



Il proiettore laser LSF ASSEMBLING TOOL è un dispositivo laser di proiezione laser che si basa su un sistema galvanometrico completo di specchi dove un singolo spot laser viene spostato ad una velocità elevata in tutte le direzioni X e Y, il movimento è così rapido che l'immagine proiettata è percepita dall'occhio umano come un'immagine fissa. Il sistema è controllato e gestito da un microcomputer e da una serie di schede che pilotano ad alta risoluzione il raggio laser. Il proiettore laser LSF AT è connesso tramite cavo LAN RJ45 alla rete aziendale o ad un singolo pc

### **Il Proiettore laser LSF AT**

il dispositivo galvanometrico trova impiego come segnalatore dinamico di assemblaggio, indicando all'operatore, tramite la proiezione diretta sul pezzo in assemblaggio, quale attività svolgere o dove eseguirla. Per il controllo di posizionamento, posizionamento di precisione, controllo fissaggio particolari, sistema antierrone in catena di montaggio, guida procedure di assemblaggio e molte altre applicazioni.

### **Software**

Il software fornito serve per gestire le velocità e le impostazioni del proiettore, oltre a questo ad acquisire i dati di assemblaggio tramite un dispositivo di **autoapprendimento Joypad** o file HPGL o PLT Il software può importare file PLT provenienti da un qualsiasi CAD dell'utente, li converte e li proietta in automatico. Il

software è stato sviluppato per lavorare in maniera autonoma in back ground senza il continuo controllo dell'operatore.

### **Il proiettore laser LSF AT**

viene fornito con un sistema ad autoapprendimento dove l'operatore tramite un Joystick muove in tempo reale il raggio laser e quindi crea direttamente il disegno, scritte e punti di assemblaggio sul banco di lavoro. Il Disegno creato viene memorizzato e richiamato quando serve .

### **Segnali:**

Il proiettore laser dispone di serie di quattro ingressi a pulsante o finecorsa interfacciati all'operatore o alla macchina per poter gestire la partenza del ciclo di lavoro o successivamente cambiare immagine o procedura proiettata

### **Area operativa**

L'area di lavoro è dettata dalla quota di posizionamento del proiettore laser rispetto al banco di lavoro, l'angolo massimo di proiezione è 75° quindi ad una quota Z di un metro il proiettore avrà un campo di lavoro di 1,3mt x 1,3mt quindi a 3 mt avremo 4,5x4,5 mt.

Per il controllo di posizionamento, posizionamento di precisione, controllo fissaggio particolari, sistema antierrone in catena di montaggio, guida procedure di assemblaggio e molte altre applicazioni.

### **Caratteristiche Tecniche**

---

Sorgente luminosa:	Diodo Laser stato solido Verde
Tipo di proiezione:	Dinamica 60pps
Lunghezza d'onda (nm):	520nm (verde)
Angolo di proiezione	60°
Autoapprendimento	Joypad bluetooth
Alimentazione:	100/240 Vac – 50/60 Hz.
Precisione	+/- 1mm/m
Corpo:	Contenitore acciaio verniciato
Dimensioni (mm):	400mm X 280mmx180 mm.
Peso	4,5Kg
Raffreddamento	Ventilazione forzata interna con dissipatore
Connessione	Connettore RJ45 Lan con Ip Fisso
Interfaccia operatore	Pulsanti remoti
Ambiente di Lavoro PC	Windows da win7 in poi
Supporto	Integrato con regolazione micrometrica
Protezione:	IP 65
Vita media a 23°C (ore):	35.000 h
Temperatura operativa (°C):	- 30 +50°



## Opzionali

---

### Lampade Led alta luminosità

2 Lampade led ad alta luminosità per segnalazione inizio lavoro o stand by In pratica le lampade verranno fissate sui fianchi del proiettore e verranno attivate alternativamente sul lato non trattato dall'operatore che verrà illuminato di rosso per segnalare l'area non interessata al lavoro.

