

Notice d'entretien

TOUR "MENTOR" 320 C

PREAMBULE : La mise en service d'un tour est actuellement une opération relativement simple, sur laquelle il nous semble inutile de nous étendre. Nous insistons toutefois sur la nécessité qu'il y a de prendre connaissance des plans de détail que nous joignons à cette notice sommaire. Nous avons pensé, en effet, qu'il était beaucoup plus utile pour le mécanicien d'avoir sous la main des plans détaillés des éléments constitutifs de sa machine qu'une littérature qu'il n'a généralement pas le temps de lire.

Néanmoins, certaines opérations préliminaires sont indispensables et nous les résumons ci-après :

1° Mise de niveau : Il tombe sous le sens commun que la précision de la machine peut être obtenue que si la machine est parfaitement de niveau. A ce sujet, nous vous rappelons que l'utilisation d'un niveau de précision est indispensable pour obtenir un nivellement longitudinal et transversal absolument parfait.

Le nivellement se fera à l'aide de vérins dont sont pourvus les pieds, et en agissant sur les boulons de scellement.

2° Scellement : La stabilité de notre machine et son poids relativement réduit (900 ou 950 Kgs) ne nécessitent pas des fondations importantes. Un bon ciment de 10 à 12 cms d'épaisseur suffit à la condition essentielle que ce ciment soit posé sur un sol bien tassé. Le scellement doit se faire avec interposition si possible entre le ciment et la machine d'une plaque de liège ou de caoutchouc toilé sur laquelle il y a lieu de serrer fortement pour assurer une bonne tenue de la machine et éviter les vibrations.

3 Branchement électrique : Le branchement électrique de la machine se fait directement à la plaque à bornes située à côté du coffret contacteur sur le châssis d'équipement incorporé; placé à l'avant du pied gauche. Passer le fil par l'ouverture qui se trouve à l'arrière de ce pied.

Pour déterminer le bon sens de rotation du tour, nous vous précisons que la broche de celui-ci doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour un observateur qui regarde du côté de la contrepointe et ce, lorsqu'on appuie sur le bouton avant.

4 Graissage : La machine est entièrement graissée sous pression en ce qui concerne la poupée et la boîte d'avances.

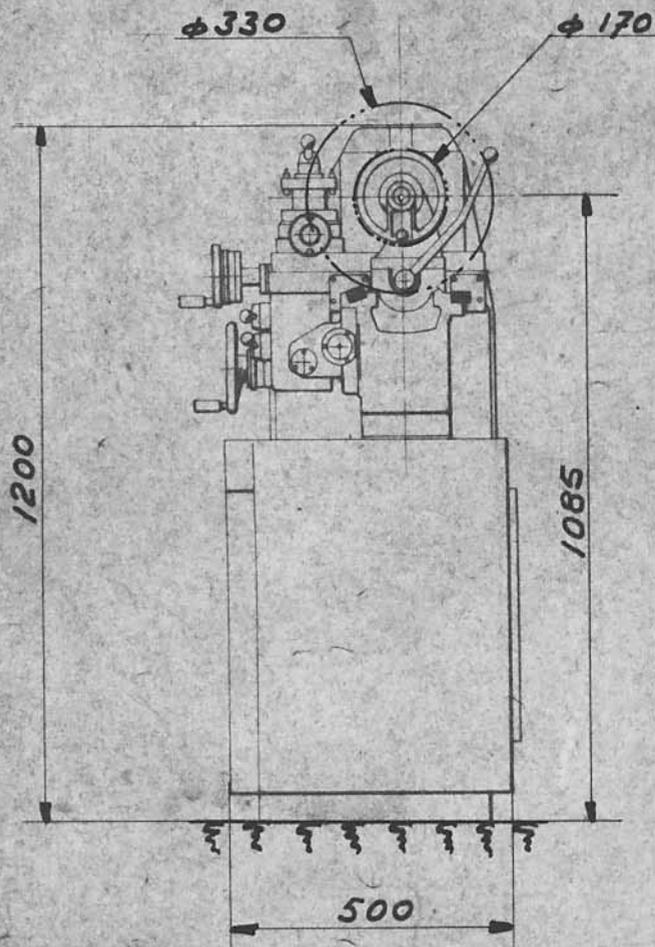
Une pompe à engrenages commune à la Poupée et à la Boîte d'Avances assure la lubrification par un distributeur situé à la partie supérieure de la poupée qui alimente en huile les différents organes en mouvement ainsi que les roulements.

Le niveau doit être vérifié de façon à ce que l'huile affleure entre le tiers et la moitié de celui-ci.

ATTENTION !!! Le viseur qui se trouve à la partie supérieure de la poupée ne donne pas un niveau mais assure simplement un contrôle visuel de la circulation d'huile. Au cas où ce viseur ne contiendrait pas d'huile, il y aurait lieu de démonter le couvercle de poupée pour s'assurer du bon fonctionnement de la distribution.

5 Tablier : Le graissage du tablier se fait par barbotage et non par pression.

.../...



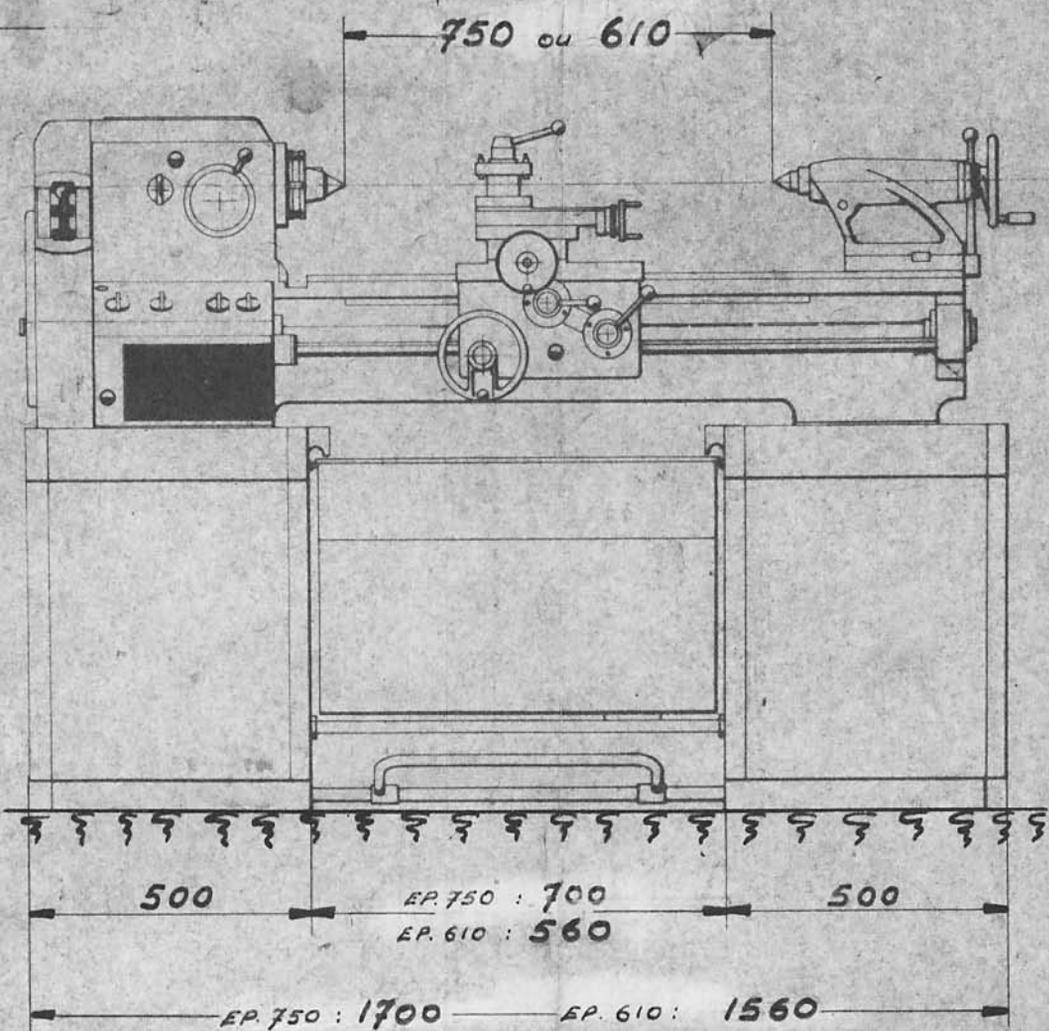
Hauteur de pointe: 160

Entre pointes: 750 ou 610

Alésage broche: 36

Diamètre admis au dessus du banc: 330

Diamètre admis au dessus du chariot: 170



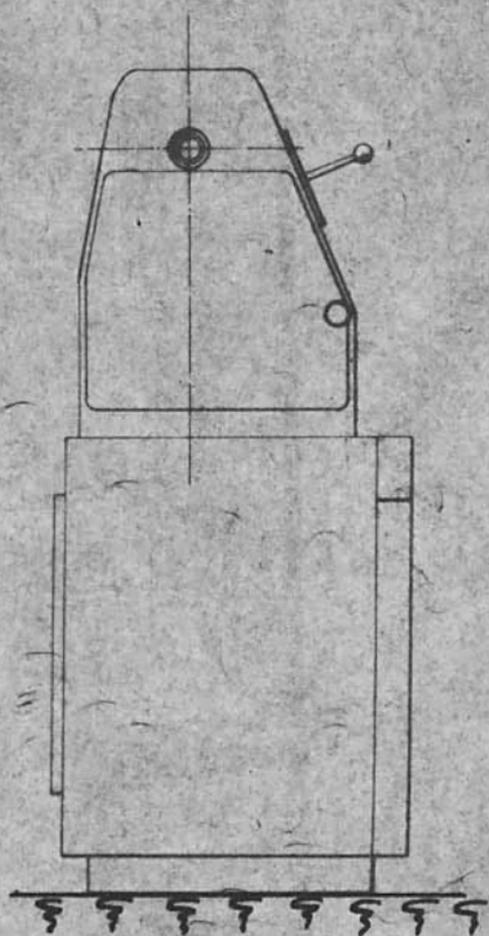
Valeur des vitesses: 40 à 2000 - 50 à 2500

Nombre de vitesses: 12

Valeur des pas: 0,625 à 4

Valeur des avances long.^{al}: $\frac{1}{10}$ des pas

Valeur des avances trans.^{al}: $\frac{1}{20}$ des pas



Cone morse de la broche : CM5

Cone morse de la contrepointe : CM4

Course utile de la contrepointe : 120

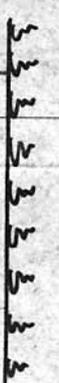
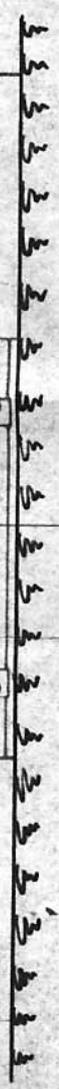
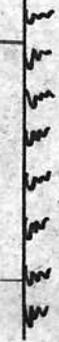
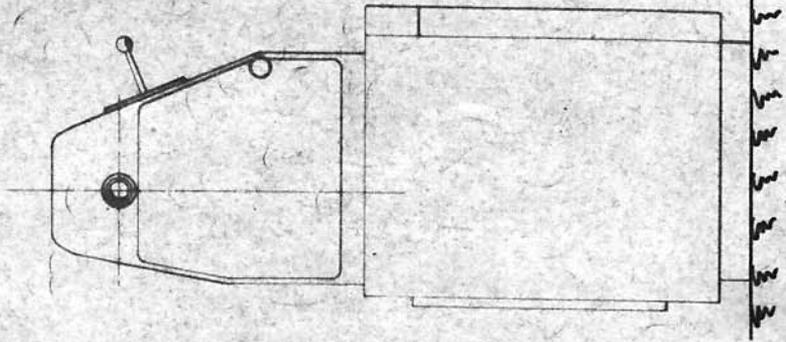
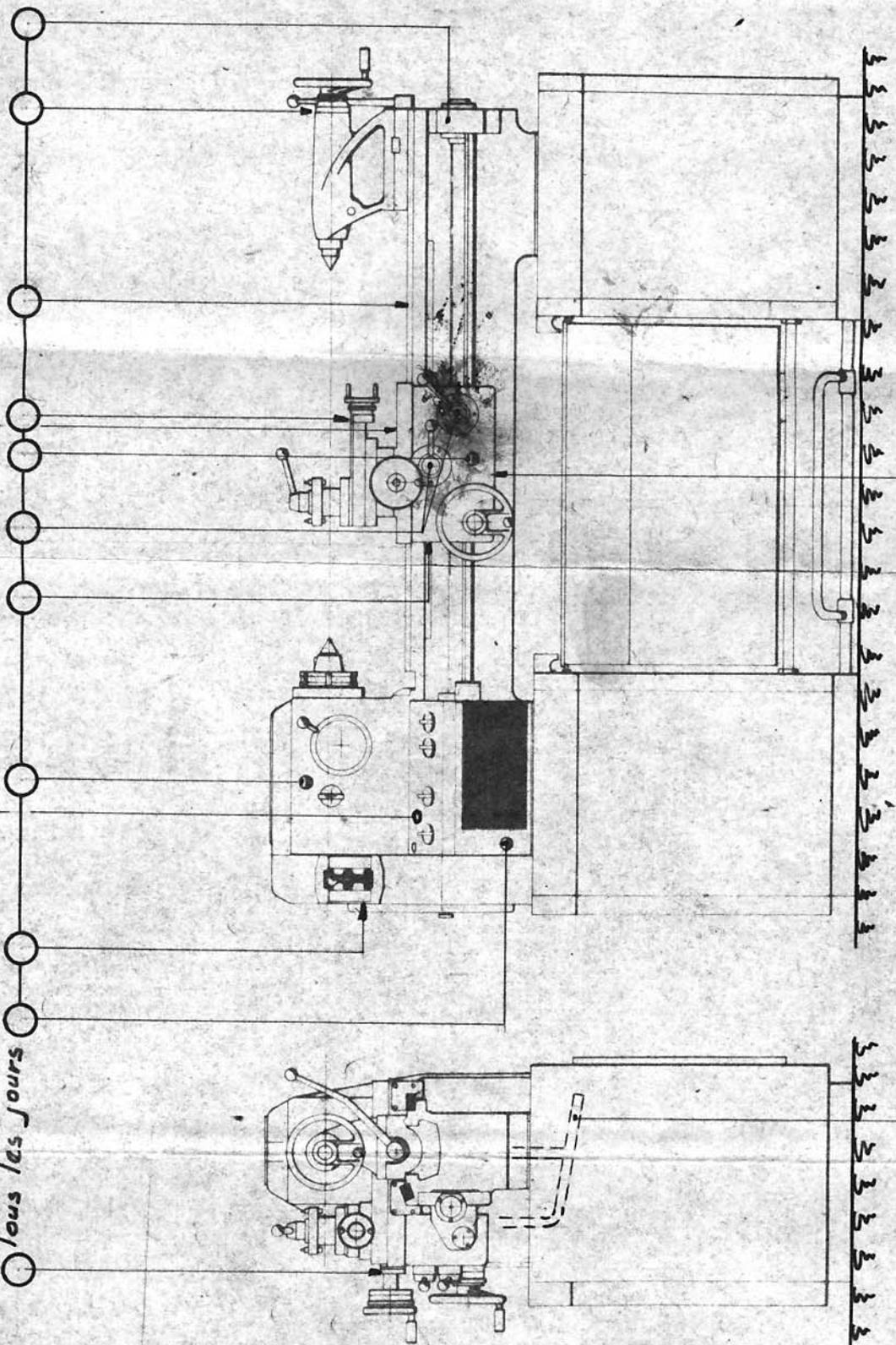
Pas de la vis mère : 6

Section maxi d'outils : 18

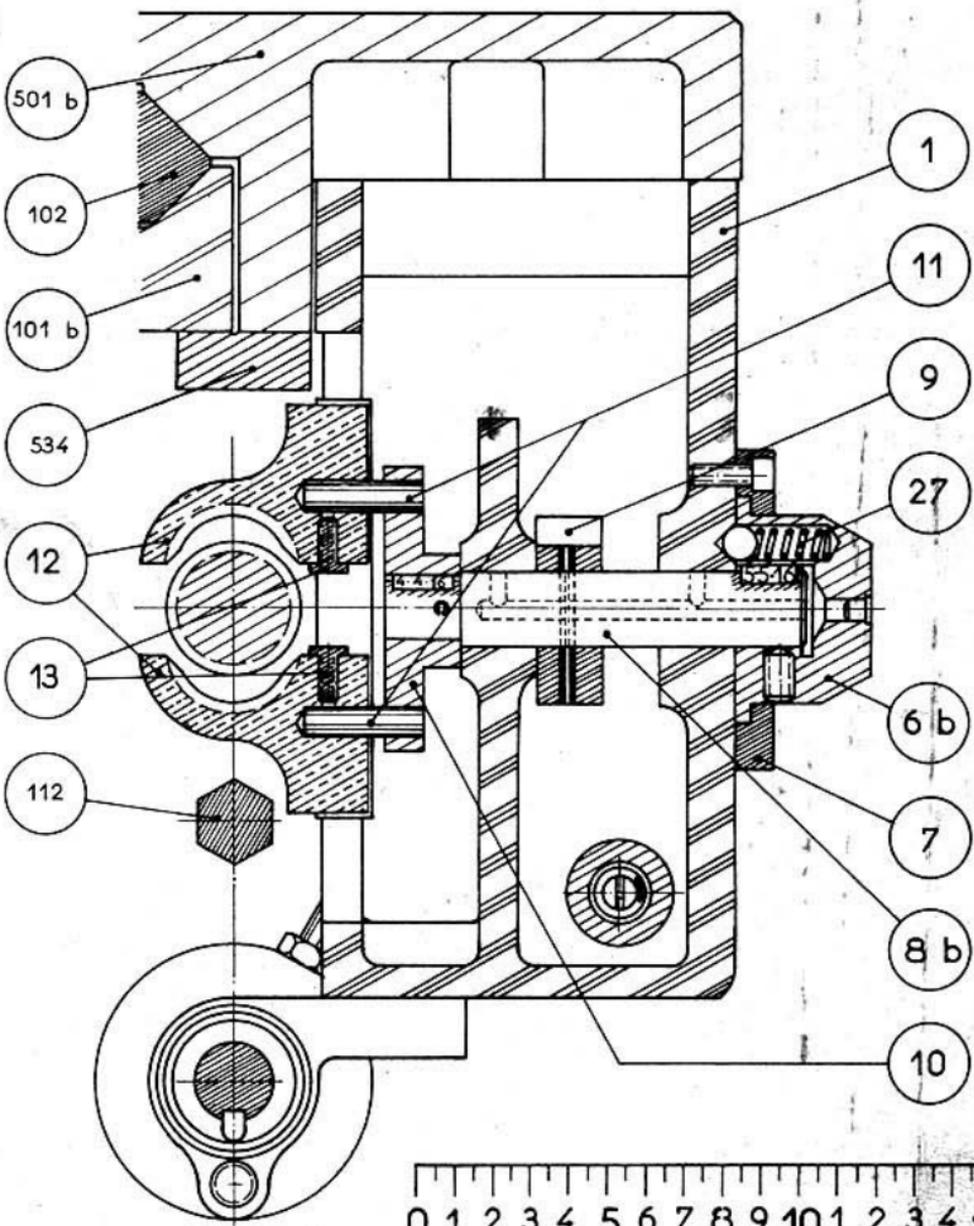
Toutes les semaines

Tous les jours

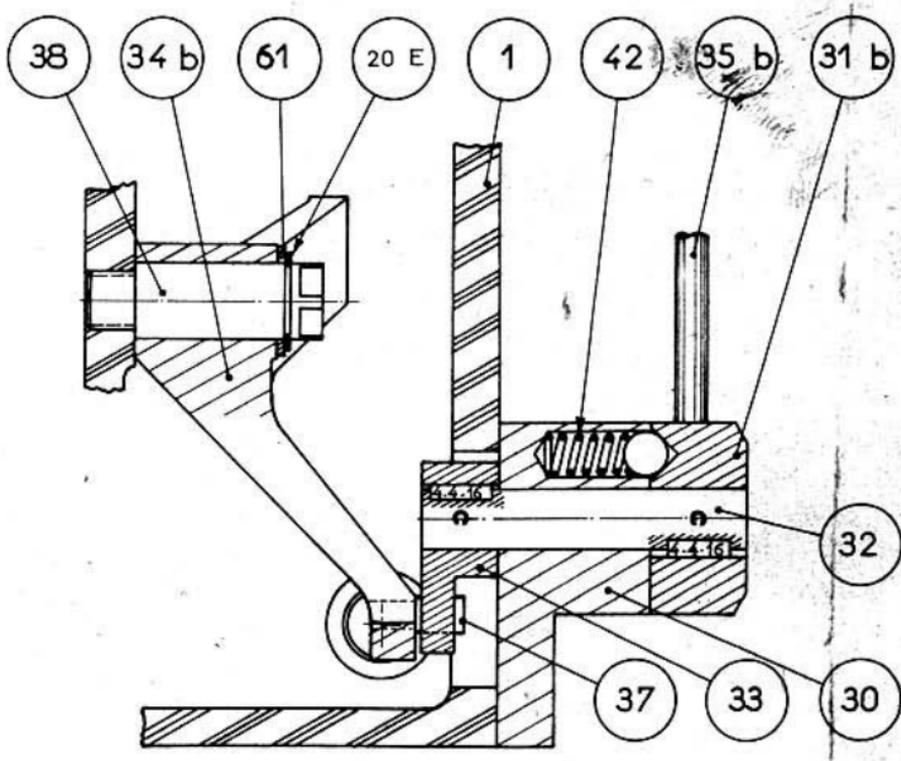
Tous les mois



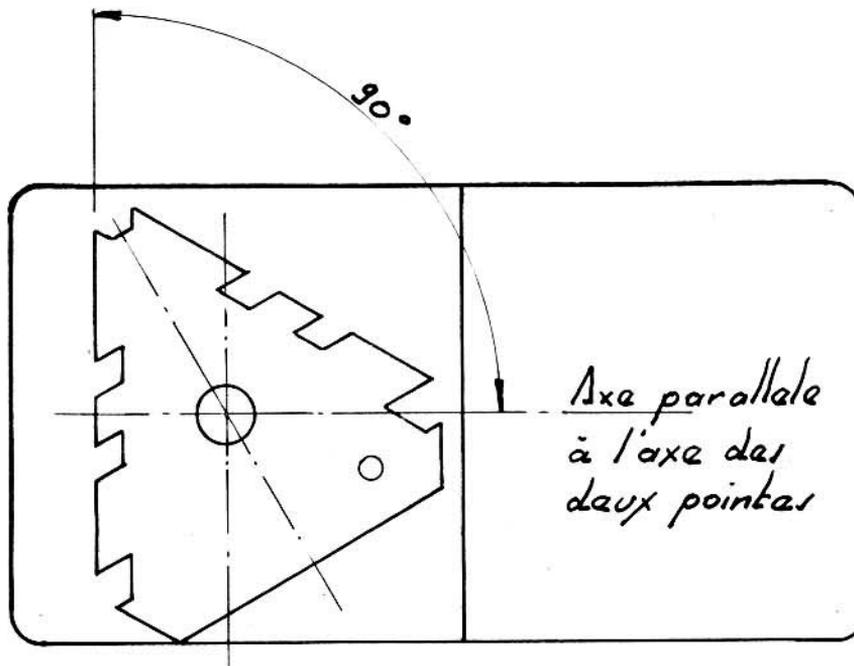
Coupe A



0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 1 2 3 4 15
1 UNITE = 1 Centimètre



TABLIER T.170



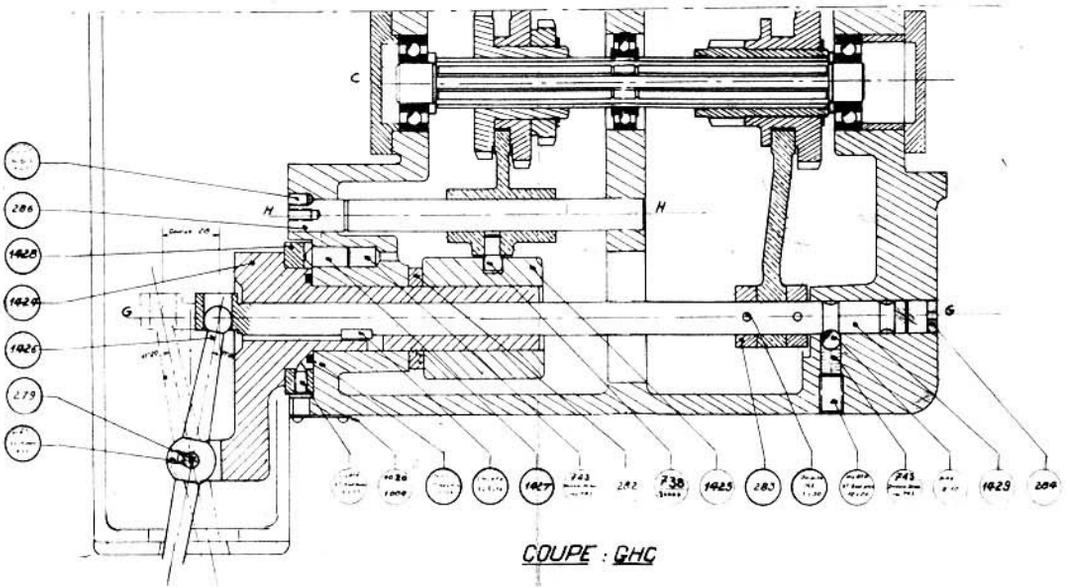
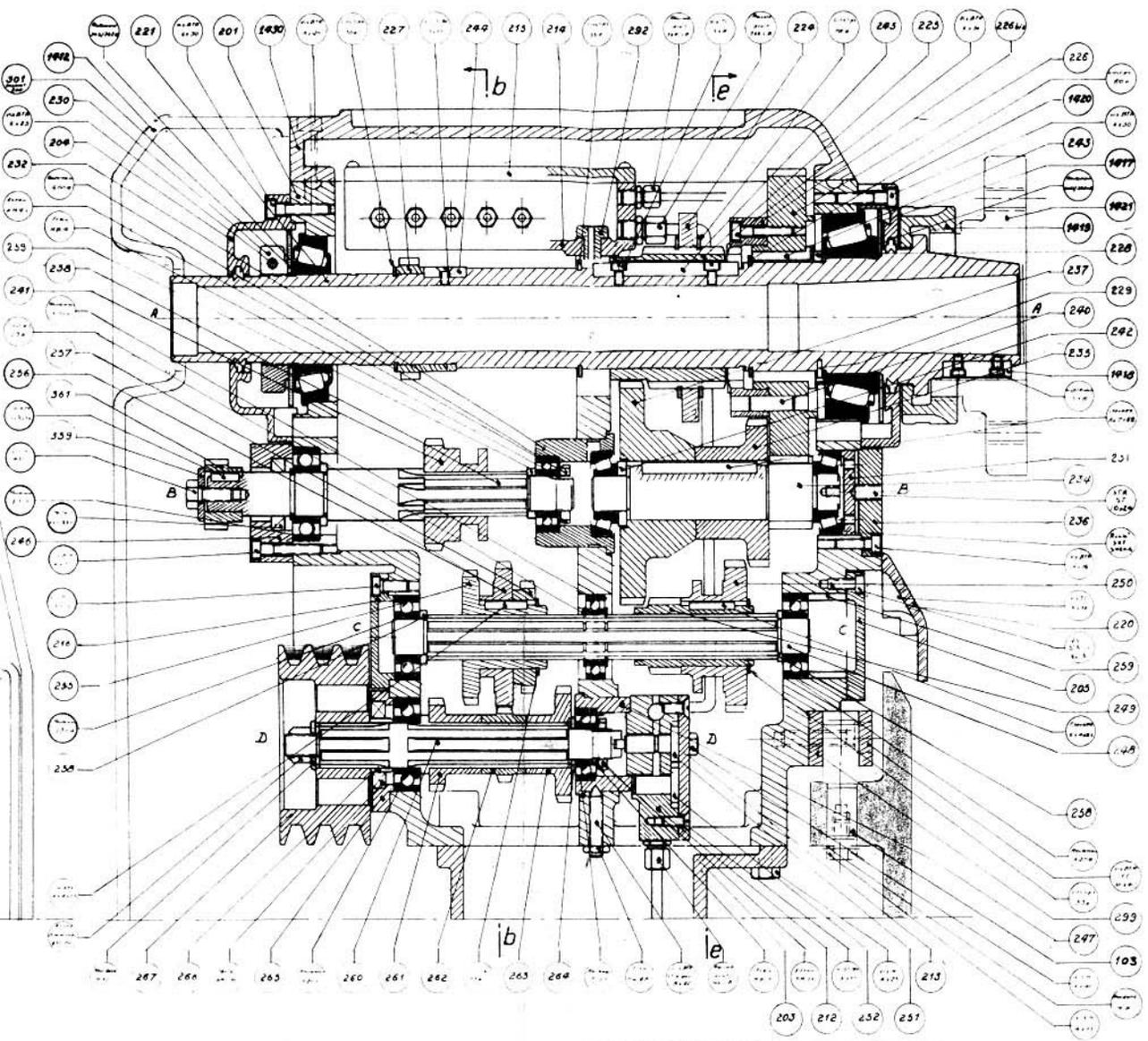
MONTAGE .-

- 1°) Tourner une bague \varnothing 40/45 épaisseur 15 -
- 2°) Placer cette bague dans le logement de la tourelle -
- 3°) Placer la tourelle comme indiqué sur le dessin -
- 4°) Goupiller (\varnothing 8) -

EE

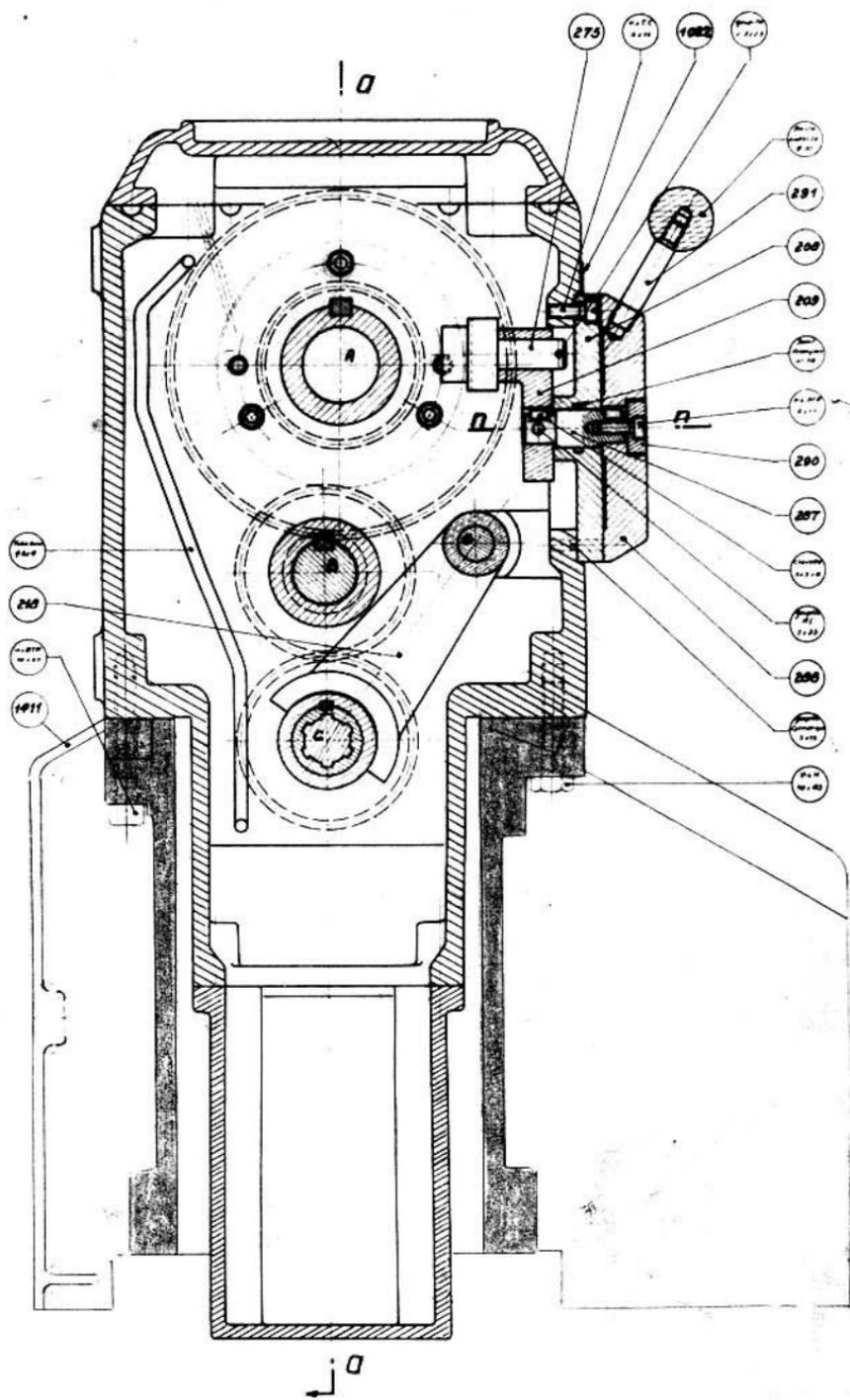
TOUR MENTOR "C"

COUPE : D

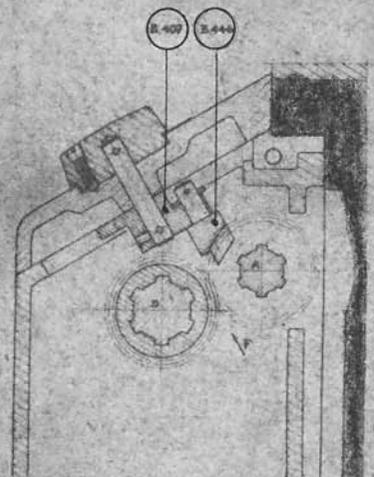
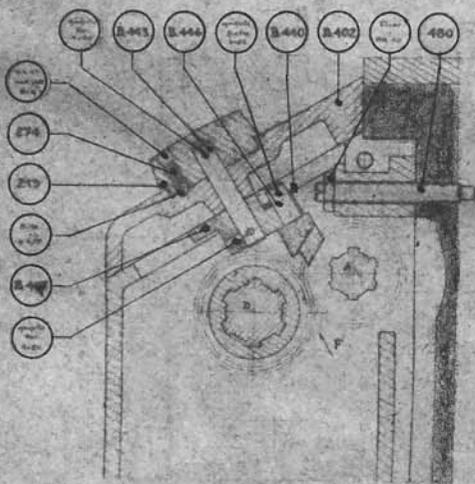
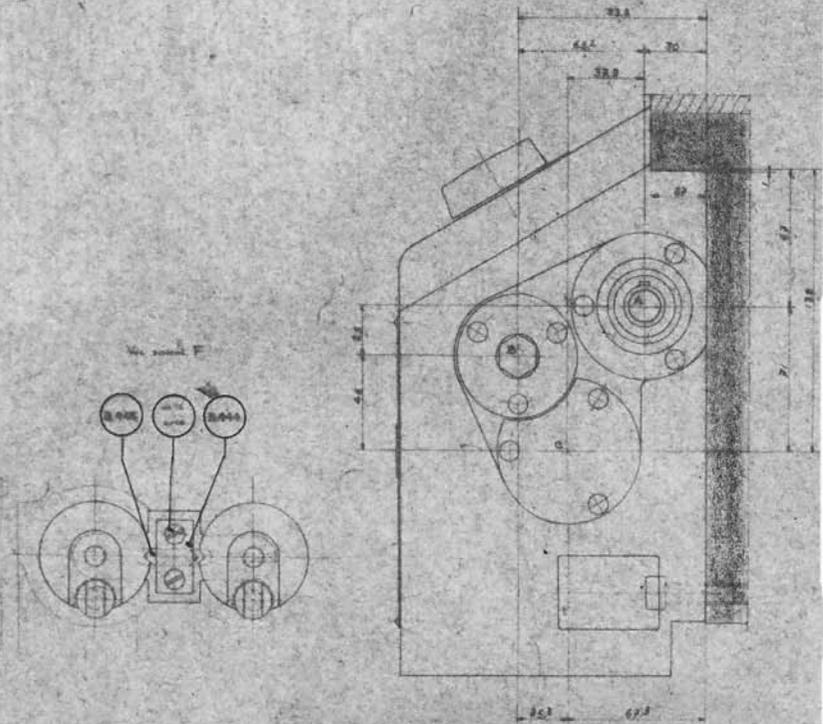


COUPE : GHC

COUPE : E



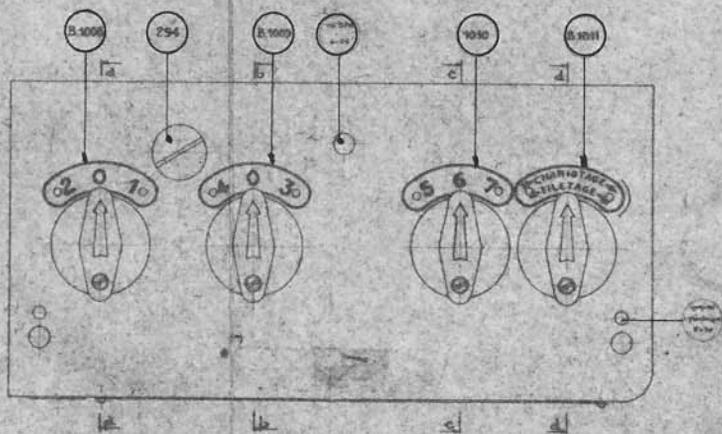
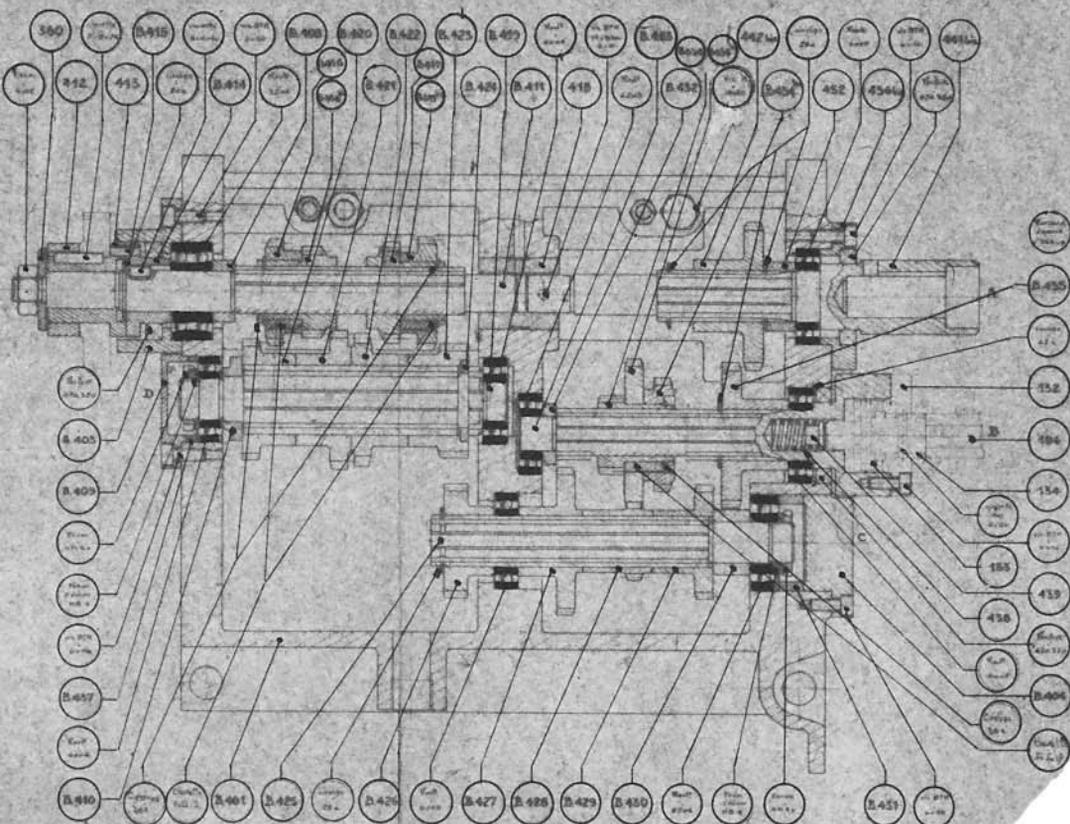
SECTION : D



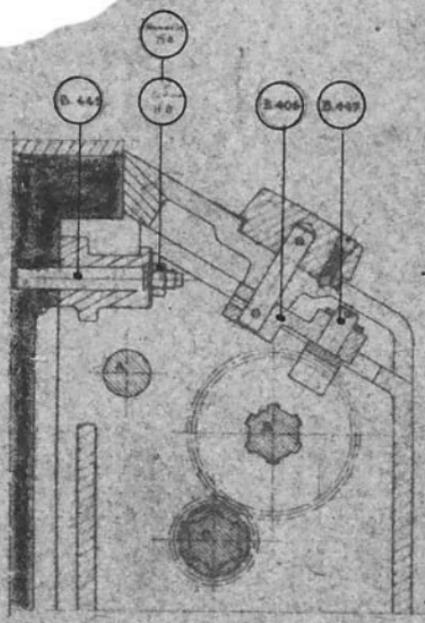
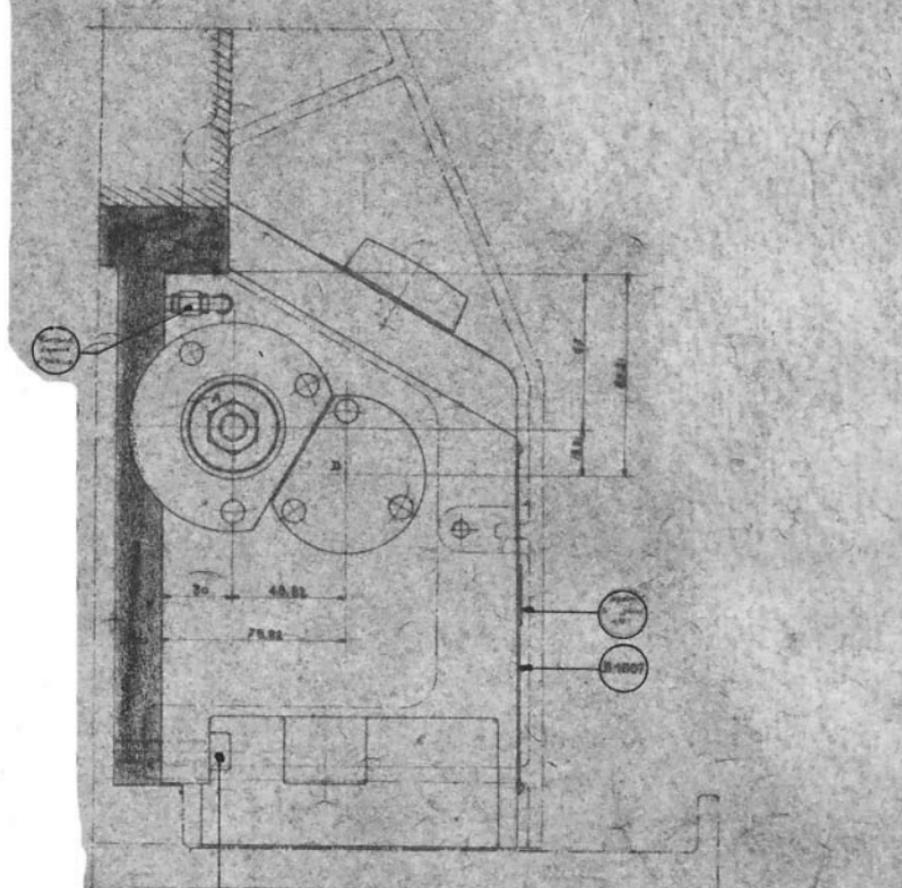
ES

TOUR MENTOR "C"

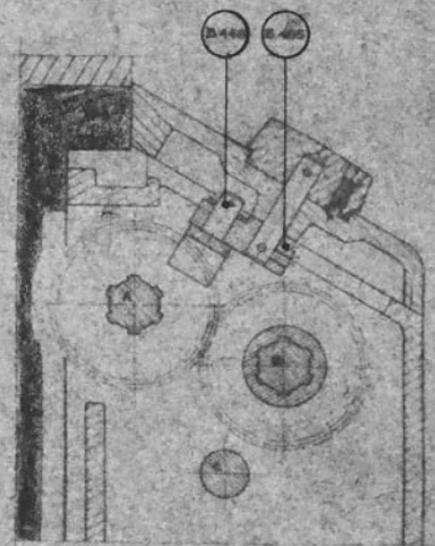
Vue développée ABCD



Vue de dessus

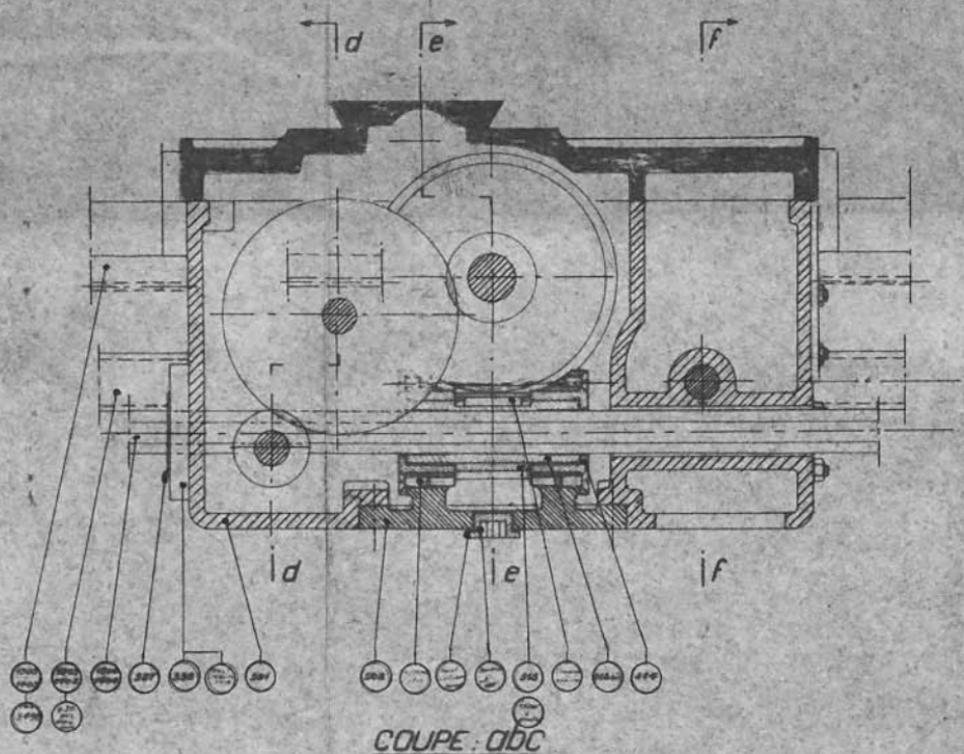
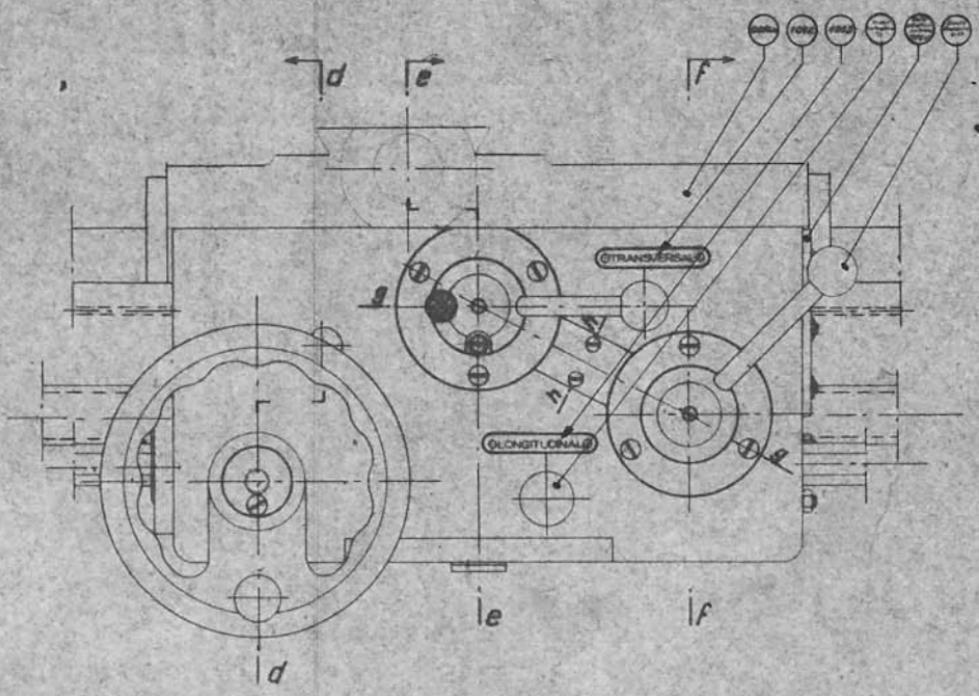


Coup. CC.

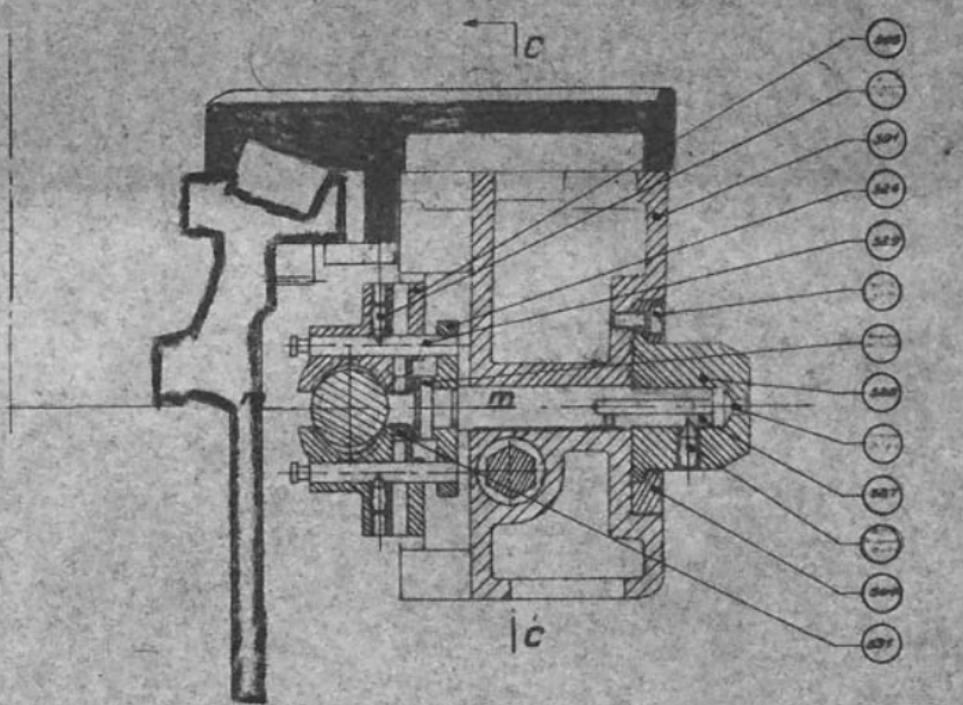
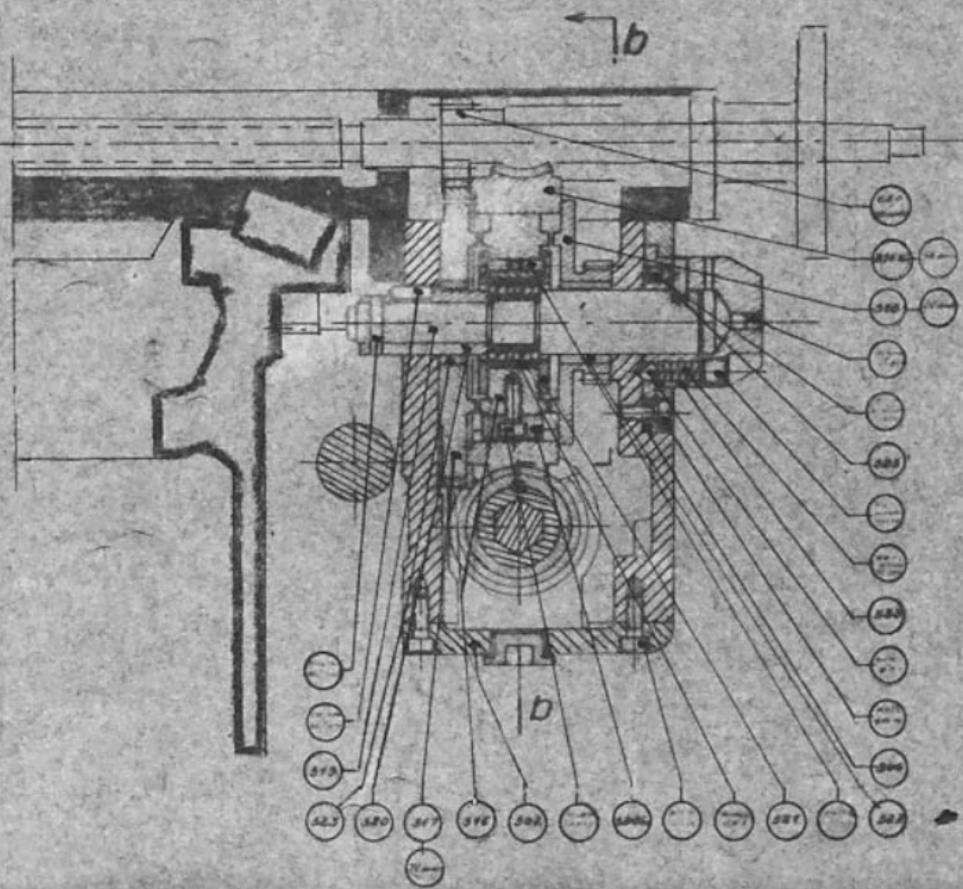


Coup. Ad.

TOUR MENTOR "C"

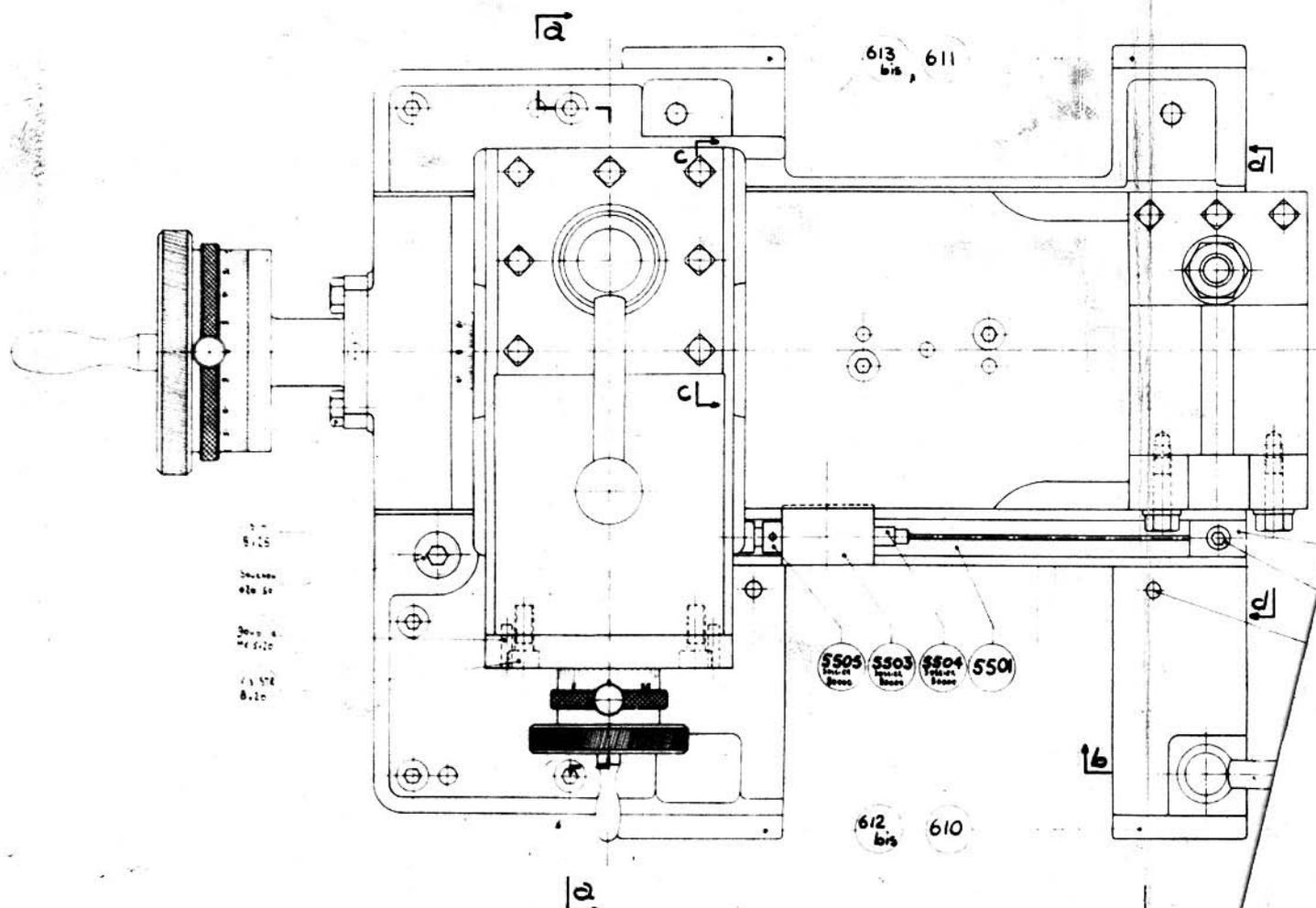
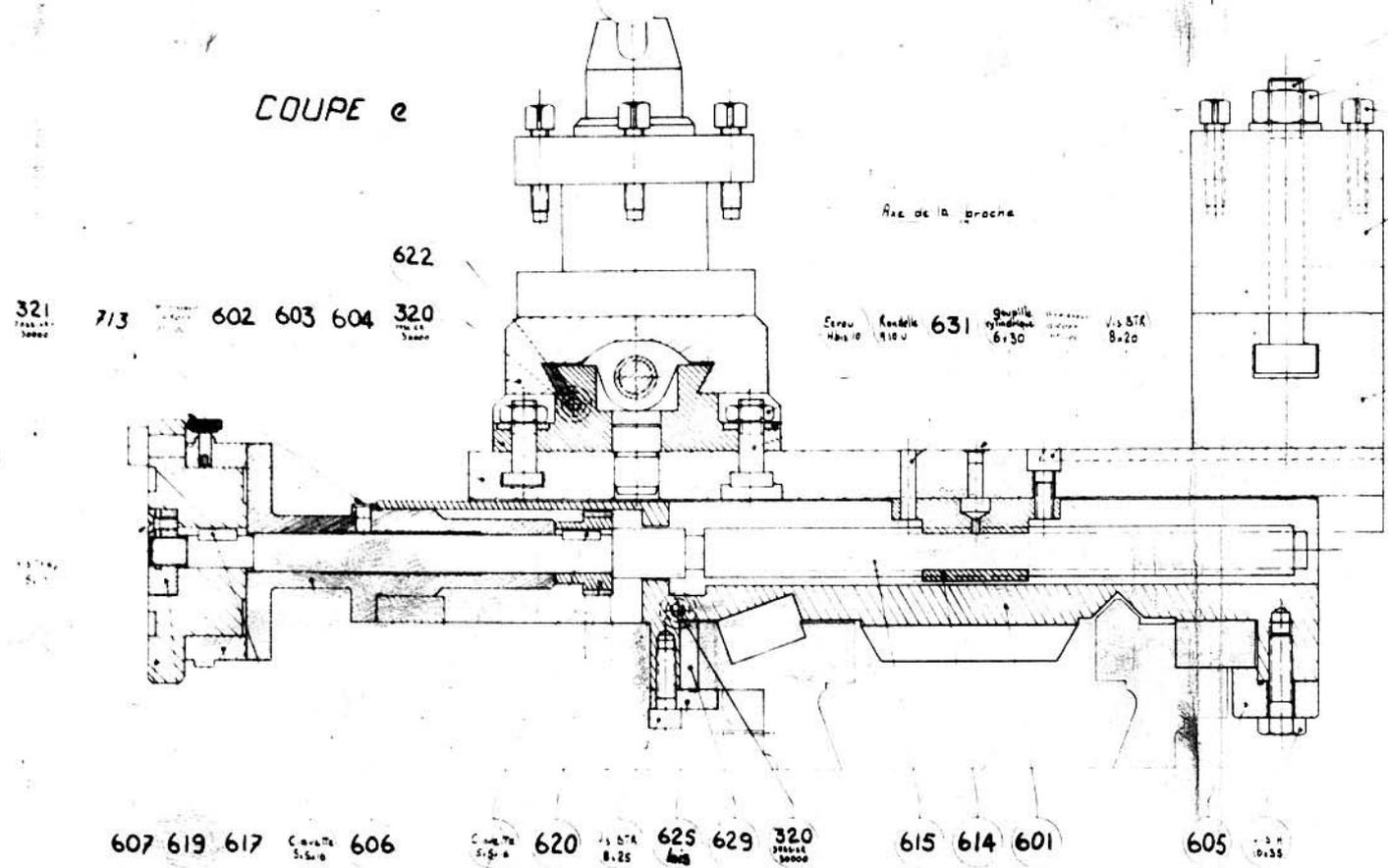


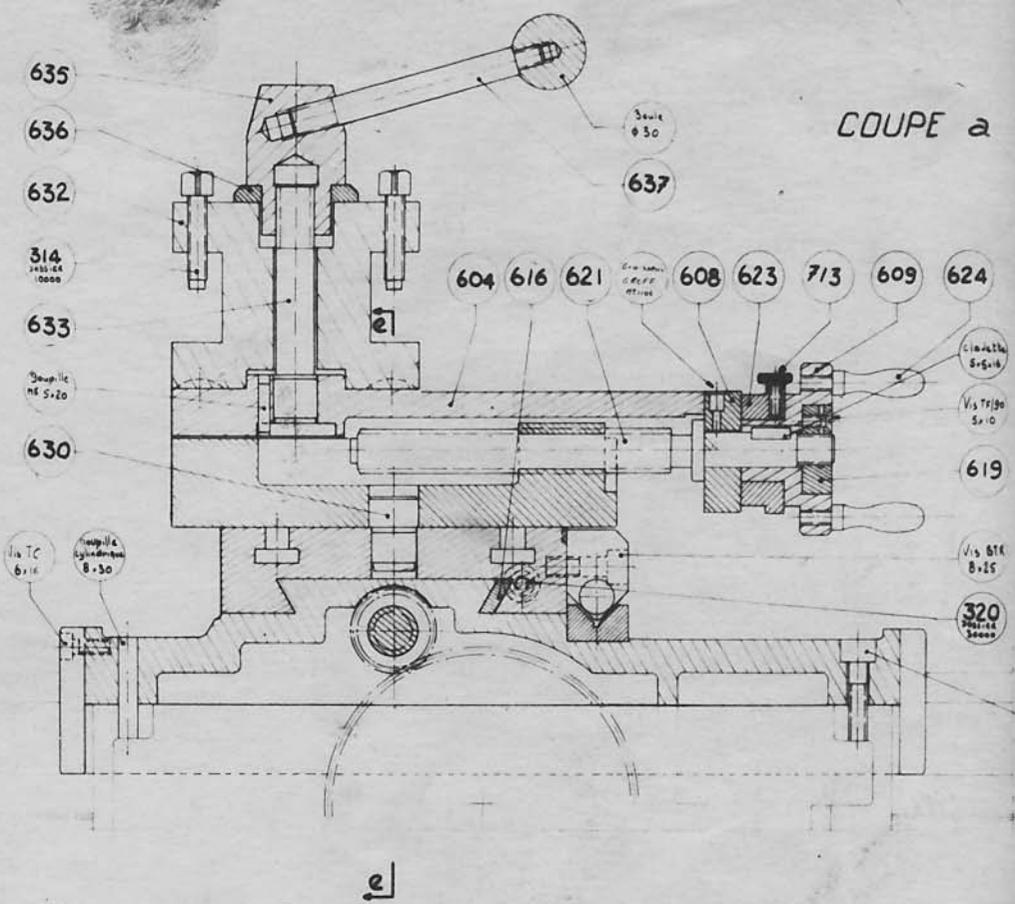
COUPE: E



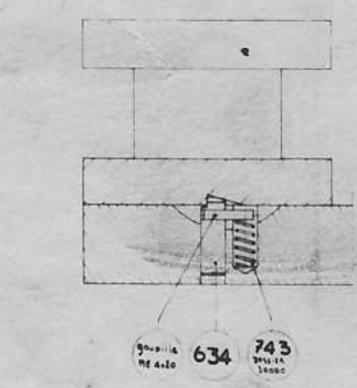
COUPE: F

COUPE e

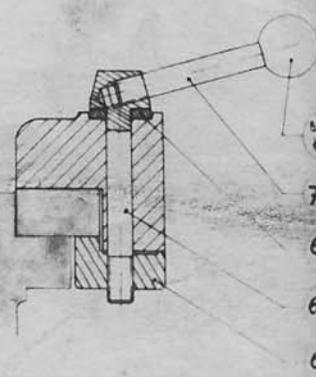




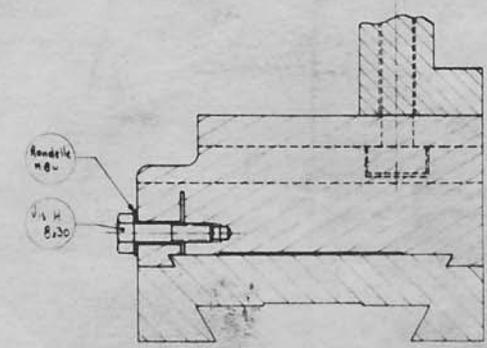
COUPE a



Coupe c



Coupe b

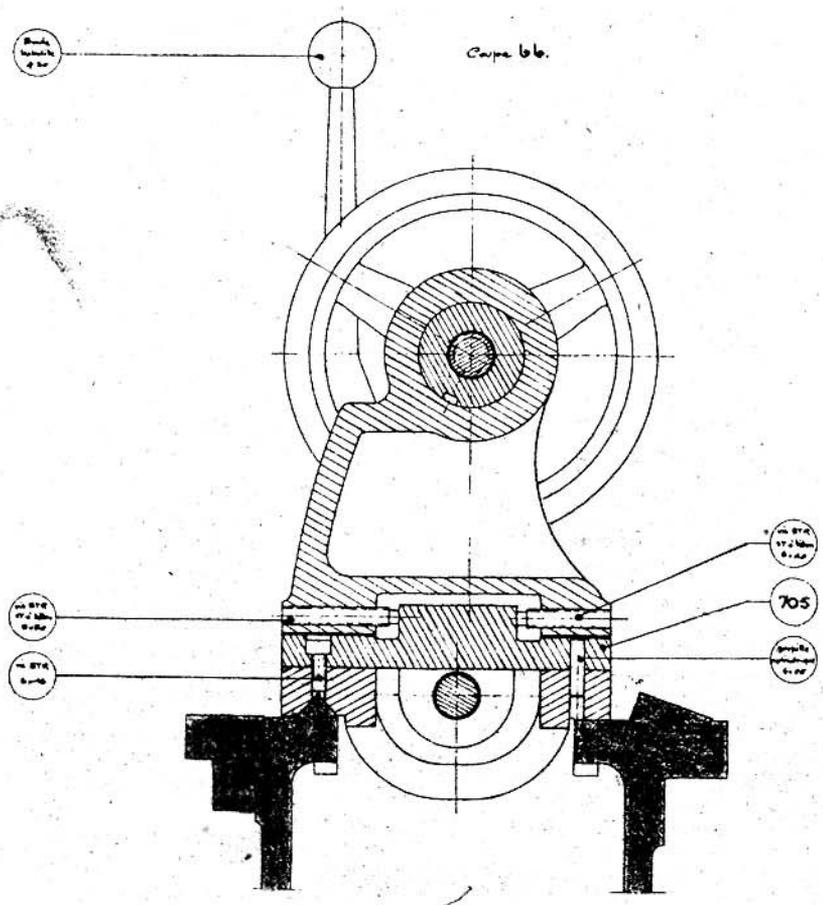
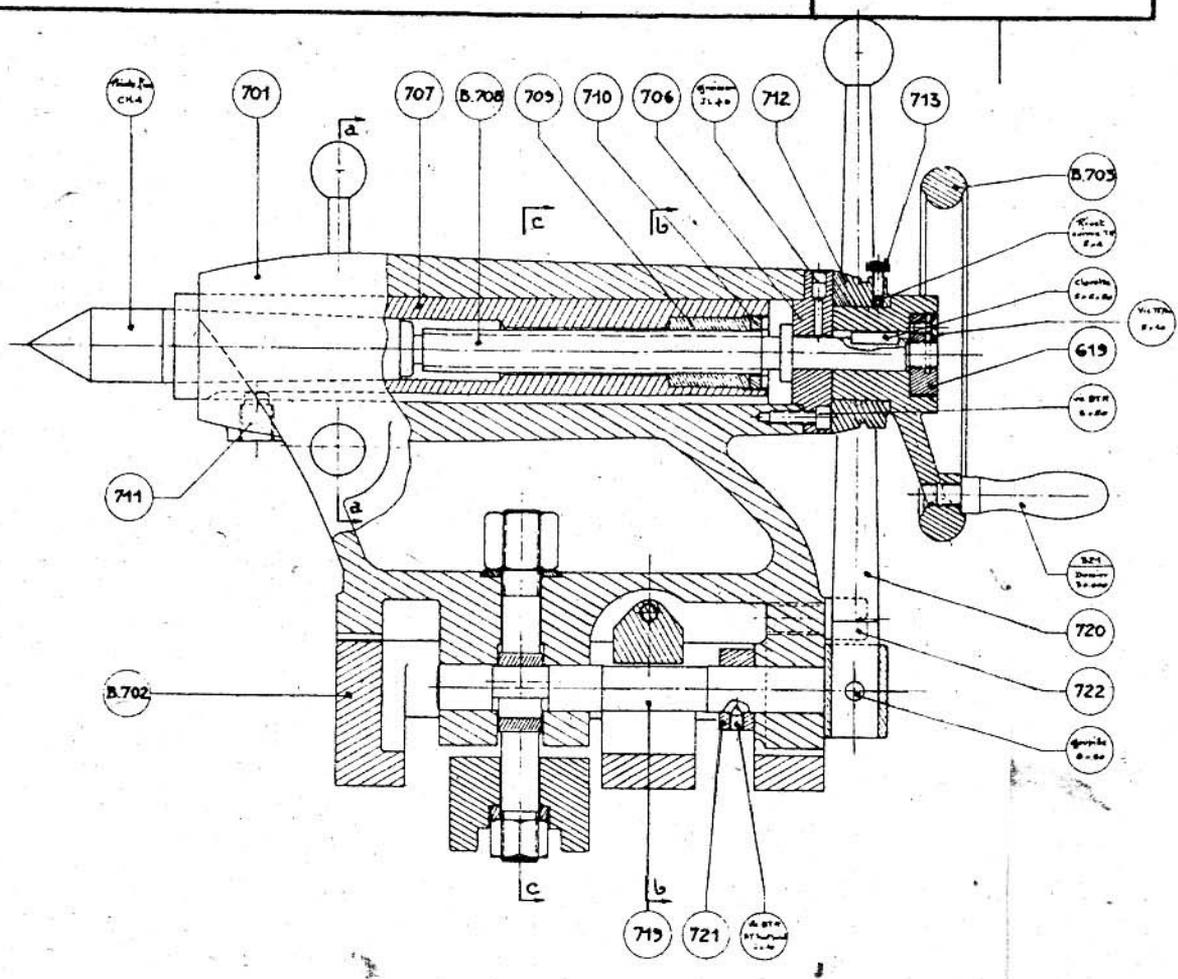


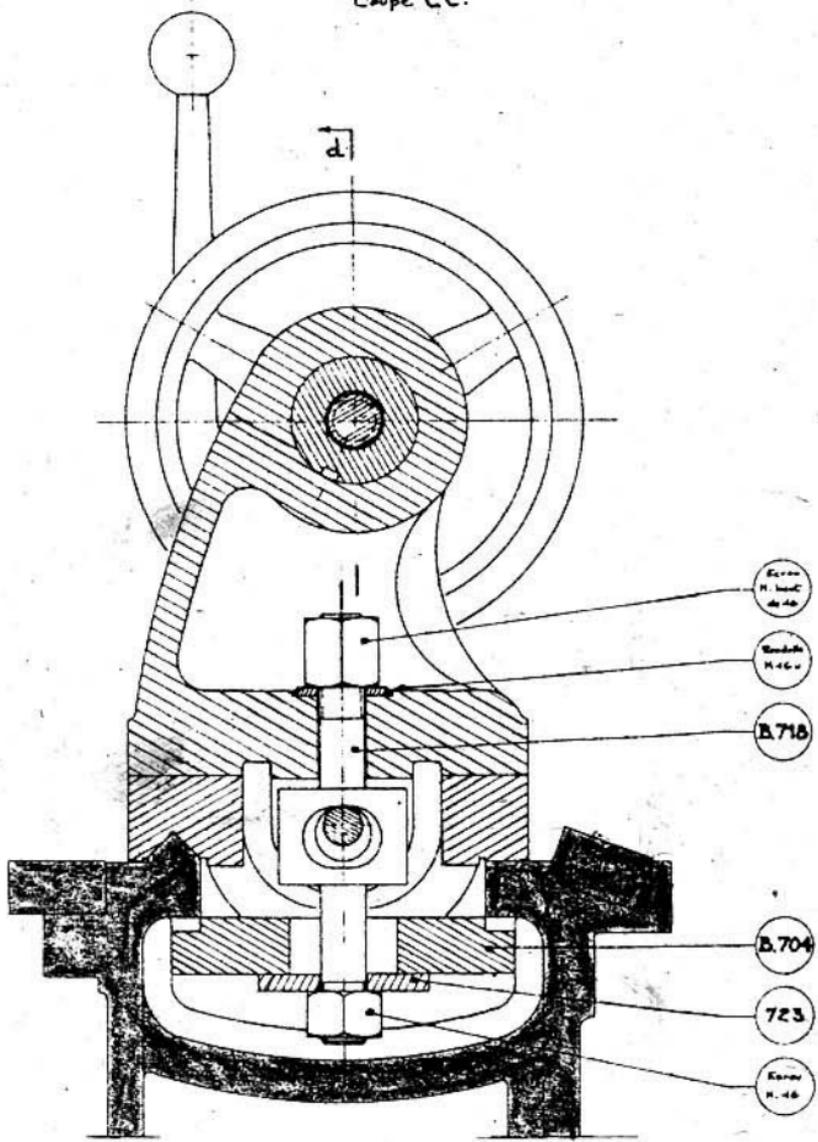
Coupe d

fil
S

CONTRE POINTE

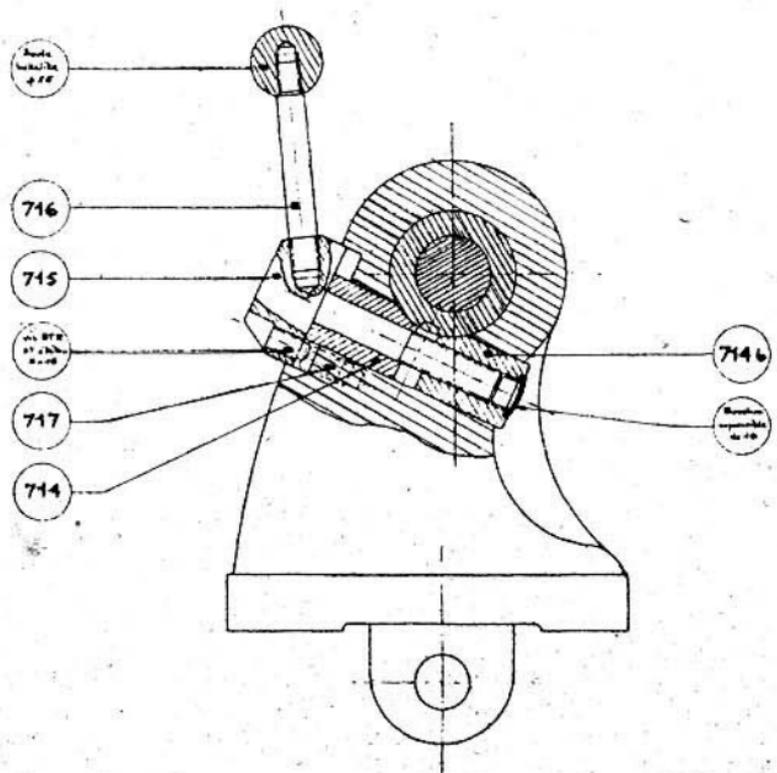
TOUR MENTOR "C"





d

Coupe 22.



ANC ET PIEDS

TOUR MENTOR[®]C

