



宙斯泵业 安装指导

FSB/FP系列耐腐蚀泵

直联式/托架式泵，穿轴螺杆型/螺栓紧固型叶轮

注：※ 零部件可能因为改进改型、不同规格、不同用途而在外形、结构、材质上有所差异
 ※ 轴承座安装方法详见另页
 ※ 泵与密封结构的详细介绍，请查阅产品说明书
 ※ 欢迎访问宙斯泵业网站观看安装指导视频



1. 在泵盖端放入静环垫



2. 放入静环（镜面朝上）



3. 放入静环压盖垫



4. 装上静环压盖（内侧有台阶端朝下）



5. 用螺栓将静环压盖与泵盖连接，用手对角均匀拧紧至受力



6. 用扳手将螺栓对角均匀拧紧 ※注①



7. 将泵盖与静环组合件套入叶轮轴



8. 用清洁柔软的布擦拭静环面并滴上润滑油



9. 分别松开动环两只内六角紧固螺栓



10. 将动环插入叶轮轴，使动环静环摩擦面接触



11. 将叶轮轴插入主轴（直联式泵轴为电机轴）



12. 用穿轴螺栓从联轴器端插入主轴内孔



13. 固定叶轮，防止转动



14. 在穿轴螺栓末端旋上两只螺母



15. 将两只螺母相对拧紧



16. 拧紧穿轴螺栓，使其与叶轮轴内螺纹连接紧固



17. 装上联轴器



18. 用工具轻轻敲击将联轴器安装到位



19. 插入键



20. 用工具轻轻敲击将键安装到位



21. 直联式泵安装穿轴螺栓，要先拆下电机风罩



22. 从电机轴末端插入穿轴螺栓



23. 拧上两只螺母，并将穿轴螺栓拧紧



24. 装上电机风罩



25. 在泵盖端装入O形密封圈



26. 装上泵壳



27. 用螺栓将泵壳与轴承座连接，并对角均匀拧紧



28. 正确调整动环弹簧的压缩量 ※注②



29. 均匀紧固两只内六角螺栓



30. 检查主轴转动是否灵活



31. 从泵出口处检查叶轮流道是否在泵腔中间位置



32. 部分泵型可以通过前后移动叶轮轴调节叶轮 ※注③



33. 调整好叶轮前后位置后，固定叶轮轴端的两只螺栓



34. 同样调整动环弹簧的压缩量 ※注②



35. 均匀紧固两只内六角螺栓

注① 压紧螺栓应均匀上紧，以防止静环压盖偏斜。

注② 正确调整动环弹簧的压缩量（压缩动环对齐至波纹管第一条刻线），使其不能太紧或太松，应感觉动静环有一定的压缩力。

注③ 25FSB/FP、40FSB/FP、50FSB/FP系列泵，可以通过前后移动叶轮轴，使叶轮流道对准泵腔中间位置。