



КАРУСÉЛЬНЫЙ СТАНО́К

КАРУСÉЛЬНЫЙ СТАНО́К, металлорежущий станок токарной группы, предназначенный для обработки изделий большой массы с относительно небольшой длиной по сравнению с диаметром. Отличит. особенность К. с. – вертикальное расположение шпинделя, на котором находится планшайба, служащая для установки и закрепления изделия. С помощью кулачков, которые могут изменять своё радиальное положение, перемещаясь от периферии к центру планшайбы, на шпинделе можно устанавливать изделия разл. диаметров. Изделие совершает вращательное движение, а инструмент, закреплённый на суппорте, – поступательное движение.

К. с. выпускаются одностоечные и двухстоечные (портальные). Одностоечные К. с. имеют обычно вертикальный и боковой суппорты, двухстоечные – 2 вертикальных и 1 или 2 боковых. На одном из вертикальных суппортов часто устанавливают спец. приспособление – револьверную головку, что позволяет вести многоинструментальную обработку, используя одновременно неск. инструментов или по мере необходимости заменяя один инструмент на другой. На К. с. производят обтачивание и растачивание цилиндрич., конич. и фасонных поверхностей. На станках с револьверной головкой можно осуществлять сверление, зенкерование, развёртывание, а при наличии спец. приспособлений нарезать резьбу, производить долбление, фрезерование, шлифование.

Привод механизмов К. с. обычно осуществляется от нескольких (у тяжёлых – от многих) электродвигателей. Жёсткость конструкции станка допускает обработку уникальных массивных изделий с достаточно высокой степенью точности, напр. частей гидротурбин и турбогенераторов, деталей атомных реакторов, массой 500 т и более, диаметром до 30 м.

Литература

Лит. см. при ст. [Металлорежущий станок](#).