

PSB-5000 Pneumatic Spring Bench Instructions

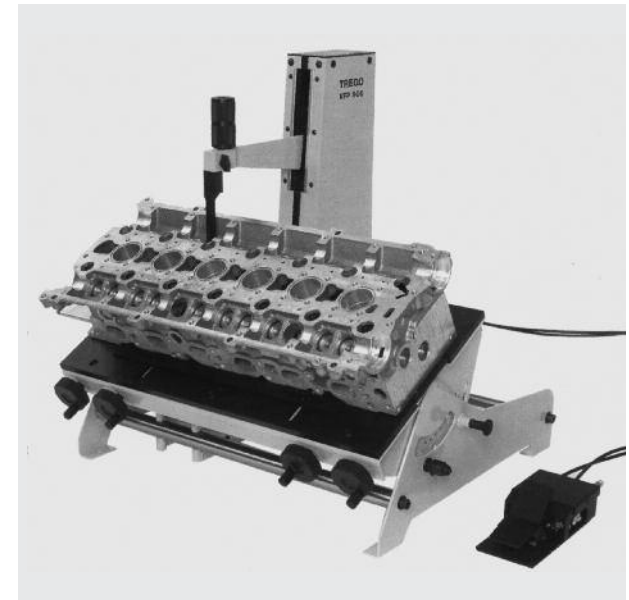
GOODSON

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

PSB-5000

**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

Set-up

After unpacking, do the following:

1. Position Valve Spring Bench in the place that you have chosen as its work area.
2. Loosen front (A) and back (C) Hex Screws and position Post (E) vertically.
3. Add Tapered Nut (D) and tighten. Also tighten back Hex Screw (C).
4. Loosen all four Hex Screws (F) at the end of front and rear shafts. The Valve Spring Bench will now adjust itself and align with the bench. Tighten all four Hex Screws again.
5. Mount the Front Screw (B) with two washers and tighten it. Tighten Front Screw (A).

IMPORTANT! Anytime machine is moved to new location repeat step 4, in its entirety. This will reposition the machine.

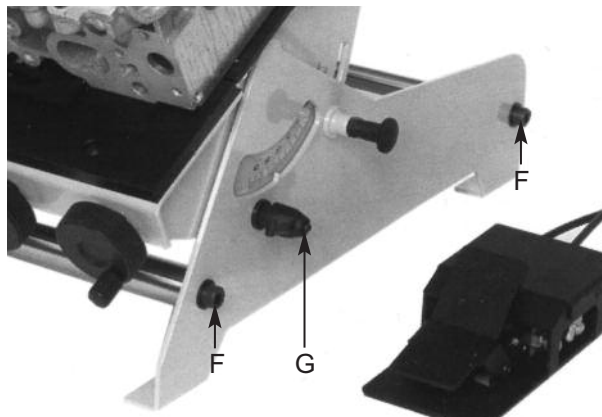
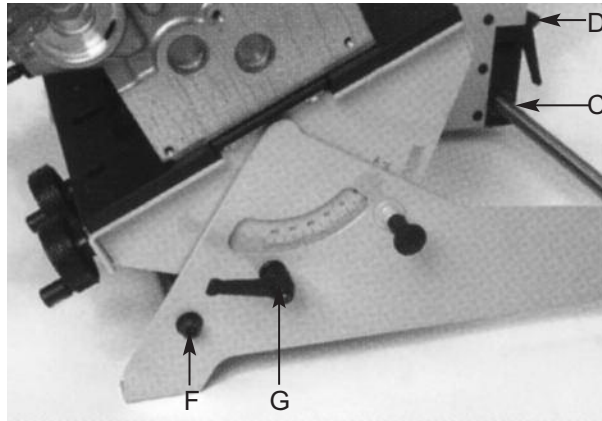
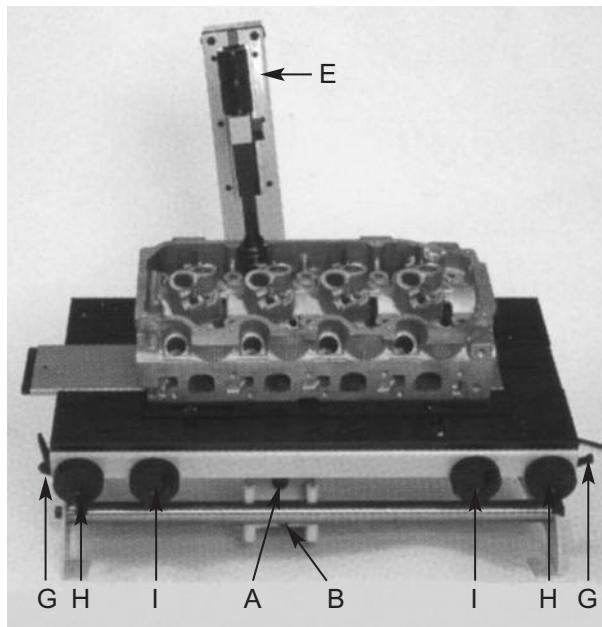
If Post (E) is hard to slide after some use, clean and lubricate the shafts, loosen both front Hex Screws (A) and (B) and tighten them again (repeating step 4). This will take away any tension in the bearings, and make the post slide easily.

Safety Regulations

1. Do not exceed Maximum Pressure of 130 psi.
2. Only use the Valve Spring Bench for compressing valve springs on cylinder heads.
3. **WARNING:** When the cylinder is empty of air, run one time up and down before the use of the machine to fill the cylinder with air. **CAUTION!** The movement on the arm and the valve support can be very fast.
4. **WARNING:** Protect your hands. Always keep your hands away from the pressure foot when it is moving.
5. Always wear protective lenses during operation.
6. The total weight of the Valve Spring Bench is 99 lbs.
7. The noise emission at the place of operator is less than 70 db.
8. Repairs should only be made by your TREGO representative or by instructed personnel. Use TREGO original spare parts only.
9. The manufacturer refuses any liability for improper use of the machine.

Failure to observe the safety regulations is dangerous and leads to the immediate non-liability for the manufacturer.

For accessories, spare parts and repairs, please contact **GOODSON at 1-800-533-8010.**



Operating Instructions

The **PSB-5000** Valve Spring Bench is a universal machine for disassembly of valve springs on cylinder heads for cars, trucks and motorcycles.

The movement of the Press Arm is made by an air cylinder and controlled by a foot pedal. Required air pressure is 85 to 130 psi.

1. Place the cylinder head on the machine table. If the valves are angled, adjust the table so the valves are in the vertical position. If the angle of the valves is known, set the angle on the Scale on the right hand of the machine and lock the table with the two Hand Levers (G), one on each side of the table.
2. Adjust the position of the cylinder head by sliding it against the stop plate and turning two of the four Hand Wheels (H and I). The line of valve springs should line up with the Pressure Adaptor. Front adjustment is controlled by Hand Levers (H) and Hand Levers (I) control the rear adjustment.
3. Slide the Post so the Pressure Adaptor is in position over the valve spring. Lower the Press Arm, by maneuvering the Foot Pedal, so the Pressure Adaptor pushes down the spring enough to allow the keepers to be removed. By pushing the Foot Pedal for up movement, the valve spring is released. Continue to dismantle all keepers, washers, and springs. Take the cylinder head from the table and remove the valves.
4. When assembling the valves, place all the valves in cylinder head and the place the head on the machine table. Continue with Steps 1 and 2.
5. Place valve springs and retainers in their place. Continue with Step 3 and install the keepers.

Use our Valve Keeper Installation Tools for added assembly convenience. See the Goodson catalog for more information.

| <u>Valve Stem Size</u> | <u>Order No.</u> |
|------------------------|------------------|
| 5mm | VKI-5 |
| 6mm | VKI-6 |
| 7 & 8mm | VKI-8 |

PSB-5000 Banca de Resorte Neumático Instructions

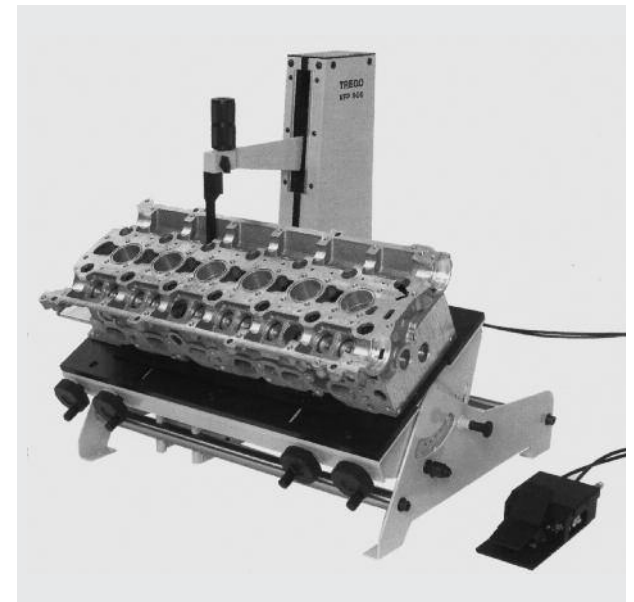
GOODSON

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

PSB-5000

Porfavor de leer las instrucciones antes de usar.



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

Establecimiento

Despues de desempaquetar, haga lo siguiente:

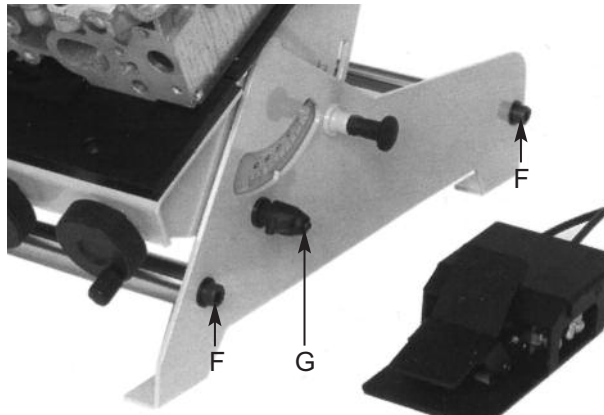
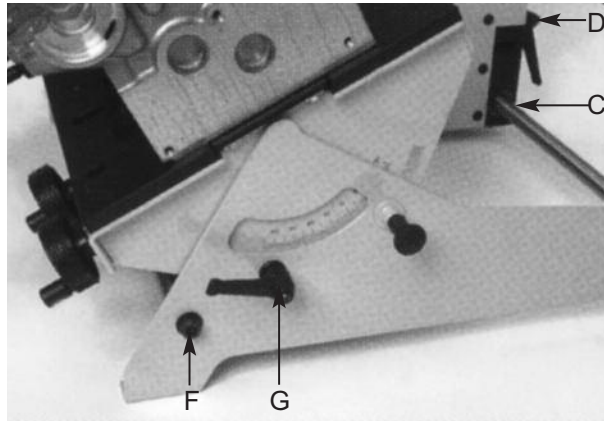
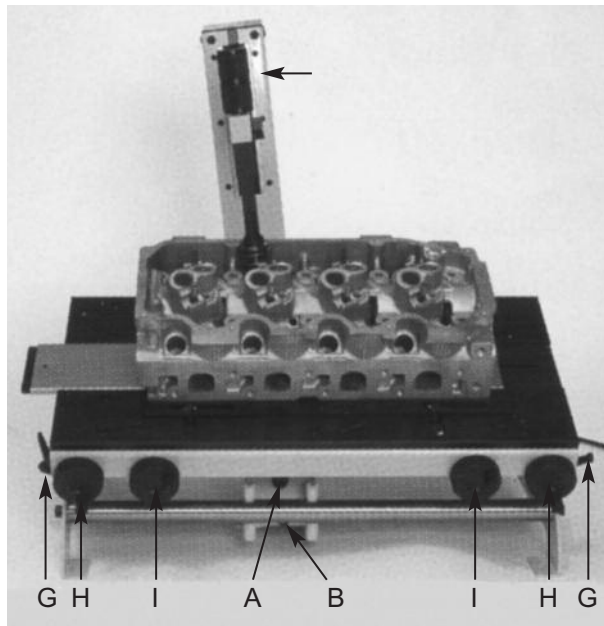
1. Colocar la Banca de Resorte para Válvulas en el lugar en donde usted ha escogido como su area de trabajo.
2. Afloje el frente (A) y atras (C) tornillos hexagonales y colo car el Poste (E) verticalmente.
3. Añadir la tuerca cónico (D) y apriete. Tambien apriete el tornillo hexagonal (C) de atras.
4. Afloje los cuatro tornillos hexagonal (F) al fondo de adelante y ejes de atras. La Banca De Resorte para Válvula ahora se ajustara si mismo y se alineara con la banca. Apriete los cuatro tornillos hexagonal denuedo.
5. Monte los tornillos del frente (B) con dos arandelas y apriete. Apriete los tornillos de adelante (A).

IMPORTANTE! En cualquier momento que la maquina es movido a un lugar nuevo repite pasos 4, en sus totalidad. Esto reposicionara la maquina.

Si, el Poste (E) es duro para resbalar despues de algun uso, limpie y lubrica los ejes, aflojando los dos lados del frente de los tornillos hexagonales (A) y (B) y apriete los denuedo (repiñendo paso 4). Esto quitara cualquier tension en los rodamientos, y hara que el poste se resbale facilmente.

Reglamentos de Seguridad

1. No exceder la Presura Maximo de 130 psi.
2. Nomas use la Banca de Resorte para Válvulas para apre samiento de resortes de válvulas sobre cabezas de cilindros.
3. AVISO: Cuando el cilindro esta agotado de aire, corre una vez hacia arriba y para abajo antes de usar la maquina para llenar el cilindro con aire. PRECAUCION! El movimiento del brazo y el soporte de la válvula puede ser rapidamente.
4. AVISO: Proteje sus manos. Siempre mantenga sus manos fuera del la presion de pie cuando se esta moviendo.
5. Siempre use anteojos de seguridad cuando esta de operacion.
6. El peso total de la Banca de Resorte para Válvulas es 99 libras.
7. La emision de ruido en el sitio de operacion es menos de 70 db.
8. Reparaciones nomas deben ser hechas por su representate de TREGO o por personas que son permitidos. Use partes de reemplazo de TREGO unicamente.
9. El fabricante rechaza cualquier responsabilidad de uso incorrect. Fracaso de observar las reglamentos de seguridad es peligroso y conduce inmediatamente a no responsabilidad del fabricante.



Para accesorios, partes de reemplazo y reparaciones, porfavor de contactar **GOODSON** al **1-800-533-8010**.

Instrucciones de Operacion

El **PSB-5000** Banca de Resorte para Válvula es una maquina universal para el desmontaje de los resortes de válvulas de la cabeza de cilindros de carros, trocas y motocicletas.

El movimiento del Brazo de Prensa es hecho por un cilindro de aire y controlado por un pedal de pie. Presion de aire necesario es 85 a 130 psi.

1. Colocar la cabeza del cilindro sobre la mesa de la maquina. Si las válvulas son angulados, ajusta la mesa para que las válvulas estan en la posicion vertical. Si el angulo de las válvulas son conocidos, establece el angulo sobre la Escala de la mano derecha de la maquina y cierre la mesa con dos palancas de Mano (G), uno de cada lado de la mesa.
2. Ajuste la posicion de la cabeza de cilindro por corriendolo contra el plato parador y volteando dos de los cuatro Ruedas de Mano (H e I). La linea de los resortes de las válvulas son alineadas con el Adaptador de Presion. Ajustamientos del frente es controlado por la Palanca de Mano (H) y Palanca de Mano (I) controla el ajustamiento del posterior.
3. Recorre el Poste para que el Adaptador de Presion esta en posicion sobre el resorte de válvula. Bajar el brazo de Prensa, por maniobrando con el Pedal de Pie, para que el Adaptador de Presion empuje el resorte para abajo para permitir el paso de los keepers siendo removidos. Por empujando el Pedal de Pie por un movimiento hacia arriba, el resorte de válvula es liberado. Continuar con el desmantle de todos los keepers, arandelas, y resortes. Lleva la cabeza del cilindro de la mesa y remueva todas la válvulas.
4. Cuando asambleando las válvulas, colocar todas la válvulas en la cabeza de cilindro y colocar la cabeza sobre la mesa de la maquina. Continuar con Pasos 1 y 2.
5. Colocar los resortes de la válvula y los retenedores en su lugar. Continuar con Pasos 3 y instalar los keepers.

Use nuestras Herramientas para Instalar Válvulas de Keeper para conveniencia de asamblea. Mire el catalogo de Goodson para mas informacion.

| <u>Medida del Vástago de Válvula</u> | <u>Numero de Pieza</u> |
|--------------------------------------|------------------------|
| 5mm | VKI-5 |
| 6mm | VKI-6 |
| 7 & 8mm | VKI-8 |