

# DWA-300 Adjustable Valve Seat Cutter Kit 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](http://www.goodson.com)

# DWA-300

**Please read instructions before using.**



# 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](http://www.goodson.com)

## Instructions

1. Place round setting standard on tool post. (Illus. 1)
2. Set micrometer to 1.250". Zero and lock dial indicator. The micrometer is the setting tool.
3. Remove setting standard.
4. Select cutter body with correct range for counterbore desired.

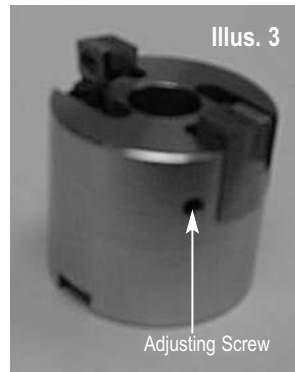
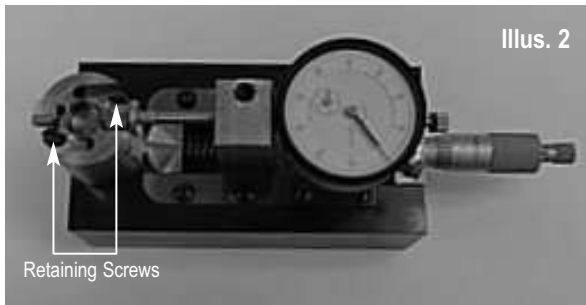
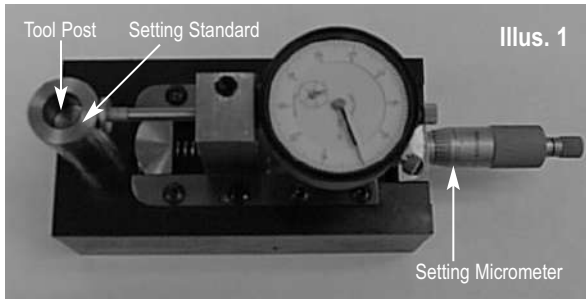
**DWA-250** = 1.250" - 1.375"  
**DWA-375** = 1.375" - 1.500"  
**DWA-302** = 1.500" - 1.750"  
**DWA-303** = 1.750" - 2.000"

5. Retaining screws (Illus. 2) must also be loosened only enough to permit cutter movement. Push cutter assemblies in by hand. Snug, do not lock, retaining screws. Turn adjusting screws, (Illus. 3) (one each opposite cutters) counterclockwise to allow cutter movement inward to minimize cutter diameter.

**WARNING!** Do NOT tap cutters inward with solid object; carbides will be damaged.

6. **IMPORTANT!** Take trial cuts with your new system before setting final size. Equipment performance varies; age, usage and personnel, all influence end result. Observe cutter settings and counterbore size. We have found that in most cases settings should be made .001" to .003" smaller than desired counterbore size.
7. Set Direct Micrometer reading to desired counterbore size now.
8. Place cutter on tool post (Illus. 2) with carbide on dial indicator flat tip.

**IMPORTANT!!** While setting cutter, swing bit back and forth past indicator tip



to obtain largest diameter.

9. Enlarge cutter by turning adjusting screw clockwise, (Illus. 3) this will enlarge cutter. Bring to zero on indicator. Swing cutter by indicator to make sure this is the largest diameter. Rotate cutter body 180° to opposite cutter and repeat setting procedure. Lock retaining screws and double check diameter.
10. When both cutters are zeroed to cutting diameter, double check setting by measuring across largest distance with a micrometer and both blades should also be equal distance from arbor hole.

**NOTE:** When turning or changing the inserts always double check size before machining another cut, because size of inserts may vary.

## Replacement Parts

Item Description	Order No.
Cutter Assemblies	
Range: 1.250"-1.375"	<b>DWA-250</b>
1.375"-1.500"	<b>DWA-375</b>
1.500"-1.750"	<b>DWA-302</b>
1.750"-2.000"	<b>DWA-303</b>
2.000"-2.250"	<b>DWA-304</b>
2.250"-2.500"	<b>DWA-305</b>
2.500"-2.750"	<b>DWA-306</b>
2.750"-3.000"	<b>DWA-307</b>
Replacement Blade	<b>DKB-7</b>
Replacement Screw	<b>DKS-7</b>
Replacement Wrench	<b>DKW-7</b>

Item Description	Order No.
Wear Sleeves needed for KW-Peterson adapts 9/16" cutter to 5/8" arbor	
.375"	<b>DCW-375</b>
.385"	<b>DCW-385</b>
.437"	<b>DCW-437</b>

**DWA-300**  
**Cortador de Asientos de Válvulas**  
**Ajustable**  
**Instrucciones**

**GOODSON**

**Herramientas y suministros para reestructores 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](http://www.goodson.com)

---

**DWA-300**

---

**Por favor leer instrucciones antes de usar**

**GOODSON**

**Herramientas y suministros para reestructores de motores**

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

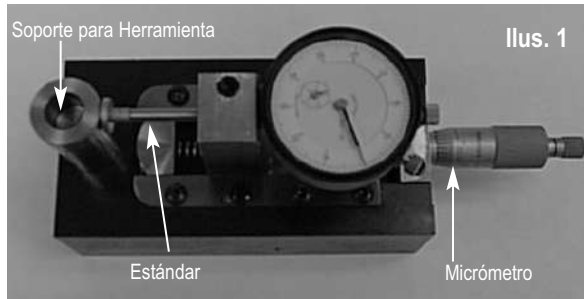
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • [www.goodson.com](http://www.goodson.com)

**INSTRUCCIONES REVISADAS**  
**PARA USO CON NUESTRO**  
**MICROMETRO DE LECTURA DIRECTA**  
**DSF-200**

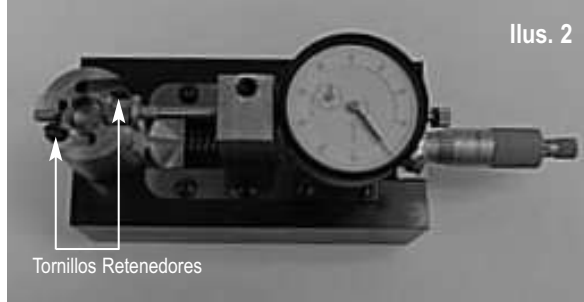
## Instrucciones

1. Coloque el maestro Redondo en el poste principal de la herramienta de medida (ilustración # 1).
2. Posicione el micrómetro a 1.250". Fije el indicador a "0" y asegure el indicador. El micrómetro servirá de maestro.
3. Remueva el maestro Redondo.
4. Seleccione el cortador ajustable de acuerdo a la medida del diámetro del asiento.

**DWA-250** = 1.250" - 1.375"  
**DWA-302** = 1.500" - 1.750"



5. Los tornillos que retienen los cortadores de carburo deberán ser desajustados (ilustración # 2) unicamente para permitir el movimiento del cortador en su canal. Empuje los cortadores hacia adentro con sus manos, ajuste sin asegurar los tornillos retenedores. Torne los tornillos ajustadores (Ilustración # 3) en sentido contrario a las manecillas del reloj (uno en cada cortador opuesto) y así permitir el movimiento hacia adentro y hacer el diámetro más pequeño

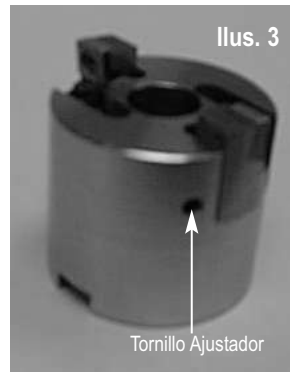


**PRECAUCION!** No golpee los cortadores hacia adentro con objetos sólidos, los cortadores de carburo pueden sufrir daño.

6. **IMPORTANTE!** Haga cortes preliminares antes de llegar a su corte final, el terminado del trabajo deseado varía de acuerdo a el uso, edad, y personal que la utilice. Hemos encontrado que en la mayoría de los casos, la herramienta tiene que situarse de .001" a .003" mas pequeña que el terminado deseado para así tener mejores resultados.
7. Posicione el micrómetro con la medida directa y fije la medida de corte en el cortador.
8. Coloque el cortador en el poste principal de la herramienta indicadora de manera que el cortador de carburo toque la parte plana del indicador.

**IMPORTANTE!** Al ajustar el cortador, mueva la cuchilla de acá par allá, más allá que la punta del indicador par obtener el diámetro más grande.

9. Mientras se ajusta la medida del cortador, pase la cuchilla de carburo por el indicador



varias veces para así obtener la medida del diámetro apropiado.

10. Agrande la medida del cortador tornando los tornillos ajustadores en relación a las manecillas del reloj, (Ilustración # 3) esto agrandará la medida del cortador. Fije la medida a "0" en el indicador. Pase el cortador por el indicador varias veces para así asegurar la medida. Rote el cortador 180° y repita el procedimiento con la cuchilla opuesta. Asegure los tornillos retenedores y nuevamente revise la medida final del diámetro.
11. En cuanto las dos cuchillas del cortador estén en la medida apropiada, revise nuevamente la medida con un micrómetro a lo largo del diámetro completo. En esta operación las dos cuchillas deberán estar a la misma distancia del hoyo del eje central.

## Piezas de Repuestos

Descripción	No. de Pieza
Ensamblajes de Cortadores	
Rango: 1.250"-1.375"	<b>DWA-250</b>
1.375"-1.500"	<b>DWA-375</b>
1.500"-1.750"	<b>DWA-302</b>
1.750"-2.000"	<b>DWA-303</b>
2.000"-2.250"	<b>DWA-304</b>
2.250"-2.500"	<b>DWA-305</b>
2.500"-2.750"	<b>DWA-306</b>
2.750"-3.000"	<b>DWA-307</b>
Cuchillas Reemplazables	<b>DKB-7</b>
Tornillo Retenedor	<b>DKS-7</b>
Llave	<b>DKW-7</b>

Descripción	No. de Pieza
Camisas de Desgaste Para cortadores de tipo DCW y DWI con árbol de 3/16"	
.375"	<b>DCW-375</b>
.385"	<b>DCW-385</b>
.437"	<b>DCW-437</b>

