

HHD-SEV Harley-Davidson Torque Plate

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

HHD-SEV

**Please read instructions before
using.**

HHD-SEV Instructions

Step 1

When using evolution and shovel style of torque plate the bottom cylinder support interior bore should be .005-.008 thousands larger than the outside diameter of lower cylinder protrusion.

Step 2

Place cylinder case gasket on cylinder assembly and place on cylinder support base. Install fasteners accordingly.

Step 3

Place cylinder head gasket and appropriate top cylinder plate onto cylinder assembly.

Step 4

Tighten all fasteners in factory sequence as well as torque.

Step 5

Now you are ready to bore or hone your cylinder.

HHD-SEV Placa de Torque de Harley-Davidson

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

HHD-SEV

**Porfavor de leer las instrucciones antes
de usar.**

Revisar Julio 2013

HHD-SEV Instrucciones

Paso 1

Cuando usando la evolucion y el estilo shovel de la placa de torque en el fondo del cilindro para el soporte del interior de barren necesita ser .005-.008 milésimas grande del diametro del afuera del saliente del cilindro del fondo.

Paso 2

Coloque el caso de la rondana del cilindro sobre la asamblea del cilindro y luego pongalo en la base del soporte del cilindro. Instala los atornillos como corresponde.

Paso 3

Coloque la rondana de la cabeza del cilindro y el tope apropiado de la placa del cilindro sobre la asamblea del cilindro.

Paso 4

Apriete todos los tornillos en sequencia de la factoria en tanto los de torque.

Paso 5

Ahora ya está preparado para perforar o pulir un cilindro.