

*Tempora  
mutantur,  
et nos mutamur  
in illis...*

# TRENDSK

Представитель в России:

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: [info@poip.ru](mailto:info@poip.ru)

[www.poip.ru](http://www.poip.ru)

# TRENDS

# Профиль компании



Наша компания – ведущее словацкое предприятие по выпуску металлорежущих станков. Длительное время входим в число именитых изготовителей металлообрабатывающих станков Европы.

> 95 % своей продукции экспортируем и токарные станки под маркой TRENС работают в более чем 80 странах мира.

> Предлагаем передовые решения, которые отвечают современным требованиям рынка и пользуются спросом многих именитых иностранных фирм.

> Наша компания – это современное производственное предприятие с индивидуальным подходом к заказчикам. Основные цели компании – динамический рост и постоянное развитие производства металлорежущих станков.

> Металлорежущие станки марки TRENС разработаны согласно новейшим тенденциям по развитию станков с ЧПУ и требованиям потребителей.

> Отличительные характеристики наших станков – надежность, долговечность и высокоточная обработка.

> Все компоненты используемые при изготовлении станков – это исключительная продукция именитых изготовителей стран – членов Евросоюза.

> Внедряем инновационные решения и вкладываем средства в собственные разработки и развитие.

> Предлагаем решения по защите окружающей среды.



TRENС SK, АО является обладателем международного стандарта ISO 9001 в области разработок и производства металлорежущих станков и ISO 14001 в области защиты окружающей среды.

Основание завода (фирма WALTER) – производство авиационных двигателей

1937



1946

«OMNIA» – Машиностроение и автомеханика, производство станков и оборудования для сельскохозяйственной и пищевой промышленности

Начало производства металлорежущих станков (токарных станков) и военной техники

1951



1962

Основная производственная программа – производство металлорежущих станков  
собственное бюро исследований и разработок

НП «TOS» ТРЕНЧИН

1963





АО «TRENС»

1998

TRENС



1992

АО «TOS» ТРЕНЧИН



2011

АО «TRENС SK»

2013

# Токарно-винторезные станки



1

**Закаленные направляющие станины –**  
длительный срок эксплуатации и постоянная  
точность обработки



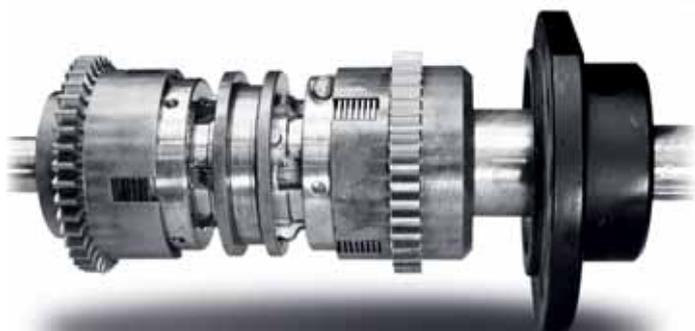
2

3

4

4

**Привод шпинделя через муфты и тормоз –**  
бесступенчатый пуск и останов



4



2

Один рычаг управляющий подачей суппорта в четырех направлениях с регулируемыми усилиями подачи



3

Мостик для увеличения диаметра обработки и дельтаобразная станина – высокая устойчивость к деформациям и непрерывный отвод стружки



1



# Токарно-винторезные станки

Станки обладающие исключительными потребительскими свойствами предназначены для штучного и мелкосерийного производства. Получили широкое применение в ремонтных и монтажных мастерских. Отличаются высокой точностью и надежностью с широким диапазоном исполнений и специальной оснастки.

Из продукции компании «TRENS SK» токарно-винторезные станки пользуются наибольшим спросом. С второй половины двадцатого века получили известность под маркой TOS Trenčín, сегодня TRENS. Благодаря постоянному качеству и непрерывным разработкам компания «TRENS SK» занимает знатное место среди ведущих мировых производителей токарно-винторезных станков. Результатом этого является свыше 100.000 проданных нами токарных станков во всём мире и довольные заказчики, которые повторно отдают предпочтение марке «TRENS».

## Основные преимущества



- Простое техническое обслуживание
- Длительный срок эксплуатации
- Низкие эксплуатационные расходы
- Простое управление с эргономным дизайном
- Прецизионная обработка
- Возможность нарезания различных видов резьбы с большим диапазоном шага
- Широкий выбор специальной оснастки – цифровая индикация, быстрозажимные головки, неподвижные и подвижные люнеты, втулки роликовых люнетов, микрометрические упоры, конусные линейки, зажимные планшайбы и патроны



Ручная шабровка самых важных  
компонентов станка – высокоточная обработка



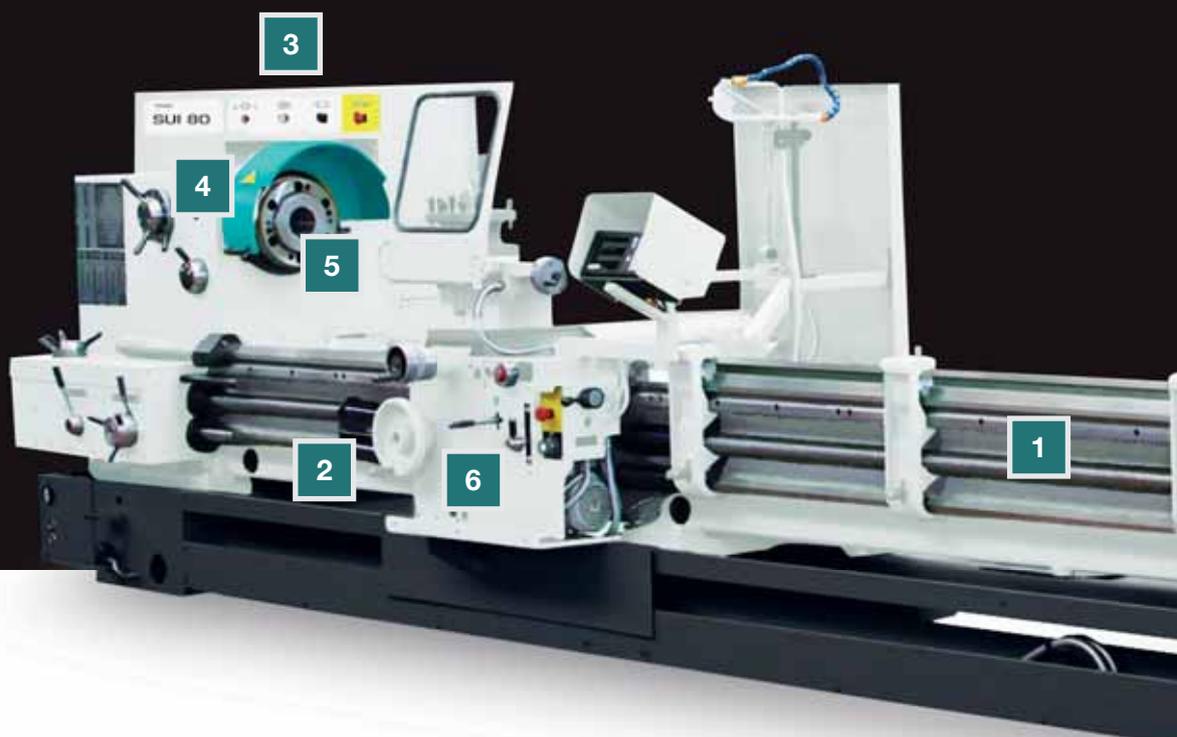
#### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	Единица	SN 32	SN 50C	SN 500SA	SN 71C	SN 710S	SUI 80
Диаметр обработки над станиной	мм	330	500	505	710	720	800
Диаметр обработки над суппортом	мм	168	270	270	420	430	520
Расстояние между центрами	мм	750–1000	1000–2000	1000–2000	1500–4000	1500–4000	1500–8000
Диапазон частот вращения	мин <sup>-1</sup>	14–2500	22–2000	12,5–2000	10–1000	10/12,5– 1100/1600	14–1400
Диаметр отверстия шпинделя	мм	52	52	77/105	73,5	77/105/130	92
Мощность двигателя	кВт	4	5,5	7,5	7,5/11	7,5/11	15/18,5

# SUI 80



Своей конструкцией и максимальной длиной обработки токарный станок SUI 80 занимает особое место в категории универсальных токарно-винторезных станков. Предназначен для сложной токарной обработки заготовок больших размеров в штучном и мелкосерийном производстве. Благодаря своей универсальности выгоден для ремонтных и монтажных мастерских.



## Основные преимущества



- Простое техническое обслуживание
- Длительный срок эксплуатации
- Низкие эксплуатационные расходы
- Простое управление с эргономным дизайном
- Выдающаяся мощность с большим усилием резки
- Прецизионная обработка
- Многие варианты исполнения с большим выбором специальной оснастки
- Длина обточки от 6 до 8 метров
- Большой выбор специальной оснастки – цифровая индикация, быстрозажимные головки, неподвижные или подвижные люнеты, втулки роликовых люнетов, микрометрические упоры, конусные линейки, зажимные планшайбы и патроны.

**1** Профилированная станина с целью увеличения диаметра обработки, станина формы дельта

**2** Управление продольной подачей налево – более удобная эргономия для обслуживающего оператора

**3** Электромагнитные муфты и тормоз – мгновенный останов станка при отсечке тока

**4** Удобное кинематическое расположение осей шпиндельной головки устраняет неподходящие силовые соотношения при обработке – прецизионная обработка и повышенный срок эксплуатации

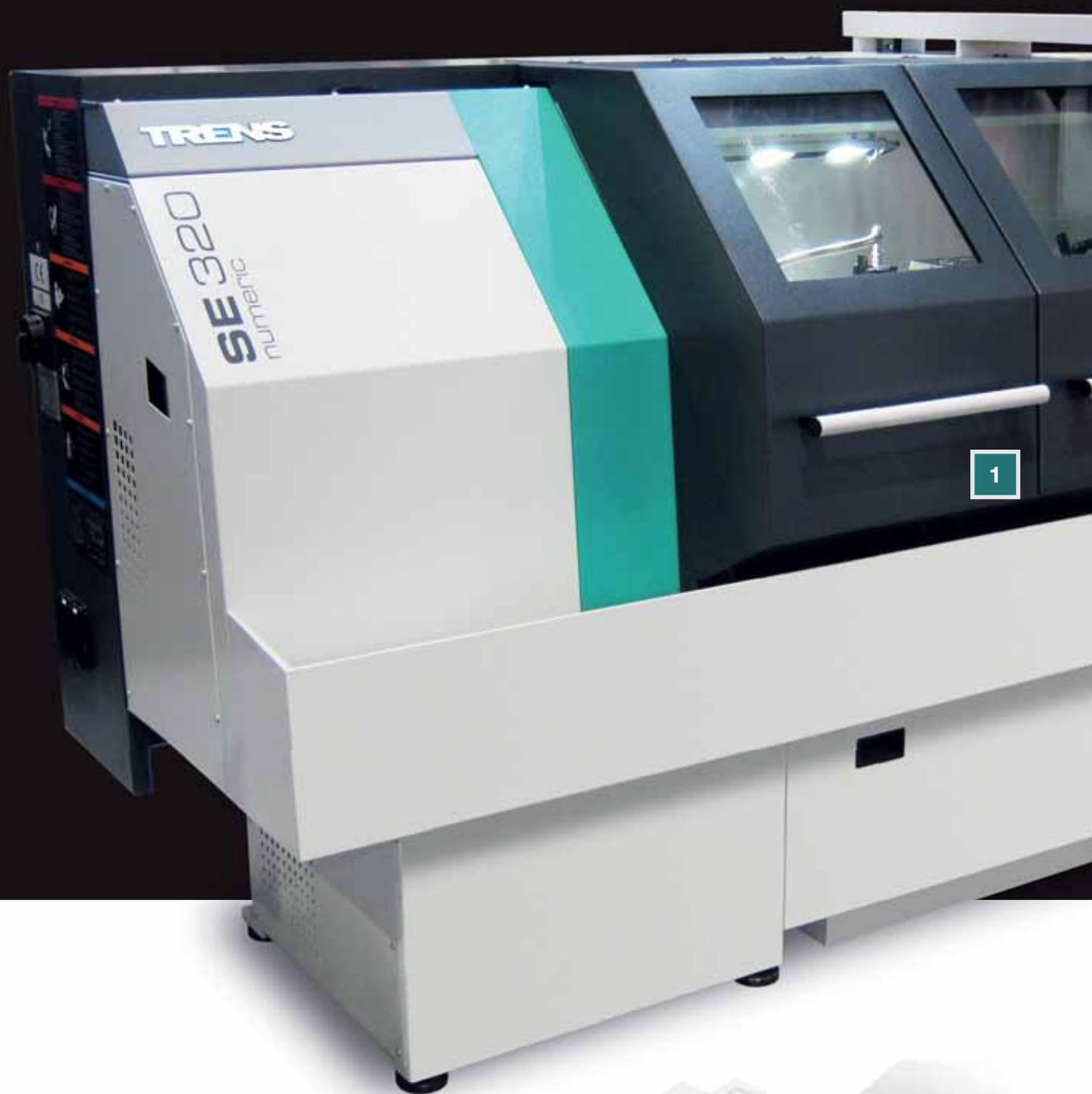
**5** Улучшенное использование мощности и понижение шумливости станка при обточке благодаря «дуальному» механическому приводу

**6** Электромагнитное управление рычагом прямой последовательности – очень простая регулировка выключающих сил



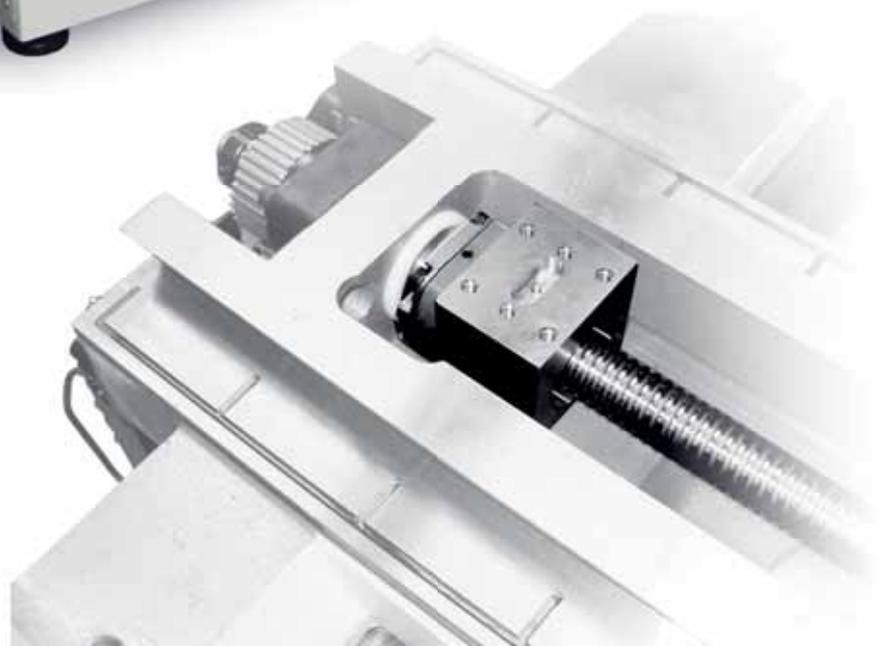
#### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	Единица	SUI 80
Диаметр обработки над станиной	мм	800
Диаметр обработки над суппортом	мм	520
Расстояние между центрами	мм	1500–8000
Диапазон частот вращения	мин <sup>-1</sup>	14–1400
Диаметр отверстия шпинделя	мм	92
Мощность двигателя	кВт	15



1

Шлифованные предварительно  
напряженные винтовые пары – высокая  
точность размеров заготовки

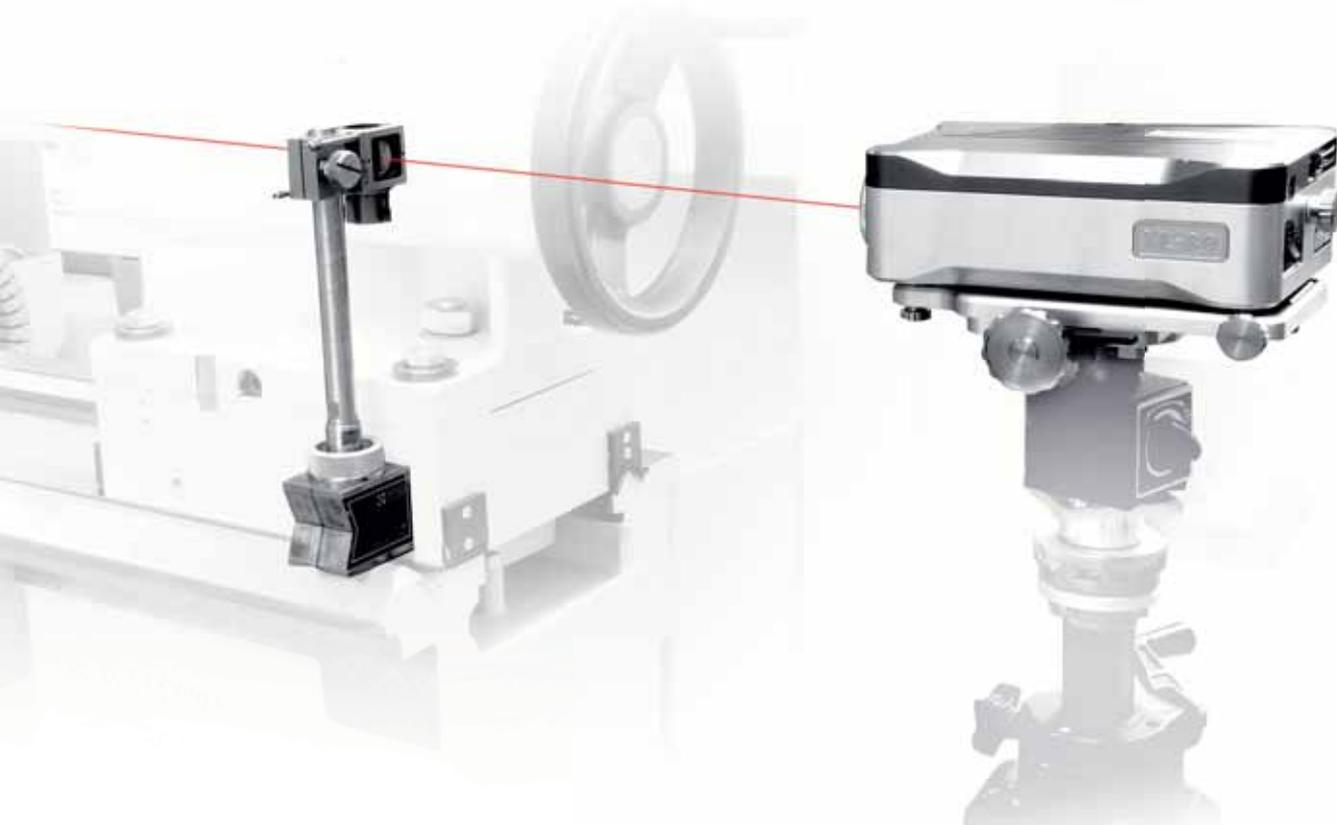




# Универсальные центровые токарные станки с ЧПУ

2

**Лазерный прибор измерения геометрии станка** – точная настройка осевых параметров станка





# Универсальные центровые токарные станки с ЧПУ

Настоящие токарные станки отличаются комбинацией классического вида и станка с системой ЧПУ. В ручном режиме станок работает классическим способом и управляется маховиками. В случае потребности станок можно постепенно оборудовать элементами автоматизации и в конечном итоге получить автоматизированный станок с числовым программным управлением. Отдельные технологические операции можно выполнять простым выбором по заранее составленному циклу или стандартным программированием. Поэтому данные станки идеальны для обработки простых деталей или деталей сложного профиля из металла или пластмассы в штучном и мелкосерийном производстве.

## Основные преимущества



- Станок идеально подходит для потребителей, которые применяли классические универсальные токарные станки и переходят на применение станков с ЧПУ
- Простое обслуживание
- Возможность работать в ручном режиме, по циклам или в автоматическом режиме
- Поддержка софтвера для контурного программирования и программирование DIN
- Прямая установка координат с помощью серводвигателей
- Возможность выбора системы управления – SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- Возможность применения 8-ми позиционной автоматической револьверной головки без/с приводом вращающегося инструмента
- Большой выбор вариантов исполнения или оснастки – гидравлический зажим, конвейеры для стружки, держатели бортштанги, неподвижные или подвижные люнеты, зажимные планшайбы и патроны, гидравлическая задняя бабка



Большой выбор системы управления



#### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	Единица	SE 320	SE 520	SE 820	SE 1020
Диаметр обработки над станиной	мм	320	520	800	1020
Диаметр обработки над суппортом	мм	170	290	515	740
Расстояние между центрами	мм	750	1000–1500	2000–8000	2000–8000
Диапазон частот вращения	мин <sup>-1</sup>	1–3500	7–2600	1–1600	1–1600
Диаметр отверстия шпинделя	мм	42/57	77/105	133	133
Мощность двигателя	кВт	7	11	30	30

# Токарные обрабатывающие центры



Система смазки жиром – защита окружающей среды

1



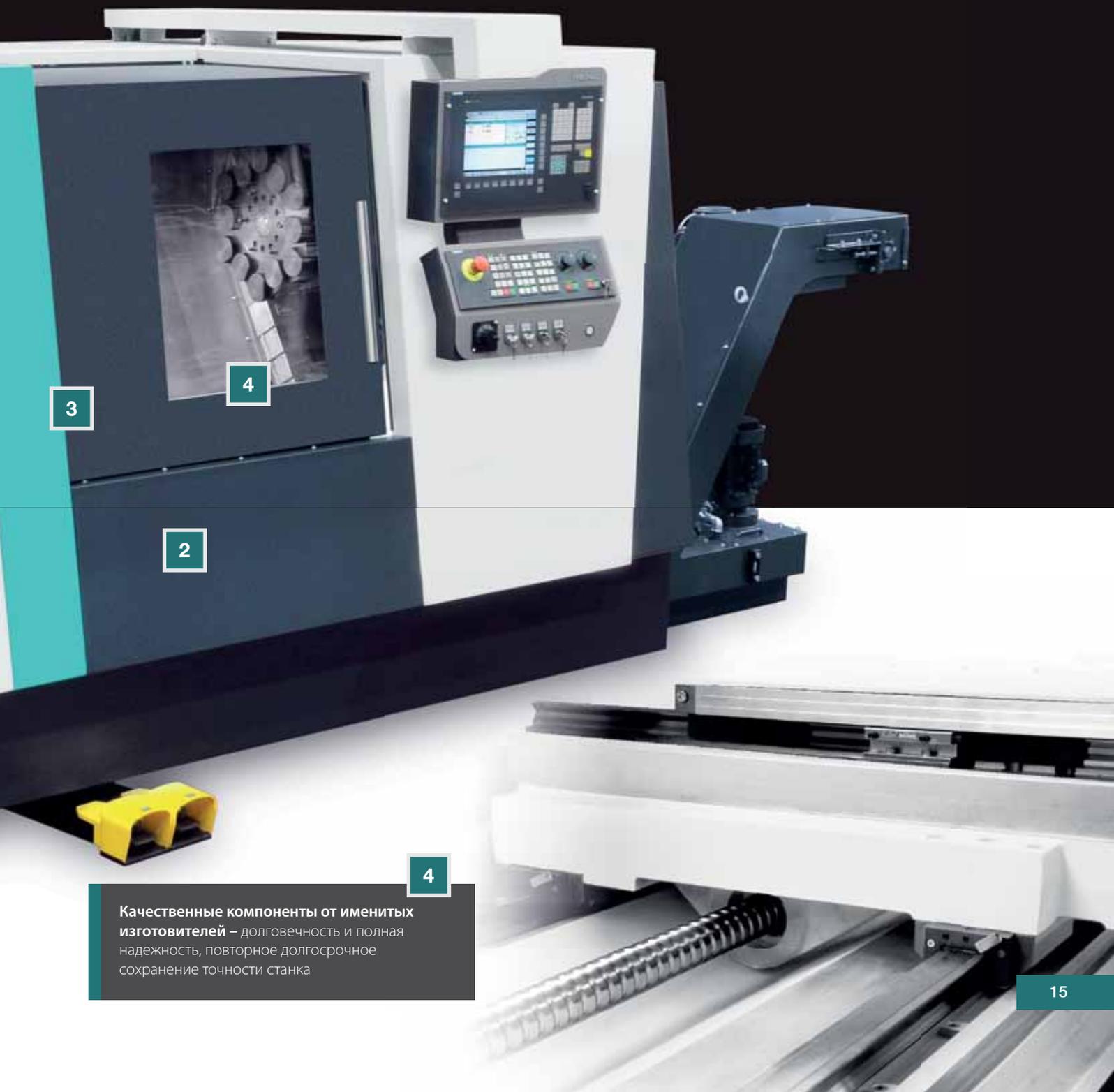


2

Автоматизированный рабочий режим подачи прутков и уловителя деталей без вмешательства обслуживающего оператора – экономия производственных расходов

Индикация положения оси X оптической линейкой в стандартном исполнении – повышенная точность обработки

3



3

4

2

4

Качественные компоненты от именитых изготовителей – долговечность и полная надежность, повторное долгосрочное сохранение точности станка



# Токарные обрабатывающие центры

Производственные обрабатывающие центры массивной конструкции с наклонной станиной служат для точной и высокопроизводительной обработки в сложных условиях много-сменного рабочего режима.

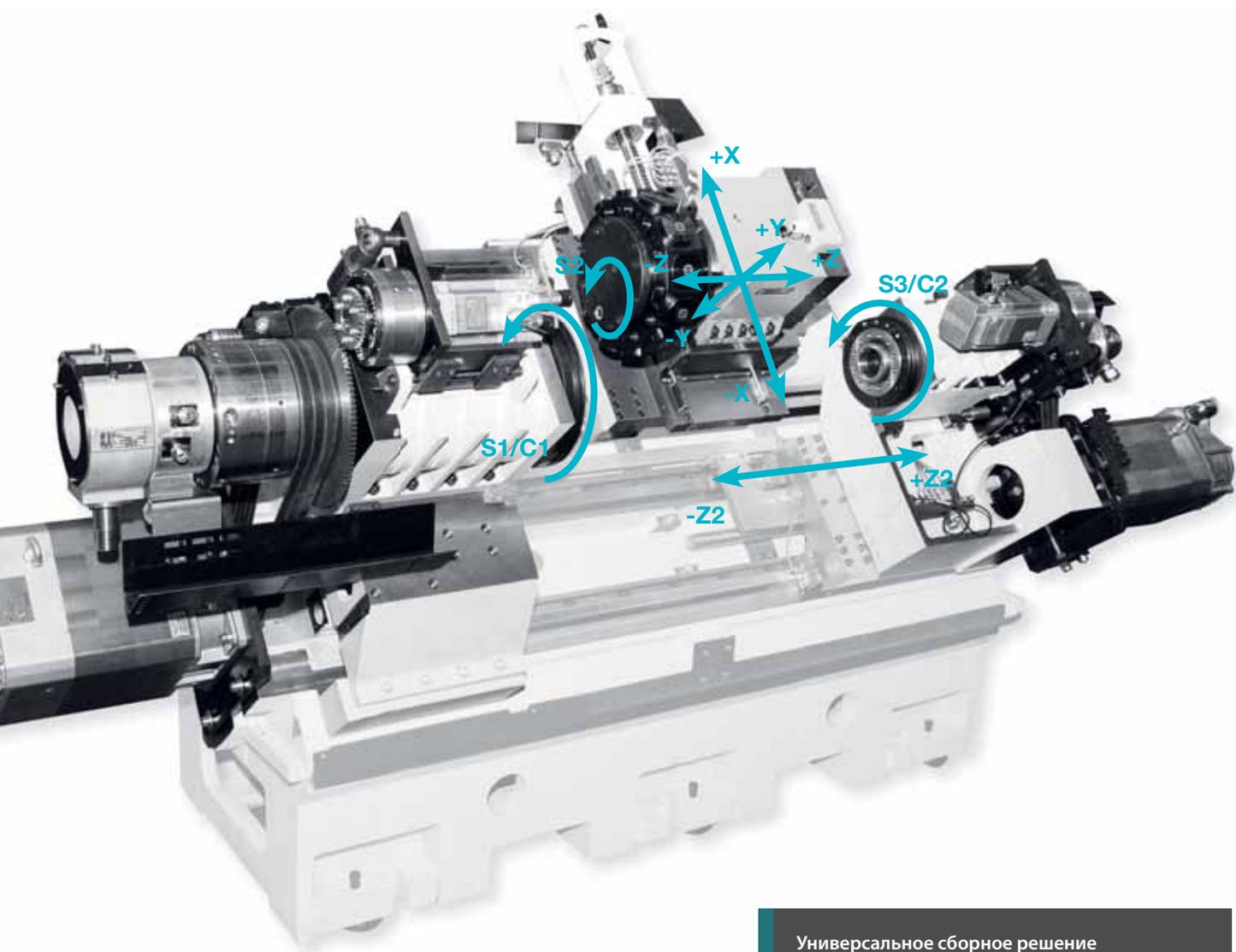


## Основные преимущества



- Высокопродуктивная, очень точная обработка простых деталей и заготовок сложного профиля
- Постоянный процесс резки с высокой степенью повтора циклов обработки
- Дистанционная диагностика и мониторинг данных
- Модульная концепция станка позволяет составить станок по индивидуальному заказу согласно технологическим требованиям производства
- Возможность использовать различные виды инструментальных систем по стандарту VDI без привода или с приводом вращающегося инструмента и осью «Y»
- Большой выбор вариантов исполнения и оснастки – противопиндель, разные виды зажимных устройств, питатели прутков, уловители деталей, измерительные зонды инструмента, автоматическое открывание двери, система отсасывания пара рабочей зоны
- Новейшие технологии в области приводов с целью экономии электроэнергии





Универсальное сборное решение с монолитом наклонной станины из серого чугуна – высокая жесткость и точность станка

#### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	Единица	SBL 300 CNC	SBL 500A CNC	SBL 500 CNC	SBL 700 CNC
Рабочий диаметр над станиной	мм	530	630	630	750
Максимальный диаметр обрабатываемого изделия	мм	260	405	405	500
Максимальная длина обработки (патрон – задняя бабка)	мм	500	750	1500	2000
Диапазон частот вращения	мин <sup>-1</sup>	5000	4200	4200	2500
Диаметр отверстия шпинделя	мм	57/65/92	92/133	92/133	127
Мощность двигателя	кВт	7/9/11/15	22	22	37

# Техническое обслуживание



## Техническое обслуживание токарных станков

В техническое обслуживание токарных станков входит:

- 1 введение токарных станков в эксплуатацию и обучение обслуживающего персонала
- 2 гарантийное и послегарантийное обслуживание токарных станков производства компании TRENDS SK
- 3 профилактический осмотр токарных станков.  
> В ходе профилактического осмотра проверяется функциональность всех узлов токарного станка, механические зазоры, шпиндель, система охлаждения, направляющие осей и электрические узлы станка.
- 4 обучение операторов и специалистов по уходу за токарным станком
- 5 специальное обучение – основные принципы программирования систем управления SIEMENS, HEIDENHAIN, FANUC
- 6 подбор технологии для изготовления конкретной детали по желанию заказчика (выбор инструмента, способа зажима).

Преимущество профилактического осмотра в том, что приносит:

- > экономию затрат по уходу за станком

- > снижение количества отказов, неожиданных ремонтов и выходов из строя
- > возможность выбора частоты осмотра (ежеквартально, полугодично или ежегодно)

## Капитальный ремонт

В рамках капитального ремонта токарных станков компания TRENDS SK предоставляет заказчикам:

- > полную разборку станка, подузлов и их очистку
- > шлифовку станин, кареток, суппортов, шпинделя и пиноли
- > замену дефектных деталей (подшипников, шестерен, болтов, гаек, муфт)
- > полную замену электродеталей станка
- > внешнюю отделку (новое лакокрасочное покрытие)
- > акт ревизии электропроводки станка
- > наладку точности нового станка
- > протокол точности станка
- > инструкцию по обслуживанию
- > настройку и демонстрацию станка у заказчика.



Капитальный ремонт выполняем на токарных станках типа SV 18RA – RD, SN 32 – SN 71, SUI 32 – SUI 50.

## Плановой ремонт

- > ремонт дефектных узлов станка
- > настройка геометрии
- > устранение неисправностей после аварии станка
- > замена подшипников, болтов, гаек – всего, что вызвало неисправность рабочего режима станка.

## Оригинальные запасные части для токарных станков

На все запасные части, сборку которых выполнил опытный специалист предоставляем гарантию в течение 6 месяцев. Опытные специалисты технического обслуживания компании TRENDS SK выполняют монтаж запасных частей прямо у Вас во время планового или капитального ремонта токарных станков.



## Кооперации

Кроме производства токарных станков, компания под своей маркой занимается кооперацией в области обработки крупных деталей на новейшем технологическом оборудовании именитых изготовителей:

- > порталных фрезерных центрах TOS KUŘIM FRFQ 200, 250 (1 обдирочный, 1 чистовой) – программа по изготовлению станин
- > пятиосном обрабатывающем центре HERMLE C50U для изготовления корпусных деталей
- > плоскошлифовальном станке FAVRETTO ML/U 600 DGT CNC – программа по изготовлению станин
- > измерительном устройстве 3D ZEISS MMZ G VAST Gold обеспечивающем высокое качество продукции.



TRENS



*Et terram  
rumor transiit  
et maria...*

**TRENS SK, a.s.**

Súvoz 1  
911 32 Trenčín  
Slovakia

**Представитель в  
России:**

ООО «ПО ИП»  
Тел: +7 (812)602-77-08  
E-mail: [info@poip.ru](mailto:info@poip.ru)  
[www.poip.ru](http://www.poip.ru)