

		昇展實業股份有限公司 SV 型 3HP~5HP 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)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。 			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)背葉輪螺絲固定位鑽孔	1、電鑽 2、鑽尾 8m/m 3、中心沖 4、萬用鉗	以馬達軸心與葉輪接觸之平面為基準，向下量測 40m/m 為中心點。使用中心沖在中心點沖出一個凹點，使用手提電鑽附上 8m/m 鑽尾，配合軸心固定板、萬用鉗固定軸心，鑽出一個深約 5m/m 之孔位。 				
(3)軸套組裝	T 型 10m/m 套筒板手	1、置入軸套內 O 環。 2、置入乾式軸封。  3、將軸套置入軸封蓋內鎖上固定螺絲。			確認乾式與軸封蓋陶瓷面微有接觸。	

		 4、 將乾式軸封組置入馬達軸心。  5、 軸封蓋壓至馬達面定位，並將固定螺絲鎖緊。 	
(4) 主体組裝	L 型六角板手	1、 將主体置入馬達軸心，確認溢流孔與馬達接線盒成 90° 角。  2、 鎖上固定螺絲 M8x35mm*8 支 	注意馬達軸心是否有 偏移主体之中心孔 位。

(5) 背葉輪組裝	L 型六角板手	1、 將背葉輪置入軸心，確認背葉輪固定螺絲對正軸心之螺絲固定孔位。  2、 以 L 型 4m/m 六角板手將背葉輪固定螺絲(止付)鎖緊。 	
(6) 上內板組裝		1、 將上內板置入主体 	上內板外徑與主体內徑是否匹配。
(7) 葉輪組裝	27m/m 套筒板手	1、 將葉輪鍵溝對正軸心之軸心鍵，並套入葉輪墊圈再將葉輪固定螺母鎖緊。 	

			
(8)封蓋 O 環組裝		1、 將封蓋 O 環套入上內板凸出之外徑上。 	確認 O 環材質。
(9) 前蓋組裝	L 型六角板手	1、 將前蓋套入上內板，確認出口與馬達接線盒成一直線，鎖上固定螺絲 5/16x1" 共 8 支，以對角方式鎖緊，完成組裝。 	