



# Fitting Instructions

TOWBAR R43U  
For MG3  
2012-

## MATERIALS

A	1	Cross Bar
B	1	Long Side Arm
C	1	Short Side Arm
D	2	M12 x 40 x 1.75 Bolts, Lock Washers, and Large Plain Washers (Ø40)
E	2	M10 x 35 x 1.25 Bolts, Lock Washers, 2 x Flat Washers, and Nuts
F	4	M10 x 35 x 1.25 Bolts, Lock Washers, and Flat Washers
G	2	M8 x 1.25 Spigot Nut, 10mm I.D. Lock Washers and 10mm I.D. Flat Washers
H	2	M12 x 40 x 1.75 Bolts, Lock Washers, and Plain Washers
ZE	1	Electrical Plate Bracket
ZN	1	Neck Kit

## FITTING

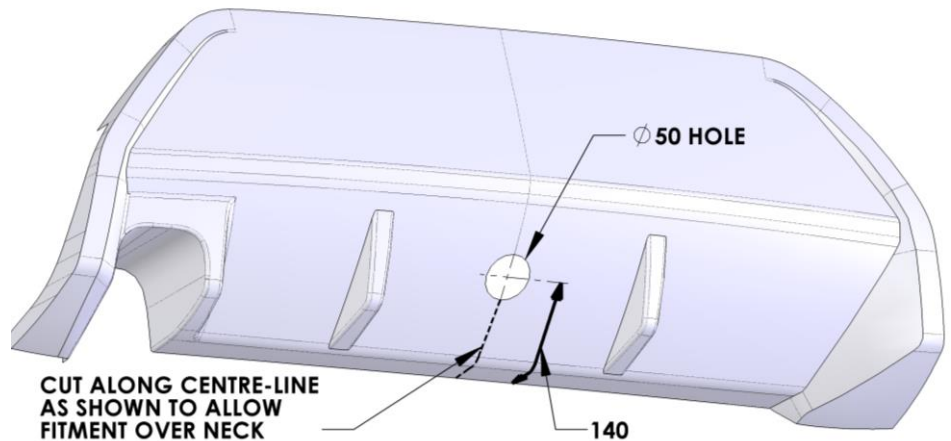
1. Remove bumper
2. Remove Inner Bumper beam.
3. Insert Side Arms (B & C) into open ends of chassis rails until they align with the large holes in the base of the Chassis Rail, and are flush with the vehicle rear panel.
4. Loosely secure each Side Arm (B & C) at their forward-most mounting with fasteners (D)
5. Assemble Cross Bar (A) to rear panel by locating over existing studs. (one each end of Crossbar)
6. Secure Cross Bar (A) to rear panel using Spigot Nut fasteners (G) and fasteners (F) & (E).
7. Secure each Side Arm (B & C) to Cross Bar (A) using fasteners (H).
8. Assemble the Chosen Neck Kit (ZN) and Electrical Plate (ZE) to the upper set of holes in Cross Bar (A) using fasteners in the Neck Kit.
9. **Fully tighten all Fasteners**
10. Depending on which neck kit is fitted cut bumper as shown below and re-fit. Note: For ZFB3006 and ZSE3006 necks twist/spread the bumper about the vertical cut line to fit it around the round section of the neck.

### Recommended torque settings:

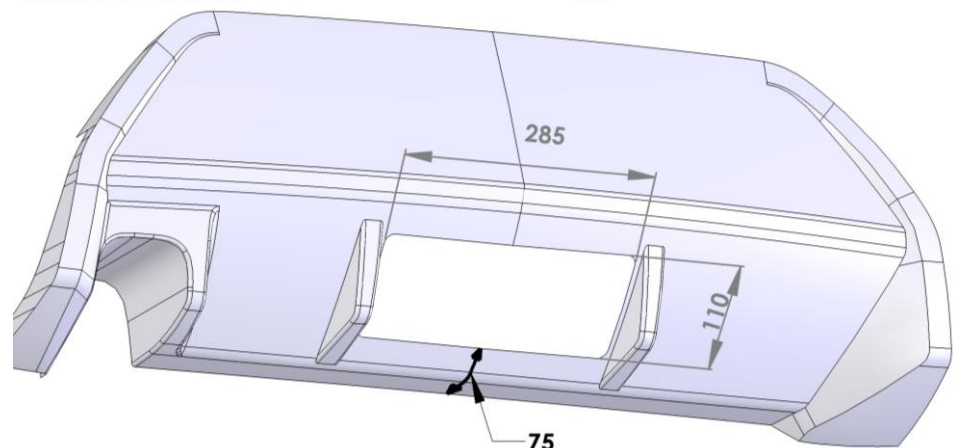
**Grade 8.8 bolts:** M8 - 24Nm, M10 - 52 Nm, M12 - 80 Nm, M14 - 130 Nm, M16 - 200 Nm

**Grade 10.9:** M12 - 120Nm, M10 - 70Nm M8- 35Nm

Bumper cut for:  
ZFB3006 and ZSE3006  
Neck Kits



Bumper cut for:  
ZQE3006 and ZQFE3006  
Neck Kits



W0001R43U-FIT\$011202120000



# Notice de Montage

ATTELAGE R43U  
Pour MG3  
2012-

## MATERIALS

A	1	Traverse Principale
B	1	Bras de support long
C	1	Bras de support court
D	2	Boulons M12 x 40 x 1.75, rondelles freins et des grandes rondelles standard
E	2	Boulons M10 x 35 x 1.25, rondelles freins, 2 rondelles plates et écrous.
F	4	Boulons M10 x 35 x 1.25, rondelles freins et rondelles plates
G	2	écrou à collerette M8 x 1.25, rondelles freins (Ø10mm) et rondelles plates (Ø10mm)
H	2	Boulons M12 x 40 x 1.75, rondelles freins et rondelles standard
ZE	1	Support de prise électrique
ZN	1	Ferrure

## MONTAGE

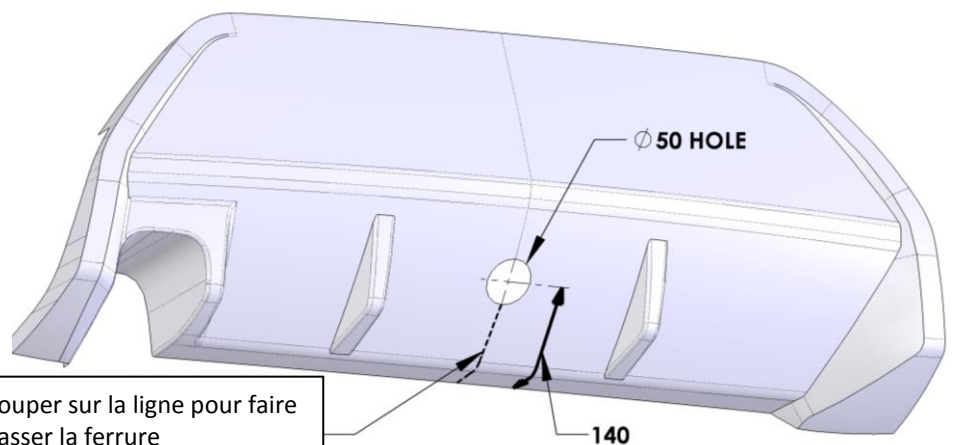
1. Démontez le pare-chocs et enlevez la traverse de pare-chocs.
2. Insérez les bras (B et C) dans les longerons jusqu'à ce qu'ils soient alignés avec les trous dans le bas du longeron et avec le panneau arrière du véhicule.
3. Sans serrer, sécurisez chaque bras de support (B et C) aux points de fixation les plus avancés à l'aide de la visserie (D).
4. Assemblez la traverse principale (A) au panneau arrière en le positionnant par-dessus des ergots existants (un à chaque extrémité de la traverse).
5. Sécurisez la traverse principale (A) au panneau arrière à l'aide des écrous à collerettes (G) et la visserie (E et F).
6. Fixez chaque bras de support (B et C) à la traverse principale (A) à l'aide de la visserie (H).
7. Montez la ferrure (ZN) et le support de prise (ZE) aux trous supérieurs situés sur la traverse principale (A).
8. **Serrer toute la visserie au couple de serrage recommandé.**
9. En fonction de la ferrure que vous installez, découpez le pare-chocs comme illustré ci-dessous puis remontez-le.  
Remarque : Pour les ferrures ZFB3006 et ZSE3006 glissez le pare-chocs sur la ligne de la découpe verticale. (lors de l'installation de la prise pour le col de cygne, celle-ci peut être positionnée sur la face externe du pare-chocs et vissée sur la plaque existante de support de prise (ZE)).

### Couple de serrage recommandé:

**Boulons de classe 8.8 :** M8 - 24Nm, M10 - 52 Nm, M12 - 80 Nm, M14 - 130 Nm, M16 - 200 Nm

**Classe 10.9:** M12 - 120Nm, M10 - 70Nm M8- 35Nm

Découpe pour les ferrures ZFB3006 et ZSE3006



Couper sur la ligne pour faire passer la ferrure

Découpe pour les ferrures ZQE3006 et ZQFE3006

