

ENGLISH INSTRUCTIONS

We recommend that you have the right length extensions and socket picked out before starting. In some cases there is barely enough room to get your hands into the engine bay. A modified air gun with flexible 1/4" clear tubing attached to the end of the air gun is recommended. A remote starter button is also required to turn over the engine. Use of the factory recommended spark plug for the engine being repaired is required to test fit the inner threads of the special "Alloy Steel Insert." The insert's inner spark plug thread should be smooth and free of any minor burrs or debris. Also check the outer insert thread for minor burrs or debris, use a 3/4" x 16 NF die to clean up the threads. The last inspector for the insert is the installer, so please inspect the inserts before use to assure a secure fit. If you ever find a defective insert, we will replace it, but we will not be responsible for installer error. This system has been tested for several years without failure.

Please watch the DVD for comprehensive instructions on the proper use of this product.

We recommend that you assemble the following tools before starting:

Safety Glasses**Proper socket sizes and extension lengths;****Air Ratchet Wrench****Air Blow Gun****Bore Scope****Remote Starter Button****Cutting Oil****JB Weld or another heat resistant metal bonding material (do not use quick set type)****Shop rags****INSTRUCTION EN FRANÇAIS**

Assurez vous d'avoir les bonnes rallonges et les bonnes douilles avant de commencer le travail. Il est difficile dans certain cas d'avoir accès avec les mains dans la baie réacteur.

Un tuyau transparent de 1/4" logé à l'embout d'un pistolet pneumatique est recommandé.

Un bouton de commande de démarreur est requis pour le moteur. Utilisez les bougies d'allumages recommandés par le fabricant du moteur en réparation. Ceci est requis pour faire une prise d'essai pour les filets intérieurs de la clavette d'acier allié. La clavette intérieur et extérieur doit être lisse et sans débris. Utilisez une filière de 3/4" x 16 NF pour nettoyer les filets. Le dernier à faire l'inspection de la clavette doit l'installer. Si vous trouvez une clavette défectueuse, nous la remplacerons. Nous ne remplacerons pas une clavette endommagée par erreur. Les résultats de plusieurs années d'essais de ce système démontrent le succès du produit.

S.V.P. regardez le DVD pour mieux comprendre les instructions de l'installation de ce produit.

Nous recommandons le rassemblement des outils suivants avant de commencer :

Lunette de sécurité**Bonne grandeur de douilles et de rallonges****Clé à rochet pneumatique****Pistolet souffleur****Endoscope****Bouton de commande de démarreur****Huile de décolletage****Adhésif pour métal à prise lente (JB Weld ou autre marques)****Chiffons d'atelier d'usinage**

**ALWAYS WEAR SAFETY GLASSES !
TOUJOURS PORTEZ DES LUNETTES DE SÉCURITÉ!**

H3660 FORD™ -TRITON SPARK PLUG THREAD REPAIR KIT

TROUSSE DE RÉPARATION POUR LES FILETS DES BOUGIES D'ALLUMAGE FORD^{MC} -TRITON



ENGLISH INSTRUCTIONS:

1. Make sure the valves are closed and piston is down. You do not want shavings spread throughout the engine or to damage the piston with the drill. Use the cylinder leak detector hose assembly to make sure these valves are closed. Connect the remote starter switch to the starter. Do not start engine, disable engine from starting. Close the T-valve, attach to air supply, place and hold the rubber stopper into the spark plug hole. Open T-valve to let about 60 cu. ft of air an hour or enough that you can hear and feel a volume of air, in the cylinder. Turn or bump engine until the intake and the exhaust valves are closed. When the rubber cone starts "popping" out of the spark plug hole, this will indicate that the valves are in the closed position.
2. Use a bore scope to make sure that the piston is down at least 2" (50.8mm) to 4" (101.6mm).
3. Insert the drill/tap guide into the cylinder/spark plug space. Insert core drill through the guide. Attach core drill to the air ratchet wrench. It is important to use a high torque air ratchet. Bore out old threads. Remove the core drill and guide. (See Figure 1)
4. **IMPORTANT!!** Use the air gun to blow out all of the shavings out of the cylinder.
5. Insert the tap into the drill/tap guide. Insert the drill/tap guide into the cylinder/spark plug space. Attach the tap to the air ratchet wrench, tap drilled hole. You can put cutting oil onto the threads of the tap. (See Figure 2)
6. **IMPORTANT!!** Use an air gun to blow out all of the shavings out of the cylinder. Use the bore scope to make sure that there is no metal shaving or debris material left in the cylinder. Material left can cause engine damage. (See Fig.3)
7. Screw the factory recommended spark plug into the patented "Alloy Steel Insert." Spread JB Weld or another heat resisting metal bonding material onto the **OUTER** threads of the "Alloy Steel Insert." Do not use a quick set product. **CAUTION**, never put the bonding material on the inside spark plug threads.
8. Use the air ratchet and the appropriate spark plug socket to run the spark plug and "Alloy Steel Insert" into the head. This insert will become part of the engine. Allow the bonding material to cure as recommended by the manufacture of the bonding material before starting engine. (See Figure 4)
9. You can now reconnect the coil and the boot. The job is now complete.

Also see JET H3659 Ford-Triton spark plug porcelain extractor kit and H3661 Ford-Triton spark plug sleeve extractor kit. These two kits are required essential tools to repair 2004 to current Ford Triton engines.

INSTRUCTIONS EN FRANÇAIS :

1. Les robinets doivent être fermés et le piston en course descendante. Ne pas endommager le moteur avec des copeaux écartés partout ou avec le piston avec le foret. Assure la fermeture des robinets avec le détecteur de fuites pour cylindre. Embrayer l'interrupteur à distance au démarreur. Ne pas démarrer le moteur, désactiver la mise en marche du moteur. Ferme le robinet en T, attache à l'alimentation d'air et place et tenir l'arrêt en caoutchouc dans le trou de la bougie d'allumage. Ouvrir le robinet en T et laisser écouler 60 pied cube d'air à l'heure ou assez pour entendre et sentir le volume d'air dans le cylindre. Le robinet est fermé lorsque le cône en caoutchouc commence à remonter du trou de la bougie d'allumage. Tourner le moteur ou roder avec précaution le moteur jusqu'à ce que les robinets d'admission et d'échappement soient fermés. Les soupapes sont fermées lorsque le cône en caoutchouc commence à remonter du trou de la bougie d'allumage.
2. Utilise un endoscope pour t'assurer que le piston est en course descendante de 2" (50.8mm) à 4" (101.6mm).
3. Insérer le guide d'emplacement de la bande de perçage dans l'espace pour le cylindre de la bougie d'allumage. Insérer le foret à trépaner à travers le guide. Attacher le foret à trépaner à la clef à rochet pneumatique. Il est important d'utiliser un rochet pneumatique avec un couple élevé. Aléser les vieux filets, et retire le foret à trépaner et le guide. (voir figure 1)
4. **IMPORTANT !!** Utilise un pistolet souffleur pour enlever les copeaux du cylindre.
5. Insérer le bouchon sur le guide d'emplacement de la bande de perçage. Insérer le guide d'emplacement de la bande de perçage dans l'espace du cylindre pour la bougie d'allumage. Attacher le robinet à la clef à rochet pneumatique piquée le trou percé. Vous pouvez mettre de l'huile sur les filets du robinet. (voir figure 2)
6. **IMPORTANT !!** Utilise un pistolet souffleur pour enlever les copeaux du cylindre. Utilise un endoscope pour t'assurer qu'il n'y a pas de copeaux et aucun débris dans le cylindre. Le moteur peut s'endommager s'il y a du débris. (voir figure 3)
7. Poser la bougie d'allumage dans la clavette d'acier allié. Appliquer l'adhésif "JB Weld ou autre marque" pour métal sur les filets extérieurs de la clavette d'acier allié. Ne pas utiliser un adhésif à prise rapide. **CAUTIONNEMENT** : Ne jamais utiliser l'adhésif pour métal à l'intérieur des filets pour la bougie d'allumage.
8. Utilise le rochet pneumatique et la douille individualisée pour insérer la clavette d'acier allié dans la tête. Cette clavette fera partie du moteur. (voir figure 4) Allouez le temps nécessaire pour la vulcanisation de l'adhésif avant de commencer le moteur.
9. Faire le raccordement du serpentin et de la pièce de recouvrement. C'est complet.

Voir aussi les troussees H3659 extraction de la porcelaine des bougies d'allumage Ford-Triton et H3661 extraction de chemise des bougies d'allumage Ford-Triton.

