



宙斯泵业 安装指导

IHF系列耐腐蚀泵

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. 对角均匀拧紧螺栓，防止静环压盖偏斜



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. 在动环摩擦面滴上适量润滑油



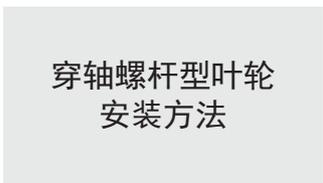
11. 将动环插入叶轮轴，使动环摩擦面接触



12. 在轴承座上安装支架



13. 用螺栓连接并对角均匀拧紧



14. 将叶轮轴插入主轴



15. 在穿轴螺杆一端拧上两只螺母



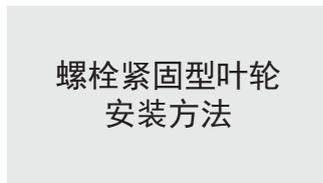
16. 将两只螺母相对拧紧



17. 将穿轴螺杆从联轴器端插入主轴内孔



18. 拧紧穿轴螺杆，使其与叶轮轴内螺纹连接紧固



19. 在叶轮轴上拧上两只紧固螺栓（不要拧紧）



20. 将叶轮轴插入主轴



21. 在泵盖端装上泵盖垫



22. 装上泵壳



23. 用螺栓将泵壳与支架连接，
对角均匀拧紧螺栓



24. 前后移动叶轮轴，使叶轮
流道对准泵腔的中间位置



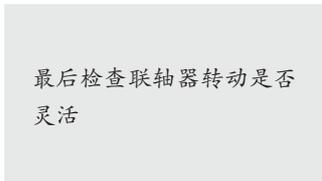
25. 固定叶轮轴端的两只螺栓



26. 正确调整动环弹簧的压缩
量 ※注①



27. 均匀紧固两只内六角螺栓



最后检查联轴器转动是否
灵活

28. 安装完毕

注① 正确调整动环弹簧的压缩量（压缩动环对齐至波纹管的第一条刻线），使其不能太紧或太松，应感觉动静环有一定的压缩力。