



宙斯泵业 安装指导

UHB-ZK系列耐腐耐磨泵 螺纹型叶轮泵配K型动力密封，以100UHB-ZK-M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. 在密封盒内装入第一只K形密封圈（唇口朝下）



2. 装入第二只K形密封圈（唇口朝下）



3. 装入第三只K形密封圈（唇口朝下）



4. 装入水封环



5. 装入O形密封圈



6. 装入第四只K形密封圈（唇口朝下）



7. 旋上密封盒盖，并将其拧紧



8. 在主轴上依次装上两只主轴拼帽



9. 套入挡酸片



10. 放入密封盒压盖（有凸台面朝外）



11. 套入轴套



12. 套入密封盒组件



13. 放上密封盒垫块垫床



14. 套入密封盒垫块（有台阶面朝外）



15. 放上密封盒垫



16. 套入叶轮垫（轴套垫）



17. 套入副叶轮（有叶片的一面朝内）



18. 插入副叶轮键



19. 使用起吊设备将泵壳安装到轴承座上



20. 用螺栓将泵壳与轴承座连接，并对角均匀拧紧



21. 将密封盒调整到冷却水嘴水平对称斜向上的位置



22. 固定密封盒压盖，用螺栓将其与泵壳对角均匀拧紧



23. 在主轴前端套入副叶轮L垫



24. 套入叶轮调节圈



25. 用工具固定联轴器，防止
主轴转动



26. 顺时针方向旋上叶轮



27. 用工具轻轻敲击叶轮，使
其安装到位



28. 套入华司



29. 顺时针方向旋上防转螺母



30. 用专用工具将防转螺母拧
紧



31. 依次锁紧两只主轴拼帽



32. 从泵出口处检查叶轮背叶
与泵壳的间隙 ※注①



33. 套入锁紧螺母L垫



34. 顺时针方向旋上锁紧螺母



35. 用专用工具将锁紧螺母拧
紧



36. 在泵盖上装上泵盖压板



37. 嵌入进口哈夫环



38. 套上O形圈将其固定



39. 在泵盖上放上泵盖垫



40. 安装泵盖组合



41. 用螺栓将其与泵壳连接，
并对角均匀拧紧 ※注②

注意：密封盒外侧有两只冷却水嘴，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① 从泵出口处检查叶轮背叶与泵壳的间隙，使其控制在2~3mm左右，如间隙不符合要求，可用叶轮调节圈来调整。

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，使其控制在3~3.5mm左右。如间隙不符合要求，通过增减泵盖垫来调节。

最后用手盘动联轴器，检查转动是否灵活；应无滞卡现象，否则需要重新调整。