

# Det koster penger å sveise rustfrie rør perfekt. Det koster mye mer penger å sveise dårlig!

Utfordringen er å lage gode nok sveiser billigst mulig. Noen prøver billige sveisere fra tidligere østblokkland under mottoet; "If you can't beat them, join them".

## Andre prøver mekanisering pga krevende sveising eller store serier.

Dyrekjøpt erfaring blir da at kravet til å ha fullstendig identiske sveiseforhold øker dramatisk. Alle rør må være nøyaktig kappet, og helst kjørt gjennom en "end-prepping" maskin. Unøyaktig oppnesting blir katastrofe. Man finner ut at jo større dimensjon på røret, jo mindre runde er de, og saksingen øker. Ulike batcher materialer gir enten for mye- eller for lite gjennomsvais. En rør-mot-rør skjøl har andre sveisparametre enn rør-mot-bend eller fittings. Økt temperatur på røret pga varme fra en tidligere sveis gir endret gjennomsvais.

Disse problemene (som få selgere har nevnt særlig mye om) har medført at alle vet om en orbitalsveisemaskin står nedstøvet i en krok.

Skulle noen få lyst til å sveise med dem igjen, er de så kompliserte å programmere at lysten fort går over etter timer med knotting, prøving, feiling, ny programmering og prøve/feile igjen. Og igjen. Og igjen.

Da er det trygt og godt å ty til manuell sveising, en god sveiser og en godkjent prosedyre. Om det ikke ser "maskinsveist" ut, så blir det for det meste godkjent. Ikke at er det spesielt billig å sveise i Norge, men jobben blir gjort.

## Nå finnes det et alternativ!

Tenk deg et firma som kommer med en orbital sveisemaskin som ikke trenger programmering. Som dermed starter produksjonssveising med det samme. Med en maskin som "ser" gjennom smeltebadet, som automatisk regulerer gjennomsvaisen i forhold til endring i godstykkelse, saksing osv. **Som sveiser minst tre ganger raskere enn manuell sveising**, stadig med perfekt gjennomsvais. Som ikke får vondt i armer og skuldre etter timer med anstrengte arbeidsstillinger. Som ikke har dårlige dager. Som gir deg en digital sveiselogg hvor både gjennomsvais, strøm og varmetilførsel er dokumentert både grafisk og som utlisting.

Det høres ut som X-files, *du tror det ikke før du får se det!*

Vi overlater mirakler til andre avdelinger; vi er begrenset av veggtykkelser med maksimalt 3.5 til 4mm. (Varierer noe med materialene) Vi sveiser rør med lukkede sveisehoder fra ¾" til 4". Med åpne sveisehoder begrenses maks diameter bare av skinnediameter som i øyeblikket er 12".

Sjekk ut [www.servotig.no/](http://www.servotig.no/) les tekst og se på bilder! Kontakt oss for et "no risk" tilbud med gratis sveising og en enestående 100% fornøyd garanti før alle andre!

Orbit6

**Naviko v/Knut Haugen, 3475 Sætre**

**Tlf: 915 17 817. [www.servotig.no](http://www.servotig.no)**

**Bankgiro 1594.10.98042 Org. nr. 979 647 476 E-post: [knut@servotig.no](mailto:knut@servotig.no)**