

1. Шлангові напівавтомати тягнуcho-штовхаючого типу.

При напівавтоматичному зварюванні механізована лише операція подачі електродного дроту , а переміщення дуги вздовж зварювального шва відбувається вручну.

Високі експлуатаційні властивості сучасних зварювальних апаратів досягають за рахунок використання тонкого електродного дроту , який подається до електричної дуги по гнучкому направляючому каналу, який дозволяє розмістити відносно важкий механізм для подачі проволони на значній відстані від зони зварювання, де розташовують лише робочий орган – зварювальний пальник.

Зварювання зі шлангами великої довжини можна виконувати використовуючи так звані системи тягнуcho-штовхаючого типу. Вона містить механізм подачі 1, який проштовхує дріт крізь канал 3, та тягнучий її механізм 2. При такій схемі подачі у каналі зникає хвилеподібне розташування дроту, знижується число точок тертя між проволокою та каналом.

При напівавтоматичному наплавленні механізовані лише операції подачі електродного дроту, а переміщення вздовж зварюваного шва відбувається вручну.

Високі експлуатаційні властивості сучасних зварювальних напівавтоматів досягають за рахунок використання тонкої електродної проволони, яка подається до електричної дуги по гнучкому направляючому каналу, який дозволяє розмістити відносно важкий механізм подачі дроту на значній відстані від зони зварювання, де розташовано робочий орган зварювальний пальник.

<https://studfile.net/preview/7002601/page:6/>