

全套气瓶检测线

产品名称	全套气瓶检测线
公司名称	济南赛思特流体系统设备有限公司
价格	400000.00/套
规格参数	
公司地址	济南市历城区工业北路 182 - 27号（小辛庄工业园内）
联系电话	18663774967

产品详情

赛思特气瓶检测线包括：无缝钢瓶检测线，特种气瓶检测线（天然气气瓶），液化气钢瓶检测线，焊接气瓶检测线：适用于：氧气气瓶，乙炔气瓶，缠绕瓶（天然气）气瓶，lng气瓶，液化气钢瓶，消防用钢瓶，救生气瓶等各类气瓶钢瓶的检测及维修。赛思特流体系统设备有限公司是国内生产成套气瓶钢瓶检测设备最早也是最大的厂家,赛思特公司主要生产气瓶检测线包括：气瓶钢瓶内窥镜，气瓶水压试验机，瓶阀装卸机，充灌设备,变形检验设备,瓶阀校验台,涂装设备，除锈抛丸设备等，设备是根据气瓶制造厂、气瓶检测站制造和维修需要，对符合安全监察规程的标准气瓶，进行检验。本机结构牢固，性能可靠，技术先进，操作方便，适合各大气瓶、钢瓶生产厂家及特检部门。

气瓶检测线检测范围：适用于公称工作压力 25mpa，公称容积为（30l-150l）的压缩天然气（cng）钢瓶，同时也能满足相应（cng）钢质内衬环向缠绕复合气瓶（以下简称缠绕瓶）的定期检验。

1. 1钢制cng气瓶技术参数 * 气瓶外径：200—426 mm * 气瓶长度：680—2200 mm

* 气瓶重量：不大于250kg 1. 2气瓶外形：形式a（收底）、形式b（凹底）、形式c（两头瓶）

二、气瓶检测线主要技术要求：2. 1检测线各设备的设计、制造应符合以下标准：db50/246-2006 汽车用压缩天然钢质内衬环向缠绕气瓶定期检验与评定 gb7144 气瓶颜色标志 gb8335 气瓶专用螺纹 gb/t8336 气瓶专用螺纹量规 gb/t9251-1997 气瓶水压实验方法 gb 12135-1999 气瓶定期检验站技术条件 gb/t12137-1989 气瓶气密性实验方法 gb15382-1994 气瓶阀通用技术条件 gb17258-1998

汽车用压缩天然气钢瓶 gb17926-1999 车用压缩天然气瓶阀 gb19533-2004

汽车用压缩天然气钢瓶定期检验与评定 jb4730 压力容器无损检测

质技监局锅发2000年12月250号文《气瓶安全监察规程》2. 2检测线总体性能主要要求

* 检测能力各性能指标均以80l钢瓶为参考。

* 检测线布局合理，流畅，能够按相应标准完成各项的检测。

* 检测线具有一定的自动化，机械化能力。确保降低劳动强度，提高检测效率，保证检测质量和安全。

* 检测线各设备都应操作简便，维护方便，动作安全可靠，符合人体工程要求。

* 能够对检测数据进行自动采集和处理，实现计算机控制，具有较高的信息化处理能力。

* 合理利用新技术和新工艺，实现节能除噪，循环利用，环保排放，安全可靠。

三、气瓶检测线工艺流程：来瓶登记 气瓶上检测线 氮气置换 卸瓶阀 内部清洗 加堵头气瓶外表面除锈 卸堵头（钢瓶） 外观检查 壁厚测定 音响检查 瓶口螺纹检查 内部检查 无损探伤检查（钢瓶） 空瓶称重，数据自动传输至工控机 注水，旋上专用接头 满瓶称重，数据自动传输至工控机 旋紧水套盖 松开瓶体 将气瓶吊入水套 自动压紧密封水套盖 耐压实验（计算机控制） 松开水套盖 将气瓶吊离水套 旋下水套盖 翻转倒水 干燥 装瓶阀 气密试验 滚动至排气充氮区 连接汇流排排气卸压（余气回收）、充氮 将气瓶移至已检瓶堆放区 四、气瓶检测线工艺流程说明：

1、来瓶登记 气瓶上检测线 氮气置换 1.

1.1来瓶预登记后，气瓶通过平衡吊上输送架,水平放置到氮气置换工位； 1.2人工将高压软管接头与瓶阀连接旋紧，开启瓶阀，显示压力 0.1mpa打开排气球阀排气至常压，关闭球阀；（>0.1mpa时，需将气瓶送到残气处理站进行处理）。 1.3打开真空管道球阀，将气瓶内部抽成真空，关闭球阀；

1.4打开氮气管道球阀，将氮气充入瓶内，关闭球阀。

1.5再次打开排气球阀，排气至常压，卸下高压软管，氮气置换完成。

1.6由于输送架有一定倾斜角度（角度为5°），气瓶可较轻松地滚到瓶阀机前。 2. 卸瓶阀

2.1开启手控气动阀，释放阻瓶器，使气瓶进入卸瓶阀机工位；

2.2人工套上卡头（卡头可根据气瓶规格进行调整），开启夹紧系统手控气动阀，夹紧气瓶； 2.3开启卸阀按钮，卡头旋转将瓶阀卸下，关闭卸阀按钮，关闭夹紧系统手控气动阀，夹紧系统松开气瓶； 2.4

开启拨瓶器手控气动阀，拨瓶器将气瓶拨出卸瓶阀机工位，关闭拨瓶器手控气动阀，拨瓶器复位，卸瓶阀完成。 2.5气瓶滚至转向盘，开启转向盘旋转手控气动阀，转向盘顺时针方向旋转90°，开启拨瓶手控气动阀，将气瓶拨出滚到气瓶内部清洗机前。 3. 内部清洗

3.1开启阻瓶器手控气动阀，释放4个气瓶进入内部清洗机工位，自动定位；

3.2开动内部清洗机翻转手控气动阀，使气瓶口朝下翻转75°，翻转角度应确保气瓶瓶内不留余水。

3.3开启顶紧器手控气动阀，顶紧器使气瓶口部与喷嘴达到密封状态；

3.4气瓶内部清洗机分别用清水，热水进行冲洗。 3.5气瓶内部清洗完毕，按下压缩空气控制按钮，开启压缩空气对气瓶内部进行吹干。检查气瓶内部水迹是否吹干，吹干后关闭压缩空气控制按钮。

4、加堵头气瓶外表面除锈 卸堵头 4.1气瓶滚动至加堵头处，由人工旋上颈圈堵头，保护气瓶螺纹。滚入气瓶除锈间（不需外表除锈的气瓶通过转向盘逆时针方向旋转90°，进入滑动导轨装置，直接滚动至音响检查处）； 4.2气瓶滚动上工位，推瓶器将气瓶推入除锈机内，除锈过程能自动完成，抛丸，回收丸能自动进行。确保不损伤瓶体，粉尘通过专用装置进行处理，确保符合环保要求。

4.3气瓶除锈后自动滑出，将气瓶拨出工位，除锈完毕； 4.4气瓶滚动出除锈间，人工卸掉堵头。

4.5若除锈间内设置摄像监视探头，操作人员可以在除锈间外控制柜上，监控、控制除锈机；

5、外观检查 壁厚测定 音响检查 瓶口螺纹检查 内部检查

5.1人工目测钢瓶外表面进行外观检查，用测厚仪测定钢瓶壁厚。

5.2气瓶滚至音响检查工位，用铜锤在线进行音响检查。 5.3气瓶滚动至螺纹检查工位，进行检验。

5.4气瓶滚动至内部检查工位，利用内窥镜进行内部检查。

6、无损探伤检查 空瓶称重，数据自动传输至工控机

6.1将气瓶拨向磁粉探伤机输送架，进行在线无损探伤。

6.2气瓶送至称重区，吊称称空瓶重，数据经通信传输至水压测试工控机。

7、注水 满瓶称重，数据自动传输.....干燥 冷空气吹干 7.1将注水管对准瓶嘴，按下注水控制按钮，往空瓶内按设定容积自动高压注水，注水呈涡流状，尽可能减少瓶体附着气泡。注满水后停止注水，人工将余量补满。移开注水管，按下起吊按钮吊送气瓶进行称满瓶重，数据经通信传输至工控机。 7.2开

动电动葫芦将气瓶吊至夹持装置上方，降下气瓶，开启夹持气动阀，夹持装置夹紧气瓶，旋紧水套盖，关闭夹紧气动阀松开瓶体，开动另一只电动葫芦将气瓶吊送到水套上方，按下下降按钮将气瓶吊入水套。

7.3开动压紧密封装置手控气动阀，自动密封水套盖。 7.4将高压管快速接头与水套盖连接，开始外测法水压试验（计算机控制）：水套补水 排气量杯管路补水排气 打压 保压 卸压 存储试验结果。

7.5关闭压紧密封装置手控气动阀，松开水套盖。

7.6按下起吊按钮，电动葫芦将气瓶吊离水套至翻转倒水机旁的夹持装置工位上。

7.7开动夹紧气动阀，夹持装置夹紧瓶体，旋下水套盖。

7.8关闭夹紧气动阀松开瓶体，将气瓶吊至翻转倒水机。

7.9开启倒水装置翻转气控阀，使气瓶口朝下翻转75°，翻转角度应确保瓶内不留余水。 7.10

人工将气瓶运至干燥区，开启顶紧器手控气动阀，顶紧器使气瓶口部与吹管嘴达到密封状态； 7.11按下内部干燥启动按钮，电器控制自动开始以下程序：开启压缩空气阀门，进气加压排水，排水结束，自动

关闭压缩空气阀门；开启内部干燥机，对气瓶内部进行电加热干燥，自动开启压缩空气阀门，对气瓶内部进行吹干处理。8、装瓶阀 8.1开启手控气动阀，释放阻瓶器，使气瓶进入装瓶阀机工位；8.2人工套上卡头，开启夹紧系统手控气动阀，夹紧气瓶；8.3开启装阀按钮，卡头旋转将瓶阀旋紧，关闭卸阀按钮，关闭夹紧系统手控气动阀，夹紧系统松开气瓶；8.4开启拨瓶器手控气动阀，拨瓶器将气瓶拨出装瓶阀机工位，关闭拨瓶器手控气动阀，拨瓶器复位，装瓶阀完成。9、气密试验 9.1气瓶装完阀后，气瓶通过传送架滚至转向盘，转向盘顺时针旋转180°，进入线上的气密试验机；9.2气瓶在气密试验工位上，将充气高压软管与瓶阀连接旋紧密封，开启瓶阀；将回气高压软管与气密试验机前待测气瓶瓶阀连接旋紧密封。9.3操作人员在防爆墙外的控制台操作充气阀，充气至表压20mpa，关闭充气阀，开启升降手控阀，将气瓶降入水槽内测试检查是否有漏气部位，测试完毕，关闭升降手控阀，将气瓶从水槽内升起；9.4打开回气阀，将被测气瓶内高压空气回流至待测气瓶内，瓶内气压回至10mpa；9.5操作人员进入防爆墙内，关闭被测气瓶及待测气瓶瓶阀，卸下高压软管，将被测气瓶滚出气密试验机，将待测气瓶滚入气密试验机；10、滚动至排气充氮区 连接汇流排放气卸压（余气回收）、充氮 10.1气密试验完毕，气瓶滚动至排气、抽真空、充氮工位，将气瓶瓶阀与抽真空、充氮汇流排高压软管连接旋紧密封，打开瓶阀；10.2打开排气阀门，将瓶内10mpa余气通过汇流排排空（或回流至储气罐余气回收）卸压。10.3关闭排气阀门，打开抽真空阀门，将瓶内抽成真空，关闭抽真空阀门；10.4打开充氮阀门，对瓶内冲入氮气，关闭阀门，卸下高压软管。10.5将气瓶滚动至表面喷涂准备区 11、表面喷涂 11.1 气瓶通过翻转上料机挂上悬挂输送链；输送链将气瓶送进自动喷漆房。11.2 固定在升降机上的自动喷漆枪对气瓶进行表面喷漆，气瓶在喷漆时自动旋转。11.3 喷完漆的气瓶通过悬挂输送链送进烘道烘干，再输送至下料处；11.4 通过翻转下料机将气瓶从悬挂输送链上卸下。11.5 将气瓶移送至堆放区。

五、检测线设备配置及主要技术参数说明：1、tdz-1氮气置换装置 一、用途与特点 国家标准gb19533-2004《汽车用压缩天然气瓶钢瓶定期检验与评定》规定，对天然气瓶内的介质，在保证安全、卫生和无污染环境条件下，采用适当方法将气体排尽，然后须用氮气进行置换。为了贯彻实施上述标准规定要求，我公司组织科技人员设计了本装置。该装置升压装置为氮气瓶，经过减压后直接充入天然气瓶内。该装置工艺流程简单，具有投资简省，结构合理，操作方便，劳动强度低，效果好，运行安全可靠，是目前国内天然气瓶检测站理想的选型设备。

该装置采用两工位为基本机构，并可根据用户的实际要求另行设计。二、主要技术参数

1、氮气源压力：6~10mpa 2、重量：200kg 3、外形尺寸（长×宽×高）：1120×650×1250mm

三、结构 本装置主要由管路系统、机架和高压软管所组成。

2、tjw-1型天然气瓶瓶阀装卸机（扭矩传感器）一、特点与性能 tjw-1型天然气瓶卧式瓶阀装卸机（简称角阀机），是为了满足钢瓶生产厂家需要，吸取国内外同类产品特点而设计生产的。为了更精确得知装卸瓶阀过程中的真实扭矩大小，本机配置了数显高精度扭矩传感仪，它具有设定扭矩自动停机的功能，不但保护了瓶阀，同时也减轻了劳动强度，提高了工作效率。本设备适用于外径 219~426mm，高度1680~2000mm范围内的各种规格的气瓶瓶阀装卸，配套流水线使用。二、主要技术参数

1、适用气瓶规格：∅219×680mm-∅426×2000mm 重量：27-250kg 2、代表规格：∅325×990mm

3、电机功率：1.5kw 4、传动速比：1：30 5、主轴最高转速：31r/min 6、扭矩范围：0~1000nm

7、扭矩精度：1nm 8、生产效率：3分钟/件 9、气源压力：0.5~0.6mpa 9、重量：1500kg

三、结构及配置

本机由机架、压紧装置、翻瓶装置、传动装置及电气控制系统等部件所组成，其主要作用如下：

1、压紧装置：通过气缸作用将钢瓶压紧及松开。

2、翻瓶装置：通过气缸和翻瓶机构使钢瓶自动上下料。3、传动装置：由电动机带动减速器，使主轴旋转，主轴上设有万向节和装卸瓶阀夹具，夹具可以上下前后移动。

4、电气控制系统：控制电机正反转；设有确定瓶阀扭矩，自动停车装置。配置：序号名称数量备注

1. 机架 1台 2. 传动装置 1套 3. 电气控制系统 1套 4. 气动压紧及推瓶装置 1套 5. 气瓶定位翻转装置 1套 6.

数显高精度扭矩传感仪 1只 四、操作工艺流程说明 1、装瓶阀 1.1把钢瓶推上工位；

1.2拉出压紧手控阀杆，压紧装置压紧钢瓶；1.3人工拧上瓶阀，调整好卡头开口方向，将卡头卡上瓶阀；

1.4正转电机直到瓶阀上紧后过电流继电器动作自动停车；

1.5松开瓶阀，推进压紧手控阀杆，压紧装置松开钢瓶；

1.6拉出翻瓶手控阀杆，翻瓶装置将钢瓶翻出，推进翻瓶手控阀杆，翻瓶气缸复位，完成一个工作循环。

2、卸瓶阀 2.1把钢瓶推上工位；2.2拉出压紧手控阀杆，压紧装置压紧钢瓶；

2.3调整好卡头开口方向，将卡头卡上瓶阀；2.4反转电机直到瓶阀拧出阀座；
2.5松开瓶阀，推进压紧手控阀杆，压紧装置松开钢瓶；
2.6拉出翻瓶手控阀杆，翻瓶装置将钢瓶翻出，推进翻瓶手控阀杆，翻瓶气缸复位，完成一个工作循环。

3、qnq-1型气瓶内部高压清洗机技术说明 一、用途与特点 qnq-1型气瓶内部高压清洗机主要有高压清洗机、翻转机、电控系统组成。适用于对天然气瓶内部进行高压清洗，将气瓶内部的污垢残留物清洗干净。配置专用清洗枪，可全方位清洗瓶体内部；高压清洗---压缩空气加压排水可按设定的时间流程自动完成。二、主要技术参数：1、耗电功率：2.2kw 2、耗用水量：20l/min 3、清理效率：2 min/只气瓶（以80l气瓶为例）4、yc-6型钢瓶除锈机技术说明 一、特点与性能 yc-6型除锈机是我公司科技人员集美国、日本同类产品之长处而设计制造的新型产品。其最新结构为国内独创、独家生产的专利产品。由于采用了下部抛丸结构，省却了庞大臃肿的钢丸提升装置。该机可实现无地坑安装，整机结构性能更加科学、完善、合理，真正体现了该机操作方便，处理效果好，工作效率高的优点。

二、主要技术参数 1、适用范围：200~ 425mm 2、清理效率：30只/h（以40l钢瓶为标准）
3、清理效果：sa2-2.5级 4、弹丸规格：1.2~ 1.5 首次装入量约120kg 弹丸消耗量：0.01kg/只钢瓶
5、电机总功率：15.5kw 传动电机：y100l2-4 3kw 抛丸电机：y132s-4 2×5.5kw 除尘风机电机：y90s-2 1.5kw 6、通风机：4-72 no2.8 q1828m³/h p835pa 7、传送辊道转速：47r/min