宙斯泵业
安装指导

UHB-ZK系列耐腐耐磨泵

大规格泵配G4密封，以150UHB-ZK-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. 在弹簧座外侧装入O形圈

2. 在弹簧座一端装入冷却水封，用工具轻轻敲击压实

3. 在密封盒内对齐卡槽装入静环座（有卡扣端朝下）

4. 装入弹簧

5. 装入弹簧座组合件，用工具轻轻敲入密封盒内压平整

6. 旋上密封盒盖，并将其拧紧

7. 在O形圈垫块内侧装入O形圈

8. 将锥形密封圈（唇口朝向静环摩擦面）套入静环

9. 将O形圈垫块（有台阶面朝向锥形密封圈台阶）套入静环

10. 在密封盒另一端装入O形圈垫块垫床

11. 对齐卡槽装入静环组合件

12. 逆时针方向旋上拼圈，并用工具将其拧紧压实

13. 在泵壳端放入密封盒垫

14. 放入密封盒组件（注意冷却水孔水平对称朝斜上方）

15. 装上密封盒压盖

16. 用螺栓将密封盒压盖与泵壳连接，暂不拧紧

17. 在主轴上逆时针方向旋上第一只主轴拼帽

18. 套入挡酸片

19. 逆时针方向旋上第二只主轴拼帽

20. 套入轴套

21. 使用起吊设备将泵壳组件装入主轴

22. 用螺栓将其与轴承座连接，并对角均匀拧紧螺栓

23. 调整密封盒，对角均匀拧紧密封盒压盖上的紧固螺栓

24. 在主轴上套入轴套垫

25. 插入动环键

26. 用洁净的软布将静环摩擦面擦拭干净

27. 将动环摩擦面擦拭干净，滴上适量润滑油，并涂抹均匀

28. 套入动环

29. 套入叶轮调节圈（内孔有圆角端朝内）※注①

30. 套入叶轮垫

31. 装上叶轮

32. 插入叶轮键

33. 套入华司

34. 套入止退圈

35. 顺时针方向旋上防转螺母

36. 固定联轴器，防止主轴转动

37. 用工具将防转螺母旋紧

38. 装入锁紧螺母L垫

39. 顺时针方向旋上锁紧螺母

40. 用专用工具将其拧紧

41. 在泵盖上装上泵盖压板

42. 嵌入进口哈夫环

43. 套上O形圈将进口哈夫环固定

44. 在泵盖上放上泵盖垫

45. 安装泵盖组合 ※注②

46. 用螺栓将其与泵壳连接，并对角均匀拧紧螺栓

47. 用工具依次锁紧两只主轴拼帽

安装完成后用手盘动联轴器，检查转动是否灵活；应无滞卡现象，否则需要重新调整。

48. 安装完毕 ※注③

注① 叶轮调节圈端面到动环端面的深度应为1.5~2mm，此深度即为动静环的压缩量。如果压缩过大，将加剧动静环的磨损，影响密封的使用寿命。如深度不合适，使用不同的叶轮调节圈来调整。

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，使其控制在3mm左右。如间隙不符合要求，通过增减泵盖垫来调节。

注③ 最后在密封盒侧面拧入两只冷却水嘴。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，从而使密封圈急骤磨损引起冷却水泄漏。