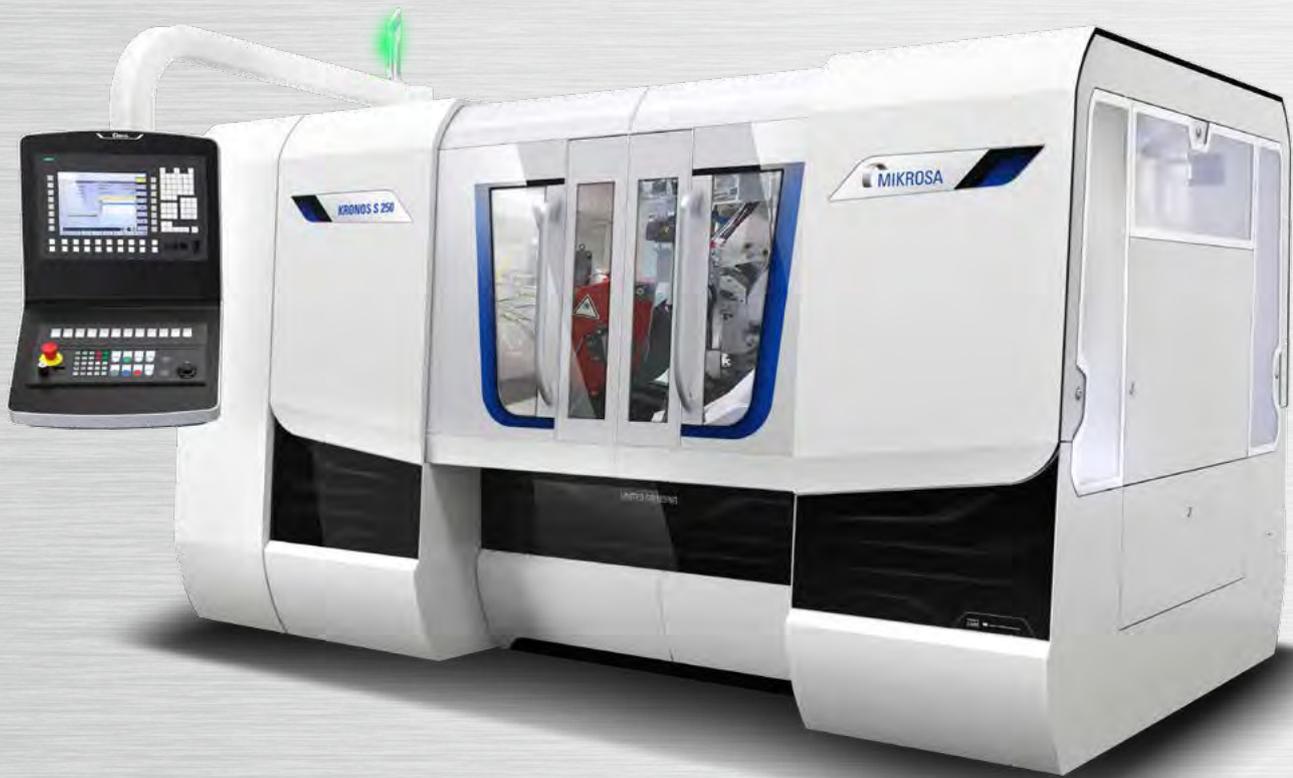


KRONOS

无心外圆磨床



主要特征

KRONOS系列无心外圆磨床，在该领域一直为技术引领者。遵循同一磨削理念，设计出了三种不同规格系列。其以非常高的精确性与生产效率著称。广泛的应用领域涵盖了从对喷嘴到油泵活塞再到重型工件的加工。

Schautd Mikrosa GmbH

Schautd Mikrosa GmbH是全球外圆磨削、非圆磨削和两顶尖万能磨削以及无心外圆磨削领域的一流技术企业之一。自2009年以来，公司在位于莱比锡的现代化工厂中生产SCHAUDT和MIKROSA这两个传统品牌的机床。

我们的特别优势在于我们的机床在很大程度上满足了客户的个性化需求，而且设备、自动化组件和工艺技术融合成了一个高效的磨削系统。

另外，SCHAUDT是被汽车行业及其配件供应商广泛采用的品牌。它提供内外圆磨削、非圆磨削和偏心磨削方面技术要求非常高的解决方案。我们的磨削专家还在重型长工件（如：印刷辊或涡轮轴）高精度磨削方面拥有独一无二的专业技能。您将在广泛的应用领域内获得一站式服务：应用开发、技术工艺、安装和销售。

在旋转对称零件的无心外圆磨削方面，MIKROSA树立了标杆。通过机床模块化安装体系，您将获得按照您的磨削任务量身定做的自动化解决方案。可供技术涵盖了从各种类型精密切入磨削到高效贯通式磨削的范围。您可以加工小至微型喷针、大至重型轴件等各种工件。

Schautd Mikrosa GmbH隶属于UNITED GRINDING Group - 一家在硬质材料精加工技术方面全球一流的机床、应用程序和服务的供应商之一。集团旗下共有八大著名品牌，在全球各地具有自营分公司和销售合作伙伴，从而能贴近客户并提供高效的服务。

KRONOS

更高精确度与生产效率的结合 · 广泛的工艺类型 · 为您量身定制的磨削方案 · 专业的无心磨削软件 · 广泛的应用领域

优秀的无心外圆磨床

无心磨床

MIKROSA的KRONOS系列遵循同一磨削理念，设计出了三种不同规格产品系列，提供了高精度的无心外圆磨削技术。无心磨削是外圆磨削的一种特殊形式，其主要应用于圆柱型工件的批量加工。其包含了两种基本磨削类型：切入磨削以及穿越磨削。由于工件由托板与导轮线性支承，磨削过程中工件无弯曲变形。这样，即使略有柔性的工件也可以进行高效高精度的磨削加工。

工艺类型

根据不同的磨削任务，KRONOS系列的机器可以运用以下工艺：

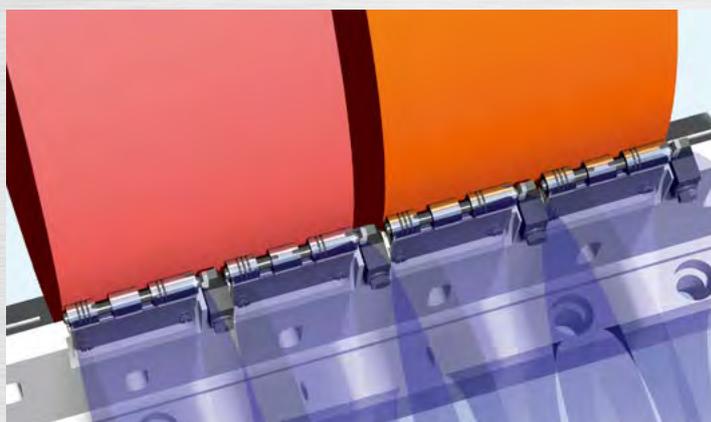
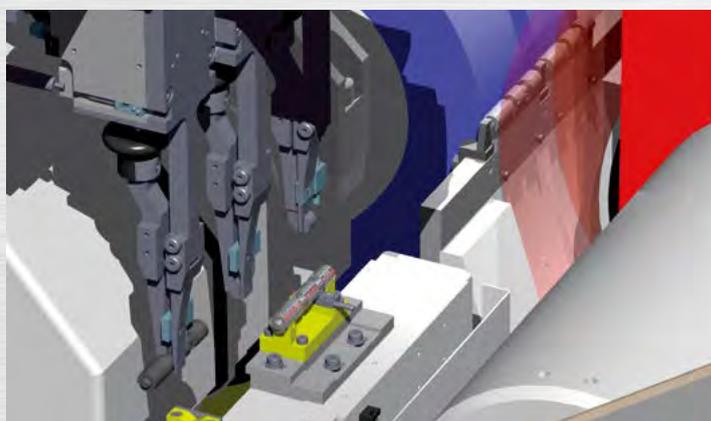
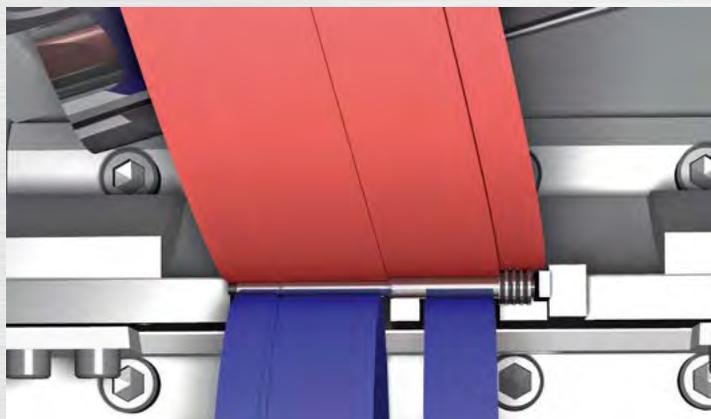
- 直切入磨削
- 6°/15°斜切入磨削
- 单工件或多工件切入磨削
- 多工序切入磨削
- 振荡切入磨削
- 穿越磨削



应用范围

KRONOS系列的应用范围十分广泛：

- 高精度的小型喷油工件
- 发动机内的轴形工件
- 环或轴承滚动体
- 特殊材料如陶瓷
- 条杆或其他细长工件
- 医用工件



全面的机器性能

KRONOS S 125



适用于小型工件的经济型高精度无心磨床 | 可配CBN

技术参数

工件直径	0.5...30 mm
工件长度 切入磨削最大值	120 mm
砂轮	400 x 125 x 203.2 mm
驱动功率	11/15 kW
普通砂轮线速度	63 m/s
CBN砂轮线速度	120 m/s
导轮	250 x 125 x 127 mm
驱动功率	5 kW
无极转速	5...500 rpm
修整转速	1,000 rpm

典型磨削工艺

- 直或斜15°切入磨削
- 单工件或多工件切入磨削
- 多工序切入磨削（同时或先后）
- 振荡切入磨削
- 穿越磨削

KRONOS S 250



适用于小型工件批量生产的高精度无心磨床 | 可配CBN

技术参数

工件直径	1.5...35 mm
工件长度 切入磨削最大值	245 mm
砂轮	450 x 250 x 203.2 mm
驱动功率	15 kW
普通砂轮线速度	80 m/s
CBN砂轮线速度	120/150 m/s
导轮	250 x 250 x 127 mm
驱动功率	5 kW
无极转速	5...500 rpm
修整转速	1,000 rpm

典型磨削工艺

- 直或斜6°切入磨削
- 单工件或多工件切入磨削
- 多工序切入磨削（同时或先后）
- 振荡切入磨削
- 穿越磨削

KRONOS M 400



适用于中型工件的高效无心磨床 | 可配CBN

技术参数

工件直径	1.5...100 mm
工件长度 切入磨削最大值	395 mm
砂轮	610 x 400 x 304.8 mm
驱动功率	37/51 kW
普通砂轮线速度	63 m/s
CBN砂轮线速度	90/120 m/s
导轮	350 x 400 x 127/152 mm
驱动功率	5.7 kW
无极转速	5...450 rpm
修整转速	450 rpm

典型磨削工艺

- 直切入磨削
- 单工件或多工件切入磨削
- 穿越磨削

KRONOS K



用于采用贯通式磨削工艺进行圆锥滚子外圆加工的专用机床 | 导轮侧被特别设计为螺旋输送装置

技术参数

工件直径	4.5...35 mm
最大工件长度	50 mm
砂轮	610 x 400 x 304.8 mm
驱动功率	37 kW
普通砂轮线速度	63 m/s
螺旋输送装置	310 x 420 x 204.5 mm
驱动功率	5.7 kW
无极转速	5...600 rpm
修整转速	600 rpm

典型磨削工艺

- 贯通式磨削圆锥形工件

全面的机器性能

KRONOS L 660

适用于大型工件的高效无心磨床 | 可配 CBN

技术参数

工件直径	5...250 mm
工件长度 切入磨削最大值	655 mm
砂轮	660 x 660 x 304.8 mm
驱动功率	51/95 kW
普通砂轮线速度	63 m/s
CBN砂轮线速度	90/120 m/s
导轮	400 x 660 x 203.2 mm
驱动功率	12 kW
无极转速	5...300 rpm
修整转速	700 rpm

典型磨削工艺

- 直切入磨削
- 单工件或多工件切入磨削
- 穿越磨削



客户关怀

MIKROSA的无心磨床将尽可能的满足客户需求，保障经济效益，可靠运转。在您产品生命周期的各个阶段我们的客服将全程为您提供服务。我们在全球拥有12条专业的服务专线及超过60名技术服务人员在您身边。

- 我们将为您提供快速便捷的服务
- 我们帮助您提高生产效率
- 我们的工作专业，可靠和透明
- 在出现问题时我们将提供专业的解决方案



Start up
安装调试
延长保修



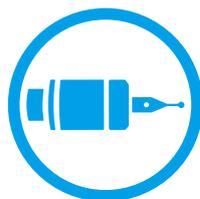
Qualification
技术培训
生产支持



Prevention
维护
检查



Service
客户服务
客户咨询
咨询热线
远程服务



Material
备件
替换零件
附件



Rebuilt
机床检修
部件大修



Retrofit
改装
回收

技术参数概况

机床平台

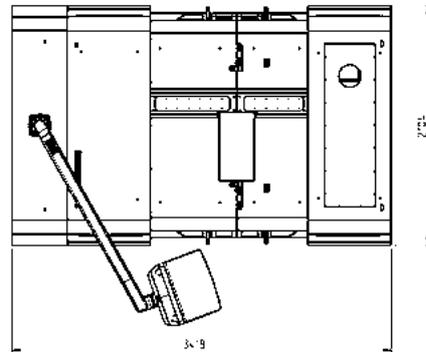
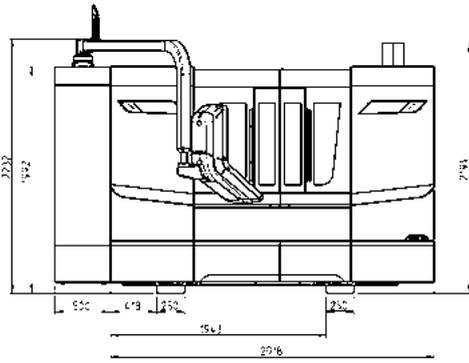
KRONOS S

KRONOS M

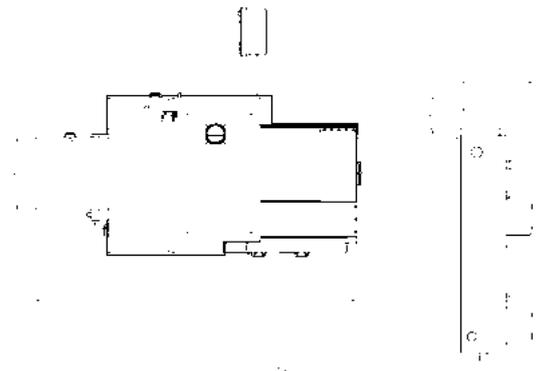
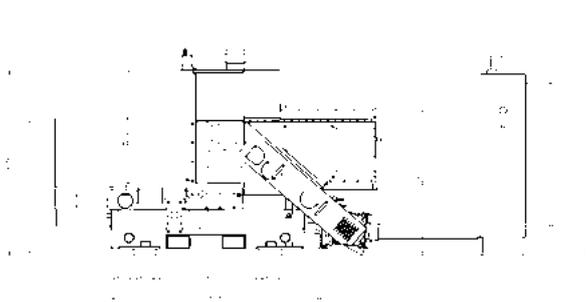
KRONOS L

参数	单位	KRONOS S 125	KRONOS S 250	KRONOS M 400	KRONOS K	KRONOS L 660
加工范围						
最小工件直径	mm	0.5	1.5	1.5	4.5	5
最大工件直径	mm	30	35	100	35	250
切入磨削最大工件长度	mm	120	245	395	50	655
砂轮						
最大砂轮直径	mm	400	450	610	610	660
最大砂轮宽度	mm	125	250	400	300	660
砂轮中心孔	mm	203.2	203.2	304.8	304.8	304.8
导轮						
最大砂轮直径	mm	250	250	350	310	400
最大砂轮宽度	mm	125	250	400	420	660
砂轮中心孔	mm	127	127	127/152	204.5	203.2
砂轮主轴驱动						
砂轮周向线速度	恒速	是	是	是	是	是
砂轮周向线速度	m/s	63	80	63	63	63
CBN砂轮周向线速度 (可选)	m/s	120	120/150	120	-	90/120
驱动功率	kW	11/15	15	37/51	37	51/95
导轮主轴驱动						
速度范围 无级	rpm	5...500	5...500	5...450	5...600	5...300
修整速度	rpm	1,000	1,000	450	600	700
驱动功率	kW	5	5	5.7	5.7	12
机床尺寸						
安装面积 (地基)	mm	3,418 x 2,104	3,418 x 2,104	2,300 x 1,100	2,300 x 1,100	3,210 x 1,460
总占地面积 (包括电气柜)	mm	6,500 x 4,600	6,500 x 4,600	5,700 x 3,050	5,450 x 3,050	6,850 x 3,300
总高	mm	2,232	2,232	2,300	2,000	2,320
机床重量	t	7.2	8.8	11	11	18.5
西门子SINUMERIK 840D sl控制系统		是	是	是	是	是

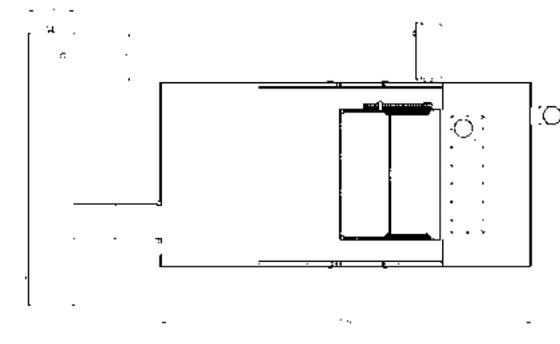
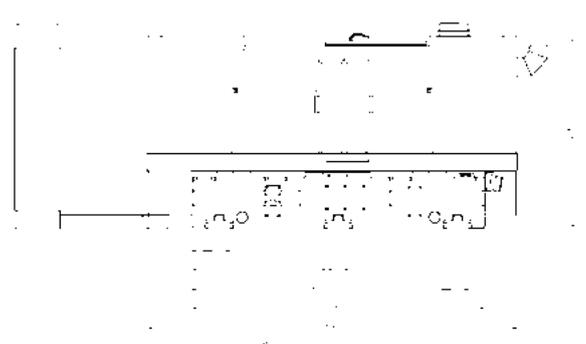
KRONOS S 125 | KRONOS S 250



KRONOS M 400



KRONOS L 660





Schaudt Mikrosa GmbH
Saarländer Straße 25
04179 Leipzig
Germany
Tel. +49 341 4971 0
Fax +49 341 4971 500
sales@schaudtmikrosa.com
www.mikrosa.com

磨致机械(上海)有限公司
上海总部
上海市嘉定区安亭镇泰顺路1128号
中国上海，邮编：201814
电话 +86 21 3958 7333
传真 +86 21 3958 7334

info@grinding.cn
www.grinding.cn

磨致机械(上海)有限公司
北京分公司
北京市朝阳区酒仙桥路13号院瀚海
国际大厦19层1911室
中国北京，邮编：100015
电话 +86 10 8526 1040
传真 +86 10 6500 6579

info@grinding.cn
www.grinding.cn

磨致机械(上海)有限公司
重庆分公司
重庆市渝北区龙溪街道金山路18号
中渝都会首站4栋15-11
中国重庆，邮编：401147
电话 +86 23 6370 3600
传真 +86 23 6374 1055

info@grinding.cn
www.grinding.cn

