

## 一、人工平地方法

您好，人工平地方法包括以下几种：

- 1.手工平整法：利用锄头、铲子等工具，将地面的高低差平整。
- 2.水平仪法：用水平仪或激光仪等工具测量地面高低差，然后根据测量结果进行平整。
- 3.碾压法：使用碾压机对地面进行碾压，使地面变得平整。
- 4.振动法：利用振动机对地面进行振动，使地面变得平整。
- 5.铺石法：在地面上铺设石材或水泥砖等材料，使地面变得平整。
- 6.填土法：在地面上填土，使地面高低差得到平衡。

以上方法可以单独使用，也可以结合使用。

## 二、电力巡检机器人真的那么智能吗

智能巡检机器人的关键技术包括视觉、传感、人机交互和机电一体化等，是多学科、高科技交叉融合的产物。这其中机器视觉应用的已经非常成熟——高清可见光摄像机、红外热成像仪等，温湿度传感器、震动传感器.....部分人工智能技术实现国际领先水平，但从市场需求的角度出发，现有机器人产品尚不能满足用户智能化需求，人机交互、柔顺控制、功能仿生、智能感知等关键技术严重制约服务机器人发展。

一个非常让人震惊的事实——目前市面上绝大多数巡检机器人没有听觉感知系统！！

我们人类获取信息的途径中，听觉占25%。所以，没有“耳朵”的机器人是不完美的！

所以我们倡导，应当在智能巡检机器人系统中标配“听觉感知”能力。

用听觉赋能——实时监测突发异响，让巡检机器人摆脱“看得见，听不到”的尴尬处境，功能更加完善。国家电网已于2019年将“机器听觉”写入《智慧变电站试点工程变电站机器人巡检系统技术要求》，未来巡检机器人标配听觉必然是大势所

趋。

看到这里肯定有人会问，这个“听觉感知系统”与传统拾音器有什么区别？答案是——区别大了去了！

“听觉”这个词，应当拆分为两部分来理解：听+觉。拾音器仅仅能做到将声音无差别的采集回来，其余的事儿全都无能为力。而“听觉感知系统”可以做到更多：

- 1.声音分贝监测报警、主频监测报警；
- 2.声音可视化输出——时域图、频域图和时频图；

联丰迅声期待与您一起用科技倾听世界的声音！

### 三、振动搅拌机作用

- 1、一、提高混合料强度，振动装置的合理设置，使得料源全程均衡振动、碰撞、摩擦、产生剧烈拌和，搅拌更均匀，在相同配合比情况下提高混合料强度。
- 2、二、减少水泥用量，超强劲振动力可将水泥团、灰团震碎，使其均匀分布在混合会和料中，达到同等强度的成品料，水泥用量更少。
- 3、三、提高混合料成品的均匀性，由于振幅、频率均可调，根据料源匹配的频率，使粉料与骨料搅拌时打散更有效，混合更均匀防止离析，同时提高材料的利用率。
- 4、四、减少水泥稳定碎石基层裂缝，改善搅拌低效率区，提高搅拌效率和质量，将混合料搅拌更加均匀，极大的减少了水泥稳定碎石基层裂纹的出现。
- 5、五、生产安全有保障，解决了长期以来料源抱轴现象，物料不易粘锅，减少了人工清锅的工作量，减少危险情况的出现，保障了工人的安全。
- 6、六、节能又环保，一个振动搅拌机可替代原有的二次搅拌，减少一个搅拌机的能耗，搅拌机下料口上方增加除尘装置，解决了下料口粉尘外溢，起到了环保作用。

### 四、静压桩挤压振动的原因

静压桩挤压振动是由于在静压桩过程中，由于混凝土的压缩和反弹，以及桩的振动引起的一种现象。

具体来说,当施加压力到静压桩时,混凝土会开始压缩,但由于混凝土的强度和刚度较小,压缩程度不会很大。当混凝土压缩到一定程度时,它会反弹,产生反弹力,导致桩的振动。这种振动是由于混凝土在压缩和反弹时的变形引起的,这种变形会引起桩的位移和振动。

静压桩挤压振动的原因主要包括以下几个方面:

1.混凝土的强度和刚度不足。当混凝土的强度和刚度不足时,压缩程度就会减小,导致混凝土不能充分压缩,从而不能产生足够的反弹力,导致桩的振动。

2.桩的刚度不足。当桩的刚度不足时,也会导致混凝土不能充分压缩,从而不能产生足够的反弹力,导致桩的振动。

3.施加的压力不足。如果施加的压力不足,混凝土就无法充分压缩,从而不能产生足够的反弹力,导致桩的振动。

4.桩的位置不当。如果桩的位置不当,例如距离地面过高或过低,也会导致混凝土的压缩和反弹受到限制,从而不能产生足够的反弹力,导致桩的振动。

## 五、怎么检测设备振动异常

检测设备振动异常,可以用两种方法:

1、简单的人工检测(但是得需要懂设备的技术工程人员来检测)

(1)摸:摸-指的是要从设备的振动频率来决定(振动频率越大,设备越容易故障)(2)听:听-指的是要从设备的振动噪音来决定(设备噪声太大,设备振动故障)(3)看:看-指的是要看设备的轴承、转速、位移、对中等,都可能会影响设备振动异常2、可以用设备振动检测仪器来检测用振动检测仪器来检测设备的振动异常还是会比较明确的用设备振动检测仪器来检测的话大多都是带频谱分析的,可以通过观察轴心的轨迹图,同时可以监测联轴器两侧的轴承或者汽轮机、风机、或者其他生产设备上的两个轴承的双轴心轨迹/以及轴心位置图谱。个人建议使用设备振动检测仪器来检测,可以通过多通道检测,快速获得更多数据,从而有助于您尽快找到设备振动的根本原因,节约时间,并尽可能的减少损失