

М.Я.Столов (д-р техн. наук, «Клуб литейщиков»)

Дорога в будущее открыта

С 1-го ноября 2005 г. компания ABB (ASEA Brown Boveri) Foundry Systems преобразована в компанию ABP Induction Systems и более не принадлежит концерну ABB (рис. 1).

Завершился продолжительный исторический этап в развитии компании, начало которому было положено в 1903 г., когда компанией ASEA была построена первая индукционная печь для плавки металла, и когда в 1929 г. компанией BBC (Brown Boveri Co.) было организовано промышленное производство индукционных печей в г.Дортмунде (Германия). С тех пор инженеры компаний ASEA и BBC непрерывно совершенствовали технологию индукционной плавки. Интенсивные исследовательские и проектные разработки всегда являлись приоритетом в этих компаниях и основой для создания нового высококачественного оборудования в области индукционной плавки и нагрева металла, отвечающего потребностям мировой промышленности. На протяжении всей своей истории компании постоянно распространяли свои знания и опыт и укрепляли позиции на рынке посредством стратегического партнерства.

В 1988 г. произошло объединение компаний ASEA и BBC (Brown Boveri Co.) с созданием компании ABB (ASEA Brown Boveri) при этом производство индукционного оборудования было сосредоточено в г.Дортмунде (Германия). Обе компании были хорошо известны на рынке бывшего СССР. Плавильными печами компаний ASEA и Brown Boveri оснащены крупнейшие литейные производства автомобильных заводов бывшего СССР и ряд крупных литейных производств, принадлежащих другим отраслям промышленности.

В начале 1970-х гг. Министерством электротехнической промышленности СССР у компании Brown Boveri была приобретена лицензия на производство крупнотоннажных индукционных плавильных печей промышленной частоты и организовано их производство на построенном специально для этой цели Бакинском заводе электротермического оборудования. С началом производства индукционных печей на основе лицензии рынок СССР был закрыт для поставок индукционных печей из-за рубежа.

В 1980-х гг. интенсивное развитие получила преобразовательная техника, что привело к развитию среднечастотных индукционных печей, практически вытеснивших с рынка печи промышленной частоты. Компания продолжает совершенствование индукционных печей с упором на увеличение их мощности и автоматизации. В 1988 г. компания ABB создает первый плавильный процессор.

С 1992 г. компания начинает производство новой серии высокоомощных индукционных печей (серия IFM) открытой конструкции и в том же году создает печь емкостью 12 т мощностью 10МВт с преобразователем TWIN-POWER, позволяющим осуществить параллельное питание 2-х печей от одного источника с любым

распределением мощности между ними. Это открыло новые возможности для организации плавильных участков, позволяя во многих случаях отказаться от использования печей-миксеров.

В 1996 г. успешно введен в эксплуатацию преобразователь мощностью 16 МВт, что обеспечивает печи емкостью 25 т скорость плавки 32 т/час!!! И, наконец, в 1998 г. ABB впервые создает транзисторный преобразователь частоты, не требующий отдельной установки водоохлаждения с контролем электрической проводимости воды.

Открывшийся с началом перестройки рынок государств на территории бывшего СССР по экономическим причинам был не в состоянии приобретать зарубежное оборудование, и лишь в 1993 г. печи ABB вновь пришли в Россию:

- ♦ 1993 г. ОАО «Рыбинск – Полиграфмаш», г.Рыбинск – две индукционные среднечастотные плавильные установки для плавки чугуна, состоящие из печей типа ITMK емкостью 2,5 т с источниками питания 1250 кВт/250 Гц;
- ♦ 1994 г. ОАО «ИКАР» – Курганский завод трубопроводной арматуры, г.Курган – одна индукционная среднечастотная плавильная установка для плавки стали, состоящая из печи типа IFM 3 емкостью 3 т и источника питания 2000 кВт/250 Гц;
- ♦ 1995 г. ОАО «Завод точных сплавов», г.Полевский Свердловской обл. – одна индукционная среднечастотная плавильная установка типа ABB ECOMELT TWIN – POWER для плавки медных сплавов, состоящая из двух печей типа ITMK емкостью 2,2 т с источником питания 1000 кВт/250 Гц;
- ♦ 2001 г. ОАО «АЛНАС» – Альметьевский насосный завод, г.Альметьевск – две индукционные среднечастотные плавильные установки для плавки чугуна, состоящие из печи типа IFM 4 емкостью 5 т и источника питания 4250 кВт/250 Гц;
- ♦ 2002 г. АО «АВТОВАЗ», г.Тольятти – плавильная установка, состоящая из печи типа IFM 8 емкостью 16,7 т с источником питания 12000 кВт/250 Гц и индукционной канальной печи типа LFR CSH 45 емкостью 50 т мощностью 1500 кВт (рис. 2);
- ♦ 2003 г. ОАО «Камский литейный завод», г.Набережные Челны – разливочная установка OCC 50.3 с системой автоматического управления «LaserPour» к формовочной линии HWS;
- ♦ 2003 г. ОАО «УАЗ», г.Ульяновск – плавильная установка, состоящая из 2-х печей типа IFM 6 емкостью 8,4 т с одним источником питания системы TWIN – POWER 6200 кВт/250 Гц;
- ♦ 2004 г. ЗАО «Атлант», г.Барановичи, Республика Беларусь – две индукционные среднечастот-



Рис.1. Здание компании ABP в г. Дортмунд

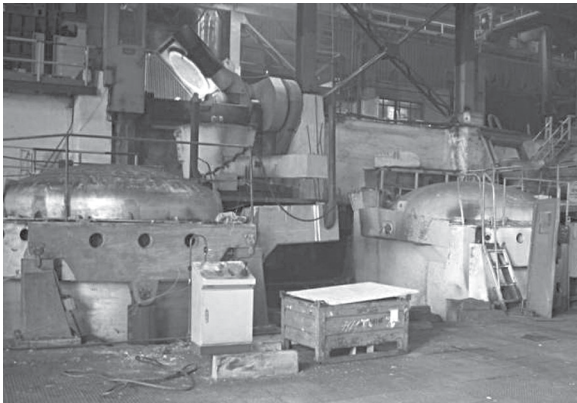


Рис.2. Плавильный комплекс печей на АО «АВТОВАЗ»



Рис.3. Президент ABP В. Андреев на церемонии, посвященной открытию новой компании

ные плавильные установки для плавки чугуна, состоящие из печи типа FS 30 емкостью 3 т и источника питания 2000 кВт/250 Гц каждая и разливочная установка ОСС 3,5 к линии DISAMATIC;

♦ 2004 г. ОАО «Кушвинский завод прокатных валков», г.Кушва – три индукционные среднечастотные плавильные установки:

- 1-я, состоящая из печи типа IFM 9 емкостью 30 т с источником питания 1500 кВт/90 Гц;
- 2-я, состоящая из 2-х печей IFM 7 и IFM 8 емкостью 12 т и 20 т, соответственно, с

одним источником питания системы TWIN – POWER 3000 кВт/90 Гц;

- 3-я, состоящая из 2-х печей типа IFM 6 емкостью 8,4 т с одним источником питания системы TWIN – POWER 2500 кВт/150 Гц;
- ♦ 2004 г. ОАО «Чебоксарский агрегатный завод», г.Чебоксары – индукционная среднечастотная плавильная установка, состоящая из 3-х печей типа IFM 6 емкостью 8,4 т, одна из которых с собственным источником питания 6100 кВт/250 Гц, 2 другие с одним источником питания системы TWIN – POWER 6100 кВт/250 Гц;
- ♦ 2004 г. ОАО «ИКАР» – Курганский завод трубопроводной арматуры, г.Курган – индукционная среднечастотная плавильная установка для плавки чугуна, состоящая из печи типа IFM 3 емкостью 4 т и источника питания 4250 кВт/250 Гц;
- ♦ 2004 г. ЗАО «Металлист», г.Качканар – индукционная среднечастотная плавильная установка для плавки стали, состоящая из печи типа IFM 6 емкостью 8,4 т и источника питания 3000 кВт/250 Гц;
- ♦ 2004 г. ОАО «Красноярский завод холодильников «Бирюса», г. Красноярск – разливочная установка ОСС 3,5 к формовочной линии DISAMATIC.

С отделением компании ABB Foundry Systems от концерна ABB начинается новый этап ее развития. Теперь компания управляется частным акционерным обществом CM Acquisitions (США, Чикаго). Новое партнерство стало результатом серьезной подготовки и взвешенного выбора. Одним из решающих мотивов стал тот факт, что CM Acquisitions владеет контрольным пакетом акций компании Pillar Induction Company (США, Брукфилд), продукция которой в области индукционного оборудования известна более 40 лет.

Название Pillar ассоциируется с важными инновационными разработками, в частности, в области полупроводниковых преобразовательных технологий. Компания специализируется как на производстве небольших по емкости плавильных печей, так и на оборудовании нагрева дляковки и термообработки. Спектр продукции ABP и Pillar идеально дополняют друг друга.

«Совместная работа с Pillar Induction дает нам возможность сделать еще один шаг в распространении сети наших услуг и расширении спектра предлагаемой продукции...», – сказал Вольфганг Андреев – бывший глава ABB Foundry Systems, в настоящее время Президент ABP Induction Systems (рис. 3).

Теперь, благодаря новому партнерству, ABP Induction Systems может полностью сконцентрироваться на своем основном бизнесе: плавильном оборудовании и оборудовании для индукционного нагрева, выступая на рынке как абсолютно самостоятельная быстрореагирующая и гибкая компания, все усилия которой сконцентрированы на достижение целей покупателей наиболее эффективным и экономически выгодным путем. Компания имеет представительства и сервисные центры в Германии, США, Швеции, Бразилии и Таиланде.

В России официальный представитель ABP Induction Systems – «Клуб литейщиков».

Тел.: (495) 623-56-57, 937-16-94.