

CF-500 Instructions

After assembly, place the CF-500 Manual valve spring bench on a solid flat work table, and follow the next operation instructions:

1. Place the cylinder head on the side supports protected by a plastic cover (fig. 1)
2. Manually adjust the side supports, tilting the cylinder head to the correct working angle, and lock them in position (fig. 1)
3. Use the dowel pins located at the brace plates, in the front square tube, to keep the cylinder head from sliding out of the working area, and keep it in correct alignment (fig. 1).
4. Now place the pressure foot on top of the valve-retainer assembly, making sure it's perfectly centered. Make additional adjustments, if needed.
5. Apply pressure on top of the valve assembly until the support post located at the bottom of the "C" frame touches the valve head.
6. Now is the time to push the valve assembly all the way down until the valve keeper locks are released. If the keepers are too tight, the use of the slider hammer on top of the main shaft will help. Just one or two strokes will release them easily. (fig. 2)

NOTE: At this point, the use of tweezers and magnets will facilitate the retrieving of keeper locks and retainers. Check our catalog for a wide selection of these tools (fig. 3)

7. Once you calculate the depth of the first valve assembly, mark the position with the lock ring located at the upper part of the main shaft, and proceed with the disassembly of the rest of the cylinder head.
8. To assemble, simply reverse the steps of these instructions. Always replace the valve stem seals, and make sure you check our catalog for some keeper assembly tools.
9. For cylinder heads with canted valves (sideways tilted angle) follow this procedure: Loose the locking knob located in the back right side of the "C" frame, and tilt it sideways until reaching the right angle. Place the pressure foot on top of the valve-retainer assembly, and make proper adjustments. Then lock the frame in position with the knob, and proceed with the disassembly / assembly operation (fig. 4)

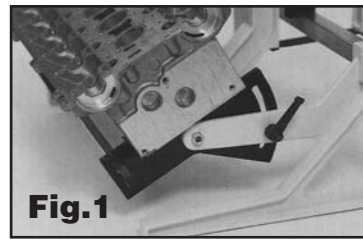


Fig.1

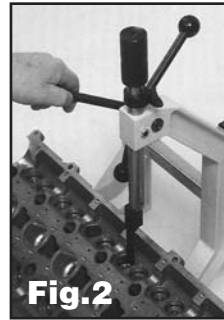


Fig.2

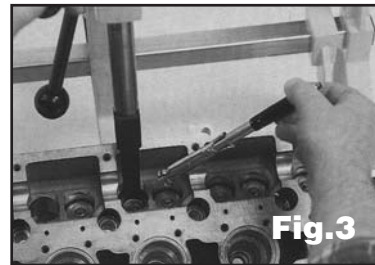


Fig.3

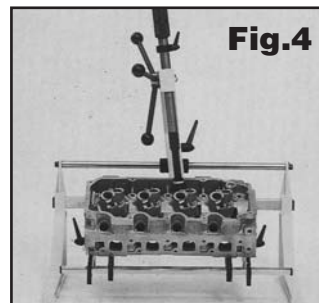


Fig.4

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

CF-500 Manual Valve 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

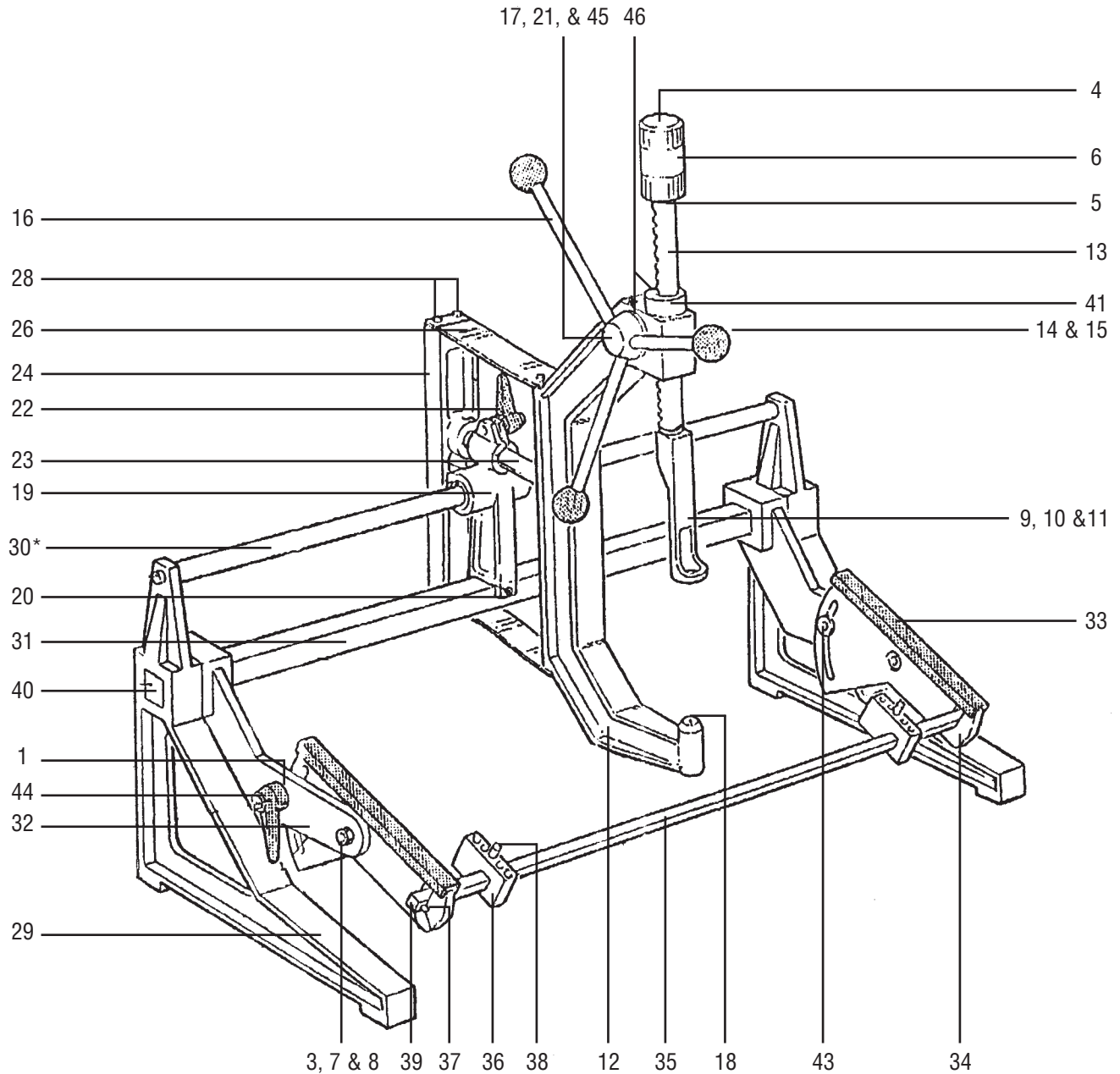
CF-500

**Please read instructions
before using.**



Parts List

ID #	Description	#
included		
1	Plastic Friction Washer	2
2	Bearing	1
3	Nut	2
4	Shouldered Screw (100x10x1.5mm)	1
5	Washer (10x25x1.5mm)	1
6	Hammer	1
7	Washer	4
8	Screw	4
9	Pressure Foot-23mm	1
10	Pressure Foot-28mm	1
11	Pressure Foot-35mm	1
12	C-frame	1
13	Shaft	1
14	Tensioning Screw, nylon	1
15	Tensioning Nut	1
16	Lever	3
17	Hub	1
18	Peg	1
19	Bearing Bracket	1
20	Screw, nylon	2
21	Set Screw	2
22	Lock Lever for Tilt	1
23	Shaft for Tilt	1
24	Bracket	1
25	Set Screw	3
26	Holder	2
27	Washer	4
28	Screw	4
29	End Bracket	2
30	Bracket Spacer Shaft*	1
31	30mm Square Tube	1
32	Arm	2
33	Plastic Protection	2
34	Support	2
35	15mm Square Tube	1
36	Brace Plate	2
37	Tube Pin	2
38	Cylindrical Pin	2
39	15mm Plastic End Plug (sq)	2
40	30mm Plastic End Plug (sq)	2
41	Stop Ring	1
42	Lock Handle	1
43	Nut with Milled Sides	2
44	Lock Handle	2
45	Cover	1
46	Plastic Plug (5mm dia.)	2



***PLEASE NOTE:** Bracket Spacer Shaft is shipped *INSIDE* the 30mm Square Tube (#31). Remove Plastic End Plug & shaft will then be visible.

CF- 500 Instrucciones de Operación

1. Posicione la culata (cabeza) a trabajar sobre los soportes laterals protegidos con una base de plástico (fig 1).
2. Manualmente ajuste los soportes laterals, virando la culata (cabeza) hacia el ángulo apropiado de alineación de válvulas verticalmente, y apriételos en posición (fig 1).
3. Utilize los pines localizados en las placas laterales soportadas en el tubo cuadrado, para posicional la culata (cabeza) y que no resbale fuera del area de trabajo.
4. Ahora ponga el pié de presión vertical sobre el retenedor de la válvula a ser desarmada, y asegurese de que está perfectamente alineada. Haga ajustes necesarios si es requerido.
5. Aplique presión sobre el poste vertical principal, hasta que el soporte toque la parte superior de el ensamblaje de la válvula.
6. Este es el momento de empezar a aplicar presión sobre el resóste de la válvula, hasta que los seguros (cuñas) estén totalmente libres, y se puedan retirar. Si los seguros están muy apretados, el uso del martillo localizado sobre el eje principal es apropiado. Uno o dós golpes soltarán los seguros fácilmente (fig. 2)

NOTA: En este punto el uso de pinzas o de imanes, facilitarán el alcance de los seguros y de los retenedores, refierase a nuestro catálogo para una extenza selección de estas herramientas.(fig.3)

7. Una vez usted haya calculado la profundidad del primer ensamblaje de válvula, marquee la posición con el anillo de retención localizado en el eje central vertical, y proceda con el desarmado del resto de la culata (cabeza).
8. Para armar, simplemente reverse el procedimiento en estas instrucciones. Recuerde de siempre cambiar los sellos de aceite de válvulas, y asegurese de revisar nuestro catálogo por herramientas para facilitar esta labor.
9. En culatas (cabezas) con valvulas inclinadas lateralmente, siga el siguiente procedimiento: Desapriete el seguro localizado en la parte trasera derecha del soporte en forma de "C", e incline el soporte principal lateralmente hasta alcanzar el ángulo apropiado, appliqué presión sobre la válvula para asegurar alineación, y aga los ajustes necesarios. Luego asegure nuevamente el seguro lateral, y proceda con el armado / desarmado de dicha pieza. (fig. 4).

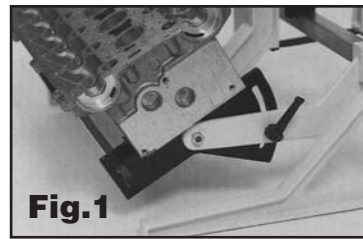


Fig.1

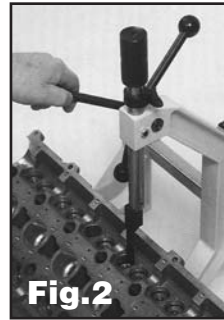


Fig.2

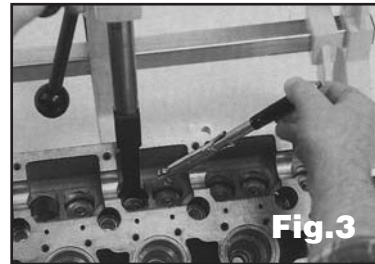


Fig.3

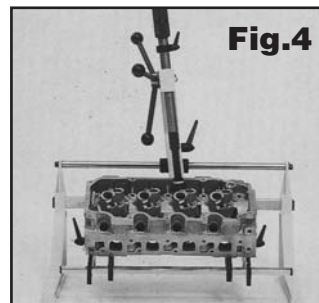


Fig.4

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

CF-500 Manual Valve Spring Bench Instructions

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

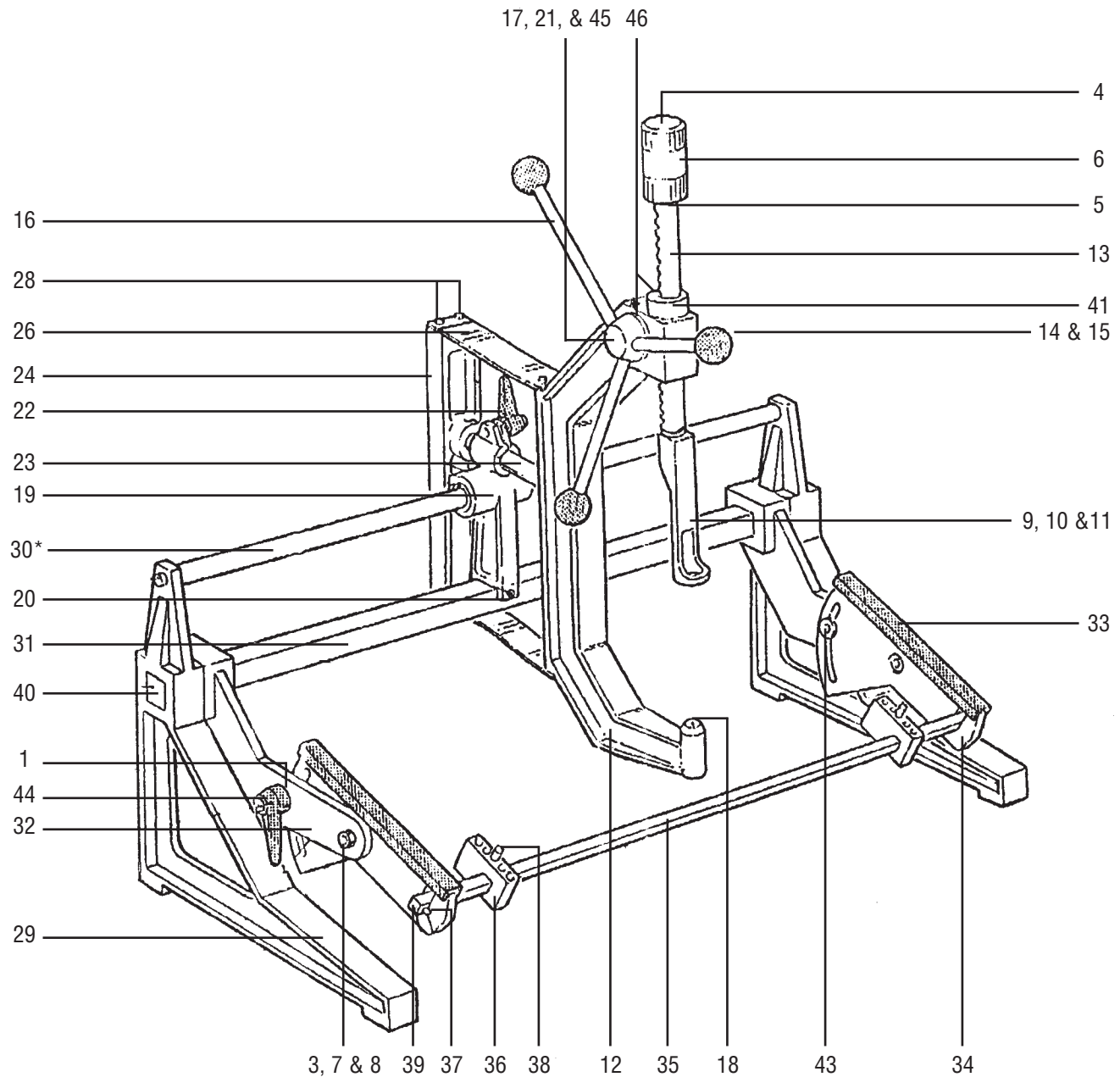
CF-500

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



LISTA DE PARTES

Número	Descripción	Cantidad incluida
1	Arandela de fricción plástica	2
2	Cojinete	1
3	Tuerca	2
4	Tornillo de apoyo (100x10x1.5mm)	1
5	Arandela (10x25x1.5mm)	1
6	Martillo deslizante	1
7	Arandela	4
8	Tornillo	4
9	Adaptador para resortes de 23mm	1
10	Adaptador para resortes de 28mm	1
11	Adaptador para resortes de 35mm	1
12	Armazón en forma de "C"	1
13	Eje	1
14	Tornillo tensor	1
15	Tuerca tensora	1
16	Palanca	3
17	Cubo	1
18	Clavija	1
19	Soporte del cojinete	1
20	Tornillo, nylon	2
21	Tornillo de presión	2
22	Palanca fijadora para inclinación	1
23	Eje para la inclinación	1
24	Soporte	1
25	Tornillo de presión	3
26	Sostenedor	2
27	Arandela	4
28	Tornillo	4
29	Soporte del extremo	2
30	Eje del soporte espaciador*	1
31	Tubo cuadrado de 30mm	1
32	Brazo	2
33	Protección plástica	2
34	Soporte	2
35	Tubo cuadrado de 15mm	1
36	Placa de apoyo	2
37	Perno del tubo	2
38	Perno cilíndrico	2
39	Enchufe plástico exterior de 15mm	2
40	Enchufe plástico exterior de 30mm	2
41	Collar de parada	1
42	Manija fijadora	1
43	Tuerca con lados tallados	2
44	Manija fijadora	2
45	Cubierta	1
46	Enchufe plástico (5mm diámetro)	2



***NOTA:** El eje del soporte espaciador se envía ADENTRO del tubo cuadrado de 30mm (#31). Remueva el enchufe plástico exterior y el eje será visible.