HAEUSLER

the forming factory

PERFIL DA EMPRESA

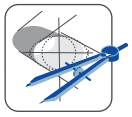
HAEUSLER
the forming factory

Sumário

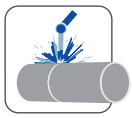
Nós da HAEUSLER — 3

CALANDRAGEM DE CHAPAS — 6

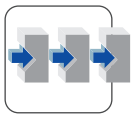
CALANDRAGEM DE PERFIS — 10



CONFORMAÇÕES ESPECIAIS — 14



ACESSÓRIOS DE MONTAGEM — 16



LINHAS DE PRODUÇÃO — 18

Operando Mundialmente — 22

1936
Christian Häusler funda a Empresa HAEUSLER em Dornach, Suiça

1952
Com a entrega da primeira Calandra aos Países Baixos inicia-se a fase de exportação

1955
O primeiro equipamento HAEUSLER é fornecido a outro continente

1958
A segunda unidade industrial é fundada em Rheinfelden-Herten, na Alemanha

“Construção de Máquinas é nossa Profissão – com Criatividade e Paixão.”

Família Häusler
em pé da esquerda para a direita: Camille Häusler, Corinne Häusler, Stephan Neumann, Raymond Häusler
sentados da esquerda para a direita: Christian Häusler, Jörg Häusler, Elisabeth e Werner Neumann-Häusler

Nós da HAEUSLER

Por suas atividades internacionais a HAEUSLER continua estabelecendo novos padrões para a Indústria de Conformação. Nosso espírito inovador vem crescendo a mais de 70 anos e se baseia em uma longa tradição familiar. Essa experiência nos permite ultrapassar os limites tecnológicos existentes pensando sempre no melhor para os nossos clientes. Dessa forma conseguimos crescer: de uma pequena metalurgia para líder mundial nas áreas de conformação e solda.

Enfim a terceira geração da família Häusler assume a administração e responsabilidade de dar continuidade através de novas idéias e força à tradição de inovação, confiança e soberania. Construção de Máquinas é a nossa profissão e o nosso recurso é o trabalho conjuntos com nossos clientes. Procuramos novos desafios, dos quais possamos crescer, para garantir o vosso sucesso.

1978
Instalação da nova unidade industrial em Duggingen, Suiça

1980
Após falecimento do fundador, seu filho Jörg Häusler assume a gestão da empresa

2007
Através da fusão entre HAEUSLER AG Duggingen e HAEUSLER GmbH Herten surge a HAEUSLER Holding

No mesmo ano ocorre a entrada da terceira geração da família Häusler (Camille Häusler e Stephan Neumann) na Administração

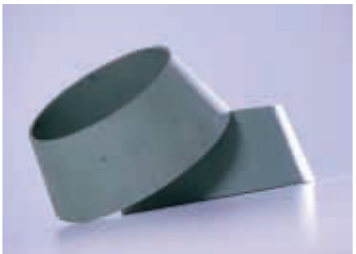
Satisfação do Cliente é o nosso Objetivo – Inovação e Qualidade são o Caminho

As soluções inovadoras e específicas além do suprimento integral dos desejos de nossos clientes só são possíveis graças ao trabalho dos nossos funcionários que possuem uma alta qualificação e motivação. Eles trabalham com grande responsabilidade própria e entusiasmo para a solução de tarefas complexas. Cada um é parte desse sucesso e assim como a Empresa os mesmos crescem em experiência. Por esse motivo temos muito orgulho em podermos demonstrar durante décadas esta identidade.

Oferecemos soluções de qualidade às necessidades e expectativas de nossos Clientes, através de um trabalho conjunto com nossos fornecedores de grande prestígio e renome internacional.

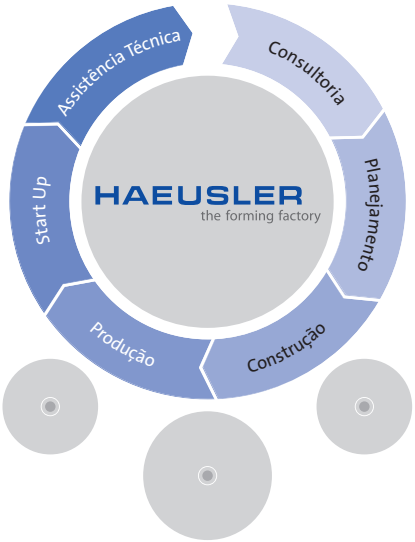
Acima
Sede Principal em Duggingen, Suiça

À Direita
Sede em Rheinfelden-Herten, Alemanha



Para cada Problema uma Solução Abrangente

Além da produção de máquinas individuais de todos os tamanhos o desenvolvimento de soluções tecnicamente complexas é mais uma das competências da HAEUSLER. Para se achar uma solução individual para cada Cliente, consideramos todas as circunstâncias relevantes específicas para cada país e arredores. Nós nos vemos como prestadores de serviço completo, desde o planejamento até a entrega. Nosso Cliente nos diz suas necessidades para que possa receber de nós um equipamento pronto para o uso. Nós, como fabricantes somos o contato principal para todas as fases dos projetos e assumimos a total responsabilidade pela implementação e otimização do processo.



Sustentabilidade por Assistência Técnica

Com produtos de primeira linha garantimos o nosso sucesso e o de nossos Clientes. Para garantirmos a eficiência de nossas máquinas e instalações oferecemos uma assistência abrangente que engloba: ajuda técnica e treinamento, manutenção à distância inclusive serviço telefônico por Hotline, manutenção no local, inspeção, revisão completa, fornecimento de peças de reposição, modernização das máquinas (Retrofitting).

HAEUSLER
the forming factory

CALANDRAGEM DE CHAPAS

Histórico

- 1947 – Desenvolvimento da primeira Calandra HAEUSLER
- 1964 – Desenvolvimento da primeira Calandra hidráulica de 4 rolos do mundo
- 1987 – Fornecimento de uma Dobradeira para a fabricação de componentes dos aviões Airbus
- 2001 – Fornecimento da maior Calandra de 4 rolos do mundo para chapas com espessura até 240 mm (vide foto)
- 2007 – Fornecimento de quatro dobradeiras para a indústria naval abrangendo larguras até 21.000 mm

Calandra Universal

Calandra de 4 rolos/ Modelo VRM

Para calandragem cilíndrica ou cônica de chapas

Características Técnicas

Largura da Chapa
até 8.000 mm

Espessura da Chapa
até 250 mm (a frio)

Para medidas especiais sob consulta

Calandra de 3 rolos/ Modelo HDR

Para calandragem cilíndrica ou cônica de chapas

Calandras Especiais

Calandra para Tubos/Modelo RMS

Para a fabricação de tubos com solda longitudinal

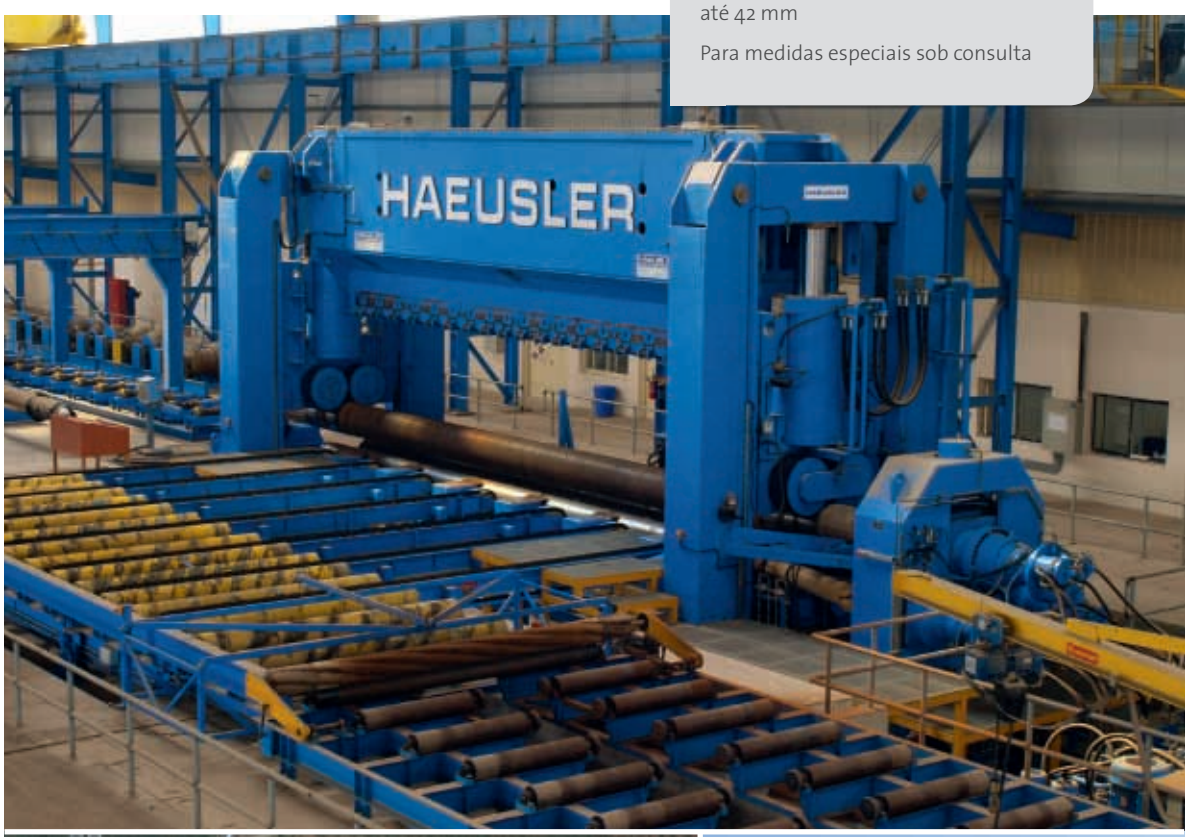
Características Técnicas

Diâmetro
406 mm (16“) até 1.626 mm (64“)

Comprimento do Tubo
até 13.000 mm

Espessura da Chapa
até 42 mm

Para medidas especiais sob consulta



Dobradeira para Indústria Naval/Modelo SBPM

Para a dobra e conformação de chapas na construção naval

Características Técnicas

Largura da Chapa
até 21.000 mm

Espessura da Chapa
até 40 mm

Para medidas especiais sob consulta

Dobradeira para a fabricação de componentes aeronáuticos/ Modelo FKB

Para a dobra e conformação de componentes das asas e fuselagem na indústria aeronáutica

Características Técnicas

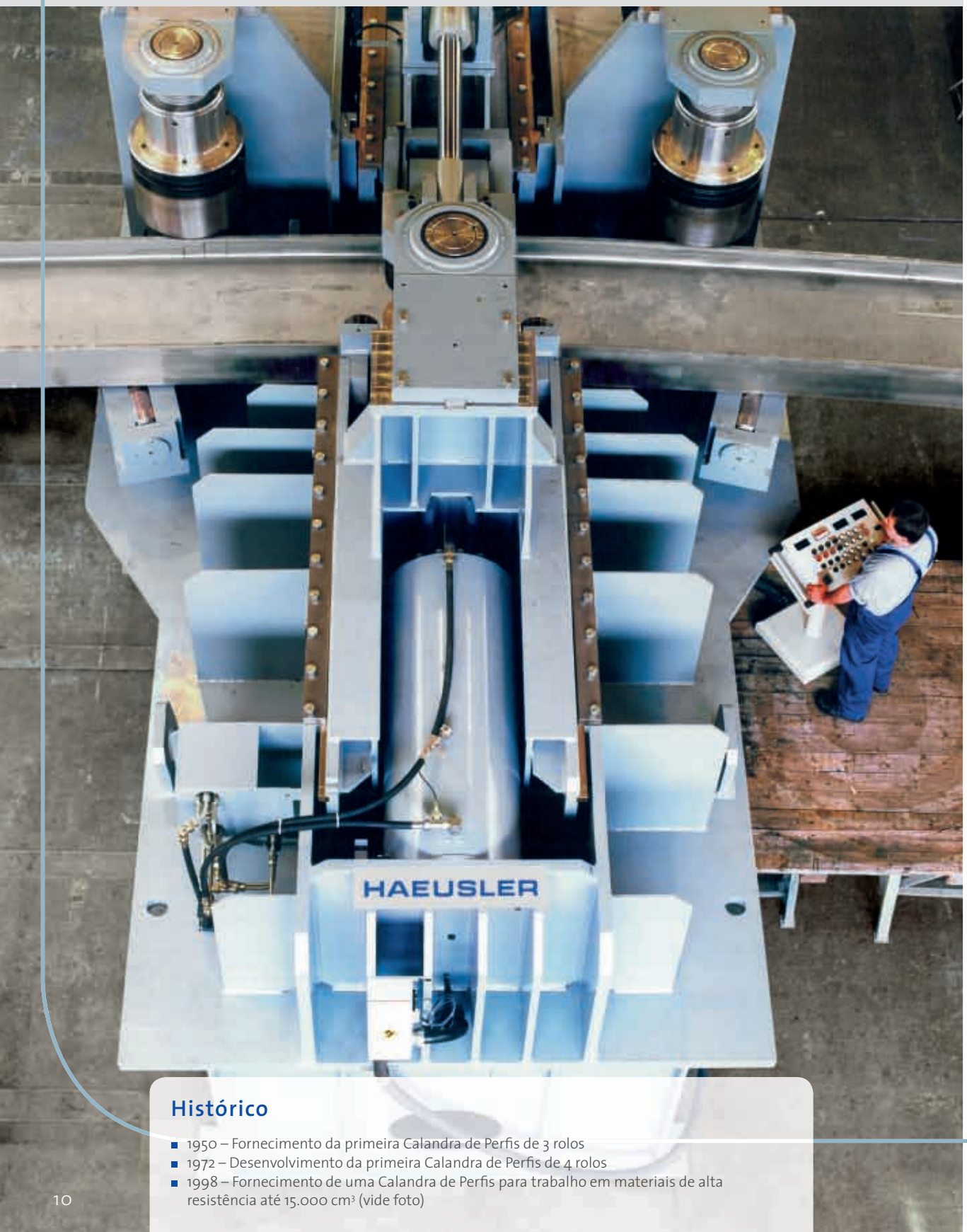
Largura da Chapa
até 12.000 mm

Espessura da Chapa
até 15 mm

Para medidas especiais sob consulta

HAEUSLER
the forming factory

CALANDRAGEM DE PERFIS



Histórico

- 1950 – Fornecimento da primeira Calandra de Perfis de 3 rolos
- 1972 – Desenvolvimento da primeira Calandra de Perfis de 4 rolos
- 1998 – Fornecimento de uma Calandra de Perfis para trabalho em materiais de alta resistência até 15.000 cm^3 (vide foto)

Calandra de Perfis Universal

Calandra de Perfil/ Modelo HPR

Para trabalho em perfis U, I, T, cantoneiras, chatos, tubulares além de perfis redondos e especiais

Características Técnicas

Momento de Resistência
até 15.000 cm³

Para medidas especiais sob consulta

Calandra de Perfis/ Modelo BB

Para trabalho em perfis U, I, chatos, redondos além de tubulares com um momento de resistência a partir de 2.500 cm³

Calandra para Perfis Especiais

Calandra para Perfis de 4 rolos/Modelo VPR

Para trabalho em perfis especiais além de U, T, chatos, redondos e tubulares

Características Técnicas

Momento de Resistência
até 200 cm³

Para medidas especiais sob consulta

Máquinas Especiais para fabricação de Serpentinas/ Modelo RBM e RWM

Para a produção de serpentinas a partir de perfis redondos e retangulares

Características Técnicas

Diâmetro do Tubo
até 60 mm

Para medidas especiais sob consulta

Calandra de Perfis/Modelo PRV

Com geometria variável dos rolos para conformação de perfis especiais na indústria aeronáutica, além de U, I, T, cantoneiras, chatos, redondos e tubulares

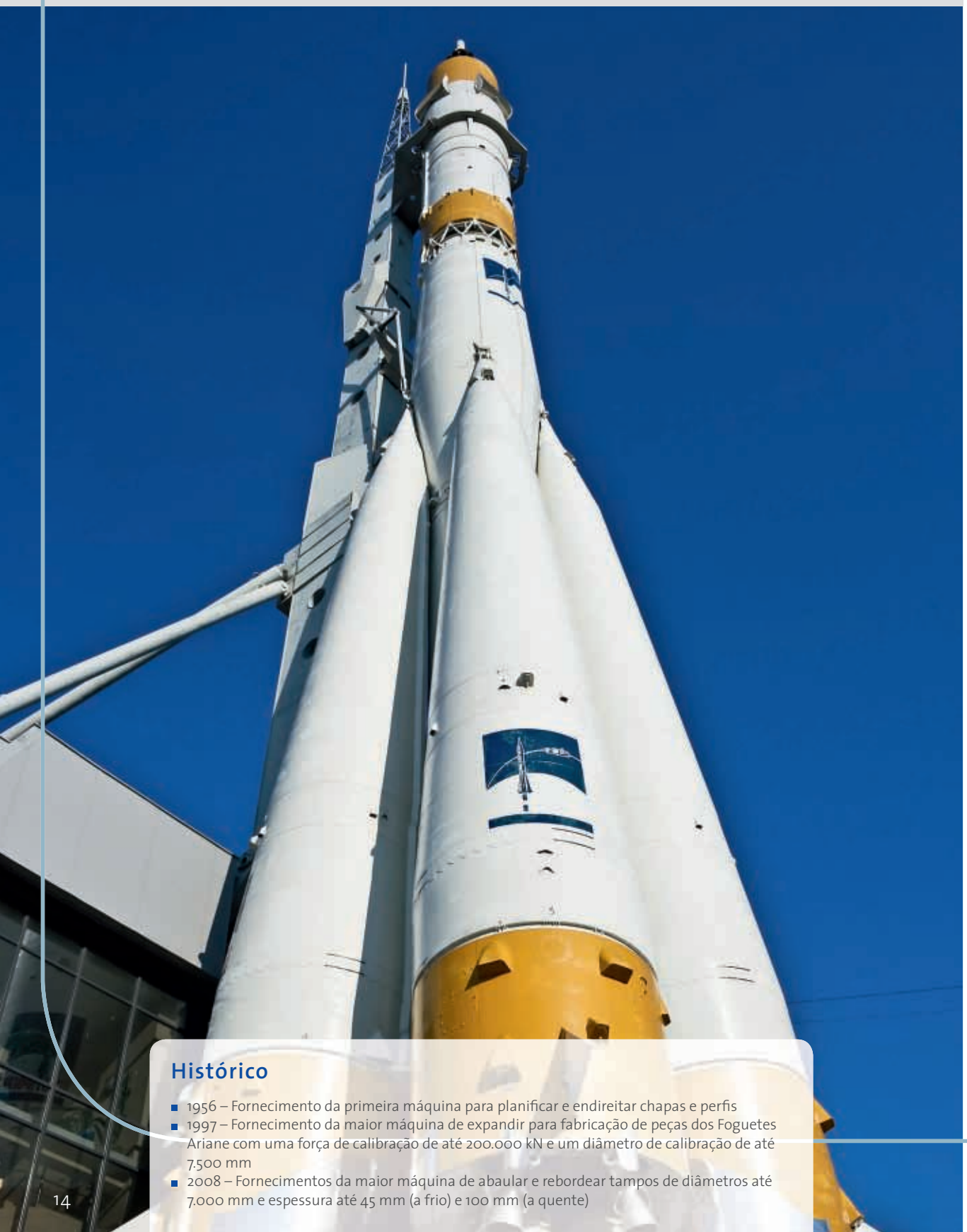
Características Técnicas

Momento de Resistência
até 1.700 cm^3

Para medidas especiais sob consulta

HAEUSLER
the forming factory

CONFORMAÇÕES ESPECIAIS



Histórico

- 1956 – Fornecimento da primeira máquina para planificar e endireitar chapas e perfis
- 1997 – Fornecimento da maior máquina de expandir para fabricação de peças dos Foguetes Ariane com uma força de calibração de até 200.000 kN e um diâmetro de calibração de até 7.500 mm
- 2008 – Fornecimentos da maior máquina de abaular e rebordear tampos de diâmetros até 7.000 mm e espessura até 45 mm (a frio) e 100 mm (a quente)

Prensa/Modelo HKP, e Máquina de Abaular e Rebordear/Modelo HBM

Para a produção de tampos de reservatórios

Características Técnicas

Diâmetro
até 10.000 mm

Espessura
até 100 mm

Para medidas especiais sob consulta

Máquina Planificação e Endireitamento/Modelo RI

Para planificar e endireitar chapas e perfis

Características Técnicas

Largura da Chapa
até 5.000 mm

Espessura da Chapa
até 80 mm

Para medidas especiais sob consulta

Máquina de Calibração/ Modelo CM e Máquina para Compactação/Modelo SM

Para o ajuste fino (expansão ou compactação) de corpos cilíndricos

Características Técnicas

Força de Expansão
até 200.000 kN

Diâmetro
até 7.500 mm

Para medidas especiais sob consulta

HAEUSLER
the forming factory

ACESSÓRIOS DE MONTAGEM

Histórico

- 1991 – Fornecimentos do primeiro anel de tensionamento para montagem de Reservatórios
- 1992 – Fornecimentos do primeiro equipamento de soldagem linear contínuo automatizado
- 1996 – Fornecimentos do primeiro equipamento universal de montagem e soldagem de cilindros LPG denominado "Crocodilo"

Equipamento Universal de Montagem e Soldagem "Crocodilo"

Para montagem anel-anel e anel-fundo/flange (representando até 80% de economia em relação aos métodos convencionais)

Características Técnicas

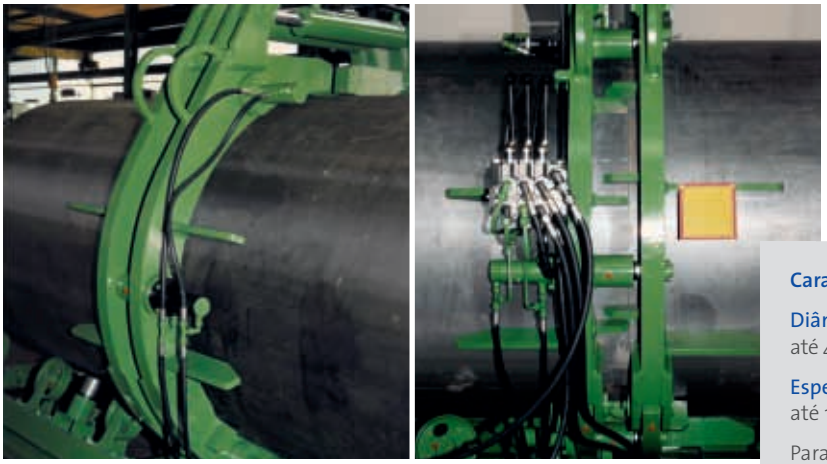
Diâmetro
até 10.000 mm

Espessura da Chapa
até 150 mm

Para medidas especiais sob consulta

Anel de Tensionamento/ Modelos AB e ABU

Modelo estacionário (AB) ou de movimento circunferencial (ABU) para a união "anel-anel" ou "anel-fundo"



Características Técnicas

Diâmetro
até 4.000 mm

Espessura da Chapa
até 100 mm

Para medidas especiais sob consulta

Máquina de Soldagem Linear/Modelo CRWM

Para a soldagem contínua de tubos

Características Técnicas

Diâmetro
de 10" a 100"

Espessura da chapa
até 70 mm

Produtividade
até 25 tubos/hora para um comprimento de 12.200 mm

Para medidas especiais sob consulta

HAEUSLER
the forming factory

LINHAS DE PRODUÇÃO

Histórico

- 1972 – Fornecimentos da primeira linha para a produção de Rodas de Trator
- 1990 – Com o fornecimento de duas linhas completas de produção a HAEUSLER entra no mercado dos tubos de 12 metros
- 1994 – Montagem da primeira linha de produção para reservatórios na área ferroviária é concluída
- 1999 – Com a fabricação de uma Calandra combinada com um sistema de montagem e soldagem tipo "Crocodilo" para a produção de torres a HAEUSLER entra no campo de energia eólica
- 2004 – Fornecimento da mais eficiente calandra para a produção de tubos de grandes dimensões com uma produtividade de 20 tubos/hora

Linha de Produção de Tubos pelo método RB(E)

Para a produção de tubos LSAW com aplicação em óleo e gasodutos e no transporte de água. Como ilustração foto ao lado de uma Calandra para Tubos modelo RMS

Características Técnicas

Diâmetro
406 mm (16") até 1.626 mm (64")

Comprimento do Tubo
até 13.000 mm

Espessura da Chapa
até 42 mm

Produtividade
20 tubos/hora

Para medidas especiais sob consulta

Linha de Produção de Tubos pelo método JCO

Para a produção de Tubos estruturais além de tubos LSAW para óleo e gasoduto e transporte de água. Como ilustração foto ao lado de uma prensa para conformação de tubos

Características Técnicas

Diâmetro do Tubo
até 1.625 mm

Comprimento do Tubo
até 18.500 mm

Espessura da Chapa
até 70 mm

Produtividade
até 8 tubos/hora

Para medidas especiais sob consulta

Linha de Produção para Rodas

Em peça única ou setorial, a partir de material contínuo ou perfis

Características Técnicas

Diâmetro
de 6,00" a 57,00"

Largura
de 1,5" a 40,00"

Para medidas especiais sob consulta

Linha de Produção para Reservatórios

Em posição horizontal ou inclinada para armazenamento
e transporte de diferentes produtos

Características Técnicas

Diâmetro
a partir de 1.000 mm

Espessura da Chapa
até 40 mm

Para medidas especiais sob consulta

Linha de Produção para Torre Eólica segmentada

Para aplicação on e offshore

Características Técnicas

Espessura da Chapa
até 80 mm

Comprimento total da Torre
até 60.000 mm

Para medidas especiais sob consulta

Operando Mundialmente

A HAEUSLER é uma empresa quase que 100 % exportadora. Nossas máquinas e linhas de produções estão representadas e instaladas em todos os continentes e ao todo em mais de 70 países.

Os Clientes abaixo mencionados foram retirados da lista de referência interna da HAEUSLER.

América do Norte

- General Electric, US
- Trinity Industries, US
- McDermott, US
- Berg Steel Pipe, US
- Caterpillar, US
- John Deere, US
- Aker Solutions, US
- Northrop Grumman, US
- Swecomex (Carso), MX
- Edmonton Exchanger, CA

Europa Ocidental

- Daimler, DE
- EADS, DE
- Liebherr, DE
- Dillinger Hütte GTS, DE
- Viessmann Werke, DE
- Alstom, FR
- Michelin, FR
- DAF Trucks, NL
- Corus (Tata Steel), GB
- Navantia, ES
- Felguera Caldereria Pesada, ES

Europa Oriental

- TMK (Volzhsky Pipe Plant), RU
- Uralmash, RU
- KAMAZ, RU
- Energomash, RU
- Khrunichev Space Center, RU
- GAZ, RU
- Gagarinsky Machine Building Plant, RU
- Khartsyzsk Tube Works, UA
- Minsk Tractor Works, BY

Oriente

- Sumitomo Corporation, JP
- Hokkai Steel Works, JP
- CSIC - China Shipbuilding & Offshore International, CN
- Otis Elevator Investment, CN
- Hyundai Heavy Industries, KR
- Seah, KR
- Doosan Heavy Industries & Construction, KR
- Samsung, KR
- Formosa Plastics, TW

América do Sul

- IMPSA, AR
- TenarisSiat, AR
- Estaleiro Atlântico Sul, BR
- Voith Paper, BR
- Atlas Schindler, BR
- Alstom, BR
- TenarisConfab, BR
- Engebasa Mecânica e Usinagem Ltda., BR

África

- Dorbyl Heavy Engineering, ZA
- Steinmüller, ZA
- Atlantic Diesel Engines, ZA
- Petrojet, EG
- Helwan Engineering Industries, EG
- Westcom Technologies & Energy, NG
- SMT – Sudan Master Technology, SD

Oriente Médio

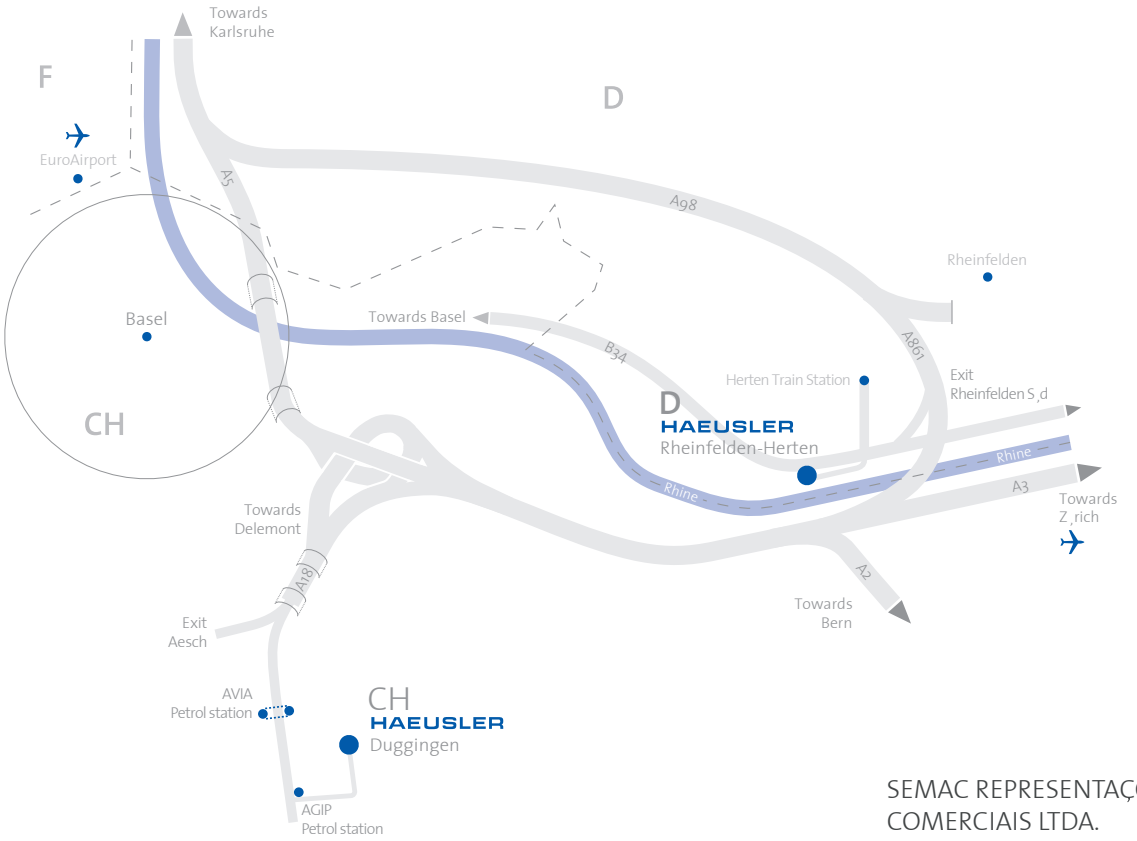
- Ahvaz Pipe Mills, IR
- Safa Rolling And Pipe Mills, IR
- McDermott Middle East, AE
- NPCC – National Petroleum Construction Com, AE
- APC – Arabian Pipes Com, SA
- NPC – National Pipe Com, SA
- Gulf Engineering Com, SA
- KPIOS (M. A. Kharafi & Sons), KW

Sudeste Asiático/Austrália

- L&T – Larsen & Toubro, IN
- Cochin Shipyard, IN
- Bharat Heavy Electricals, IN
- Thermax, IN
- Godrei & Boyce, IN
- Mazagon Dock, IN
- Canadoil Group, TH
- Vietsovpetro, VN
- Rolco, AU
- Australian Submarine, AU

„Immer no e bitzeli besser wärde!“
Jörg Häusler

HAEUSLER
the forming factory



SEMAC REPRESENTAÇÕES
COMERCIAIS LTDA.
Rua Cel. Domingos Ferreira, 85
CEP 04125-200 – São Paulo

MATRIZ

HAEUSLER AG Duggingen
Baselstrasse 21
4202 Duggingen
Suíça

CONTATO

Fone +41 61 755 22 22
Fax +41 61 755 22 00
sales@haeusler.com
www.haeusler.com

CONTATO

Fone +55 11 4413 56 00
Fax +55 11 4418 48 97
haeusler@semac.com.br
www.semac.com.br