

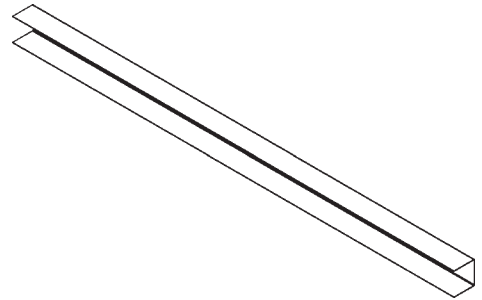
INSTRUCTION, BMRB LIGHT MOUNT HEADER KIT KIT P/N 289188-01 (PAINTED) FOR 96" WIDE VEHICLE

⚠ WARNING

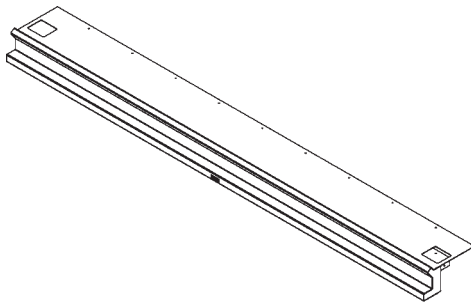
Installing and maintaining a liftgate can expose you to chemicals, including lead, which are known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. To minimize exposure, install and maintain liftgate in a well-ventilated area and wear proper Personal protective equipment (PPE). For more information go to www.P65Warnings.ca.gov.



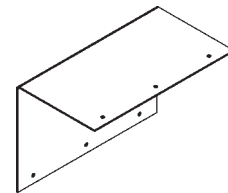
**CHANNEL, 30" LG, BLACK
(INNER VERTICAL, PAINTED)
P/N 289197-01
QTY. 2**



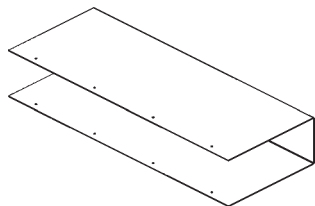
**CHANNEL, 96" LG, BLACK
(INNER HORIZONTAL, PAINTED)
P/N 289199-01
QTY. 1**



**CHANNEL ASSY, 96" LG. HEADER, BLACK
(OUTER, HORIZONTAL, PAINTED)
P/N 289196-01
QTY. 1**



**COVER, HEADER
P/N 289198-01
QTY. 2**



**CHANNEL, 30" LG, BLACK
(OUTER, VERTICAL, PAINTED)
P/N 289189-01
QTY. 2**

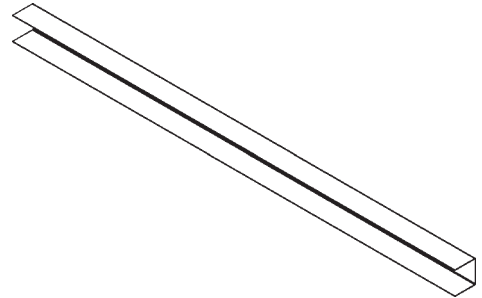


**RIVET, STAINLESS STEEL,
3/16" DIA, 7/16" LG.
P/N 904005-1
QTY. 65**

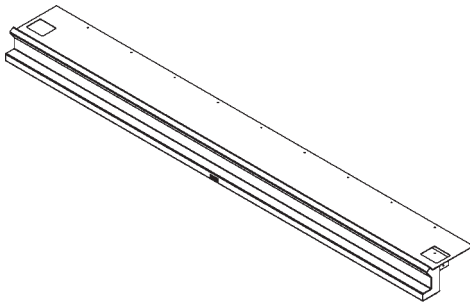
**KIT P/N 289188-11 (MADE FROM GALVANIZED MATERIAL)
FOR 96" WIDE VEHICLE**



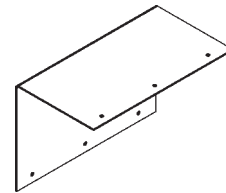
**CHANNEL, 30" LG.
(INNER VERTICAL)
P/N 289197-11
QTY. 2**



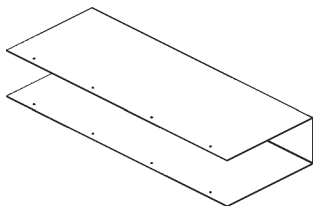
**CHANNEL, 96" LG.
(INNER HORIZONTAL)
P/N 209939-11
QTY. 1**



**CHANNEL ASSY 96" LG. HEADER
(OUTER, HORIZONTAL)
P/N 209936-11
QTY. 1**



**COVER, HEADER
P/N 209938-11
QTY. 2**



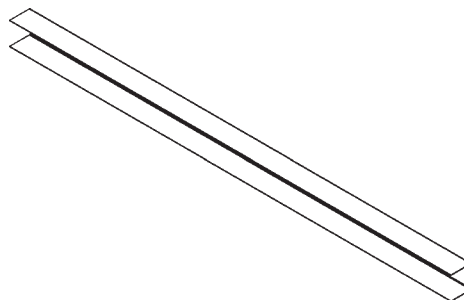
**CHANNEL, 30" LG.
(OUTER, VERTICAL)
P/N 289189-11
QTY. 2**



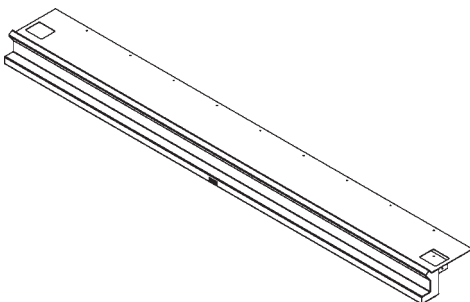
**RIVET, STAINLESS STEEL,
3/16" DIA, 7/16" LG.
P/N 904005-1
QTY. 65**

KIT P/N 289188-02 (PAINTED) FOR 101" WIDE VEHICLE

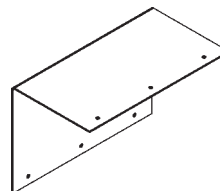
**CHANNEL, 30" LG, BLACK
(INNER VERTICAL, PAINTED)
P/N 289197-01
QTY. 2**



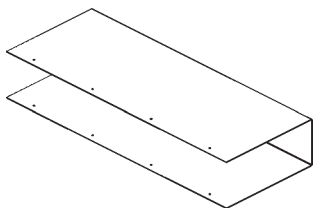
**CHANNEL, 101" LG, BLACK
(INNER HORIZONTAL, PAINTED)
P/N 289199-02
QTY. 1**



**CHANNEL ASSY, 101" LG. HEADER, BLACK
(OUTER, HORIZONTAL, PAINTED)
P/N 289196-02
QTY. 1**



**COVER, HEADER
P/N 289198-01
QTY. 2**



**CHANNEL, 30" LG, BLACK
(OUTER, VERTICAL, PAINTED)
P/N 289189-01
QTY. 2**

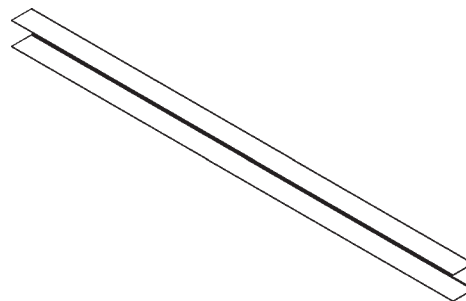


**RIVET, STAINLESS STEEL,
3/16" DIA, 7/16" LG.
P/N 904005-1
QTY. 65**

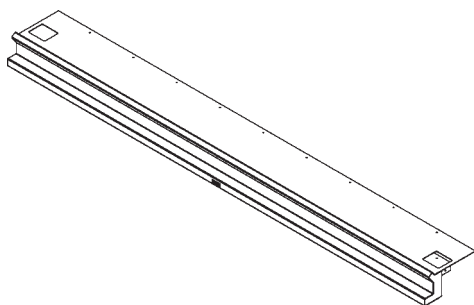
**KIT P/N 289188-12 (MADE FROM GALVANIZED MATERIAL)
FOR 101" WIDE VEHICLE**



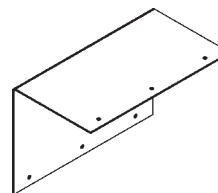
**CHANNEL, 30" LG.
(INNER VERTICAL)
P/N 289197-11
QTY. 2**



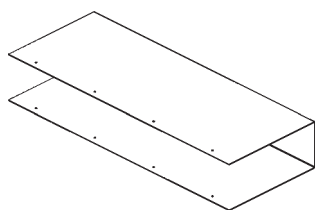
**CHANNEL, 101" LG.
(INNER HORIZONTAL)
P/N 209939-12
QTY. 1**



**CHANNEL ASSY 101" LG. HEADER
(OUTER, HORIZONTAL)
P/N 209936-12
QTY. 1**



**COVER, HEADER
P/N 209938-11
QTY. 2**



**CHANNEL, 30" LG.
(OUTER, VERTICAL)
P/N 289189-11
QTY. 2**



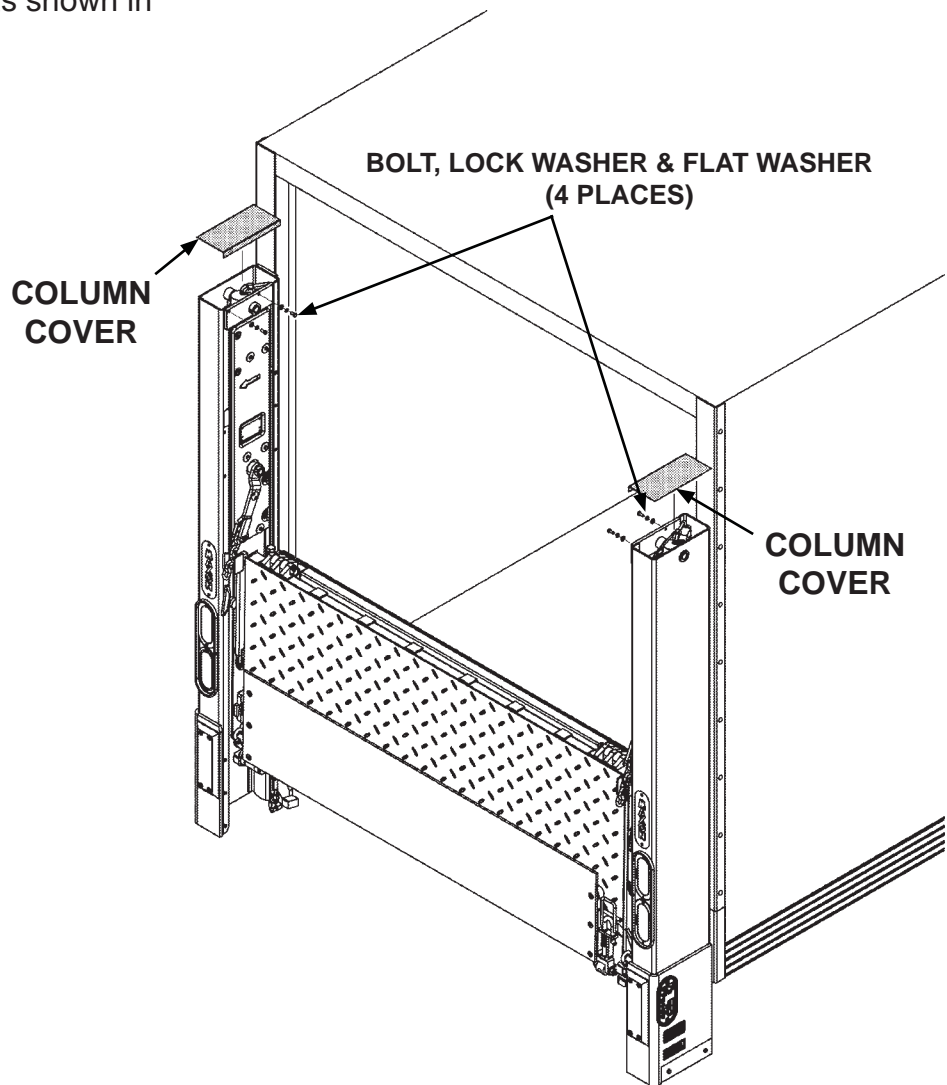
**RIVET, STAINLESS STEEL,
3/16" DIA, 7/16" LG.
P/N 904005-1
QTY. 65**

NOTICE

- Before removing column covers, determine if header kit will cover the rear-facing clearance marker lights on vehicle body.
- If necessary relocate the marker lights to maintain visibility per **FMVSS 108**. Use best practices to reconnect lights to vehicle power.
- Use best practices to seal the old marker light openings to prevent leaks in the vehicle body.

NOTE: For access to cylinders remove column covers before assembling the header kit as shown in **FIG. 5-1**.

1. Remove column covers from both left and right sides as shown in **FIG. 5-1**.



REMOVING COLUMN COVERS
FIG. 5-1

CAUTION

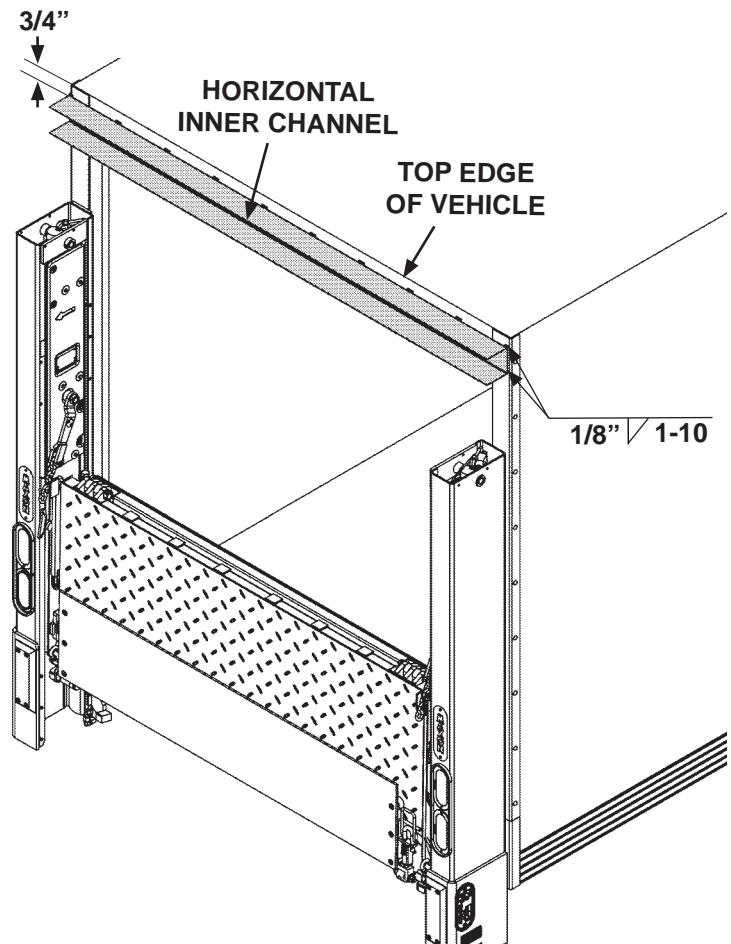
To protect the original paint system if equipped, a 3" wide area of paint must be removed from all sides of the weld area before welding.

CAUTION

Use caution when welding to avoid welding the header channels to the Liftgate.

NOTE: Grind galvanized surface material from areas to be welded.

2. Position inner horizontal channel (Kit item) so top is 3/4" below top edge of the vehicle body and centered on the body. Weld the channel (Kit item) on the vehicle body as shown in **FIG. 6-1**.



POSITIONING & WELDING HORIZONTAL CHANNELS
FIG. 6-1

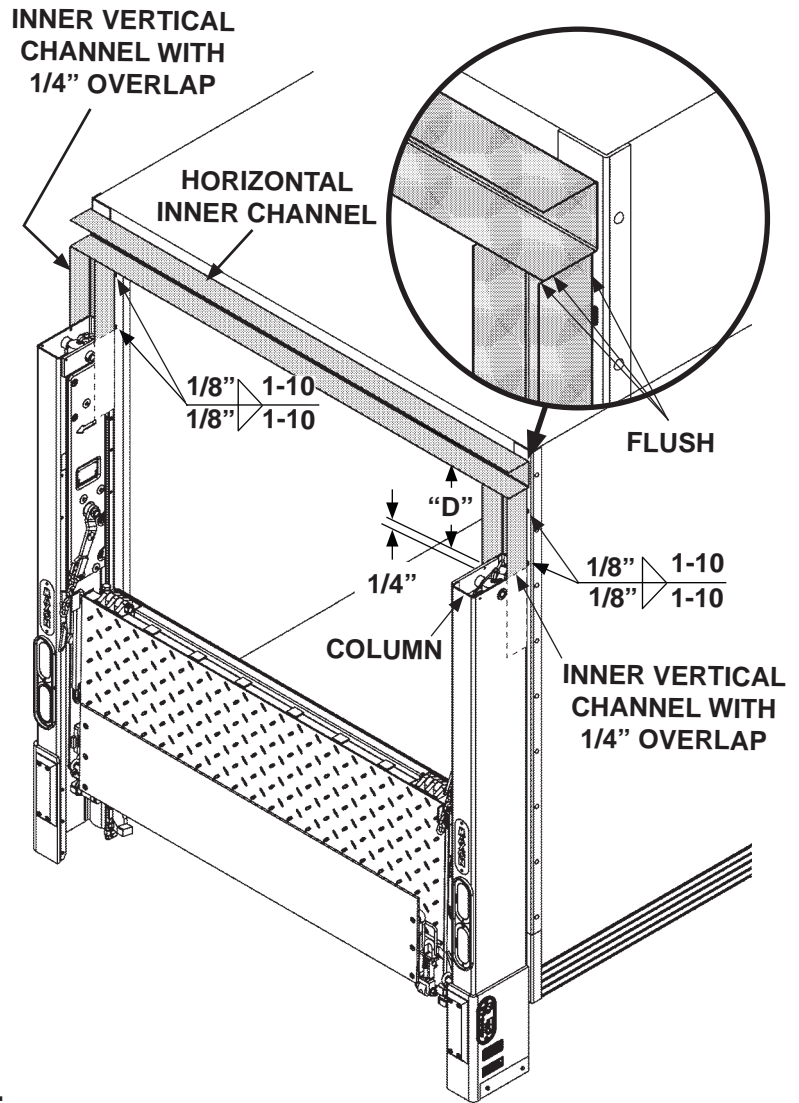
3. Measure from the bottom of the horizontal inner channel to the top of each column. Add 1/4" to measured distance "D" to create overlap. Then, mark and cut both inner vertical channels (Kit items) to length (FIG. 7-1).

4. Position the 2 inner vertical channels between columns and horizontal inner channel (FIG. 7-1).

5. Weld both inner vertical channels to vehicle body as shown in FIG. 7-1.

NOTICE

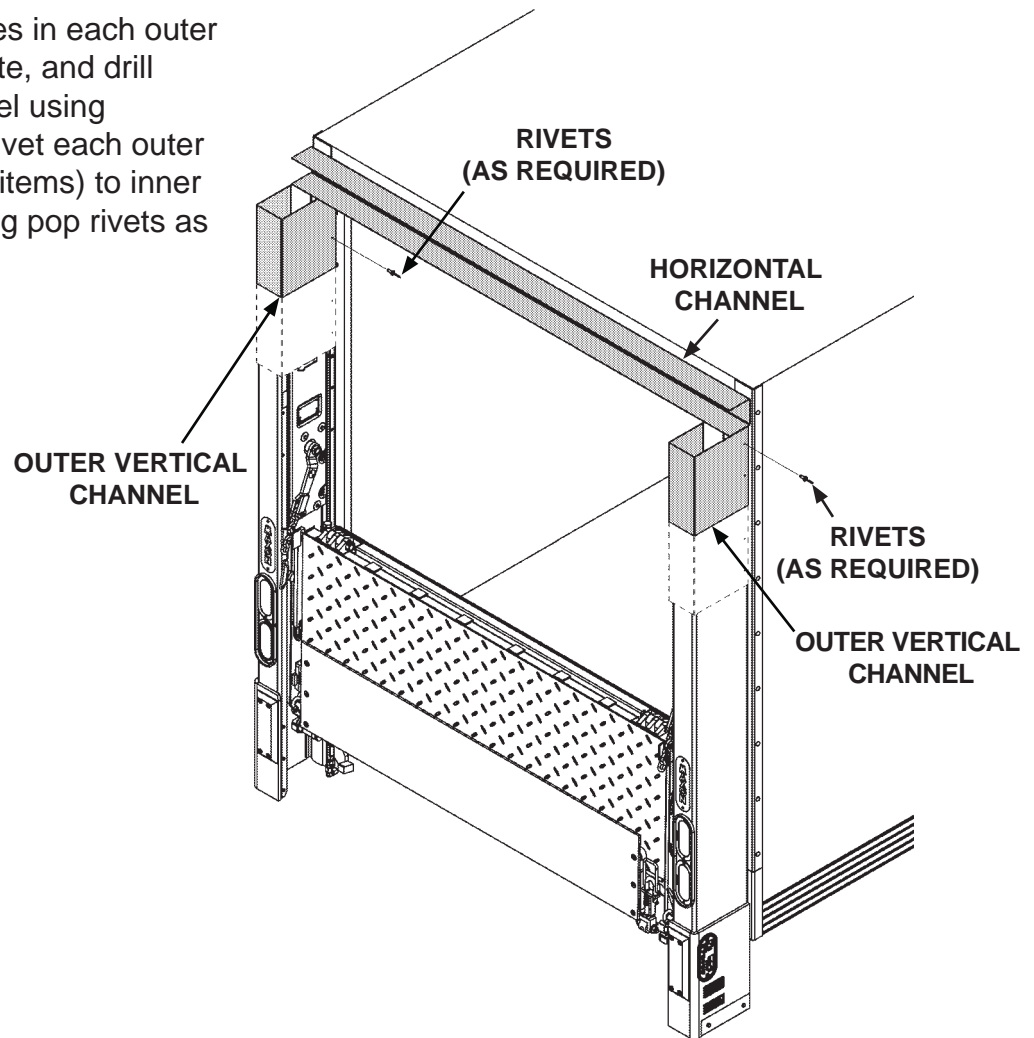
To prevent water from leaking in, MAXON recommends caulking the edges of the inner vertical channels and inner horizontal channel where they butt against the vehicle body. Let welds cool before applying caulk. Use best practices before selecting and applying the caulk.



POSITION AND WELD VERTICAL CHANNELS
FIG. 7-1

6. Cut both outer vertical channels (Kit items) to match length of the inner vertical channels (**FIG. 8-1**).

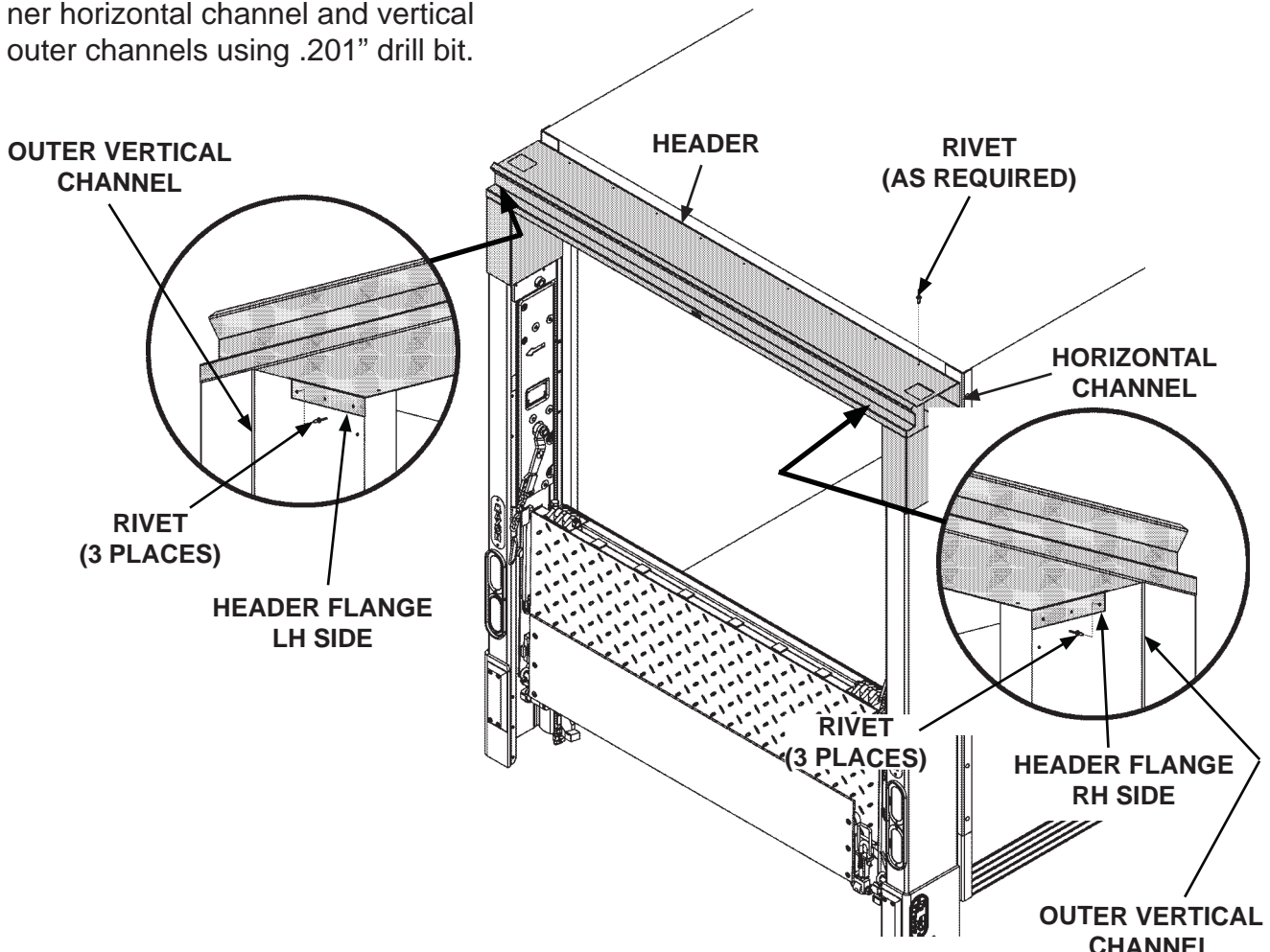
7. Use the existing holes in each outer channel as a template, and drill through inner channel using .201" drill bit. Then rivet each outer vertical channel (Kit items) to inner vertical channel using pop rivets as required (**FIG. 8-1**).



FITTING AND RIVETING OUTER VERTICAL CHANNELS
FIG. 8-1

CAUTION
Use caution when welding to avoid welding channels to the Liftgate.

- 8. Fit header (Kit item) onto horizontal channel. Use existing holes in header and 2 flanges as a template (FIG.9-1). Then, drill through inner horizontal channel and vertical outer channels using .201" drill bit.



FITTING AND RIVETING HEADER
FIG. 9-1

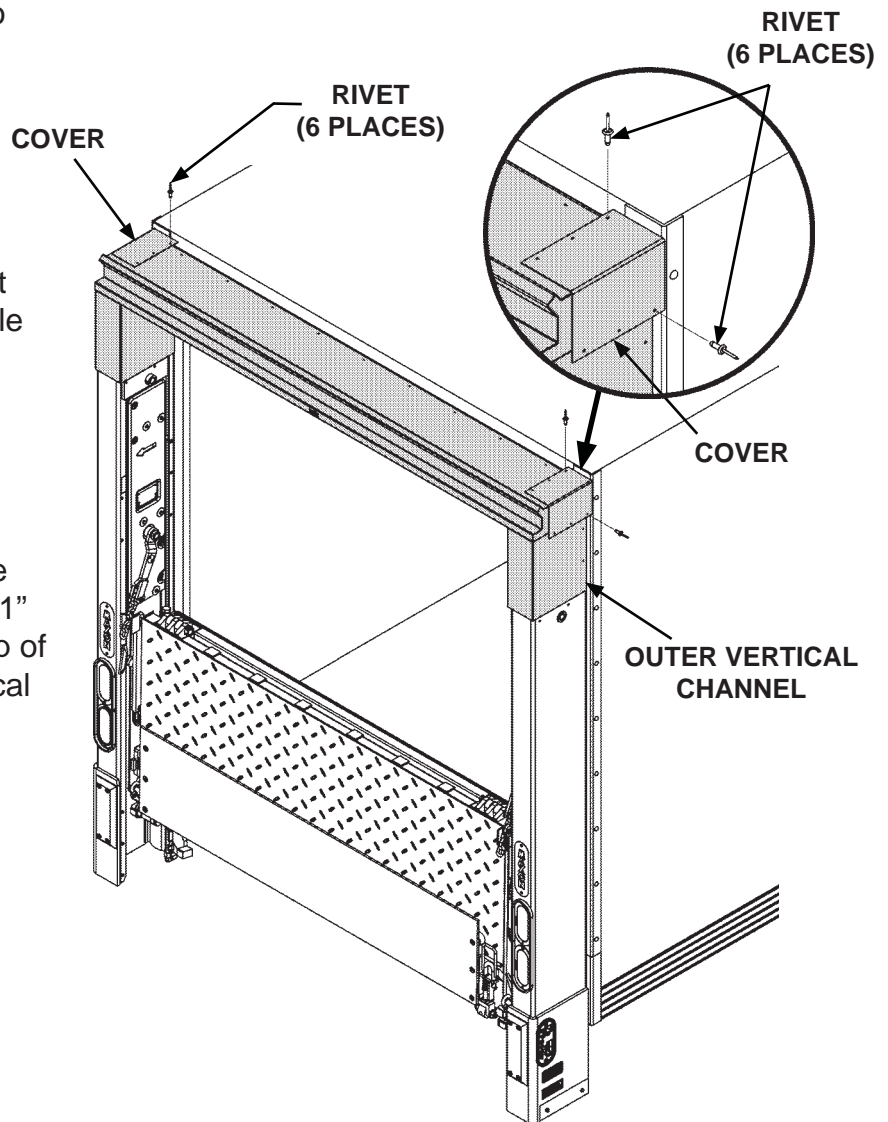
- 9. Rivet header to horizontal channel using pop rivets (Kit items) (FIG. 9-1).

10. Position each header cover to cover opening on RH and LH end of header as shown in **FIG. 10-1**. Ensure covers do not interfere with vehicle body (**FIG. 10-1**).

11. If necessary, measure and cut each cover to fit flush to vehicle body (**FIG. 10-1**).

12. Using the existing holes in the covers as a template, drill .201" diameter holes through the top of header and side of each vertical channel.

13. Rivet both covers (Kit items) to header, and outer vertical channels using pop rivets (Kit items) (**FIG. 10-1**).



FITTING & RIVETING HEADER COVERS
FIG. 10-1

14. Use touch up paint to touch up the painted header parts or cold galvanize spray to touch up the galvanized header parts.

INSTRUCCIÓN, KIT DE MONTAJE DE LUZ PARA CABEZAL BMRB

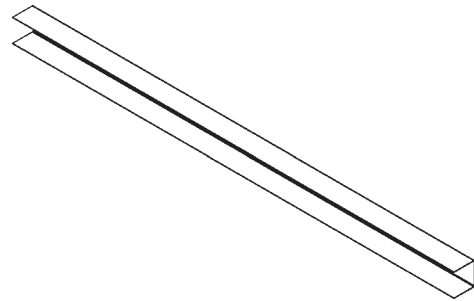
KIT N/P 289188-01 (PINTADO) PARA VEHÍCULOS DE 96" [243.8 CM] DE ANCHO

⚠ ADVERTENCIA

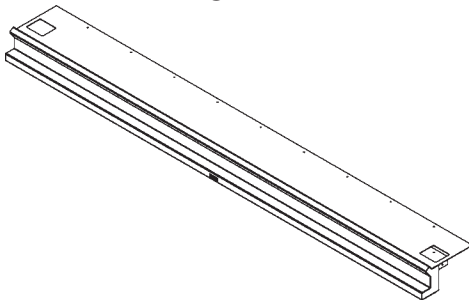
Instalar y mantener el elevador hidráulico puede exponerle a químicos, incluyendo plomo, los cuales pueden causar cáncer y anomalías congénitas u otros daños reproductivos conocidos para el estado de California. Para minimizar su exposición, instale y mantenga el elevador hidráulico en un área ventilada y utilice Protección Personal adecuada (PPE, por sus siglas en inglés). Para obtener más información consulte www.P65Warnings.ca.gov.



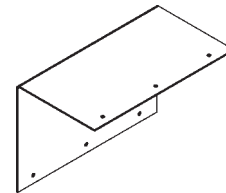
CANAL, 30" [76.2 CM] DE LG, NEGRO
(VERTICAL INTERNO, PINTADO)
N/P 289197-01
CANT. 2



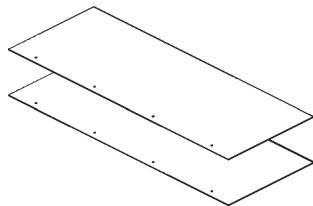
CANAL, 96" [243.8 CM] DE LG, NEGRO
(HORIZONTAL INTERNO, PINTADO)
N/P 289199-01
CANT. 1



CONJUNTO DE CANAL, 96" [243.8 CM]
DE LG. CABEZAL, NEGRO
(EXTERNO, HORIZONTAL, PINTADO)
N/P 289196-01
CANT. 1



CUBIERTA, CABEZAL
N/P 289198-01
CANT. 2

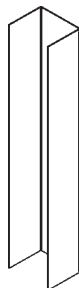


CANAL, 30" [76.2 CM] DE LG, NEGRO
(EXTERNO, VERTICAL, PINTADO)
N/P 289189-01
CANT. 2

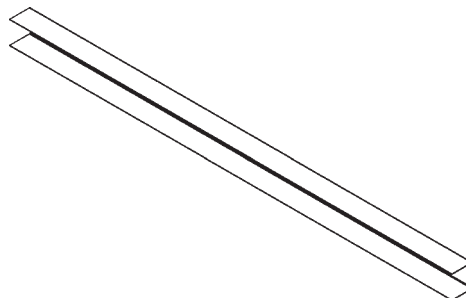


REMACHE, ACERO INOXIDABLE,
3/16" DIÁ, 7/16" DE LG.
N/P 904005-1
CANT. 65

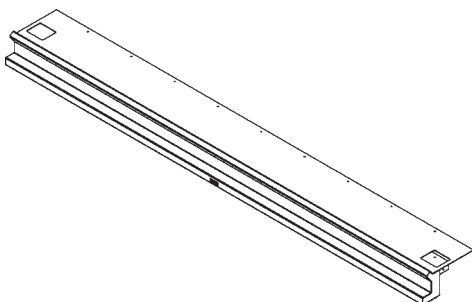
**KIT N/P 289188-11 (HECHO DE MATERIAL GALVANIZADO)
PARA VEHÍCULO DE 96" [243.8 CM] DE ANCHO**



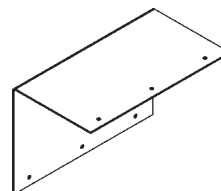
**CHANNEL, 30" [76.2 CM] LG.
(VERTICAL INTERNO)
N/P 289197-11
CANT. 2**



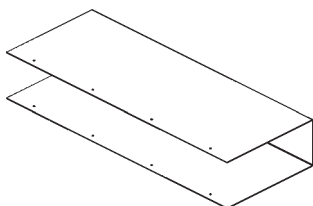
**CANAL, 96" [243.8 CM] LG.
(HORIZONTAL INTERNO)
N/P 209939-11
CANT. 1**



**CONJUNTO DE CANAL, 96" [243.8 CM]
DE LG. CABEZAL
(EXTERNO, HORIZONTAL)
N/P 209936-11
CANT. 1**



**CUBIERTA, CABEZAL
N/P 209938-11
CANT. 2**



**CANAL, 30" [76.2 CM] DE LG.
(EXTERNO, VERTICAL)
N/P 289189-11
CANT. 2**



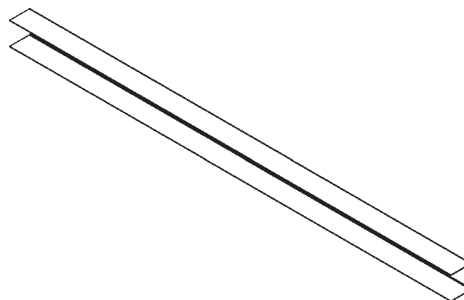
**REMACHE, ACERO INOXIDABLE,
3/16" DIÁ 7/16" DE LG.
N/P 904005-1
CANT. 65**

KIT N/P 289188-02 (PINTADO) PARA VEHÍCULO DE 101" [2.56M] DE ANCHO

**CANAL, 30" [76.2 CM] DE LG, NEGRO
(VERTICAL INTERNO, PINTADO)**

N/P 289197-01

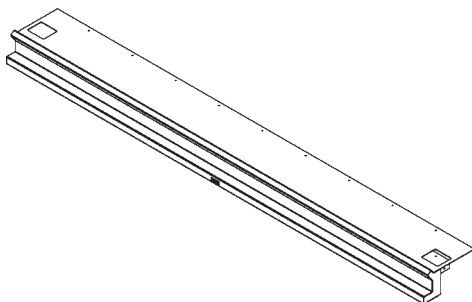
CANT. 2



**CANAL, 101" [256.5 CM] DE LG, NEGRO
(HORIZONTAL INTERNO, PINTADO)**

N/P 289199-02

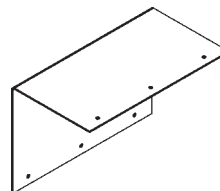
CANT. 1



**CONJUNTO DE CANAL, 101" [256.5 CM]
DE LG. CABEZAL, NEGRO
(EXTERNO, HORIZONTAL, PINTADO)**

N/P 289196-02

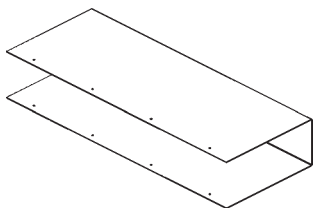
CANT. 1



CUBIERTA, CABEZAL

N/P 289198-01

CANT. 2



**CANAL, 30" [76.2 CM] DE LG, NEGRO
(EXTERNO, VERTICAL, PINTADO)**

N/P 289189-01

CANT. 2



**REMACHE, ACERO INOXIDABLE,
3/16" DIÁ, 7/16" DE LG.**

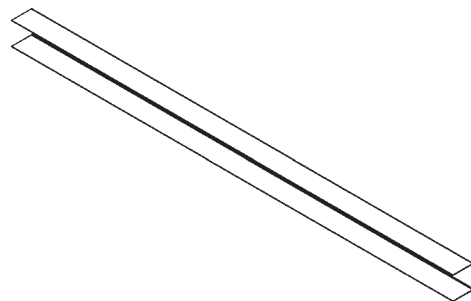
N/P 904005-1

CANT. 65

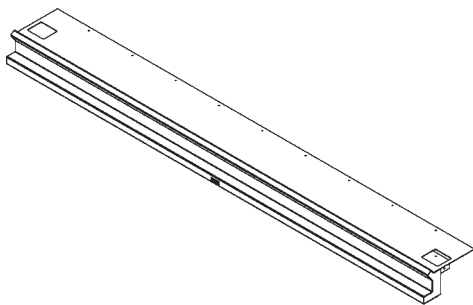
**KIT N/P 289188-12 (HECHO DE MATERIAL DE MATERIAL
GALVANIZADO) PARA VEHÍCULO DE 101" [256.5 CM] DE ANCHO**



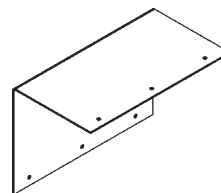
**CANAL, 30" [76.2 CM] DE LG.
(VERTICAL INTERNO)
N/P 289197-11
CANT. 2**



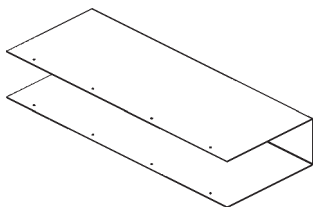
**CANAL, 101" [256.5 CM] DE LG.
(HORIZONTAL INTERNO)
N/P 209939-12
CANT. 1**



**CONJUNTO DE CANAL, 101" [256.5 CM]
DE LG. CABEZAL
(EXTERNO, HORIZONTAL)
N/P 209936-12
CANT. 1**



**CUBIERTA, CABEZAL
N/P 209938-11
CANT. 2**



**CANAL, 30" [76.2 CM] DE LG.
(EXTERNO, VERTICAL)
N/P 289189-11
CANT. 2**



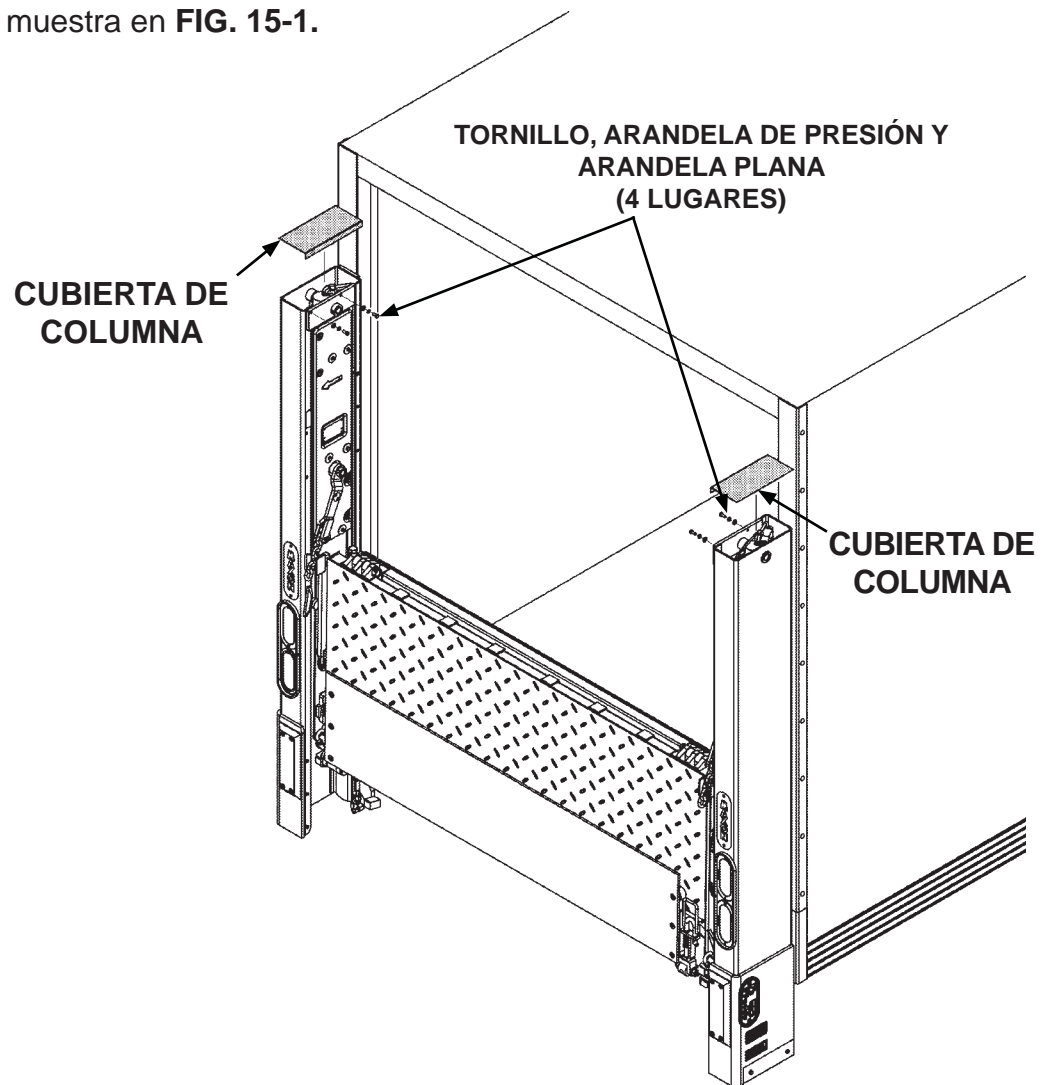
**REMACHE, ACERO INOXIDABLE,
3/16" DIÁ, 7/16" DE LG.
N/P 904005-1
CANT. 65**

AVISO

- Antes de retirar las cubiertas de las columnas, determine si el kit cubrirá las luces indicadoras de despeje orientadas hacia atrás en la carrocería del vehículo.
- Si es necesario, reubique las luces indicadoras para mantener la visibilidad según la **FMVSS 108**. Utilice las mejores prácticas para volver a conectar las luces al sistema eléctrico de vehículo.
- Utilice las mejores prácticas para sellar las antiguas aberturas de las luces indicadoras para evitar filtraciones en la carrocería del vehículo.

NOTA: Para tener acceso a los cilindros, retire las cubiertas de las columnas antes de ensamblar el kit de cabezal como se muestra en **FIG. 15-1**.

1. Retire las cubiertas de ambas columnas como se muestra en **FIG. 15-1**.



RETIRAR CUBIERTAS DE LAS COLUMNAS
FIG. 15-1

PRECAUCIÓN

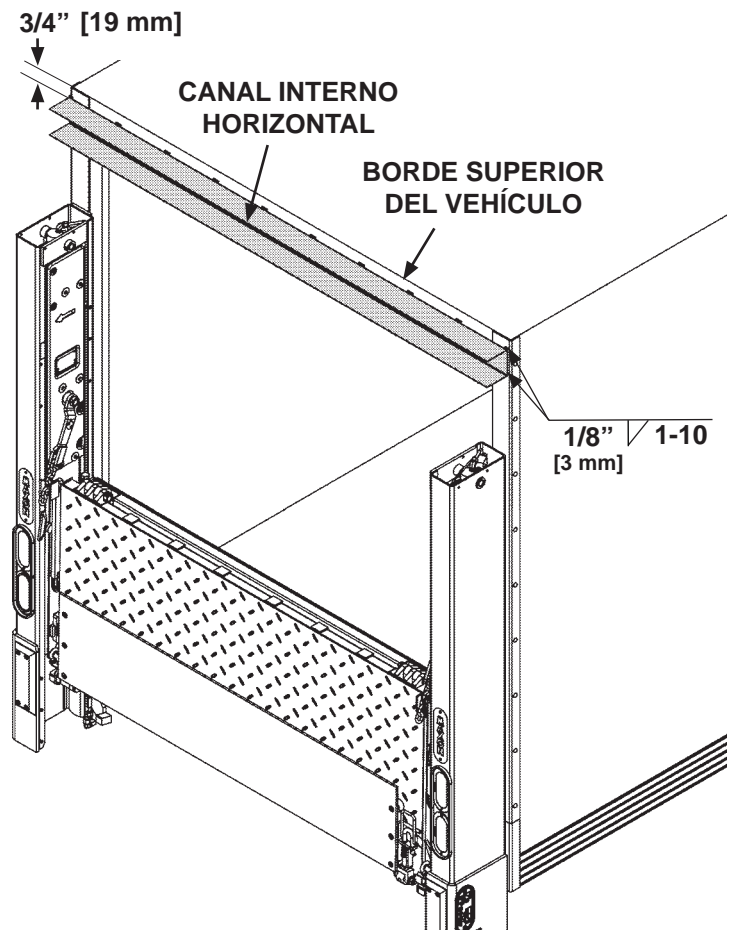
Para proteger el sistema de pintura original, si está presente, retire una franja de pintura de 3" [7.62 cm] de ancho de los lados del área de soldadura antes de soldar.

PRECAUCIÓN

Tenga cuidado al soldar para evitar soldar los canales del cabezal al elevador.

NOTA: Para partes galvanizadas, esmerile el material galvanizado de las superficies en la áreas a soldar.

2. Coloque el canal horizontal interno (art. del kit) para que la parte superior esté 3/4" [19 mm] debajo del borde de la carrocería del vehículo y centrado. Suelde el canal (art. del kit) a la carrocería del vehículo como se muestra en **FIG. 16-1**.



COLOCAR Y SOLDAR CANALES HORIZONTALES
FIG. 16-1

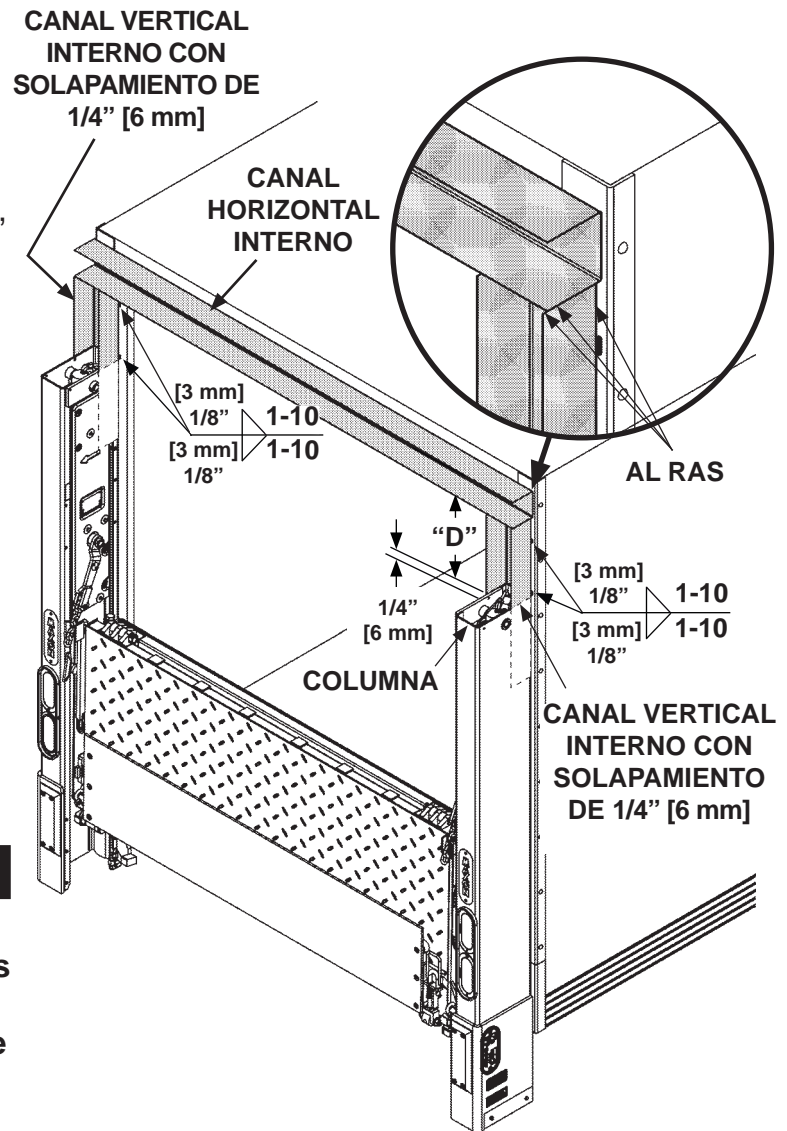
3. Mida desde la parte inferior del canal horizontal interno hasta la parte superior de cada columna. Añada 1/4" [6 mm] a la distancia medida "D" para crear un solapamiento. Después, marque y corte ambos canales verticales internos (art. del kit) a la longitud adecuada (**FIG. 17-1**).

4. Coloque los 2 canales verticales internos entre las columnas y el canal horizontal interno (**FIG. 17-1**).

5. Suelde ambos canales verticales internos a la carrocería del vehículo como se muestra en **FIG. 17-1**.

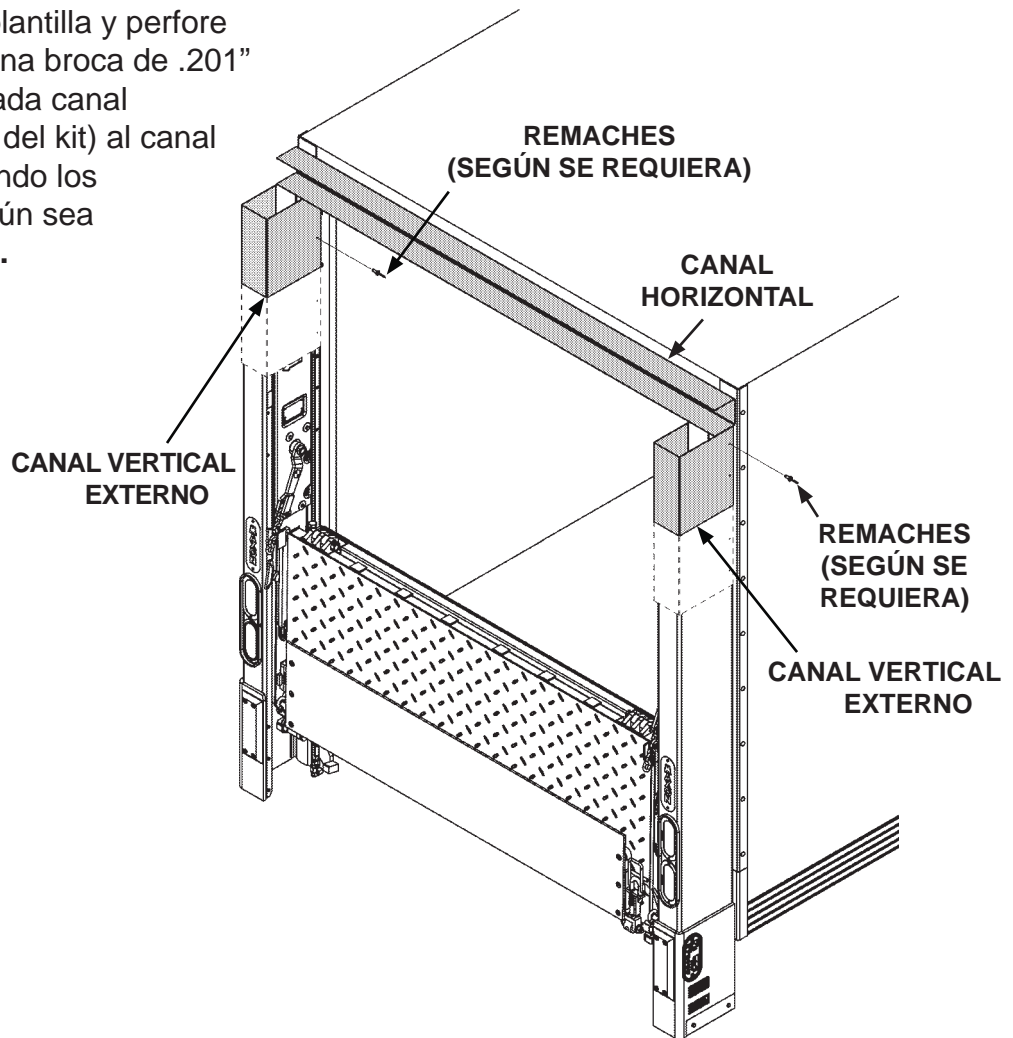
AVISO

Para evitar filtraciones de agua, MAXON recomienda sellar los bordes de los canales verticales internos y del canal horizontal interno donde se unen con la carrocería del vehículo. Deje enfriar las soldaduras antes de aplicar el sellador. Utilice las mejores prácticas al seleccionar y aplicar el sellador.



COLOCAR Y SOLDAR LOS CANALES VERTICALES INTERNOS
FIG. 17-1

6. Corte ambos canales verticales externos (arts. del kit) para igualar la longitud de los canales verticales internos (**FIG. 18-1**).
7. Utilice los agujeros existentes en cada canal externo como plantilla y perforo el canal interno con una broca de .201" Después, remache cada canal vertical externo (arts. del kit) al canal vertical interno utilizando los remaches ciegos según sea necesario (**FIG. 18-1**).

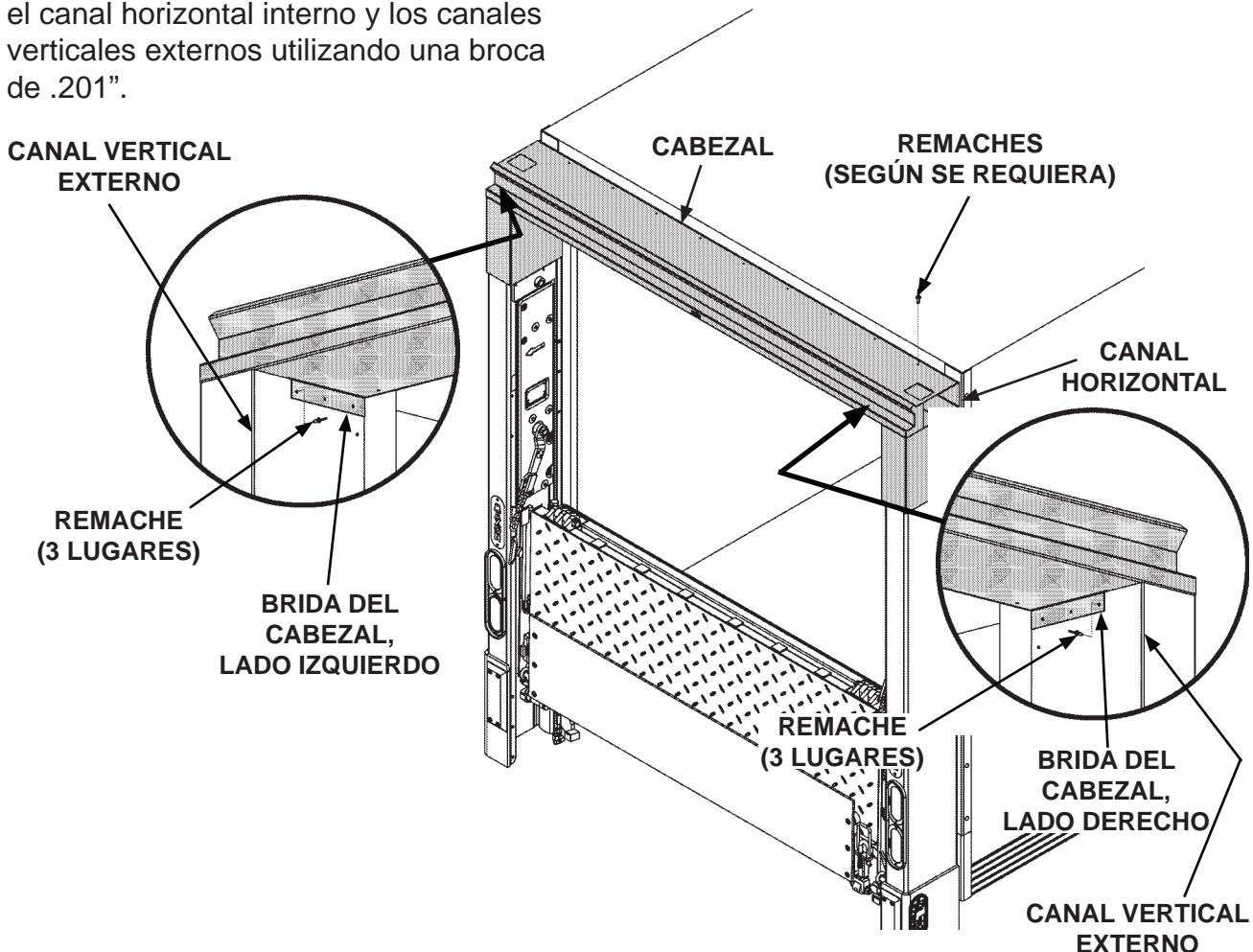


**ACOPLAR Y REMACHAR
CANALES VERTICALES EXTERNOS
FIG. 18-1**

PRECAUCIÓN

Tenga cuidado al soldar para evitar soldar los canales al elevador.

- Adapte el cabezal (art. del kit) sobre el canal horizontal. Utilice los agujeros existentes en el cabezal y las 2 bridas como plantilla (**FIG.19-1**). Después, perforo el canal horizontal interno y los canales verticales externos utilizando una broca de .201”.



ACOPLAR Y REMACHAR CABEZAL
FIG. 19-1

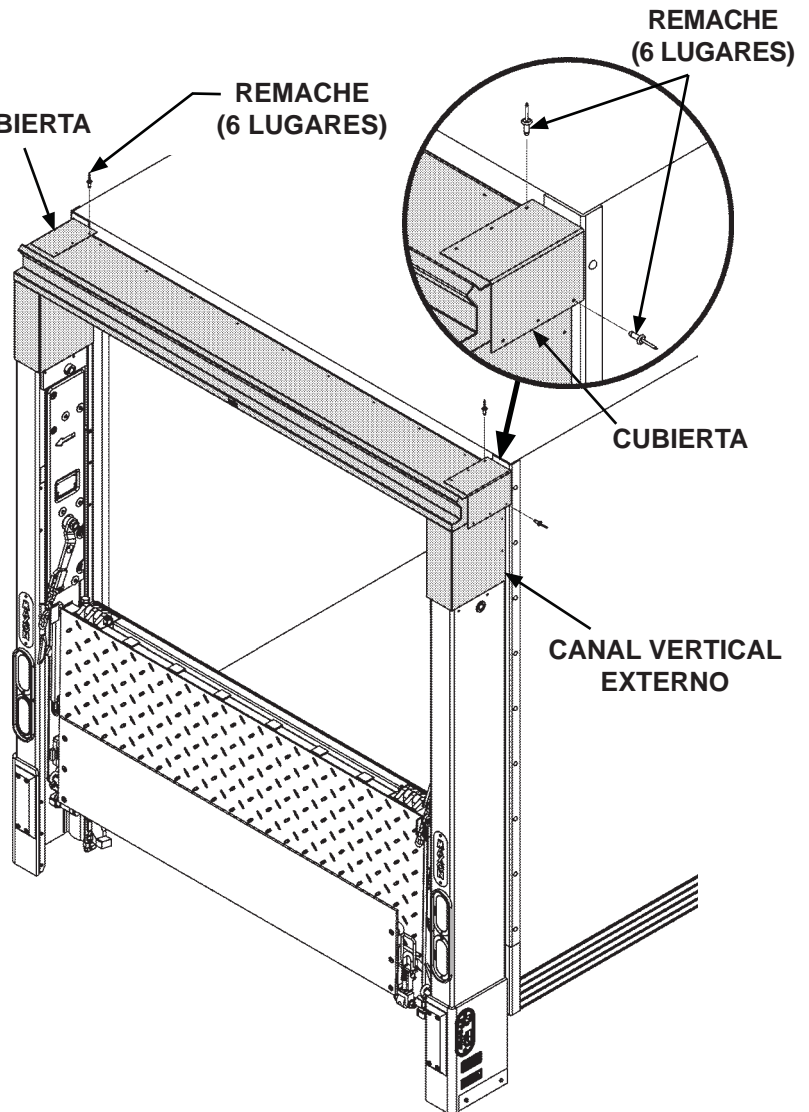
- Remache el cabezal al canal horizontal utilizando los remaches ciegos (arts. del kit) (**FIG. 19-1**).

10. Coloque cada cubierta del cabezal para cubrir la abertura en el extremo derecho e izquierdo del cabezal según se muestra en **FIG. 20-1**. Asegúrese de que las cubiertas no interfieran con la carrocería del vehículo (**FIG. 20-1**).

11. Si es necesario, mida y corte cada cubierta para que queden al ras con la carrocería del vehículo (**FIG. 20-1**).

12. Utilizando los agujeros existentes en las cubiertas como plantilla, perforo agujeros de .201" de diámetro a través de la parte superior del cabezal y del costado de cada canal vertical.

13. Remache ambas cubiertas (arts. del kit) al cabezal y a los canales verticales externos utilizando los remaches ciegos (arts. del kit) (**FIG. 20-1**).



**ACOPLAR Y REMACHAR
CUBIERTAS DEL CABEZAL
FIG. 20-1**

14. Utilice pintura de retoque para retocar las partes pintadas del cabezal o aerosol de galvanizado en frío para retocar las partes galvanizadas del cabezal.