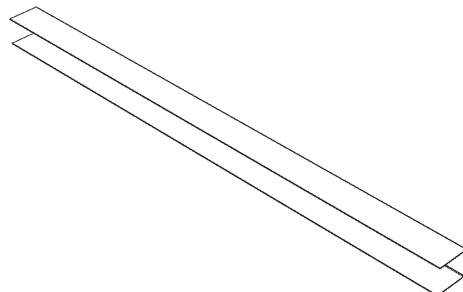


# Instrucción, juego de cabecera de montaje de luz en BMRA

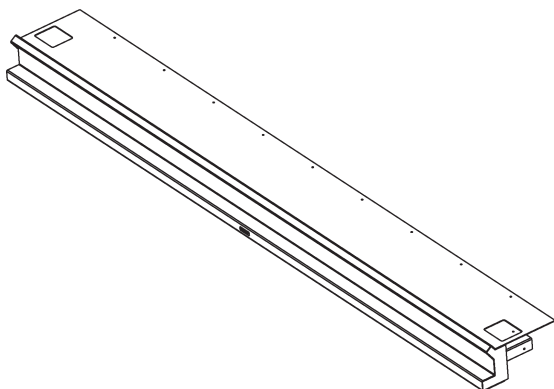
Juego N/P 268860-01 (pintado) para vehículo de 96" de ancho



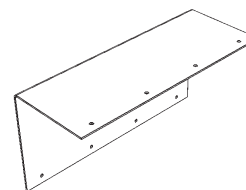
Canal (pintado) 30" long.  
(interior, vertical)  
N/P 268857-01  
cant. 2



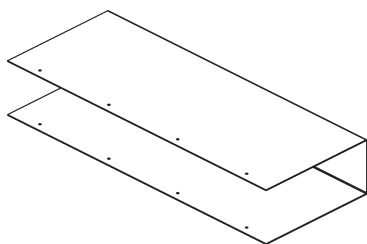
Canal (pintado) 96" long.  
(interior, horizontal)  
N/P 268857-02  
cant. 1



Ensbl. canal de cabecera (pintado) 96" long.  
N/P 268863-01  
cant. 1



Cubierta de cabecera (pintado)  
N/P 268859-01  
cant. 2



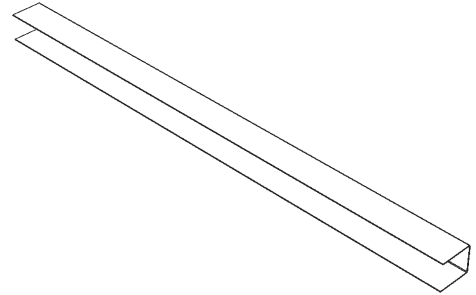
Canal  
(exterior, vertical, pintado)N/P  
280826-01  
cant. 2



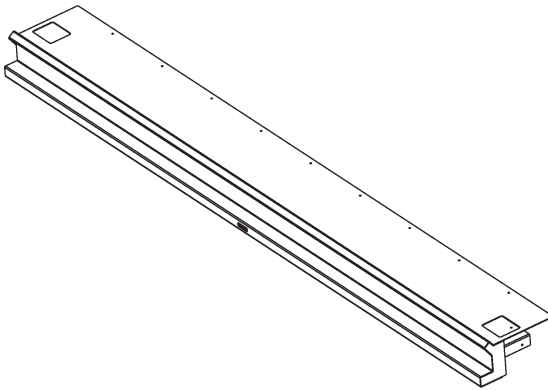
Remaches, acero inoxidable  
N/P 904005-1  
cant. 65

**Juego N/P 268860-01G (galvanizado) para vehículo de 96" de ancho**

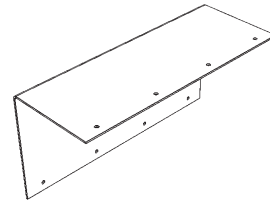
**Canal galvanizado, 30" long.  
(interior, vertical)  
N/P 268857-11  
cant. 2**



**Canal galvanizado 96" long.  
(interior, horizontal)  
N/P 268857-12  
cant. 1**



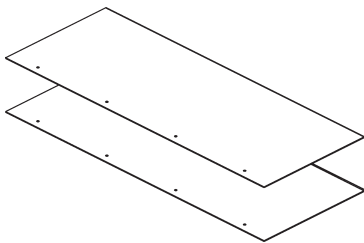
**Enabl. canal de cabecera (galvanizado) 96" long.  
N/P 268863-01G  
cant. 1**



**Cubierta de cabecera (galvanizado)  
N/P 268859-11  
cant. 2**



**Remaches, acero inoxidable  
N/P 904005-1  
cant. 65**



**Canal,  
(exterior, vertical, galvanizado)  
N/P 280826-11  
cant. 2**



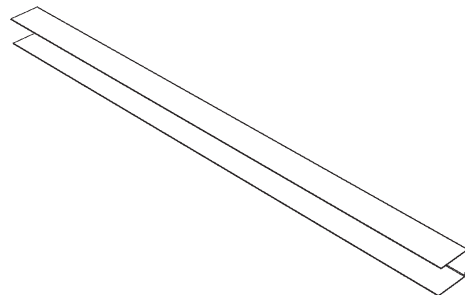
**Advertencia**  
Soldar partes de acero galvanizado produce emisiones de gases dañinos.  
• Retire el galvanizado del área a soldar.  
• Procure una ventilación adecuada.  
• Utilice una mascarilla apropiada.

Etiqueta N/P 282687-02

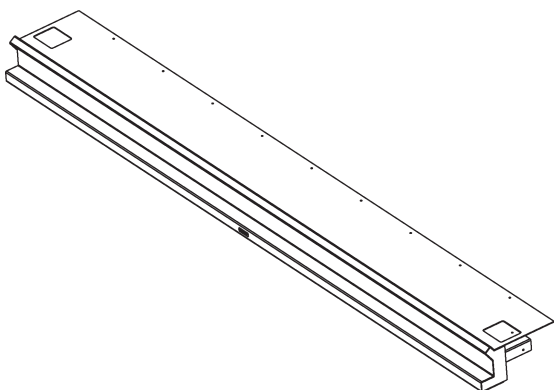
**Etiqueta de advertencia  
N/P 282687-01  
cant. 1**

**Juego N/P 268860-02 (pintado) para vehículo de 102" de ancho**

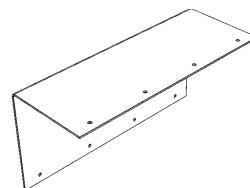
**Canal (pintado) 30" long.  
(interior, vertical)  
N/P 268857-01  
cant. 2**



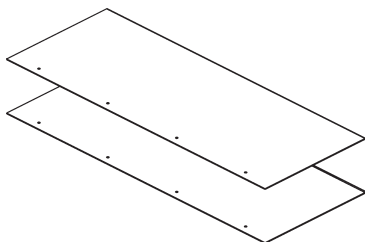
**Canal (pintado) 102" long.  
(interior, horizontal)  
N/P 268857-03  
cant. 1**



**Enabl. canal de cabecera (pintado) 102" long.  
N/P 268863-02  
cant. 1**



**Cubierta de cabecera (pintado)  
N/P 268859-01  
cant. 2**



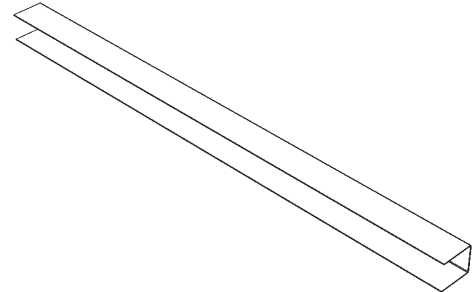
**Canal  
(exterior, vertical, pintado)  
N/P 280826-01  
cant. 2**



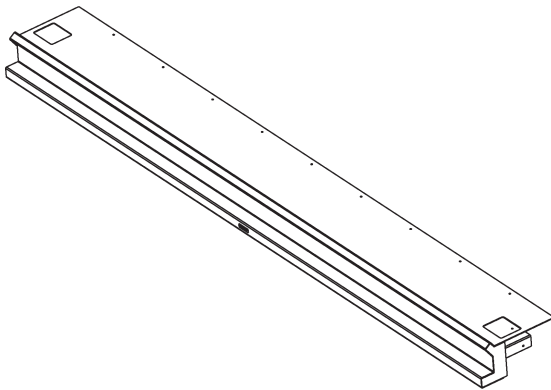
**Remaches, acero inoxidable  
N/P 904005-1  
cant. 65**

**Juego N/P 268860-02G (galvanizado) para vehículo de 102" de ancho**

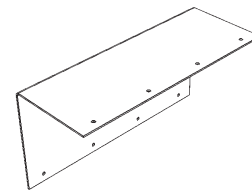
**Canal galvanizado 30" long.  
(interior, vertical)  
N/P 268857-11  
cant. 2**



**Canal galvanizado 102" long.  
(interior, horizontal)  
N/P 268857-13  
cant. 1**



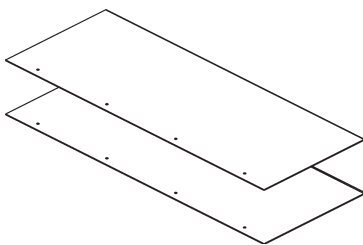
**Ensb. canal de cabecera (galvanizado) 102" long.  
N/P 268863-02G  
cant. 1**



**Cubierta de cabecera (galvanizado)  
N/P 268859-11  
cant. 2**



**Remaches, acero inoxidable  
N/P 904005-1  
cant. 65**



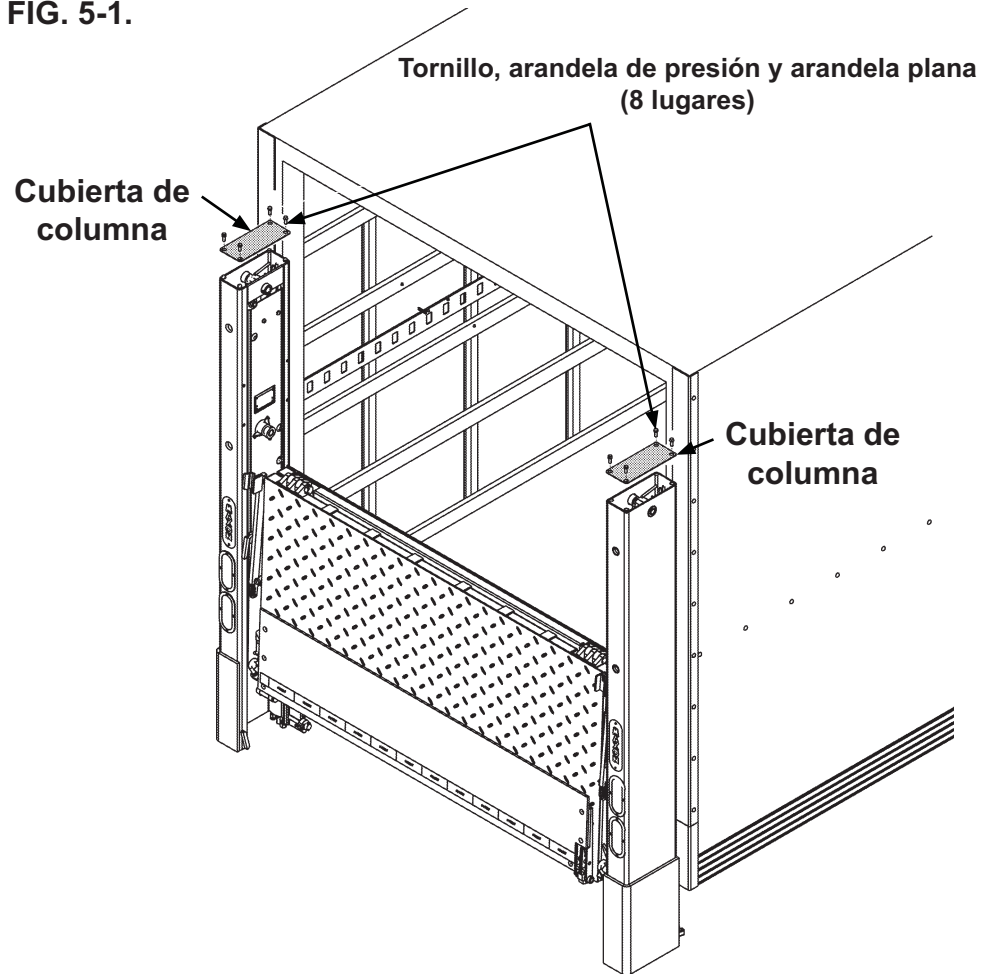
**Canal  
(exterior, vertical, galvanizado)  
N/P 280826-11  
cant. 2**



**Etiqueta de advertencia  
N/P 282687-01  
cant. 1**

**NOTA:** Para acceder a los cilindros retire las cubiertas de columna antes de ensamblar el juego de cabecera como se muestra en la **FIG. 5-1**.

1. Retire las cubiertas de las columnas de ambos lados izquierdo y derecho como se muestra en la **FIG. 5-1**.



Retirar cubiertas de columna  
**FIG. 5-1**

## ⚠ Advertencia

La acción de soldar partes sobre acero galvanizado produce emisión de gases dañinos. Para minimizar el riesgo retire el galvanizado del área a soldar, tome medidas para tener una ventilación adecuada, y utilice una máscara adecuada.

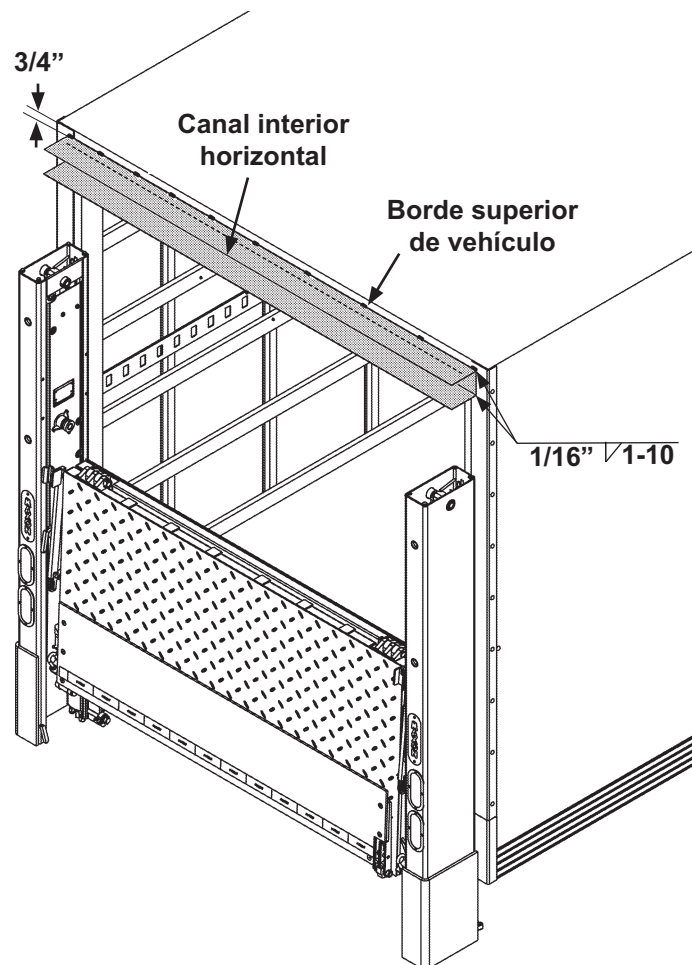
## Precaución

Para proteger la pintura original, se debe eliminar una franja de pintura de 3" [7.6cm] de ancho en todas las partes que deberán soldarse.

## Precaución

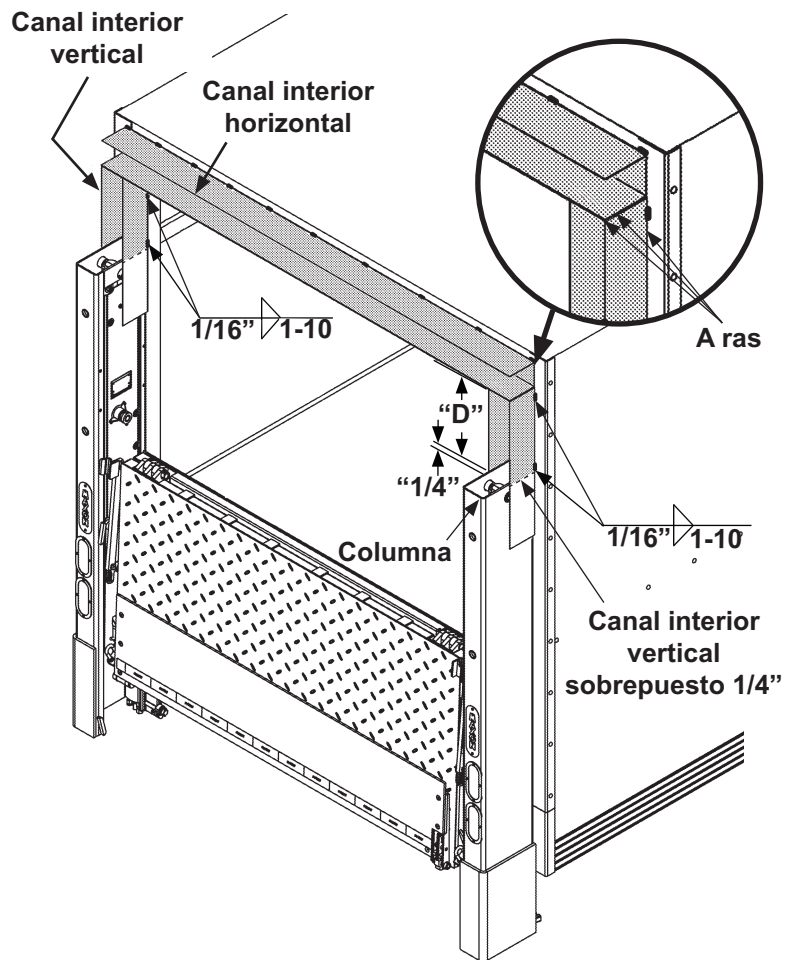
Suelde con precaución para evitar soldar los canales de la cabecera al elevador.

- Coloque el canal interior horizontal (j. de art.) de manera que la parte superior esté a 3/4" debajo del borde superior de la carrocería del vehículo y centrado a la carrocería. Suelde el canal (j. de art.) a la carrocería del vehículo como se muestra en la FIG. 6-1.



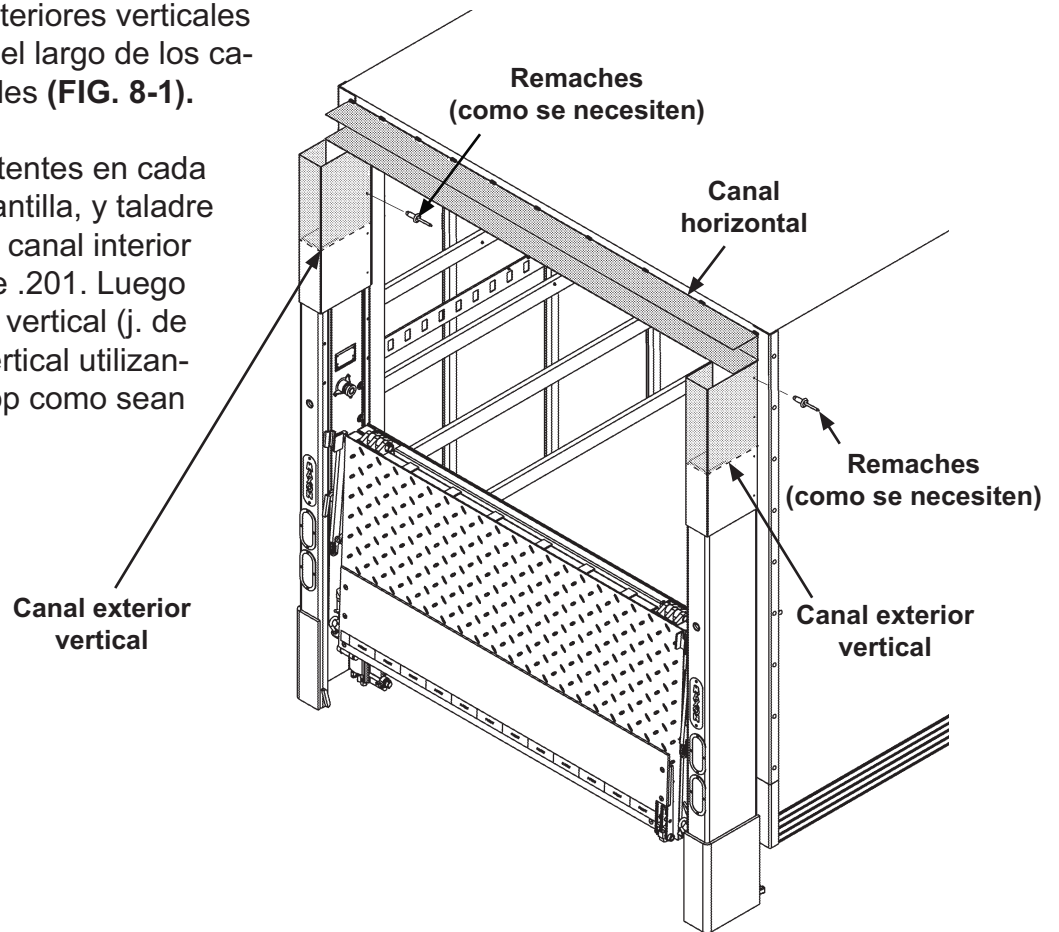
Colocar y soldar canales horizontales  
FIG. 6-1

3. Mida desde la parte inferior del canal interior horizontal a la parte superior de cada columna. Agregue 1/4" a las distancia medida "D" para crear un empalme. Luego , marque y corte ambos canales interiores verticales (j. de art.) para que se ajusten al largo (**FIG. 7-1**).
4. Coloque los 2 canales interiores verticales entre las columnas y canal interior horizontal (**FIG. 7-1**).
5. Suelde ambos canales verticales a la carrocería del vehículo como se muestra en la **FIG. 7-1**.



**Colocar y soldar canales verticales  
FIG. 7-1**

6. Recorte los canales exteriores verticales (j. de art.) para igualar el largo de los canales interiores verticales (**FIG. 8-1**).
7. Utilice los orificios existentes en cada canal exterior como plantilla, y taladre solamente a través del canal interior utilizando una broca de .201. Luego fije cada canal exterior vertical (j. de art.) al canal interior vertical utilizando tantos remaches pop como sean necesarios (**FIG. 8-1**).



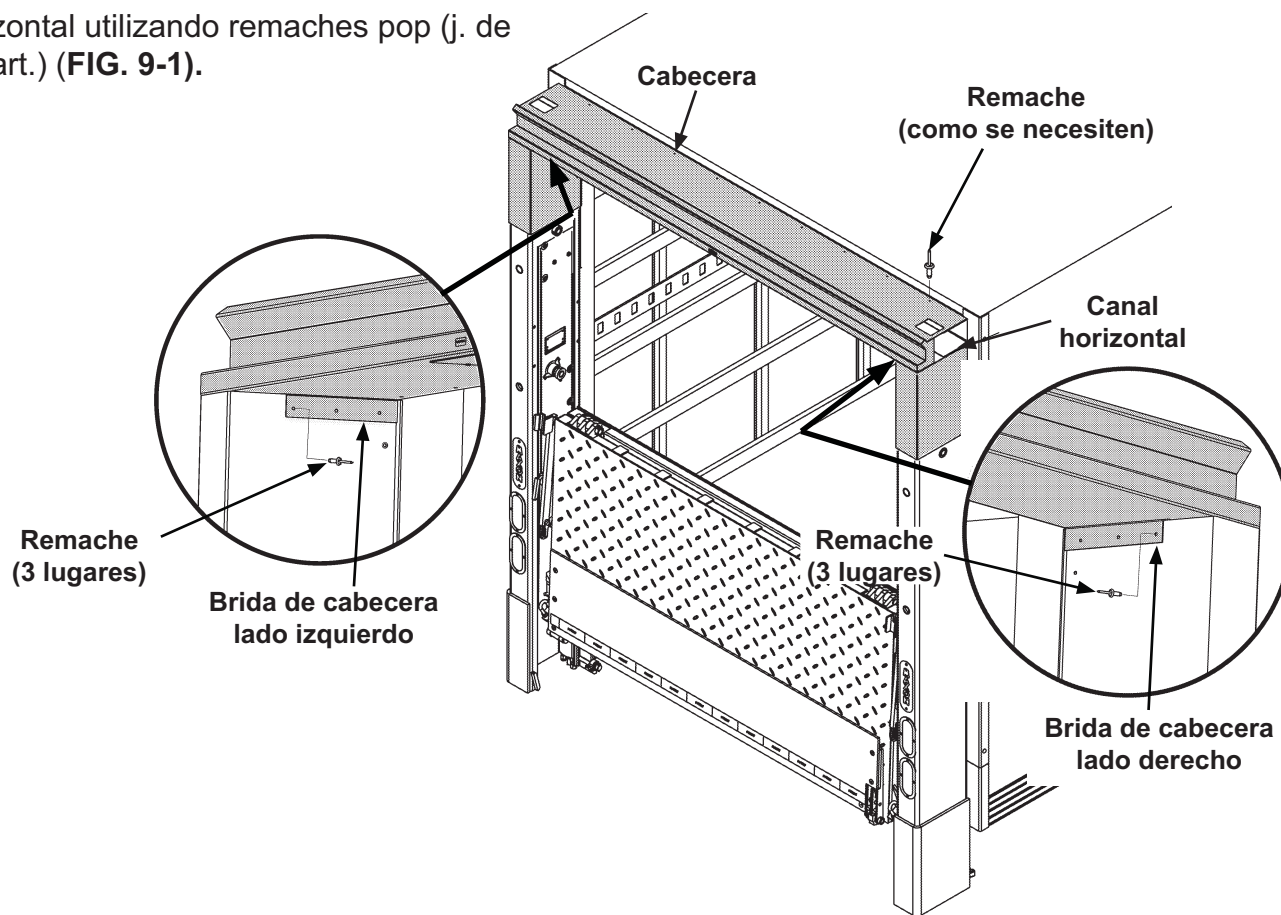
**Ajustar y remachar canales exteriores verticales**  
**FIG. 8-2**



## Precaución

Suelde con precaución para evitar soldar los canales al elevador.

8. Ajuste la cabecera (j. de art.) sobre el canal horizontal.
9. Remache la cabecera al canal horizontal utilizando remaches pop (j. de art.) (FIG. 9-1).



Ajustar y remachar cabecera  
FIG. 9-1

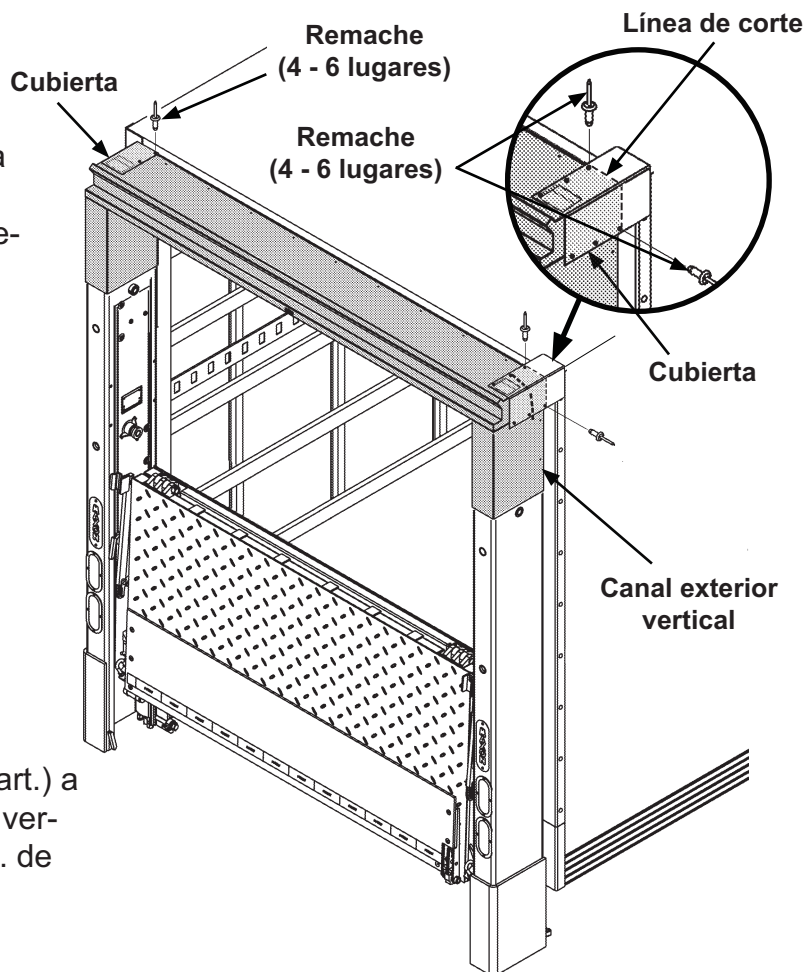
10. Coloque la cubierta de cada cabecera para cubrir la abertura en el extremo izquierdo y derecho de la cabecera como se muestra en la **FIG. 10-1**. Asegúrese que las cubiertas no interfieran con la carrocería del vehículo **FIG. 10-1**.

11. De ser necesario, mida y corte cada cubierta para ajustarla a ras de la carrocería del vehículo (**FIG. 10-1**).

12. Utilice los orificios existentes en las cubiertas como plantilla, y taladre orificios de .201" diámetro a través de la cabecera y lateral de cada canal vertical.

13. Remache ambas cubiertas (j. de art.) a la cabecera, y canales exteriores verticales utilizando remaches pop (j. de art.) **FIG. 10-1**.

14. Utilice pintura para retocar las partes pintadas de la cabecera o aerosol de galvanizado en frío para retocar las partes galvanizadas de la cabecera.



**Ajustar y remachar cubiertas de cabecera  
FIG. 10-1**