

中国煤炭学会煤层气专业委员会会刊
中国期刊全文数据库收录 中国核心期刊(遴选)数据库收录
中国学术期刊综合评价数据库收录 中国科技期刊数据库收录

ISSN 1672-3074
CN11-5011/TD



中国煤层气

CHINA COALBED METHANE

5
2018

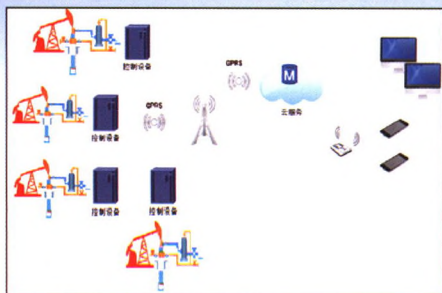


杭州邦维流体技术有限公司

Hangzhou Bang Wei Fluid Technology Co.,LTD

MYC-II煤层气排采远程监控系统

MYC-II煤层气远程监控系统：通过现场终端采集气井数据，利用物联网技术及大数据分析，对气井进行远程精细化监控，以实现气井“连续、适度、稳定”生产。



ISSN 1672-3074



万方数据

煤炭信息研究院 主办
中联煤层气有限责任公司

目 录

2018年第5期

湘中煤层气井水力压裂改造效果初评	王先美 李俊峰 徐胜明 林龙波 刘 泽 谭 慧 (3)
新疆阜康矿区 X 井台煤层气井储层压裂改造简析	张 军 (9)
煤层气井智能排采控制系统试验效果分析	申小会 毛建设 李华峰 (15)
煤层气井动液面测算误差分析及新型考克设计	陈旭岗 卫强强 (18)
低渗透高瓦斯煤层液态二氧化碳相变致裂增透数值模拟研究	王崇勋 (21)
定向井气体钻井注气量影响因素分析	李 宁 付跃华 余大洲 王 帅 于怀彬 范永涛 (25)
气动风机治理上隅角瓦斯技术在斜沟煤矿的应用	郝利生 毕建乙 刘飞宇 孙 亮 (28)
高瓦斯矿井综放工作面综合抽采优化研究	侯程宇 (33)
西马煤矿瓦斯突出治理研究	魏亚飞 (36)
煤矿采掘对煤层气开发影响模式探讨	张光波 祁空军 于家盛 毛崇昊 张 庆 刘昌平 (40)
从合同者更替情况看煤层气国内对外合作项目的发展	孙 璐 冯思瑾 吴雪飞 王 倩 刘 涵 (44)

Main Contents

Vol. 15 No. 5

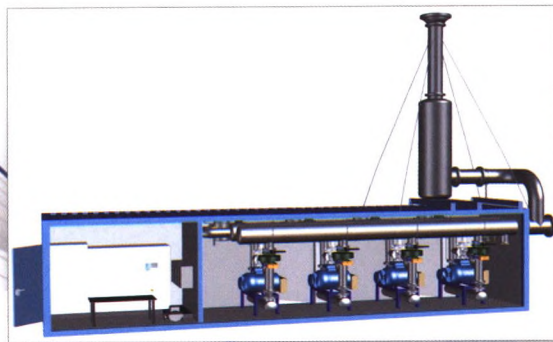
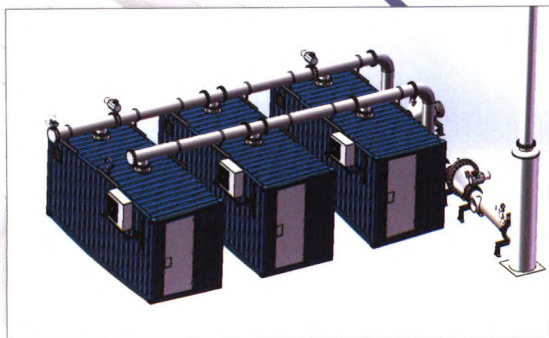
Preliminary Evaluation on CBM Well Hydraulic Fracturing in Central Hunan Province	WANG Xianmei <i>et al.</i> (3)
Analysis on Reservoir Fracturing Reformation for CBM Wells of X Well Site in Fukang Mining Area of Xinjiang	ZHANG Jun (9)
Analysis of Test Effect of Intelligent Drainage Control System in CBM Wells	SHEN Xiaohui <i>et al.</i> (15)
Error Analysis of Dynamic Liquid Level in CBM Well and New Design of Cock	CHEN Xugang <i>et al.</i> (18)
Numerical Simulation Study on CO ₂ Phase-transition Fracturing in Low-permeability and Gassy Coal Seam	WANG Chongxun (21)
Analysis of Influencing Factors of Gas Injection in Directional Gas Drilling	LI Ning <i>et al.</i> (25)
Application of Gas Control Technology at Upper Corner by Pneumatic Fan in Xiegou Coal Mine	HAO Lisheng <i>et al.</i> (28)
Research on Comprehensive Drainage Optimization in Fully Mechanized Caving Face of Gassy Mines	HOU Chengyu (33)
Study on Gas Outburst Control in Xima Coal Mine	WEI Yafei (36)
Discussion on Influence Mode of Coal Mining on CBM Development	ZHANG Guangbo <i>et al.</i> (40)
Development of CBM Foreign Cooperation Projects in China from the View of Contractor Replacement	SUN Lu <i>et al.</i> (44)

集装箱式智能瓦斯抽采泵站

——煤矿瓦斯抽采转型升级最佳选择

集装箱式智能抽采泵站（单泵）该泵站主要包括涡轮旋转真空泵组、实时在线分析系统、变频调速系统、安全防护系统、监测报警系统、CSC 中央智能控制系统、管理系统等组成，各系统以 CSC 中央智能控制系统为中心，互联互通形成智能瓦斯抽采系统，所有设备集成在标准集装箱内，按欧盟 ATEX 及我国 MA 标准设计制造，可用于抽采或输送爆炸性气体。

智能瓦斯抽采泵站以箱为站，模块集成的设计思路，可以实现一箱一泵、一箱两泵、一箱多泵等形式设计，根据用户的需求生产多系统、多形式系列集装箱式抽采泵站，另外也可以采用固定泵站配套智能化系统设计方案以便对现有水环式抽采泵站的升级改造。



● 产品特点：

- ▶ 集装箱式紧凑设计，灵活组合；
- ▶ 动态调节的智能抽采方式，智能化、无人值守、低能耗；
- ▶ 占地面积小，无需供水系统、厂房，安装简单；
- ▶ 泵体采用特殊材料、特殊密封；
- ▶ 内置温度监测、毫秒级瞬间闭合、防回火、逆爆装置等多重安全防护；
- ▶ 提供高浓度、低湿度的高质量气源，便于高效利用；
- ▶ 煤矿瓦斯抽采的“互联网+”模式。



德矿事业（北京）科技有限公司

地址：北京市通州区金融街园中园 5 号院 20 号楼

电话：010-62672676

传真：010-62670829

网址：www.pgmcn.com

邮箱：pgmc@pgmcn.com

更安全 更节能 更环保