

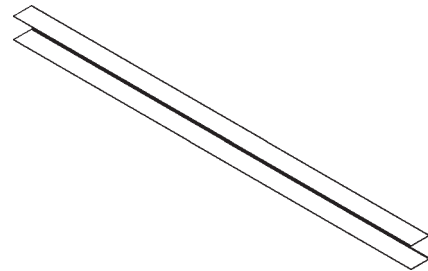
INSTRUCTION, BMR ADJUSTABLE HEADER KIT KIT P/N 289190-01 (BLACK) FOR 96" & 101" WIDE VEHICLES

⚠ WARNING

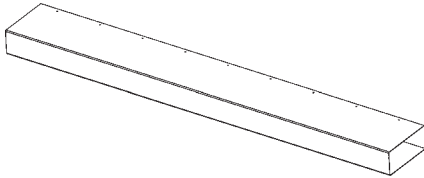
Installing and maintaining a liftgate can expose you to chemicals, including lead, which are known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. To minimize exposure, install and maintain liftgate in a well-ventilated area and wear proper Personal protective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



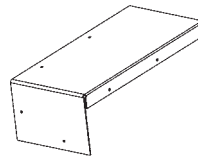
**CHANNEL, 48" LG, BLACK
(INNER VERTICAL, PAINTED)
P/N 289197-02
QTY. 2**



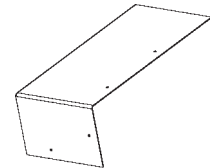
**CHANNEL, BLACK (101" WIDE VEHICLE)
(INNER HORIZONTAL, PAINTED)
P/N 289199-03
QTY. 1**



**CHANNEL, BLACK
(OUTER, HORIZONTAL, PAINTED)
P/N 289193-01
QTY. 1**



**COVER, RH, HEADER
P/N 263489-03
QTY. 1**



**COVER, LH, HEADER
P/N 263489-04
QTY. 1**



**CHANNEL, 48" LG, BLACK
(OUTER, VERTICAL, PAINTED)
P/N 289189-02
QTY. 2**

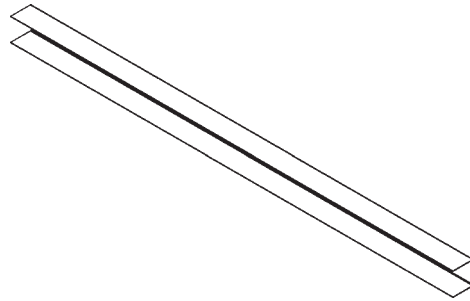


**RIVET, STAINLESS STEEL,
3/16" DIA, 7/16" LG.
P/N 904005-1
QTY. 60**

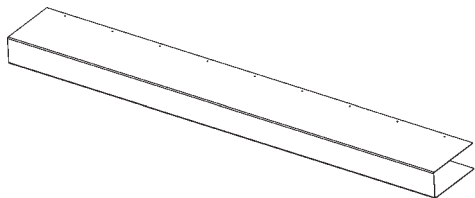
**KIT P/N 289190-02 (MADE FROM GALVANIZED MATERIAL)
FOR 96" & 101" WIDE VEHICLES**



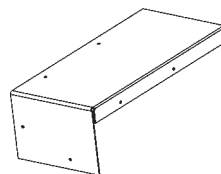
**CHANNEL, 48" LG.
(INNER VERTICAL)
P/N 289197-12
QTY. 2**



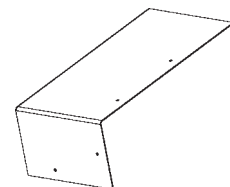
**CHANNEL (101" WIDE VEHICLE)
(INNER HORIZONTAL)
P/N 209939-13
QTY. 1**



**CHANNEL HEADER
(OUTER, HORIZONTAL)
P/N 209933-11
QTY. 1**



**COVER, RH, HEADER
P/N 209937-11
QTY. 1**



**COVER, LH, HEADER
P/N 209937-12
QTY. 1**



**CHANNEL, 48" LG.
(OUTER, VERTICAL)
P/N 289189-12
QTY. 2**



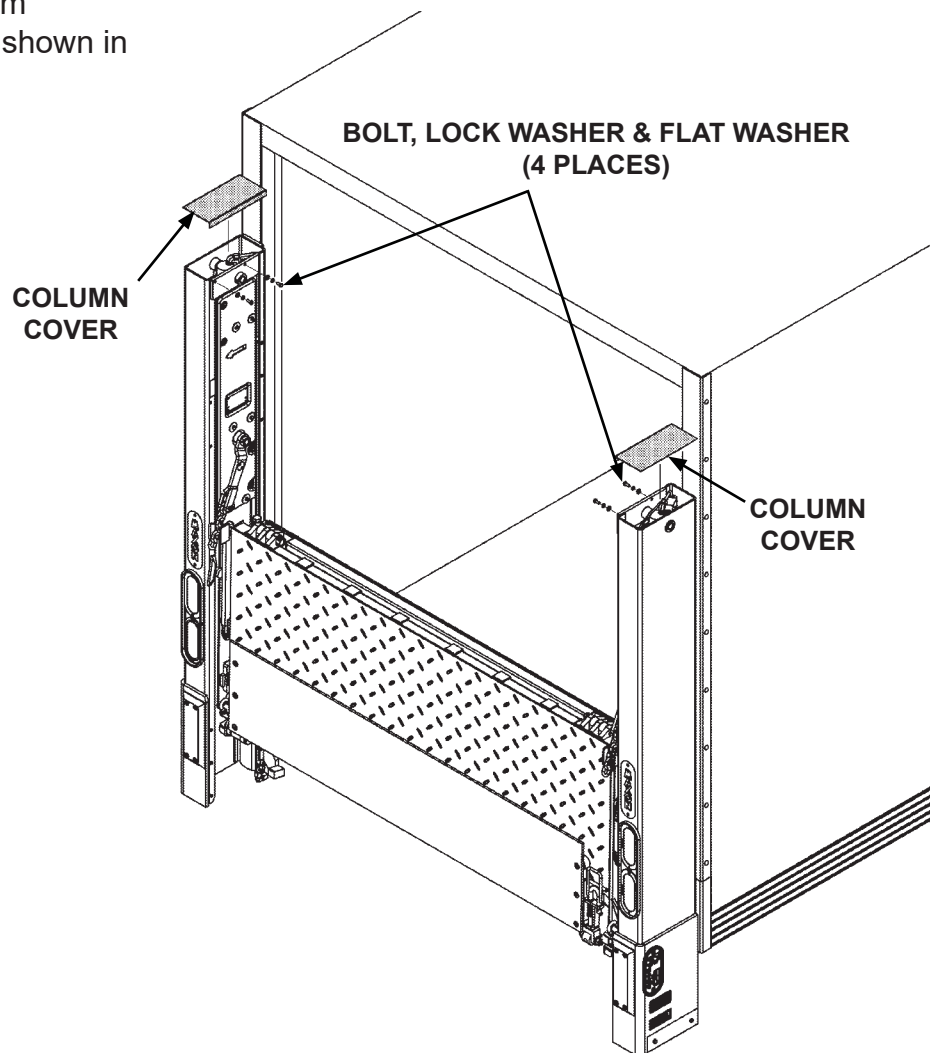
**RIVET, STAINLESS STEEL,
3/16" DIA, 7/16" LG.
P/N 904005-1
QTY. 60**

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.3-1**.

1. Remove column covers from both left and right sides as shown in **FIG. 3-1**.



REMOVING COLUMN COVERS
FIG. 3-1

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

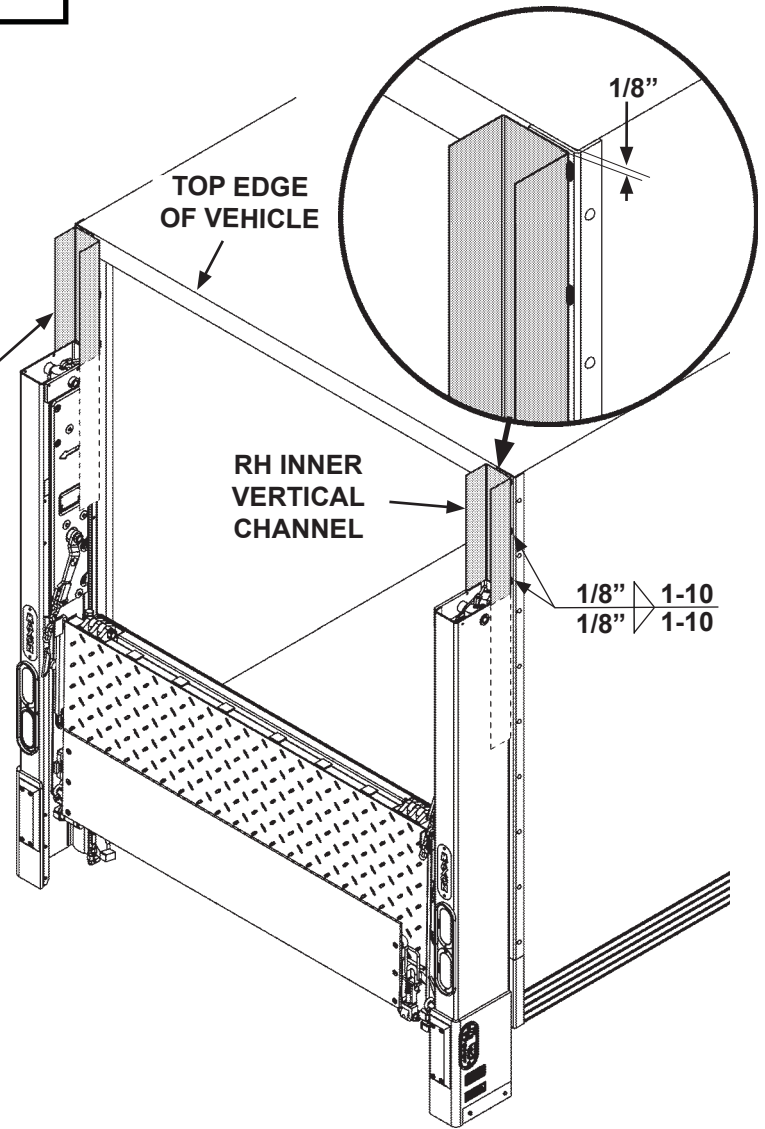
Use caution when welding to avoid welding the header channels to the Liftgate.

NOTE: For galvanized parts, grind galvanized surface material from areas to be welded.

2. Measure and cut the RH inner vertical channel (Kit item) so top edge is 1/8" below top edge of the vehicle body and bottom edge extends to the top of column. Then, position and weld the channel (Kit item) on the vehicle body as shown in **FIG. 4-1**.
3. Repeat Step 2 for LH inner vertical channel (**FIG. 4-1**).

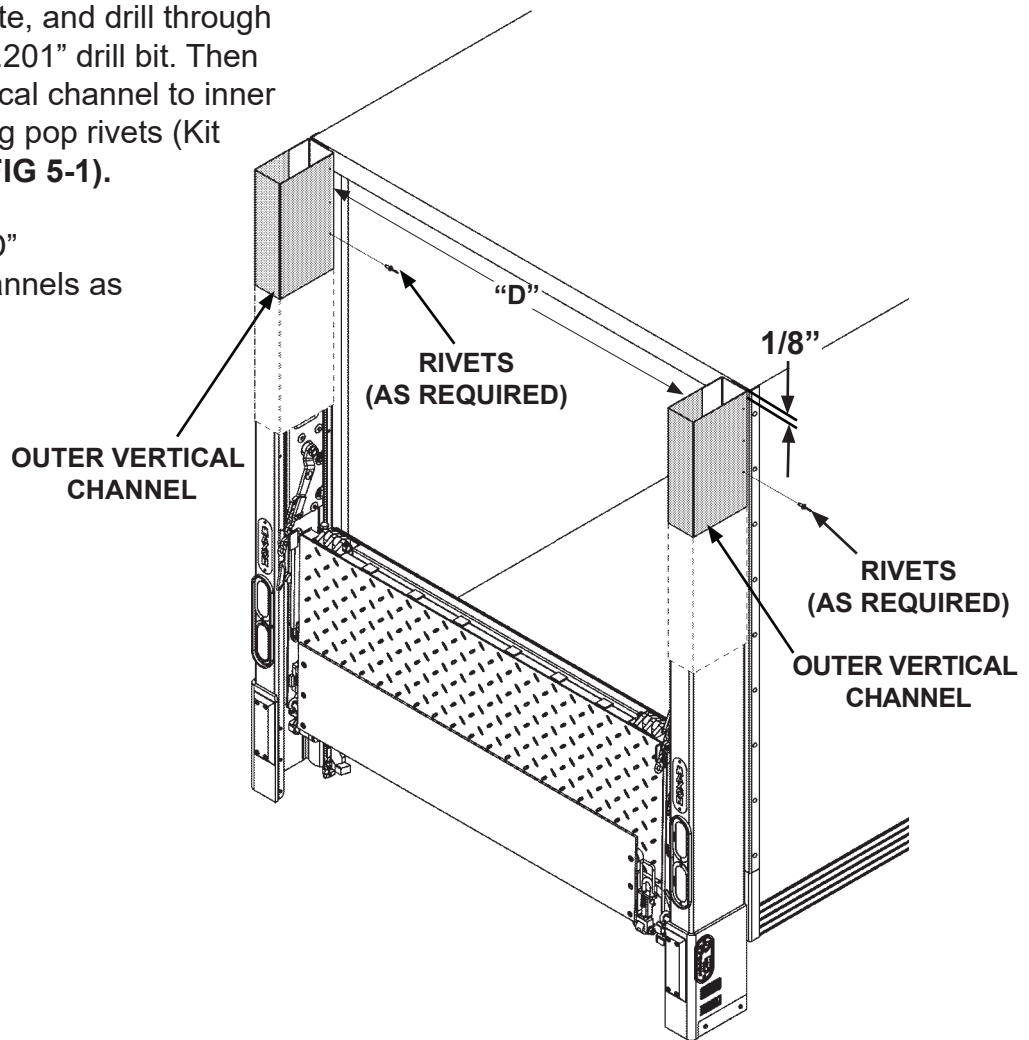
NOTICE

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.



**POSITIONING & WELDING
INNER VERTICAL CHANNELS
FIG. 4-1**

4. Measure and mark both outer vertical channels to length of inner vertical channels (**FIG. 5-1**) + 1/4". Cut both outer vertical channels (Kit items) to the length marked on each outer channel (**FIG. 5-1**). Then, position each outer channel 1/8" below top edge of trailer (**FIG. 5-1**) and with 1/4" overlap over top of each column (**FIG. 5-1**).
5. 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 to inner vertical channel using pop rivets (Kit items) as required (**FIG 5-1**).
6. Measure distance "D" between vertical channels as shown in **FIG. 5-1**.

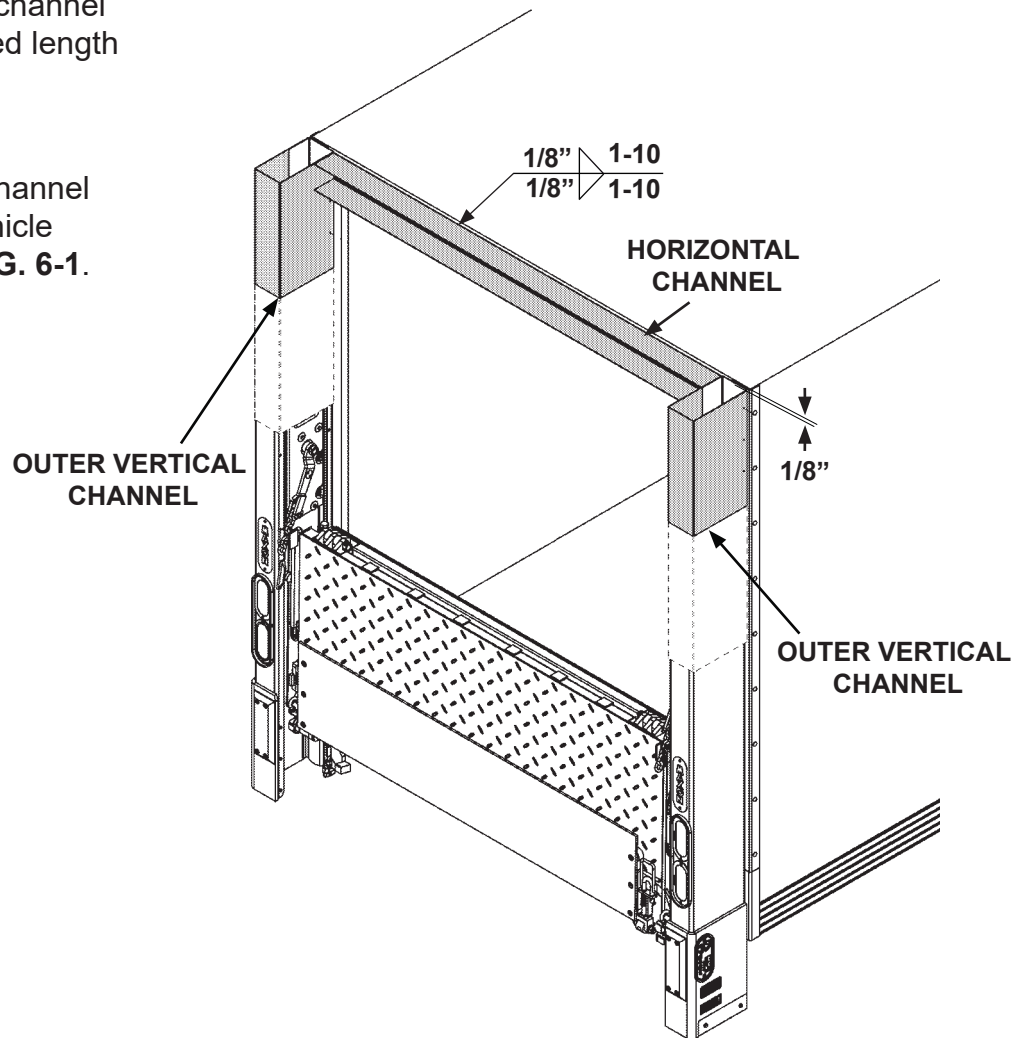


RIVETING OUTER VERTICAL CHANNELS
FIG. 5-1

NOTE: The top of inner horizontal channel should be flush with top edge of each outer vertical channel.

7. Cut horizontal inner channel (Kit item) to measured length (FIG. 6-1).

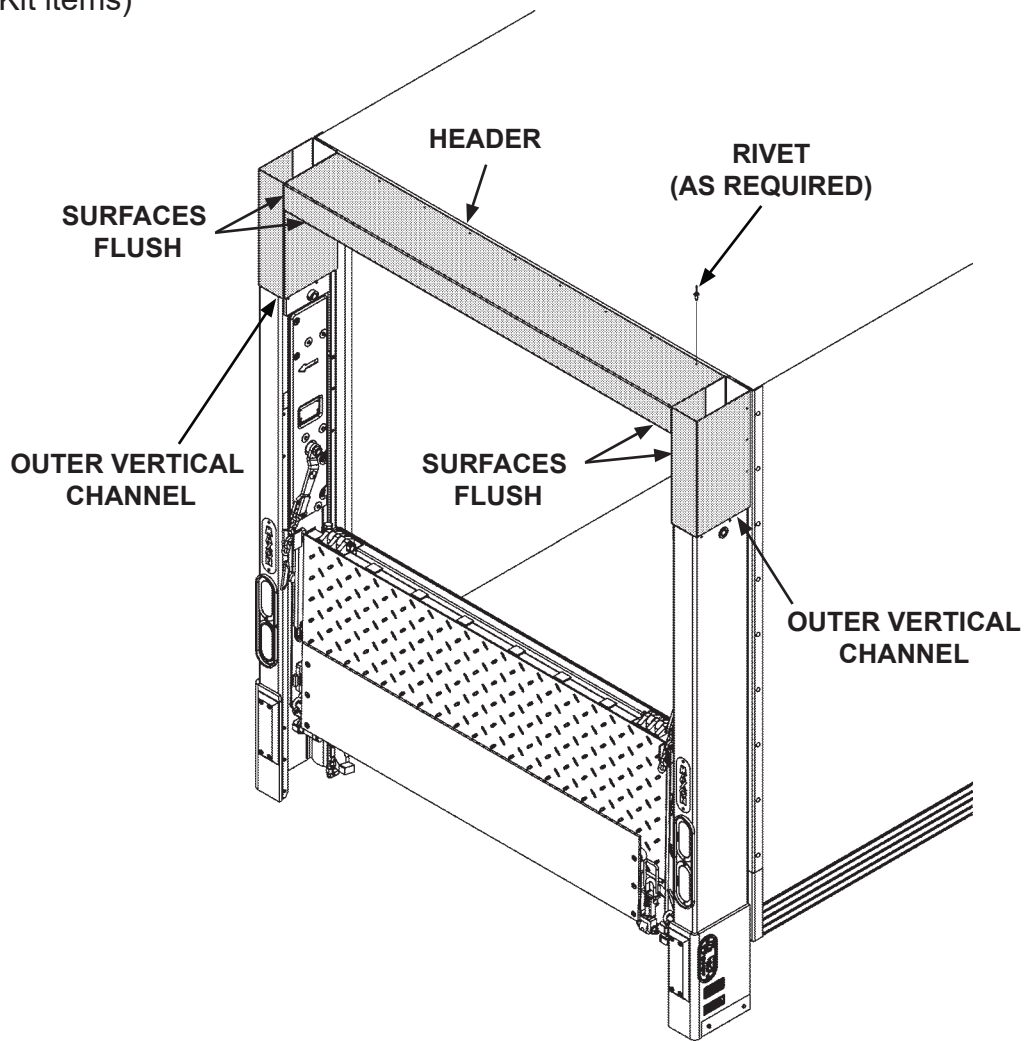
8. Position horizontal channel 1/8" below top of vehicle body as shown in FIG. 6-1.



WELDING INNER HORIZONTAL CHANNEL
FIG. 6-1

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

- 9. Measure and cut header (Kit item) to same length as inner horizontal channel (**FIG. 7-1**). Position header onto horizontal channel with outer surface flush with both outer vertical channels (**FIG. 7-1**). Then, use the existing holes in the header as a template, and drill through inner horizontal channel using .201" drill bit.
- 10. Rivet header to horizontal channel using pop rivets (Kit items) (**FIG. 7-1**).



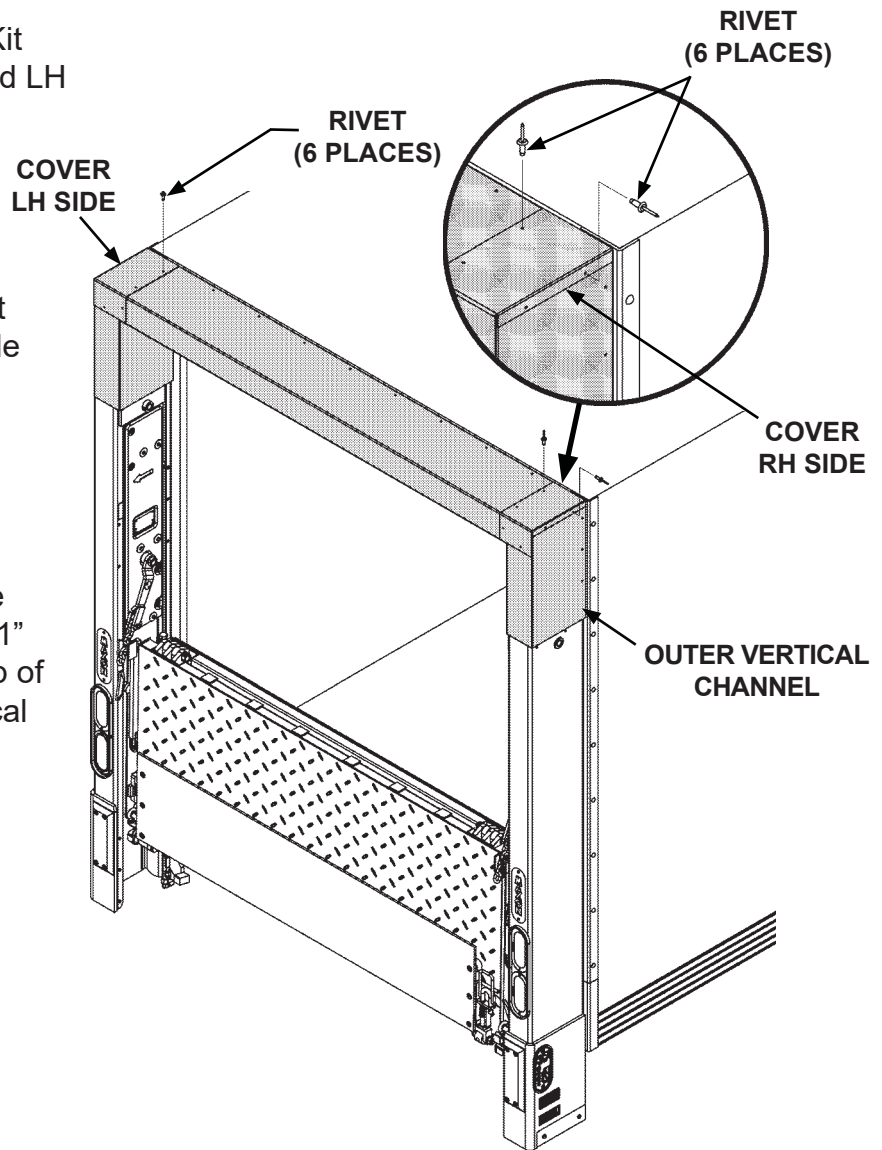
FITTING AND RIVETING HEADER
FIG. 7-1

11. Position each header cover (Kit items) over opening on RH and LH end of header as shown in **FIG. 8-1**. Ensure covers do not interfere with vehicle body (**FIG. 8-1**).

12. If necessary, measure and cut each cover to fit flush to vehicle body (**FIG. 8-1**).

13. 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.

14. Rivet both covers to header, and outer vertical channels using pop rivets (Kit items) (**FIG. 8-1**).



FITTING & RIVETING HEADER COVERS
FIG. 8-1

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

INSTRUCCIÓN, KIT AJUSTABLE DE CABEZAL PARA BMR

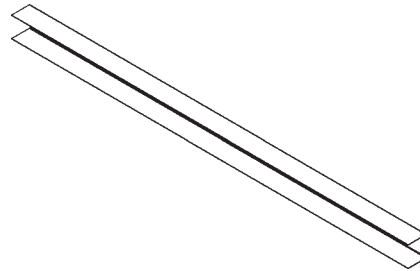
KIT N/P 289190-01 (NEGRO) PARA VEHÍCULOS DE 96" [243.8 CM] Y 101" [256.5 CM] DE ANCHO

⚠ ADVERTENCIA

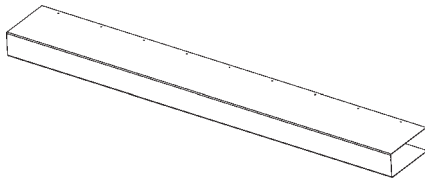
Instalar y mantener el elevador hidráulico puede exponerle a químicos, incluyendo plomo, los cuales pueden causar cáncer y anomalías congénitas u otros daños reproductivos conocidos para el estado de California. Para minimizar su exposición, instale y mantenga el elevador hidráulico en un área ventilada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



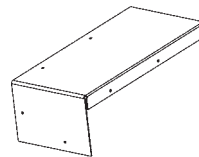
**CANAL, 48" [122 CM]
DE LARGO, NEGRO
(VERTICAL INTERNO, PINTADO)
N/P 289197-02
CANT. 2**



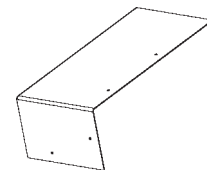
**CANAL, NEGRO
(VEHÍCULO DE 101" [256.5 CM] DE ANCHO)
(HORIZONTAL INTERNO, PINTADO)
N/P 289199-03
CANT. 1**



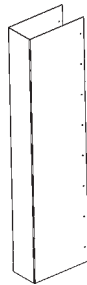
**CANAL, NEGRO
(EXTERNO, HORIZONTAL, PINTADO)
N/P 289193-01
CANT. 1**



**CUBIERTA, DER,
CABEZAL
N/P 263489-03
CANT. 1**



**CUBIERTA, IZQ,
CABEZAL
N/P 263489-04
CANT. 1**



**CANAL, 48" [122 CM] DE LG, NEGRO
(EXTERNO, VERTICAL, PINTADO)
N/P 289189-02
CANT. 2**

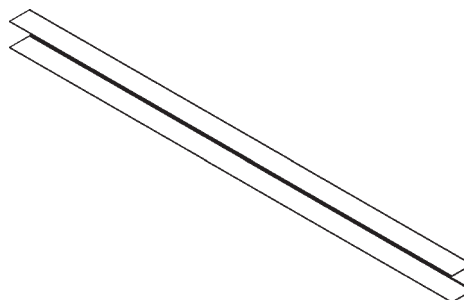


**REMACHE, ACERO INOXIDABLE,
3/16" DIÁ, 7/16" DE LGO.
N/P 904005-1
CANT. 60**

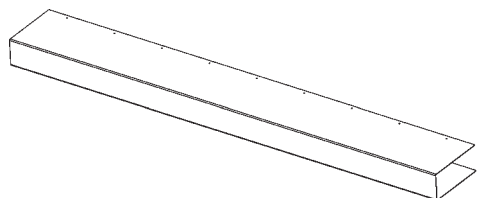
**KIT N/P 289190-02 (HECHO DE MATERIAL GALVANIZADO)
PARA VEHÍCULOS DE 96" [243.8 CM] Y 101" [256.5 CM] DE ANCHO**



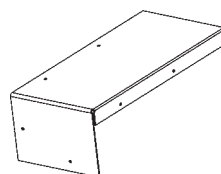
**CANAL, 48" [122 CM] DE LGO.
(VERTICAL INTERNO)
N/P 289197-12
CANT. 2**



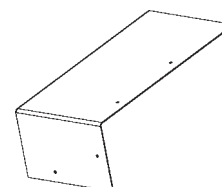
**CANAL (VEH. DE 101" [256.5 CM])
(HORIZONTAL INTERNO)
N/P 209939-13
CANT. 1**



**CABEZAL DE CANAL
(EXTERNO, HORIZONTAL)
N/P 209933-11
CANT. 1**



**CUBIERTA, DER.,
CABEZAL
N/P 209937-11
CANT. 1**



**CUBIERTA, IZQ.,
CABEZAL
N/P 209937-12
CANT. 1**



**CANAL, 48" [122 CM] DE LGO.
(EXTERNO, VERTICAL)
N/P 289189-12
CANT. 2**



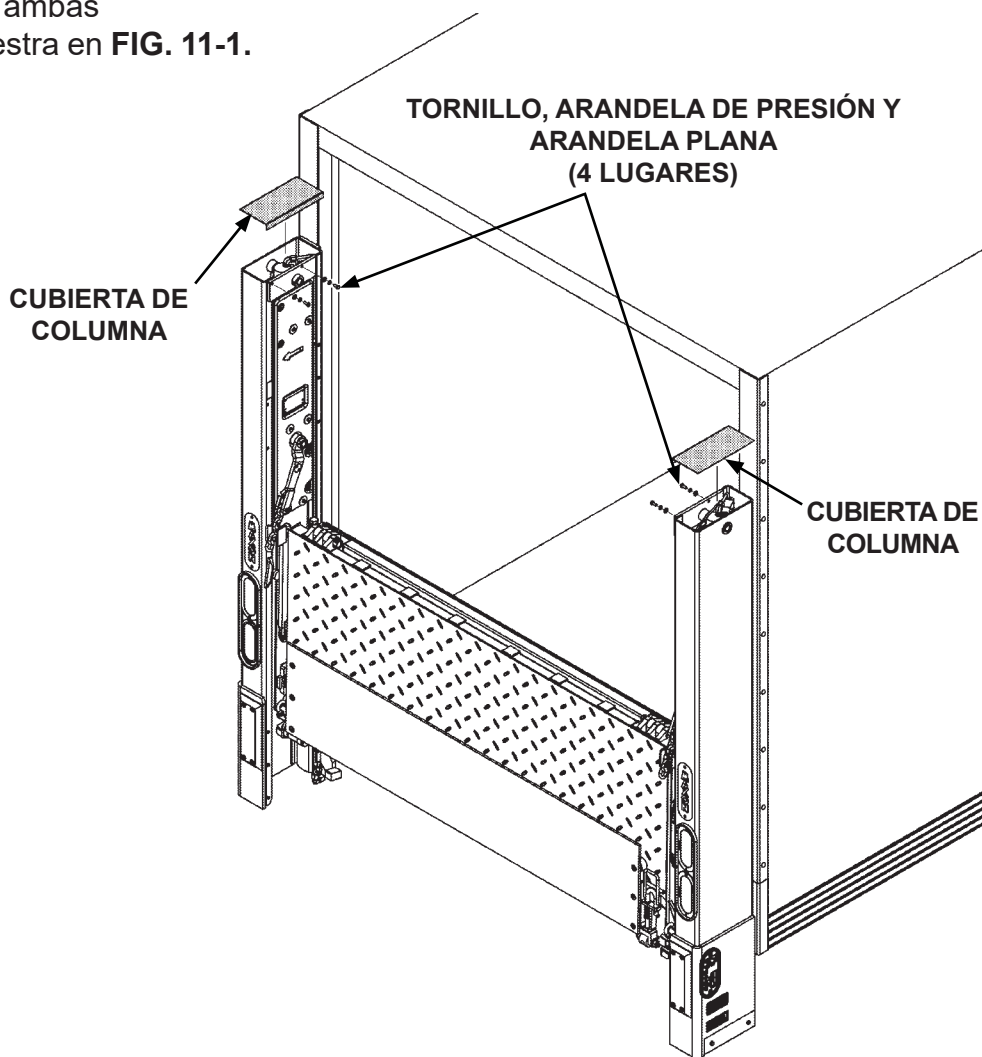
**REMACHE, ACERO INOXIDABLE,
3/16" DIÁ, 7/16" DE LGO.
N/P 904005-1
CANT. 60**

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.11-1**.

1. Retire las cubiertas de ambas columnas como se muestra en **FIG. 11-1**.



RETIRAR CUBIERTAS DE LAS COLUMNAS
FIG. 11-1

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

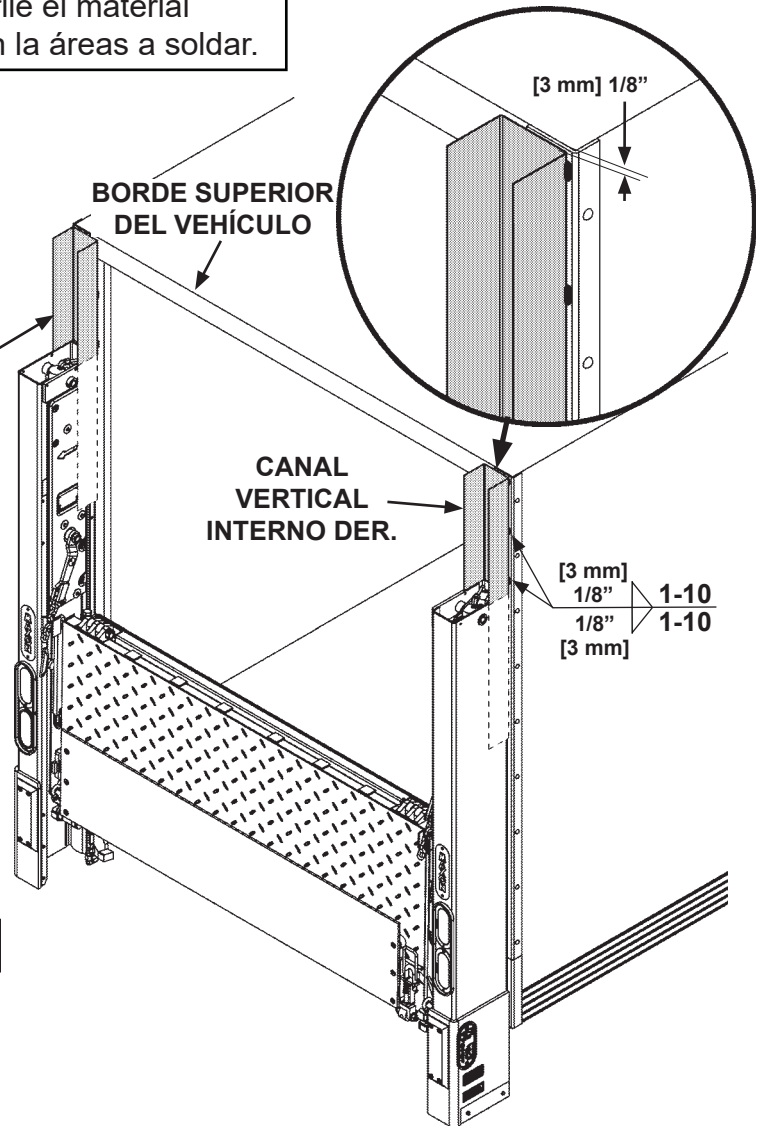
Tenga cuidado al soldar para evitar soldar los canales del cabezal al elevador.

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

2. Mida y corte el canal vertical interno der. (art. del kit) para que el borde superior esté 1/8" [3 mm] por debajo del borde superior de la carrocería del vehículo y el borde inferior del canal se extienda a la parte superior de la columna. Después, posicione y suelde el canal (art. del kit) a la carrocería del vehículo como se muestra en **FIG. 12-1**.
3. Repita el Paso 2 para el canal vertical interno izq. (**FIG. 12-1**).

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.

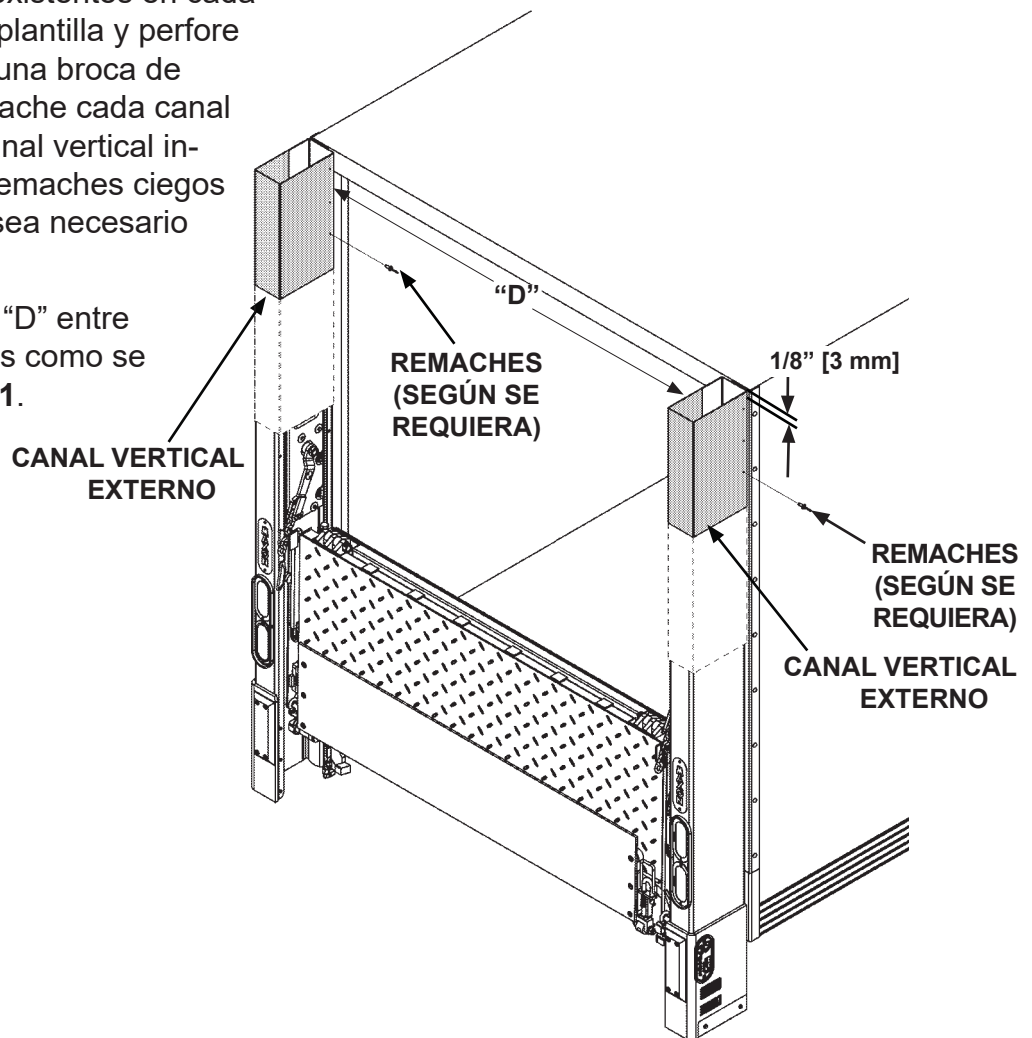


COLOCAR Y SOLDAR CANALES VERTICALES INTERNOS
FIG. 12-1

4. Mida y marque ambos canales verticales externos a la longitud de los canales verticales internos (**FIG. 13-1**) sumando 1/4" [6 mm]. Corte ambos canales verticales internos (arts. del kit) a la longitud marcada en cada canal externo (**FIG. 13-1**). Después, coloque cada canal externo 1/8" [3 mm] debajo del borde superior del tráiler (**FIG. 13-1**) y con 1/4" [6 mm] de solapamiento sobre cada columna (**FIG. 13-1**).

5. 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 al canal vertical interno utilizando los remaches ciegos (arts. del kit) según sea necesario (**FIG 13-1**).

6. Mida la distancia de "D" entre los canales verticales como se muestra en **FIG. 13-1**.

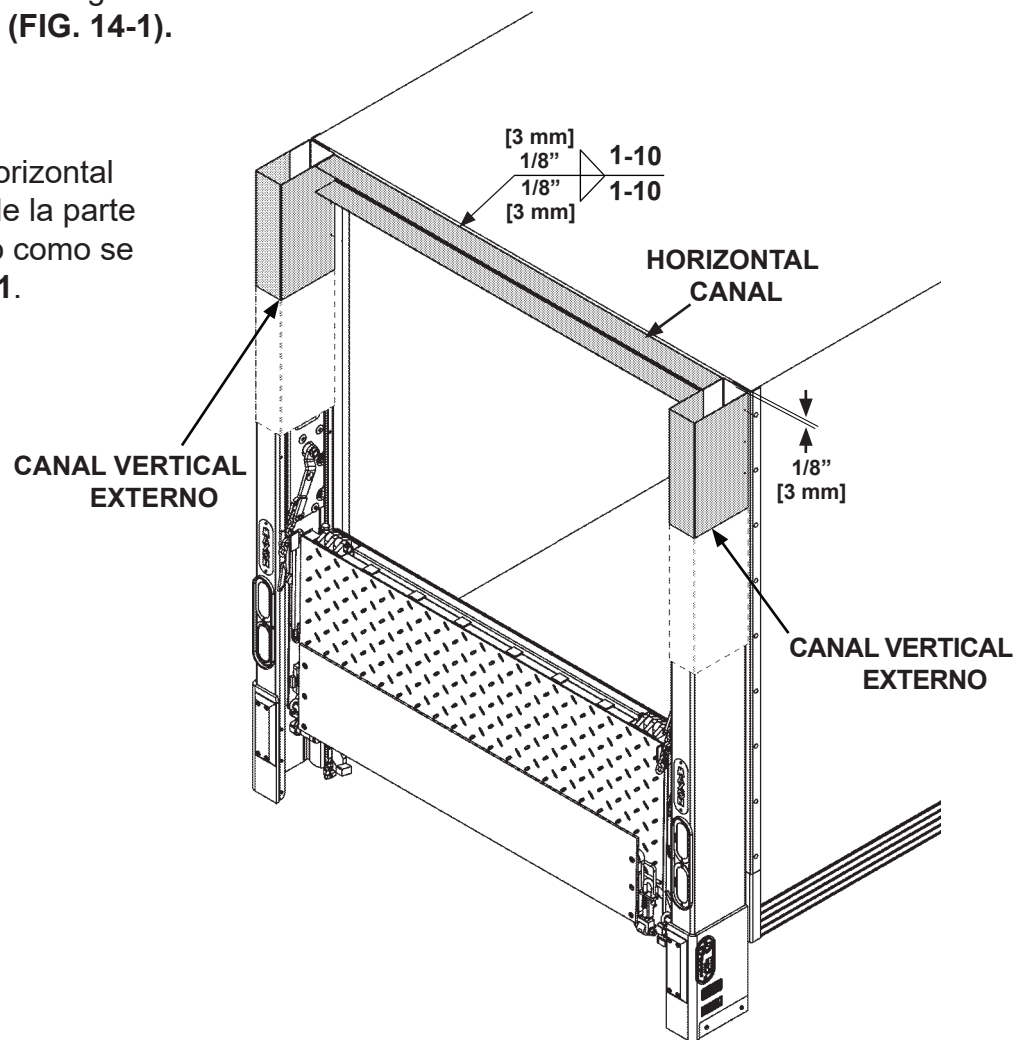


REMACHAR CANALES VERTICALES EXTERNOS
FIG. 13-1

NOTA: El canal horizontal superior interno debe de quedar alineado con el borde superior de cada canal vertical externo.

7. Corte el canal horizontal interno (art. del kit) a la longitud previamente medida (**FIG. 14-1**).

8. Posicione el canal horizontal 1/8" [3 mm] debajo de la parte superior del vehículo como se muestra en **FIG. 14-1**.

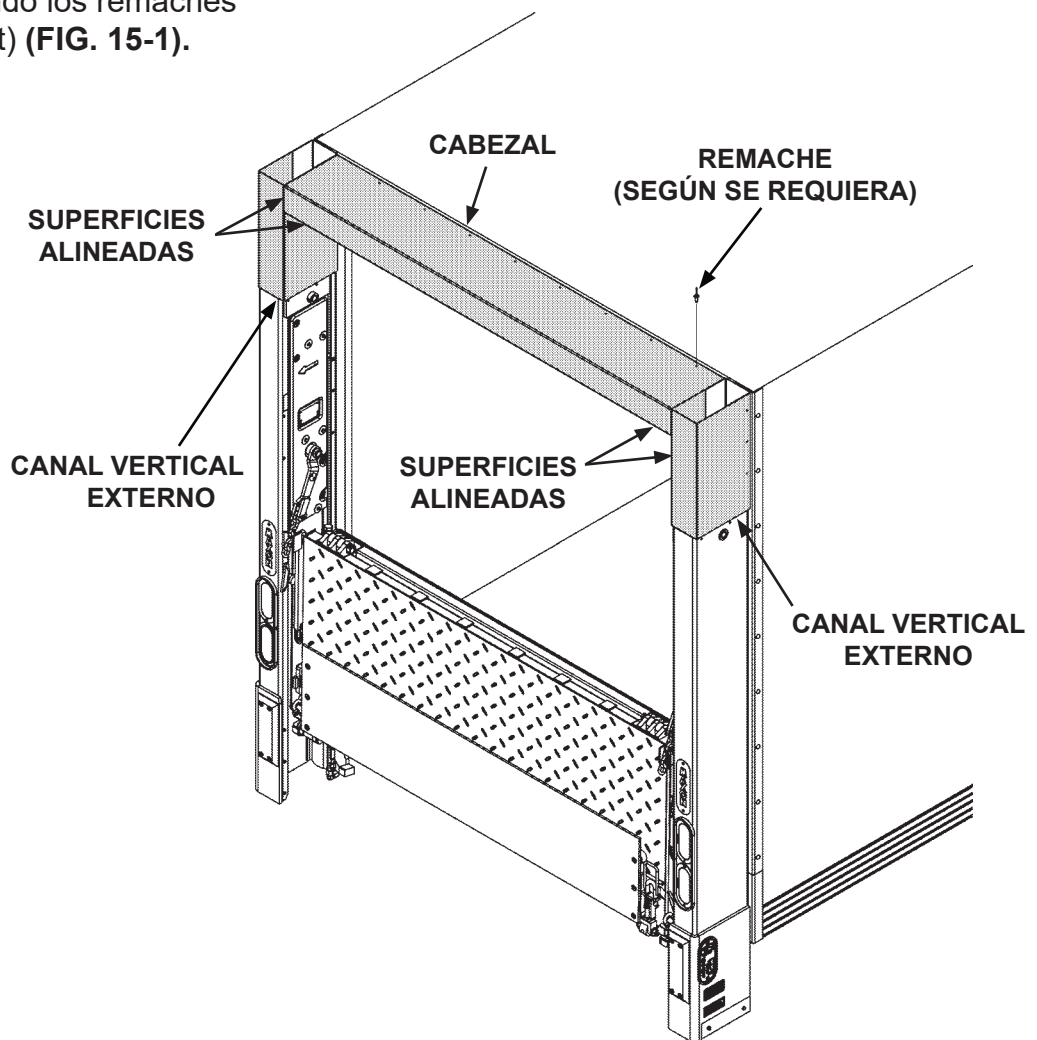


SOLDAR CANAL HORIZONTAL INTERNO
FIG. 14-1

PRECAUCIÓN

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

9. Mida y corte el cabezal (art. del kit) a la misma longitud del canal horizontal interno (**FIG. 15-1**). Coloque el cabezal sobre el canal horizontal con la superficie externa alineada con ambos canales verticales externos (**FIG. 15-1**). Después, utilice los agujeros existentes en el cabezal como plantilla para perforar el canal horizontal interno con una broca de .201".
10. Remache el cabezal al canal horizontal utilizando los remaches ciegos (art. del kit) (**FIG. 15-1**).



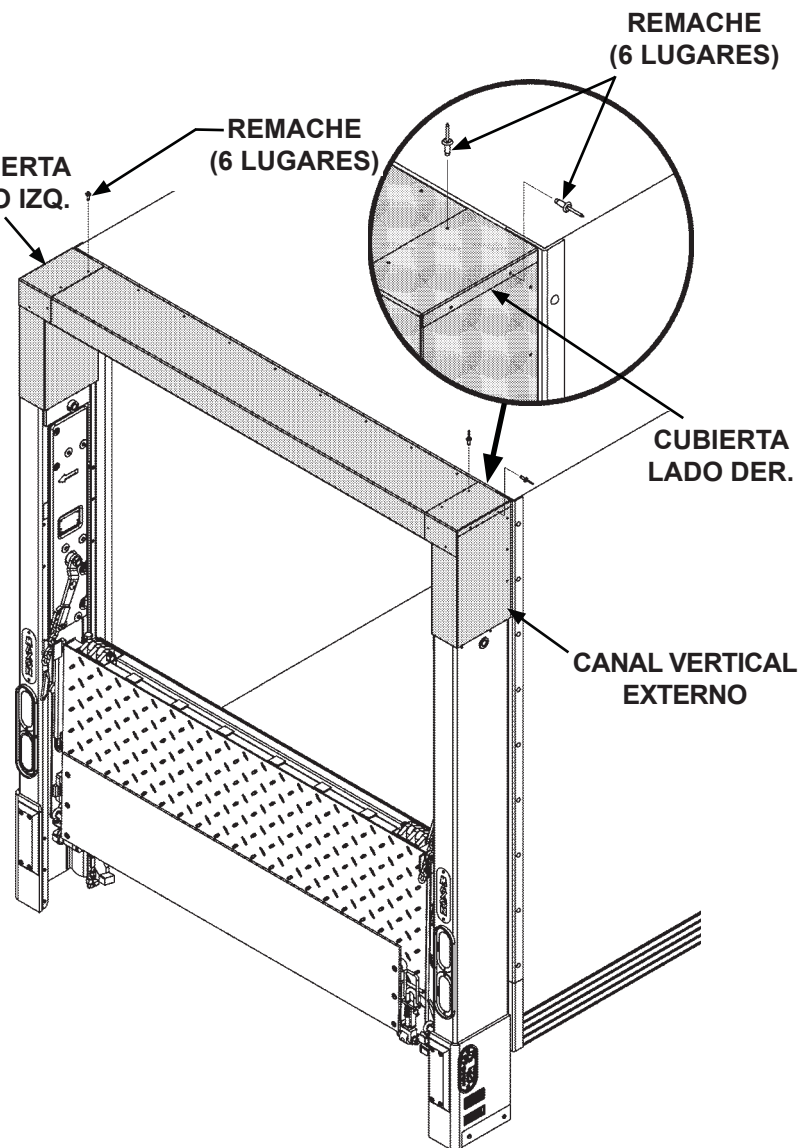
ACOPLAR Y REMACHAR CABEZAL
FIG. 15-1

11. Coloque cada cubierta del cabezal (arts. del kit) sobre las aberturas en el extremo derecho e izquierdo del cabezal como se muestra en **FIG. 16-1**. Asegúrese de que las cubiertas no interfieran con la carrocería del vehículo (**FIG. 16-1**).

12. Si es necesario, mida y corte cada cubierta para que queden alineadas a la carrocería del vehículo (**FIG. 16-1**).

13. 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.

14. Remache ambas cubiertas (arts. del kit) al cabezal, y a los canales verticales externos utilizando los remaches ciegos (arts. del kit) (**FIG. 16-1**).



ACOPLAR Y REMACHAR CUBIERTAS DEL CABEZAL
FIG. 16-1

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