

中山焊工培训学校，中山焊工考证学校，中山焊工培训考证学校

产品名称	中山焊工培训学校，中山焊工考证学校，中山焊工培训考证学校
公司名称	广州英杰职业教育咨询有限公司
价格	400.00/项
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区陈村镇赤花社区广隆工业园兴业4路顺联机械城第1栋二层A01号
联系电话	13925061914 13925061914

产品详情

中山哪里有考焊工证的，中山考焊工证多长时间，怎么考

英捷（杰）职业教育位于广州，佛山，深圳，中山，主要经营特种作业，培训，考证，年审，换证，有培训班，考证班，vip班，可以根据你的情况来选择班级。欢快的学习氛围，教练老师用心教导，给予您舒适的学习环境和有机会结识其他有趣的小伙伴！有需要的伙伴可以前来咨询哦！英捷（杰）职业教育会给您们真诚，满意的服务！

可能很多人看到了焊工这一行业的薪水很高，就业很好，就会想着去考焊工证，同时焊工证也是属于上岗证，没有这个证书是不能从事焊工的。焊工证分为三种，初级、中级、高级等三种，每一种它的难度以及报名条件，甚至报考费用都是不一样的。那么焊工证要怎么考呢，哪里又可以办焊工证呢？一般而言，有这么几种途径可以报考焊工证，一个是报考培训班，一个是报考焊工学校，一个是自学成才，直接报考。

焊工证分为两个证，一个是人社局的焊工等级资格证，这个证书是长期有效的，不需要复审也不需要换证，另一个是安监局的焊工操作证，有效期6年，3年需要复审。

焊工操作证考试，高通过率，出证时间快，费用低，一般在30个工作日就可以拿到电焊工操作证。

焊工的资格证书，是一个等级证书，是证明一个人技术水平的凭证，这个等级证一般分为初、中、高、技师、高级技师五个级别，一般是向培训学校报名组织考试后，由劳动部门颁发等级证书。

根据自己的需求，如果是上岗需要的话，就办理焊工的操作证，如果是两个都没有的话，可以两个证书都办理，以后就业的话都是需要的，办理备用，以免到时候需要来不及办理。

几种先进的焊接工艺技术，可以了解一下

1.超声波金属焊接

超声波金属焊接是利用超声频率的机械振动能量，连接同种金属或异种金属的一种特殊方法。金属在进行超声波焊接时，既不向工件输送电流，也不向工件施以高温热源，只是在静压力之下，将框框振动能量转变为工作间的摩擦功、形变能及有限的温升。接头间的冶金结合是母材不发生熔化的情况下实现的一种固态焊接。

它有效地克服了电阻焊接时所产生的飞溅和氧化等现象，超声金属焊机能对铜、银、铝、镍等有色金属的细丝或薄片材料进行单点焊接、多点焊接和短条状焊接。可广泛应用于可控硅引线、熔断器片、电器引线、锂电池极片、极耳的焊接。

超声波金属焊接利用高频振动波传递到需焊接的金属表面，在加压的情况下，使两个金属表面相互摩擦而形成分子层之间的熔合。

超声波金属焊接优点在于快速、节能、熔合强度高、导电性好、无火花、接近冷态加工；缺点是所焊接金属件不能太厚(一般小于或等于5mm)、焊点位不能太大、需要加压。

2. 闪光对焊

闪光对焊的原理是利用对焊机使两端金属接触，通过低电压的强电流，待金属被加热到一定温度变软后，进行轴向加压顶锻，形成对焊接头。

两个焊件未接触前被两个夹钳电极夹紧并连接电源，移动可动夹具，两焊件端面轻轻接触即通电加热，接触点因加热形成液态金属发生爆破，喷射火花形成闪光，连续移动可动夹具，连续发生闪光，焊件两端获得加热，达到一定温度后，挤压俩工件端面，切断焊接电源，牢固的焊接在一起。利用电阻加热焊件接头使接触点产生闪光，熔化焊件端面金属，迅速施加顶锻力完成焊接。

钢筋闪光对焊是将两根钢筋安装成对接形式，利用焊接电流通过两根钢筋接触点产生的电阻热，使接触点金属熔化，产生强烈飞溅，形成闪光，伴有刺激性气味，释放微量分子，迅速施加顶锻力完成的一种压焊方法。

3. 电子束焊接

电子束焊是利用加速和聚焦的电子束轰击置于真空或非真空中的焊件所产生的热能进行焊接的方法。

电子束焊接因具有不用焊条、不易氧化、工艺重复性好及热变形量小的优点而广泛应用于航空航天、原子能、国防及军工、汽车和电气电工仪表等众多行业。

电子束焊接工作原理

电子从电子枪中的发射体（阴极）逸出，在加速电压作用下，电子被加速至光速的0.3~0.7倍，具有一定的动能。再经电子枪中静电透镜和电磁透镜的作用，会聚成功率密度很高的电子束流。这种电子束流撞击工件表面，电子动能转变为热能而使金属迅速熔化和蒸发。在高压金属蒸气作用下，工件表面被迅速“钻”出一个小孔，也称之为“匙孔”，随着电子束与工件的相对移动，液态金属沿小孔周围流向熔池后部，并冷却凝固形成焊缝。

电子束焊接的主要特点

电子束穿透能力强，功率密度极高，焊缝深宽比大，可达到50:1，可实现大厚度材料一次成形，最大焊接厚度达到300mm。焊接可达性好，焊接速度快，一般在1m/min以上，热影响区小，焊接变形小，焊接结构精度高。电子束能量可以调节，被焊金属厚度可以从薄至0.05mm到厚至300mm，不开坡口，一次焊接成形，这是其他焊接方法无法达到的。能采用电子束焊接的材料范围较大，特别适用于活性金属、难熔金属和质量要求高的工件的焊接。

