

3D-1999C, 3D-2000C, 3D-2001C, 3D-2002C 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

3D Fast Cut Valve Seat Removal Tooling

**Please read instructions
before using.**



© 2007 Goodson Shop Supplies

6/26/07

Instructions to remove seat inserts

Make at least 2 cuts or a maximum cut of .062" which ever is **SMALLER**. Final cut should be set at .015" smaller than seat outside diameter. Do not set cutter for seat O.D. or take an entire cut in one pass. (Figure 1) is the result of such action.

When Working with Liquefied Petroleum (LP) compatible seats take a maximum of .040" and reduce speed from 90 to 60 RPM's. Final seat ring remaining can be removed with a seal pick.



(Figure 1)

3D-1999C, 3D-2000C, 3D-2001C, 3D-2002C INSTRUCCIONES

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

HERRAMIENTA REMOVEDORA DE ASIENTOS REEMPLAZABLES 3D FAST CUT

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



© 2007 Goodson Shop Supplies

6/26/07

Instrucciones para remover insertos de asientos

Haga por lo menos 2 cortes o un corte máximo de .062", lo que sea más **PEQUEÑO**. El corte final debe ser de .015" más pequeño que el del asiento fuera del diámetro. No coloque el cortador para asientos en O.D. ni haga un corte completo en un solo movimiento. La foto 1 es el resultado de tal acción.

Cuando trabaje con petróleo líquido los asientos compatibles tome un mínimo de .040" y reduzca la velocidad de 90 a 60 RPM. El anillo final puede ser removido con un removedor de sellos.



(Figure 1)

3D-1999C, 3D-2000C, 3D-2001C, 3D-2002C 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

3D Fast Cut Valve Seat Removal Tooling

**Please read instructions
before using.**



© 2007 Goodson Shop Supplies

6/26/07

Instructions to remove seat inserts

Make at least 2 cuts or a maximum cut of .062" which ever is **SMALLER**. Final cut should be set at .015" smaller than seat outside diameter. Do not set cutter for seat O.D. or take an entire cut in one pass. (Figure 1) is the result of such action.

When Working with Liquefied Petroleum (LP) compatible seats take a maximum of .040" and reduce speed from 90 to 60 RPM's . Final seat ring remaining can be removed with a seal pick.



(Figure 1)

3D-1999C, 3D-2000C, 3D-2001C, 3D-2002C INSTRUCCIONES

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

HERRAMIENTA REMOVEDORA DE ASIENTOS REEMPLAZABLES 3D FAST CUT

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



© 2007 Goodson Shop Supplies

6/26/07

Instrucciones para remover insertos de asientos

Haga por lo menos 2 cortes o un corte máximo de .062", lo que sea más **PEQUEÑO**. El corte final debe ser de .015" más pequeño que el del asiento fuera del diámetro. No coloque el cortador para asientos en O.D. ni haga un corte completo en un solo movimiento. La foto 1 es el resultado de tal acción.

Cuando trabaje con petróleo líquido los asientos compatibles tome un mínimo de .040" y reduzca la velocidad de 90 a 60 RPM. El anillo final puede ser removido con un removedor de sellos.



(Figure 1)