



# 宙斯泵业 安装指导

# UHB-UF系列耐腐耐磨泵 小规格泵配K型动力密封，以100UHB-UF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（注意冷却水孔水平对称朝斜上方）



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. 装上密封盒盖，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. 在主轴上依次旋上两只主轴拼帽（旋至螺纹露出）



16. 依次套入挡酸片、轴套垫



17. 将泵壳组件装入主轴



18. 用螺栓将泵壳组件与轴承座连接，并对角均匀拧紧



19. 在主轴上装入叶轮垫



20. 装入叶轮



21. 缓慢往泵壳方向旋转第一只主轴拼帽



22. 同时从泵出口处观察叶轮背叶与泵壳的间隙，将其调节到3mm左右



23. 插入叶轮键



24. 套入华司



25. 逆时针方向拧上防转螺母



26. 固定联轴器，防止主轴转动



27. 用专用工具拧紧防转螺母  
※注②



28. 套入锁紧螺母L垫



29. 逆时针方向拧上锁紧螺母



30. 用专用工具将锁紧螺母拧紧



31. 锁紧第二只主轴拼帽



32. 用手盘动联轴器，检查转动是否灵活



33. 在泵盖上装入泵盖垫



34. 安装泵盖



35. 装上泵盖压紧圈



36. 用螺栓与泵壳连接，并对角均匀拧紧 ※注③



37. 在泵进口处套入进口活套法兰



38. 嵌入进口活套哈夫环，并拉出进口活套法兰



39. 在泵出口处套入出口活套法兰



40. 嵌入出口活套哈夫环，并拉上出口活套法兰



41. 泵头安装完毕

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 拧紧防转螺母后，再次从泵出口处检查叶轮背叶与泵壳的间隙，应在2~2.5mm左右；如间隙不合适，重新调节主轴拼帽的前后位置来调整。

注③ 紧固好泵盖后，辅助使用手电筒等照明工具，从泵出口处检查叶轮与泵盖之间的间隙，最佳间隙为2~2.5mm左右。如间隙不合适，通过增减泵盖垫来调节。