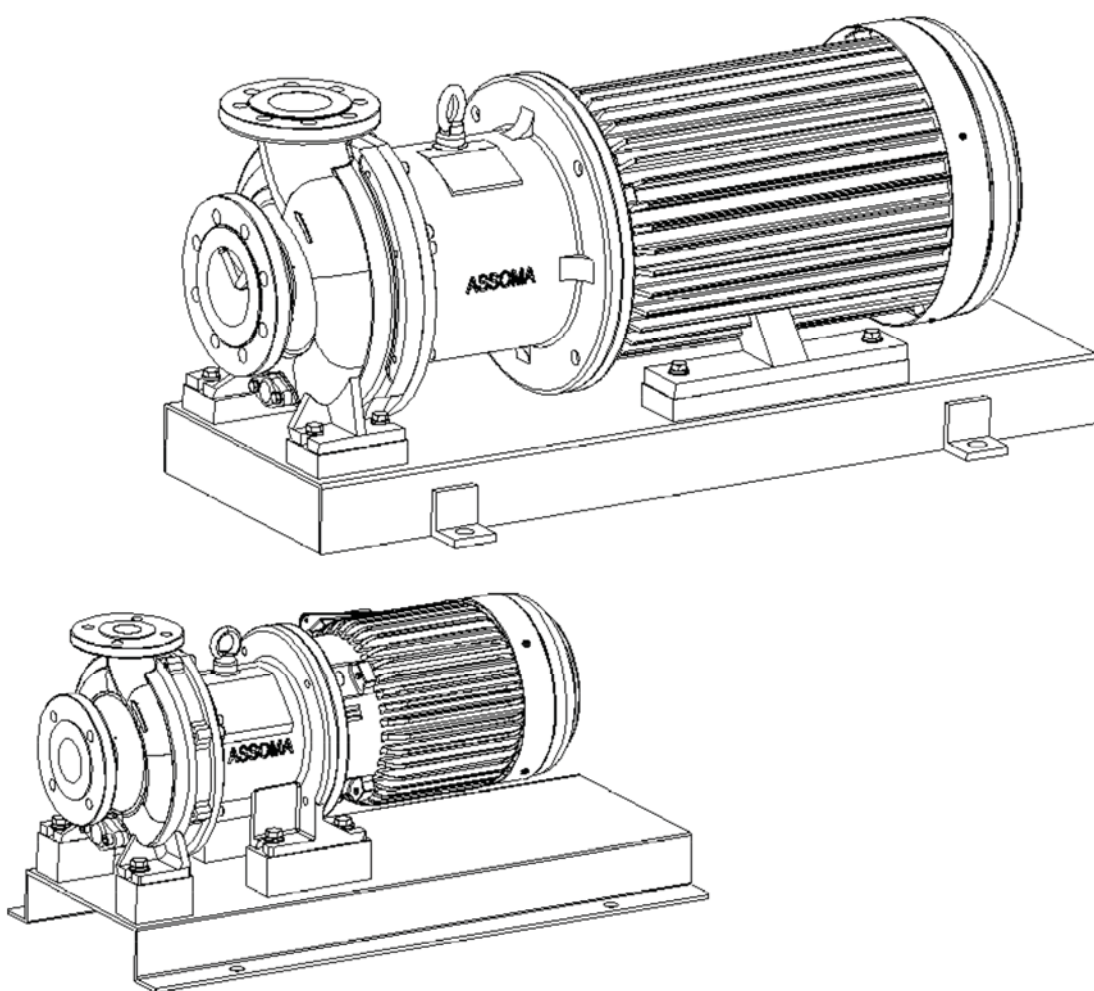




協磁股份有限公司

使用說明書



磁力驅動無軸封泵浦

AME 系列

www.assoma.com

本手冊使用以下之安全符號

	若不按照說明書上的指示執行工作，極可能導致人員死亡或嚴重受傷。
	若不按照說明書上的指示執行工作，可能導致人員死亡或嚴重受傷。
	若不按照說明書上的指示執行工作，可能導致人員受傷或設備損壞。
	若不按照說明書上的指示執行工作，可能導致人員受傷或燙傷。
	若泵浦安裝於可能爆炸的環境下，必須嚴格遵循 Ex 爆炸符號的說明及注意事項，若不按照說明書上的指示執行工作，極可能導致人員死亡或嚴重受傷。

索 引

1. 前言.....	1
2. 安全規定.....	1
3. 拆箱時/安裝前檢查事項	1
4. 安裝、配管、配線.....	2
5. 操作上之注意事項.....	7
6. 運轉程序與注意事項.....	10
7. 保養和檢查.....	10
8. 泵浦的不當使用.....	13
9. 維修服務與保證期間.....	15
附錄 A. AME-BP/BT/CP/CT/EP 型泵浦之分解.....	16
附錄 B. AME-BP/BT/CP/CT/EP 型泵浦分解圖及材質構造圖.....	18
附錄 C. AME-FP/HT 型泵浦之分解.....	19
附錄 D. AME-FP/HT 型泵浦分解圖及材質構造圖.....	21
附錄 E. 磨耗件更換(止推環及磨損環)	23
附錄 F. ATEX 相關事項說明.....	24

1. 前言

非常感謝您選購協磁無軸封泵浦系列。為了使您獲得協磁泵浦系列所獨具之優異性能，請在使用前詳閱此說明書，以期使泵浦能於最佳狀況下操作。

未能遵循此操作指示，極可能影響泵浦之特性或造成泵浦嚴重之損壞，甚至可能造成人員之傷害。

2. 安全規定

本節列出一般情況下有關的安全資訊，但針對包括安裝、配線、操作及維護各個階段相關的安全規定會在相關章節列出，當使用人員因為沒有依照手冊內的安全要求而發生危險或設備損壞，將不在協磁公司保固責任內。

 	(1) AME 系列之防爆等級規定，依據使用材質及搭配之馬達不同而有不同，請依循訂購規格表或洽詢協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商。 (2) 在實施配線或拆線作業之前，務必確認電源已關閉。 (3) 無論任何情況下都不可以修改泵浦，自行修改泵浦可能導致無法預期的意外。對於經修改泵浦所造成的意外或損失，將不在協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商的保固責任內。 (4) 若輸送液具危險性、爆炸性或易燃性的液體，請務必採取適當的預防措施。 (5) 磁場危害：AME 轉子（包括驅動磁鐵及從動磁鐵）使用磁性極強的永久磁鐵，需注意對磁場對人員可能的危害，例如：裝有電子醫療器人員。
 WARNING	(1) 操作員或管理者不能讓非專業人員啟動泵浦，操作員必須具備完整的泵浦及操作相關知識。 (2) 不要使用損壞的泵浦，避免導致人員受傷或安全事故。 (3) 遠離熱源：不要在泵浦附近放置任何易燃物或火源。
 CAUTION	(1) 搬運、安裝、配管、配線、操作、調整、維修和檢查，應該要由合格人員來執行，避免導致電擊、受傷或火災的危險。 (2) 不可遮住或移去銘板或警告標示 (3) 在任何情況下，都不要站在泵浦上方或把泵浦當作踏板，避免對人員造成嚴重傷害。 (4) 廢棄或損壞的泵浦機組或零件，應按照當地法律處理。

3. 拆箱時/安裝前檢查事項

- (1) 檢查泵浦外觀有無瑕疵或因運輸所造成之損壞？
- (2) 以較小之螺絲起子撥動馬達風扇是否能輕易的轉動？可大致檢查出泵浦內部是否正常？若是撥動馬達風扇有束縛或異聲的感覺，即暗示該泵浦已於運輸途中受損。
- (3) 若運輸所造成之損壞經被查覺，請立即通知該運輸公司及協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商，以便確認責任歸屬，並給予迅速之處理。
- (4) 核對泵浦及馬達銘板上所記載之泵浦型式代號、揚程、流量、頻率、電壓及馬達出力，是否與訂購時之規範相符？
- (5) 雖然有些馬達標示 50 Hz、60 Hz 均可使用，但泵浦葉輪尺寸會因使用頻率不同而修正，若使用頻率錯誤，可能造成馬達過負載（使用頻率過高）或泵浦性能不足（使用頻率過低）。

- (6) 銘板上的資料（包括馬達及泵浦銘板）為泵浦使用及維護上之重要依據，建議將銘板資料重新繕寫一份並妥為保存。
- (7) 銘板上之流量、揚程為該機型之標準額定值或客戶需求之操作點，其中「揚程」是指「全揚程」(Total Head)。

全揚程=靜揚程+動揚程

$$\text{Total Head} = H_s + \frac{V_2^2 - V_1^2}{2g}$$



編號	標示	
1	掛鉤標籤	
2	泵浦銘板	
3	“禁止空轉” 標示	
4	“高溫” 警告	
5	掛鉤標籤	
6	運轉方向	
7	馬達銘板	

 WARNING	泵浦是依照使用者特定的規格生產，例如：液體成分、液體溫度、工作壓力、環境條件和必須的操作資料。因此泵浦嚴格要求按照特定條件操作。任何規格或操作條件的修改，須於泵浦開始運轉前告知協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商，並取得書面認可/授權資料。
 CAUTION	拆封及檢查作業時，沒有正確吊起或支撐設備，可能導致人員嚴重受傷或泵浦損壞。

4. 安裝、配管、配線

4.1 安裝的位置

- (1) 泵浦的安裝位置，要儘量低下並靠近吸水源。
- (2) 泵浦安裝的位置，要有充分的空間，以備將來保養之方便。
- (3) 泵浦安裝的位置，得考慮使馬達及配電設備免於洪水時之災害。
- (4) 安裝位置周圍溫度不能高於 40 °C 或低於 0 °C。
- (5) 請使用螺栓或地錨，將泵浦緊固安裝於地板或機台設備上。
- (6) 請在低於海拔高度 1000 m 條件下使用。

 WARNING	(1) 吊掛作業請使用吊掛用的吊環來吊起泵浦，切勿用其它位置吊掛。執行泵浦吊掛作業時，不得穿越泵浦下方，以免泵浦突然掉落砸到，將可能導致嚴重受傷。
--------------------	--

	(2)請確認繩索或鏈條的強度可以承受泵浦重量，並確認在吊起或搬運期間，不會有人站在泵浦下方。
	安裝或存放泵浦在以下特殊位置，請與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。 (1)有易燃氣體、灰塵的地方。 (2)有腐蝕性氣體的地方。 (3)環境溫度高於 40 °C 或低於 0 °C 的地方。

4.2 入出口配管

- (1) AME 系列法蘭螺絲規格（見表 4.1）。
- (2) AME 法蘭螺絲鎖緊扭力（見表 4.2）。
- (3) 配管施於泵浦的允許負載（見表 4.3）。

表 4.1

機型	入口法蘭			出口法蘭		
	JIS 10K	ISO 16 bar	ANSI 150 lb	JIS 10K	ISO 16 bar	ANSI 150 lb
AME-BP/BT	M16	M16	M12	M16	M12	M12
AME-CP/CT	M16	M16	M16	M16	M16	M12
AME-EP/FP	M16	M16	M16	M16	M16	M16
AME-HT	M16	M16	M16	M16	M16	M16

表 4.2

螺絲規格	鎖緊扭力（建議值） (N · m)
M12	45
M16	70

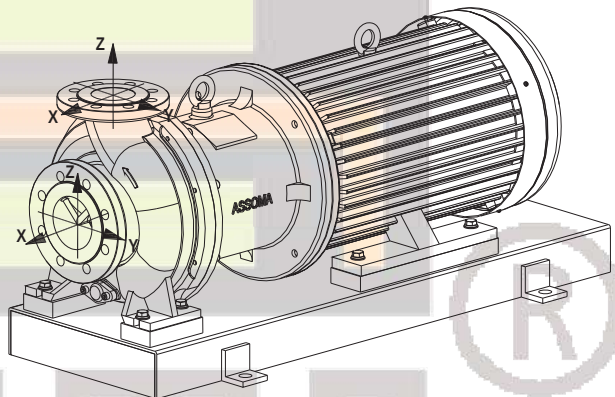


表 4.3

機型	吸入							
	力 (N)				力矩 (N · m)			
	F _x	F _y	F _z	ΣF	M _x	M _y	M _z	ΣM
AME-BP/BT	380	350	440	680	460	320	370	670
AME-CP/CT	580	530	470	900	490	350	400	720
AME-EP	740	650	600	1100	530	380	420	770
AME-FP	790	720	880	1300	560	400	460	820
AME-HT	1100	1000	900	1700	580	420	480	870

機型	吐出							
	力 (N)				力矩 (N · m)			
	F _x	F _y	F _z	ΣF	M _x	M _y	M _z	ΣM
AME-BP/BT	300	260	250	460	320	210	250	460
AME-CP/CT	380	350	440	680	460	320	370	670
AME-EP	530	470	580	910	490	350	400	720
AME-FP	650	600	740	1100	530	380	420	770
AME-HT	750	680	830	1300	530	380	430	780

註：表列數值為操作液體溫度 40 °C 以內之參考值。

4.3 泵配管系統流程與裝置

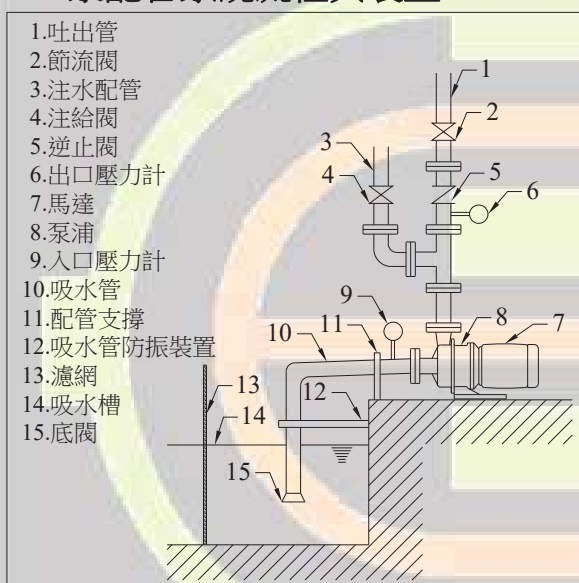


圖 4.1

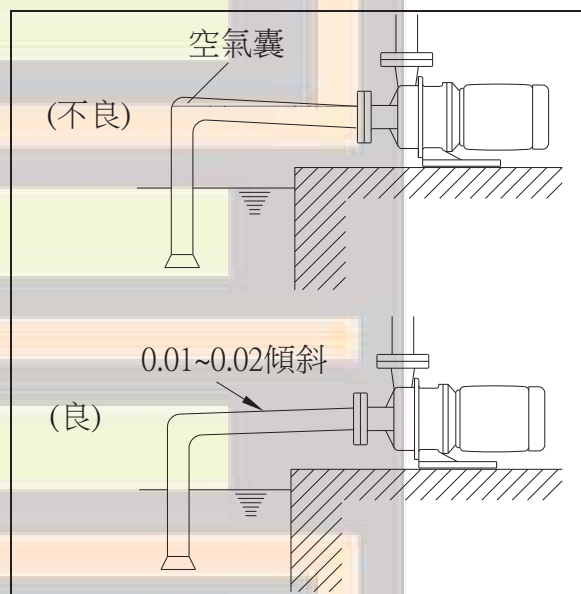


圖 4.2

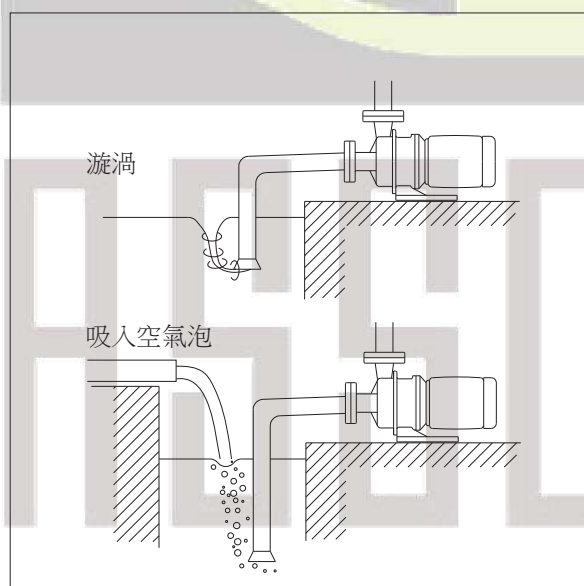


圖 4.3

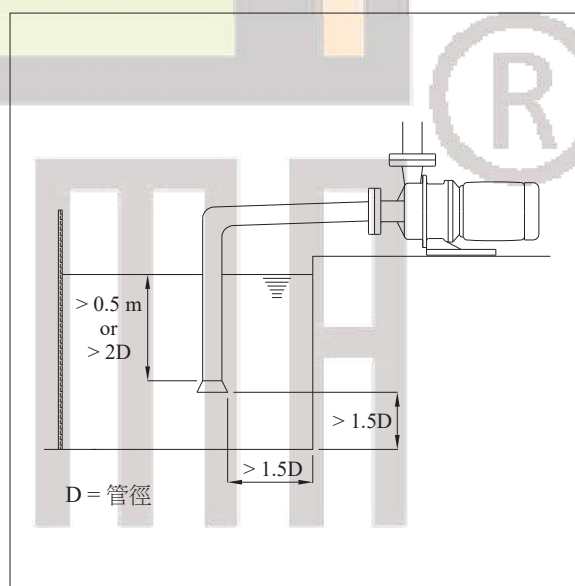


圖 4.4

流程		注意事項
吸入配管	一般要求	(1)吸入配管條件須使 $NPSHa > NPSHr + 0.5m$。 (2)儘量減少吸入管路損失，吸入配管要儘量直而短。 (3)配管重量應有適度支撐，不能全由泵浦來承擔（見圖 4.1）。 (4)支撐裝置應考慮溫度變化效應，避免產生熱應力。 (5)吸入配管與接頭要仔細的施工，預防吸入空氣。 (6)勿使配管可積存空氣，即不要有凸起部，且向泵浦方向宜有 0.01~0.02 之斜度（見圖 4.2）。 (7)泵浦入口前 5D 內勿有彎頭裝置，距泵浦入口最近的彎頭建議使用長半徑彎頭。
	吸入管	(1)管與壁面距離要有 1.5D 以上，以避免造成吸入口有旋流（Circulation）產生（見圖 4.4）。 (2)吸入管底端需沉入水面下 0.5 m 以上，或 2D 以上的深度（見圖 4.4）。 (3)從吸入槽的底端到吸入管的末端要有 1.5D 以上的距離（見圖 4.4）。 (4)若一吸水槽有兩支以上吸水管，其互相之距離至少須有 3D 以上，避免彼此干擾水流。
	底閥	吸入條件為上吸方式時，請於吸入管加裝底閥（見圖 4.1）。
	自吸筒	(1)吸入條件為上吸方式時，為避免因底閥洩漏而造成空運轉，請加裝自吸筒。 (2)自吸筒之體積須使筒內最低液位高於泵浦入口 0.5 m 以上。
	控制閥	(1)為便於泵浦拆卸及檢查，建議在泵浦入口端加裝控制閥。這個閥在泵浦拆解檢查時，才有關閉的必要，而在操作運轉時，則必須保持常開。 (2)建議採用全開時，壓損較小且無須調節流量之控制閥，如閘閥。
	過濾器	(1)除特殊要求外，一般不建議於入口系統裝置過濾器，以避免降低吸入條件。 (2)若使用過濾器，請務必時常清洗，保持流道暢通。
	真空計	(1)材質選用須能抵抗輸送液之腐蝕性或加裝壓力計隔膜座。 (2)運轉時，真空計讀值若不穩定，表示可能發生汽蝕或吸入配管吸入空氣。
吐出配管	一般要求	(1)吐岫管配管的重量勿加於泵浦之上，需有支撐裝置之設置。 (2)泵浦的吸入條件不是壓入式時，需有注水配管的設計（見圖 4.1）。 (3)吐出配管流速不超過 3 m/s 為原則。 (4)注意管件及接頭的耐壓能力。
	注給配管	吸入條件為上吸方式且無裝設自吸筒時，請加裝注給配管。
	壓力計	(1)壓力計選用須配合最大吐出壓力，選用合適之規格。 (2)材質選用須能抵抗輸送液之腐蝕性或加裝壓力計隔膜座。 (3)壓力計導管上可加裝閥，以方便壓力計之保養並提高使用壽命。 (4)運轉時，壓力計讀值若不穩定，表示可能發生汽蝕或吸入空氣，造成泵浦性能不穩定。
	逆止閥	在以下之場合，建議吐出配管加裝逆止閥： (1)吐出配管長的時候。 (2)吐出揚程超過 15 m 以上時。

流程	注意事項
	(3)吐出壓力 1.5 kg/cm^2 以上且吐出配管流速 2.5 m/s 以上時。 (4)二台以上的泵浦，有共同的吐出配管並列安裝時。 (5)不可預期之停機時，有回流疑慮者。
節流閥	(1)此閥作為控制流量，勿長時間關閉運轉。 (2)為降低啟動負載，建議關閥啟動，再慢慢開至額定壓力，切勿緊急關閉或開啟。 (3)為便利吐出量的調整及馬達超過負荷的調整，建議吐出配管加裝閥去控制。其次，逆止閥及節流閥皆要設置時，其配列的順序為：泵浦→逆止閥→節流閥。
排氣閥	吐出管水平方向很長時，請在中途設一個排氣閥。

	在輸送危險液體時要小心謹慎，當泵浦輸送以下提及的危險液體時，必須隨時檢查泵體、管路及管配件沒有液體滲漏，若液體滲漏將造成人員受傷、爆炸或火災等危險。 (1)易爆炸或易燃的液體。 (2)腐蝕或刺激有毒的液體。 (3)可能直接傷害人體或有害健康的液體。 (4)可能產生化學反應的液體。
---	--

4.4 配線

關於配線要用優良的配線器具，一定要根據電力公司之工事指定配線，並要嚴守下列幾點：

- (1)電源頻率、電壓及容量請務必依據訂購規格表及馬達銘板上規定。
- (2)請依據馬達規格選擇合適額定電流的無熔絲開關（NFB）。
- (3)在屋外使用泵浦時，請不要讓開關（Switch）露天而淋雨。
- (4)電磁接觸器（MC）要與泵浦安裝位置有合適距離，並有明顯標示避免誤啟動。
- (5)馬達配線記號及接法須依據出線數、電源電壓及啟動方式，請務必遵循馬達銘板或配線盒上之標示妥善接線。
- (6)實施接線作業時，必須嚴格遵守國家電氣標準及當地區域性規定，選用適當的線徑，並依規定扭矩鎖緊螺絲，以防鬆脫（見表 4.4、表 4.5、表 4.6）。

表 4.4 線徑

規格	最小線徑（建議值）（mm ² ）
2~3 hp	200~480 V 1.6
5 hp	200~240 V 2.0
	380~480 V 1.6
7.5 hp	200~240 V 5.5
	380~480 V 2.0
10 hp	200~240 V 8.0
	380~480 V 2.0
15 hp	200~240 V 14.0
	380~480 V 5.5

規格	最小線徑（建議值）（mm ² ）
20 hp	200~240 V 22.0
	380~480 V 8.0
25 hp	200~240 V 30.0
	380~480 V 14.0
30 hp	200~240 V 38.0
	380~480 V 14.0
40 hp	200~240 V 60.0
	380~480 V 22.0

表 4.5 端子螺絲和鎖緊扭力

螺絲規格	鎖緊扭力（建議值）（N·m）
M4	1.5
M5	2.5
M6	4.5
M8	8.0
M10	12.0

表 4.6 接地線建議

設備電源線的截面積 S mm ²	使用銅導體作外部接地保護的最小截面積 S _P mm ²
S ≤ 16	S
16 < S ≤ 35	16
S > 35	S / 2

	(1)絕不可在送電中實施配線工作，以防觸電。 (2)裝配線作業須由專業合格之人員執行。 (3)裝配線完成後，應將配電盒蓋回復，以免他人誤觸。
	(1)漏電流保護器：沒有安裝漏電流保護器，將可能造成電擊，建議泵浦在運轉前安裝漏電流保護器。 (2)接地線應符合第三種方式接地（接地電阻 10 Ω 以下）。 (3)每一台泵浦都必須有獨立接地線直接接到共同接地端，切不可使接地線間形成迴路。 (4)若配線過長，造成線路電壓降超過 3 %，請更換更大線徑。

5. 操作上之注意事項

5.1 無軸封泵浦的最大致命傷---空轉

- (1)無軸封泵浦的摺動零件是藉由輸送液內部循環來潤滑及冷卻，若泵浦空轉即會產生大量摩擦熱而損壞泵浦，因此，絕對要避免。

- (2)萬一稍微空轉時，請立刻關閉電源，但不可馬上將凡而打開讓水進入或灌水，應先放置一小時以上，然後再注水操作。避免急速冷卻所造成的熱衝擊（Thermal shock）損壞泵浦零件。
- (3)避免空轉損壞，建議加裝空轉保護器，請洽詢協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商。

5.2 溫度的影響

- (1)液體溫度的變化會影響黏度、蒸氣壓及藥液腐蝕性，購買前務須於訂購規範內清楚註明操作溫度的變化範圍。
- (2)泵浦操作之液溫允許範圍（清水的場合）：
本體材質 PFA：0~150 °C（操作溫度 > 120 °C 時，請務必告知協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商）。
本體材質 ETFE：0~100 °C。
- (3)各種化學藥液液溫範圍，請參照耐藥品性一覽表，若是不明瞭，請向協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商詢問。
- (4)泵浦操作周圍溫度範圍：0~40 °C 最佳。



- (1)如果輸送高溫液體時，請勿靠近前蓋或配管，否則可能導致燙傷。
- (2)任何可能被接觸的高溫表面，包括泵浦、馬達及配管，必須使用隔離裝置並有明顯的高溫警告標示。

5.3 操作液濃度、比重、黏度的影響

- (1)一般在液體的濃度發生變化時，比重和黏度也將變化。由於濃度的變化，液體對於泵浦材質的腐蝕性也將變化，因此泵浦材質之選擇便需注意。
- (2)所操作的液體比重、黏度若超過清水時，軸動力、流量、揚程亦會變化；購買前條件雖已問清楚，但使用條件若再有變更時，則仍需與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。

5.4 輸送內含雜質（細小顆粒）之液體

- (1)原則上不建議泵浦輸送內含微粒之液體，因為泵浦之使用壽命將依雜質顆粒之多寡、大小、硬度而減損。
- (2)若在泵浦滑動部件採用 SSiC 之材質時，液體內顆粒含量在 5 %，粒徑 50 μm 以內，而硬度在 80 Hs 程度以下是可以來操作的，但仍然會影響其壽命。



外來物質進入泵浦時，可能造成泵浦損害或故障，應立即關閉電源並移除它。

5.5 泵浦的耐壓界限

泵浦的設計壓力，係根據材料在常溫時的強度性質而設計，若操作溫度不同，泵浦的耐壓界限因材料強度變化亦會不同（見圖 5.1）。（1 bar = 1 kgf/cm²）

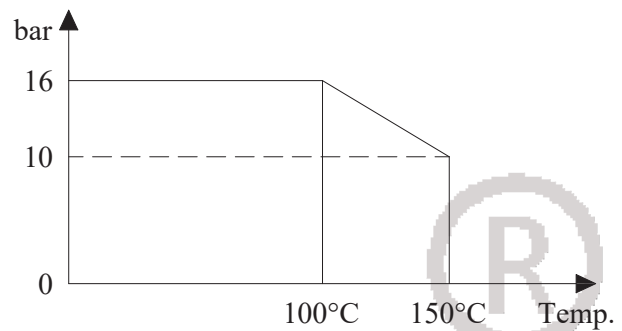


圖 5.1 AME 系列允許工作壓力

5.6 泵浦的最小安全流量

無軸封泵浦若操作流量過低，會因潤滑不足而使泵浦溫度持續上昇，此外，振動與徑向力，軸向力均較高，因此，操作流量必須有一最小限制，以確保泵浦使用壽命。AME 系列最小安全流量(見表 5.1)。

表 5.1

單位：l/min

溫度		40 °C	60 °C	80 °C	> 100 °C
機型	2/3 hp	15	15	20	30
	5 hp	25	25	30	40
AME-CP	2/3 hp	30	30	40	60
	5 hp	50	50	60	80
AME-BT	7.5/10 hp	20	20	30	40
AME-CT	7.5/10 hp	50	50	60	80
AME-EP	7.5/10 hp	60	60	80	120
AME-FP	7.5/10 hp	80	100	120	150
	15/20/25 hp	100	120	150	180
AME-HT	15/20/25 hp	100	100	120	150
	30/40 hp	150	150	200	250

註：表 5.1 係以清水為標準，若輸送液為揮發性液體或高黏度液體，請洽詢協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商。



不要將出口閥關斷運轉超過 1 分鐘，長時間關斷運轉也會累積熱量而使泵浦溫度過高而嚴重損壞。

6. 運轉程序與注意事項

6.1 啟動前注意事項

- (1) 檢查馬達電源（頻率、電壓及馬達配線）。
- (2) 再檢查一次法蘭螺絲及腳架螺絲是否鎖緊？
- (3) 啟動前確實完成啟動注給，排除入口系統及泵殼內氣體。
- (4) 檢查入口系統各閥門是否均已開啟？
- (5) 用螺絲起子輕撥馬達風扇以確保葉輪並無過緊或卡死現象。

6.2 啟動運轉程序

- (1) 第一次啟動運轉前先檢查馬達轉向（以開啟電源瞬間即關閉方式）。
- (2) 馬達轉向由馬達側往泵浦頭方向看為順時針（風扇蓋上有箭頭指示），若發現轉向錯誤，請將馬達配線相序（任兩相）交換。
- (3) 關閉出口閥，開啟電源。
- (4) 待馬達轉速不再提高後，慢慢打開出口閥至規定之吐出壓力。

6.3 運轉時注意事項

- (1) 萬一發生空蝕（Cavitation）運轉及空轉時，請立即停止泵浦運轉。
- (2) 磁偶合器發生打滑脫磁時，請立即停止泵浦運轉。因為，在脫磁的狀態下繼續運轉，驅動磁鐵及葉輪磁鐵會因磁力切割而減磁。
- (3) 運轉中停電時，請即刻切掉電源開關並關閉吐出閥。
- (4) 泵浦運轉前，吐出閥先完全關閉。啟動後，若是正常則吐出壓力會上升，若吐出壓力未上升或吐出壓力不足，請即關閉電源，檢查配管及配線。

吐出壓力 = 吸入壓力 + 泵浦之壓力

$$\text{泵浦之壓力 (kgf/cm}^2\text{)} = \text{輸送液比重} \times \text{泵浦揚程 (m)} / 10$$

(1 kgf/cm² = 1 bar)

6.4 運轉停止

- (1) 首先慢慢關閉吐出閥，且請勿緊急關閉吐出閥，尤其是吐出壓力大時，可能會發生水錘作用（Water hammer）致使泵浦損壞。
- (2) 其次關掉馬達時，馬達是否緩慢平順的停止運轉？若非如此，請拆下泵浦並檢查內部。
- (3) 長時間停止運轉時，一定要檢查泵浦。寒冷時，即使是短時間，也可能會因泵殼內液體結冰而損壞泵浦。配管時需要有排洩閥設計；萬一暫時停止時，只需用加熱器（Heater）來保溫即可。

7. 保養和檢查

7.1 日常檢查

表 7.1

外觀	(1) 檢查前蓋護體、托架、底座表面有無嚴重銹蝕或腐蝕現象？ (2) 檢查泵浦本體及配管有無洩漏？ (3) 檢查馬達外表面有無嚴重銹蝕或腐蝕現象？面漆有無脫落？
----	--

運轉狀況	(1)確認泵浦是否運轉平順？是否有異音或異常振動？ (2)檢查馬達表面有無異常過熱？三相電流是否平衡？軸承有無異音？風扇通風口有無異物堵住？ (3)檢查吸水槽水位，吸入口壓力及吐出口壓力。 (4)檢查電流，確認運轉負荷是否正常？ (5)若有備用泵浦時，時常試運轉或檢查一下，以備隨時都可用。
------	---

7.2 定期檢查

- (1)定期檢查項目(見表 7.2)，建議每 3 個月檢查一次。
- (2)泵浦之分解，組合步驟及注意事項（見附錄 A、附錄 B、附錄 C 及附錄 D）。
- (3)泵浦組合鎖緊扭力（見表 7.3）。
- (4)更換磨耗件（見附錄 E）。

表 7.2

零件名稱	檢查內容	對策
前蓋及後蓋	(1)有無破損？ (2)有無不應有之摩擦痕？（除非輸送液含顆粒或泵浦吸入異物，否則前後蓋不應有任何摩擦痕） (3)是否有結晶附著或其他污物？ (4)前軸心支撐是否變形或鬆動？	(1)異常時，更換。 (2)異常時，先與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。 (3)清除。 (4)異常時，先與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。
O 形環/墊片	是否變形、腐蝕或膨脹？	異常時，更換。
從動磁鐵 葉輪組	(1)塑膠表面是否有摩擦痕、破損或裂痕？ (2)軸承是否有破損裂痕或結晶附著？ (3)軸承磨耗情形之量測。 (4)塑膠表面是否有結晶附著或其他污物？ (5)葉輪裡的污物及阻塞。 (6)葉輪是否變形？	(1)異常時，先與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。 (2)異常時，先與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。 (3)檢查磨耗情形，超過磨耗限度時（見表 7.4），更換。 (4)清除。 (5)清除。 (6)異常時，先與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。
軸心與前後 止推環	(1)與軸承滑動面是否有刮痕？ (2)有無破損裂痕？	(1)異常時，先與協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商聯絡。 (2)異常時，更換。
馬達	(1)馬達三相電阻、絕緣阻抗。 (2)若使用開放式軸承，檢查潤滑油脂。	(1)異常時，送修或更換。 (2)保持油脂液位。



使用過之墊片或 O 形環，即使未受腐蝕也可能因變形或彈性降低造成密封失效，建議維修或保養均更換新品。

表 7.3

螺絲規格	鎖緊扭力(建議值) (N · m)
M8	12
M10	25
M12	45
M16	85
M20	160

7.3 軸承/軸心及止推環/磨損環更換時機之磨耗程度參考表：

表 7.4

機型	零件名稱	參考尺寸	出廠時 (mm)	更換時 (mm)
AME-BP/CP	軸心外徑		22	21.4
	軸承內徑		22	22.6
	止推環厚度		7	6
	磨損環厚度		7	6
AME-BT/CT	軸心外徑		28	27.4
	軸承內徑		28	28.6
	止推環厚度		8	7
	磨損環厚度		8	7
AME-EP	軸心外徑		28	27.4
	軸承內徑		28	28.6
	止推環厚度		10	9
	磨損環厚度		10	9
AME-FP	軸心外徑		34	33.4
	軸承內徑		34	34.6
	止推環厚度		10	9
	磨損環厚度		10	9
AME-HT	軸心外徑		43	42.4
	軸承內徑		43	43.6
	止推環厚度		10.5	9.5
	磨損環厚度		10.5	9.5

註：表 7.4 所列，係個別針對泵浦軸承或軸心之更換，所建議之參考尺寸。但軸承及軸心兩者之磨耗界限值（即軸承內徑減軸心外徑），仍以不超過 0.6 mm 為限，止推環及磨損環以不超過 1 mm 為限。而在新品零件更換時，可將其中磨耗較多之零件擇一更換即可。

7.4 預知式維護與保養

藉由運轉監控記錄振動、電流、功率或流量等訊號，進行趨勢圖的管理，並依操作條件之上限或下限設定警戒值作為預知保養之依據。

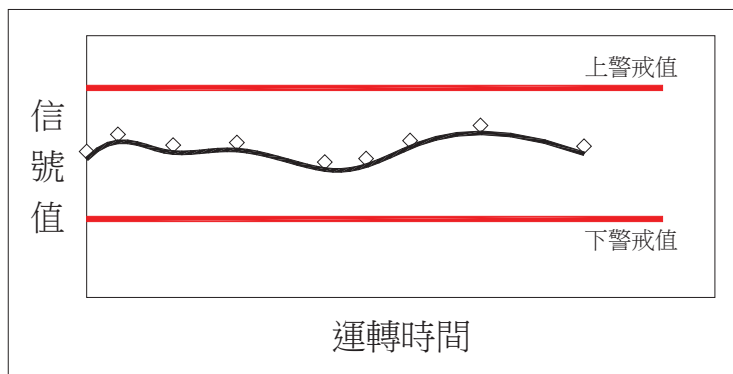


圖 7.1

 DANGER	(1) AME 使用永久磁鐵耦合器，須注意磁場可能產生的危害，例如：心律調整器。 (2) 在維修保養或檢查前，請確認關掉電源，並採取適當的措施，避免其他操作員打開電源。在吵雜或能見度很差的環境，在電源開關旁放置”工作中”的告示提醒其他操作者，避免在保養期間電源被錯誤的打開將造成人員受傷。
 WARNING	(1) 在處理有毒或揮發性的液體時，請保持工作環境通風良好，除此之外，現場人員必須穿戴防護衣、防護面具、護目鏡和防護手套等。 (2) 不要改裝：重新改裝泵浦可能導致人員受傷、電擊或損壞泵浦，不要企圖去改裝泵浦。 (3) 小心磁場：葉輪包膠內含有強磁性磁鐵，小心手指避免夾傷，另外，不要讓磁鐵接近對磁場敏感的物體，例如：磁卡、電腦設備等。
 CAUTION	(1) 任何維修或拆裝時，請使用正確的工具。 (2) 小心危險的液體：如果之前輸送危險的藥液，拆解前確認排完並清洗乾淨，但須注意可能會有少量的液體殘留泵浦內部零件或管件。

8. 泵浦的不當使用

	不利於泵浦使用之因素	可能發生的異常或故障
系統計算錯誤或選型不當	系統阻抗高於計算值或泵浦揚程過低	(1) 吐出流量不足或無吐出量。 (2) 泵浦熱量消散困難。 (3) 徑向力及軸向力過大，縮短軸承及止推環壽命。
	系統阻抗低於計算值或泵浦揚程過高	(1) 流量過大。 (2) 馬達過負荷。 (3) NPSHa 不足，導致汽蝕發生。
	NPSHa 不足，導致汽蝕發生	(1) 產生高頻振動及噪音。 (2) 軸承（軸套）或止推環破損。 (3) 泵浦性能降低，造成流量不足。 (4) 嚴重者可能導致空運轉。
	比重高於設計值	(1) 馬達過負荷。 (2) 磁耦合器滑脫。
	黏度高於設計值	(1) 馬達過負荷。 (2) 磁耦合器滑脫。 (3) 泵浦性能降低，造成流量不足。

不利於泵浦使用之因素		可能發生的異常或故障
	材質選用不當	(1) 泵殼及葉輪腐蝕或龜裂。 (2) 軸承腐蝕或快速磨耗。 (3) 墊片/O 形環腐蝕，造成洩漏。
不當配管或佈置	吸入口沉入液面距離不足或配管施工不當吸入空氣	(1) 產生高頻振動及噪音。 (2) 軸承或止推環破損。 (3) 泵浦性能降低，造成流量不足。 (4) 嚴重者可能導致空運轉。
	吸入管線有空氣穴 (Air pocket)	(1) 泵浦性能降低，造成流量不足。 (2) 嚴重者可能導致空運轉。
	泵浦並聯運轉之佈置不當	吸入條件較差之泵浦性能降低，造成流量不足甚至汽蝕發生或空運轉。
	底閥洩漏或吸入配管洩漏	泵浦內液體流失，導致再啟動後空運轉。
不當操作方式	泵浦沒有作啟動注給	將導致空運轉，使泵浦急速損壞。
	轉速過低或轉向錯誤	泵浦流量不足。
	馬達之頻率或電壓不適當	馬達過負荷。
	吸入桶槽液體過低未補充或未使泵浦停機	(1) 吸入空氣，造成泵浦性能降低及振動。 (2) 軸承或止推環破損。 (3) 抽乾造成空運轉。
	外物雜質阻塞葉輪	(1) 產生振動及噪音。 (2) 泵浦性能降低，造成流量不足，嚴重者將導致空運轉。
	長期操作流量過低	(1) 泵浦熱量消散困難。 (2) 徑向力及軸向力過大，縮短軸承及止推環壽命。
	入口閥未開啟	將導致空運轉，使泵浦急速損壞。
	輸送液溫度過高	(1) NPSHa 不足，導致汽蝕發生。 (2) 磁偶合器磁力減弱而滑脫。
	泵浦吸入高硬度粒子	(1) 軸承急速磨耗。 (2) 葉輪及泵殼受沖蝕損壞。
泵浦維護不當	O 形環變形失效	造成洩漏。
	葉輪損壞	(1) 產生振動及噪音。 (2) 泵浦性能降低，造成流量不足。
	馬達軸承故障	(1) 產生振動及噪音。 (2) 馬達過負荷。 (3) 馬達溫度過高。
	泵浦磨損環損壞	(1) 產生振動及噪音。 (2) 馬達過負荷。
	葉輪軸承過度磨耗	(1) 產生振動及噪音。 (2) 嚴重者可能導致軸心斷裂及葉輪與前後蓋磨損。
	泵浦基礎螺絲鬆動	產生振動及噪音。

不利於泵浦使用之因素	可能發生的異常或故障
吸入管、底閥或濾器阻塞	(1) 泵浦性能降低，造成流量不足或因汽蝕產生振動。 (2) 嚴重者可能導致空運轉。
吐出管阻塞	(1) 流量不足或無吐出量。 (2) 泵浦熱量消散困難。 (3) 嚴重時會造成泵浦及出口配管過熱而損壞。

9. 維修服務與保證期間

需要叫修服務前，請再度參閱使用說明書，依故障原因來加以檢討，試行排除故障。若是仍不能有效解決，請直接通知協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商，並請告知下述事項：

- (1) 泵浦銘板上所記載之型式及製造號碼。
- (2) 使用期間的使用狀況。
- (3) 故障場所的狀況。

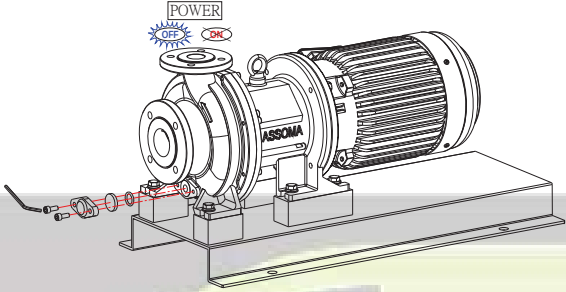
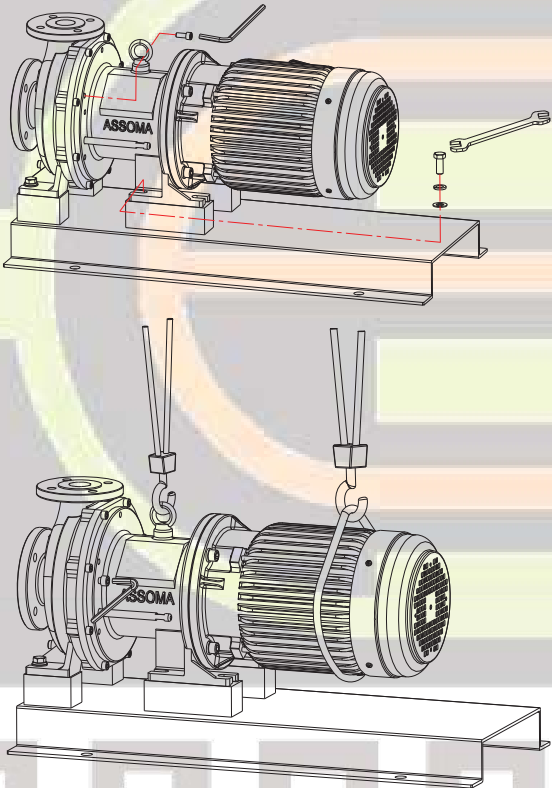
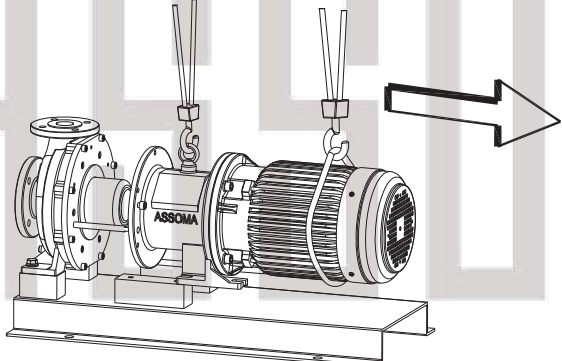
產品之保證期間，係自貴用戶購入日起算，於正常情形使用下保固壹年（若採購合約另有規定者，依採購合約為準），但消耗品如軸承、O 形環及墊片除外。

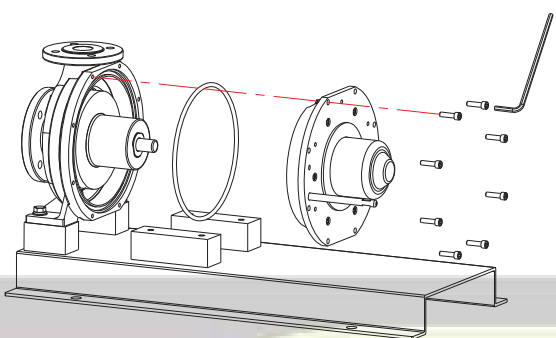
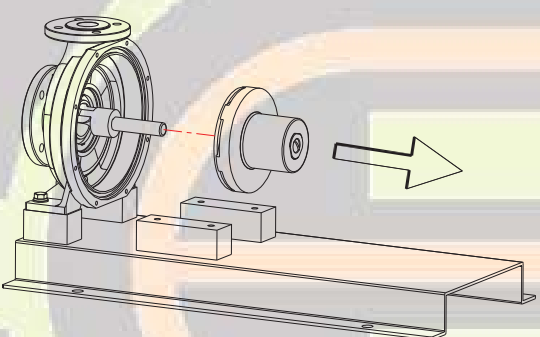
保證期間內，泵浦的故障若係起因於設計或製造上的原因，協磁公司當負責免費修理泵浦。

ASSOMA

附錄 A. AME-BP/BT/CP/CT/EP 型泵浦之分解

說明：步驟 1~步驟 5 為定期維護及異常狀況檢修。

泵浦本體分解		
步驟 1		(1)關閉馬達電源。 (2)關閉出入口閥。 (3)拆卸螺絲：(排洩蓋，M8 內六角) (4)將泵殼內藥液排出並使用合適之容器裝載。  工作人員需穿戴防護衣及手套，並配戴護目鏡。
步驟 2		(1)拆卸螺絲：(托架-底座，M12 外六角)及(托架-後蓋背板，AME-BT/CT/EP：M10 內六角、AME-BP/CP：M8 內六角)。 (2)務必確認托架一定要有滑動導軌螺桿。 (3)鎖入托架上的頂出螺絲(M10 外六角)，平行分離驅動端(馬達及托架)與泵浦端。
步驟 3		(1)以背拉式方式沿滑動導軌螺桿平行拉出馬達及托架。  馬達拉出後須注意擺放之安全，並有適當的支撐，勿使有滾動或傾倒的危險。

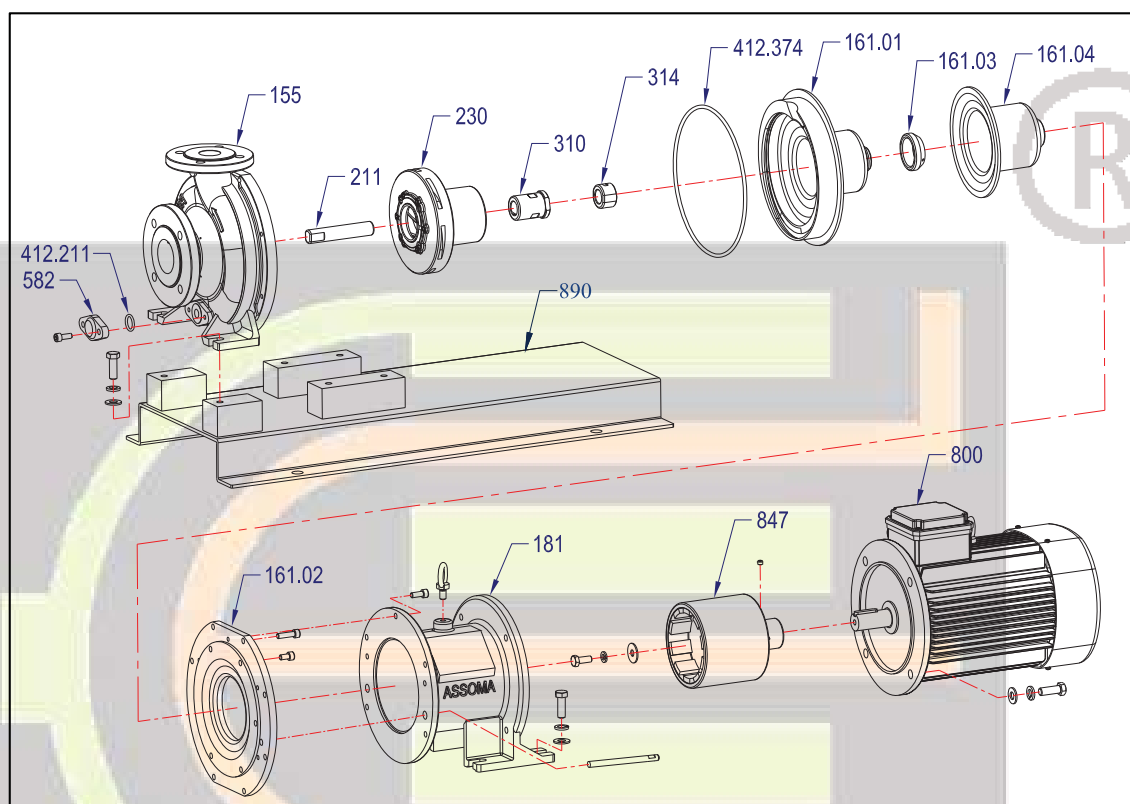
泵浦本體分解	
步驟 4	 (1)拆卸螺絲：(後蓋背板-前蓋護體， AME- BT/ CT/EP：M10 內六角、 AME-BP/CP：M8 內六角)。 (2)取下後蓋背板及後蓋組。 (3)取下前蓋 O 形環。 ⚠ (1)若泵殼內輸送液尚未排洩完全， 當鬆開泵浦螺絲時，液體即會開 始滲漏，請注意人員安全及環境 污染。 (2)取下後蓋背板時，請用手指頂住 葉輪，以免葉輪組會連同後蓋一 併抽出而造成傷害。
步驟 5	 (1)抽出葉輪軸承組。 ⚠ 注意抽出時須與軸心平行，若無法 輕易取出，請勿用力硬拔，以避免 軸承與軸心因力道過大而破裂。
檢 查 項	(1)包膠內輪磁性有無減退，有無漲大現象？ (2)軸承及磨損環磨耗情形？ (3)各個接液零件有無腐蝕現象？ (4)葉片有無變形或雜質卡住？ (5)止推環及軸心有無破裂情形？ (6)葉輪組與前蓋/後蓋有無異常摩擦痕跡？

ASSOMA



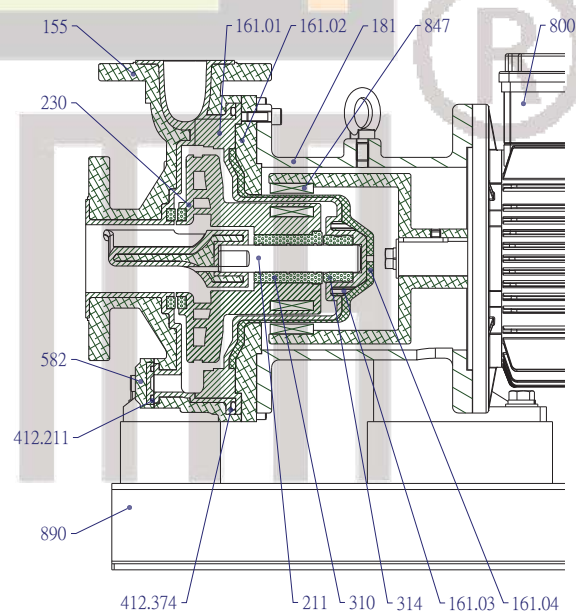
附錄 B. AME-BP/BT/CP/CT/EP 型泵浦分解圖及材質構造圖

AME-BP/BT/CP/CT/EP 型泵浦分解圖



AME-BP/BT/CP/CT/EP 材質構造圖

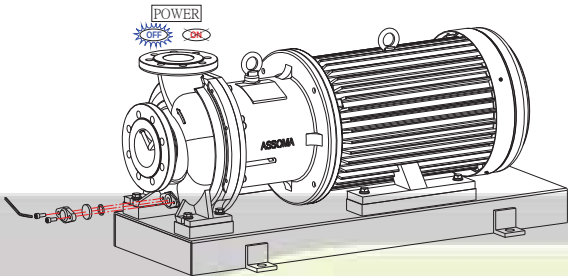
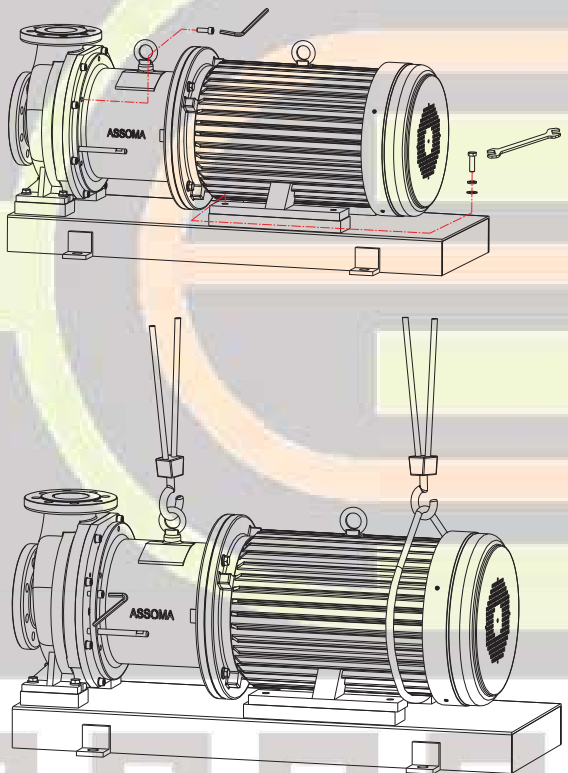
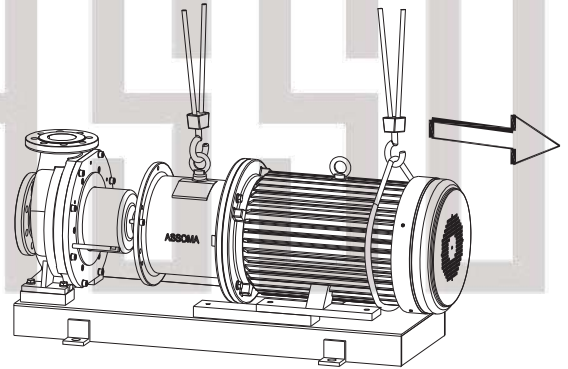
編號	名稱		材質
155	前蓋組	前蓋	FCD450, PFA / FCD450, ETFE※
		前止推環	995 Al ₂ O ₃ / SSiC
161.01	後蓋		PFA
161.02	後蓋背板		FCD450
161.03	後蓋固定環		SS41
161.04	後蓋護體		CARBON FRP
181	托架		FC
211	軸心		995Al ₂ O ₃ / SSiC
230	葉輪磨損環組	葉輪	PFA, Sm-Co
		前磨損環	SSiC / PTFE+CF※ / CARBON※
310	軸承		SSiC / PTFE+CF※ / CARBON※
314	後止推環		SSiC / PTFE+CF※
582	排洩蓋		FCD450
800	馬達		FC / Aluminum Alloy
847	外輪		Nd-Fe-B
890	底座		SUS304
412	O 形環		EPDM / FKM / FKM+FEP



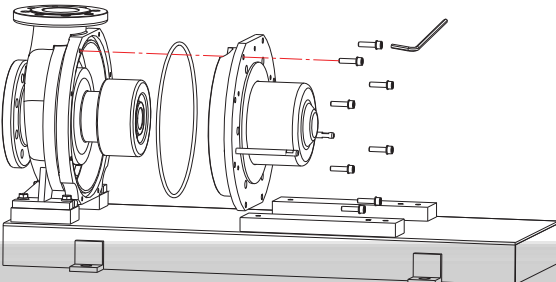
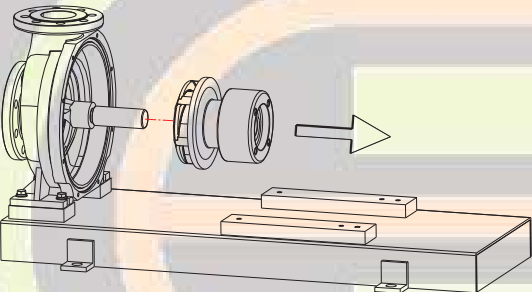
※選配件，請洽詢協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商。

附錄 C. AME-FP/HT 型泵浦之分解

說明：步驟 1~步驟 5 為定期維護及異常狀況檢修。

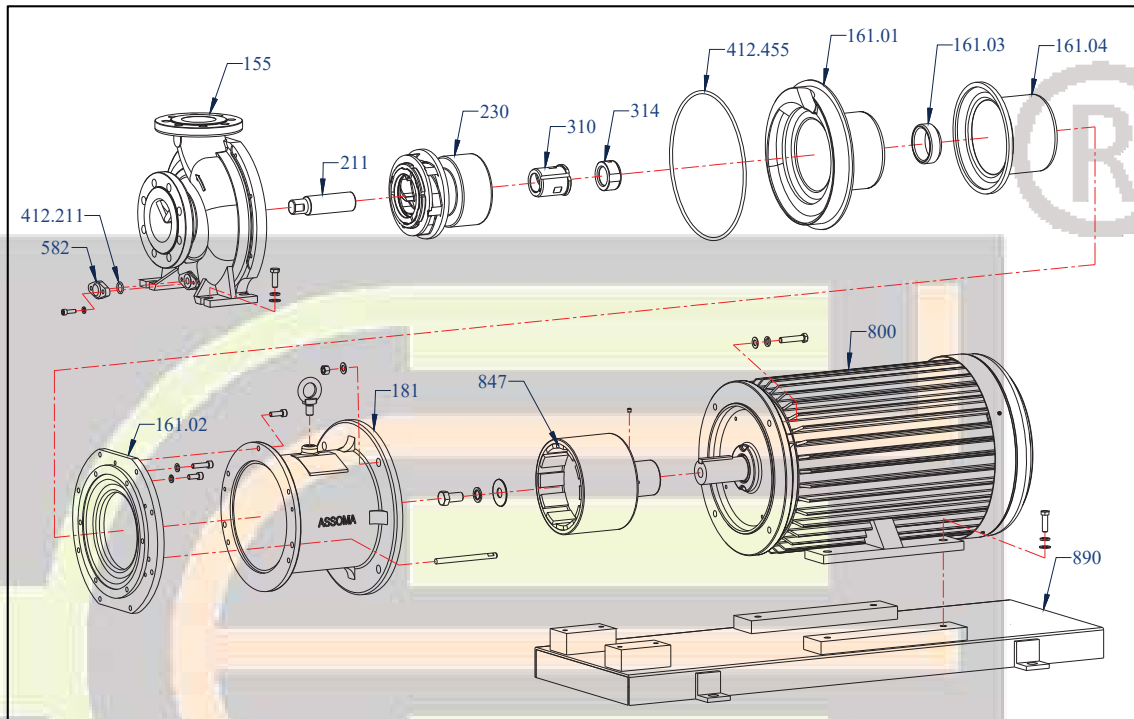
泵浦本體分解		
步驟 1		(1)關閉馬達電源。 (2)關閉出入口閥。 (3)拆卸螺絲：(排洩蓋，M8 內六角)。 (4)將泵殼內藥液排出並使用合適之容器裝載。  工作人員需穿戴防護衣及手套，並配戴護目鏡。
步驟 2		(1)拆卸螺絲：(馬達腳架-底座，180 框號馬達：M12 外六角、200 框號馬達：M16 外六角)及(托架-後蓋背板，M10 內六角)。 (2)務必確認托架一定要有滑動導軌螺桿。 (3)鎖入托架上的頂出螺絲(M10 外六角)，平行分離驅動端(馬達及托架)與泵浦端。
步驟 3		(1)以背拉式方式沿滑動導軌螺桿平行拉出馬達及托架。  馬達拉出後須注意擺放之安全，並有適當的支撐，勿使有滾動或傾倒的危險。

泵浦本體分解

步驟 4		(1)拆卸螺絲：(後蓋背板-前蓋護體， AME-FP：M10 內六角、AME-HT： M12 內六角)。 (2)取下後蓋背板及後蓋組。 (3)取下後蓋 O 形環或墊片。 ⚠ (1)若泵殼內輸送液尚未排洩完 全，當鬆開泵浦螺絲時，液體 即會開始滲漏，請注意人員安 全及環境污染。 (2)取下後蓋背板時，請用手指頂 住葉輪，以免葉輪組會連同後 蓋一併抽出而造成傷害。
步驟 5		(1)抽出葉輪軸承組。 ⚠ 注意抽出時須與軸心平行，若無 法輕易取出，請勿用力硬拔，以 避免軸承與軸心因力道過大而破 裂。
檢 查 項	(1)包膠內輪磁性有無減退，有無漲大現象？ (2)軸承及磨損環磨耗情形？ (3)各個接液零件有無腐蝕現象？ (4)葉片有無變形或雜質卡住？ (5)止推環及軸心有無破裂情形？ (6)葉輪組與前蓋/後蓋有無異常摩擦痕跡？	

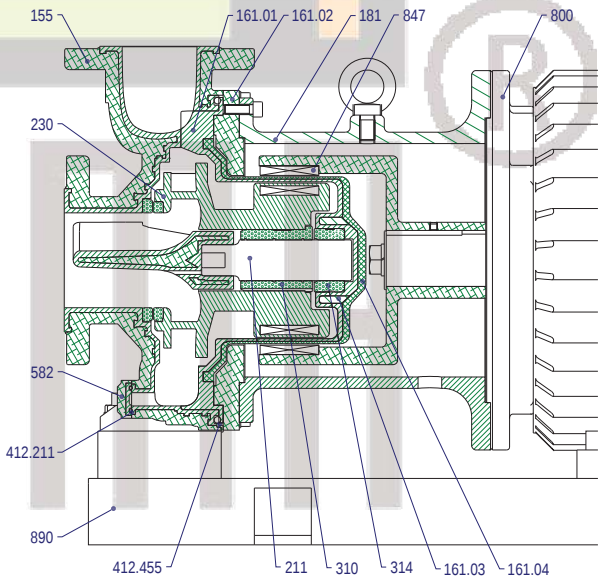
附錄 D. AME-FP/HT 型泵浦分解圖及材質構造圖

AME-FP/HT 型泵浦分解圖



AME-FP/HT 材質構造圖

編號	名稱		材質
155	前蓋組	前蓋	FCD450, PFA / FCD450, ETFE※
		前止推環	995 Al ₂ O ₃ / SSiC
161.01	後蓋		PFA
161.02	後蓋背板		FCD450
161.03	後蓋固定環		SS41
161.04	後蓋護體		CARBON FRP
181	托架		FC
211	軸心		995 Al ₂ O ₃ / SSiC
230	葉輪磨損環組	葉輪	PFA, Sm-Co
		前磨損環	SSiC / PTFE+CF※ / CARBON※
310	軸承		SSiC / PTFE+CF※ / CARBON※
314	後止推環		SSiC / PTFE+CF※
582	排洩蓋		FCD450
800	馬達		FC / Aluminum Alloy
847	外輪		Nd-Fe-B
890	底座		SUS304
412	O 形環		EPDM / FKM / FKM+FEP

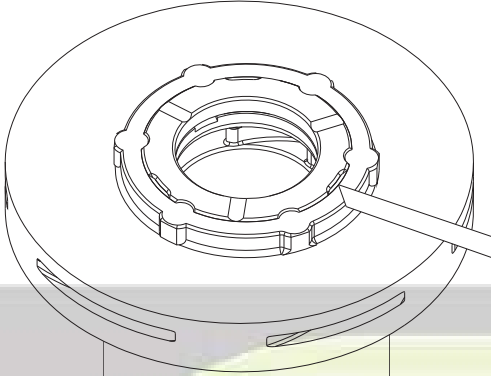
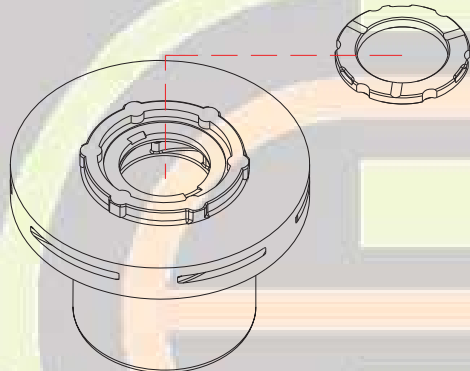
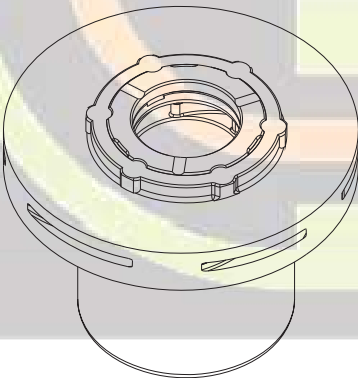
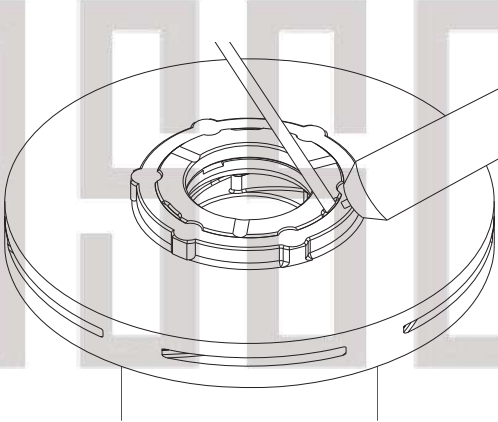


※選配件，請洽詢協磁公司、協磁代理商或協磁經銷商。



ASSOMA

附錄 E. 磨耗件更換(止推環及磨損環)

零件分解	
步驟 1	 割除固定焊條。 ⚠ 使用刀具割除焊條，請佩戴手套並注意安全。
步驟 2	 取下損壞之磨耗件，清除異物及碎片。
步驟 3	 置入磨耗件新品。 ⚠ 置入磨耗件，檢查安裝面是否貼平。
步驟 4	 使用與泵浦本體相同材質之焊條焊接，防止鬆脫。 ⚠ 焊接作業必須由受過訓練合格人員執行。

附錄 F. ATEX 相關事項說明

- (1) 本產品泵浦本體（不含馬達）防爆適用區域與等級標記（ATEX）說明如下：
 (2) 馬達之 ATEX 記號，請參考馬達銘板標示及相關資料。

泵浦 ATEX 標記：

 II 2 G c IIA T3

	防爆標誌
II	組別
2	分類
G	爆炸介質
c	防爆型式：結構安全防爆
IIA	爆炸氣體介質次分類
T3	溫度等級：允許最高表面溫度 200 °C

 	(1) 若泵浦安裝於潛在爆炸環境場所，請使用防爆馬達，並且確認泵浦及搭配馬達之防爆等級均能適用。
	(2) 為防止靜電放電引發的危險，務必將泵浦、馬達及相關周邊裝置正確接地。
	(3) 嚴禁空轉，並且不得在低於最小安全流量下運轉超過 1 分鐘，以避免泵浦內部溫度過高。強烈建議安裝符合當地法規安全認證之空轉保護器，防止泵浦異常持續空轉。
	(4) 建議加裝溫度感測裝置，監控泵浦及馬達表面的溫度。

協磁[®]

專營：變頻驅動罐裝無軸封泵浦

磁力驅動無軸封泵浦

過濾機



協磁股份有限公司

33842桃園市蘆竹區坑口里三德街15巷14弄10號

電話：(886) 3-354-7606

傳真：(886) 3-354-7612

網址：www.assoma.com

E-mail：sales@assoma.com.tw

