



宙斯泵业 安装指导

YU-1A系列耐腐耐磨液下泵

液下深度1m，以32YU-1A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

※ 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. 在主轴上装入下轴承



2. 用工具敲打下轴承内圈，使其安装到位



3. 套入轴承套



4. 装入上轴承



5. 用工具敲打上轴承内圈，使其安装到位



6. 旋上两只主轴拼帽，并将其锁紧



7. 分别在上下轴承侧盖内敲入轴承油封，放上青壳纸垫



8. 在轴承支架内涂上润滑油脂



9. 将轴承支架从主轴叶轮端套入（端面高的一面朝上）



10. 用工具轻轻敲打轴承支架，使其安装到位



11. 分别在上下轴承端涂入润滑油脂



12. 装入上轴承侧盖（侧盖外端有凸起并有注油孔）



13. 用螺栓连接，并对角均匀拧紧螺栓



14. 装入下轴承侧盖



15. 套入防砂密封圈（内侧唇边朝外）



16. 装入密封圈压盖



17. 用螺栓连接，并对角均匀拧紧螺栓



18. 安装主轴联轴器，用工具轻轻敲击，使其安装到位



19. 插入键，并将其安装到位



20. 将轴承支架与电机支架连接



21. 在泵壳端装入四氟密封圈（白色、唇口朝上）



22. 装入氟橡胶密封圈（黑色、唇口朝下）



23. 逆时针方向旋入拼圈



24. 用工具将拼圈拧紧



25. 顺时针方向将泵壳旋入连接筒



26. 固定连接筒，防止转动，将泵壳拧紧



27. 在主轴上套入主轴护套



28. 装入连接筒与泵壳组合件



29. 装上安装板，用螺栓与电机支架连接



30. 对角均匀拧紧螺栓



31. 在泵壳端装入轴套垫



32. 装入轴套



33. 套入叶轮垫



34. 装入叶轮



35. 插入叶轮键



36. 套入华司



37. 逆时针方向旋上防转螺母



38. 用专用工具将防转螺母拧紧



39. 套入锁紧螺母L垫



40. 逆时针方向旋上锁紧螺母



41. 用专用工具将锁紧螺母拧紧



42. 从泵出口处检查叶轮背叶与泵壳的间隙 ※注①



43. 在泵盖端装入泵盖垫



44. 安装泵盖，顺时针方向将其拧紧 ※注②



45. 在出液管连接套圈内装入密封垫



46. 逆时针方向将套圈拧紧



47. 安装出液管固定板，用螺栓将其与安装板连接紧固



48. 旋上过滤罩，并将其拧紧 ※注③

注① 从泵出口处检查叶轮背叶与泵壳的间隙，使其控制在2mm左右，如间隙不合适，可增减叶轮垫进行调整。

注② 从泵出口处检查叶轮与泵盖的间隙，使其控制在2mm左右，如间隙不合适，可增减泵盖垫进行调整。

注③ 最后用手盘动联轴器，检查转动是否灵活，如有滞卡现象应重新调整。