

HHD-2CAM

Harley Davidson Honing Plate 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

This Harley Davidson honing plate kit is supplied with a base plate, which features side clamping of the spigot area on the jug, to address the recurring problem of spigot deflection during honing. This is especially prevalent in large bore applications and will eliminate additional clearance, that would be necessary to achieve correct piston to cylinder wall clearance.

Step 1

Trial fit cylinder spigot into base plate of kit. The fit should be so the spigot just slides into the base plate. Tighter than this and the cylinder will be distorted small, and on completing the cylinder will be large in this area. Too loose will allow the cylinder to roll away and finish small. Spend some time on getting a snug slide fit. Adjust the cross bolt cap screw to obtain this fit. (figure 1)

Step 2

Place cylinder case gasket on cylinder over spigot of cylinder. Install fasteners in base plate, and install cylinder.

Step 3

Place head gasket and top torque plate on cylinder, and fasten with hardware provided.

Step 4

Use factory torque specs and sequence to complete installation.



Figure 1



HHD-2CAM

Conjunto de Harley Davidson

Placa de Amolar

Instrucciones

GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores

156 Galewski Drive • PO Box 847 • Winona, MN 55987-0847 • USA

Llame gratis a 800-533-8010 • Telefono 507-452-1830 • www.goodson.com

Por favor de leer las instrucciones antes de usar.

Este conjunto de Harley Davidson placa de amolar es suministrado con una placa de base que viene con las características de sujeción de lado de la zona del grifo en la jarra, para abordar el problema recurrente de la desviación del grifo durante el amolamiento. Este problema es especialmente más frecuente en aplicaciones con un calibre de cilindro grande y esto eliminara espacio adicional, que seria necesario para obtener el espacio a la pared del piston al cilindro correcto.

Paso 1

Pruebe el ajuste del grifo de cilindro a la placa de la base del conjunto. El ajuste del grifo seria que nomas se resbale en la placa de la base. Si es más apretado que esto el cilindro se hara distorsionada pequeña. Y en terminando el cilindro estara más grande en esa zona. Desmasiado flojo permitirá que el cilindro corriera y terminar pequeña. Ponga algun tiempo en tratar de conseguir una medida ajustado para resbalar. Para obtener esta medida de ajuste usted necesitara de ajustar el tornillo de capa del perno de cruz. (figura 1)



Figura 1

Paso 2

Coloque la caja de empaquetadura del cilindro en el cilindro sobre el grifo del cilindro. Instalar los elementos de Fijación en la base de la placa y instalar el cilindro.

Paso 3

Coloque las empaquetaduras de la cabeza y la placa de torque de arriba en el cilindro y sujeta con la herramienta suministrada.

Paso 4

Para completar la instalación por favor de usar los especificaciones y secuencia de torque de la fabrica.

