

# HCH-3-R-S Torque Plate BB Chevy Bowtie 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](http://www.goodson.com)

# HCH-3-R-S

**Please read instructions  
before using.**

### For best results...

1. Use the identical type fasteners in the Honing Plate that will be used in the final engine assembly. Experience has shown that various types of head bolts,(i.e. stock, 12 point, allen head, studs) have different stretch ratios and therefore different clamping values.
2. Due to design and production tolerances on the various head bolts available and production variations on the spacer tubing, it sometimes may be necessary to slightly enlarge the ID of the spacers.
3. Use the identical type head gasket that will be used in the final engine assembly. Experience indicates that gaskets can be used repeatedly with loss of accuracy.
4. Always install main caps and tighten to operating torque value.
5. Install any other accessory whose attachment bolts impinge on the cylinder walls. This may include water pump, bellhousing, motor mounts, etc.
6. Install bolt spacer tubes in the same direction with each use. The bolt head end may become grooved and should not be reversed and placed against the plate.
7. Always use head bolt washers under bolts without spacers.
8. Check that the bolt penetration into the block is comparable between the Honing Plate and the heads to be used. Most shops use +/- 1/32" as a workable tolerance. If cylinder heads have been severely milled adjustments may be necessary.

# HCH-3-R-S Torque Plate BB Chevy Bowtie 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](http://www.goodson.com)

# HCH-3-R-S

**Please read instructions  
before using.**

### For best results...

1. Use the identical type fasteners in the Honing Plate that will be used in the final engine assembly. Experience has shown that various types of head bolts,(i.e. stock, 12 point, allen head, studs) have different stretch ratios and therefore different clamping values.
2. Due to design and production tolerances on the various head bolts available and production variations on the spacer tubing, it sometimes may be necessary to slightly enlarge the ID of the spacers.
3. Use the identical type head gasket that will be used in the final engine assembly. Experience indicates that gaskets can be used repeatedly with loss of accuracy.
4. Always install main caps and tighten to operating torque value.
5. Install any other accessory whose attachment bolts impinge on the cylinder walls. This may include water pump, bellhousing, motor mounts, etc.
6. Install bolt spacer tubes in the same direction with each use. The bolt head end may become grooved and should not be reversed and placed against the plate.
7. Always use head bolt washers under bolts without spacers.
8. Check that the bolt penetration into the block is comparable between the Honing Plate and the heads to be used. Most shops use +/- 1/32" as a workable tolerance. If cylinder heads have been severely milled adjustments may be necessary.

# HCH-3-R-S

## Placa de torque para Bloque grande Bowtie

### Instrucciones

# 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

# HCH-3-R-S

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

# HCH-3-R-S

## Placa de torque para Bloque grande Bowtie

### Instrucciones

# 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

# HCH-3-R-S

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

### Para mejores resultados...

1. Utilize los mismos tornillos que van a ser utilizados en el armado del motor, al usar esta placa de torque. Estudios han demostrado que los tornillos de diferentes tipos, tienen diferentes radios de expansion, por lo consiguiente los valores de torque son diferentes.
2. Debido a diseño y produccion las tolerancias de los diferentes tipos de tornillos, y variaciones en los tubos espaciadores, en ocasiones sera necesario el agrandar el diámetro interior de los tubos espaciadores.
3. Utilize también el mismo tipo de empaque de cabeza (culata) que ha de ser usado en el armado final. Estudios indicant diferencias en torque y formación en diferentes tipos de empaques de cabeza.
4. Siempre instale las tapas de bancada del cigüeñal, y torque a sus especificaciones apropiadas.
5. Instale en el bloque todos aquellos accesorios que tengan que ver con el torque en la zona de cada cilindro. Esto puede incluir, la bomba de agua, soportes de motos, campana de la transmission, etc.
6. Instale los tubos espaciadores de los tornillos de cabeza, en la misma posición siempre. El extreme de contacto del espaciador con el tornillo puede hacer canales en el por lo consiguiente no se pude usar contra la placa de torqueo puesto que puede producir daño, o falsas lecturas.
7. Siempre use arandelas bajo los tornillos, sin los espaciadores.
8. Revise que la penetración de los tornillos en el bloque, sean comparables tanto en el usa de la placa de torque, como en la instalación de la cabeza (culata). La mayoría de los talleres usan + o - 1/32" de margen de tolerancia. Si las cabezas han sido severamente rectificadas en la superficie, pueden requerir de ajustes extras.

### Para mejores resultados...

1. Utilize los mismos tornillos que van a ser utilizados en el armado del motor, al usar esta placa de torque. Estudios han demostrado que los tornillos de diferentes tipos, tienen diferentes radios de expansion, por lo consiguiente los valores de torque son diferentes.
2. Debido a diseño y produccion las tolerancias de los diferentes tipos de tornillos, y variaciones en los tubos espaciadores, en ocasiones sera necesario el agrandar el diámetro interior de los tubos espaciadores.
3. Utilize también el mismo tipo de empaque de cabeza (culata) que ha de ser usado en el armado final. Estudios indicant diferencias en torque y formación en diferentes tipos de empaques de cabeza.
4. Siempre instale las tapas de bancada del cigüeñal, y torque a sus especificaciones apropiadas.
5. Instale en el bloque todos aquellos accesorios que tengan que ver con el torque en la zona de cada cilindro. Esto puede incluir, la bomba de agua, soportes de motos, campana de la transmission, etc.
6. Instale los tubos espaciadores de los tornillos de cabeza, en la misma posición siempre. El extreme de contacto del espaciador con el tornillo puede hacer canales en el por lo consiguiente no se pude usar contra la placa de torqueo puesto que puede producir daño, o falsas lecturas.
7. Siempre use arandelas bajo los tornillos, sin los espaciadores.
8. Revise que la penetración de los tornillos en el bloque, sean comparables tanto en el usa de la placa de torque, como en la instalación de la cabeza (culata). La mayoría de los talleres usan + o - 1/32" de margen de tolerancia. Si las cabezas han sido severamente rectificadas en la superficie, pueden requerir de ajustes extras.