

Floor Cross Bar

フロアクロスバー No. MKF4500

取付・取扱説明書

AutoExe
A New Driving Sensation

株式会社オートエクゼ

〒135-0051 東京都江東区枝川 2-15-8
TEL 03-6458-7251 FAX 03-6458-7261

この度は、オートエクゼ フロアクロスバーをお買い上げいただき誠にありがとうございます。本書は、当製品を車両に組付ける前に行う作業、組付ける時の注意点が記載してあります。作業を行う前に必ずご一読いただき、お取付けの際には本書に従って作業を進めていただくようお願いいたします。また作業終了時には本書を必ずお客様にお渡しください。

ご注意 ※当製品の装着に際し、以下の注意事項を厳守してください。

1. 本書に記載する説明に従って装着を行ってください。本書に記載する以外で、当製品の取付上やむをえない場合を除く製品の加工・改造・分解および、車両の改造は絶対行わないでください。
2. 当製品の取付けに関しては、設備が整った専門の工場で資格を持った整備士の方が行ってください。
3. 事故防止のため、ジャッキアップする際はリフトやリジッドトラックなどを用い、自動車メーカー指定の位置で確実に車両を固定してください。
4. 純正部品の取外し・取付け作業は、マツダ(株)発行の整備解説書を参照して作業を行ってください。
5. 下記に記す適合車種以外には絶対に取付けしないでください。
6. 製品は、原則としてクレームには応じかねますので、あらかじめご了承ください。また、車体に改造が施されていたり、純正ではない部品が取付けられていたりした場合、または日常点検を怠ったために発生した事故などについては、一切の責任を負いません。

適合車種

CX-5 (KF系) 全車

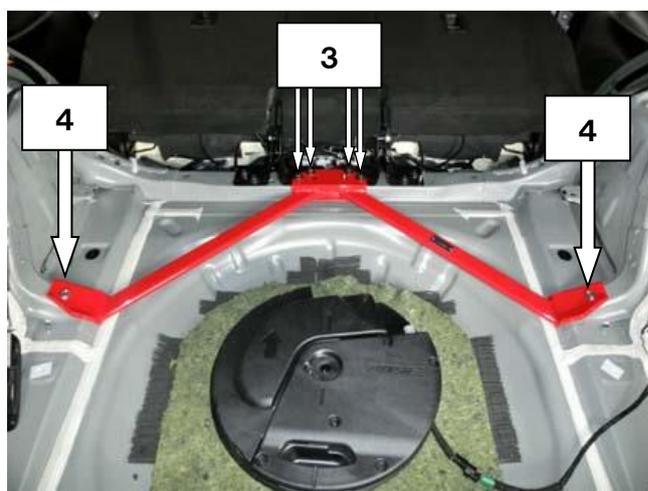
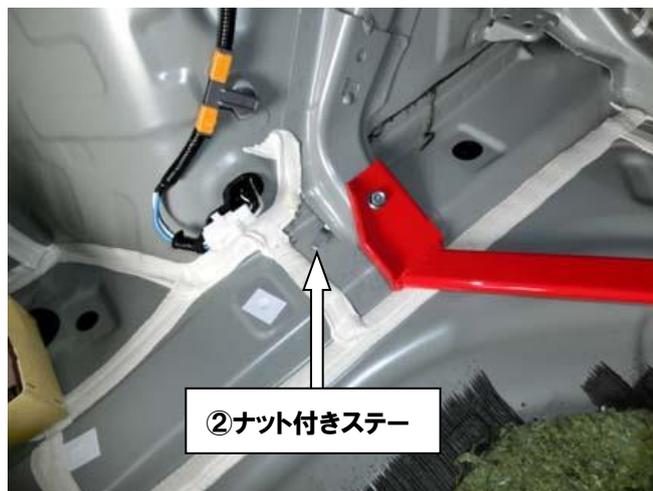
構成部品

No.	品名	仕様	数量
①	フロアクロスバー	スチール製レッド塗装	1
②	ナット付ステー	M8対応	2
③	ボルト	M8×20	2

装着作業

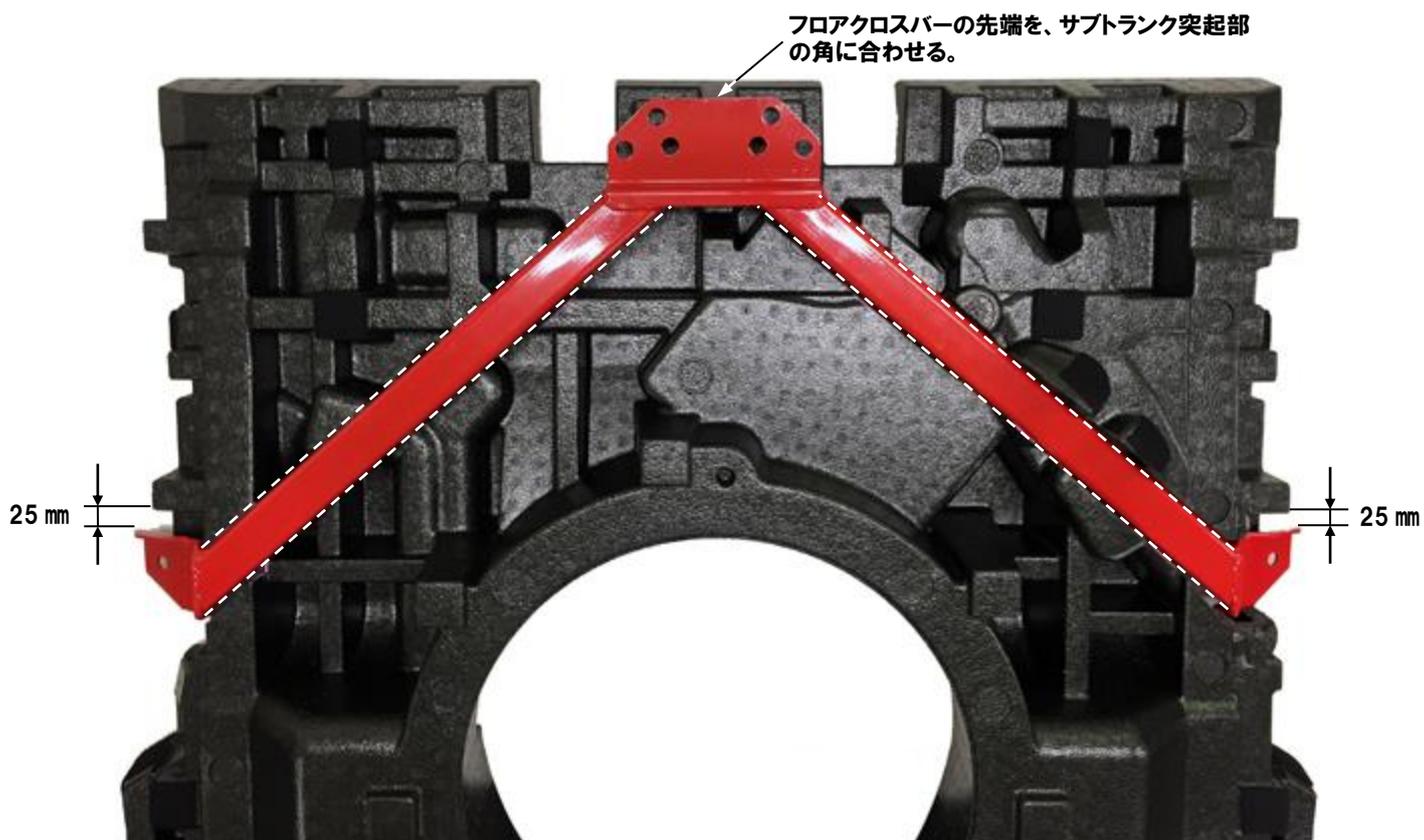
1. 車両からセンタートランクボード、トランクボード RH/LH、サブトランク、(※BOSE ベースボックス)を取外します。
2. トランクエンドトリム、カーゴネットフック 4 箇所を取外し、トランクサイドトリム RH/LH を取外し作業スペースを確保します。
3. 次ページからのサブトランク加工要領にしたがい、サブトランクを切除加工します。
4. 車台番号 500001~のみ トランクサイドトリム加工要領にしたがい、右側トランクサイドトリムの指定部を切除加工します。
5. 図示のリアシートバック固定ボルト 4 本を取外し、フロアクロスバーを取付けます。
6. ②ナット付ステーを車体デュアルブレースの隙間から差込み、③ボルトを使用して①フロアクロスバーを取付けます。
(図は助手席側を示します。運転席側も同様に作業します。)
7. トランクサイドトリム RH/LH、カーゴネットフック 4 箇所、トランクエンドトリム、サブトランク、(※BOSE ベースボックス)、トランクボード RH/LH、センタートランクボードを車両に復元し、作業完了です。

締付トルク: リアシートバック固定ボルト 37~54N・m / ③ボルト 22N・m

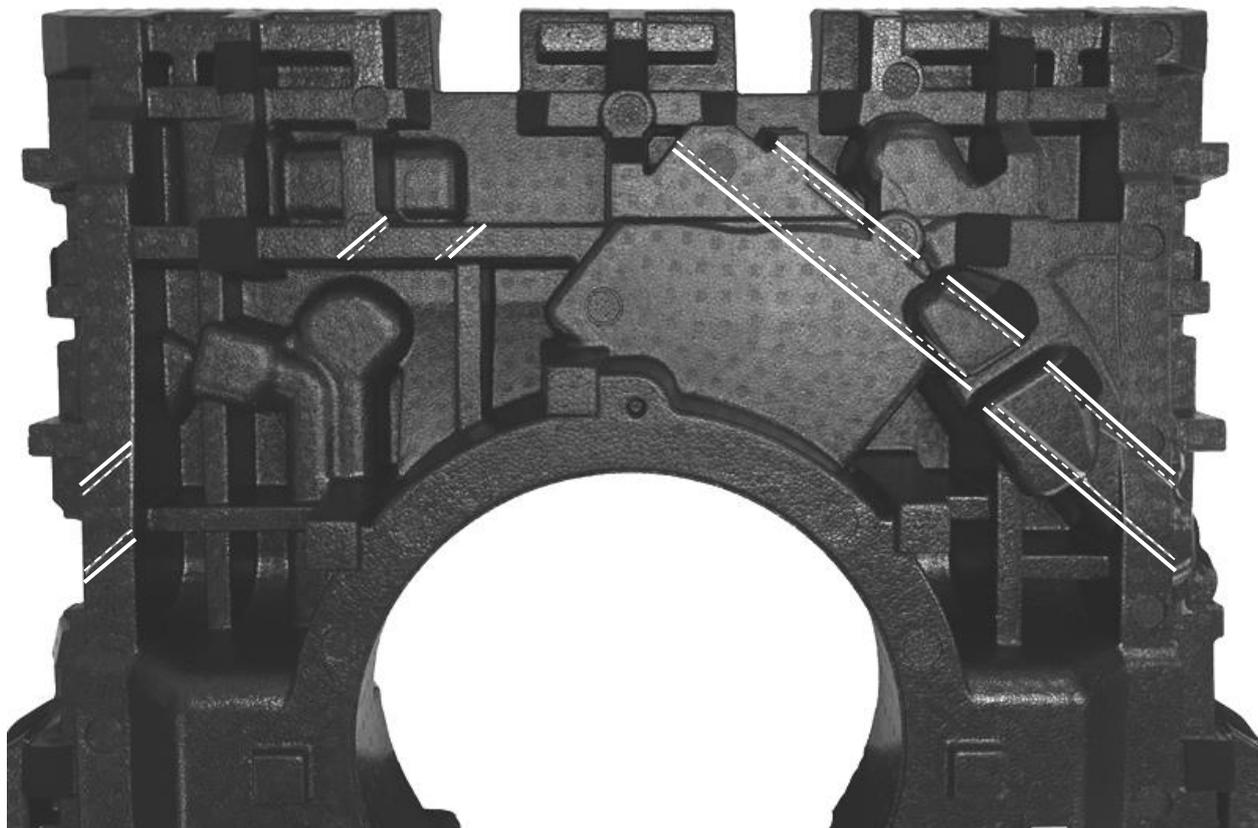


サブランク加工要領 (※車台番号 100001~499999 BOSE 付車)

1. 下図を参照し、①フロアクロスバーをサブランクの図示の位置に配置し、バーの位置(破線部)をマーキングします。



2. 1. でマーキングした線(破線)のそれぞれ 5mm 外側に平行な線(実線部)を引きます。



3. 下図を参考に、丸印部がサブランク底面よりも下に配置するまで、実線マーキング部(斜線部)の3箇所を切除加工します。



【丸部 側面拡大図】

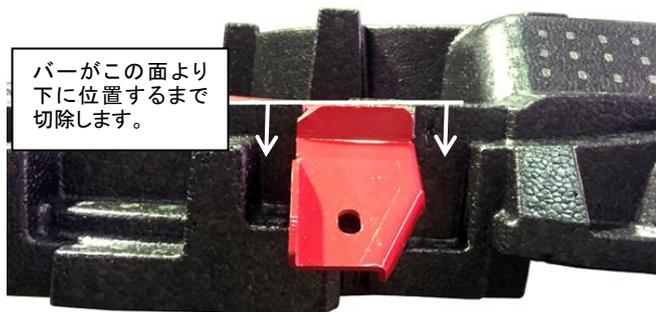
側面図A



側面図B

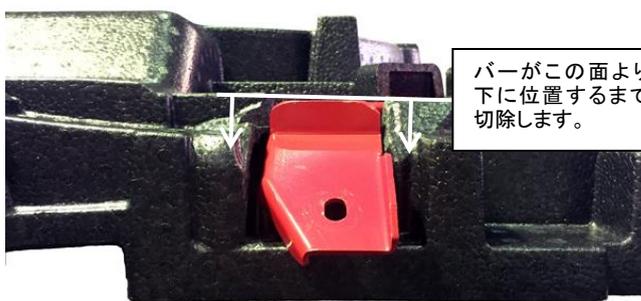


側面図A



バーがこの面より下に位置するまで切除します。

側面図B



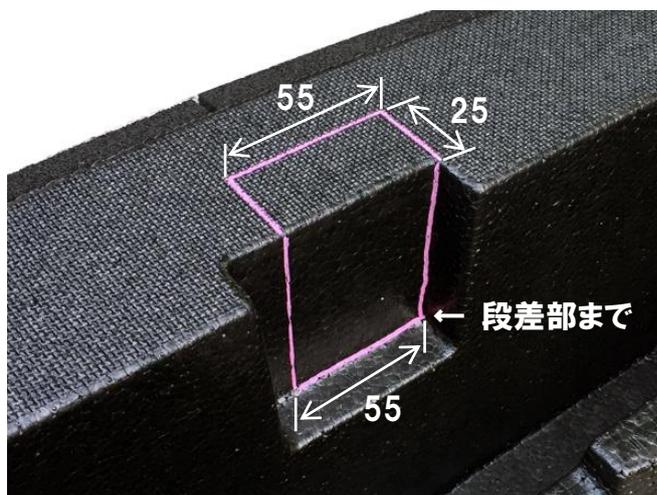
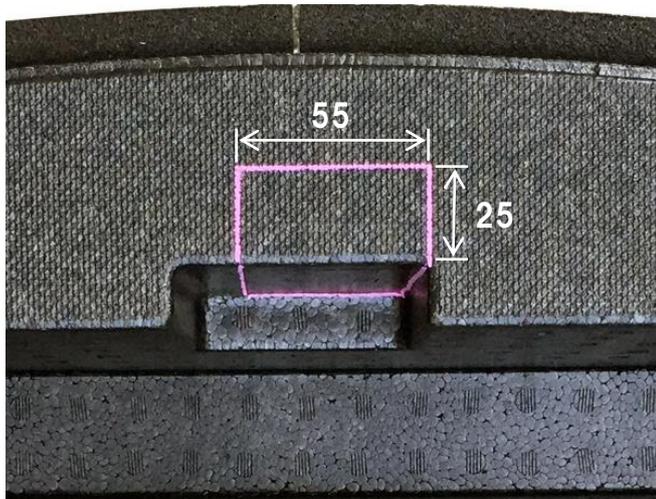
バーがこの面より下に位置するまで切除します。

サブランク加工要領 (※車台番号 100001~499999 BOSE 付車)

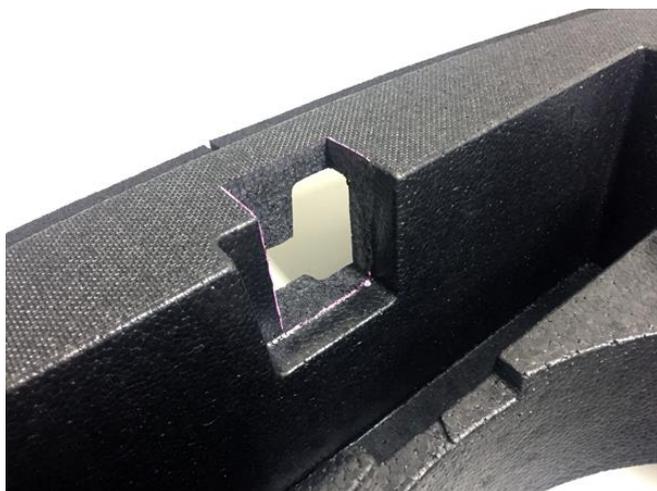
4. 下図を参考に、サブランクの指定部を切除加工しジャッキ移設スペースを製作します。



【加工寸法】



【完成図】



【ジャッキ収納状態】



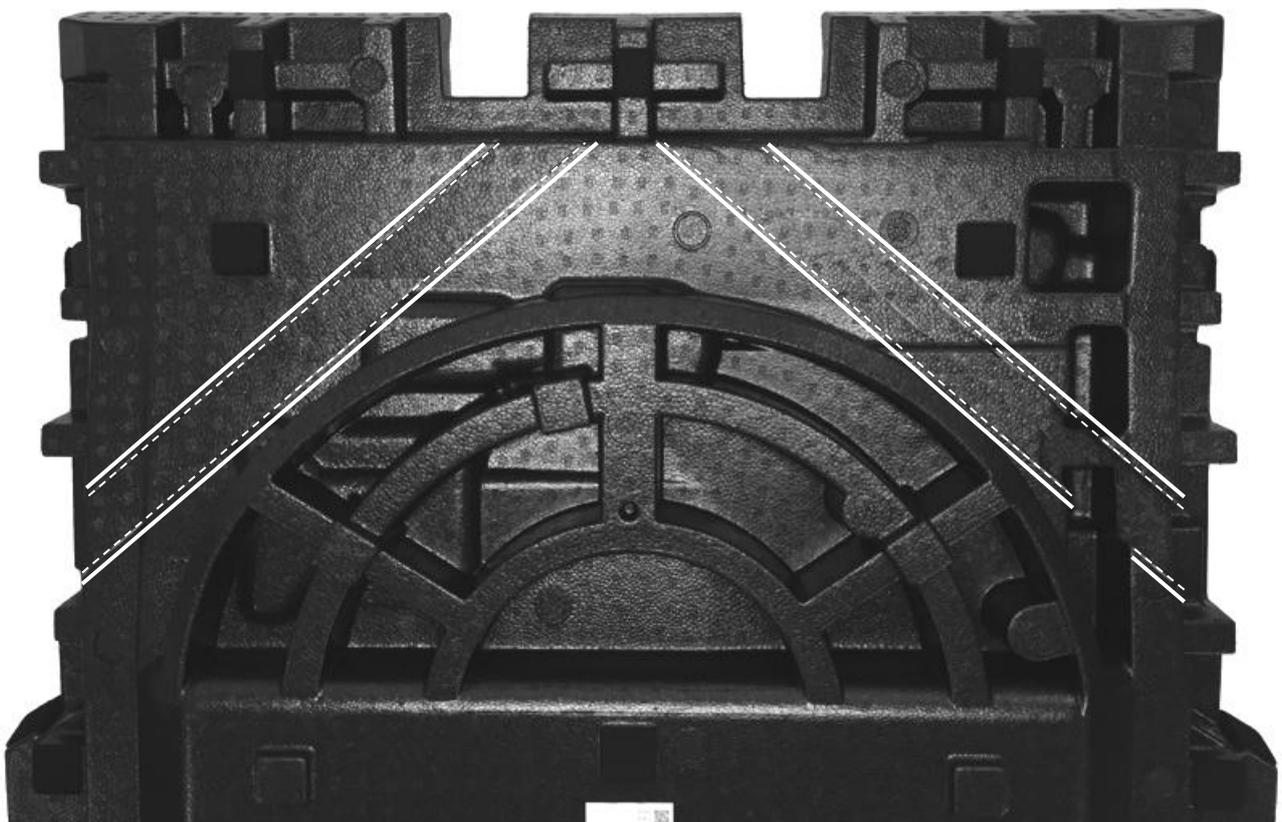
サブランク加工要領 (※車台番号 100001~499999 BOSE 無車)

1. 下図を参照し、①フロアクロスバーをサブランクの図示の位置に配置し、バーの位置(破線部)をマーキングします。

フロアクロスバーの先端を、サブランク突起部の角に合わせる。

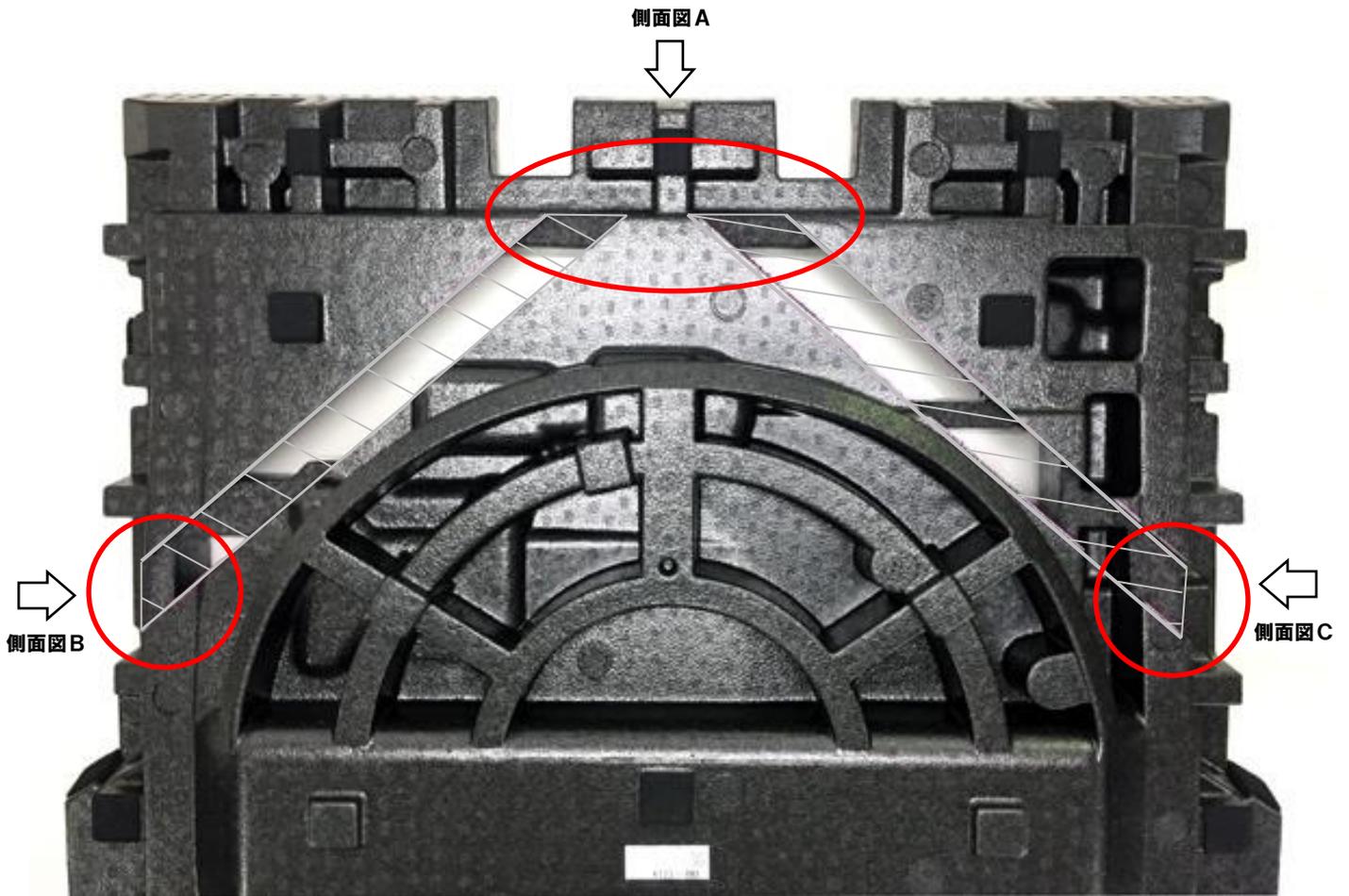


2. 1. でマーキングした線(破線部)のそれぞれ 5mm 外側に平行な線(実線部)を引きます。



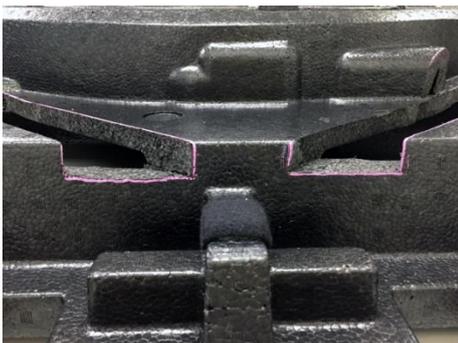
サブランク加工要領 (※車台番号 100001~499999 BOSE 無車)

3. 下図を参考に、丸印部がサブランク底面よりも下に配置するまで、実線マーキング部(斜線部)の2箇所を切除加工します。

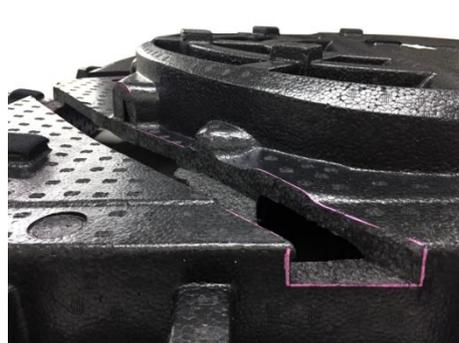


【丸部 側面拡大図】

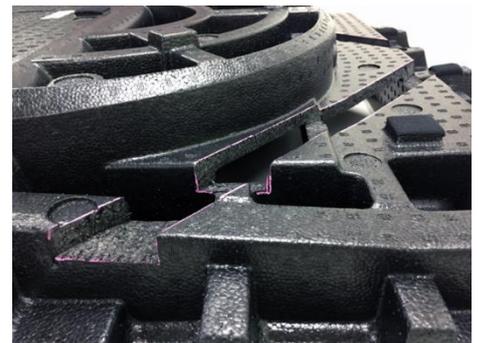
側面図A



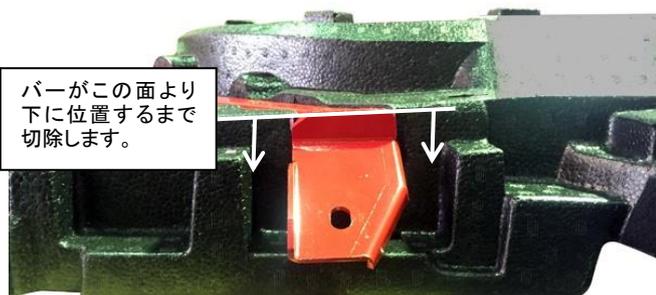
側面図B



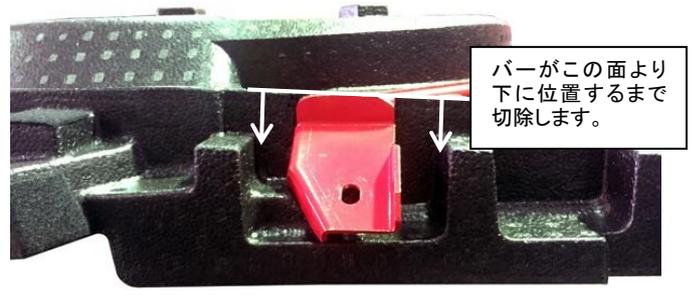
側面図C



側面図B



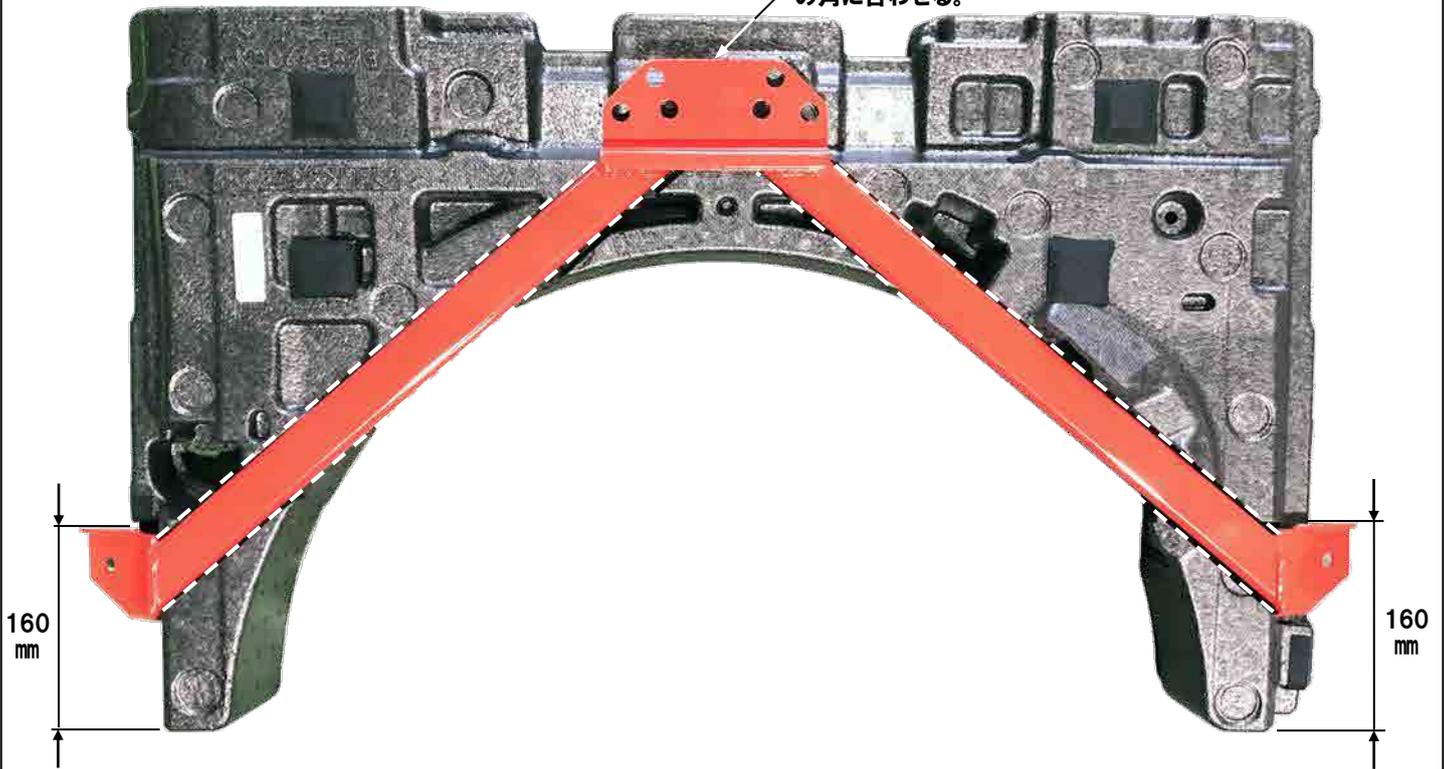
側面図C



サブランク加工要領 (※車台番号 500001~全車)

1, 下図を参照し、①フロアクロスバーをサブランクの図示の位置に配置し、バーの位置(破線部)をマーキングします。

フロアクロスバーの先端を、サブランク突起部の角に合わせる。



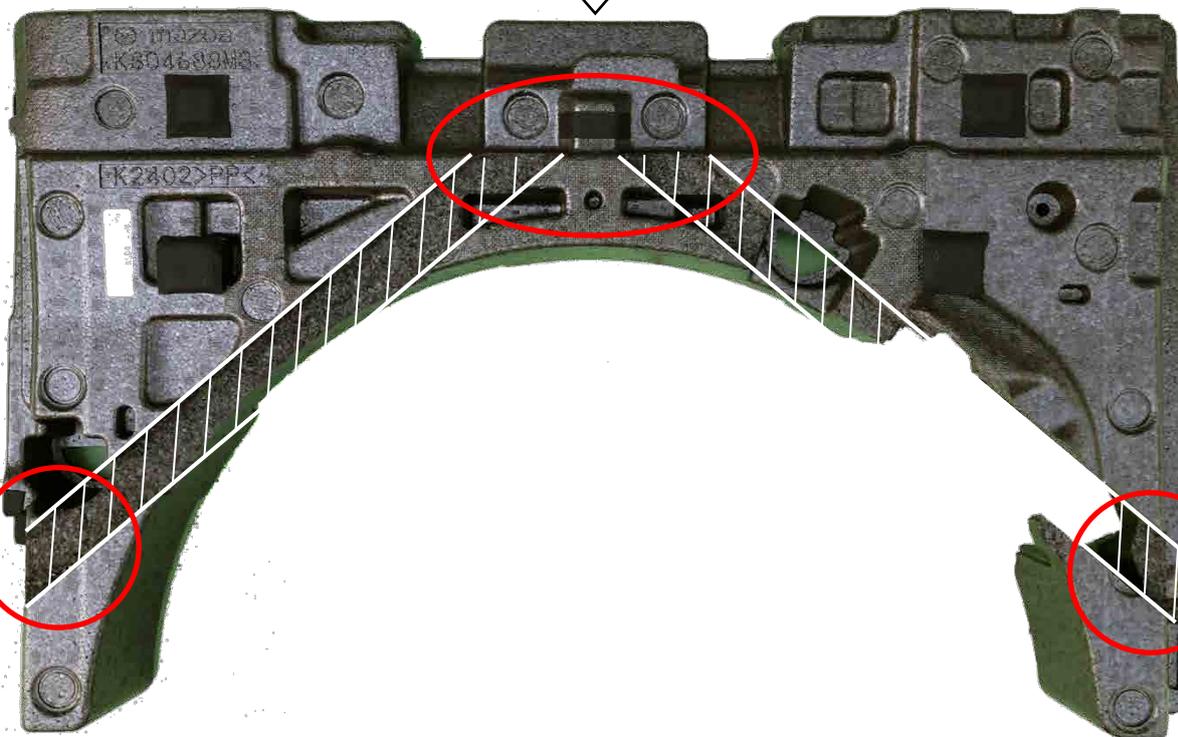
2, 1. でマーキングした線(破線部)のそれぞれ 5mm 外側に平行な線(実線部)を引きます。



サブランク加工要領 (※車台番号 500001~全車)

3, 下図を参考に、丸印部がサブランク底面よりも下に位置するまで、実線マーキング部(斜線部)の2箇所を切除加工します。

側面図A



側面図B



側面図C

【赤丸部 側面拡大図】

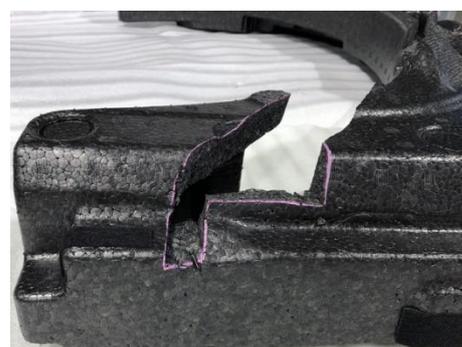
側面図A



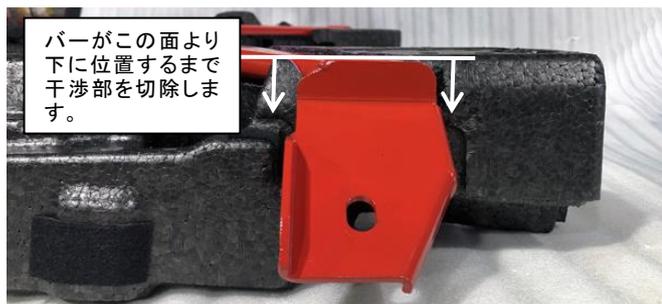
側面図B



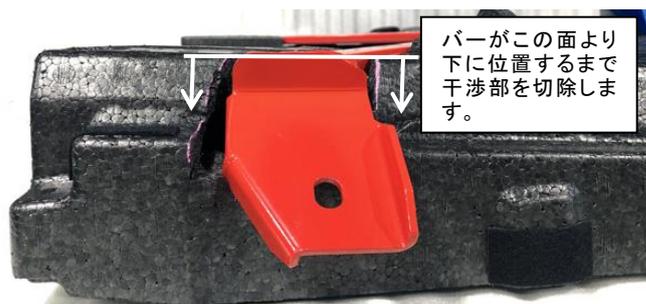
側面図C



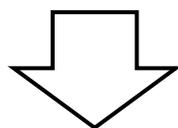
側面図B



側面図C



3. 下図を参考に、右側トランクサイドトリムの丸印部(斜線部)を切除加工します



拡大図

