

CBN Flywheel Grinding Wheels Instructions

GOODSON

Tools and Supplies for Engine Builders

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

Please read instructions before using.

Instructions

1. Thoroughly clean the machine and install clean water with new change of coolant. **MUST BE USED WITH CLEAN GRINDING COOLANT.**
2. Do not dress your wheel with the dresser attachment on your machine. When the wheel starts to load up and make noise, try a heavier cut of .010" or .015". If the wheel still makes a screaming noise (or loaded sound), use a dressing stick (part number DS-CBN not included), and dress the face of the wheel. Hold it to the face (cutting edge) of the wheel, while it is turning, for a few seconds, which will unload the wheel. Then continue to cut flywheels.
3. Use plenty of clean coolant when cutting.
4. Hand feed the wheel until it makes contact with the flywheel, then feed down .005" to .010" per turn (continuous-do not wait for wheel to spark out) until the flywheel surface becomes clean, back off .008" to .010" and let wheel spark out for best finish.

Do not baby the wheel, it must be worked to perform properly. Dressing the wheel will be essential. The DS-CBN Dressing stick (not included) must be used to dress the face of the wheel and to ensure proper cutting. PLEASE USE CAUTION WHEN DRESSING WHEEL.

MUST BE USED WITH CLEAN COOLANT!

Extra parts needed, not included:

Grinding Coolant: Order number FG-1101-G (1 gal.)

Dressing Stick: Order number DS-CBN

Instrucciones para Ruedas Para Corte de Volantes de CBN

GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

Por favor lea las instrucciones antes de usar.

Instrucciones

1. Limpie completamente la máquina y instale agua limpia con el cambio de refrigerante. **HAY QUE USAR LA MAQUINA CON REFRIGERANTE LIMPIO.**
2. No se debe de vestir su rueda con el fijación de vestimiento en su máquina. Cuando la rueda empiece a cargar y hacer ruidos, trate de usar un corte más pesado de 0.10" or .015". Si la rueda todavía hace un ruido, agarre un palo de revestimiento que vino con la rueda, o mejor una rueda vieja, y sujétela a la superficie de la rueda mientras esté girando por unos segundos para descargar la rueda. Después siga cortando volantes.
3. Use bastante refrigerante limpio por el corte.
4. Avance la rueda con su mano hasta que haga contacto con el volante, después avance .005" a .010" cada vuelta (continúe-no espere que chiepea la rueda) hasta que la superficie de volante esté limpio. Retroceda .008" a .010" y deje que la rueda chispea por el vestimiento mejor.

No trate la rueda con cariño, es necesario que la trates duro para que realiza bien. Por favor tenga cuidado al revestir sus piedras de rectificar.

¡HAY QUE USAR REFRIGERANTE LIMPIO!