




		昇展實業股份有限公司 SPT 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 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、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。 3、空轉電流值是否正常。 4、馬達轉運是否平順或有振動。 5、培林是否有異聲。	
(2)馬達與四方板組裝	17m/m 板手	1、 使用 M10 x35m/m 螺絲。 2、 四方板內部空心孔須對正接線盒位。 			
(3)軸套及軸封組立	T 型套筒 扳手 10m/m	1. 將軸套之螺絲孔,鎖上 M6X10m/m 之 SUS 螺絲。 		1.軸封蓋外部有二個孔位以孔位為基準,距離短的其平面向下與馬達平面接合。 2.乾式軸封比較薄之一方要面向軸封蓋之陶瓷 3.O 環規格: 1517-11	

2.將軸套放入軸封蓋內，再套入。



3.將組立完成之乾式軸封組套入軸心，至馬達平面完成結合。



4.軸封蓋之二個孔位與馬達之接線盒成垂直之角度。





5.軸封套上之螺絲孔對正馬達軸心下方之凹洞，再將螺絲鎖緊。



6.在軸封蓋 O 環溝內微塗油脂放入 O 環。



<p>(4) 主體 組立</p>	<p>氣動套筒 扳手 17m/m</p>	<p>1、主體套入軸心內至馬達平面，鎖上固定螺絲，</p> <p>SUS 螺絲 M10X45m/m 共 8 支。</p>  	<p>1.確認主體規格。</p> <p>2.主體出口與馬達接?盒成對角。</p> <p>3.軸心牙之下端平面與主體之內部平面之距離要在 7m/m~7.6m/m</p>
<p>(5) 葉輪裝配</p>		<p>1、葉輪管上方有二條 O 環溝，裝入規格 AS-125 之 O 環 2 條，並微塗潤滑油脂。</p>  <p>2、將葉輪管套入軸心，?對正軸心鍵與葉輪之鍵溝下壓使之接合。</p> 	<p>1.確認葉輪規格。</p> <p>2.葉輪套筒和軸心尺寸是否正確。</p>

<p>(6) 葉輪 固定</p>	<p>扳手 26m/m</p>	<p>1、葉輪固定螺絲內 O 環溝微塗油脂套入 P25 之 O 環</p> 	<p>1.O 環規格 P-25。 2.確認 O 環材質。</p>
<p>(7) 入口前蓋 組立</p>	<p>橡膠鎚</p>	<p>1.前蓋之 O 環溝位置先套入 O 環(P-140)，並塗上潤滑劑，再置入主體內，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.前蓋 O 環規格:P140。 1.確認 O 環材質。</p>
<p>(8) C 型扣環 組立</p>		<p>1. 將 C 型扣環套入主體內並鎖上固定螺絲即完成泵浦組裝。</p> 