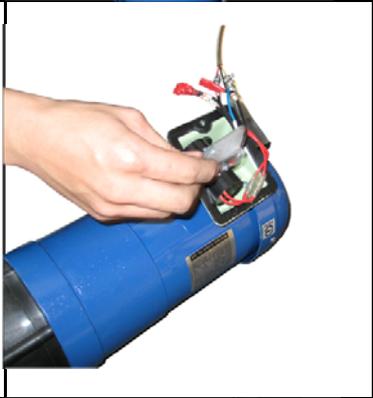


		昇展實業股份有限公司 SMF20100~25400磁力泵浦組立作業指導書			編號
					版本
制訂單位	行政部	制訂日期	2013 年 08 月 23 日	核准	
步驟	使用工具	作業內容			注意事項
(1)	十字起子	1.檢視馬達銘牌,確認馬力,相數是否符合 2.使用十字起子打開馬達接線盒			
(2)		確認所需電壓			
(3)		取出接線螺絲包			
(4)	十字起子 套筒起子	使用十字起子與套筒起子將接線螺絲鎖緊			
	套筒起子	同上			
					

<p>(5)</p>	<p>電器膠帶</p>	<p>使用電氣膠帶包覆須絕緣之出線接頭</p>	
		<p>同上</p>	
<p>(6)</p>	<p>電流勾表 轉速計 振動計</p>	<p>接上電源檢測: a.空負載時之電流 b.培林是否產生異音 c.馬達運轉是否產生振動 d.RPM是否符合馬達銘牌之標示</p>	
<p>(7)</p>		<p>將外磁鐵裝入馬達軸心,注意外磁鐵內之磁鐵排列是否平順,磁鐵膠是否有凸出</p>	
			
<p>(8)</p>	<p>深度計</p>	<p>鎖上外磁鐵固定螺母,配合圖號PSME25250 01圖面檢測外磁上平面與馬達法蘭平面間之尺寸</p>	

<p>(9)</p>	<p>17^m/_mT型套筒扳手</p>	<p>使用T型套筒扳手鎖緊螺母,使用缺氧膠固定螺母</p>	
<p>(10)</p>	<p>振動計</p>	<p>啟動電源,檢測裝上外磁之馬達動轉是否平順,如果平順則繼續下一動作,如果覺得振動明顯,則須重新更換外磁再次測試</p>	
<p>(11)</p>		<p>使用缺氧膠固定螺母</p>	
<p>(12)</p>		<p>將泵浦前蓋體,陶瓷軸心與前墊片先行組合</p>	
			
			

(13)		將葉輪體置入軸心內,並套入後陶瓷墊片	
(14)		將封蓋O環先行置入後封蓋之O環溝內	
(15)		將前、後蓋用水平的方式慢慢組合完成,將組合完成之泵頭用手壓住前後蓋盡量使它密合,然後將它上下晃動如泵內之葉輪體有上下移動之感覺即可確認泵頭部份組裝OK	
(16)		將泵浦頭套入外磁鐵中心確認出口方向	
(17)		套入主體固定螺絲M5X55 ^m / _m 含華司,彈簧華司共6支 SM20100~20180 M4 × 50m/m SM25250~25400 M5 × 55m/m	

<p>(18)</p>	<p>十字起子</p>	<p>將固定螺絲鎖入螺孔後,以對角方向平均鎖緊,組裝完成進行最終檢驗</p>	
<p>(19)</p>		<p>將檢驗完成之泵浦其出線與螺絲包收納入接線盒內</p>	
		<p>同上</p>	
<p>(20)</p>		<p>成品包裝入庫</p>	