

1. Универсальный сварочный полуавтомат, содержащий источник сварочного тока, электродвигатель постоянного тока механизма подачи электродной проволоки, блок управления электродвигателем, состоящий из компараторов, один из которых выполнен в виде автогенератора со стробирующим входом, задающим входом и входом обратной связи и с выходом, соединенным с силовым транзистором, а также измеритель тока сварки, схему циклов работы, **отличающийся** тем, что он дополнительно содержит отсекающий газ, при этом блок управления электродвигателем и схема циклов работы полуавтомата соединены как с источником сварочного тока, так и с дополнительно введенным источником постоянного тока, при этом оба упомянутых источника связаны, с одной стороны, через дополнительный разделительный диод между собой, и с блоком управления электродвигателем и схемой циклов работы, а, с другой стороны, и блок управления электродвигателем и схема циклов работы связаны или с источником сварочного тока или с дополнительным источником через дополнительный переключающий коммутатор, а отсекающий газ через упомянутый коммутатор связан с дополнительным источником.

2. Универсальный сварочный полуавтомат по п.1, **отличающийся** тем, что он дополнительно содержит механизм подачи электродной проволоки выполненный в виде основного понижающего редуктора с выходным валом, при этом корпус основного редуктора имеет цилиндрический выступ, охватывающий выходной вал, с возможностью установки на нем при помощи клицы или подающего ролика или дополнительного понижающего редуктора, выполненного в виде шестерни, установленной на выходном валу редуктора, и связанных с ней двух дополнительных шестерен, на валах которых установлены шестеренчатые подающие ролики.

3. Универсальный сварочный полуавтомат по п.1, **отличающийся** тем, что дополнительный переключающий коммутатор установлен на корпусе основного редуктора с возможностью взаимодействия с корпусом дополнительного редуктора.