



# 35MPa 加氢枪

## T63 系列 用户指南



成都安迪生测量有限公司

Chengdu Andisoon Measure Co., Ltd.

# 目 录

一、 产品简介.....	1
二、 技术参数.....	2
三、 产品安装.....	2
四、 使用方法.....	5
五、 注意事项.....	6
六、 异常处理.....	7

## 一、 产品简介

T63 系列 35MPa 氢气加注枪为针对国际目前的氢能源行业而研发设计。为满足不同车辆加注口的需求，成功研发了两种规格加氢枪分别为 T631 型和 T633 型。

T63 系列加氢枪，采用自动锁定结构，加氢枪枪头和加氢口连接到位，加氢枪卡爪自动卡住加氢口并锁定。逆时针向上转动加氢枪手柄至与进气口平行位置，加氢枪内部流道完全打开，实现给车辆加注氢气的功能。顺时针向下转动加氢枪手柄至与进气口平行位置，加氢枪内部流道关断，实现氢气泄压功能，泄压完成后手动往后滑动加氢枪枪头，使加氢枪与加氢口脱开，完成整个加注过程。



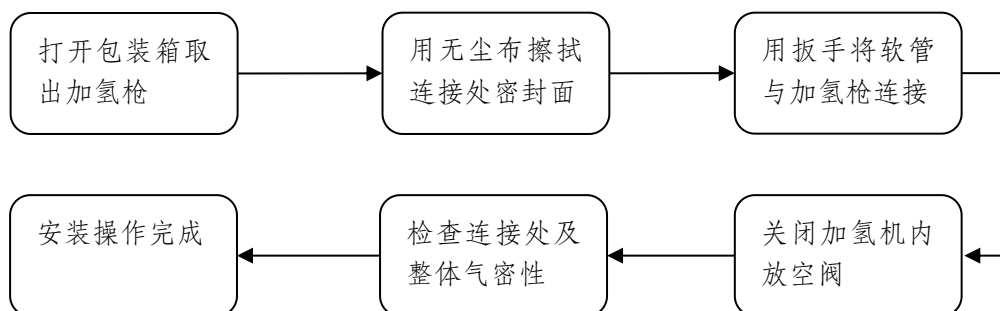
1.枪头 2.手柄 3.手握把 4.胶管护套

## 二、技术参数

加氢枪技术参数表			
序号	名称	T631 型	T633 型
1	工作介质	H <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>
2	介质温度	-40℃ ~ +85℃	-40℃ ~ +85℃
3	额定工作压力	35MPa	35MPa
4	公称通径	DN8	DN12
5	进气口尺寸	9/16"-18 UNF	7/8"-14 UNF
6	排气口尺寸	7/16"-20 UNF	9/16"-18 UNF

## 三、产品安装

### 3.1 安装流程



### 3.2 安装方法

- 1、在干燥、安全的环境下将加氢枪从包装箱中取出；
- 2、旋转黑色胶管护套与加氢枪主体分离；
- 3、将加氢软管进气、排气接头分别穿入黑色胶管护套，并从另一端穿出；

- 4、用无尘布擦拭加氢枪进气和排气两个锥面密封的密封面，擦拭加氢软管与加氢枪连接的锥面密封的密封面，避免连接过程中杂质破坏密封面导致密封失效；
- 5、徒手将加氢软管与加氢枪初步连接后，用 S=12 的防爆呆扳手卡住排气接头六方位置，S=19（不同品牌的软管该尺寸有差异）的防爆呆扳手卡住加氢软管的螺母六方，保持 S=12 呆扳手不动，转动 S=19 呆扳手使二者连接到位；用 S=40 扳手卡住加氢枪进气接头，S=27（不同品牌的软管该尺寸有差异）呆扳手卡住加氢软管的螺母六方，保持卡住加氢枪进气接头六方 S=40 呆扳手不动，转动 S=27 扳手使二者连接到位；
- 6、旋转胶管护套与加氢枪主体进行连接；
- 7、进排气两个接口连接到位后，将加氢枪操作手柄转到关闭位置。控制加氢机主管路阀门缓慢向加氢枪内部充一部分氢气，用氢气探测器探测加氢软管与加氢枪的连接处是否有泄漏。若有则操作加氢机内的放空阀，将加氢枪内部压力完全泄放后，再稍将软管与加氢枪连接处紧固。重复上述操作至连接处无泄漏探测到即可。重复操作加氢机主管路阀门和放空阀 5 次以上，完成加氢枪管路内部的气体置换；
- 8、至此加氢枪与加氢机完成连接。

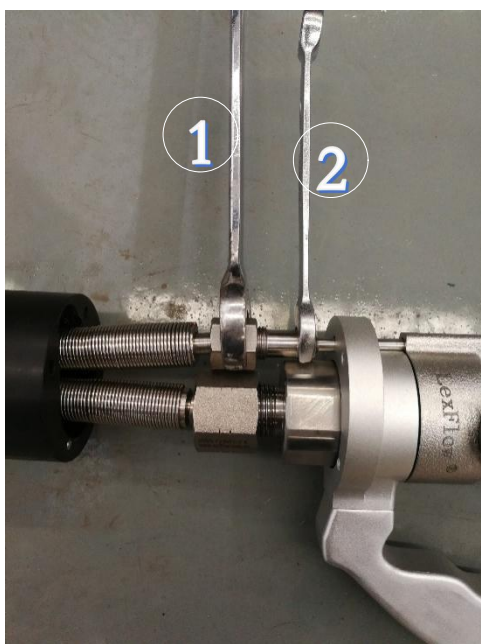


旋下胶管护套



两根软管正确穿入位置

完全穿透图



排气管路安装

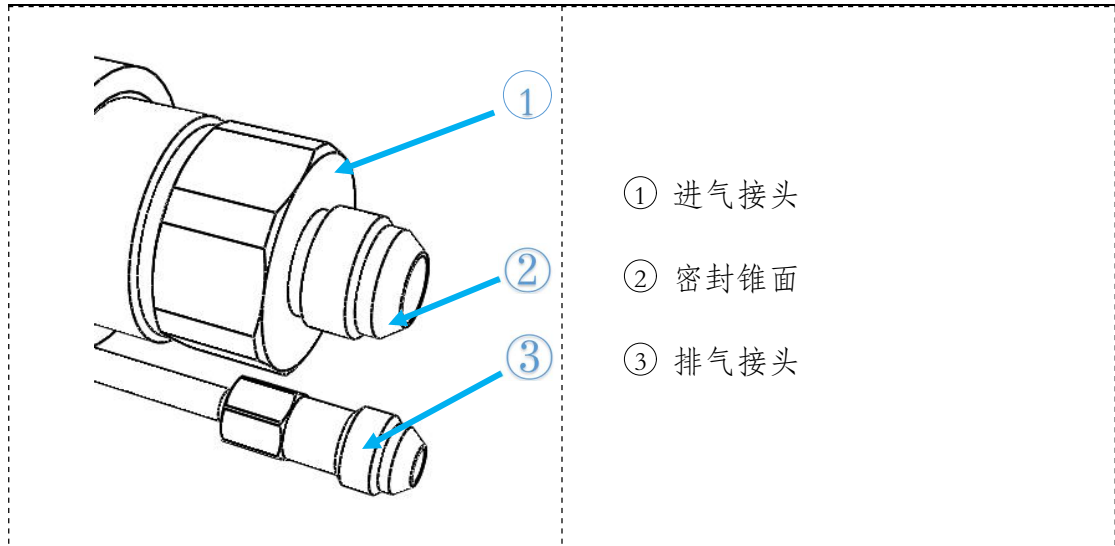
进气管路安装

扳手①卡住不动，转动扳手②

扳手③卡住不动，转动扳手④



胶管护套装回到加氢枪主体



#### 四、使用方法

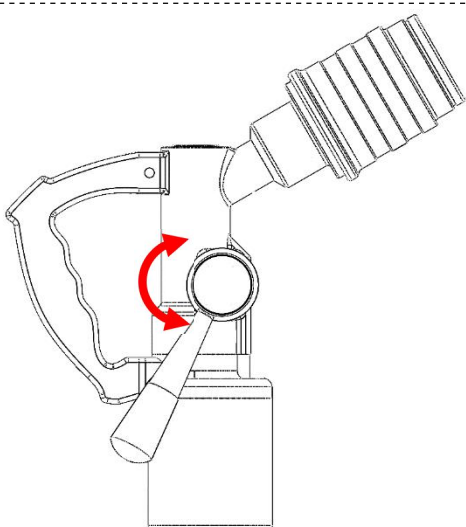
- 1、右手握持加氢枪银白色手握把，左手握持枪头黑色护套。左手滑动护套后退，使加氢枪处于可连接状态（此时加氢枪可依靠自身结构保持可连接状态，左手无需持续施加后退力）；
- 2、加氢枪枪头与加氢口同心，轴向插入。右手握持加氢枪银白色手握把轴向用力推入，连接到位后，枪头黑色护套在弹簧力作用下自动弹回，发出清脆的金属撞击声。此时加氢枪与加氢口已可靠连接；
- 3、逆时针转动操作手柄至开启位置，此时加氢枪处于开启状态，按下加氢机操作面板加气按键，即可实现氢气加注操作；
- 4、加氢完成后，加氢机停机。顺时针转动操作手柄至关闭位置，此时加氢枪处于关闭状态，完成泄压操作。
- 5、左手握持枪头黑色护套，轴向往后滑动，此时加氢枪处于可分离状态，右手握持加氢枪银白色手握把，左右手配合同时轴向后退完成加氢枪取枪操作。



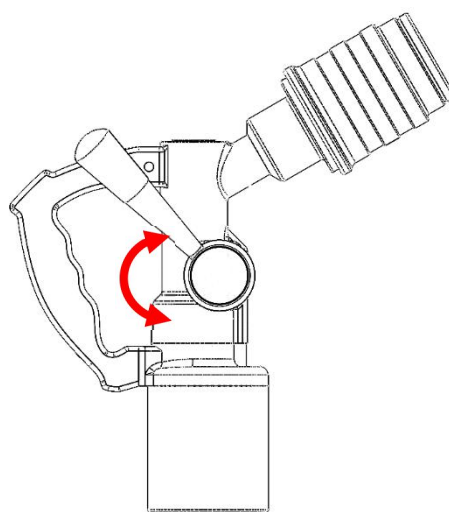
可连接状态



连接到位状态



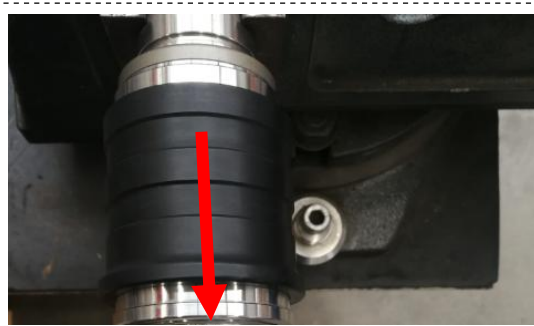
开启状态



关闭状态



插枪施力方向



取枪施力方向

## 五、 注意事项

拆卸过程（更换现有加氢枪）：



- 确保加氢机停机，主管路阀门关闭；
- 确保加氢软管内的气体排空后再将加氢枪从软管上取下；

#### 安装过程：

- 确保将新加氢枪手柄转至关闭位置。

## 六、 异常处理

- 1、**现象：**完成加注完成后，左手无法滑动外滑套使加氢枪处于可分离状态；

**处理方法：**转动加氢枪操作手柄，再次开启和关闭加氢枪两次。

- 2、**现象：**完成加注后，加氢枪处于关闭状态 5 秒内未完成泄压，或软管内气体被排空；

**处理方法：**即刻停止加氢机；将加氢枪操作手柄转到关闭状态；完成管路泄压后取下加氢枪，换装新密封圈。

- 3、**现象：**加注过程中，排气管路有持续性气体喷出；

**处理方法：**即刻停止加氢机；加氢枪操作手柄转到开启状态；完成管路泄压后取下加氢枪，换装新密封圈。

## 七、 维护和维修

加氢枪的任何维护维修须由专业人员进行，更换零部件需使用产品原装配件，任何违规操作将导致质保失效，本公司将不承担任何责任。

### 1、 日常维护

- **日常工作：**

a.加氢枪表面应保持清洁，避免在阳光下直接暴晒；

b.使用和维护过程中，禁止用重物敲击，同时避免枪体受异常外力作用；

c.未进行加注时加氢枪应可靠、稳定放置于挂枪座上；

➤ **每次加注前：**

检查加氢枪枪头加注口内是否存在杂质，若存在杂质，则需去除杂质后方可进行加注。



加注前若加注口内存在杂质，会影响加注性能，严重时会导致无法正常加注和氢气泄漏。

## 2、定期维护

定期对加氢枪的易损件返厂进行维护、更换，以延长加氢枪的使用寿命。

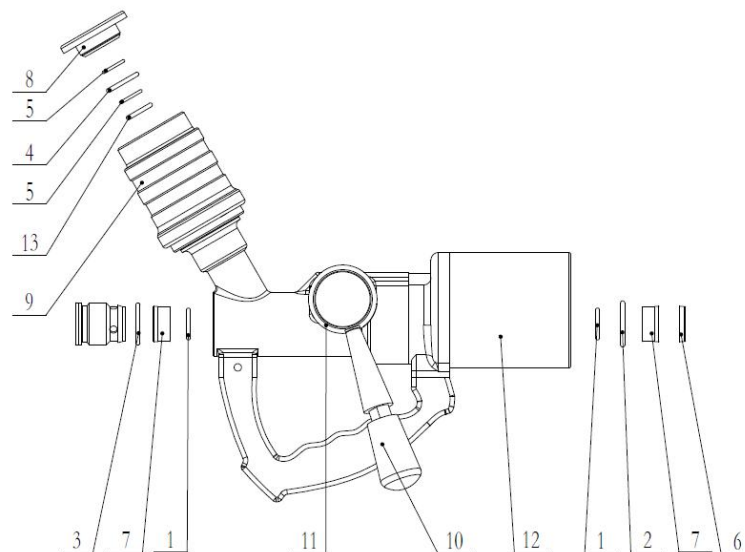


加氢枪进行维护、更换零部件必须在干净、清洁环境中进行，更换时注意保持加氢枪内部流道、密封部位的清洁，否则可能导致密封件损坏、泄漏等故障及安全隐患。



定期对易损件及枪体进行维护可以降低安全隐患，显著改善加氢枪的使用效果！

常见易损件的结构示意图如下，维护周期及维护方式见表 1



(表 1) 常见易损件规格、型号，维护周期及维护方式见下表：

序号	名称	单台数量 (T631)	单台数量 (T633)	维护周期	建议维护方式
1	O 形圈 1	2	2	30000 次 (或 6 个月)	返厂维护
2	O 形圈 2	1	2	75000 次 (或 17 个月)	返厂维护
3	O 形圈 3	1	1	75000 次 (或 17 个月)	现场维护
4	O 形圈 4	1	1	30000 次 (或 6 个月)	返厂维护
5	O 形圈 5	2	1	30000 次 (或 6 个月)	返厂维护
6	密封圈 1	1	1	75000 次 (或 17 个月)	返厂维护
7	密封圈 2	1	1	30000 次 (或 6 个月)	返厂维护
8	防撞护套	1	1	40000 次 (或 2 年)	返厂维护
9	握持套	1	1	40000 次 (或 2 年)	返厂维护
10	手柄盖帽	1	1	40000 次 (或 2 年)	现场维护
11	手柄安装座	1	1	40000 次 (或 2 年)	现场维护
12	胶管护套	1	1	10000 次 (或 6 个月)	现场维护
13	O 形圈 13	1	0	30000 次 (或 6 个月)	返厂维护
	O 形圈 13	0	1	30000 次 (或 6 个月)	返厂维护

成都安迪生测量有限公司

Chengdu Andisoon Measure Co., Ltd.

地址：成都市双流区公兴街道物联西街 88 号

销售热线：028-63165827

技术支持热线：028-63165820

传真：028-63165817

电子邮箱：info@andisoon.com

公司网址：<http://www.andisoon.com>

版本：MAT-T63-2A 以上参数仅供参考，如遇技术改动恕不另行通知