

Position xy absolue [px]	
x :	957
y :	767
Données colorimétriques	
R :	179,6
V :	154,2
B :	126,1
T :	31,5
S :	29,8
V :	179,6
L :	65,2
a :	5,127
b :	18,248
- Prise de référence - Delta E courant -	
ENR (ctrl+E)	
INIT (ctrl+I)	
Delta E total :	15,45
Delta E Teinte :	15,28
Delta RVB Rouge :	6,9
Delta RVB Vert :	7,6
Delta RVB Bleu :	21,4
Delta TSV Teinte :	10,4
Delta TSV Sat. :	14,1
Delta TSV Valeur :	6,9
Delta Lab L :	2,3
Delta Lab a :	3,925
Delta Lab b :	14,770
Diamètre de la zone d'analyse [px]	
1	20
50	200
	500

LE FUTUR EN MOUVEMENTS  
**centagora**

Utilisateur : fgirardin Niveau : 3

GESTION DES DONNEES

Produits Familles Utilisateurs Statistiques

Liste des références produit

CTRL Ajout Modification Suppression

GESTION DU MATERIEL

Tiroir Caméras Impression Moteur Reset

TIROIR : OPEN / CLOSE

CONTROLE DE GARNISSAGE

Familles et Produits [Contrôle]

Famille : Réf. produit : Clair / Sombre :

Liste des points de contrôle



# QCOLOR

## Contrôle d'aspect par colorimétrie

**Contrôle d'aspect par colorimétrie**

SWISS MADE

- + Contrôle de couleur en moins de 5 secondes
- + Contrôle mesuré et répétable
- + Paramétrage simple
- + Prend en compte l'état de surface



**Le contrôle prend en compte le rendu de l'état de surface**

**Pour une même couleur de traitement, une surface décorée n'a pas le même rendu qu'une surface brute**

- ▶ EQUIPEMENTS DE CONTRÔLE
- ▶ Machines Spéciales
- ▶ Vieillissements Mécaniques
- ▶ Outillages Horloger

## Contrôle d'aspect par colorimétrie

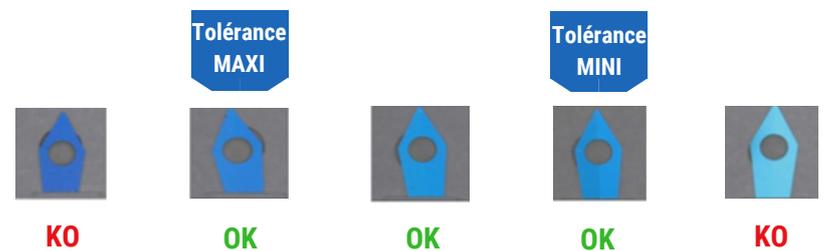
### Deux modes de contrôle

1. Contrôle caractérisé par un **échantillon de référence** avec mesure du **Delta E** : Écart entre la couleur mesurée et celle de référence.

L'utilisateur définit une **valeur limite d'acceptation**, exemple : Delta E < 2.5.

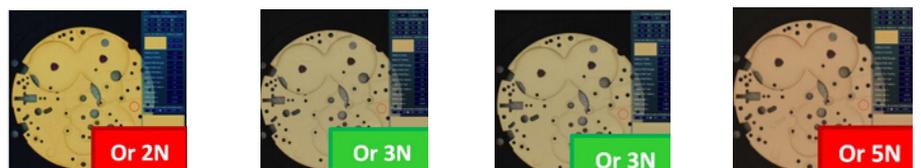


2. Contrôle caractérisé par un **intervalle de tolérance** défini entre deux échantillons de couleur min et max.

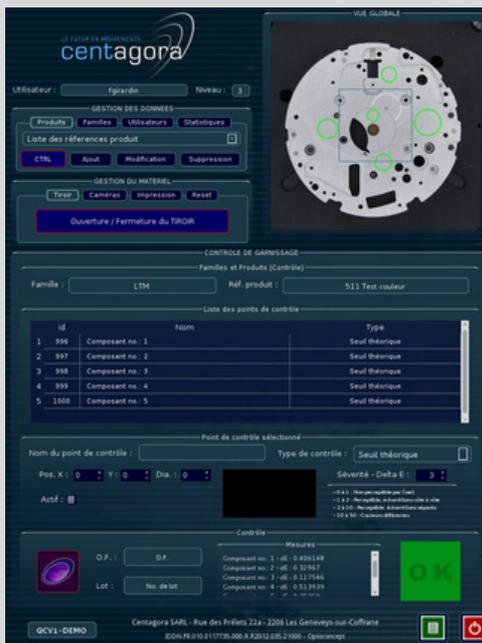


### Performances

- + Conformité de la couleur se basant sur des **valeurs LAB, RVB, TSV**
- + **Contrôle mesuré**, il n'est plus subjectif
- + Possibilité de contrôler plusieurs zones de couleurs en une seule prise de vue
- + **Paramétrage simple** et intuitif par le logiciel QColor
- + Possibilité de connecter QColor à votre **logiciel GPAO/Qualité**
- + Mise en réseau permettant l'accès à l'interface de **gestion des statistiques**



### Contrôle de couleur en moins de 5 secondes



+ sur tous types de matières (métaux, polymères, cuirs...)

+ sur tous types de surfaces (polies, mates, sablées, satinées...)

