

ポータブル・イメージング分光色差計 X-Rite RM200QC

X-Rite RM200QC は軽量で持ち運びが簡単。必要な時にすぐに計測が可能な色差計です。プラスチック・衣料・食品・塗料など様々な素材の色を素早く確認することが可能です。



X-Rite RM200QC

片手操作で簡単に色差の計測を行います。

- 1 **ディスプレイ:**カラー画面で 機器のステータス、オプショ ンを表示します。
- 2 **測定ボタン:**2段階式ボタンを 採用。半押しでプレビュー、強 く押して測定を実行します。
- 3 **操作ボタン:**必要なメニュー を選択します。
- 4 Enter ボタン: 選択されたメニューを実行します。
- **電源 ON/OFF:**電源のスイッチ です。
- 6 スピーカーおよびマイクロフォン: 音声タグの録音と再生を行い ます。
- 7 USB 接続:バッテリーの充電、 コンピュータやプリンタとの接 続が可能です。





カラー管理をより簡単に

色は商品価値を高める要素の一つです。特徴があり、 デザインと調和のとれた色を持つ商品は、美しいだけ でなく、消費者の購買意欲を刺激します。商品のブラ ンドを確立させるため、色の管理は非常に重要です。

商品の色管理についてどのような悩みを抱えていますか?

製造プロセス全体において基準色を設定し、維持・管理することは大きな課題です。目視での確認は非常に大切ですが、全ての製品を安定して検査することは不可能です。色見本帳・カラースウォッチによる検査でも、やはり同じようなことが問題となります。既存の測色計を使用すれば、こうした問題は多くの場合解決できますが、商品のデザインから生産に関わる多くの人が複雑な機器の取り扱い方法に慣れることは容易ではありません。

必要とされているのは誰もが使えるシンプルで信頼性のあるツールです。

RM200QCはこうしたニーズを満たした色差計です。軽量で持ち運びしやすく、誰でもすぐに使用することができます。サンプルの測色は2秒弱で終了。基準色との色差をレポート形式で画面上に表示します。必要な操作はたったこれだけです。ソフトウェアに接続する必要もありません。

品質管理のワークフローにおいて次のような利点があります:

- 製造プロセス全体で安定したカラー品質を実現
- サンプルエラーを減少させ、サプライヤーのコスト削減をサポート
- ラボ調色、生産、最終製品間の変動を管理
- バッチごとの変動を管理
- サプライチェーン含め全プロセスで同じ装置を使用することにより、 管理方法の統一化



RM200QCの活用

RM200QC を活用できる分野:

 電化製品
 家庭用製品

 建築基材
 おもちゃ

 プラスチック
 アクセサリー

食品塗装服飾/テキスタイル塗料







信頼のパフォーマンス

高度なパフォーマンスを発揮する RM200QC は、管理許容値を設定し、色のビジュアルと測定評価の統一化が可能。正確で信頼性の高い色管理に欠かせない色の「一貫性」を提供します。



直感的ユーザーインターフェースでサンプルを迅速に測定、比較します。



平均測定機能で、20 個 までの基準色を作成し 保存。



オンブルを測定し、合格/不合格を表示。350個までのサンプルが保存でき、音声またはテキストタグも添付できます。



分かりやすいカラープロットで、基準色とサンプルの差を表示。













🤦 QCサンプル Red 07-02 13:51 基準色 サンプ Δ 11 L* 0.7 38.0 38.6 a* 57.5 58.7 -1.2 b* 36.6 34.5 -2.1 C* 69.2 67.1 -2.1 不合格 ΔE 2.5 D65

正しいL*a*b*C*H*、 サンプル、色差値を 出力。

i説明 Red 07-02 13:51

標準 サンプル

より明るい より緑 より青い よりくすんだ

\$ ⊚ ⊕ **←**>

カラーの説明は、色 差変化の方向を言葉 で説明。

💌 インデックス

グレースケール

染色 4-5 カラー 4

着色力 % 147 (三刺激值)

テキスタイル評価には グレースケールおよび 着色力機能を装備。

■ 隠ぺい力モード オーハ・-ホワイト オーハ・-ブ・ラック オーハ・-ブ・ラック

隠ぺい力測定機能を 提供。

終了

リセット

独自の測定方法



RM200QC は、8 つの可視光源と、1 つの UV LED 光源でサンプルのイメージを正確に測定。R/G/B の 3 つのバンドで測色を行う一般的な色差計に比べ有利です。

RM200QC のユニークなイメージング技術は、45/0 の光学幾何条件および弊社独自のイメージキャプチャ技術により優れた器差精度を発揮します。各測定値は、異なる光源および方向で受光された 27 のイメージを組み合わせたものです。わずか2 秒弱で、カラーおよび表面テクスチャの情報を的確に捉えることができます。

RM200QCをサンプル表面にあて、測定サンプルの色差およびイメージを保存し、参照することが可能です。

品質管理の向上



RM200QC は 20 個までの基準値を測定でき、日時および任意の名前を付けて保存することが可能です。(スクリーン上のソフトウェアキーボードを使用)

350 個までのサンプル測定値を機器に保存し、基準値と比較することができます。

テスト結果は次の内容と共に表示されます:

- 合否判定のグラフィック表示
- CIELAB、CMC、CIE 94、2000 などの ΔE 表示
- 基準色とサンプルに対するそれぞれのL*a*b*C*h°値と数値差
- L*a*b* プロットのグラフィック表示
- 色差の言葉による表示

ソフトウェアキーボードまたは音声レコーダーでサンプルにタグ付けできる ため、測定値を認識しやすくなります。

RM200QCを「USB レポートモード」に設定して PC のUSBポートに接続する と、PDF や CSV 形式の詳細レポートを出力できます。



多様な機能と測定例

RM2000C の主な機能・測定例:

- ・ 基準色とサンプルの比較を自動的に行う [カラーの比較] 機能
- 塗料のカバー力を管理する [隠ぺいカチェック] の測定機能
- ・ テキスタイル上の染色および変化を評価する [グレースケール] 測定 : ベンチトップ型分光測色計と比較し、この用途で非常に扱いやすく、さらに目 視評価と比べてより高く安定したパフォーマンスを提供します。
- ・ カラーの管理・調整に必要な「着色力」測定



RM200QC は、各基準色に保存されたサンプルに対し、PDF とExcel 形式のレポートを自動的に作成します。レポートファイルは、本体を PC に接続して取得・確認することができます。



x-rite

RM200QC COLOR SAMPLE REPORT

Report Date: 29 Tolerance Type:	.07.2012 : CIE LAB D65 10°			Devic Limit:		010000000	0				
Standard	Date & Time	L*	a*	b*	C*	h°		Pass Rate		ΔE Ave	rage
Blue 29.07 22:03	29.07.2012 22:03:57	34.8	-6.9	-33.8	34.5	258.5		50.0%		2.9	
									Strength	Gra	y Scale
Sample	Date & Time		Δa^*						(tristim.)	stain	color
Sample 1	29.07.2012 22:05:23	0.0	-0.0	0.1	-0.1	0.0	0.1	Pass	100 %	5	5
Sample 2	29.07.2012 22:05:28	0.0	-0.0	0.0	-0.0	0.0	0.1	Pass	100 %	5	5
Sample 3	29.07.2012 22:05:34	0.9	5.6	-1.4	0.7	5.7	5.8	Fail	119 %	4	2-3
Sample 4	29.07.2012 22:05:39	1.0	5.6	-1.4	0.7	5.7	5.8	Fail	119 %	4	2-3
Sample 5	29.07.2012 22:05:45	1.0	5.5	-1.3	0.6	5.6	5.7	Fail	119 %	4	2-3
Sample 6	29.07.2012 22:05:54	-0.1	-0.0	0.1	-0.1	0.0	0.1	Pass	99 %	5	5
Sample 7	29.07.2012 22:05:58	0.1	-0.1	-0.1	0.1	0.0	0.1	Pass	100 %	5	5
Sample 8	29.07.2012 22:06:05	0.9	5.5	-1.4	0.8	5.7	5.8	Fail	119 %	4	2-3



Blue 29.07 22:03 1 / 1











X-Rite RM200QC の仕様

光学幾何条件: 45/0イメージキャプチャ

光源: 独立型三方向 25 LED (8 可視波長、1 UV)

イルミナント (光源) /

オブザーバー (視野): D65/10、A/10

基準色/サンプル保存: 20/350 測定時間: 1.8 秒

測定範囲: 4 & 8 mm

短期繰り返し精度: 0.10 Δ E94 (D65/10) 白色校正板

表示: 4.5cmカラーTFT

データ インターフェース: USB 並びにマスストレージ機能

操作温度: $0^{\circ} \sim 40^{\circ}$ C 保存温度: $-20^{\circ} \sim 60^{\circ}$

湿度範囲: $20\sim80\%$ RH (結露なきこと)

使用: 屋内のみ 高度: 2000 m 汚染度: 2

1

過度電流: カテゴリー II

* Good ** Better *** Best			
	RM200QC	SP60	SP64
最小許容値(推奨)	*	**	***
	1.0 ΔE(設定可能な最小許容値 として0.8 ΔE に制限)	0.6 ΔΕ	0.3 ΔΕ
基準色データのデジタル	-	-	***
コミュニケーション			色彩管理ソフトウェアで最良の パフォーマンスと互換性を発揮。
表面に変化の多い	*	**	***
サンプル	サンプルの平均化が必要	測定径によっては、サンプルの 平均化は必要なし	最も大きな測定径を選択することに より、信頼性の高い測色が可能。
グレースケール評価	***	**	**
携帯性	***	**	**

エックスライト製品で、必要な時にいつでも一貫した色を。

エックスライト社について

エックスライト社は、カラーサイエンスおよびテクノロジー分野において世界をリードする企業です。カラー業界のリーダーであるパントン社を所有する弊社では、測定システム、ソフトウェア、カラースタンダード、サービスを通して、革新的なカラーソリューションの開発、製造、販売、サポートを行います。カラーのインスピレーション、選択、測定、調色、コミュニケーション、マッチングに対するエックスライト社の専門知識は、常に正確な色の管理、品質の改善やコストの削減を応援。印刷、包装、写真、グラフィックデザイン、ビデオ、自動車、塗料、プラスチック、テキスタイル、歯科、医療など幅広い産業で活用されています。詳しくは、www.xrite.co.jpまたはwww.pantone.comをご覧ください。

■お求め、ご相談は



ビデオジェット・エックスライト株式会社

〒141-0031 東京都品川区西五反田2-30-4 BR 五反田 7F

Tel: 03-6825-1641 Fax: 03-5436-1616

© 2011, X-Rite, Incorporated. All rights reserved. L10-469JA (2012年8月)