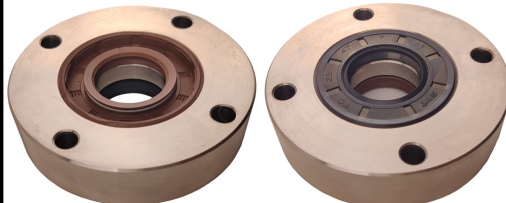
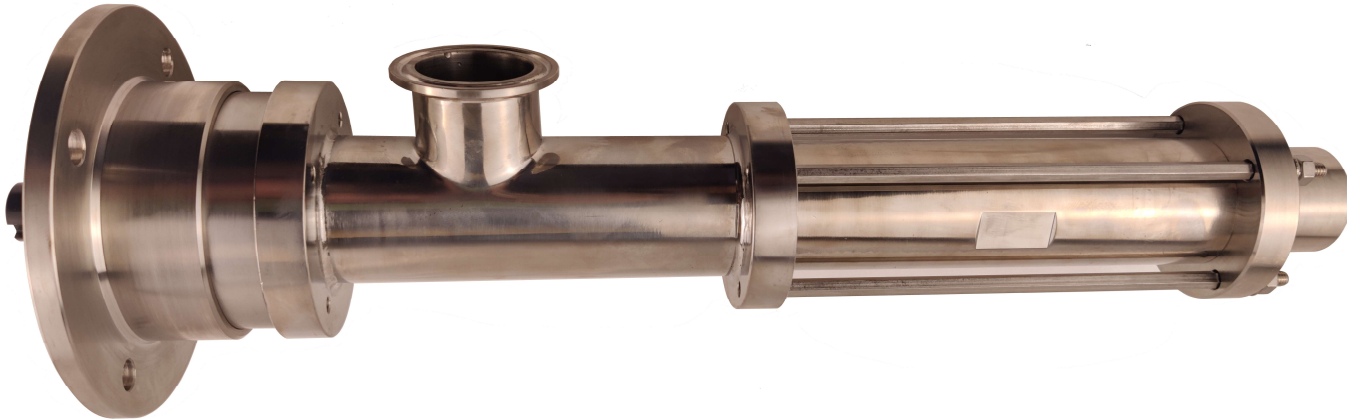


Standard Operation Procedure				DOC NO. : _____		制作人 : _____	
灌胶泵作业指导书				REV. : _____		审核 : _____	
				DATE : _____		批准 : _____	
				ECN NO. : _____		页码 : 1 / 1	
							
操作步骤：1、 准备轴承座，轴承，锤子，尼龙棒		操作步骤：2、 将轴承放入法兰盘，使用锤子敲击尼龙棒使轴承安装到位		操作步骤：3、 翻转到另一面，将轴承放入法兰盘，使用锤子敲击尼龙棒使轴承安装到位		操作步骤：4、 安装好轴承的法兰盘两端	
控制要点：		控制要点：		控制要点：		控制要点：	
		保证平行度防止倾斜		保证平行度防止倾斜			
							
操作步骤：6 将骨架放入骨架室，使用锤子敲击尼龙棒使骨架安装到位，翻转另一面相同操作		操作步骤：7 安装好骨架的骨架室两端，并在骨架内圈涂抹上黄油		操作步骤：8 准备驱动轴，卡簧钳，卡簧，压入驱动轴工具，锤子，法兰盘，骨架室		操作步骤：9 将驱动轴放入法兰盘，使用锤子敲击压驱动轴工具使驱动轴装入法兰盘	
控制要点：		控制要点：		控制要点：		控制要点：	
黑色骨架杯口朝内，棕色骨架杯口朝外		保证平行度防止倾斜				骨架室杯口朝外的部分向上放入法兰盘,保持骨架密封唇口圆滑，没有翻边或内卷	
							
						操作步骤：10 使用卡簧钳将卡簧装入驱动轴的卡槽内	
						控制要点： 卡簧安装一定要完整落入卡槽内并确认可以自由转动	

注意事项/Notice

RECORD(相关记录)

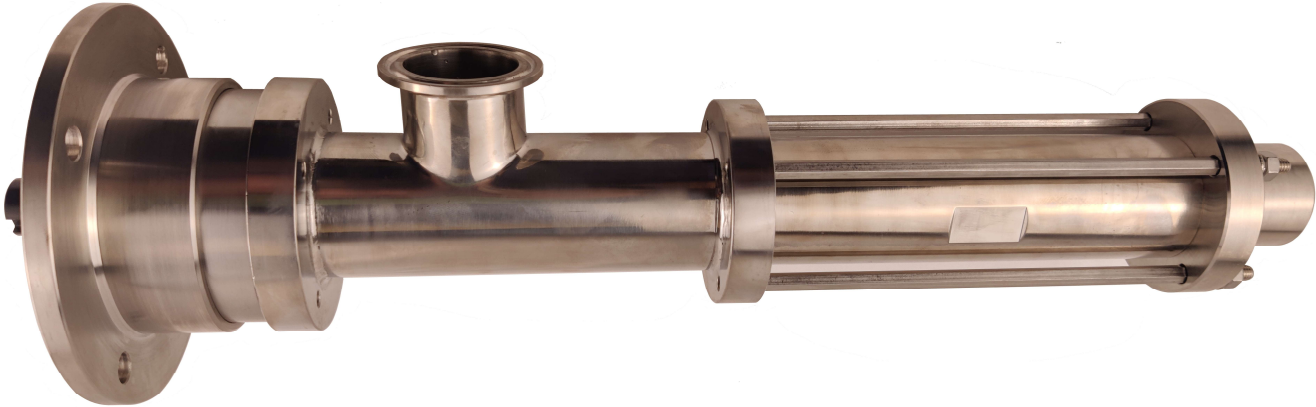
灌胶泵组装完成图



Standard Operation Procedure				DOC NO. : _____		制作人 : _____	
灌胶泵作业指导书				REV. : _____		审核 : _____	
				DATE : _____		批准 : _____	
				ECN NO. : _____		页码 : 1 / 1	
1 		2 		3 		4 	
操作步骤：1、 准备扎带钳，机油壶，扎带减，转子，连接杆，扎带，橡胶护套，钢套，撬棍		操作步骤：2、 使用撬棍将钢套嵌入橡胶护套中间的卡槽位置		操作步骤：3、 将橡胶护套小的一端内壁涂抹上润滑油，将橡胶护套插入连接杆一端		操作步骤：4、 将销子插入转子与连接杆的孔内，两端平齐后将小脚护套向下压入转子端部	
控制要点：		控制要点： 保证钢套要完全落入卡槽位内		控制要点：		控制要点： 插销子时必须保证转子与连接杆之间的孔位平行	
6 		7 		8 		9 	
操作步骤：6 使用扎带钳切断扎带，并使用扎带剪修剪扎带多余部分使末端平齐		操作步骤：7 用撬棍将护套小的一端撑开，使用机油壶加入润滑油，并同时摇晃连接杆使润滑油充分填满，之后按第5、6步骤装好连接杆另一端并拉好扎带		操作步骤：8 驱动轴，转子，连接杆安装好的外形		操作步骤：9 准备螺丝和内六角扳手，将转子从吸入室大的一端插入，并锁好法兰盘上的四颗螺丝	
控制要点： 扎带末端如有凸起尖锐部分需要用锤子使其平整		控制要点：		控制要点：		控制要点：	

注意事项/Notice
RECORD(相关记录)

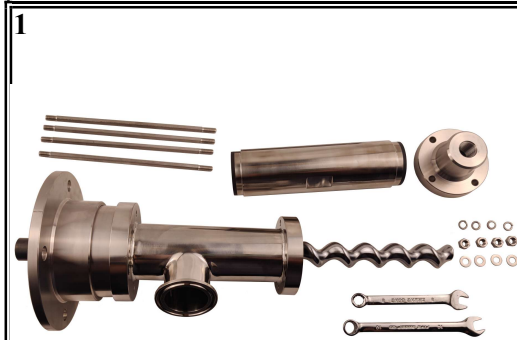
灌胶泵组装完成图



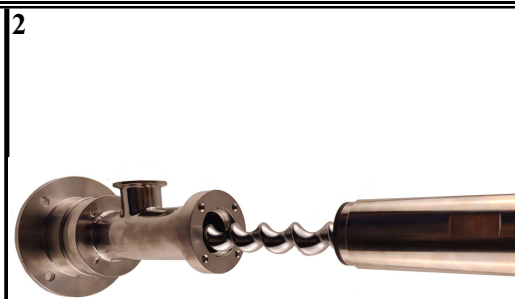
灌胶泵作业指导书

DOC NO.	:	_____
REV.	:	_____
DATE	:	_____
ECN NO.	:	_____

制作人	:	
审核	:	
批准	:	
页码	:	1 / 1



控制要点：



控制要点：

定转子之间需要涂抹上一些润滑性介质，定子扳手位停留在吸入室两边平齐



控制要点：

牙较短的一边先装入吸入室

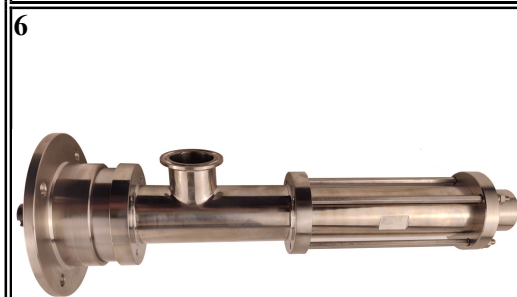


控制要点：



控制要点:

对角线锁紧并平行锁固，防止定子倾斜



控制要点：

注意事项/Notice

RECORD (相关记录)

灌胶泵组装完成图

