

ROWEN RX サイドステップ

このたびはROWEN サイドステップ(以下サイドステップ)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。(2016年7月)

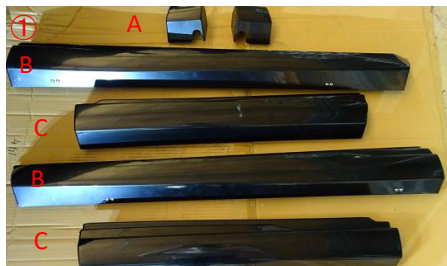
レクサス RX450h 200t GYL2#,AGL2# 平成27年10月～ レクサス純正用品、他社製エアロパーツとの併用はできません。

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. サイドステップ取り付け作業は、必ず作業員2名で行ってください。
2. サイドステップ脱落防止のため、両面テープは確実に圧着し、取り付けボルト等はしっかり締めてください。
また、走行前にゆりみがないかチェックしてください。
サイドステップが脱落した場合は、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、必ずリジット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「サイドステップ素地品の塗装手順」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、アルコールなど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. サイドステップ装着により、標準ロッカーパネルより、地上高約-26mm低くなります。
11. 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。
12. 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。

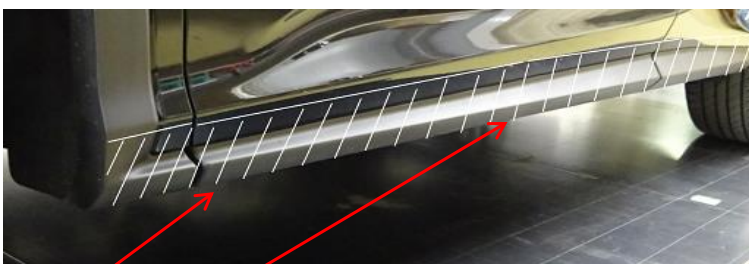
構成部品 本製品は以下のパーツで構成されております。欠品や破損等が無いことをご確認ください。

【サイドステップ構成部品】



- ① サイドステップ(A.B.C) L/R x各1
- ② タッピングスクリューx8
(M4x20mm)フェンダーアーチ用
- ③ タッピングスクリューx2
(M4x16mm)Rt*アブラケット前方用
- ④ タッピングスクリュー(M5x16)x6
ト*アブラケット用
- ⑤ ゴムワッシャー(3mm.5mm)x4
- ⑥ プライマー
- ⑦ ROWENエンブレム

取付要領 【本取り付け説明書は助手席側で説明を進めておりますが運転席側も同様に取り付けをお願いします。】



/部分が脱脂範囲。

1. 車両のロッカーパネルモールディング部のゴミ、ホコリをウエスで除き脱脂処理を行う。
(左図参照)

注意

脂分の付着は、両面テープの接着力が低下するため、接着面の脱脂処理は十分に行う。



取り外したクリップは再使用する。

2.フロントフェンダー下部の純正のクリップを取り外す。
(左図参照)
※取り外したクリップはサイドステップA取付時に再使用する。



樹脂部品の形状に合わせ、①サイドステップAを乗せるようにすると位置が決めやすい。また高さ位置はブラケットを車両側にあてるようにする。

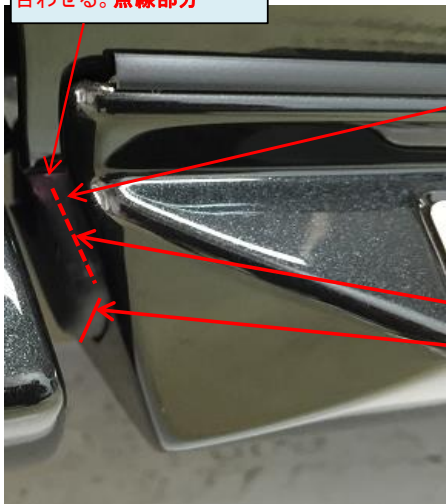
樹脂部品のR止まりに合わせる。

樹脂部品の上側を基準に合わせる。点線部分

3.①サイドステップAを2.で外したクリップで左図を参考に仮合わせをする。
装着位置をマスキングテープでマーキングする。
フェンダー折り返し部の②タッピングスクリュー穴をマジック等でマーキングをする。

注意！
マーキングが正しく行われないとサイドステップが正しい位置に取り付けられず脱落の原因となる。

アドバイス
ガムテープでサイドステップを固定すると作業が容易になる。



樹脂部品の形状に合わせ、①サイドステップBを乗せるようにすると位置決めがしやすい。また高さ位置はブラケットを車両側にあてるようにする。

樹脂部品のR止まりから約5mm後方位置に合わせる。

4.サイドステップBを左図を参考に仮合わせをする。

注意！
※位置決めをする際にサイドステップブラケットをドア裏側の側樹脂部品にあてて位置決めをする事。

位置決めを終えたらマスキングテープでマーキングをする。
ブラケット取付穴位置をマジック等でマーキングをする。

注意！
マーキングが正しく行われないとサイドステップが正しい位置に取り付けられず脱落の原因となる。

アドバイス
ガムテープでサイドステップを固定すると作業が容易になる。



樹脂部品の形状に合わせ、①サイドステップCを乗せるようにすると位置決めがしやすい。また高さ位置はブラケットを車両側にあてるようにする。

樹脂部品のR止まりに合わせる。

5.サイドステップCを左図を参考に仮合わせをする。

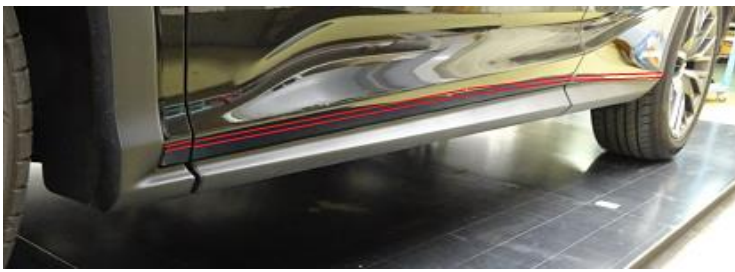
注意！
※位置決めをする際にサイドステップブラケットをドア裏側の側樹脂部品にあてて位置決めをする事。

位置決めを終えたらマスキングテープでマーキングをする。
フェンダー折り返し部の②タッピングスクリュー穴とブラケット取付穴位置をマジック等でマーキングをする。



6.①サイドステップA, B, Cの仮合わせを終えたら全体の取付位置を確認する。
※高い低い等ある場合は取付位置の微調整を行う。

注意！
位置合わせを確認する時に、各ドアの開閉を行い、サイドステップ(A,B,C)各部の干渉が無い事を確認する。干渉する場合はサイドステップ(A,B,C)を~5mm範囲で前後方向を微調整すること。



- 7.装着位置を全て確認したら①サイドステップ A、B、Cを一度取り外す。
 ①サイドステップの両面テープ貼り付け位置を確認し、⑦プライマー塗布範囲をマスキングテープでマスキングをする。(左図参照)

注意！
 塗布範囲は、エンドモール端末からのみだしが
 ないように気をつけて作業を行う。

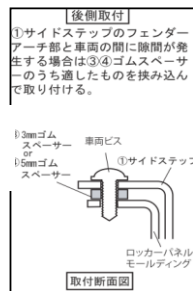
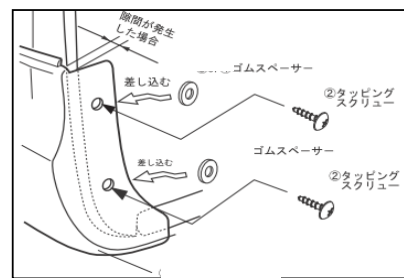
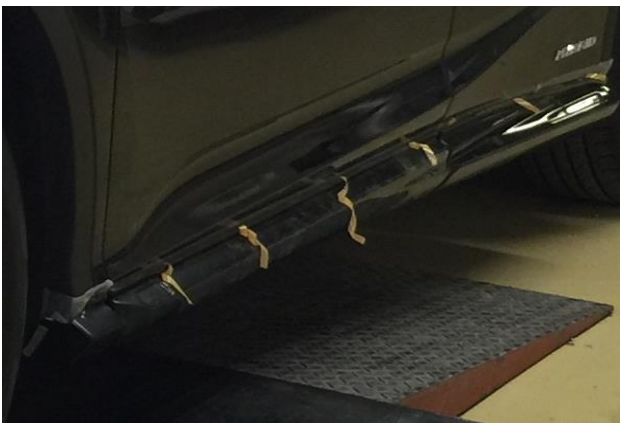
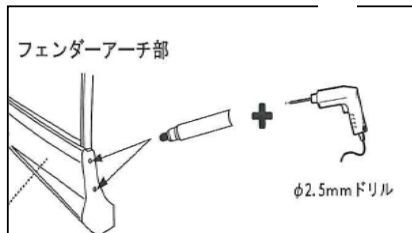
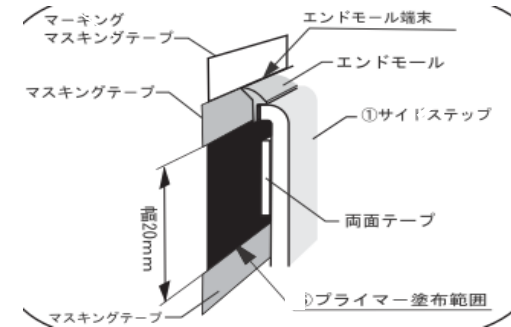
- ⑥プライマーを塗布する。

注意！
 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十分に乾燥させる。
 気温15℃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。**

- 8.マーキングをした前後フェンダー折り返し部
 とドア内側のブラケット取付部を2.5パイドリルで穴
 をあける。
 9.①サイドステップA,B,Cの両面テープ離形紙を50
 mm程剥がし、①サイドステップ表面側に折り返し
 マスキングテープで貼り付ける。
 10.①サイドステップA,B,Cを車両にあてがい各タッ
 ピングスクリューを仮締めし、再度、取付け位置を確認
 する。(取付位置の確認時には①サイドステップ
 ドア側ブラケットを手でドア側にあてながらする事。)

確認を終えたら両面テープ離形紙を剥がしながら
 圧着をする。

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、ボディにつかない
 ように気を付けて作業をおこなう。



- 11.圧着を終えたら、各タッピングビス類を本締め
 をする。

フェンダーアーチ部分に隙間ができる場合は左図
 を参照し⑤ゴムワッシャーを使用する。

- 12.サイドステップのエンブレム貼り付け箇所を脱脂
 し⑦ROWENエンブレムを貼り付ける。

注意！
 フェンダーアーチ部のタッピングスクリューを締め
 すぎますと破損、変形の原因となります。また、圧
 着された両面テープに隙間を発生させる原因とな
 る恐れがございます。



(お問い合わせ先)
 株式会社E・Rコーポレーション
 ROWEN事業部
 TEL:0565-52-8555

サイドステップ素地品の塗装手順

※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

※塗装、作業前に不足品がないか必ずご確認ください。

- ①サイドステップ(A.B.C) L/R x各1
- ②タッピングスクリューx8 (M4x20mm)フェンダーアーチ用
- ③タッピングスクリューx2 (M4x16mm) Rトアブラケット前方用
- ④トラス (M5x16)x6トアブラケット用
- ⑤ゴムワッシャー (5mm)x4
- ⑥ゴムワッシャー (3mm)x4
- ⑦プライマー
- ⑧ROWENエンブレム
- ⑨カッティングステッカー
- ⑩エンドモール(クロ、グレー)

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. 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60度以下で行うこと。

注意！

本製品はABS樹脂製のため適切な塗料を使用する。

注意！

60度以上の加熱は製品変形の恐れがある。

II エンドモールの貼付け作業

1. 塗装終了後、⑩エンドモールを仮付けしアール部分にシワがよるか確認をする。

注意！

シワがよるようであればモール貼付け時にカットを入れる。

2. ⑩エンドモールを貼り付ける部分を脱脂し、⑦プライマーを塗布する。

注意！

プライマーが塗装面に付着すると、塗装を傷めるためはみ出し等にご注意して作業をする。

3. 下図の要領で⑩エンドモール離形紙を剥がしながら貼り付ける。



注意！ エンドモール表側に切り込みを入れないよう切断に注意

