

CBT-300 Cam Bearing Tool 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

CBT-300

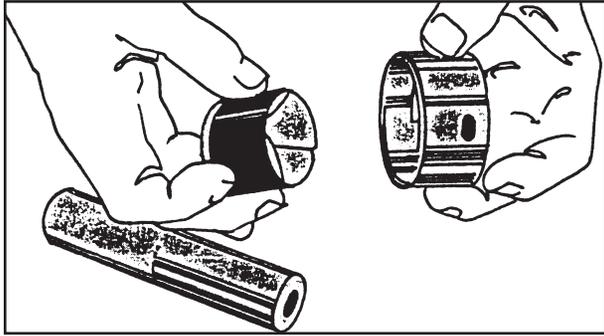
IMPORTANT: Follow these instructions carefully. You will soon get the feel of the tool and its correct use will become second nature. This one tool does the work of more than 125 separate driving blocks. It fits practically every camshaft bearing, both standard and undersize.

**Please read instructions
before using.**

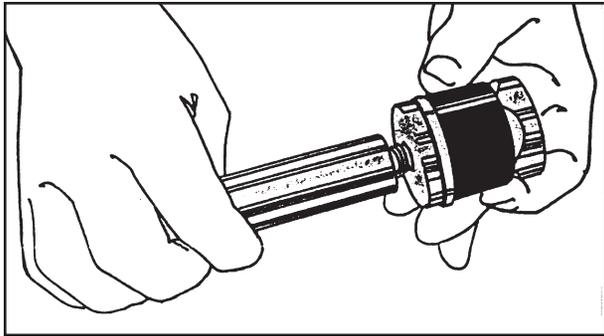
Reviewed May 2013

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

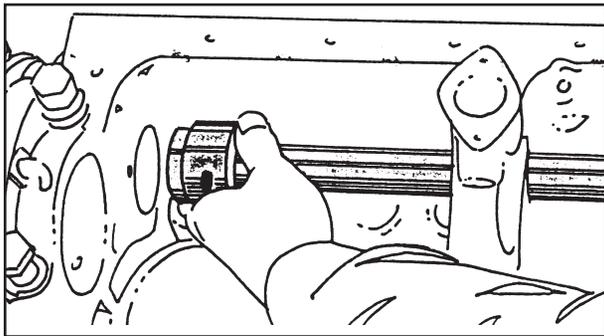
Instructions for use:



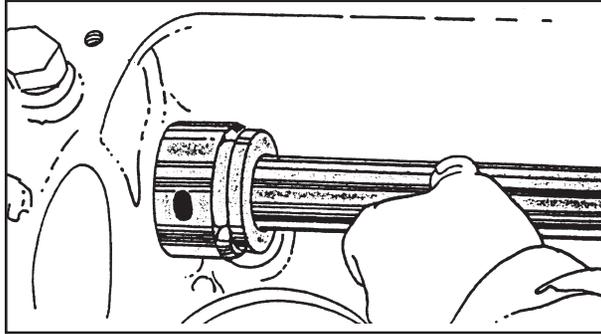
1. First select the desired driving bar. Then select the mandrel that is closed to the cam bearing in size.



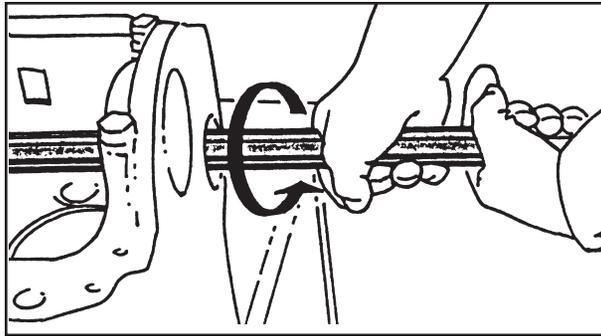
2. Insert the expander through the mandrel and its washer. Screw the assembly into the driving bar.



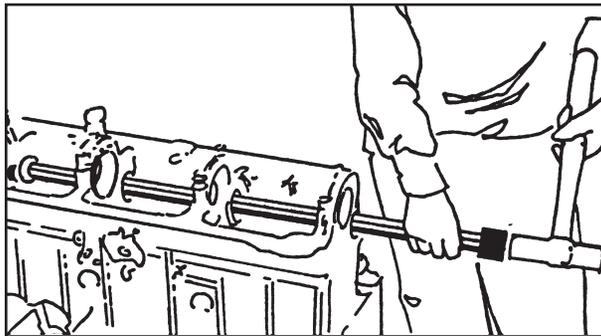
3. Put the tool in the block. Then place the bearing on the mandrel (it will fit loosely), & turn the driving bar clockwise until the mandrel is snug in the bearing.



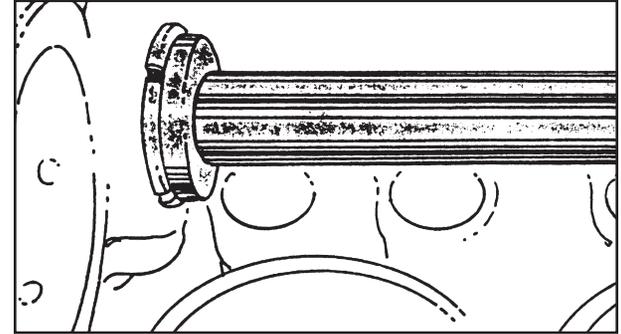
4. Start the bearing into the block by hand pressure. Be sure to line up oil holes in bearing and block.



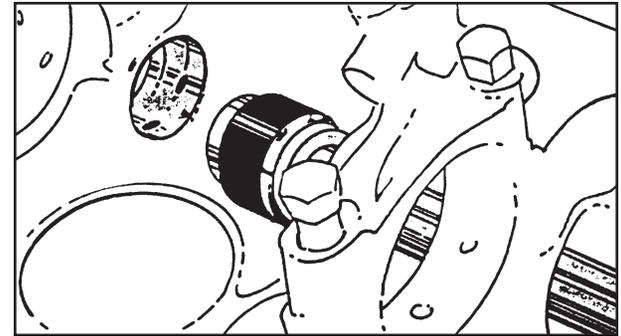
5. *Important!* Before driving the bearing into the block housing, be sure to back off on the driving bar 1/8 turn. This will allow for the .003" to .004" press fit.



6. Drive the bearing into the block by using sharp blows with a hammer.



7. The bearing will be seated correctly when the mandrel is flush with the face of the block.



8. Remove the mandrel by withdrawing the driving bar, and move on to the next bearing.

To Remove an Old Camshaft Bearing:

1. Attach the mandrel - washer - expander assembly to the driving bar (see steps 1 and 2 above).
2. Insert the mandrel into the camshaft bearing.
3. Turn the driving bar clockwise until the mandrel is snug in the bearing. Then back off 1/8 turn.
4. Drive the bearing out by hammering against the end of the driving bar.

CBT-300

Herramienta para
instalación de metales para
árboles de levas
Instrucciones

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

CBT-300

IMPORTANTE: Siga estas instrucciones cuidadosamente. Pronto usted conocerá la herramienta y su funcionamiento correcto se convertirá en algo muy fácil. Esta herramienta hará el trabajo de más de 125 instaladores por separado. En ella casarán prácticamente todas las aplicaciones de metales para ejes de levas, sean standard o de medidas especiales.

Por favor leer las instrucciones antes de usar.

Revisar Mayo 2013

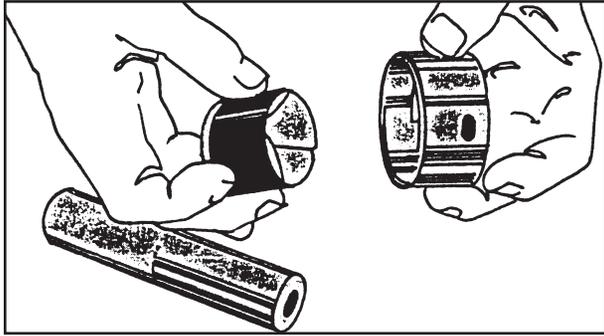
GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores

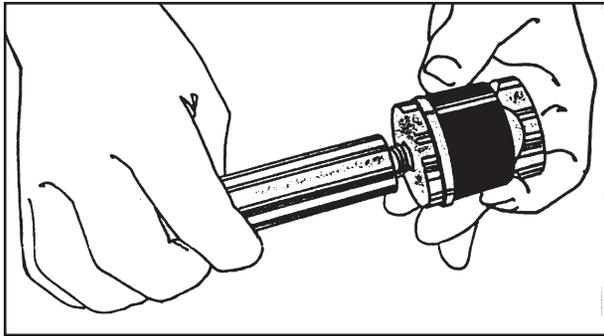
156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847

Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

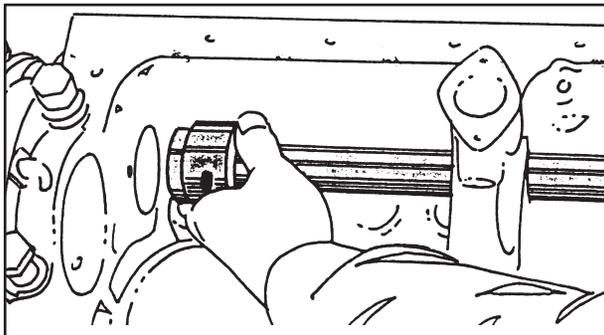
Instrucciones de uso:



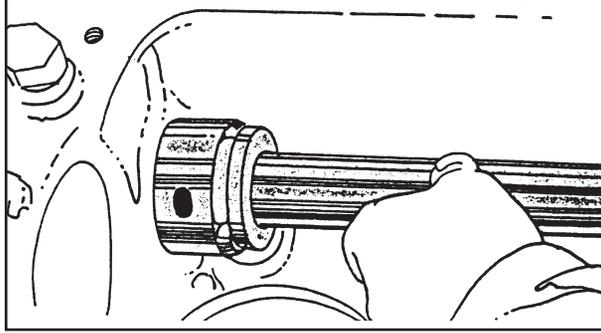
1. Seleccione la barra de acuerdo al largo deseado. Luego seleccione la cabeza que más se aproxima a la medida de el metal.



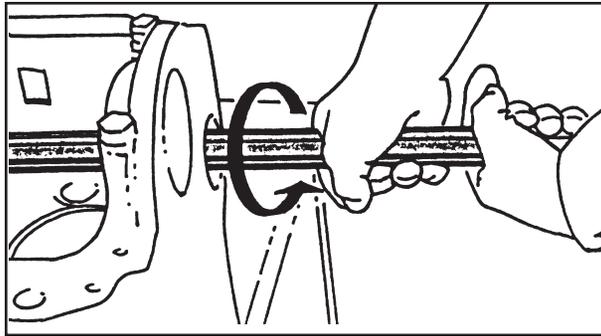
2. Inserte el dilatador por en medio de la cabeza y la arandela. Atornille el ensamblaje completo a la barra.



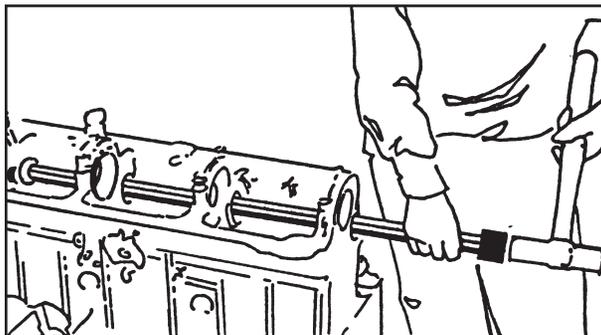
3. Coloque la herramienta en el bloque. Luego ponga el metal en la cabeza de la herramienta (entrará flojo), y tome la barra en relación a las manecillas del reloj hasta que el metal quede apretado en posición.



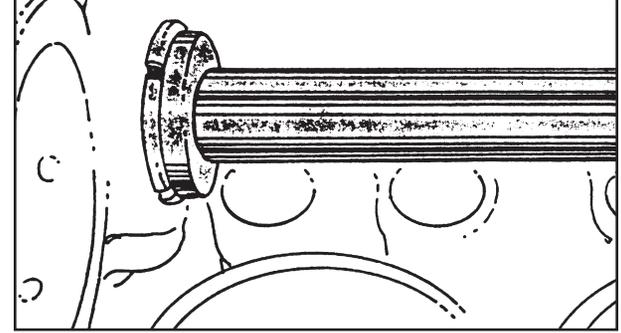
4. Empiece a posicionar el metal en el bloque aplicando primero presión con la mano, asegurese de alinear los hoyos de aceite del metal con los del bloque.



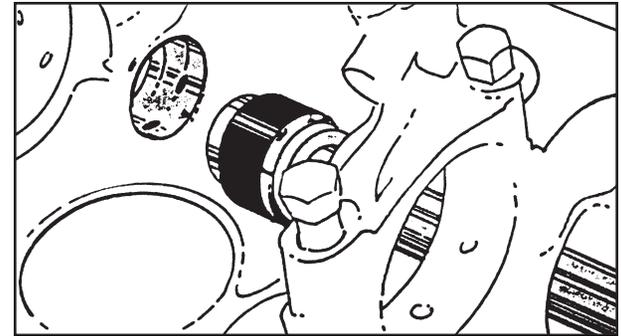
5. *Importante!* Antes de golpear el metal para que entre en el bloque, asegurese de devolver cerca de 1/8 de vuelta la cabeza de la herramienta. Esto nos permitirá que no haya distorsión y nos dará de .003 a .004" de presión en la instalación.



6. Introduzca el metal en el bloque por medio de golpes secos y fuertes con un martillo.



7. El metal estará en posición correcta una vez el mandril toque la superficie lateral del bloque.



8. Remueva el mandril aflojandolo de la rosca de la barra y halandolo suavemente hacia afuera del bloque. Siga el procedimiento para finalizar el trabajo.

Para remover un metal ya usado:

1. Inserte la cabeza de la herramienta con arandela y tornillo en la barra deseada (Vea los pasos 1 y 2 anteriormente).
2. Inserte el mandril en el metal que desea retirar.
3. Tome la barra en sentido de las manecillas del reloj hasta que el mandril se sienta apretado en el metal. Luego devuelvase 1/8 de vuelta.
4. Retire el metal del bloque por medio de golpes secos y consistentes con un martillo en la barra.