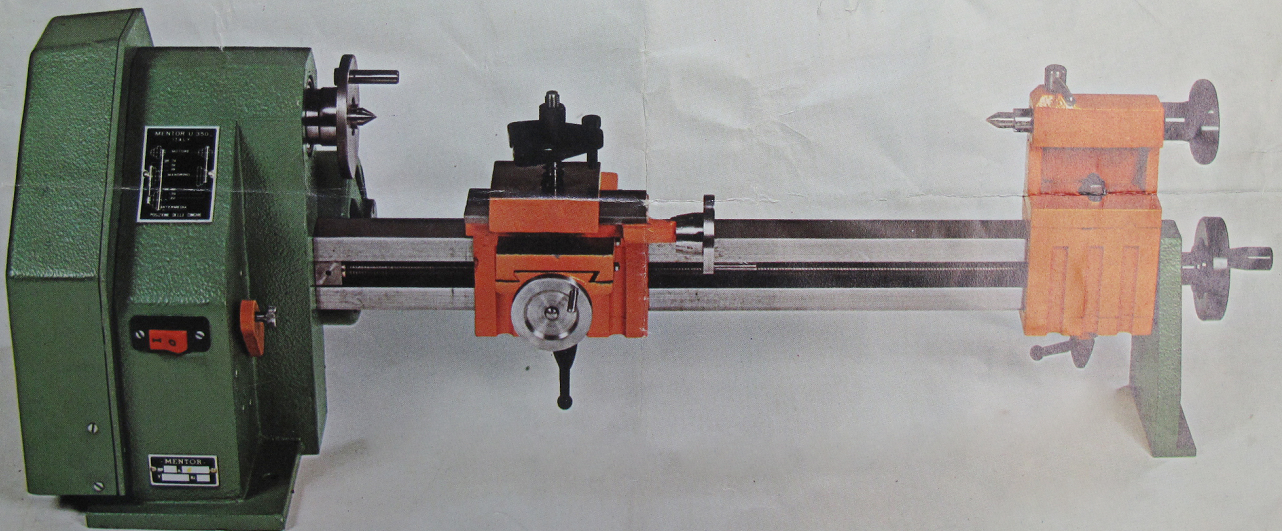




# MENTOR

## TN 360



La macchina di gran classe

**MENTOR**  
MECCANICA DI PRECISIONE

[www.pendoleria.com](http://www.pendoleria.com)



## TORNIO "MENTOR TN. 360,,

### PRESENTAZIONE

La «MENTOR» nota per le sue costruzioni di macchine utensili di alta precisione per la piccola e media meccanica, ha voluto realizzare un nuovo tornio TN. 360 portatile a basso costo e di ottima precisione allo scopo di poter favorire l'acquisto a chiunque desideri svolgere piccoli lavori di tornitura.

Le sue prestazioni sono utili e dilettevoli in casa, in laboratorio o in officina. Il «MENTOR» TN. 360 funziona con motore ad induzione monofasi o trifasi secondo la richiesta del Cliente. I suoi accessori supplementari sono intercambiabili e quindi si possono fornire a parte dietro richiesta in qualunque momento. Siamo certi di aver fatto cosa gradita a tutti gli interessati e richiedenti che da tempo desiderano una piccola macchina utilitaria di questo genere.

### DESCRIZIONE

**FUSIONI** - Tutte le fusioni in ghisa (meccanica).

### ISTRUZIONI PRINCIPALI DEL TORNIETTO «MENTOR TN 360»

1) **Fissaggio della macchina:** La base della macchina deve essere fissata con viti a legno o con dado. — 2) **Preso a terra:** Allacciare la presa a terra nell'apposita vite indicata con terra. — 3) **Montaggio e smontaggio degli accessori avvitati sul mandrino:** Assicurarsi che siano ben stretti prima di mettere in moto la macchina. Dovendo svitare detti pezzi, servirsi dell'apposita chiave della puleggia del mandrino. — 4) **Affilatura:** Per la affilatura degli utensili con la mola è prudente proteggere il banco dall'abrasivo prima di iniziare l'operazione. — 5) **Registrazione dei carrelli:** Dovendo svitare detti pezzi, servirsi dell'apposita chiave della puleggia del mandrino. — 6) **Registrazione del mandrino:** Togliere il dente della rosetta dall'ingombro della ghiera, nella parte posteriore dell'albero. Avvitare leggermente la ghiera e bloccarla nella posizione voluta ruotando un dente della rosetta in uno degli intagli corrispondenti. — 7) **Velocità del mandrino:** Il numero dei giri del mandrino deve variare in dipendenza delle diverse qualità del materiale o dell'utensile per la tornitura. — 8) **Con motori monofasi:** Se il motore parte con inerzia, premere per un attimo il pulsante dell'avviamento supplementare.

**MANDRINO** - Eseguito in acciaio-bonificato, di alta resistenza, ruota su cuscinetti a rotolamento e viene azionato dal motore con trasmissione di ghiera Hevaloid.

**CARRELLI** - Il carrello superiore portautensile, è orientabile in due sensi con graduazione fino a 45 gradi. Tutti i carrelli sono solidi, precisi e di facile registrazione. I volantini sono snelli e agevoli, e dotati di noni con graduazione decimale.

**Avanzamenti** - Tutti gli avanzamenti vengono effettuati a mano compreso quello del carrello longitudinale che effettua tutta la corsa del bancale.

**CONTROPUNTA** - E' registrabile trasversalmente in modo da poter ottenere la conicità del pezzo da tornire tra le punte.

**MOTORE** - Statore e rotore sono rettificati e incorporati nella macchina. Ruota su cuscinetti a sfere.

**PESI E VARIAZIONI** - I pesi e le dimensioni sono approssimative e senza impegno. La nostra ditta si riserva di apportare quelle variazioni, perfezionamenti e modifiche che si rendessero opportune e necessarie.

### CARATTERISTICHE

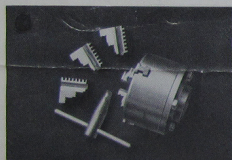
#### TORNIO

Altezza punte	mm.	70
Distanza punte	mm.	360
Diametro foro del mandrino	mm.	10
Cono del mandrino, per pinze, gradi	mm.	20
Corsa del carrello orientabile	mm.	70
Corsa del carrello trasversale	mm.	65
Velocità del mandrino	N.	6
Giri al minuto primo N. 250-350-500-900-1350-1650		
Potenza del motore	HP.	1/5

#### INGOMBRO E PESO

Peso netto della macchina	circa Kg.	40
Peso con imballo	circa Kg.	50
Lunghezza	mm.	750
Larghezza	mm.	250
Altezza	mm.	300

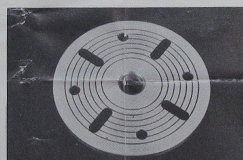
### ACCESSORI SUPPLEMENTARI A RICHIESTA



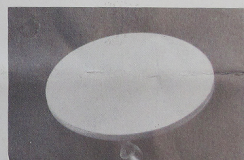
Art. 1 - Mandrino autocentrante Ø mm. 70 a 3 griffe rovesciabili con platorello filettato.



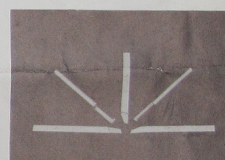
Art. 2 - Torretta RAPID MENTOR da mm. 50x50 con n° 5 portautensili.



Art. 3 - Platorello a fori Ø mm. 130.



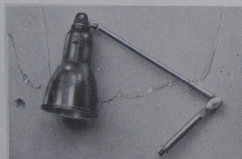
Art. 4 - Disco alluminio con tela abrasiva Ø mm. 130.



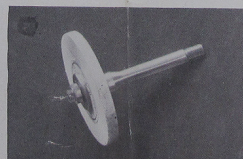
Art. 5 - Serie di n. 6 utensili affilati in acciaio per tornire.



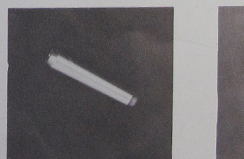
Art. 6 - Serie di n. 3 bridle per tornio da mm. 10-15-20.



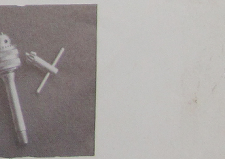
Art. 7 - Porta lampade con braccio snodato.



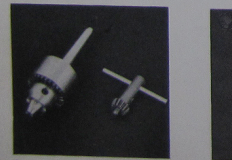
Art. 8 - Albero con mola smeriglio da mm. 90x8.



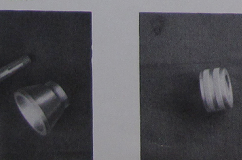
Art. 9 - Puntino a punta curva.



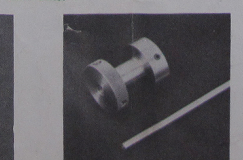
Art. 10 - Mandrino a cremagliera con attacco per trapano da mm. Ø-5.



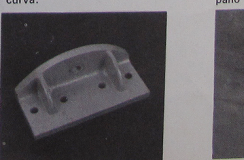
Art. 11 - Mandrino a cremagliera per contropunta da mm. Ø-6.



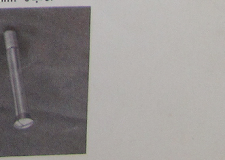
Art. 12 - Cono con serie di n. 5 pinze a gradini.



Art. 13 - Anello in alluminio filettato di protezione.



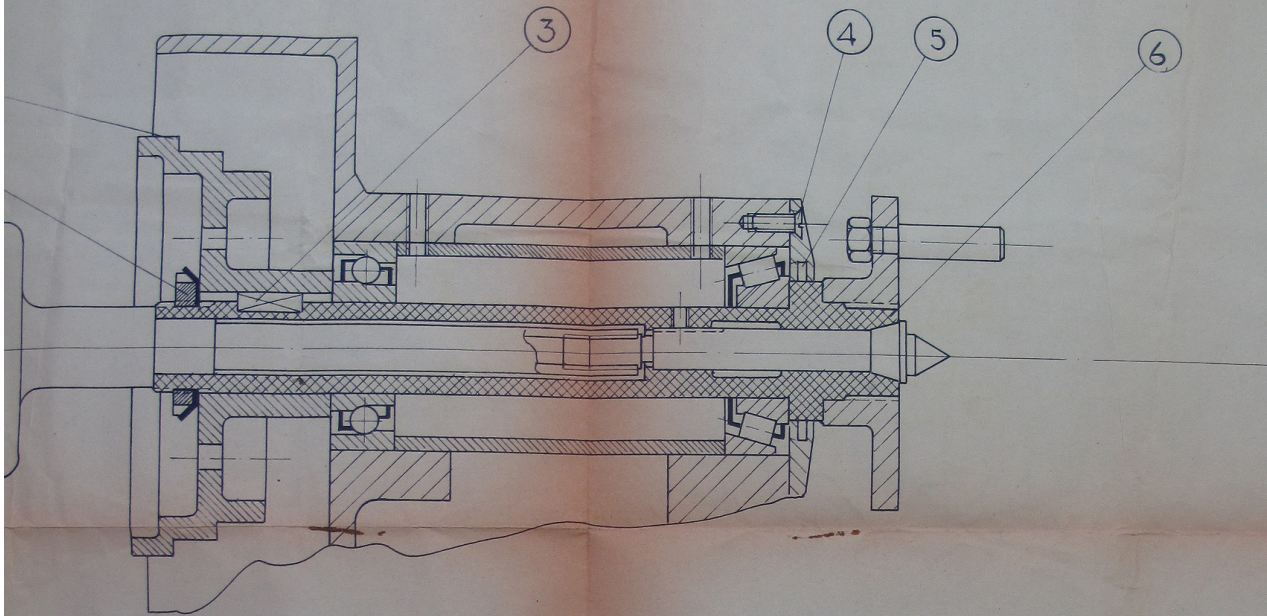
Art. 14 - Serie di n. 3 porta-filieri Ø mm. 16-20-25.



Art. 15 - Squadra per platorello superficie 45x100.



## TORNIO "MENTOR" TN.360

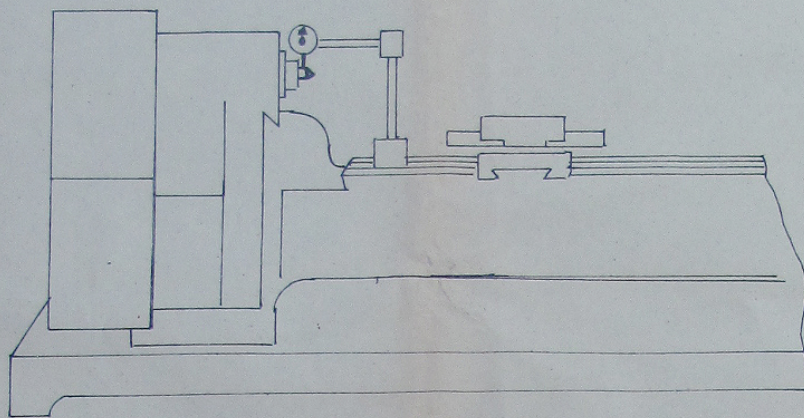


### LUBRIFICAZIONE DEL MANDRINO

- 1° Libera il mandrino dal tirante, dal disco menabride ecc.
- 2° Svitare ghiera ①
- 3° Sfilare puleggia ②
- 4° Svitare viti ④ e togliere protezione ⑤
- 5° Ingrassare con grasso per cuscinetti a sfere
- 6° In caso di necessità togliere la chiavetta ③ e sfilare il mandrino ⑥ indi procedere alla lubrificazione.



1

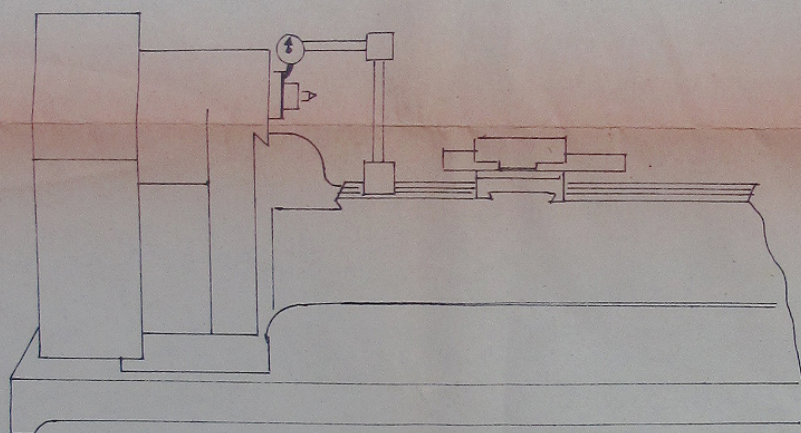


OSCILLAZIONE TRASVERSALE DELLA PUNTA

errore amm.

errore cost.

3



OSCILLAZIONE ASSIALE DEL MANDRINO IN DUE PUNTI A 180°

errore amm.

errore cost.

CERTIFICATO DI COLLAUDO N° 31

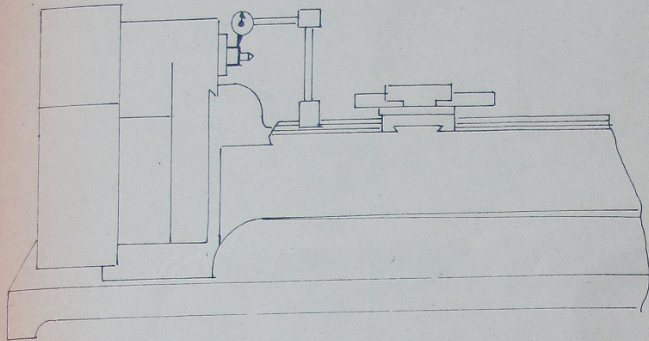
eseguito secondo le norme

"SCHLESINGER"

*Luigi Cesare*

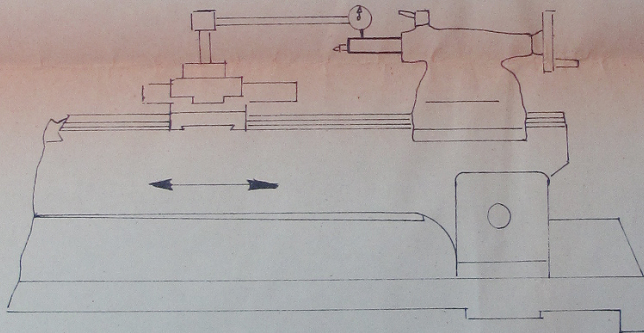


# TN 360



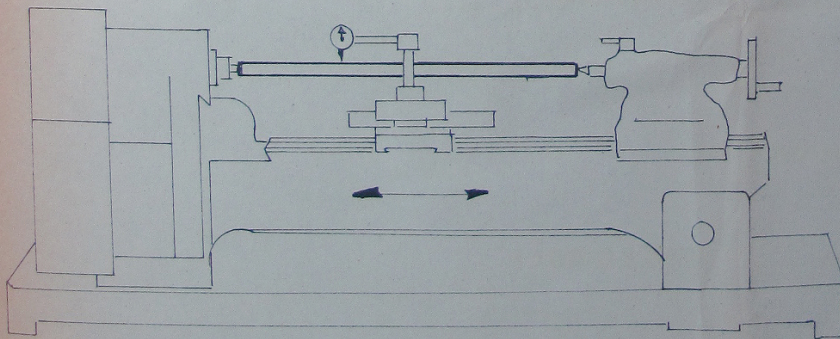
OSCILLAZIONE TRASVERSALE DELLA PARTE CILINDRICA  
DEL MANDRINO

errore amm.  errore cost.



DEL FUSTO DELLA CONTROPUNTA PARALLELO ALL'ASSE DEL  
MANDRINO NEL PIANO ORIZZ. E VERT.

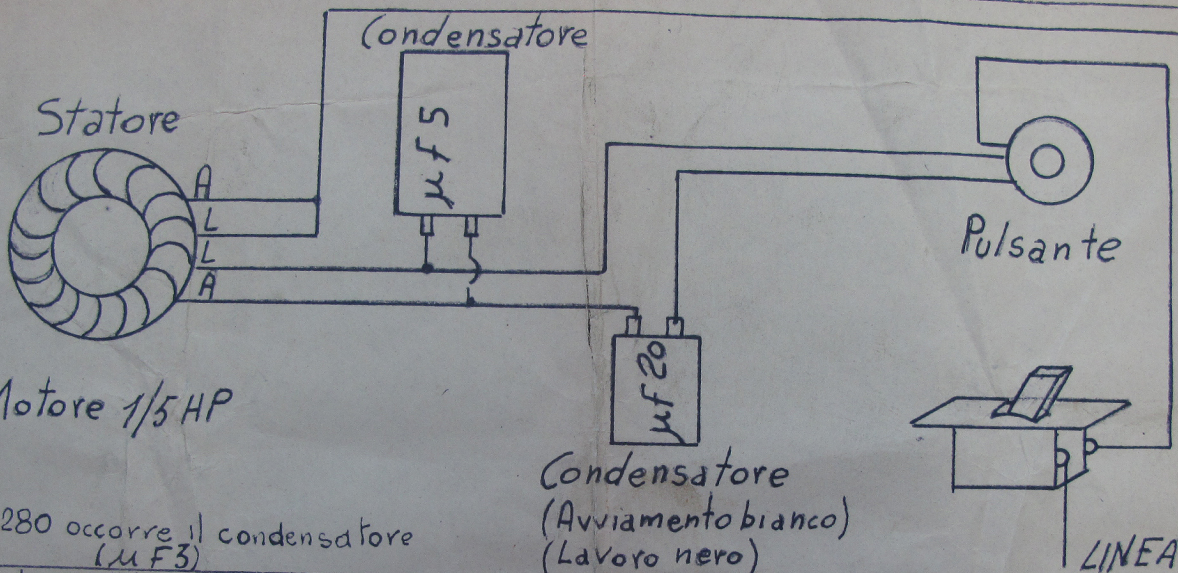
errore amm.  errore cost.



ASSE DI LAVORO PARALLELO ALL'ASSE DEL BANCO NEL PIANO VERT

errore amm.  errore cost.





NB. V.280 occorre il condensatore (5  $\mu$ F)

Tecnico Elettric.	DATA 5-7-58	NOME	Tornio "Mentor" U. 350 "Mentor" TM. 350 Motore monofase per V. 220	MATERIALE
SCALA				PESO lordo
MENTORE GARUTI - CARPI COSTRUZIONI MECCANICHE DI PRECISIONE "MENTOR"			LAVORO	PESO netto
			N.°	RICAVATO da
			N.° 4350/A106	TRATTAMENTO