

昇展實業股份有限公司
SG 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 08 月 26 日	核准	
步驟	使用工具	作業內容			注意事項
(1) 確認馬達		<p>1、 確認馬達銘牌之標示，馬力、極數、電壓是否符合。</p> 			
(2) 軸套組裝	<p>1、老虎鉗 2、香檳槌 3、14m/m 氣動套筒扳手</p>	<p>1、取下軸心鍵。</p>  <p>2、以香檳槌將軸套輕輕敲擊至軸套完全沒入軸心。</p>  <p>3、再取治具置於軸套上方，以香檳槌輕敲治具直到軸套下滑至定位點。</p>  			

<p>(3) 接合座組裝</p>		<p>1、將接合座有洩水孔之一面置於腳座方向，貼合於馬達法蘭面，鎖上固定螺絲。</p> 	<p>1~3HP 使用 3/8x1”螺絲*4 支 5~15HP 使用 1/2x1”螺絲*4 支</p>
<p>(4) 軸封護罩與後蓋組裝</p>	<p>12m/m 氣動套筒扳手</p>	<p>1、將軸封護罩之 O 環溝微塗凡士林，將 O 環 G75 置入 O 環溝內。將軸封護罩與後蓋組合，確認後蓋凸緣與軸封護罩之凹緣密合，再以 5/16x1-1/4”螺絲固定</p> 	
<p>(5)後蓋與接合座組裝</p>	<p>游標卡尺</p>	<p>(1) 將已結合軸封護罩之後蓋置於接合座上，確認封蓋之螺絲孔位與接合座之螺絲孔位重合。</p>  <p>2、以游標卡尺檢測固定環平面至軸心頂端為 75m/m+2m/m</p>	

<p>(6) 葉輪與前軸封組裝</p>	<p>23m/m 開口扳手</p>	<p>1、將葉輪與前軸封 O 環接合處微塗凡士林，用力擠壓使之接合。</p>  <p>2、將葉輪鍵裝入軸心頂端之鍵溝，軸心表面 SUS 部分微塗凡士林。</p>   <p>3、將葉輪內部之鍵溝對正軸心上之葉輪鍵，下壓葉輪至定位。</p>   <p>4、葉輪固定螺絲套入 O 環 P-7 微塗油脂，再將固定螺絲鎖緊。</p>   	<p>前軸封轉動環與固定環之間須擦拭乾淨，才可進行組裝。</p>
<p>(7) 前蓋組裝</p>	<p>1、17m/m 開口扳手 2、17m/m 氣動套筒扳手</p>	<p>1、將排氣閥螺紋牙端微塗凡士林，再鎖上前蓋之排氣閥孔。</p>	



2、將前蓋 O 環溝微塗凡士林，將 O 環置入 O 環溝內。



3、將前蓋與後蓋組合，前蓋出口須與馬達腳座成一
直線，螺絲固定孔須與後蓋重合。



4、鎖上固定螺絲 M10×110m/m 共 8 支。



(8)
腳架組裝

1、12m/m 開
口扳手
2、12m/m 氣
動套筒扳手

1、將腳架有缺口面朝外與馬達腳座結合，鎖上 5/16×
1-1/4”螺絲共 4 支，組立完成。



