



## 84113-XNT -KOSO ZR-V GURNEY FLAP

### 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. 開梱後は、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. 取り付け前に適合車種と製品色の確認を行って下さい。

[適合車種] ZR-V 5BA-RZ3・5  
ZR-V e:HEV 6AA-RZ4・6

[色記号]	無限色	ホンダ色記号	色名
	CB	NH731P	クリスタルブラックパール
	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）】

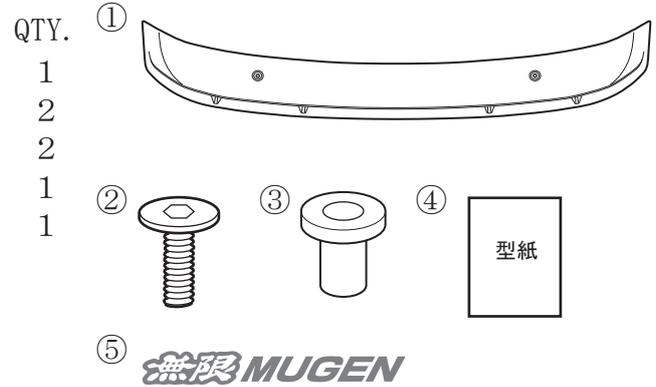
TEL. 048-462-3131 FAX. 048-462-3121

### お客様へ

1. ガーニーフラップ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り外して下さい。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。ガーニーフラップ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、取り付け状態を確認して下さい。

## 【構成部品表】

No.	PARTS NAME.
①	ガーニーフラップ
②	低頭ボルト
③	ウェルナット
④	型紙
⑤	ステッカー



本書本文中の使用部品番号は  
構成部品表に準じます。

## 【必要工具】

- ・ヘキサゴンレンチ ・ドリルφ3、φ6、φ8 ・キリ ・養生テープ
- ・イソプロピルアルコール ・ウエス

### ◆◆塗装作業の注意事項◆◆

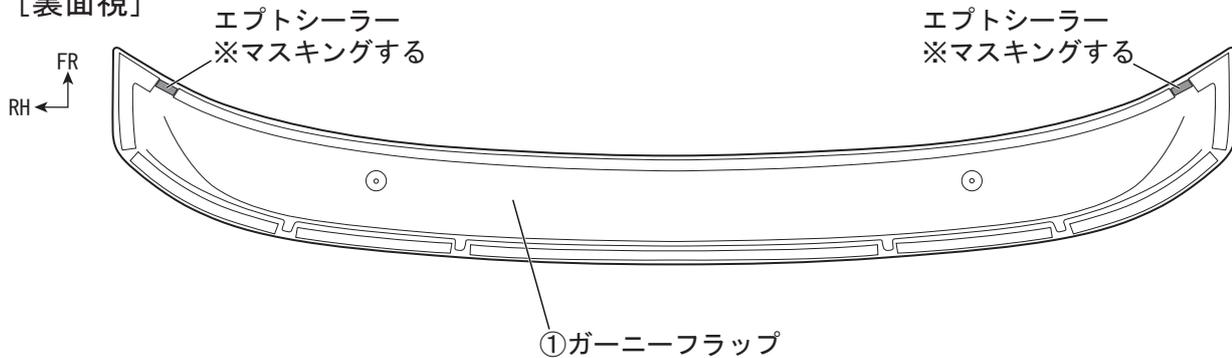
1. 乾燥は、常温乾燥をお勧めします。強制乾燥での焼付上限温度は60℃です。60℃以上に加熱すると変形する場合がありますので、ご注意下さい。
2. その他につきましては、塗料メーカーの取扱説明書に従って、有機溶剤中毒および引火事故等の危険防止に努め、作業を行って下さい。
3. 遠赤外線機でのスポット乾燥はお止め下さい。

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P3の「I. 取付準備」から始めて下さい。

1. ①ガーニーフラップを塗装する。  
その際、裏面のエプトシーラーをマスキングすること。

[裏面視]



## I. 取付準備

- 《注意》・ガーニーフラップ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. ①ガーニーフラップに⑤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。

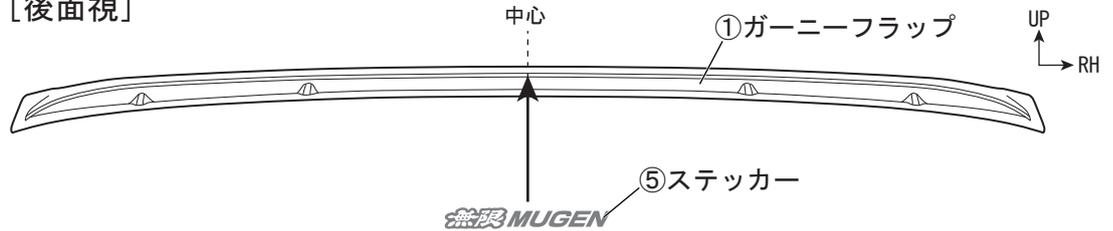
[使用部品]

⑤(1)

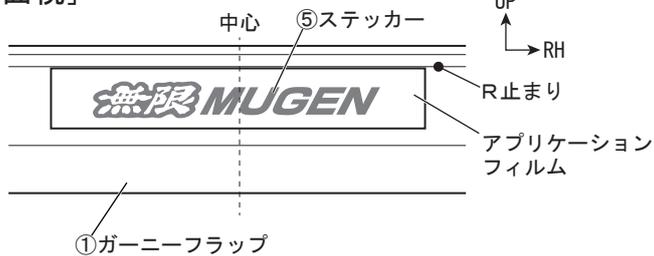
 MUGEN

ステッカー

[後面視]

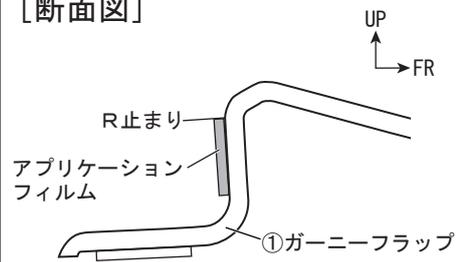


[後面視]



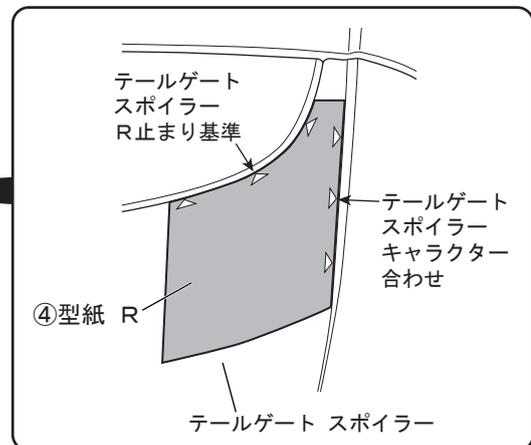
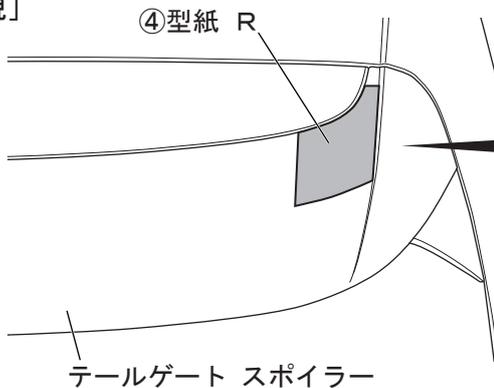
- ①ガーニーフラップ後面中心に合わせ、アプリケーションフィルム上端を図示R止まりに合わせて貼り付ける。

[断面図]



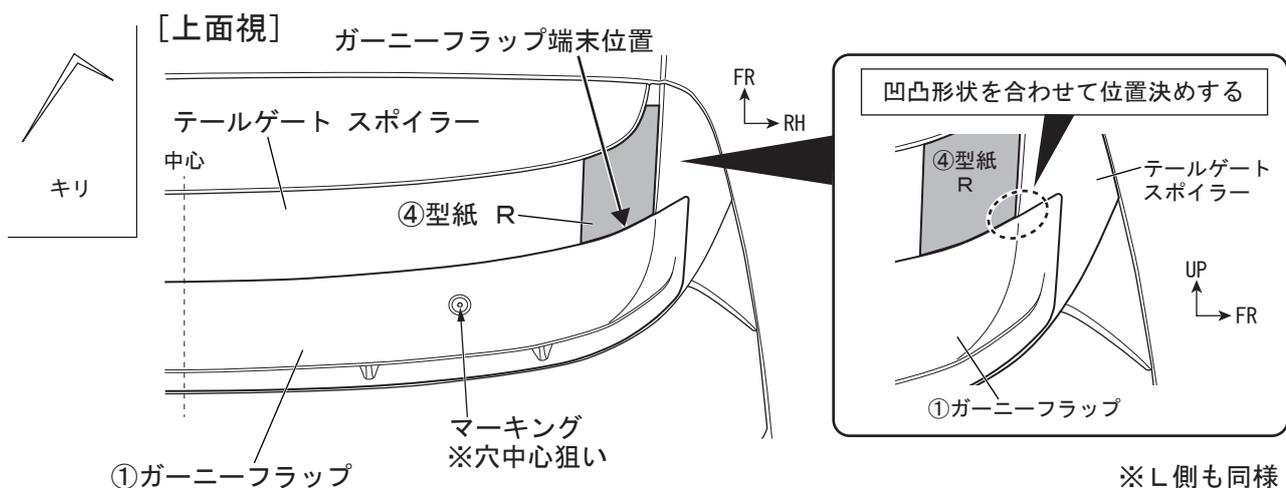
2. テールゲート スポイラー上面の図示位置に④型紙をマスキングテープ等で貼り付ける。

[上面視]

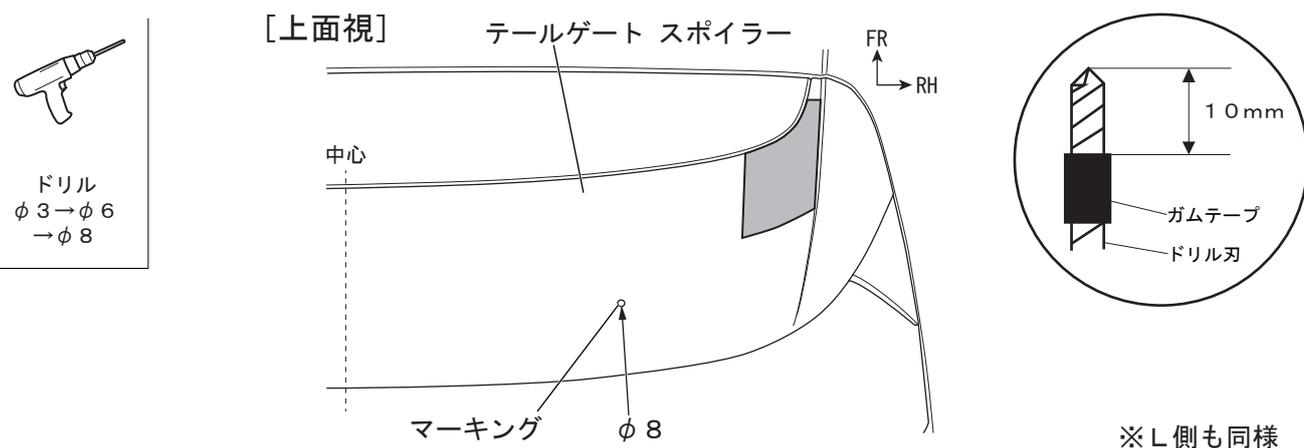


※ L側も同様

3. ①ガーニーフラップを④型紙に合わせてテールゲート スポイラーに仮あてし、取り付け位置を確認して位置決めし、①ガーニーフラップ上面の穴に合わせてテールゲート スポイラーに穴あけ位置をキリでマーキングする。  
マーキング後、①ガーニーフラップを取り外す。



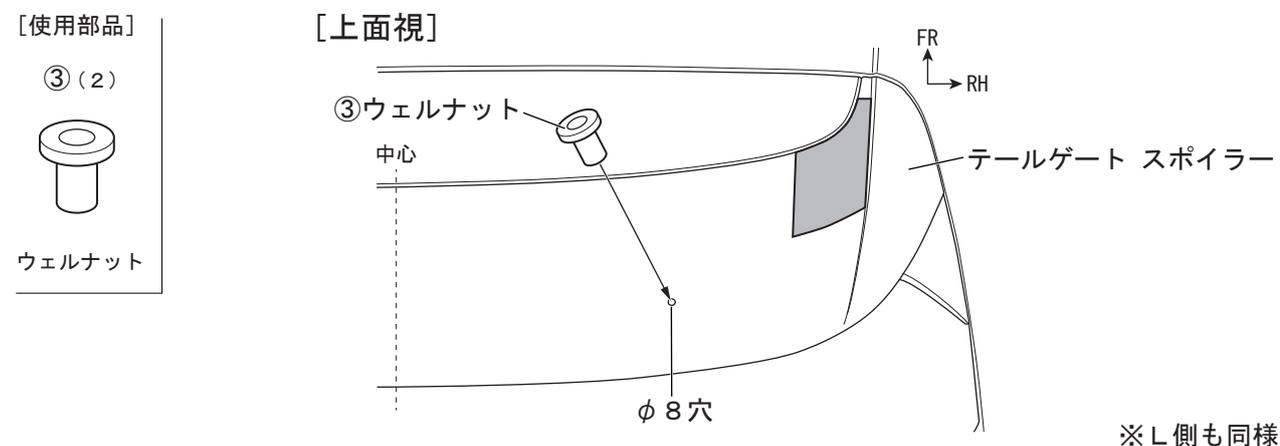
4. テールゲート スポイラーのマーキング位置に $\phi 8$  ( $\phi 3 \rightarrow \phi 6 \rightarrow \phi 8$ ) の穴をあける。  
穴開け作業の際に貫通防止策としてドリルの刃にガムテープ等を貼っておく。  
加工後、加工穴周囲のバリを除去する。



**注意**

テールゲート スポイラー内部に切り粉が入らないようにクリーナー（集塵機）等を使用しながら穴あけ作業をすること。

5. テールゲート スポイラーの $\phi 8$ 穴に合わせて③ウェルナットを取り付ける。



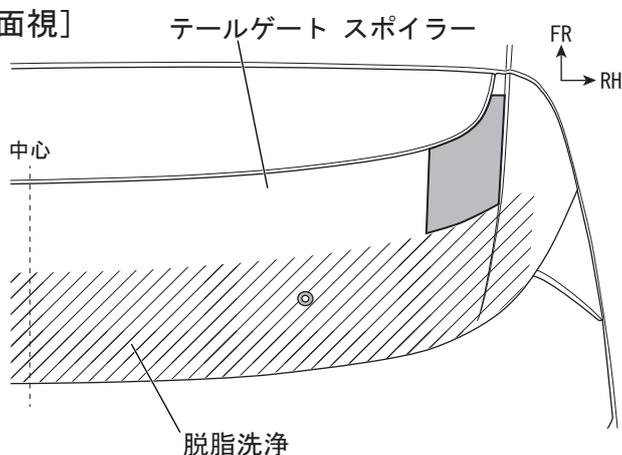
## II. ガーニーフラップの取付

《注意》・ガーニーフラップ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。

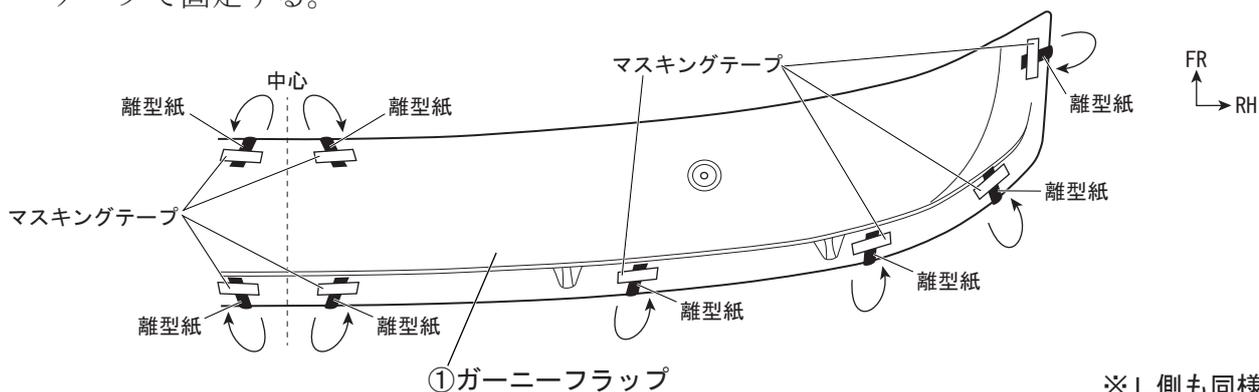
1. テールゲート スポイラーの下図斜線部をイソプロピルアルコールで脱脂洗浄する。

[上面視]



※L側も同様

2. ①ガーニーフラップの両面テープの離型紙を30mmほど剥がし、折り返してマスキングテープで固定する。



※L側も同様

3. ①ガーニーフラップを④型紙に合わせてテールゲート スポイラーに仮あてし、取り付け位置を確認、位置決めし②低頭ボルトで仮締めする。

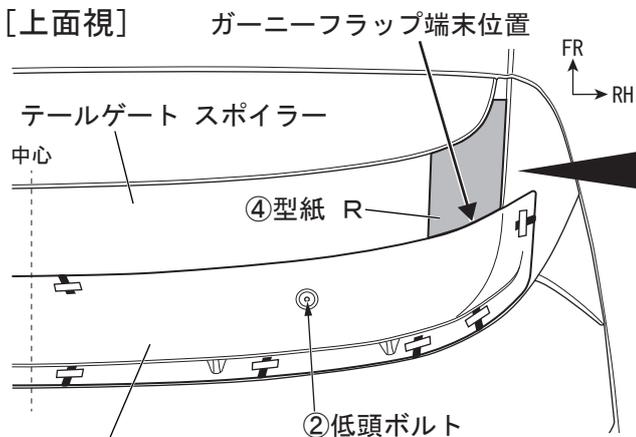
[使用部品]

②(2)



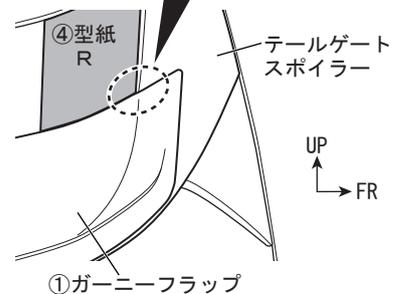
低頭ボルト

[上面視]



①ガーニーフラップ

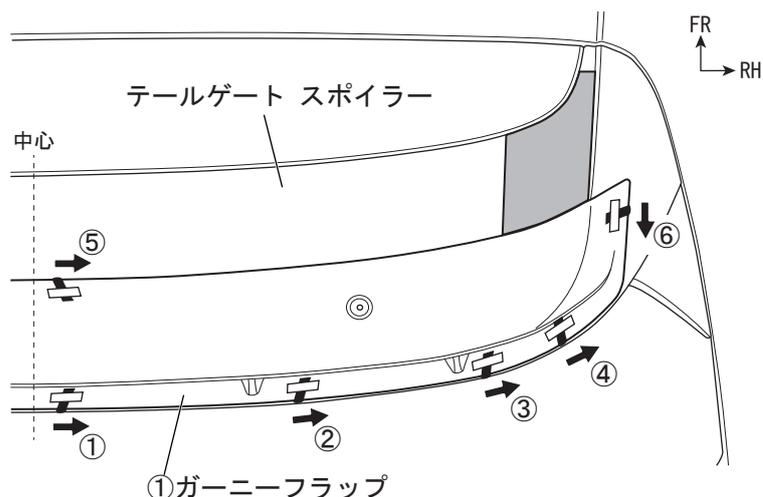
凹凸形状を合わせて位置決めする



※L側も同様

4. ①ガーニーフラップの取り付け位置を確認して、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。

[上面視]



※両面テープの圧着は十分行うこと。

圧着不足は、ガーニーフラップの浮きや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. P 5 II-3で仮締めした②低頭ボルトを指定トルクで本締めする。

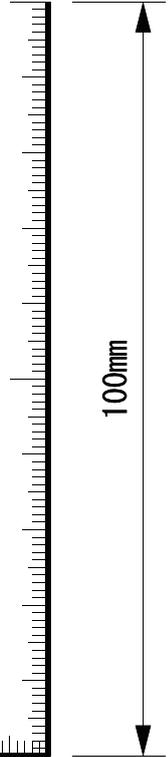
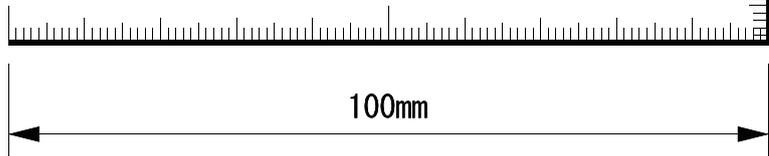
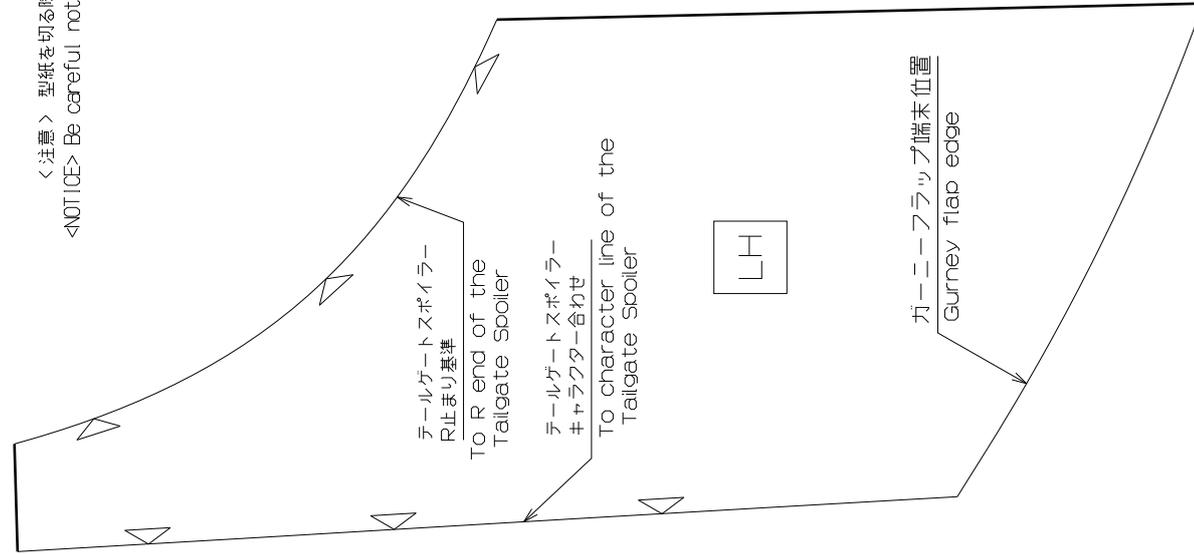
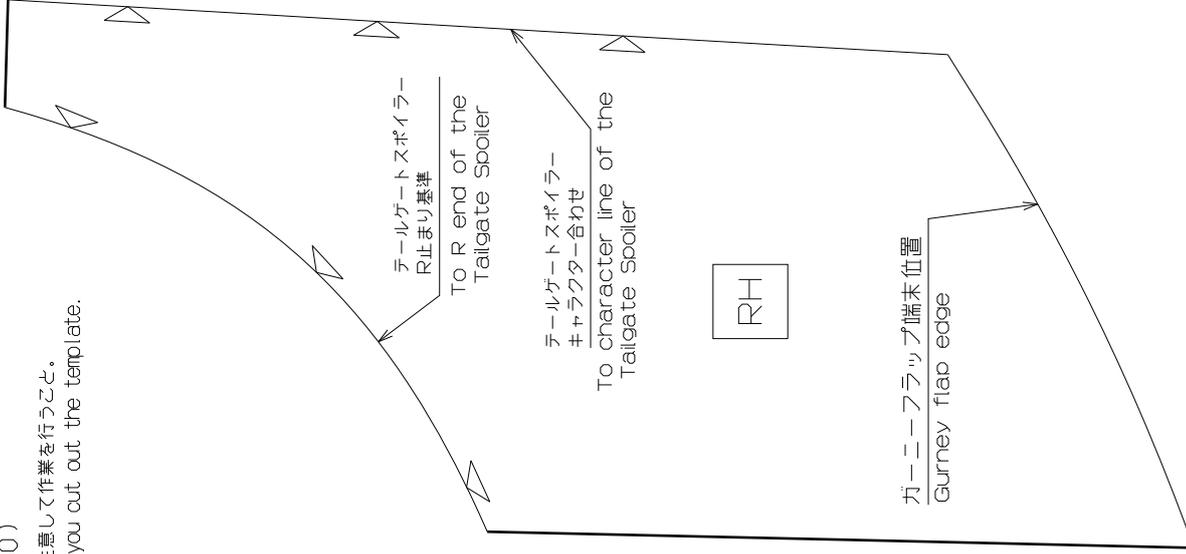
②低頭ボルト

締め付けトルク : 0.4N・m

6. ④型紙を剥がし、取り付け状態が完全か確認する。

ガーニーフラップ 位置出し用型紙  
Gurney Flap template sheet  
(84113-XNT-K050)

<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.



SCALE 1/1