

# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

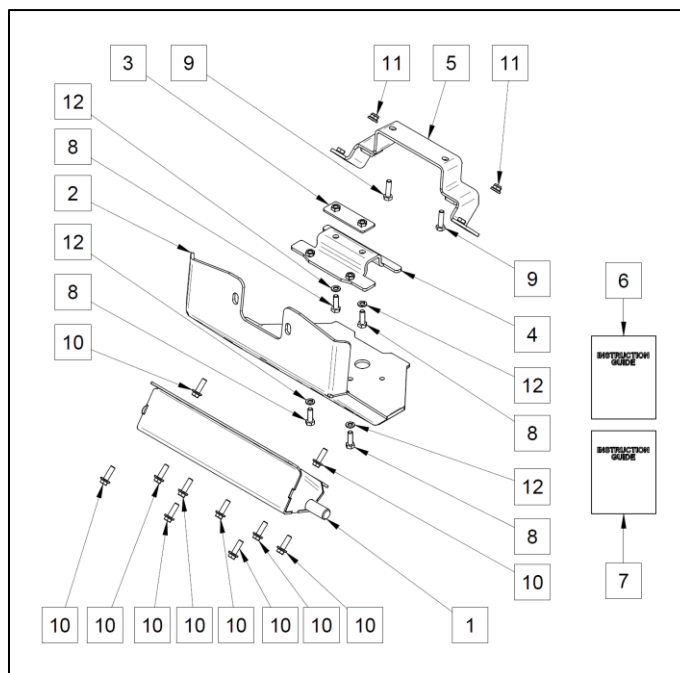
CMI MOTOR

N° CLIENT: CMI-MP-201

**Avertissement** (afin d'éviter des blessures aux autres et à vous-même) :

- Lire ce feuillet en entier, ainsi que le manuel de votre véhicule.
- Toujours porter un casque, des lunettes de sécurité et des chaussures de protection appropriées lors de l'utilisation de votre véhicule.
- Garder une distance appropriée avec toutes personnes ou tous véhicules lorsque vous êtes en mouvement.

## Vue explosée



## Liste de pièces

| RÉF. | DESCRIPTION                             | QTÉ |
|------|-----------------------------------------|-----|
| 1    | Boite de pivot                          | 1   |
| 2    | Plaque principale                       | 1   |
| 3    | Plaque fixation arrière                 | 1   |
| 4    | Plaque arrière                          | 1   |
| 5    | Plaque centrale                         | 1   |
| 6    | Guide d'instruction                     | 1   |
| 7    | Guide d'instruction                     | 1   |
| 8    | Boulon hex. M8-1.25 x 25mm              | 4   |
| 9    | Boulon hex. M8-1.25 x 30mm              | 2   |
| 10   | Boulon hex. flange M8-1.25 x 25mm bridé | 10  |
| 11   | Écrou hex. nylon flange mince M8-1.25   | 2   |
| 12   | Rondelle de blocage ressort M8          | 4   |

# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

CMI MOTOR

N° CLIENT: CMI-MP-201

## 1. PRÉPARATION

- 1.1. Enlever le guide à rouleaux et le fascia en métal sur le devant du véhicule.
- 1.2. Le fascia en métal ne sera pas réutilisé.
- 1.3. Réserver les 4 boulons, ils seront réutilisés plus tard.



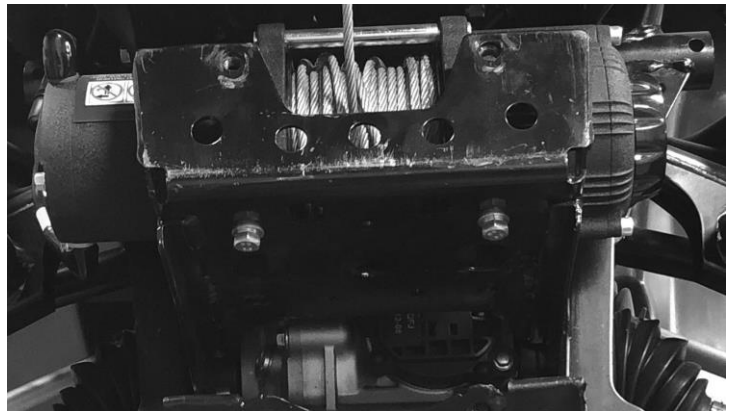
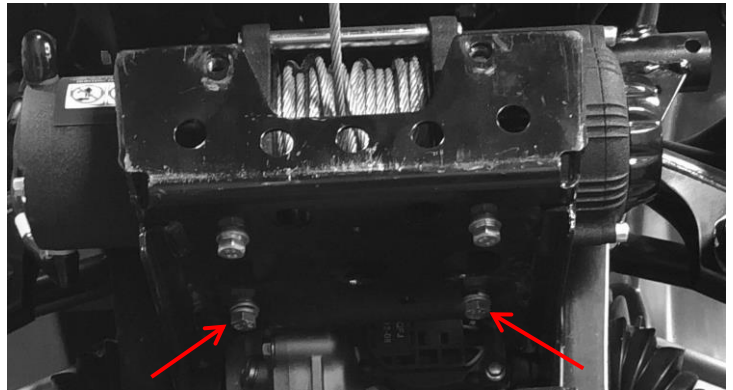
# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

CMI MOTOR

N° CLIENT: CMI-MP-201

- 1.4. Enlever les 2 boulons arrière du treuil.
- 1.5. Réserver seulement les rondelles standards et les rondelles de blocage, elles seront réutilisées plus tard.



# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

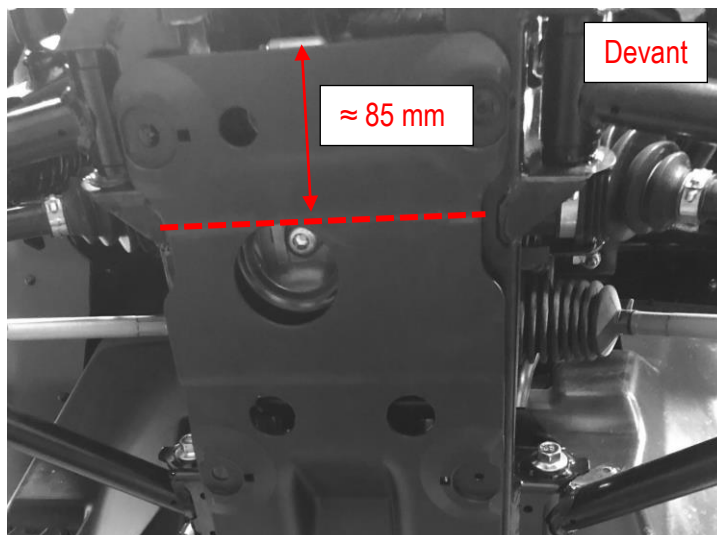
CMI MOTOR

N° CLIENT: CMI-MP-201

- 1.6. Enlever la plaque protectrice de plastique avant sous le véhicule.
- 1.7. Réservez la quincaillerie, elle sera réutilisée plus tard.



- 1.8. Couper le devant de la plaque protectrice de plastique, tangentielllement au trou de passage pour le service d'huile.
- 1.9. Réinstaller la plaque protectrice de plastique sous le véhicule avec la quincaillerie d'origine enlevée à l'étape 1.6.



# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

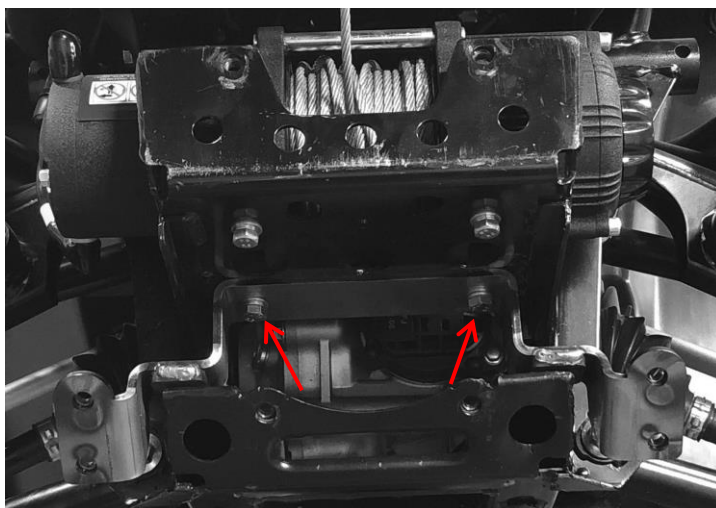
CMI MOTOR

N° CLIENT: CMI-MP-201

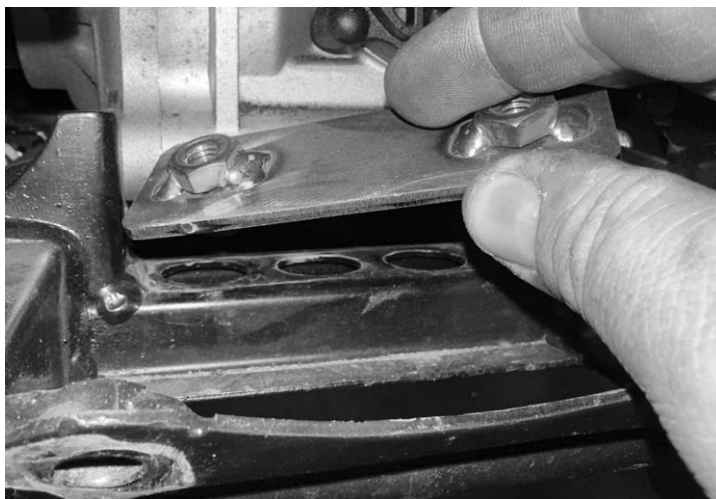
## 2. ASSEMBLAGE DE LA PLAQUE D'ATTACHE

- 2.1. Assembler la plaque centrale [5], le mieux centré possible, avec les boulons hex. M8 - 1.25 x 30mm [9], les rondelles standards et de blocage enlevées à l'étape 1.4.

***Torque M8 – 1.25 : 18 pi·lbs***



- 2.2. Installer la plaque fixation arrière [3] par-dessus la plaque de protection en métal du véhicule, devant et sous le différentiel avant.





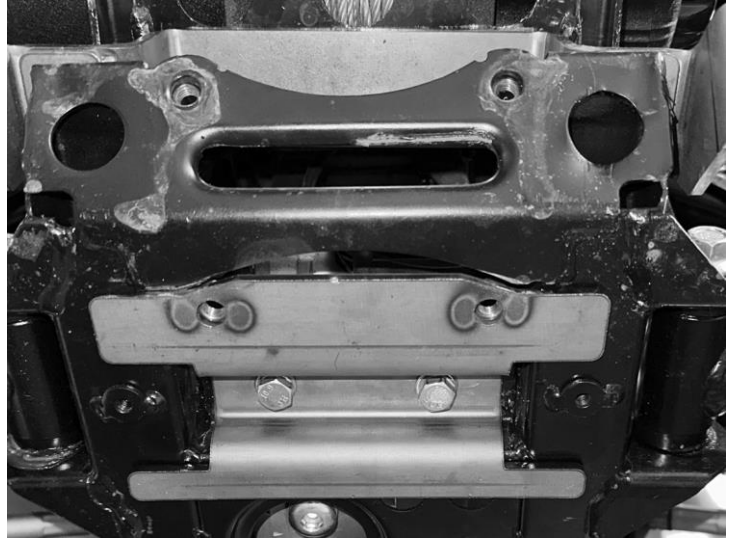
# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

CMI MOTOR

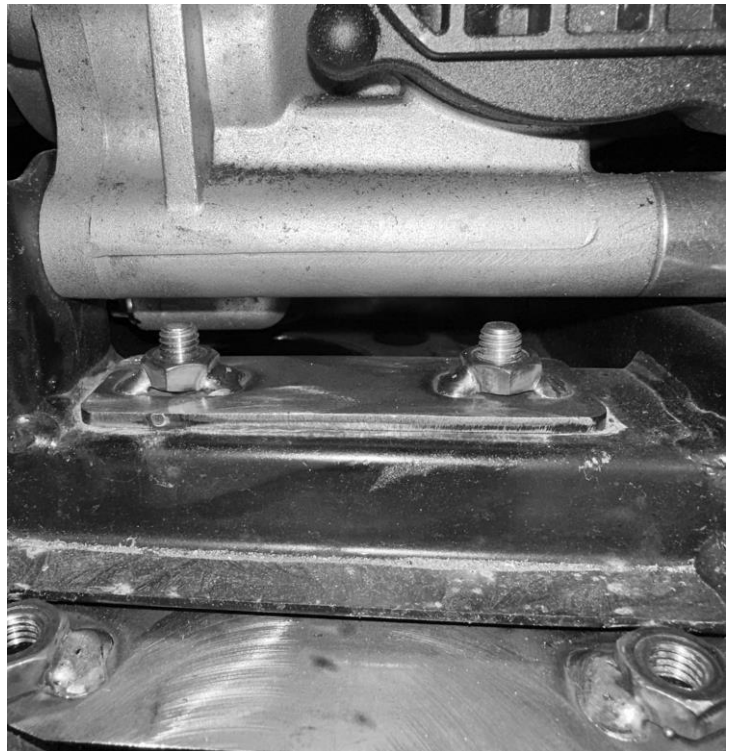
N° CLIENT: CMI-MP-201

- 2.3. Assembler la plaque arrière [4] sous la plaque de protection en métal du véhicule.



- 2.4. Joindre les deux plaques ensemble avec les boulons hex. M8 -1.25 x 25mm [8] et les rondelles de blocage M8 [12].

**Serrer à la main.**



# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

CMI MOTOR

N° CLIENT: CMI-MP-201

- 2.5. Assembler la plaque principale [2] avec le guide à rouleaux et les 4 boulons enlevés à l'étape 1.1.

**Torque M10 – 1.25 : 35 pi·lbs**

- 2.6. Joindre la plaque principale [2] avec la plaque centrale [5] en utilisant les boulons hex. M8 – 1.25 x 25mm bridé [10].

**Torque M8 – 1.25 : 18 pi·lbs**

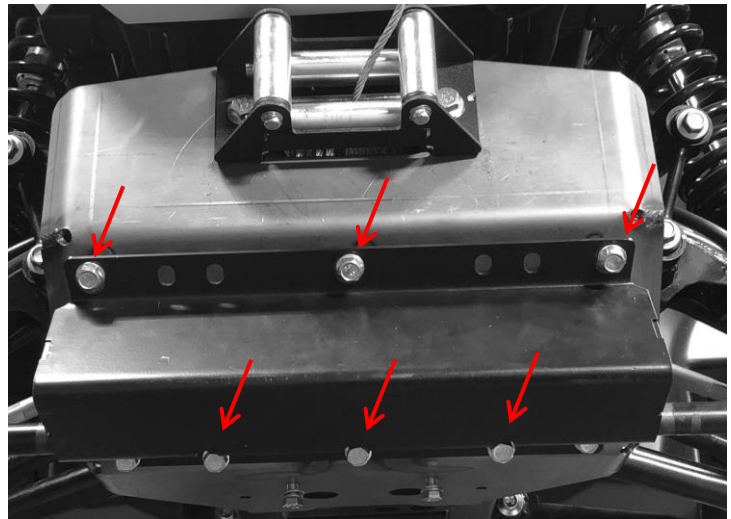
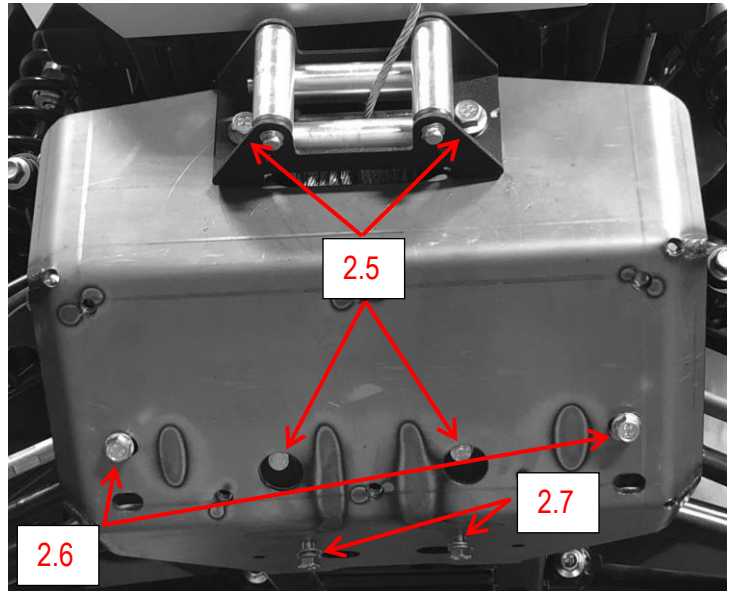
- 2.7. Joindre la plaque principale [2] avec la plaque arrière [4] en utilisant les boulons hex. M8 – 1.25 x 25mm [8] et les rondelles de blocage M8 [12].

**Torque M8 – 1.25 : 18 pi·lbs**

- 2.8. Assembler la boîte de pivot [1] avec 8 boulons hex. flange M8 – 1.25 x 25mm bridé [10].

**Torque M8 – 1.25 : 18 pi·lbs**

**Note :** Selon le choix de l'utilisateur, la boîte de pivot peut être enlevée du véhicule lorsque le système de pelle n'est pas utilisé.



# INSTRUCTION D'ASSEMBLAGE

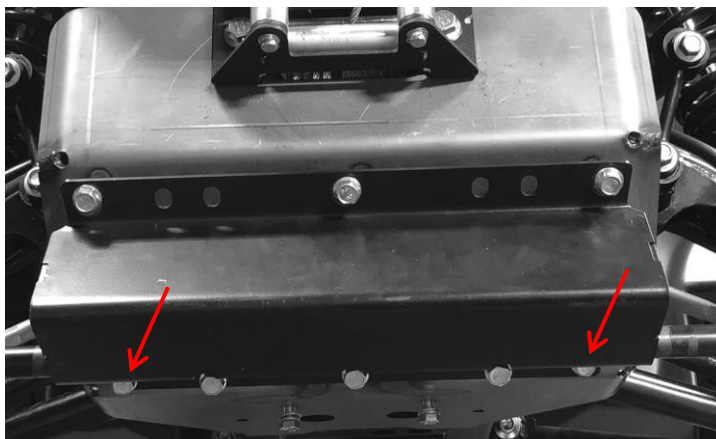
PLAQUE D'ATTACHE ZFORCE G2

CMI MOTOR

N° CLIENT: CMI-MP-201

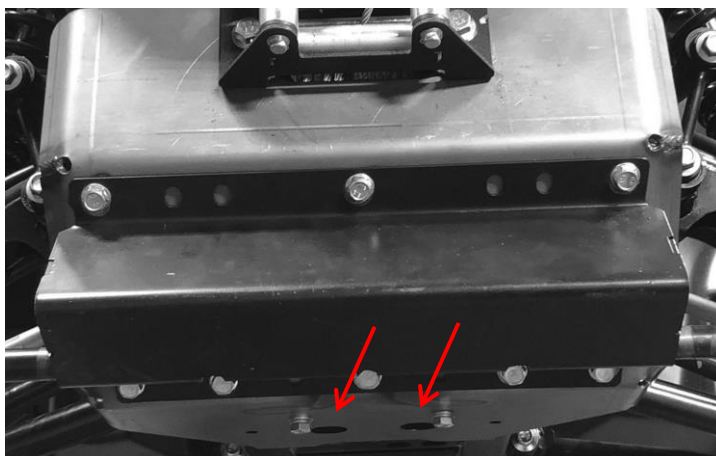
- 2.9. Ajouter les 2 boulons hex. flange M8 – 1.25 x 25mm bridé [10] et 2 écrous hex. nylon mince M8 [11] aux deux extrémités inférieures.

***Torque M8 – 1.25 : 18 pi·lbs***



- 2.10. Serrer les deux boulons de l'étape 2.4 en passant par les trous de dégagement sous la plaque principale.

***Torque M8 – 1.25 : 18 pi·lbs***





# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

PLOW MOUNT ZFORCE G2

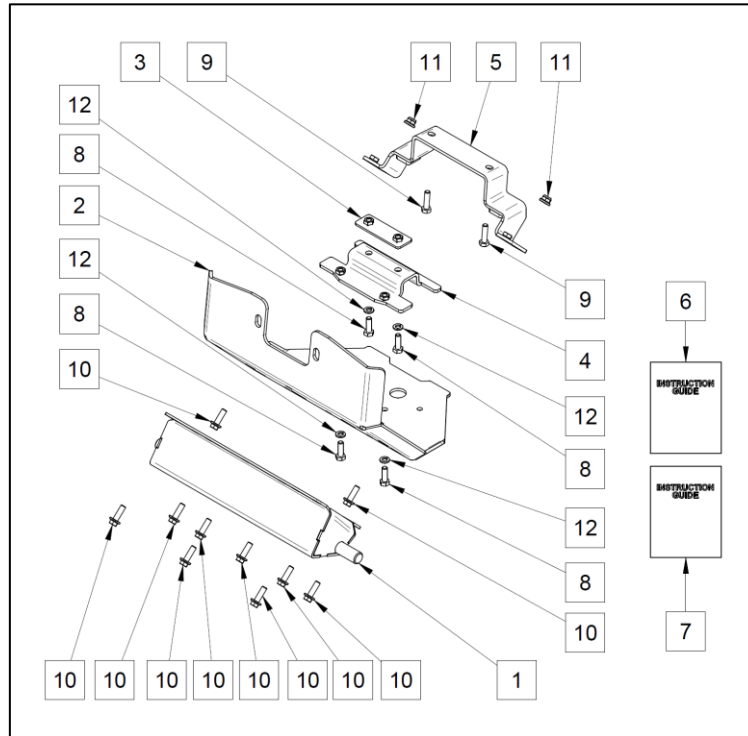
CMI MOTOR

CLIENT N° : CMI-MP-201

**WARNING** (in order to prevent injuries to yourself and others):

- Please read this leaflet carefully, and your vehicle's manual.
- Always wear an helmet, safety glasses and safety shoes while driving your vehicle.
- Keep an appropriate distance with any individuals or vehicles while driving.

## Exploded view of parts



## Parts list

| REF. | DESCRIPTION                              | QTY |
|------|------------------------------------------|-----|
| 1    | Pivot box                                | 1   |
| 2    | Main plate                               | 1   |
| 3    | Rear fixation plate                      | 1   |
| 4    | Rear plate                               | 1   |
| 5    | Center plate                             | 1   |
| 6    | Instruction guide                        | 1   |
| 7    | Instruction guide                        | 1   |
| 8    | Hex. bolt M8-1.25 x 25mm                 | 4   |
| 9    | Hex. bolt M8-1.25 x 30mm                 | 2   |
| 10   | Hex. flange bolt serrated M8-1.25 x 25mm | 10  |
| 11   | Hex. nylon thin nut M8-1.25              | 2   |
| 12   | Spring lock washer M8                    | 4   |

# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

PLOW MOUNT ZFORCE G2

CMI MOTOR

CLIENT N° : CMI-MP-201

## 1. PREPARATION

- 1.1. Remove the roller fairlead and the metal fascia in the front of the vehicle.
- 1.2. The metal fascia will not be reused.
- 1.3. Reserve the 4 bolts, they will be reused later.



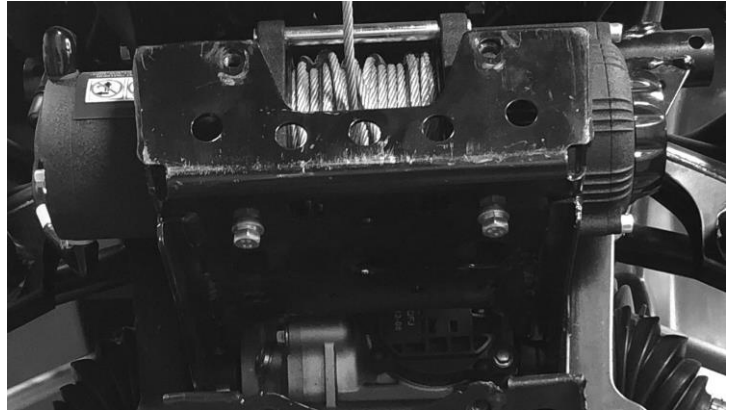
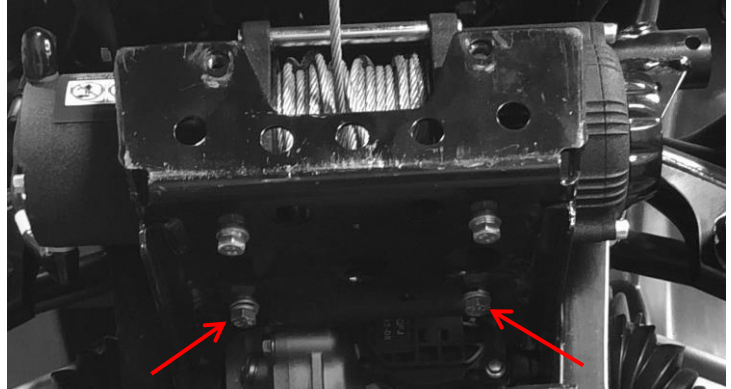
# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

PLOW MOUNT ZFORCE G2

CMI MOTOR

CLIENT N° : CMI-MP-201

- 1.4. Remove the 2 winch's rear bolts.
- 1.5. Reserve only the washers and the lock washers, they will be reused later.



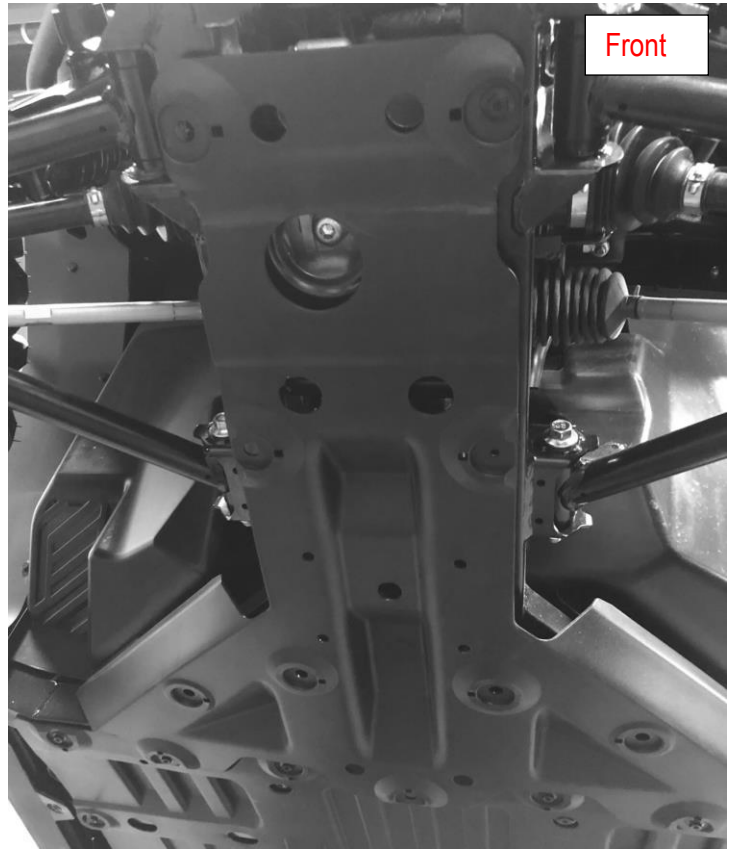
# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

PLOW MOUNT ZFORCE G2

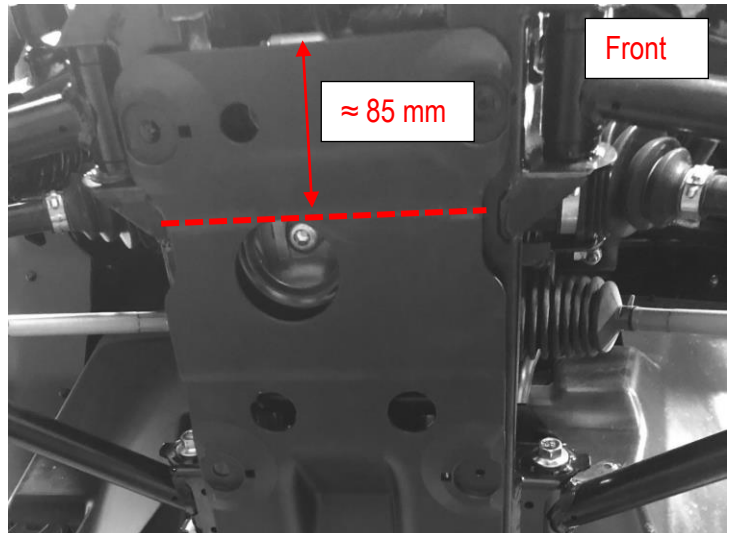
CMI MOTOR

CLIENT N° : CMI-MP-201

- 1.6. Remove the front plastic skid plate underneath the vehicle.
- 1.7. Reserve the hardware, it will be reused later.



- 1.8. Cut the front plastic skid plate tangentially to the oil service access hole.
- 1.9. Re install the front plastic skid plate with the hardware removed in step 1.6.



# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

PLOW MOUNT ZFORCE G2

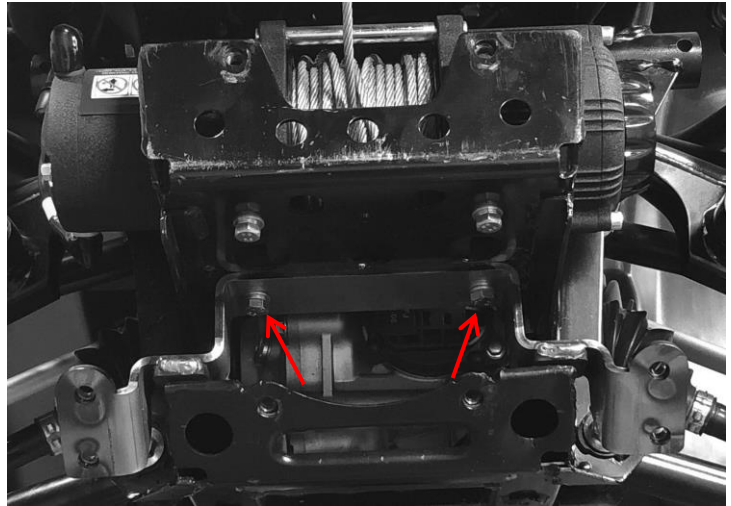
CMI MOTOR

CLIENT N° : CMI-MP-201

## 2. PLOW MOUNT ASSEMBLY

- 2.1. Assemble the center plate [5], as best centered as possible, with the hex. bolts M8 -1.25 x 30mm [9], the washers and the lock washers removed at step 1.4.

***Torque M8 – 1.25 : 18 ft·lbs***



- 2.2. Put in place the rear fixation plate [3] over the vehicle metal skid plate, in front and under the front differential.





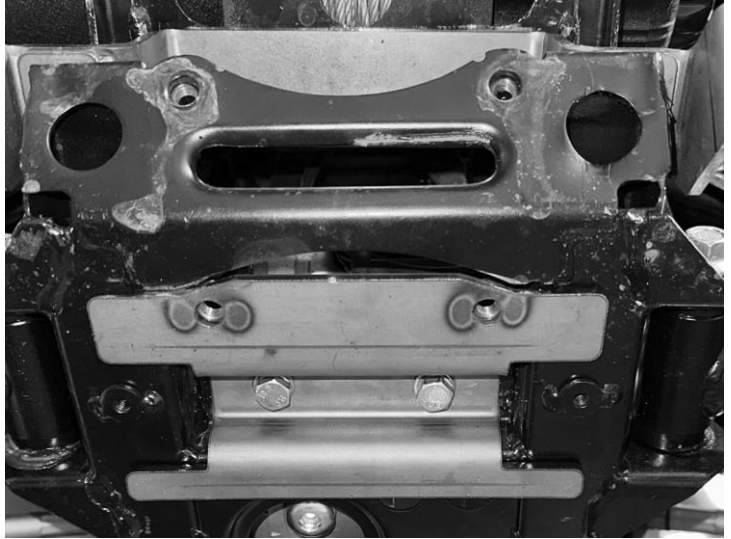
# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

PLOW MOUNT ZFORCE G2

CMI MOTOR

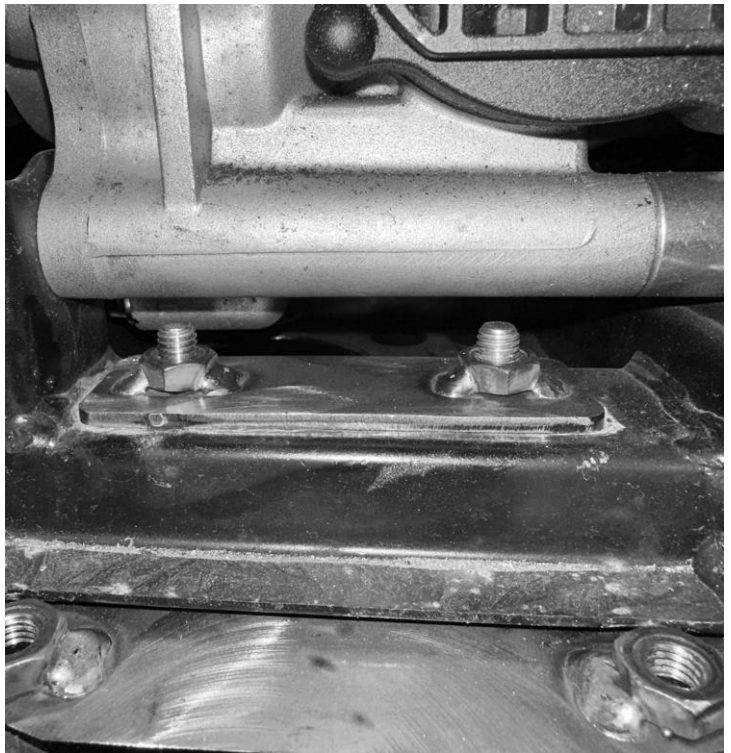
CLIENT N° : CMI-MP-201

- 2.3. Assemble the rear plate [4] under the vehicle metal skid plate.



- 2.4. Joint both plates together with the hex. bolts M8 -1.25 x 25mm [8] and the lock washers M8 [12].

***Hand tighten***



# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

PLOW MOUNT ZFORCE G2

CMI MOTOR

CLIENT N° : CMI-MP-201

- 2.5. Assemble the main plate [2] with the roller fairlead and the 4 bolts removed at step 1.1.

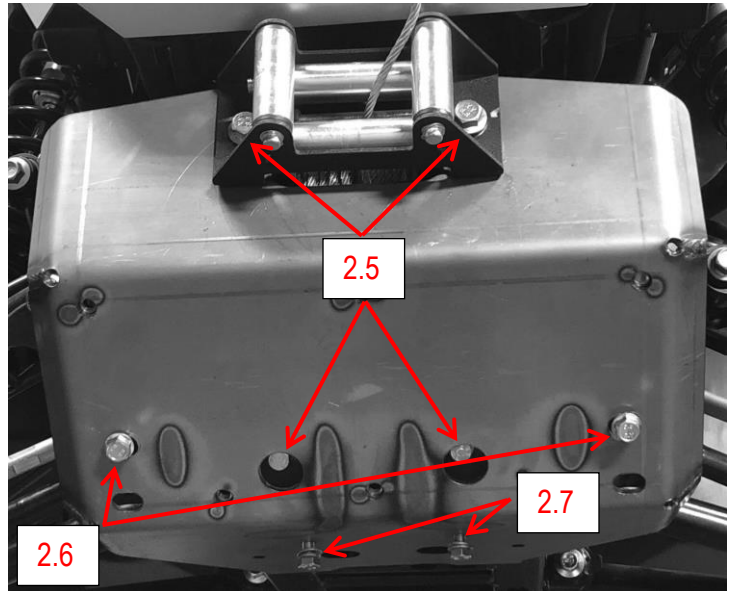
**Torque M10 – 1.25 : 35 ft·lbs**

- 2.6. Joint the main plate [2] with the center plate [5] by using the hex. bolts M8 – 1.25 x 25mm serrated [10].

**Torque M8 – 1.25 : 18 ft·lbs**

- 2.7. Joint the main plate [2] with the rear plate [4] by using the hex. bolts M8 – 1.25 x 25mm [8] and the lock washers M8 [12].

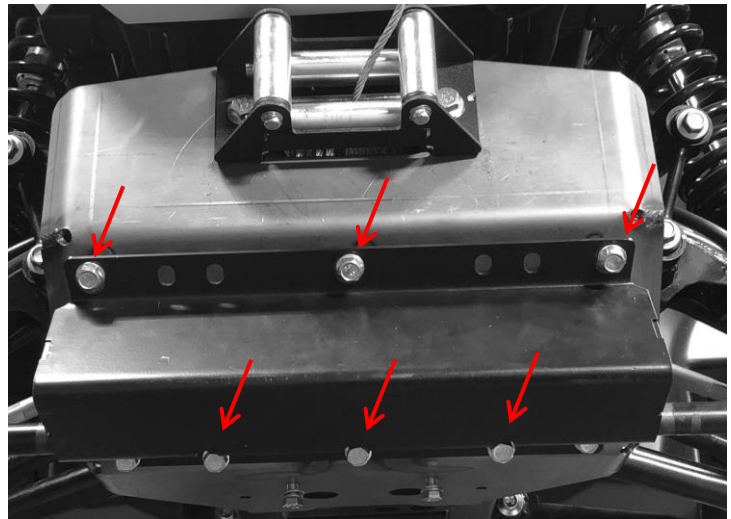
**Torque M8 – 1.25 : 18 ft·lbs**



- 2.8. Assemble the pivot box [1] with 6 hex. bolts flange M8 – 1.25 x 25mm serrated [10].

**Torque M8 – 1.25 : 18 ft·lbs**

**Note :** Depending on user choice, the pivot box can be removed from the vehicle when the plow system is not in use.



# ASSEMBLY INSTRUCTIONS

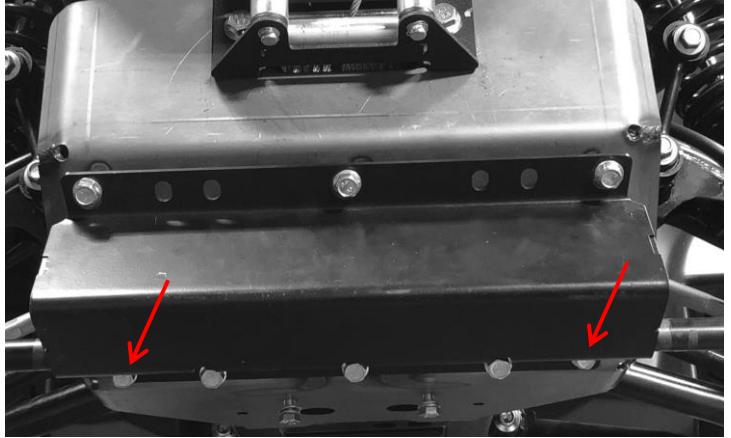
PLOW MOUNT ZFORCE G2

CMI MOTOR

CLIENT N° : CMI-MP-201

- 2.9. Add 2 hex. bolts flange M8 – 1.25 x 25mm serrated [10] and 2 hex. nylon thin nuts M8 [11] at both lower extremities.

***Torque M8 – 1.25 : 18 ft·lbs***



- 2.10. Passing thru the access holes, torque the 2 bolts installed in step 2.4.

***Torque M8 – 1.25 : 18 ft·lbs***

