



宙斯泵业 安装指导

FSZ系列耐腐耐磨自吸泵

配K型动力密封，以65FSZ-K为例

注：※ 零部件可能因为改进改型、不同规格、不同用途而在外形、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. 在泵壳侧端放上密封盒垫



2. 放上密封盒垫块



3. 装上密封盒（注意冷却水孔左右对称朝斜上方）



4. 用螺栓将密封盒与泵壳连接，并对角均匀拧紧



5. 在密封盒内装入第一只K形密封圈（唇口朝下）



6. 装入第二只K形密封圈（唇口朝下）



7. 装入第三只K形密封圈（唇口朝上）



8. 装入水封环



9. 装入第四只K形密封圈（唇口朝下）



10. 装入O形密封圈



11. 装入顶圈（外侧有台阶面朝下）



12. 旋上密封盒盖，并将其拧紧



13. 在密封盒侧端装上两只冷却水嘴 ※注①



14. 将轴套插入密封盒（K形密封圈）内



15. 在主轴上套入挡酸片、轴套垫



16. 将泵壳组件装入主轴套垫



17. 用螺栓将泵壳组件与轴承座连接，并对角均匀拧紧



18. 在主轴上装入叶轮垫



19. 装入叶轮



20. 插入叶轮键



21. 套入华司



22. 逆时针方向旋上防转螺母



23. 固定联轴器，防止主轴转动



24. 用专用工具拧紧防转螺母



25. 套入锁紧螺母L垫



26. 逆时针方向拧上锁紧螺母



27. 用专用工具将锁紧螺母拧紧 ※注②



28. 安装挡板, 先将挡板上的回流孔调整至水平位置



29. 再将挡板逆时针旋转10~15°



30. 在挡板上放上泵盖垫, 注意对准回流孔位置



31. 装上泵盖



32. 用螺栓将泵盖与泵壳连接, 并对角均匀拧紧 ※注③

注① 冷却水嘴分为进口和出口, 在接通冷却水前要确认水嘴内孔小的一端为进水口, 内孔大的一端为出水口, 如果方向接反会导致密封盒腔体内水压过高, 从而使密封圈急剧磨损引起冷却水泄漏。

注② 从泵出口处检查叶轮背叶与泵壳的间隙, 使其控制在2毫米左右; 如间隙不合适, 可通过增减叶轮垫来调整。

注③ 紧固好泵盖后, 辅助使用手电筒等照明工具, 从泵出口处检查挡板与叶轮的间隙, 其最佳间隙为2毫米左右; 如间隙不合适, 可通过增减挡板垫来调整。

最后用手盘动联轴器, 检查转动是否灵活, 如有滞卡现象则应重新调整。