

# CBT-300 Cam Bearing Tool 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)

---

# CBT-300

---

**IMPORTANT:** Follow these instructions carefully. You will soon get the feel of the tool and its correct use will become second nature. This one tool does the work of more than 125 separate driving plugs. It fits practically every camshaft bearing, both standard and undersize.

**Please read instructions  
before using.**

---

# GOODSON

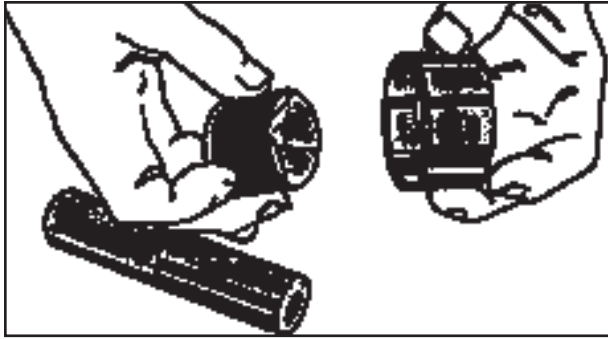
**Tools and Supplies for Engine Builders**

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

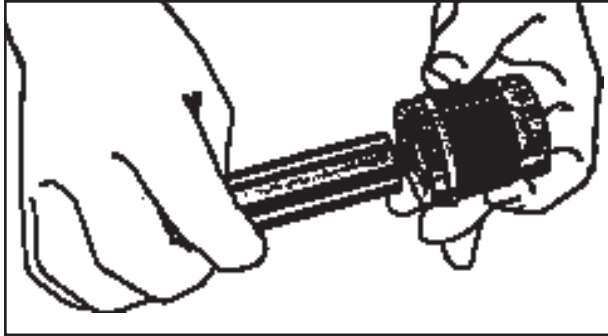
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • [www.goodson.com](http://www.goodson.com)

---

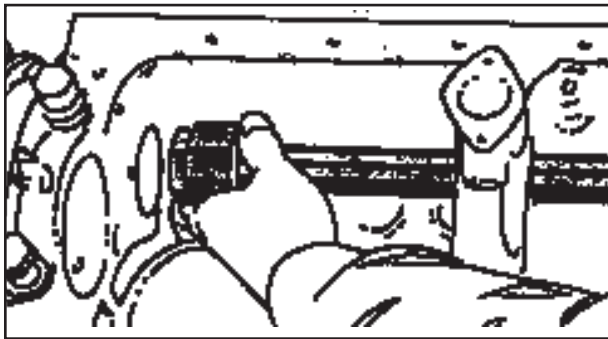
## Instructions for use:



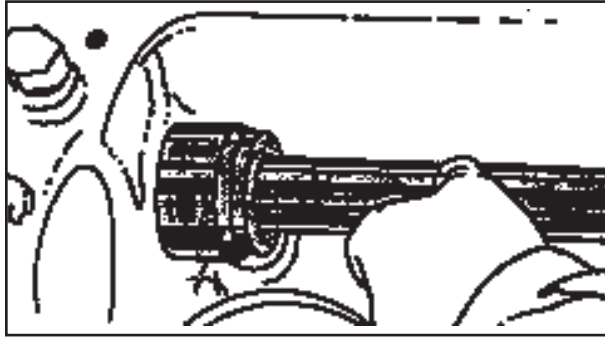
1. First select the desired driving bar. Then select the mandrel that is closed to the cam bearing in size.



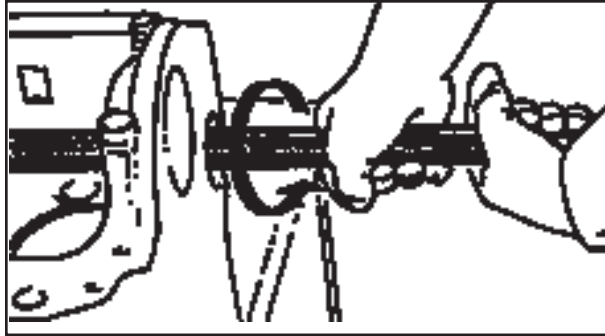
2. Insert the expander through the mandrel and its washer. Screw the assembly into the driving bar.



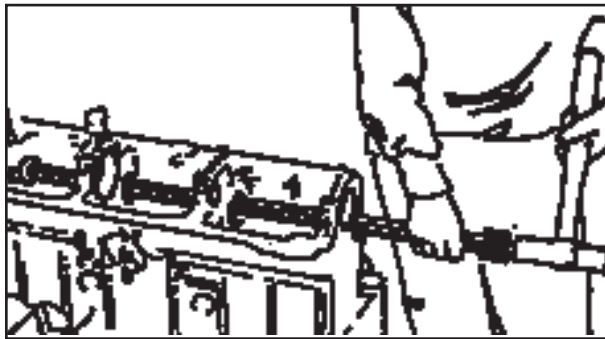
3. Put the tool in the block. Then place the bearing on the mandrel (it will fit loosely), and turn the driving bar clockwise until the mandrel is snug in the bearing.



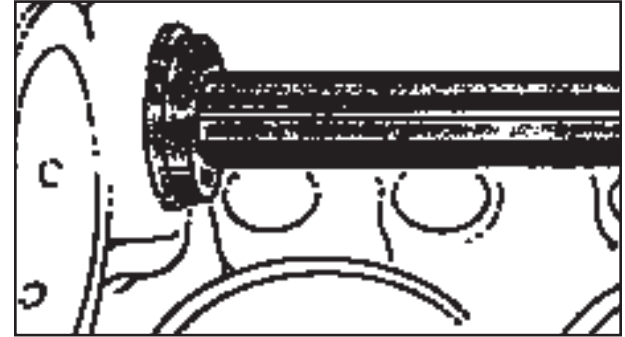
4. Start the bearing into the block by hand pressure. Be sure to line up oil holes in bearing and block.



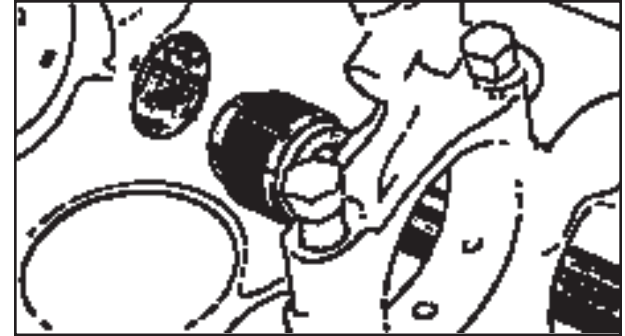
5. *Important!* Before driving the bearing into the block housing, be sure to back off on the driving bar 1/8 turn. This will allow for the .003" to .004" press



6. Drive the bearing into the block by using sharp blows with a hammer.



7. The bearing will be seated correctly when the mandrel is flush with the face of the block.



8. Remove the mandrel by withdrawing the driving bar, and move on to the next bearing.

## To Remove an Old Camshaft Bearing:

1. Attach the mandrel - washer - expander assembly to the driving bar (see steps 1 and 2 above).
2. Insert the mandrel into the camshaft bearing.
3. Turn the driving bar clockwise until the mandrel is snug in the bearing. Then back off 1/8 turn.
4. Drive the bearing out by hammering against the end of the driving bar.

# CBT-300

Herramienta para instalación  
de metales para árboles de  
levas  
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](http://www.goodson.com)

# CBT-300

**IMPORTANTE:** Siga estas instrucciones cuidadosamente. Pronto usted conocerá la herramienta y su funcionamiento correcto se convertirá en algo muy fácil. Esta herramienta hará el trabajo de más de 125 instaladores por separado. En ella casarán prácticamente todas las aplicaciones de metales para ejes de levas, sean estándar o de medidas especiales.

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

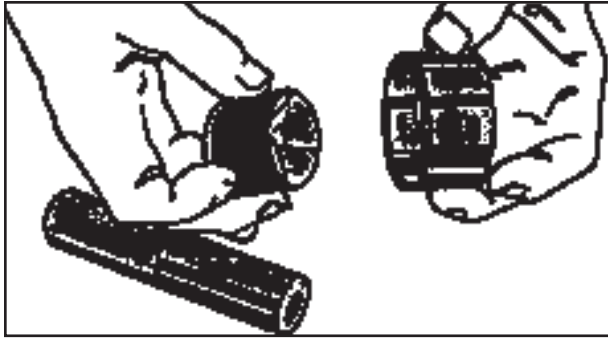
## GOODSON

*Herramientas y suministros para reconstructores de motores*

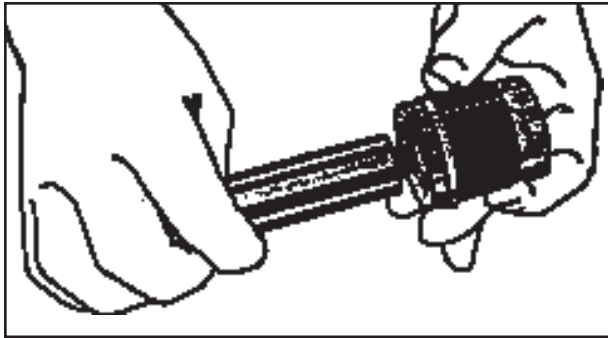
156 Galewski Drive • PO Box 847 • Winona, MN 55987-0847 • USA

Llame gratis a 800-533-8010 • Telefono 507-452-1830 • [www.goodson.com](http://www.goodson.com)

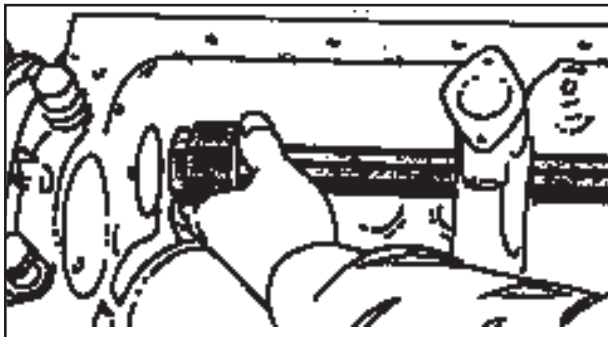
## Instrucciones de uso:



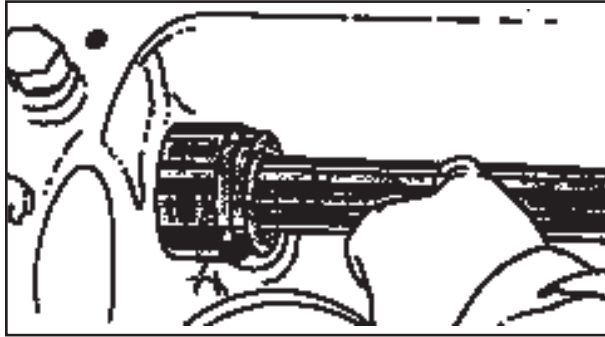
1. Seleccione la barra de acuerdo al largo deseado. Luego seleccione la cabeza que más se aproxima a la medida de el metal.



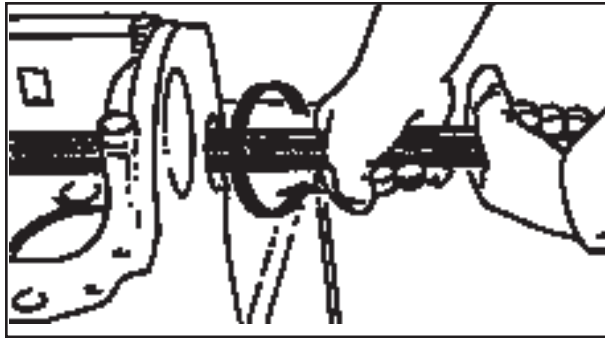
2. Inserte el dilatador por en medio de la cabeza y la arandela. Atornille el ensamblaje completo a la barra.



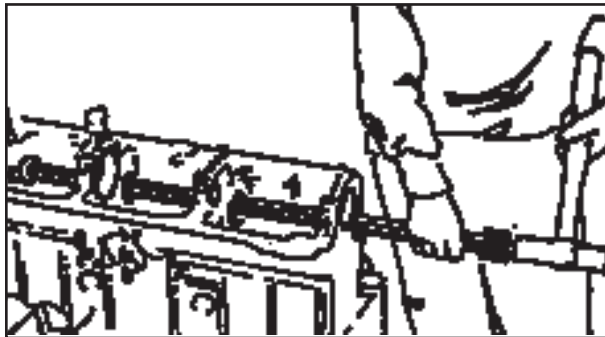
3. Coloque la herramienta en el bloque. Luego ponga el metal en la cabeza de la herramienta (entrará flojo), y torne la barra en relación a las manecillas del relóg hasta que el metal quede apretado en posición.



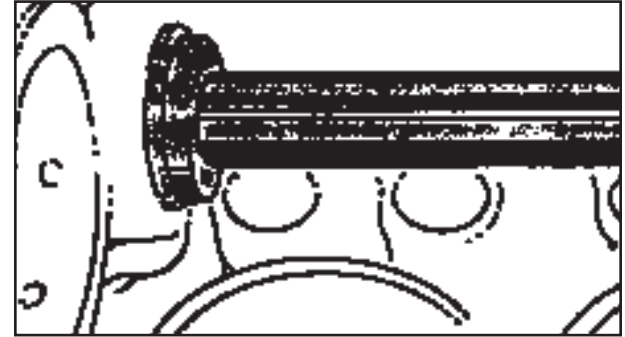
4. Empiece a posicionar el metal en el bloque aplicando primero presión con la mano, asegurese de alinear los hoyos de aceite del metal con los del bloque.



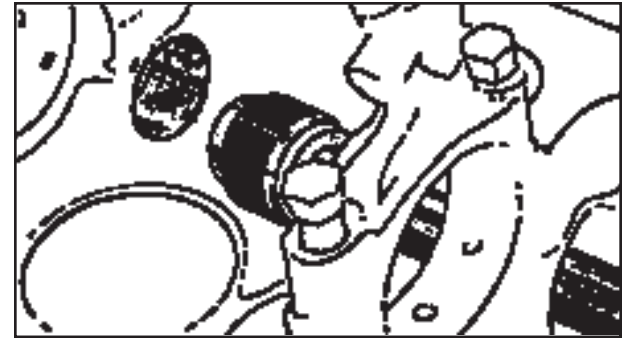
5. *Importante! Antes de golpear el metal para que entre en el bloque, asegurese de devolver cerca de 1/8 de vuelta la cabeza de la herramienta. Esto nos permitirá que no haya distorsión y nos dará de .003 a .004" de presión en la instalación.*



6. Introduzca el metal en el bloque por medio de golpes secos y fuertes con un martillo.



7. El metal estará en posición correcta una vez el mandril toque la superficie lateral del bloque.



8. Remueva el mandril aflojandolo de la rosca de la barra y halandolo suavemente hacia afuera del bloque. Siga el procedimiento para finalizar el trabajo.

## Para remover un metal ya usado:

1. Inserte la cabeza de la herramienta con arandela y tornillo en la barra deseada (Vea los pasos 1 y 2 anteriormente).
2. Inserte el mandril en el metal que desea retirar.
3. Tome la barra en sentido de las manecillas del relóg hasta que el mandril se sienta apretado en el metal. Luego devuelvase 1/8 de vuelta.
4. Retire el metal del bloque por medio de golpes secos y consistentes con un martillo en la barra.