

昇展實業股份有限公司

SD 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	
步驟	使用工具	作業內容			注意事項
(1) 固定馬達與 SUS 軸心	1、鐵鎚 2、鑿子 3、刀片 4、砂紙 5、虎頭鉗 6、橡膠鎚 7、T 型六角扳手	<p>1、確認馬達規格。</p> <p>2、將馬達軸心之保護膜去除後，以虎頭鉗將馬達軸心鍵取下，以砂紙磨過。</p>  <p>3、在馬達軸心表面塗上一層保護油脂(牛油)。</p> <p>4、將 SUS 軸心之任一軸心固定螺孔對正馬達之鍵溝，以橡膠鎚敲擊軸心上部，直到軸心滑至馬達軸心之定點；再將軸套以橡膠鎚敲進軸心。</p>  <p>5、注意馬達軸心頂端外緣是否有碰撞傷痕；以銼刀將傷痕銼平。</p> <p>6、用 SUS 螺絲將 SUS 軸心和馬達軸心固定，並確實鎖緊，避免鬆動。</p>			
(2) 腳座與後封蓋組立	1、12m/m 梅花扳手	<p>1、將泵浦銘牌釘在馬達腳座上。</p>  <p>2、將腳座螺絲孔位對正馬達平面之螺孔孔位。</p> <p>3、以 5/16x1-1/4" 之 SUS 螺絲將腳座與馬達接合鎖緊。</p> <p>4、將後封蓋之毛邊刮除。</p> <p>5、將軸封護罩表面 O 環位置沾些油脂放入 G65-O 環，再與後封蓋接合鎖上 5/16x1-1/4" 固定螺絲共 4 支，注意 O 環是否脫落。</p>			LD 與 SD 的後封蓋不同，但組裝方式相同。

			
<p>(3) 後封蓋和軸封組組立</p>	<p>1、12m/m 氣動套筒扳手 2、12m/m 梅花扳手 3、中心定位管</p>	<p>1、將結合完成之後封蓋與腳座之平面接合。</p>  <p>2、並在軸心套入中心定位套筒，以 8 支之 5/16x1-1/4” 螺絲鎖緊固定，再將中心定位套筒取出。</p>  <p>3、軸封護罩之循環接頭管座位置，須在腳座左方。</p> 	
<p>(4) 葉輪固定及前軸封組立</p>	<p>1、23m/m 開口扳手 2、銼刀</p>	<p>1、確認葉輪規格及材質。</p> <p>2、檢測軸心頂端平面至固定環平面距離為 75m/m+2m/m。</p>  <p>3、將葉輪與前軸封 O 環接合處微塗潤滑油脂，用力擠壓使之接合。</p> 	<p>前軸封轉動環與固定環之間須無任何雜質</p>

		<p>4、以挫刀將葉輪鍵溝磨平，再將葉輪鍵裝入軸心之鍵溝，軸心表面 SUS 部份微塗油脂(凡士林)。</p>  <p>5、葉輪固定螺絲套入 O 環 P-7，再將組合之葉輪、軸封套入軸心，鎖上固定螺絲。</p> 	
<p>(5) 中封蓋與單 向閥的組立</p>	<p>1、刀子</p>	<p>1、將中封蓋中心孔之毛邊刮除。</p> <p>2、將中封蓋對準後封蓋定點後，用力壓下，使之結合。</p>  <p>3、確認中封蓋及單向閥規格、材質.規格。</p> <p>4、將單向閥套入中封蓋上方定位。</p> 	

<p>(6) 主體與自吸筒組立</p>	<p>T 型 10m/m 12m/m 套筒</p>	<p>1、檢查主體內部是否有銅粒露出，將主體毛邊割除，鎖上注水蓋。</p>  <p>2、主體與自吸筒間套入一片墊片</p>  <p>3、將自吸筒置於墊片上方，並放入 1/4x1”SUS 螺 8 支，PVDF 材質固定螺絲 1 支，使用 T 型套筒鎖緊螺絲。</p> 	
<p>(7) 後封蓋和主體組立</p>	<p>12m/m 氣動套 筒扳手 12m/m 開口扳 手</p>	<p>1、確認 O 環材質及 O 環規格:G-240 2、將封蓋 O 環套入後封蓋之定位，並塗上潤滑劑</p>  <p>3、將結合完成之主體和後封蓋對準定位，裝上 5/16x 2-1/2”SUS 螺絲 10 支，並以對角方式鎖緊</p> 	<p>避免封蓋 O 環受損</p>
<p>(8) 循環管組立</p>	<p>1、尖嘴鉗 2、老虎鉗</p>	<p>1、將固定尺寸之循環管裝入循環管接頭，以尖嘴鉗鎖上循環管接頭。 2、將墊片套入定位</p>	



3、將 HC 合金線約 12 公分長雙股，在循環管接頭處繞兩圈，然後依絞麻花方式轉緊合金線，至固定後手指微微用力，至扳不動合金線為原則

LD 無冷卻循環系統設計，故以塞頭(如左圖)取代循環管接頭的位置



以上步驟為泵浦組立完成

