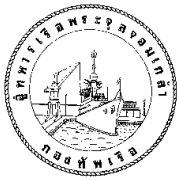




คู่มือซ่อมทำเครื่องอัดลม





คู่มือการซ่อมทำเครื่องอัดลม

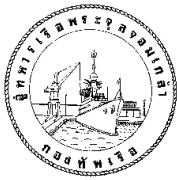
วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าการทำงานของช่างปฏิบัติงานเป็นไปอย่างถูกต้องตามขั้นตอนและมีการควบคุมคุณภาพ

ขอบเขต

ครอบคลุมวิธีการซ่อมทำเครื่องอัดลมตราอักษรและรุ่นต่างๆ ดังนี้

1. เครื่องอัดลม ตราอักษร SAUER&SOHN
 - 1.1 แบบ 2 STAGE รุ่น WP 13L, WP 18L, WP 25L, WP 32L, WP 22L.
 - 1.2 แบบ 2 STAGE รุ่น WP 40L
 - 1.3 แบบ 2 STAGE รุ่น WP 3232
 - 1.4 แบบ 4 STAGE รุ่น WP 4262, WP 4330
2. เครื่องอัดลม ตราอักษร HATLAPA TYPE L13
3. เครื่องอัดลม ตราอักษร SPERRE TYPE HV 1/85 – 120
4. เครื่องอัดลม ตราอักษร INGERSOLL-RAND แบบ 2 STAGE รุ่น MODEL 5T2, 7T2, 15T2
5. เครื่องอัดลม ตราอักษร HAMWORTHY แบบ 3 STAGE รุ่น TYPE 3TM35A35



ขั้นตอนการซ่อมทำ

๑. เตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ที่จะใช้ในการซ่อมทำ ดังนี้
๒. การตรวจสอบก่อนการซ่อมทำ
๓. การซ่อมทำ



1. ขั้นตอนการปฏิบัติ

1.1 เตรียมเครื่องมืออุปกรณ์ในการซ่อมทำ ดังนี้

- 1.1.1 ประแจชุดปากตาย , ประแจเลื่อน
- 1.1.2 ไชควงปากแบน , ไชควงฟิลลิปส์
- 1.1.3 ฆ้อนปอนด์

1.2 การถอดถอนชิ้นโรงงาน

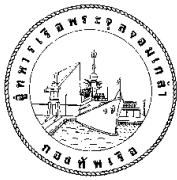
- 1.2.1 รง.ปรับซ่อมเครื่องไฟฟ้าปลดสายไฟเข้ามอเตอร์
- 1.2.2 ชุดปฏิบัติงานปลดสลักฐานแท่น และท่อทางเพื่อยกชิ้น โรงงาน
- 1.2.3 รง.ช่างยกสนับสนุนยกชิ้น โรงงาน

1.3 การซ่อมทำบนโรงงาน

- 1.3.1 ชุดปฏิบัติงานถอดแยกมอเตอร์ส่ง รง.ซ่อมเครื่องไฟฟ้าซ่อมทำ
- 1.3.2 ถอดแยกชิ้นส่วนต่าง ๆ ออกล้างทำความสะอาด
- 1.3.3 ตรวจสอบสภาพ / วัดระยะชิ้นส่วนที่สำคัญ ดังนี้
 - 1.3.3.1 เสื้อสูบ (CYLINDER) ตรวจสอบผิวสัมผัสภายในด้วยสายตา จะต้องไม่มีรอยขีดขูดใดในด้วย INSIDE MICROMETER CALIPER โดยวัดค่า 3 จุด คือ บน – กลาง – ล่าง ถ้าสึกเกินเกณฑ์ 0.004 “ ให้เปลี่ยนใหม่
 - 1.3.3.2 ลูกสูบ (PISTON) ตรวจสอบร่องแหวนจะต้องไม่มีรอยมัน ถ้าชำรุดสึกหรือให้เปลี่ยนใหม่
 - 1.3.3.3 ลิ้นทางดูด – ทางส่ง (SUSTION DELIVERY VALVE)
 - หน้าลิ้น ตรวจสอบรอยขีด – ขีด ถ้าเป็นเพียงเล็กน้อยให้ขัดด้วยกากบด ถ้าสึกมากให้ปาดหน้าลิ้นใหม่ แล้วขัดด้วยกากบด ถ้าเป็นรอยพูนมากให้เปลี่ยนใหม่
 - สปริงลิ้น ตรวจสอบสภาพโดยทั่วไปถ้าเป็นสนิม หรืออ่อนล้าต้องเปลี่ยนใหม่
 - 1.3.3.4 เพลาข้อเหวี่ยง (CRANK SHAFT) ตรวจสอบสภาพโดยทั่วไป วัดโคนอกเพลลา , ระยะเบียดระหว่างเพลากับแบร็ง จะต้องอยู่ตามเกณฑ์ คู่มือการซ่อมทำเครื่องนั้น ๆ
- 1.3.4 ประกอบชิ้นส่วนต่าง ๆ เข้าที่เดิม โดยให้ปฏิบัติตามคู่มือการซ่อมทำเครื่องนั้น ๆ

1.4 การทดสอบบนโรงงาน

- 1.4.1 ทดลองเดินเครื่อง ตรวจสอบการรั่วไหล แก๊วไขขัดข้อง
- 1.4.2 ตรวจสอบกำลังดันลมทุกสเทท จะต้องได้ตามเกณฑ์คู่มือเครื่อง



1.5 การติดตั้งในเรือ

1.5.1 รง.ช่างยกส่นับสนุนยกลงติดตั้งในเรือ

1.5.2 ชุดปฏิบัติงานติดตั้งเข้าที่ในเรือ

1.5.3 รง.ซ่อมเครื่องไฟฟ้าต่อไฟเข้ามอเตอร์

1.6 การทดลองเดินเครื่องในเรือ

1.6.1 ชุดปฏิบัติงานทดลองเดินเครื่องใช้งานจริงในเรือ

1.6.2 แก้ไขข้อขัดข้อง