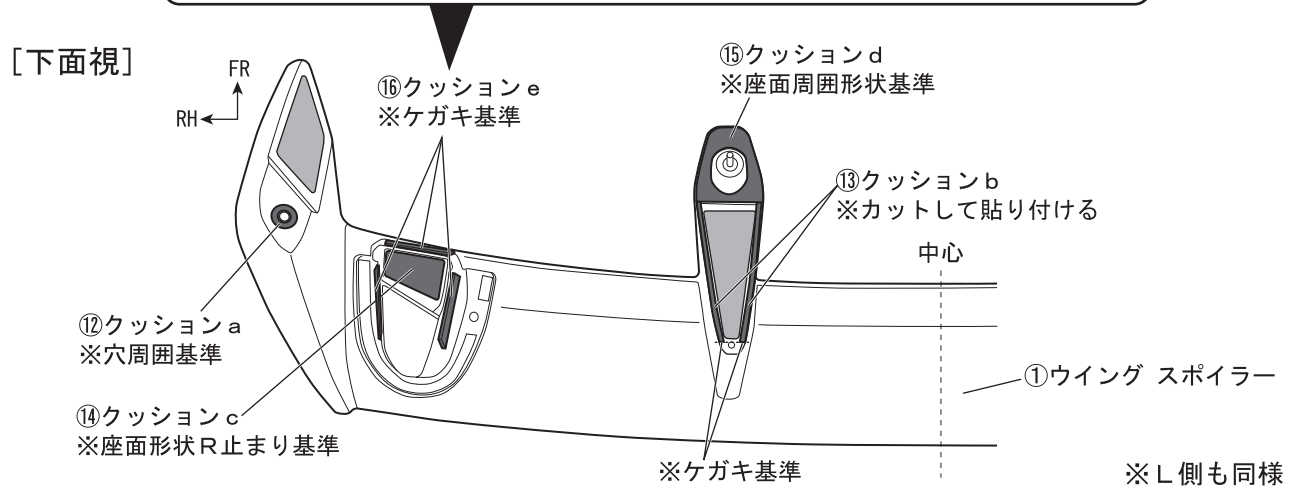
１．乾燥は、常温乾燥をお勧めします。強制乾燥での焼付上限温度は６０℃です。６０℃以上に加熱すると変形する場合がありますので、ご注意下さい。
２．その他につきましては、塗料メーカーの取扱説明書に従って、有機溶剤中毒および引火事故等の危険防止に努め、作業を行って下さい。
３．遠赤外線機でのスポット乾燥はお止め下さい。
　推奨品　塗料：２液性アクリルウレタン樹脂塗料（常温乾燥タイプ）

【未塗装品】 ※塗装済み品の場合はＰ４の「Ｉ.取付準備」から始めて下さい。

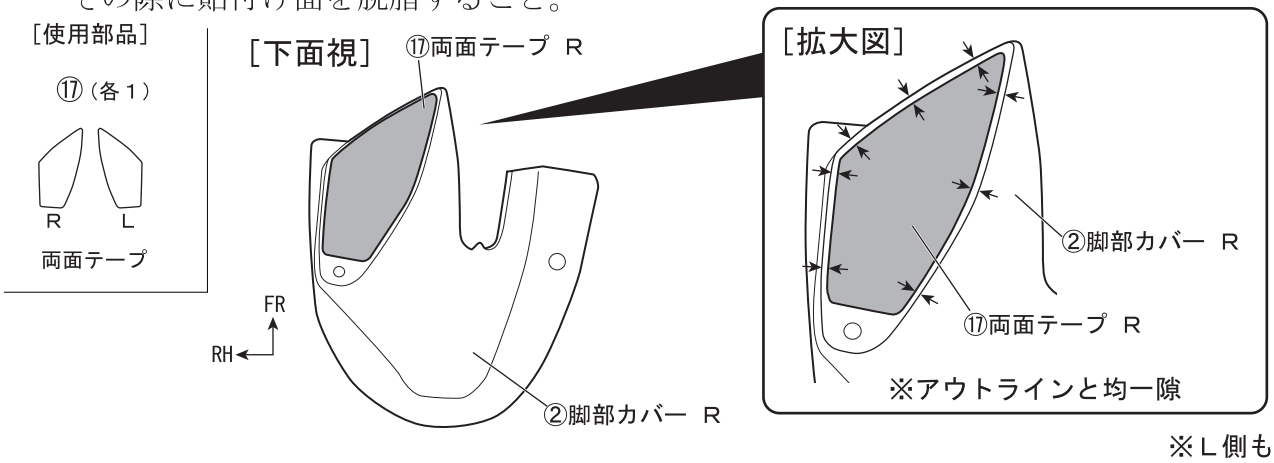
１．塗装後、⑫クッションａ、⑬クッションｂ、⑭クッションｃ、⑮クッションｄ、⑯クッションｅを①ウイング スポイラーに貼り付ける。
その際に貼付け面を脱脂すること。







２．⑰両面テープを②脚部カバーに貼り付ける。
その際に貼付け面を脱脂すること。



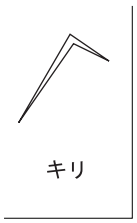
注 意	接着力を向上させる為、両面テープ貼り付け時には、作業環境が２０℃以上の状態で行うこと。 温度が低いときには、両面テープをドライヤー等で温めてから作業を行うこと。

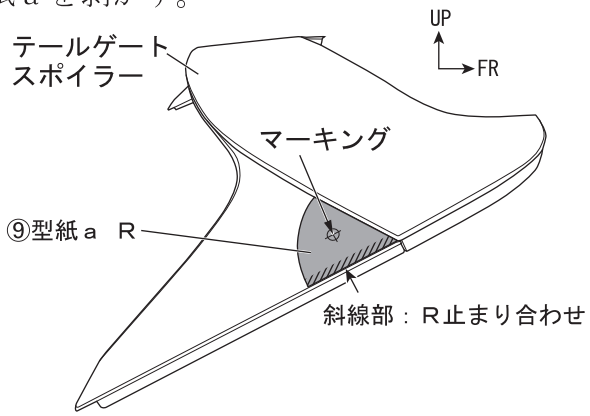
Ⅰ．取付準備

《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）

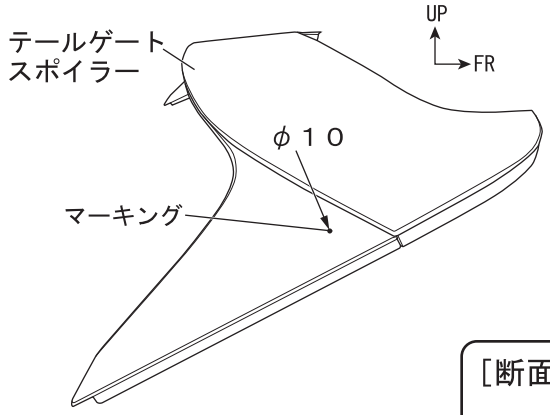
２．テールゲート スポイラーの図示位置に⑨型紙ａを使用し、穴あけ位置をキリで片側１ヶ所マーキングする。
マーキング後、⑨型紙ａを剥がす。

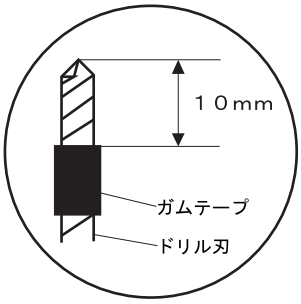


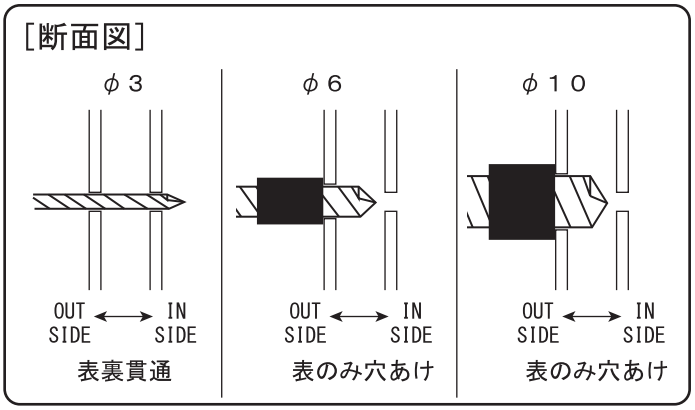


※Ｌ側も同様

３．マーキング位置にφ１０（φ３→φ６→φ１０）の穴を片側１ヶ所あける。
※その際にテールゲート スポイラー側面表側からφ３のみ裏側まで貫通させる。
φ６、φ１０穴開け作業の際に貫通防止策としてドリルの刃にガムテープ等を貼っておく。
穴開け後、穴周囲のバリを除去する。

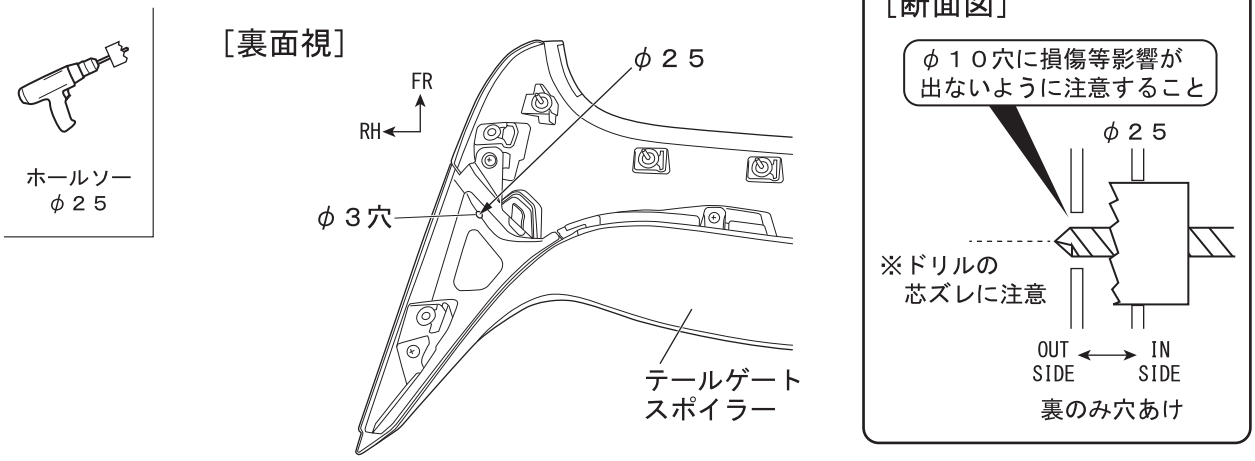






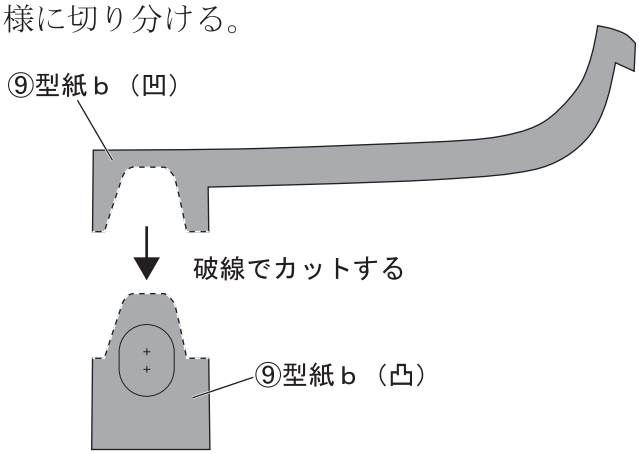
※Ｌ側も同様

４．テールゲート スポイラー側面裏側のφ３穴に合わせてφ２５の穴をホールソーで片側１ヶ所あける。
穴開け後、穴周囲のバリを除去する。



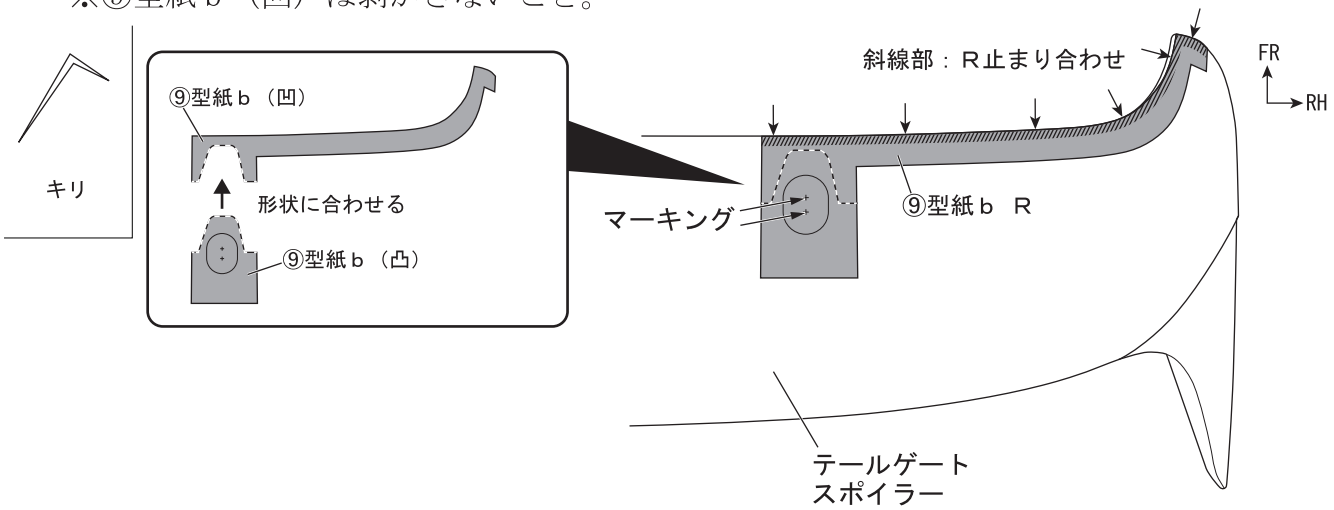
※Ｌ側も同様

５．⑨型紙ｂを下図の様に切り分ける。



※Ｌ側も同様

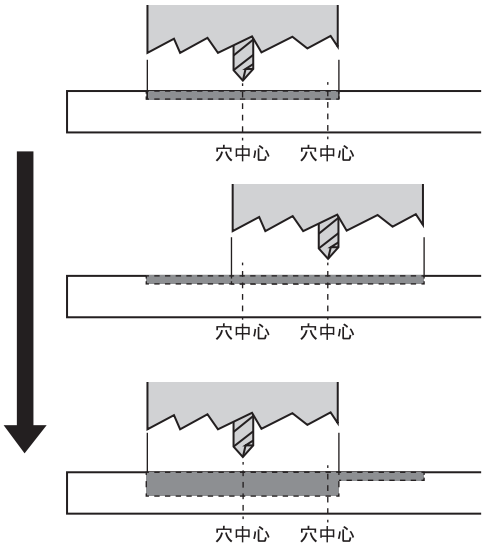
６．テールゲート スポイラー上面の図示位置に⑨型紙ｂ（凹）をあて、マスキングテープ等で固定し、形状に合わせて型紙⑨ｂ（凸）をあてる。
型紙⑨ｂ（凸）の穴あけ位置に合わせてキリで片側２ヶ所マーキングする。
マーキング後、型紙⑨ｂ（凸）を剥がす。
※⑨型紙ｂ（凹）は剥がさないこと。



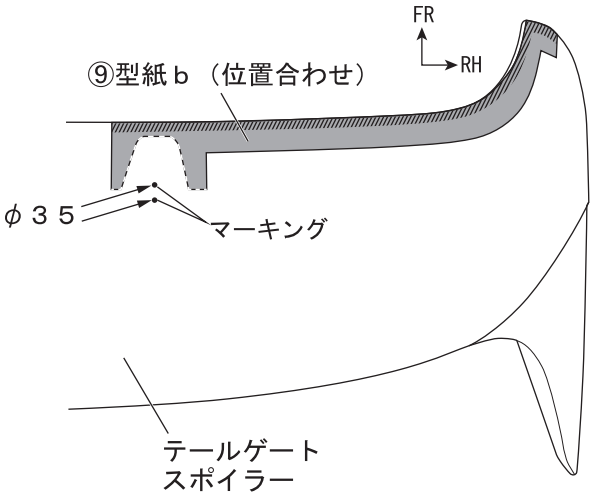
※Ｌ側も同様

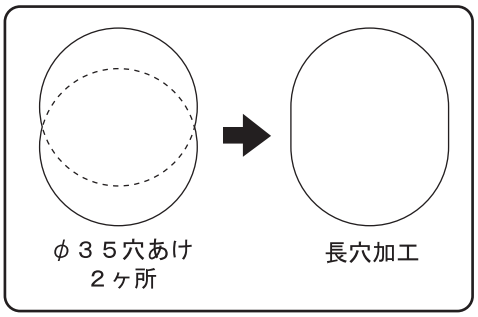
７．マーキング位置にφ３５（φ３→φ３５）の穴を下図のようにホールソーで片側２ヶ所あけ、長穴形状に加工する。
穴開け後、穴周囲のバリを除去する。
※穴あけの際にテールゲート スポイラー内部の車両ハーネスを損傷させないように注意すること。

［φ３５穴あけ手順］



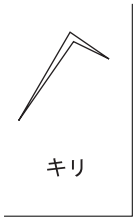
１ヶ所目を少量掘り、２ヶ所目を同量掘る。
これを繰り返して交互に少しずつ掘り進めて貫通させる。
※最初に１ヶ所目を貫通させると２ヶ所目の穴中心（φ３）が無くなります。
その場合はヤスリ等で削り、加工してください。

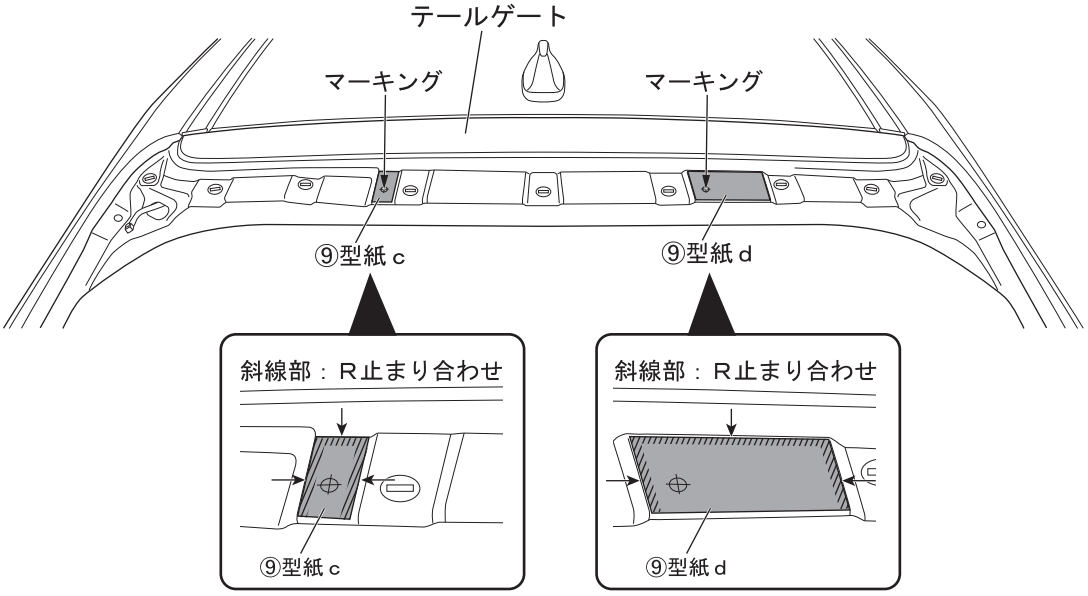




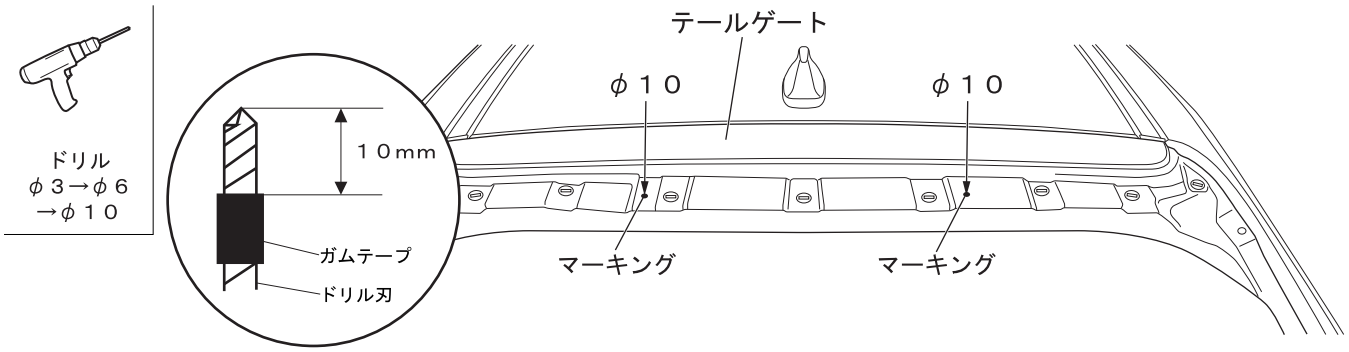
※Ｌ側も同様

８．テールゲートの図示位置に⑨型紙ｃ、ｄを使用し、穴あけ位置をキリで２ヶ所マーキングする。
マーキング後、⑨型紙ｃ、ｄを剥がす。

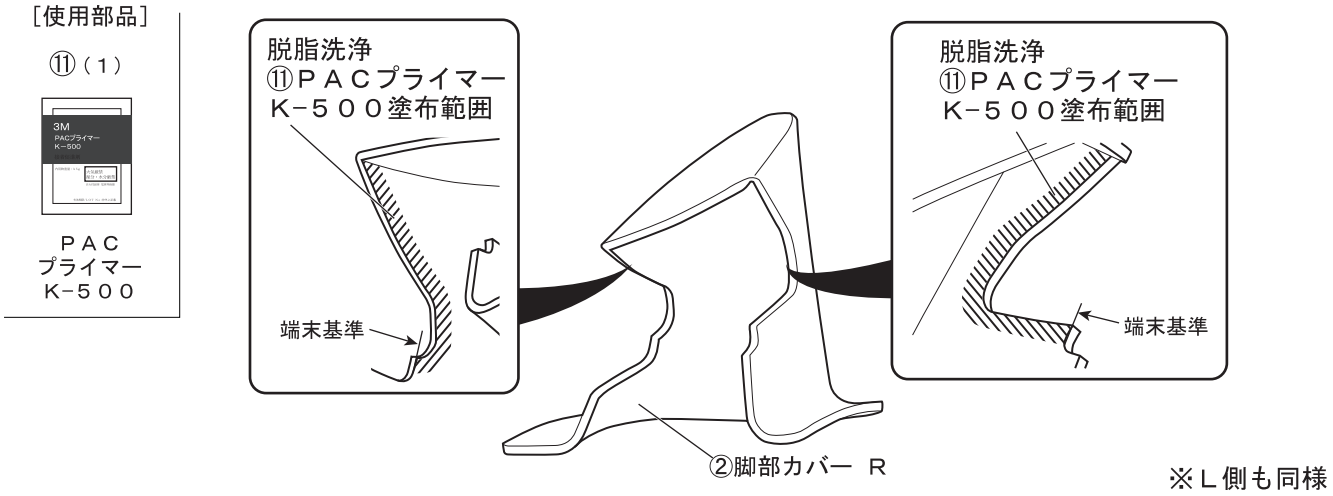




９．マーキング位置にφ１０（φ３→φ６→φ１０）の穴を２ヶ所あける。
穴開け作業の際に貫通防止策としてドリルの刃にガムテープ等を貼っておく。
穴開け後、穴周囲のバリを除去してタッチアップ等で防錆処理を施す。

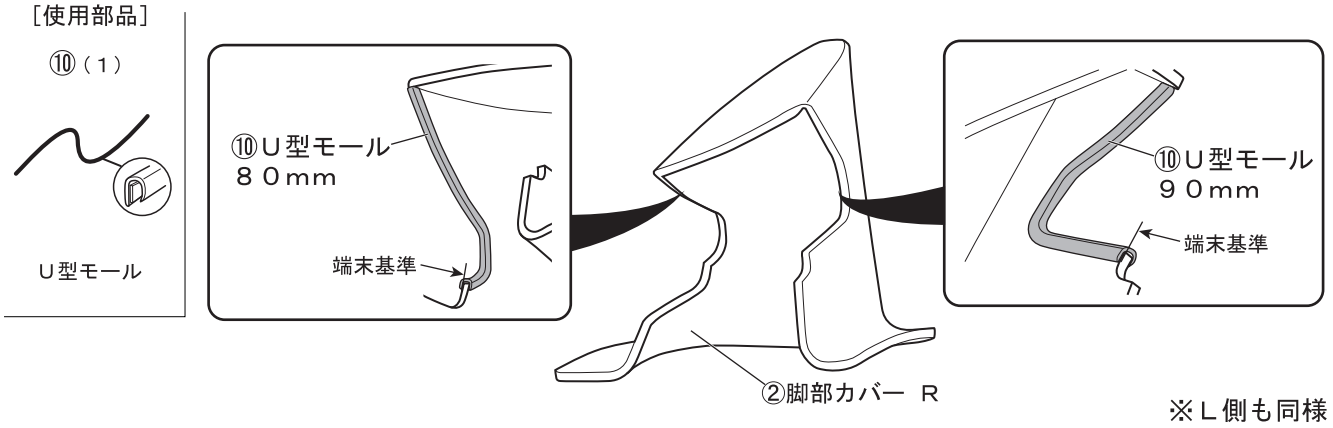


１０．②脚部カバー裏側の下図斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄し、⑪ＰＡＣプライマー Ｋ－５００を塗布する。その際、塗装面にはみ出さない様に注意すること。
また、⑪ＰＡＣプライマー Ｋ－５００は、付属の説明書に従い扱うこと。
※⑪ＰＡＣプライマー Ｋ－５００は後の作業で再利用する為、使用後は速やかに袋に戻し、揮発しないように封をすること。



※Ｌ側も同様

１１．②脚部カバーの下図位置に⑩Ｕ型モールを図示寸法でカットして貼り付ける。
※⑩Ｕ型モールの両面テープは②脚部カバー裏側に貼り付けること。



※Ｌ側も同様

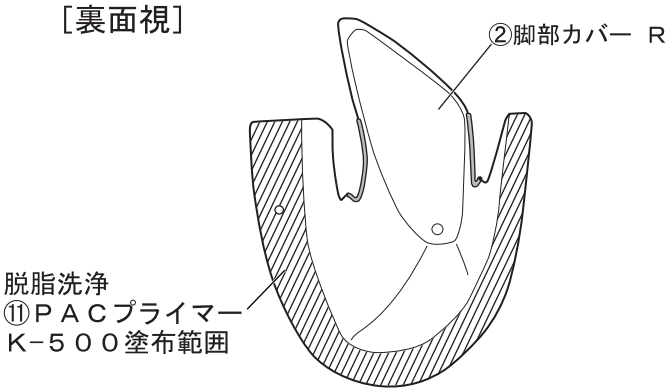
１２．②脚部カバーの下図斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄し、⑪ＰＡＣプライマー Ｋ－５００を塗布する。その際、塗装面にはみ出さない様に注意すること。
また、⑪ＰＡＣプライマー Ｋ－５００は、付属の説明書に従い扱うこと。

［使用部品］

⑪（１）

ＰＡＣ
プライマー
Ｋ-５００

［裏面視］



※Ｌ側も同様

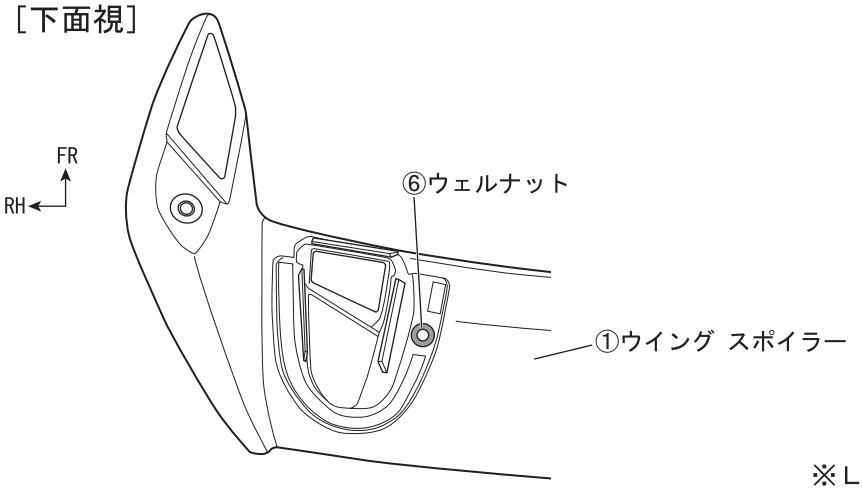
１３．①ウイングスポイラーの②脚部カバー取り付け部の穴位置に合わせて⑥ウェルナットを片側１ヶ所取り付ける。

［使用部品］

⑥（２）

ウェルナット

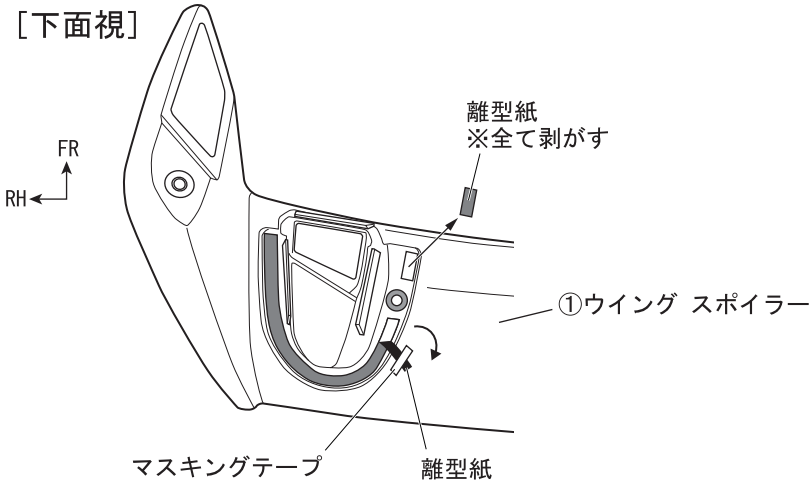
［下面視］



※Ｌ側も同様

１４．①ウイングスポイラーの②脚部カバー取り付け部の両面テープの離型紙を３０ｍｍほど剥がし、マスキングテープで固定する。

［下面視］

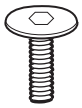


※Ｌ側も同様

１５．②脚部カバーを①ウイング スポイラーに仮あてし、⑤低頭ヘックスボルトで片側１ヶ所仮締めする。

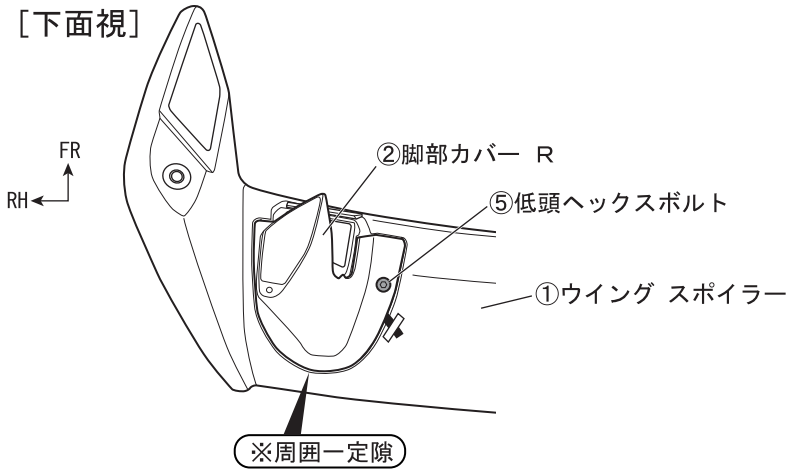
［使用部品］

⑤（２）



低頭ヘックス
ボルト

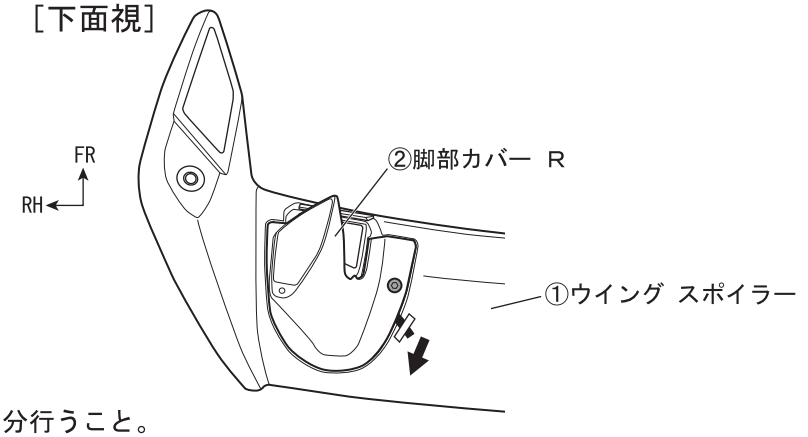
［下面視］



※Ｌ側も同様

１６．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剥がし圧着する。

［下面視］



※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。

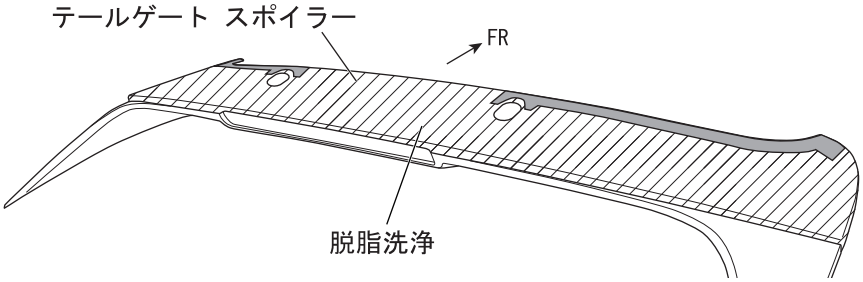
※Ｌ側も同様

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。

１７．⑤低頭ヘックスボルトを本締めする。

⑤低頭ヘックスボルト締め付けトルク
０．３Ｎ・ｍ（０．０３kgf･m）

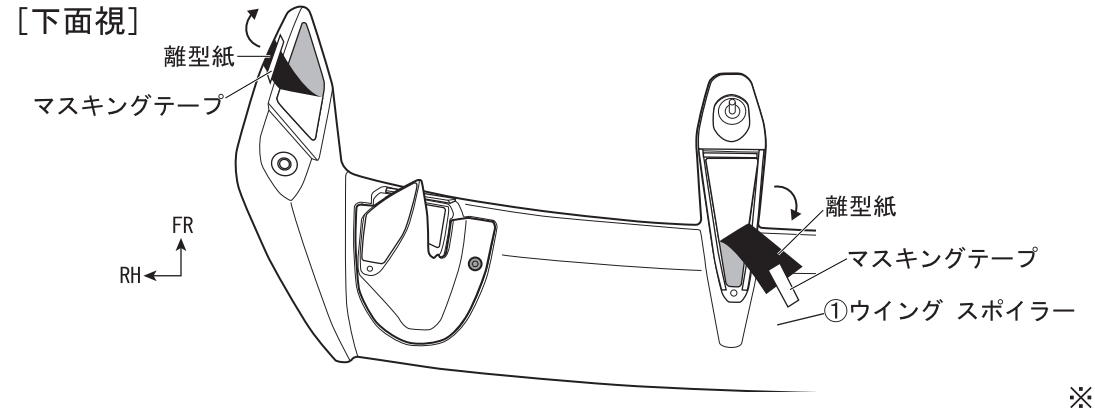
１８．テールゲート スポイラーの下図斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄する。



Ⅱ．ウイング スポイラーの取付

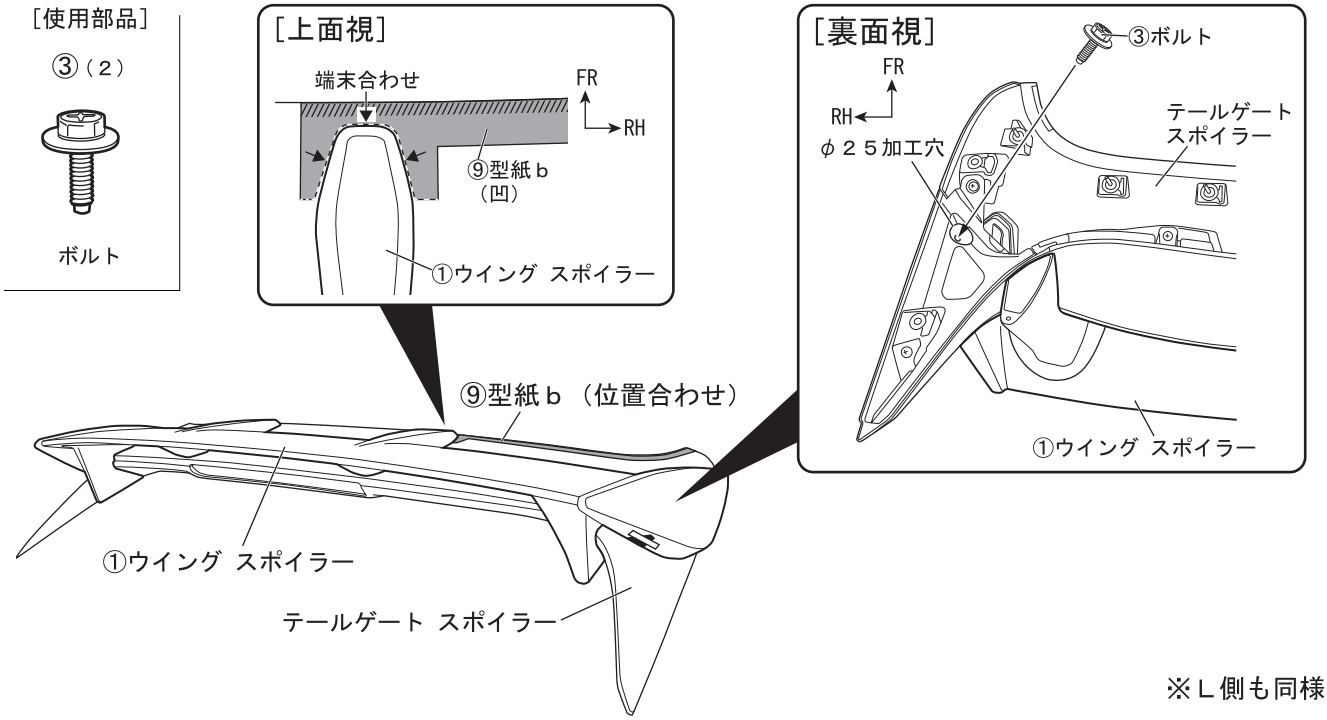
《注意》・ウイング スポイラーおよび車体に傷を付けないように注意して作業を行うこと。
・作業は他の人に保持してもらいながら行うこと。
・作業は左右同様に行うこと。
・両面テープの接着不良を防ぐ為、取り付け後、最低１日以上は水がかからないようにすること。

１．①ウイングスポイラーの両面テープの離型紙を３０ｍｍほど剥がし、マスキングテープで固定する。



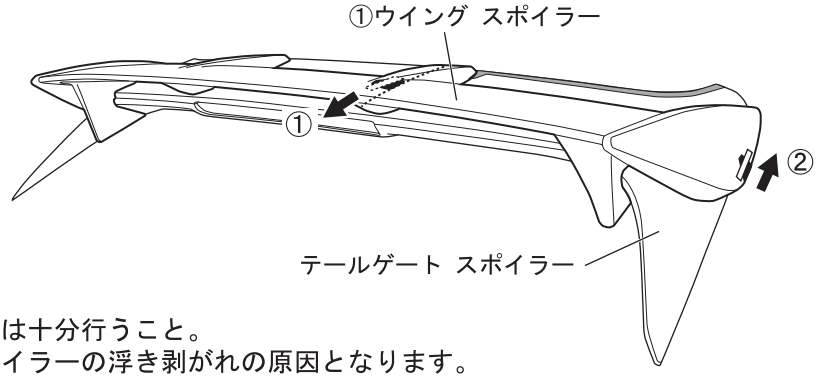
※Ｌ側も同様

２．⑨型紙ｂ（凹）に合わせて①ウイング スポイラーをテールゲート スポイラーに仮あてし、側部裏側のφ２５加工穴から③ボルトを入れて片側１ヶ所仮締めする。



※Ｌ側も同様

３．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き圧着する。



※両面テープの圧着は十分行うこと。
　圧着不足は、スポイラーの浮き剥がれの原因となります。

※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。

４．⑨型紙ｂ（凹）を剥がす。

５．③ボルトを本締めする。

③ボルト締め付けトルク
５．５Ｎ・ｍ（０．５６kgf･m）

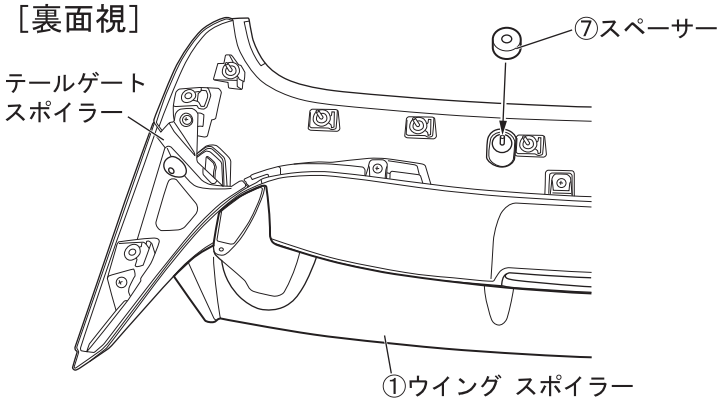
６．⑦スペーサーを①ウイング スポイラーのスタッドボルト台座部に貼り付ける。
　　その際に貼付け面を脱脂すること。

［使用部品］

⑦（２）

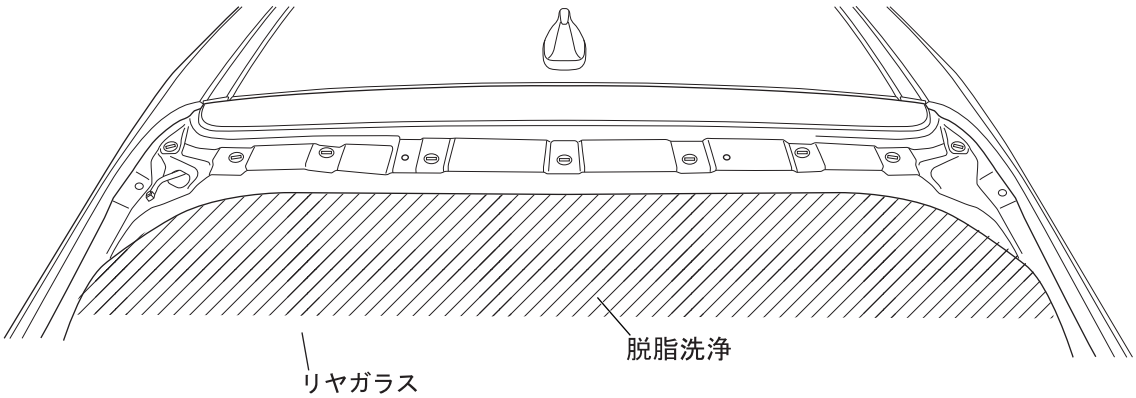
スペーサー

［裏面視］

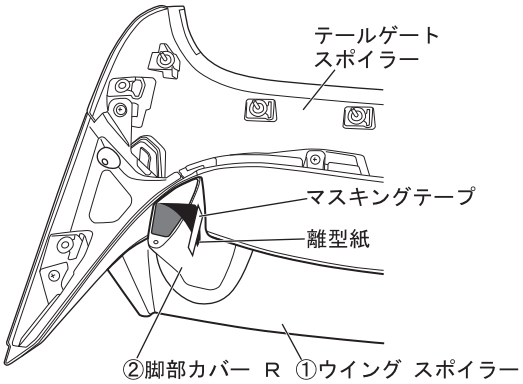


※Ｌ側も同様

７．車両リアガラス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。



８．②脚部カバーの両面テープの離型紙を３０ｍｍほど剥がし、マスキングテープで固定する。



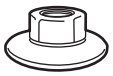
※Ｌ側も同様

９．テールゲート スポイラーＡＳＳＹを車両に復元する。（サービスマニュアル参照）
※この工程では内装パネル類は復元しないこと。また、リアガラス面にウォッシャー液が付着していないか確認し、付着している場合は、再度脱脂洗浄すること。

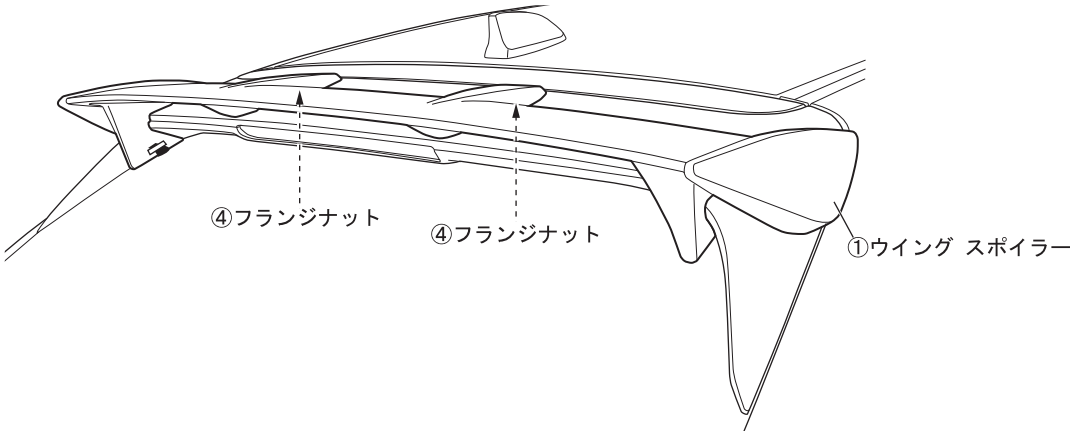
１０．テールゲート内側から①ウイング スポイラー中央脚部取り付け部を④フランジナットで仮締めする。

［使用部品］

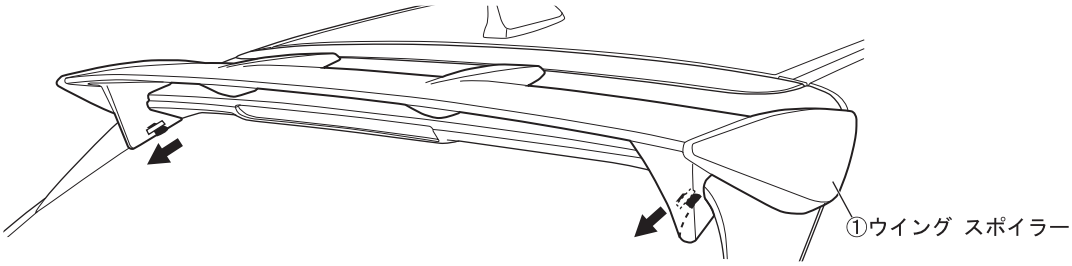
④（２）



フランジナット



１１．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引き抜き圧着する。



※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。

１２．④フランジナットを本締めする。

④フランジナット
締め付けトルク
５．５Ｎ・ｍ
（０．５６kgf･m）

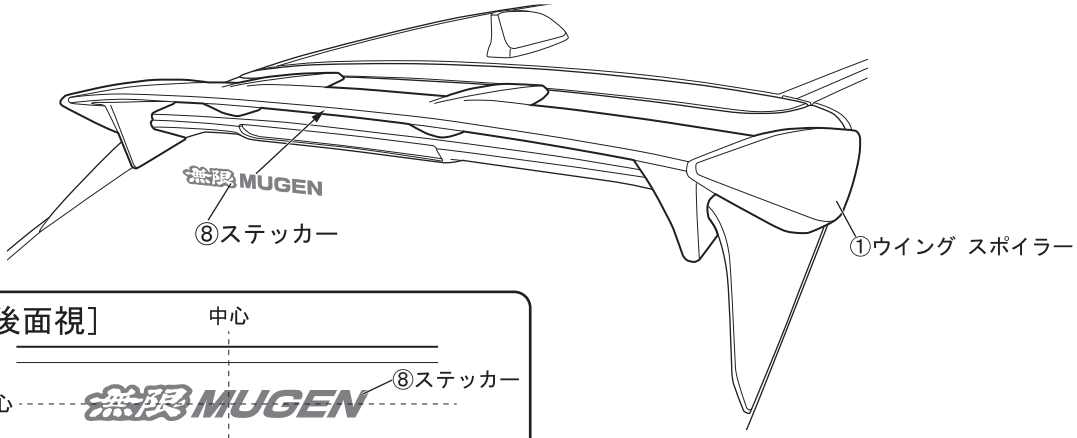
１３．テールゲートの内装パネル類を復元する。（サービスマニュアル参照）

１４．①ウイング スポイラー後面に⑧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。

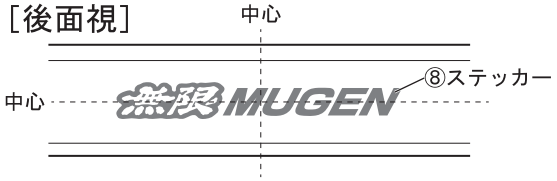
［使用部品］

⑧（１）

ステッカー



［後面視］



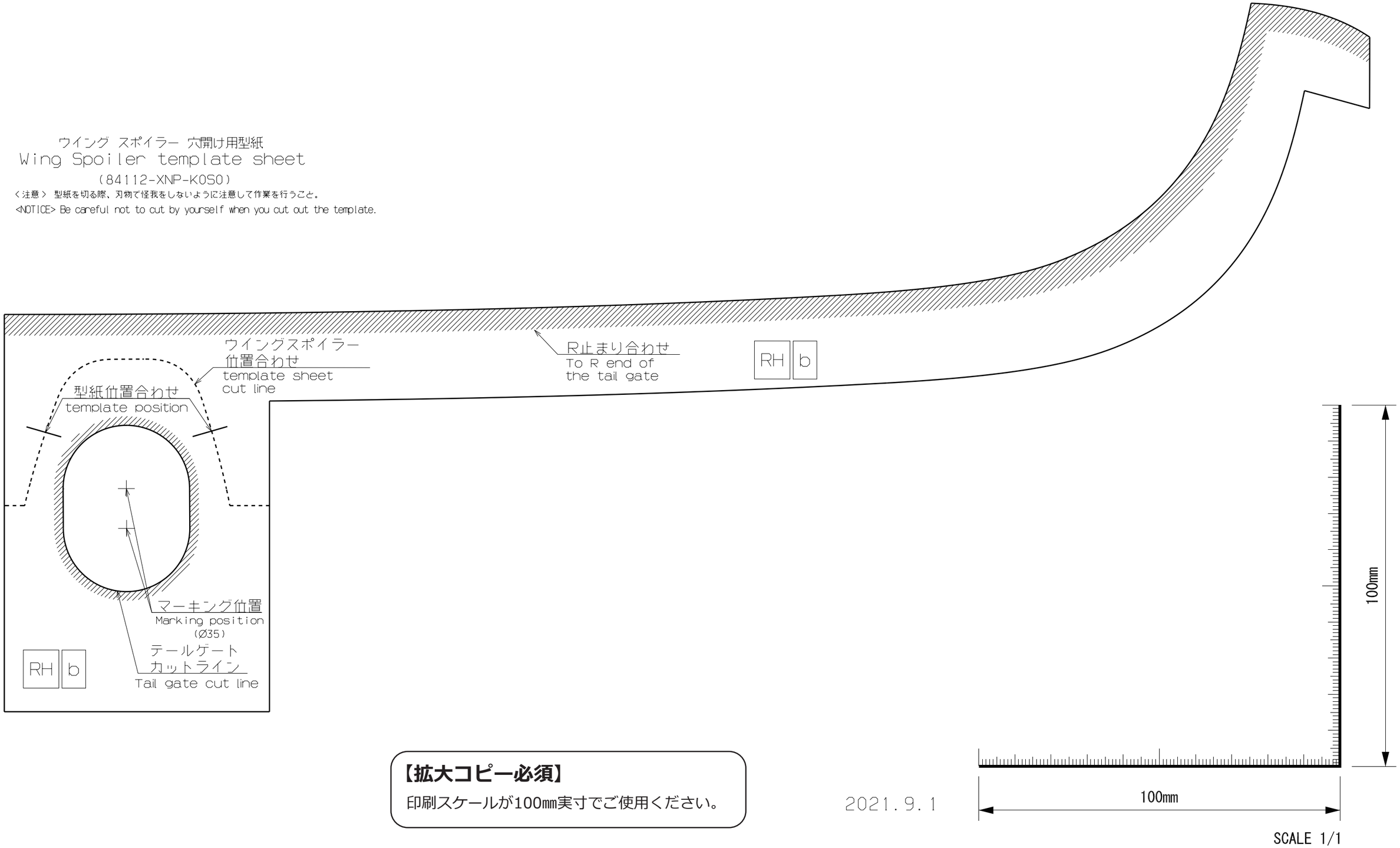
①ウイング スポイラー後面中心に合わせて
貼り付ける。

［無限ステッカー貼り付け位置参考例］
※ここで明記しているステッカーの貼り
付け位置はあくまで一例です。
ご自由な位置にお貼りください。

１５．取り付け状態が完全か確認する。

ウイングスポイラー　穴あけ用型紙

ウイング スポイラー 穴開け用型紙
Wing Spoiler template sheet
(84112-XNP-K0S0)
＜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。
<NOTICE> Be careful not to cut by yourself when you cut out the template.



【拡大コピー必須】
印刷スケールが100㎜実寸でご使用ください。

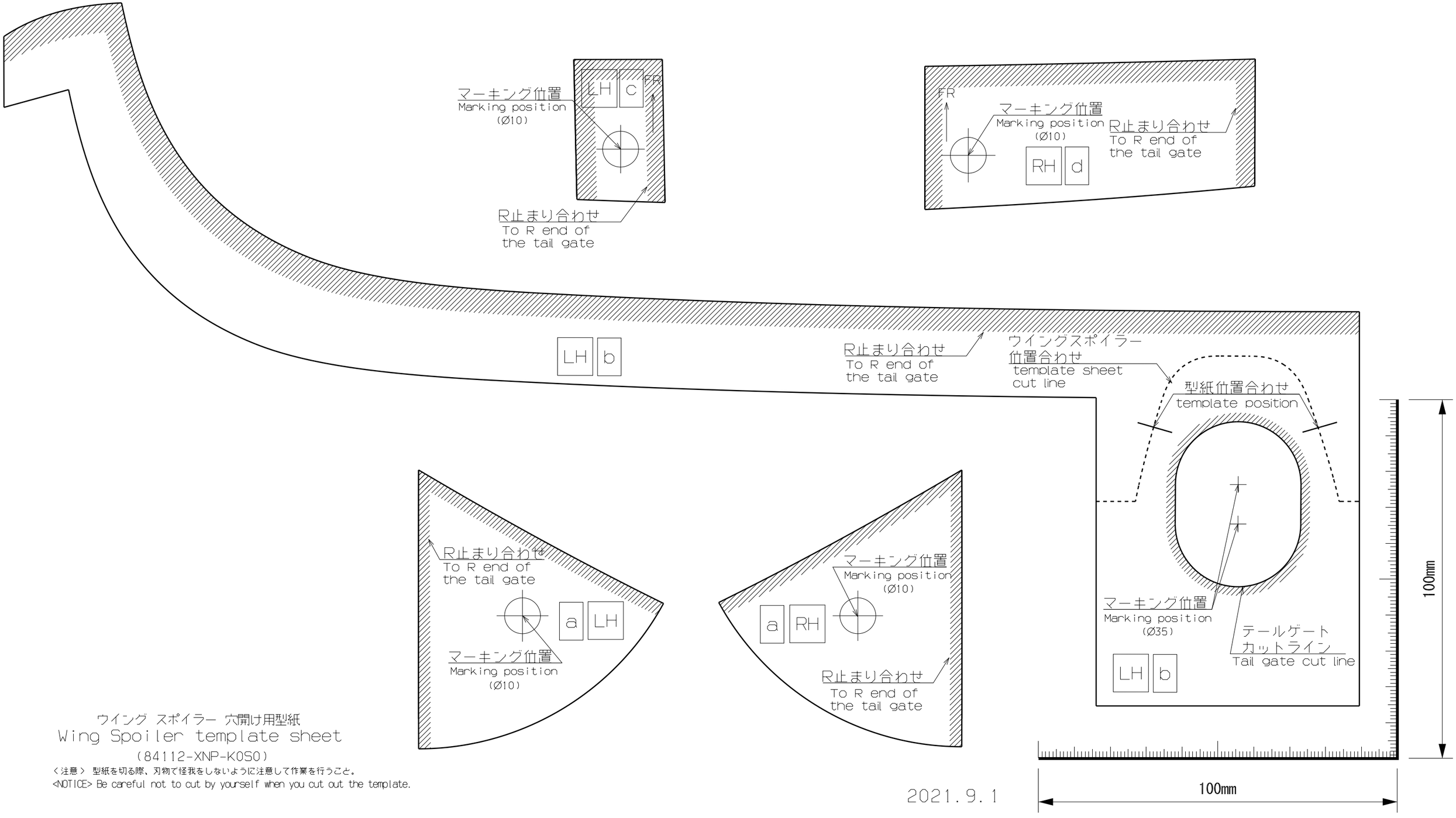
2021.9.1

SCALE 1/1

ウイングスポイラー　穴あけ用型紙

【拡大コピー必須】

印刷スケールが100㎜実寸でご使用ください。



ウイング スポイラー 穴開け用型紙

Wing Spoiler template sheet

(84112-XNP-K0S0)

＜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。

<NOTICE> Be careful not to cut by yourself when you cut out the template.

2021.9.1

SCALE 1/1