

昇展實業股份有限公司
SP 型 1/2HP~2HP 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 23 日 核准

步驟 使用工具 作業內容 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。
1、馬達電源運轉。



2、置入甩圈



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)軸封蓋組立

橡膠錘
中心定位套

1.將陶瓷附墊片裝在軸封蓋之中心位置。

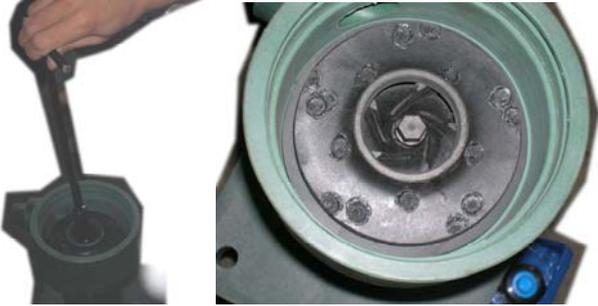



2.軸封蓋之 O 環溝內微塗油脂放入 G110 之 O 環。



1.陶瓷研磨朝上。

| | | | |
|-------------------|-----------------|---|--|
| <p>(3)主體組立</p> | <p>扳手 12m/m</p> | <p>1、將組裝完成之軸封蓋組放入主體之定位。</p>  <p>2、將主體套入軸心與馬達平面結合，鎖上固定，SUS 螺絲 5/16X1-1/4”共 4</p>  | <p>1.確認主體規格。 2.軸封蓋之缺口處須對正主體四方型內的孔位。 3.主體之出口處在馬達接線盒之對角位置。</p> |
| <p>(4)葉輪及乾式軸封</p> | <p>徒手</p> | <p>1、在葉輪管下端之凹槽位置套入乾式軸封。</p>  <p>2.再將葉輪套入馬達之軸心，並對正軸心之頂端四方型位置使葉輪與軸心密合。</p>  | <p>1.乾式軸封之喇叭型開口面向葉輪管之下端。 2.葉輪規格是否正確。</p> |

| | | | |
|-----------------------------|---------------------------|--|---|
| <p>(5) 葉輪 固定</p> | <p>T 型套筒 扳手 12m/m</p> | <p>1、葉輪固定螺絲內之 O 環溝內微塗油脂套入 P8 之 O 環。</p>  <p>2、鎖上葉輪固定螺絲。</p>  | <p>1.注意葉輪與主體之 空隙。 2.固定螺絲 O 環。</p> |
| <p>(6) 前蓋 組立</p> | <p>橡膠鎚</p> | <p>1.前蓋之 O 環溝位置先套入 O 環(P112)，並塗上潤滑劑，再置入主體，以橡膠鎚輕輕敲擊至前蓋滑入定位。</p>  | <p>1.確認前蓋規格。 2.注意葉輪和前蓋的 空隙。 3.前蓋 O 環:P112。 4.前蓋 O 環材質是否正 確。</p> |
| <p>(7) C 型扣環 組立</p> | | <p>1. 將 C 型扣環套入主體固定，即完成泵浦組裝。</p>  | |