



# 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

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。
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。
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)。
3. 在馬達軸心表面塗上一層保護油脂(牛油)。



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)。

鐵鎚 鑿子  
橡膠鎚 4 m/m 刀片 砂紙 虎頭鉗  
T 型六角扳手

## 一、固定馬達與 SUS 軸心

ps: LD 與 SD 的後封蓋不同(如右圖)，但組裝方式相同。



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  $\frac{5}{16} \times 1\frac{1}{4}$  m/m 固定螺絲共 4 支(如左圖)注意 O 環是否脫落。
4. 將後封蓋之毛邊刮除。
3. 以  $\frac{5}{16} \times 1\frac{1}{4}$  m/m 之 SUS 螺絲將腳座與馬達接合鎖緊。
2. 將腳座螺絲孔位對正馬達平面之螺孔孔位。



1. 將泵浦銘牌釘在馬達腳座上。

12 m/m  
梅花扳手

## 二、腳座與後封蓋組立

作業要領與注意事項	使用工具	步驟
<div data-bbox="103 257 454 884" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="454 257 550 1025" data-label="Text"> <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> </div> <div data-bbox="566 212 933 974" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="933 235 1204 1025" data-label="Text"> <p>1. 將結合完成之後封蓋與腳座之平面接合（如左上圖）。  2. 並在軸心套入中心定位套筒，以 8 支之 <math>\frac{5}{16} \times 1\frac{1}{4}</math> 英寸螺絲鎖緊固定，再將中心定位套筒取出（如左下圖）。</p> </div>	<p>12 英寸 梅花扳手  12 英寸 氣動套筒扳手  中心定位管</p>	<p>三、後封蓋和軸封組組立</p>
<div data-bbox="247 1041 550 1556" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="550 1041 774 2114" data-label="Text"> <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）。  ps：前軸封轉動環與固定環之間須無任何雜質。</p> </div> <div data-bbox="247 1556 550 2072" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="774 1041 1029 1556" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="774 1556 1029 2072" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="1029 1041 1204 2114" data-label="Text"> <p>1. 確認葉輪規格及材質。  2. 檢測軸心頂端平面至固定環平面距離為 <math>75 \pm 2</math> 英寸（如左上圖）。</p> </div>	<p>開口扳手 23 英寸  挫刀</p>	<p>四、葉輪固定及前軸封組立</p>



作業要領與注意事項	使用工具	步驟
 <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 將中封蓋中心孔之毛邊刮除。</li> <li>2. 將中封蓋對準後封蓋定點後，用力壓下，使之結合(如左圖)。</li> <li>3. 確認中封蓋及單向閥規格、材質規格。</li> <li>4. 將單向閥套入中封蓋上方定位(如左圖)。</li> </ol>	刀子	五、中封蓋與單向閥的組立
 <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查主體內部是否有銅粒露出(如左上圖)，將主體毛邊割除，鎖上注水蓋。</li> <li>2. 主體與自吸筒間套入一片墊片(如左下圖)。</li> <li>3. 將自吸筒置於墊片上方，並放入 <math>\frac{1}{4}</math> x 1 <math>\frac{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)。</li> </ol>	T 型 10 $\frac{m}{m}$ 及 12 $\frac{m}{m}$ 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>  <p>1. 確認 O 環材質及 O 環規格：G240 2. 將封蓋 O 環套入後封蓋之定位，並塗上潤滑劑(如左圖)。</p>	<p>12 m/m 開口扳手 12 m/m 氣動套筒扳手</p>	<p>七、後封蓋和主體組立</p>
<p>以上步驟為泵浦組立完成(如右圖)。</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>  <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>1. 將固定尺寸之循環管裝入循環管接頭，以尖嘴鉗鎖上循環管接頭。 2. 將墊片套入定位(如左圖)。</p>	<p>尖嘴鉗 老虎鉗</p>	<p>八、循環管組立</p>