



宙斯泵业 安装指导

HFM-I型耐腐耐磨泵 密封不带水冷带副叶轮，以65HFM-I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. 在后泵盖上放置吸入口三通垫床



2. 在后泵盖上安装吸入口三通接管



3. 用螺栓连接，并对角均匀拧紧



4. 在密封盒中装入第一只K形密封圈（唇口向下）



5. 装入第二只K形密封圈（唇口向下）



6. 装入第三只K形密封圈（唇口向下）



7. 在吸入口三通接管上放置密封盒垫



8. 放入密封盒组件



9. 安装密封盒压盖（内侧有台阶端朝下）



10. 用螺栓将其连接，注意：此时无需将螺栓拧紧！



11. 在主轴上依次旋上两只主轴拼帽（至螺纹露出）



12. 套入挡酸片



13. 套入后轴套垫



14. 套入后轴套



15. 装上装配好的吸入口三通接管组件



16. 在主轴前端套入减压副叶轮垫



17. 套入减压副叶轮（有叶片的一面朝内）



18. 套入前轴套垫



19. 套入前轴套（台阶深的一端朝外）



20. 套入叶轮顶圈



21. 套入叶轮垫



22. 装上叶轮



23. 插入叶轮键



24. 套入华司



25. 逆时针方向旋上防转螺母



26. 固定联轴器，防止主轴转动



27. 用专用工具拧紧防转螺母



28. 套入锁紧螺母L垫



29. 逆时针方向旋上锁紧螺母



30. 用专用工具拧紧锁紧螺母



31. 检查叶轮与后泵盖之间的间隙 ※注①



32. 在泵壳一端放上闷盖垫



33. 放上闷盖



34. 装上闷盖压板



35. 用螺栓与泵壳连接，并对角均匀拧紧



36. 在后泵盖上套入后泵盖垫



37. 拼合泵壳与轴承座



38. 用螺栓连接，注意：此时无需将螺栓拧紧！



39. 将吸入口三通接管调节至水平位置



40. 对角均匀拧紧泵壳与轴承座的连接螺栓 ※注②



41. 依次锁紧两只主轴拼帽



42. 对角均匀拧紧密封盒压盖上的紧固螺栓



43. 检查联轴器转动是否灵活

注① 叶轮与后泵盖之间的最佳间隙是2~2.5mm，可通过改变叶轮顶圈的厚度来调节。

注② 从泵壳出口处检查泵壳与叶轮背叶的间隙，使其控制在2~2.5mm，如果不合适，可增减后泵盖垫来调节。