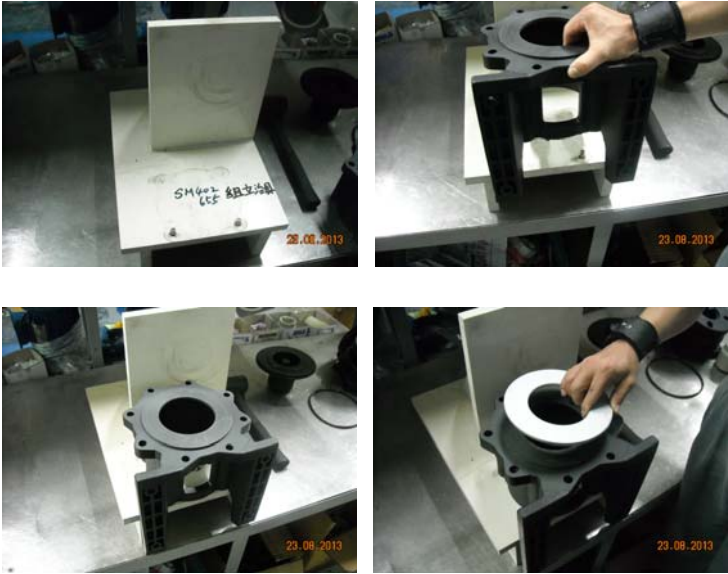


		昇展實業股份有限公司 SM400~655 型泵浦組立作業指導書			編號
					版本
制訂單位	廠務處	制訂日期	2013 年 08 月 26 日	核准	
檢驗步驟	使用工具	作業要領			注意事項
(1)馬達空負載測試	十字起子	A、 確認馬達規格並接上電源檢測： 1、空轉電流值是正常。 2、馬達轉運是否平順或有振動。 3、培林是否有異聲。  B、馬達軸心表面塗上一層保護油脂。 			1、 確認馬達規格。 2、 確認馬達運轉是否產生振動過大或異常聲高。
(2)外磁鐵	橡膠錘 銼刀	1、 將外磁鐵之鍵溝對正馬達之軸心鍵。   2、 以雙手之力量平順將外磁鐵壓至軸心底部。			1、 注意馬達軸心頂端外緣是否有碰撞傷痕 2、 以銼刀將傷痕銼平。

(3)軸心固定螺絲	4mmT 型 內六角板手	用 SUS 螺絲將外磁鐵固定,並確認鎖緊,避免鬆動 	
(4)後蓋鐵片與腳座之組立		1、將腳座置放於組立治具上。 2、將後蓋鐵片對正腳座定位凸緣安裝。 	
(5)葉輪和葉輪磁鐵組立	橡皮錘	以橡皮錘輕輕敲擊將葉輪裝入裝入葉輪磁鐵 	確認葉輪規格及材質

(6)後蓋組立		將後蓋對正後蓋鐵片安裝 	
(7)葉輪組組立		將結合完成之葉輪組，中心之葉輪軸受孔對正後蓋軸心，輕輕置入。 	葉輪和後蓋要間隔 0.5~1mm
(8)前蓋組立	板手	1、將 O 環在後蓋定位 2、將前蓋準確定位,並以 SUS 螺絲鎖緊. 3、SM400~401 使用 M8×55×6 支、M8×80m/m*2 支 4、SM402~505 使用 M10×90×3 支、M10×65m/m*5 支 5 SM655 使用 M10×100×3 支、M10×65m/m*5 支  	1、確認 O 環材質和規格 2、SM400~401, O 環規格 G155、SM402~655, O 環規格 G170 3、注意前蓋出口法蘭面與治具之平行度。

(9)腳架與腳座之組立		使用腳架專用治具將腳架與腳座結合。  	使用氣動套筒鎖緊螺絲前須確認腳架與腳座接合之上平面須對齊。
(10) 腳座與馬達組立	12mm 梅花板手	1、將腳座螺絲孔對正馬達平面之螺孔孔位。 2、SM400-401 用以 5/16"×1-1/4"之 SUS 螺絲、其他規格以 M10×35mm 之 SUS 螺絲，將腳座與馬達接合鎖緊。 	馬達接線盒位置依客戶要求，如無要求則接線盒位置一律在面向泵浦入口之右方。