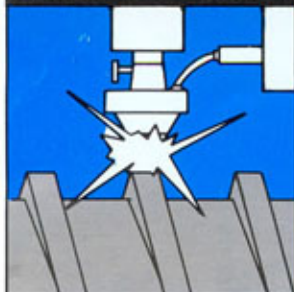




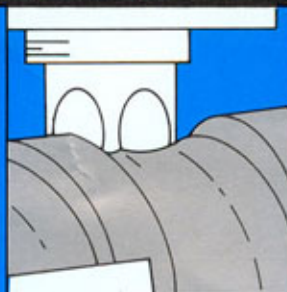
Cilindros Y Husillos Alimentadores - De Calidad - Mundial

FLITE TECHNOLOGY INC.
 Foreign Trade Sub-Zone 136A
 411 Shearer Boulevard
 Cocoa, Florida 32922-7292
 407-631-2050
 CANADA, ALL USA
 1-800-327-9310
 1-800-354-8324
 1-800-FLITECH
 FAX 1-407-632-1401

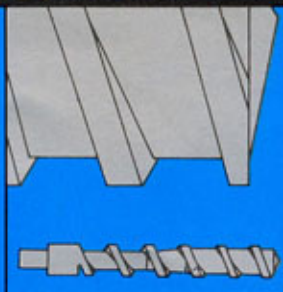
TORNILLOS, EXTRUSION, INYECCION Y SOPLADO



RECONSTRUCCION DE FILETES — las superficies serán endurecidas y soldadas con Colmonoy, Stellites, y aleaciones especiales FLITECH incluyendo FT60 y FT120 con base de cobalto, la FT560 con base de níquel, la FT3000 con base de tungsteno y la FTMo-42 con base de molibdeno. Los tornillos son reconstruidos por menos del costo de reemplazo por nuevos y con un tiempo de servicio igual o superior al original.

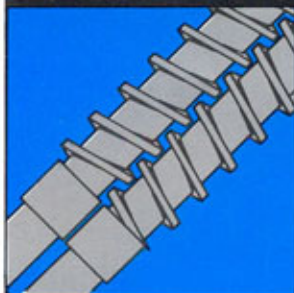


FABRICACION - Filetes doble, pasos constantes y variados, ninguna configuración es considerada demasiado compleja. Fabricadas con aleaciones de alto carbono, cromomolibdeno, Nitralloy, 4140, y aceros exóticos, para maquinaria hecha en los Estados Unidos o en el extranjero. Se mantienen las tolerancias dimensionales con toda precisión. Los diseños de tornillos de barrera FLITEX se hallan también disponibles.

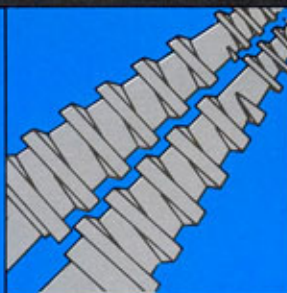


EL TAMAÑO NO ES PROBLEMA — Hasta 21" (53.34 cm) en diámetro y 39' (11.7 m) de largo, hechos en una sola pieza. Ningún tornillo es demasiado pequeño. Profundidades de filetes consistentes. Los diámetros de raices, secciones de cojinetes y raices de empuje son mantenidos concéntricos con los filetes O.D.

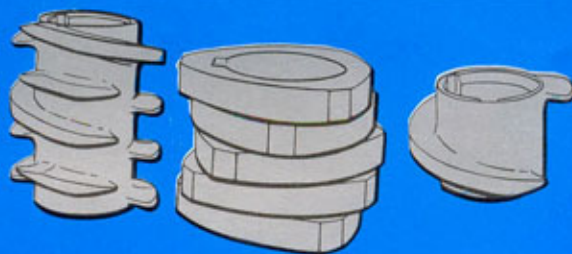
ESPECIALISTAS EN TORNILLOS GEMELOS O PAREADOS Y EN SEGMENTOS.



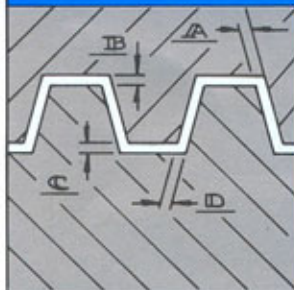
FABRICADOS Y RECONSTRUIDOS — Co-rotantes y contra-rotantes. Las áreas de sellos son reconstruidas.



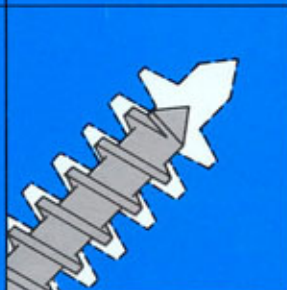
GEMELOS CONICOS - Reconstruidos y los diámetros de filetes son llevados a sus especificaciones originales de fábrica.



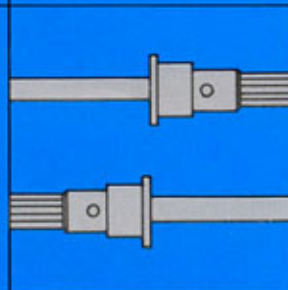
SEGMENTOS RECONSTRUIDOS Y FABRICADOS — Incluye segmentos con guías internas para chavetas y cuñas compleja. Los lados son rectificadas y los segmentos sacados a presión de sus ejes, reinstalados y sincronizados antes de despacharlos.



INTERACCION DE GEMELOS O PAREADOS — Atención especial es concedida a las dimensiones críticas de trabajo entre el tornillo y los segmentos de filetes.



CONVERSIONES — Con las conversiones de máquinas bastante populares hoy día (Ejemplo: O. D. más grandes y tornillos largos de mayor longitud), no tire a la basura esos viejos tornillos. Nosotros podemos modificarlos a un nuevo diseño.



LOS EJES SON FABRICADOS Y REPARADOS — Las áreas de sello son reconstruidas y enderezadas.

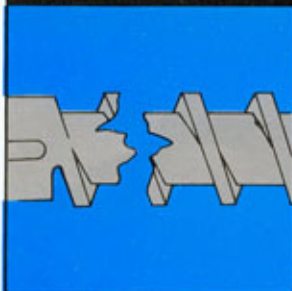


COMPUESTOS — Los mezcladores continuos y componentes de mezcla son reconstruidos.

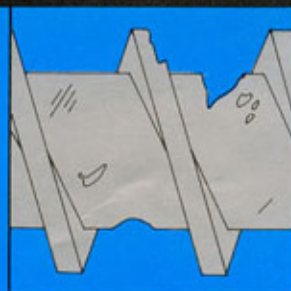
Stellite y Hastelloy son marcas de fábricas de Cabot Corp. División de Wear Tech., Colmonoy es una marca de fábrica de Wall Colmonoy Corp., Nitralloy es marca de fábrica de Joseph Ryerson & Hijos. CPM-10V es marca de fábrica de Crucible Metals Corp. FLITECH, Mo-42, FT, FLITEX, KORGUARD, KORTECH, CROMEX-24, KORALLY, KORTUNG, NITRATECH, DIAMOND FLITE, CYL/TECH, TRIMETALLIX, LIBERATOR, GLASS COMMANDER, FLITE-MIKE son todas marcas de fábrica de Flite Technology y SCREW SOURCE es una marca de servicio de Flite Technology.

© Copyright 1984. All rights reserved.

REPARACION DE TORNILLOS — CUALQUIER TIPO POSIBLE QUE SE PUEDA USTED IMAGINAR.



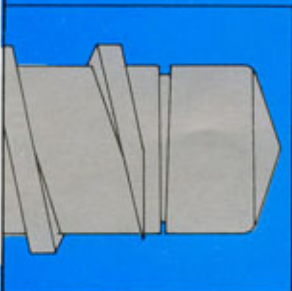
TORNILLOS ROTOS — Se pueden unir hasta tres pedazos (3) soldados y/o roscados. Las uniones son mas resistentes que las secciones originales no danadas.



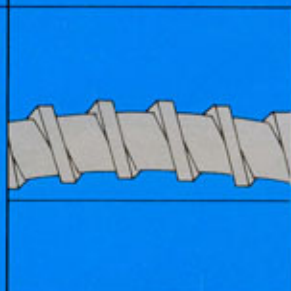
FILETES FRACTURADOS — Los filetes rotos son reconstruidos, los poros, huecos, ranuras y asperezas son soldadas y pulidas. Materiales quemados, estancados o degradados son corregidos.



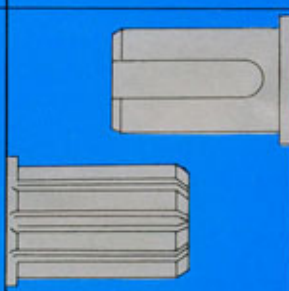
LA ANCHURA DE LOS FILETES SON RESTAURADAS — Se aumenta a sus especificaciones originales a solicitud para asegurar la correcta geometria del tornillo y prolongar la vida del filete. Los radios erosionados son reparados.



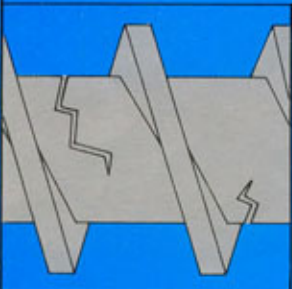
LAS PUNTAS O EXTREMOS SON REASENTADOS — Los extremos con rosca son fresados para obtener un ajuste adecuado de la punta.



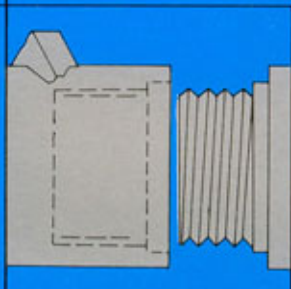
ENDEREZAMIENTO — En muchos casos hasta 0.001" T.I.R. Todos los procesos de reconstruccion y fabricacion consisten de varias operaciones de enderezamiento entre los procedimientos, con el fin de asegurar un minimo de distorsion.



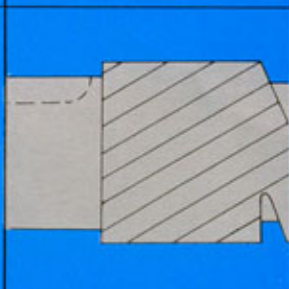
LAS GUIAS DE LOS CUNEROS Y ESTRIAS — Son reparadas y reemplazadas. Se asegura la sincronizacion y engranajes entre los gemelos. Cualquier torcedura es corregida.



RAICES FRACTURADAS — Se reparan los diametros aun en tornillos con huecos de enfriamiento. Los tornillos son sometidos a distintas pruebas — presion, ensayo al tinte y partícula magnetica, antes de su embarque.



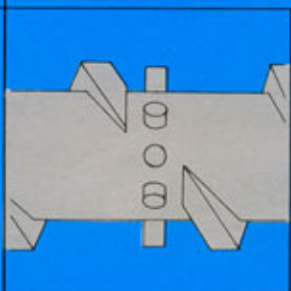
TORNILLOS CON PUNTA ROSCADAS — Son reparados. Las rosas de los tornillos son repasadas o encamisadas y roscadas de nuevo. Los contadores internos y externos son reparados.



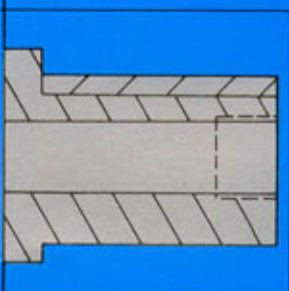
SECCIONES DE SELLOS Y RODAMIENTO — Son reconstruidas para evitar fugas y las ranuras de retorno son rectificadas o añadidas.



LAS PUNTAS TERMOFIJAS — Son llevadas nuevamente a sus dimensiones originales manteniendo las longitudes totales de los tornillos.

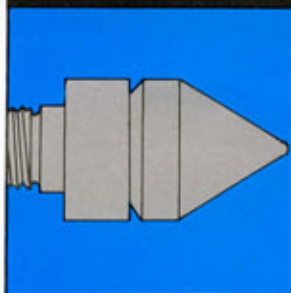


PINES MEZCLADORES — Instalados o reemplazados. Los filetes son reconectados. Los anillos "blister" y de barrera son reconstruidos e incorporados sobre el tornillo.



HUECOS DE ENFRIAMIENTO — Taladrados, las obstrucciones removidas. Las varillas de enfriamiento reparadas y las conexiones del enfriante reenroscadas.

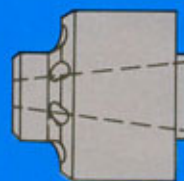
ACCESORIOS DE INYECCION



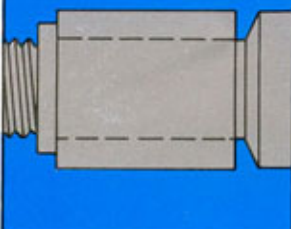
PUNTAS — Fabricadas, Reconstruidas y reparadas.



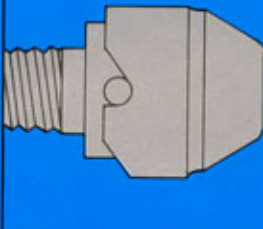
BOQUILLAS — Dados y cabezales son pulidos y cromados.



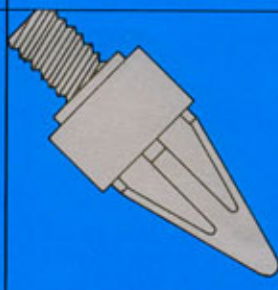
ADAPTADORES — Torneados, pulidos y cromados.



ANILLOS "CHEQ" — Fabricados y reparados cuando ello sea posible. Angulos con una correspondencia de 15 grados para reducir rompimiento y errores de instalacion. Asientos traseros de flujo libre.



BALL CHEQ — Fabricadas, reconstruidas y reparadas.

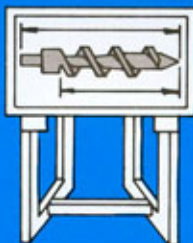


PUNTAS DE TORNILLOS LIBERATOR — Conjuntos de valvulas de flujo libre y de no retorno se hallan disponibles en diseños de 3, 4, y 5 piezas. Disponemos de acanalados para un completo flujo. Materiales opcionales pueden incluir fabricacion con GLASS COMMANDER.

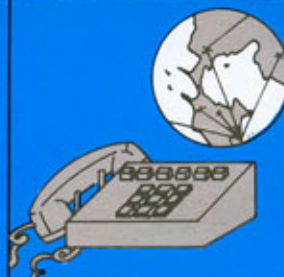
SERVICIOS RELACIONADOS CON LA INDUSTRIA



INSPECCIONES EN SU PLANTA — Si no disponen de planos en sus equipos, esto no es problema. FLITE TECHNOLOGY por unos honorarios minimos les ofrece el servicio de inspeccionar, dibujar, y rediseñar sus tornillos y barriles, al igual que posteriormente les enviara un reporte con todos los detalles y requisitos para un mejor proceso, esto si fuese aplicable.



SE HACEN PLANOS DE INGENIERIA — De sus tornillos y cilindros en existencia con el proposito de fabricarle nuevos. Asistencia de disenno e ingenieria disponibles.



CONSULTORES — Cuando Ud. trabaja con nosotros se halla tambien ligado a una red de consultores que cubren metalurgia, soldadura y disenno de tornillos alrededor del pais y algunas veces alrededor del mundo.



RECURSOS — Nosotros tenemos acceso a especificaciones, planos, informacion sobre patentes, antecedentes de desgaste, etc., para asistirlo en cualquier problema dado.



CONFIDENCIALIDAD — Su arduo trabajo se halla protegido con nosotros, nosotros tambien trabajamos duro para superarnos, y apreciamos su deseo de que cierta informacion permanezca confidencial.



DEPARTAMENTO INTERNACIONAL

TRABAJE DIRECTAMENTE CON LA PLANTA — Nuestra norma es la calidad. Ofreciendoles a nuestros distinguidos clientes el productos mas adecuado para su proceso, cuando Uds. trabajan con FLITE TECHNOLOGY, Uds. estan trabajando directamente con la planta. En todo momento seran informados de las distintas fases de su trabajo, al igual que economizando su dinero, nosotros damos precios razonables, tiempos de entrega a corto plazo, y cualquier otro tipo de informacion que Uds. nos pidan. Nuestro Departamento Internacional les atendera en su propio idioma.

SERVICIOS ESPECIALES PARA TORNILLOS



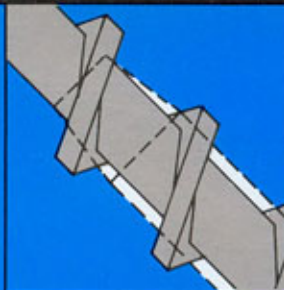
CROMEX 24 Y RECUBRIMIENTOS ESPECIALES — Electroless níquel, es un recubrimiento a base de níquel sin electrolitos con partículas de silicio y boro. CROMEX 24—cromo duro industrial, baños dobles o triples disponibles para eliminar todas las porosidades. Se requiere de superficies altamente pulidas.

TOOL STEEL
INCLUDING CPM-10V®

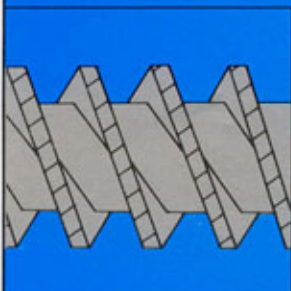
440C
STAINLESS

276C
HASTELLOY®

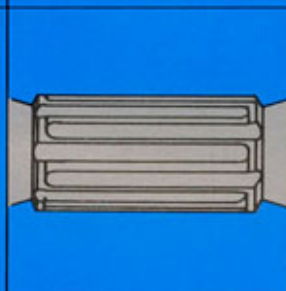
GLASS COMMANDER — Tornillos fabricados para fines especiales — para tornillos que se hallan sujetos a relleno de vidrio y a otras circunstancias abrasivas. Las superaleaciones de acero inoxidable de base de níquel y CPM-10V son utilizadas.



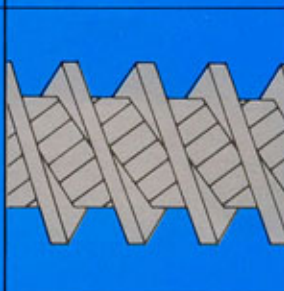
MODIFICACION DE DIAMETROS DE RAICES — Se cambian las relaciones de compresión, las profundidades de los filetes son aumentadas o disminuidas.



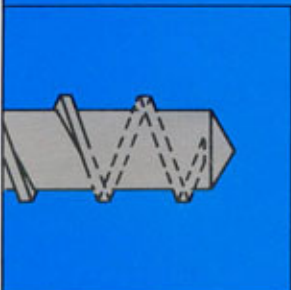
ENDURECIMIENTO ESPECIAL A LOS FILETES — Ejemplo: FLITECH 3000 para aplicaciones extremadamente abrasivas y FT Mo-42 al molibdeno donde se requiere lubricidad. Endurecido especial para elevadas temperaturas, etc.



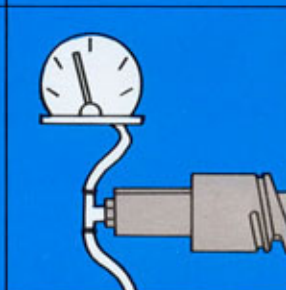
SECCIONES DE MEZCLADO — Se reconstruyen y endurecen todos los tipos, fabricados o readaptados sobre los tornillos existentes.



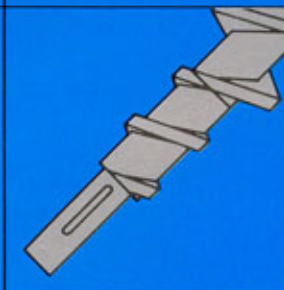
RECUBRIMIENTOS ESPECIALES DE RAICES, SOLDADURAS Y TRATAMIENTOS — Tratamientos al calor, nitruración, Stellite y Colmonoy. Tratamiento de NITRATECH Y DIAMOND FLITE.



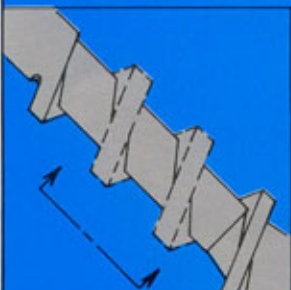
ADICION DE FILETES — Si posee áreas muertas donde el material está ocioso y se está quemando o degradando. La extensión de filetes en estas áreas corrige el problema.



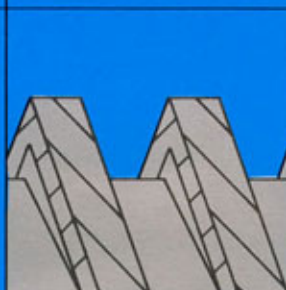
PRUEBAS DE PRESION — La presión de los tornillos son tomadas para asegurar que los huecos de enfriamiento se hallan destapados, fracturas en la raíz y asegurar que las puntas y los anillos "o" ajusten.



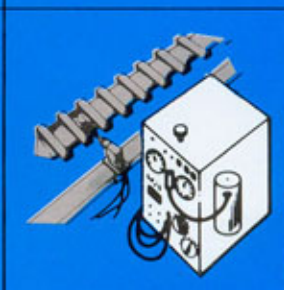
TORNILLOS DE COMPRIMIR — Se fabrican y reconstruyen. Seccionados en una o dos piezas.



RECONSTRUCCION PARCIAL DE FILETES — Si existen solo ciertas áreas donde los filetes se hallan desgastados y no desea pagar por la reconstrucción total. No hay problemas, nosotros deseamos economizarle dinero donde quiera que ello sea posible. Dos endurecimientos diferentes pueden ser aplicados al mismo tornillo, maximizando la protección al filete donde ello fuese necesario.



EL GROSOR DE LAS CARAS ENDURECIDAS PUEDEN SER AUMENTADOS — En desgastes muy abrasivos donde las unidades prematuramente pueden tener una pérdida O.D. observable. Los tornillos normales son inutilizables debido al acelerado desgaste en el material base de los filetes.

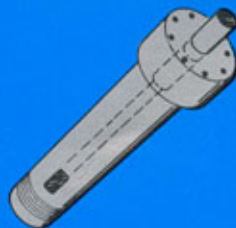


PERFILES GEOMETRICOS — Para husillos de alimentación. Reconstrucción de raíces, cambios de relaciones de compresión y recubrimientos protegidos para raíces con diámetros desgastados.

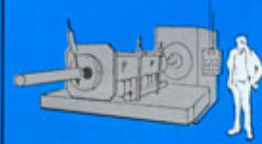
BARRILES Y CILINDROS DE EXTRUSION Y INYECCION



BARRILES Y CILINDROS-FABRICAMOS — Niturado o bimetálicos. Camisas Bimetálicas - CYL/TECH 110 - con material base de hierro y boro para rozamiento, 62-64 RC. CYL/TECH 330 - base de cromo y níquel para la corrosión, 52-54 RC. CYL/TECH 880 - base de tungsteno para condiciones extremadamente abrasivas, 62-64 R.

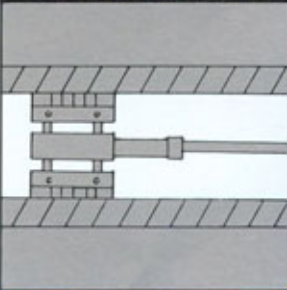


REENCAMISADO DEL CILINDRO DE INYECCION CON CAMISAS CYL/TECH — Reencamisados para desgaste en el área del recorrido. Varias composiciones para las camisas son disponible, incluyendo aceros bimetálicos y de herramientas. Agujeros de termocuplas son taponeados según sea necesario y prevenir fugas. Las camisas son debidamente aseguradas.

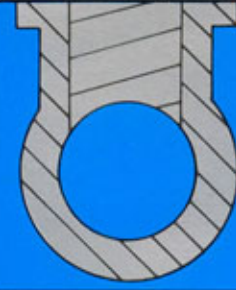


BARRILES GEMELOS—REENCAMISADOS Y FABRICADOS — Rectificamos los interiores de sus barriles gemelos existentes, reemplazándolos con camisas bimetálicas. Podemos reencamisar barriles previamente niturados o bimetálicos. Nuestras camisas bimetálicas incluyen CYL/TECH 110, 330 y 880.

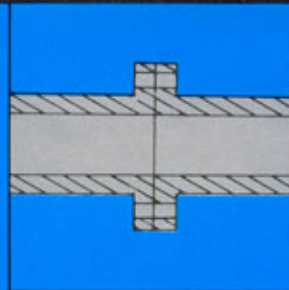
SERVICIOS ESPECIALES PARA BARRILES



RECTIFICACION DE BARRILES — Tanto los barriles como los tornillos pueden ser rectificadas y puestos a sobre medida hasta adquirir la tolerancia especificada. Proporciona al barril otra vida, el tornillo puede ser luego pulido para que se adapte al nuevo barril.



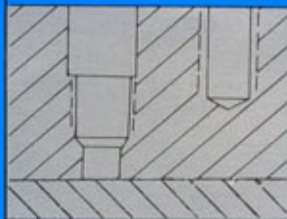
VENTILACION — Desviadores de fluido reducen el tapamiento de venteos y minimizan las fugas, son también conductores de calor. Los tapones de ventilación son asentados en posición para un excelente ajuste.



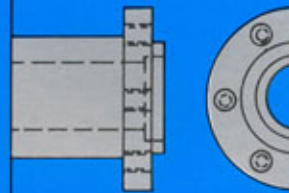
EXTENSIONES — Los barriles pueden ser extendidos.



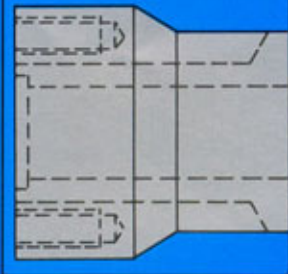
ROTURAS O FRACTURAS — Los cañones o barriles fracturados o rotos son reparados.



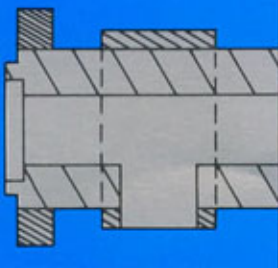
TERMOCUPLAS — y huecos para manómetros son instalados y los dañados reparados.



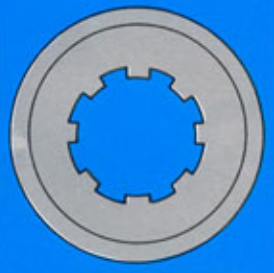
EXTREMOS DE SALIDA — Fresados para corregir fugas o caídas de presión.



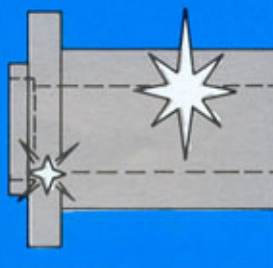
CAÑONES O CILINDROS DE ALTA PRESION — Terminados con una protección extra y su integridad estructural aumentada.



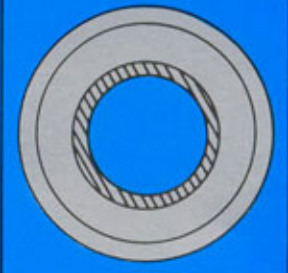
CHAQUETAS — Se pueden instalar chaquetas a barriles existentes para colocarles venteos y tapones de venteo donde no hayan existido anteriormente.



RAYADOS ESPIRALES — Al interior del barril para procesos especiales.

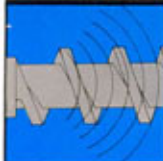


CAÑONES O CILINDROS DE ACERO INOXIDABLE — Para ambientes extremadamente corrosivos, y también en la industria alimenticia.



CAMISAS SUPER GRUESAS — Para aplicaciones que deban soportar un desgaste considerable sobre el diámetro interior y deban aun suministrar protección adicional en esta etapa de desgaste.

ANALISIS CIENTIFICO



PRUEBAS NO DESTRUCTIVAS — Antes o después de la reparación, y a solicitud. Elimine gastos de dinero en unidades severamente fracturadas o fatigadas las cuales no vale la pena reparar.



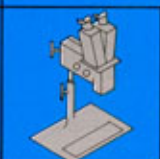
LOS METODOS DE PRUEBA INCLUYEN — Rayos X, ultrasonido, partículas magnéticas, tintas penetrantes, rayos gamma, etc.



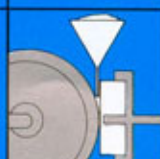
EVALUACION DE DUREZA — Comprobamos la dureza del material base y áreas de los filetes endurecidos. Cromados y recubrimientos son también revisados de grosor, lubricidad, dureza y porosidad.



MICROFOTOGRAFIA — Si los tornillos y cilindros parecen no aguantar. Asegúrese de que haya obtenido el material que Ud. ordenó. Soldaduras y técnicas inadecuadas de union pueden propagar substratos débiles en el metal a capas superiores, reduciendo la protección.



ROMPIMIENTOS METALURGICOS — Investigamos y solucionamos problemas que envuelvan desgaste prematuros y rompimientos.



ANALISIS DE DESGASTE — Estudios de comparaciones y compatibilidades.

INSTRUMENTOS DE MEDICION



MICROMETROS DIGITALES FLITE-MIKE — Especialmente diseñados para los tornillos. Elimina la necesidad de posiciones difíciles y la substracción de dimensiones de las barras paralelas. Disponibles en pulgadas y mm.



CALIBRADOR DE DIAMETRO INTERNO CYL/TECH — Para medir interiores de cilindros de inyección y de extrusión. Tenemos modelos disponibles que pueden llegar a medir hasta 12" (30 cm) de diámetro, y hasta 40" (12.2 m) en longitud. Modelos mecánicos y electrónicos.



TORNILLOS CON BARRERA DE ALTA PRODUCCION MARCA FLITEX — Este tipo de barrera les da una mejor fundición a temperaturas más bajas, la salida del material es aumentada reduciendo los costos energéticos.

INGENIERIA

MAS RAZONES HACER CONTACTO CON LA COMPAÑIA MAS DIVERSIFICADA DE LA INDUSTRIA HOY DIA.



COTIZACIONES — La mayoría de los trabajos de fabricación, reconstrucción y reparación pueden ser discutidos telefónicamente y una confirmación de la cotización enviada inmediatamente por fax y/o correo.



INSPECCION — Antes de realizar cualquier trabajo sus piezas son cuidadosamente revisadas de desgaste, discrepancias dimensionales, y/o daño estructural. Entonces nosotros discutiremos con Ud. sus requerimientos y especificaciones y será Ud. quien decida el poco o mucho trabajo a ser llevado a cabo. Una cotización garantizada del precio le será suministrada si ya no le ha sido previamente enviada.



SERVICIO DE EMERGENCIA — Aun cuando nuestros tiempos de entrega son bastante impresionantes, muchos clientes tienen emergencia en su trabajo. Por un sobreprecio en relación con nuestros tiempos de entrega normales, podemos satisfacer sus necesidades en una fracción del tiempo estipulado. Garantizando el trabajo, y si no cumplimos se le restituirá su gasto extra en relación a los días de atraso.



FACTURAS COSTOS REDUCIDOS. Como resultado de nuestros altos volúmenes de órdenes y manteniendo las técnicas más innovativas en mecánica, por lo consiguiente recortando horas de trabajo, permanecemos en una posición competitiva en cuanto a precios.



FLETE AEREO RAZONABLE — Debido a nuestro alto volumen de flete aéreo, se nos han concedido tarifas con descuentos especiales. Por favor, llámenos por anticipado para obtener los cargos. (A menudo comparables a los costos de transporte terrestre.)



CARGA RAPIDA — Debido a nuestra cercana proximidad al Centro Espacial Kennedy, el Mundo de Disney, el Centro Epcot y del Polígono Oriental de Pruebas de la Base Aérea Patrick, poseemos las mejores rutas de la nación, lo que resulta en envíos rápidos. Más de 50 servicios de carga nos sirven a nosotros directamente.



DESGASTE DEL TORNILLO O CILINDRO—RESULTADO: MENOS PRODUCCION — Inspecciones profesionales en su planta a su disposición por unos honorarios razonables.



12 MESES DE GARANTIA — FLITE TECHNOLOGY garantiza su material y mano de obra por un periodo de 12 meses. Urgimos a las compañías a enviarnos sus tornillos y cilindros antes de que les sean actualmente necesarios, así que podamos arreglar que el periodo de garantía comience a ser efectivo a partir del momento de instalación el cual ha sido previamente coordinado con su oficina.