



## 昇展實業股份有限公司

## SD/LD 型泵浦組立作業指導書

編號

版本

制訂單位

廠務處

制訂日期

2013年月日

核准

## 作業要領與注意事項

使用工具

步驟

## 一、固定馬達與SUS軸心

鐵鎚  
橡膠鎚  
4 m/m  
T型六角扳手

鑿子  
刀片  
砂紙  
虎頭鉗

12 m/m  
梅花扳手

1. 確認馬達規格。

2. 將馬達軸心之保護膜去除後，以虎頭鉗將馬達軸心鍵取下，以砂紙磨過(如左上圖)。



3. 在馬達軸心表面塗上一層保護油脂(牛油)。

4. 將SUS軸心之任一軸心固定螺孔對正馬達之鍵溝，以橡膠鎚敲擊軸心上部，直到軸心滑至馬達軸心之定點；再將軸套以橡膠鎚敲進軸心(如右下圖)。

5. 注意馬達軸心頂端外緣是否有碰撞傷痕；以銼刀將傷痕銼平。

6. 用SUS螺絲將SUS軸心和馬達軸心固定，並確實螺緊，避免鬆動。

式相同。

ps : LD 與 SD 的後封蓋不同(如右圖)，但組裝方

## 二、腳座與後封蓋組立

1. 將泵浦銘牌釘在馬達腳座上。



2. 將腳座螺絲孔位對正馬達平面之螺孔孔位。  
3. 以 $5/16$  x  $1\frac{1}{4}$  m/m 之SUS螺絲將腳座與馬達接合鎖緊。

4. 將後封蓋之毛邊刮除。

5. 將軸封護罩表面O環位置沾些油脂放入G65 O環，再與後封蓋接合鎖上。  
6. 螺絲共4支(如左圖)注意O環是否脫落。



作業要領與注意事項	使用工具	步驟
<p>1. 將結合完成之後封蓋與腳座之平面接合(如左上圖)。</p> <p>2. 並在軸心套入中心定位套筒，以 8 支 <math>\frac{5}{16}</math><sup>5/16</sup><sub>m/m</sub> 螺絲鎖緊固定，再將中心定位套筒取出(如左下圖)。</p> <p>3. 軸封護罩之循環接頭管座位置，須在腳座左方(如左圖)。</p> 	$12\text{m}^{12}\text{m}$ 梅花扳手 中心定位管	<b>三、後封蓋和軸封組組立</b>
<p>1. 確認葉輪規格及材質。</p> <p>2. 檢測軸心頂端平面至固定環平面距離為 <math>75\text{m}</math> <math>+2\text{m}^{-2}</math> (如左上圖)。</p> <p>3. 將葉輪與前軸封 O 環接合處微塗潤滑油脂，用力擠壓使之接合(如右下圖)。</p> <p>4. 以挫刀將葉輪鍵溝磨平，再將葉輪鍵裝入軸心之鍵溝，軸心表面 SUS 部份微塗油脂(凡士林)(如左上圖)。</p> <p>5. 葉輪固定螺絲套入 O 環 P-7；再將組合之葉輪、軸封套入軸心，鎖上固定螺絲(如右下圖)。</p> <p>ps : 前軸封轉動環與固定環之間須無任何雜質。</p> 	$23\text{m}^{23}\text{m}$ 開口扳手 挫刀	<b>四、葉輪固定及前軸封組立</b>

作業要領與注意事項	使用工具	步驟
 <p>3. 確認中封蓋及單向閥規格、材質規格。</p> <p>4. 將單向閥套入中封蓋上方定位(如左圖)。</p>	刀子	五、中封蓋與單向閥的組立
 <p>3. 將自吸筒置於墊片上方，並放入<math>\frac{1}{4}</math> x 1 <math>\text{m/m}</math> SUS 螺絲 8 支，PVDF 材質固定螺絲 1 支，使用 T 型套筒鎖緊螺絲(如左圖)。</p>	T型 $10\text{ m/m}$ 及 $12\text{ m/m}$ 套筒	六、主體與自吸筒組立

作業要領與注意事項	使用工具	步驟
 <p>ps : 避免封蓋 O 環受損。</p> <p>3. 將結合完成之主體和後封蓋對準定位，裝上 <math>\frac{5}{16}</math> x <math>2\frac{1}{2}</math> m/m SUS 螺絲 10 支，並以對角方式鎖緊(如左圖)。</p>	12 m/m 氣動套筒扳手 開口扳手	<b>七、後封蓋和主體組立</b>
 <p>ps : LD 並無冷卻循環系統設計，故以塞頭(如左圖)取代循環管接頭的位置。</p> <p>3. 將 HC 合金線約 12 公分長雙股，在循環管接頭處繞兩圈，然後依絞麻花方式轉緊合金線，至固定後手指微微用力，至扳不動合金線為原則(如右下圖)。</p>	尖嘴鉗 老虎鉗	<b>八、循環管組立</b>

以上步驟為泵浦組立完成(如右圖)。