

# TAURUS 7000 CNC MULTITOOL X2

Puncionadeira / Cisalhadora  
com cabeçote de abertura  
frontal (patenteada)



## DADOS TÉCNICOS

Estações de trabalho	Nº	1 + MT 10 (máx.)
Prolongamentos frontais-mesa		Necessários
Lubrificação automática		Opcional
Posicionamento das pinças		Manual
Sistema de refrigeração		Autom. Ventilado
Força máx. puncionamento	kN	300
Reposicionamento automático	mm	10000
Eixo X – Mesa	mm	2000
Eixo Y – Mesa	mm	1100
Puncionamento	gpm	450 (800 opc.)
Marcação – passo 0,1 mm	gpm	450 (800 opc.)
Incisão		Sim
Frisamento		Sim

## CARACTERÍSTICAS GERAIS

Modelo TAURUS 7000 CNC Video Multitool com eixo Y de 1100 mm. e eixo X de 2100 mm.

A característica qualificante das puncionadeiras SIMASV® é a abertura frontal do cabeçote porta-punção que permite realizar a troca da ferramenta em apenas 4 segundos.

Com esta exclusividade tecnológica, excluíram-se os conhecidos problemas originados pelo sistema tradicional de carregamento vertical.

O cabeçote puncionador aloja cartuchos tipo Amada estação “D” para um diâmetro máximo de 88,9 mm.

O Multitool pode ser fornecido nas seguintes versões e capacidades:

- Estação D 10/18 – com capacidade de alojar 10 ferramentas c/Ø máx. de até 18 mm cada um;
- Estação D 6/24 – com capacidade de alojar 6 ferramentas c/Ø máx. de até 24 mm cada um;
- Estação D 4/32 – com capacidade de alojar 4 ferramentas c/Ø máx. de até 32 mm cada um;

A puncionadeira TAURUS permite uma perfeita intercambiabilidade de ferramentas de marcas diferentes como Trumpp, Amada, Mate, Wilson®, mesmo combinando matrizes e punções de diferentes marcas destas mencionadas. A TAURUS pode se transformar de Multitool em Monopunção graças à originalidade do sistema inovador idealizado pela SIMASV, do adaptador “TREASY”, que permite alojar punções tipo Trumpp® até ao diâmetro máx. de 76,2mm., garantindo assim a mais completa flexibilidade e liberdade de gestão do seu magazine de ferramentas. As puncionadeiras TAURUS Multitool são dotadas de uma pesada e sólida estrutura tipo C de aço especial soldado eletricamente e estabilizado, adequadamente nervurado para suportar cargas bem superiores a todas as forças do puncionamento. Os eixos são guiados por pares de guias lineares e de fusos de recirculação de esferas de altíssima precisão adequadas a impedir flexões e inclinações fora de centro mesmo em produções de chapas com dimensões superiores à mesa de trabalho.

O CNC é montado sobre uma console móvel, em conformidade com as normas internacionais em vigor em matéria de segurança e prevenção de acidentes de trabalho. O operador pode controlar todas as fases do processo de produção através do CN, ficando em distância de segurança da própria máquina. O software de programação apresenta uma interface gráfica evoluída e intuitiva, com funções personalizadas, menus dedicados à alimentação de dados, autodiagnóstica com leitura de alarme, completo de tele assistência para atualizações do software e diagnóstica da máquina.

Diretrizes de segurança: puncionadeira predisposta para o NR12

