

14mm Spark Plug Rethreader Kit Instructions

CAUTION: ALWAYS WEAR SAFETY GOGGLES

Read instructions carefully and understand it completely, basic safety precaution should always be strictly followed to prevent the damage to the tool and injury to the operator. Retain these instructions for future reference.

Used for repairing/replacing spark plug threads in ALUMINUM cylinder heads only.

Not for use with TAPERED seat spark plugs

Operating Instructions:

1. Check to see if piston is in the down stroke position so as to allow clearance for the reamer/tap protruding into the cylinder chamber.
2. Pack the flutes on the reamer/tap with grease to catch the chips from the cutting of the new threads in the aluminum head.
3. Remove reamer/tap after each full turn removing the chips that are stuck to the grease in the flutes and then apply new grease to the flutes. (Repeat after each full turn)
4. Maintain proper alignment of reamer/tap at all times.
5. Clean new threads before installing the correct thread insert.
6. Use graphite based grease on the spark plug threads before installing the correct length insert on the spark plug.
7. Apply a hi-temp thread locker on the new insert/plug threads before installing in the aluminum cylinder head.
8. Torque the spark plugs to manufacturer's specification.
9. BEFORE STARTING ENGINE MAKE SURE ALL METAL CHIPS ARE REMOVED FROM THE CYLINDER CHAMBER. METAL CHIPS IN THE CYLINDER CHAMBER HAS THE POTENTIAL TO CAUSE SERIOUS ENGINE DAMAGE.

Juego para Ranurar Bujías de 14 mm Instrucciones

CUIDADO: DEBE LLEVARSE PROTECTOR DE LA VISTA PARA EVITAR DAÑO PERSONALES

Lea cuidadosamente las instrucciones y entiéndalas en su totalidad, siempre debe seguir estrictamente las reglas básicas de seguridad para evitar daños en la herramienta o su operario. Guarde estas instrucciones para referencia en el futuro.

Úsese para reparar o remplazar solamente las ranuras en las bujías en cabezas de cilindros de aluminio.

No se use con bujías con asiento afilado

Instrucciones de Operación:

1. Revise si el pistón está en posición debajo de tal manera que permita la llegada para el barrenador saliente del avellanador en la cámara del cilindro.
2. Rellene las estrías del avellanador/barrenador con grasa para atrapar las rebabas del corte derivadas de las nuevas ranuras en la cabeza de aluminio.
3. Quite el avellanador/barrenador después de cada giro completo retirando las rebabas del corte pegadas a la grasa en las estrías y vuelva a aplicarle nueva grasa. (Repítalo después de cada vuelta completa).
4. Mantenga la alineación adecuada en el avellanador/barrenador en todo momento.
5. Limpie las nuevas ranuras antes de usar el inserto ranurador correcto.
6. Use grasa con base de grafito en las ranuras de las bujías antes de instalar el inserto largo adecuado en la bujía.
7. Aplique un candado de ranura a alta temperatura en el nuevo inserto/ranuras de enchufe antes de instalar la cabeza de cilindros de aluminio.
8. Aplique el par de torsión a las bujías de acuerdo a la especificación del fabricante.
9. ANTES DE INSTALAR MOTOR ASEGURESE QUE TODAS LAS REBABAS SEAN QUITADAS DE LA CAMARA DE CILINDROS, LAS REBABAS METALICAS EN LA CAMARA DE CILINDROS PUEDEN CAUSAR SERIOS DAÑOS A SU MOTOR.

ONE YEAR LIMITED WARRANTY

For one year from the date of purchase of this OEM® product you find any defect in material or workmanship, through normal usage and not including standard wear, either return it to the place of purchase, or send it to OEM® for repair or replacement at our discretion. In order to obtain this service send your tool and proof of purchase, transportation pre-paid, to OEM® Q.A. Dept, 3580 E. Raines Rd. #3, Memphis, TN 38118. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights, which vary from state to state.

OEM Customer Service: 1-866-458-2472

GreatNeck Tools, LLC Mineola, NY 11501
Rev 12/10