



宙斯泵业 安装指导

UHB-UF系列耐腐耐磨泵

小规格泵配G4密封，以100UHB-UF-G4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. 在弹簧座一端装入冷却水封



2. 用工具将冷却水封轻轻敲击压实



3. 在弹簧座外侧装入O形圈



4. 在O形圈垫块内侧装入O形圈



5. 将锥形密封圈（唇口朝向静环摩擦面）套入静环



6. 将O形圈垫块（有台阶面朝向锥形密封圈台阶）套入静环



7. 在密封盒一端对齐卡槽装入静环座（有卡扣端朝下）



8. 装入弹簧



9. 装入弹簧座组合件（可在O形圈上涂少量润滑油脂）



10. 用工具将弹簧座组合件轻轻敲入密封盒内压平整



11. 旋上密封盒盖，并将其拧紧



12. 在密封盒侧面拧入两只冷却水嘴 ※注①



13. 在密封盒另一端装入O形圈垫块垫床



14. 对齐卡槽装入静环组合件



15. 装入密封盒垫块（有台阶面朝外）



16. 在泵壳端放入密封盒垫



17. 放入密封盒组件（注意冷却水嘴水平对称朝斜上方）



18. 用螺栓将其与泵壳连接，并对角均匀拧紧



19. 在主轴上依次旋上两只主轴拼帽（至螺纹露出）



20. 套入挡酸片



21. 套入轴套



22. 将泵壳组件装入主轴



23. 用螺栓将其与轴承座连接，并对角均匀拧紧



24. 在主轴上套入轴套垫



25. 在动环摩擦面滴上适量润滑油，并涂抹均匀



26. 在主轴上套入动环



27. 套入叶轮垫



28. 装上叶轮



29. 插入叶轮键



30. 套入华司



31. 逆时针方向拧上防转螺母



32. 固定联轴器，防止主轴转动



33. 用专用工具拧紧防转螺母，使叶轮向里压缩2~2.5mm



34. 依次锁紧两只主轴拼帽



35. 装入锁紧螺母L垫



36. 逆时针方向拧上锁紧螺母



37. 用专用工具将锁紧螺母拧紧



38. 用手盘动联轴器，检查转动是否灵活



39. 在泵盖上装入泵盖垫



40. 安装泵盖



41. 装上泵盖压紧圈



42. 用螺栓与泵壳连接，并对角均匀拧紧 ※注②



43. 在泵盖上套入进口活套法兰



44. 嵌入进口活套哈夫环，并拉出进口活套法兰



45. 在泵出口处套入出口活套法兰



46. 嵌入出口活套哈夫环，并拉上出口活套法兰



47. 安装完毕

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 紧固好泵盖后，辅助使用手电筒等照明工具，从泵出口处检查叶轮与泵盖之间的间隙，最佳间隙为2~2.5mm米左右。如间隙不合适，通过增减泵盖垫来调节。