

## Dial Indicator Valve Stem Height Gauge Replacement Parts

Description				Order No.
Dial Indicator (1" travel, .001" graduations)				EDI-1
Measuring Body	OD	ID	OAL	
	1.060"	.812"	2.840"	VSH-201
	1" Setting Standard			MCS-1

**\*\* Additional parts and sizes are available through the Goodson Catalog or on the website. [www.goodson.com](http://www.goodson.com)**

# 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)

## VSH-HD-KIT Dial Indicated Valve Stem Height Gauge

# GOODSON

**Tools and Supplies for Engine Builders**

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

# VSH-HD-KIT

**Please read instructions before using.**

**VSH-HD-KIT**  
Easy to read dial  
indicator features .001"  
graduations with 1" travel

- For complete valve stem height specifications, order the AERA Head & Block Guide



# Dial Indicated Valve Stem Height Gauge Kit - VSH-HD-KIT



## **Step 1.**

To install measuring body onto the indicator place the indicator through the top hole of measuring body and tighten Allen set screw on side of measuring body to secure dial indicator. (Allen wrench not included)



## **Step 4.**

Make sure locking knob is loose. Then grasp outer dial on indicator, move dial either left or right to zero gauge. Snug locking knob. Gauge is now set at a 1" height.



## **Step 2.**

To zero out the dial indicator place the 1" checking standard (part no. **MCS-1**) on a flat machined surface then place assembled indicator & body over the top of checking standard



## **Step 5.**

Once gauge is zeroed you are ready to check valve stem height. Make sure valve is held in closed position. Place indicator assembly over the center of the valve tip, and flat on spring pad.



## **Step 3.**

Once you have the indicator assembly placed over the top & on center of checking standard you can "0" out the gauge.



## **Step 6.**

Once you have indicator assembly in place you can now take your reading.

## Repuestos Para Calibrador de Altura de Árboles de Válvulas con Indicador de Aguja

Descripción				No. de Pieza
Indicador de Aguja (recorrido de 1", graduaciones de .001")				EDI-1
Cuerpo de Medida	D.E.	D.I.	Largo Total	
	1.060"	.812"	2.840"	VSH-201
Estándar de 1"				MCS-1

Repuestos y medidas adicionales están disponibles en el Catálogo de Goodson o en nuestro sitio web, [www.goodson.com](http://www.goodson.com).

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

## VSH-HD-KIT

### Calibrador de Altura de Árboles de Válvulas con Indicador de Aguja

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

# VSH-HD-KIT

**Por favor lea las instrucciones antes de usar.**

**VSH-HD-KIT**  
Indicador de aguja fácil de leer tiene graduaciones de .001" y un recorrido de 1"

- Por especificaciones completas de árboles de válvulas pida el AERA Guía Para Culatas y Bloques.



# Calibrador de Altura de Árboles de Válvulas con Indicador de Aguja-VSH-HD-KIT



## **Paso 1.**

Para instalar el cuerpo para medir en el indicador, ponga el indicador a través del agujero en el parte arriba del cuerpo y apreta el tornillo Allen que está en el lado para asegurar el indicador (Llave Allen no incluido).



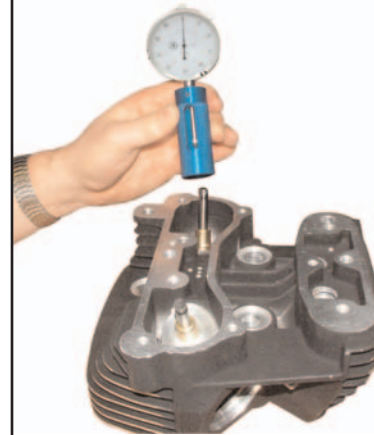
## **Paso 4.**

Asegúrese que la perilla de seguridad está floja. Agarre el dial del indicador y muévelo hacia la derecha o izquierda para poner in indicador en cero. Aprete la perilla. El Calibrador está puesto ahora a 1" de altura.



## **Paso 2.**

Para poner el indicador en cero, ponga el estándar de medida de 1" en una superficie plano y maquinado. Después ponga el indicador y cuerpo para medir arriba del estándar de medida.



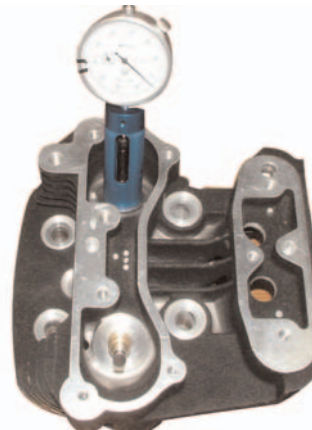
## **Paso 5.**

Una vez el calibrador está en cero, está listo para calibrar la altura del árbol de válvula. Asegúrese que la válvula está en posición cerrada. Ponga el ensamblaje del indicador arriba del centro de la punta de válvula, y plano en el base del resorte.



## **Paso 3.**

Una vez tenga el calibrador arriba del estándar puede ponerlo in cero.



## **Paso 6.**

Una vez tenga el ensamblaje del indicador en lugar puede tomar su resulta.