

SERIE X

ALTISSIMA PRECISIONE PER I DETTAGLI PIÙ PICCOLI

**Sistemi di misura ottica
sviluppati per componenti
di piccole dimensioni,
microgeometrie
e applicazioni
ad alta precisione
nei settori medicale,
dentale, orologeria
e micromeccanica.**

- **ALTA RISOLUZIONE SUI
MICROCOMPONENTI**

La tecnologia ottica ad alta risoluzione consente di analizzare profili e dettagli estremamente piccoli, rendendo la Serie X particolarmente adatta alle geometrie miniaturizzate.

- **X5 / X10: QUANDO IL DETTAGLIO
È LA PRIORITÀ**

Progettate per componenti estremamente piccoli, X5 e X10 permettono di controllare lunghezze, diametri, angoli, raggi, smussi e filetti attraverso l'immagine fortemente ingrandita del componente.

- **X360: ALTA RISOLUZIONE
SU UN CAMPO PIÙ AMPIO**

X360 combina un campo di misura di 300×60 mm con una risoluzione comparabile a quella di un proiettore 400/500X, estendendo il controllo ad alta precisione a componenti più grandi e alberi di medie dimensioni.



- **RISULTATI OGGETTIVI E TRACCIABILI**

Il programma di misura restituisce in pochi secondi risultati chiari e ripetibili. I dati vengono salvati per reportistica, analisi statistica e monitoraggio del processo produttivo.

- **PROGETTATA PER COMPONENTI
DIFFICILI DA MANIPOLARE**

L'ampia area di accesso e il design della macchina facilitano il carico e lo scarico anche di componenti molto piccoli, riducendo le difficoltà operative nella gestione quotidiana.

IL MODO MIGLIORE PER MISURARE I DETTAGLI PIÙ PICCOLI

PER APPLICAZIONI SPECIFICHE

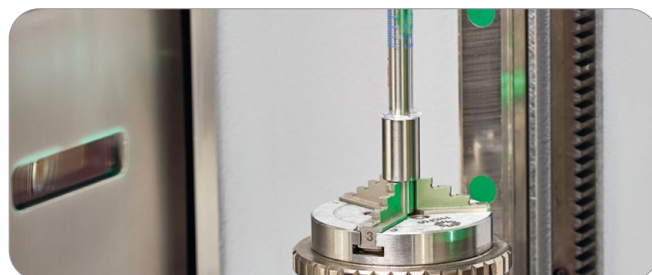
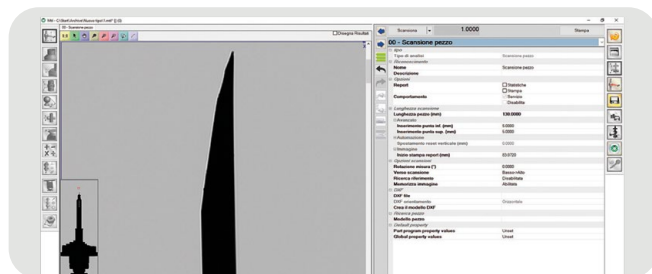
MTL X è progettata per il controllo di componenti complessi e di piccole dimensioni, come impianti dritti e conici, pilastri, abutment, estensori, cappette, viti di copertura, attacchi a pallina e perni in titanio.

CENTINAIA DI FUNZIONI IN UN UNICO SISTEMA

La misura del componente viene eseguita direttamente sull'immagine reale e fortemente ingrandita, consentendo il controllo automatico di lunghezze, diametri, angoli, raggi, smussi e filetti anche sui particolari più piccoli. Il sistema di rotazione permette inoltre di rilevare errori di forma come circolarità, cilindricità, coassialità e run-out.

DALL'IMMAGINE DEL PEZZO AI DATI DI MISURA

Il software VICIVISION mette a disposizione oltre 70 tipologie di misure geometriche e più di 30 misure di forma. I risultati vengono salvati automaticamente per reportistica, analisi statistica, tracciabilità e monitoraggio dell'andamento produttivo.



	Pezzo massimo misurabile	Pezzo massimo caricabile	Accuratezza ⁽¹⁾ Ø - L	Ripetibilità ⁽²⁾ Ø - L	Misure L x P x A mm	Alimentazione		
						Voltaggio	Frequenza	Corrente nominale
MTL X5	100x16 mm	270x90 mm 3 kg	(1,5 + D[mm]/100) µm (4 + L[mm]/100) µm	0,4 µm / 3 µm	560x660x860 mm	230 V	50/60 Hz	1,73 A
MTL X10	100x8 mm							
MTL X360	300x60 mm	300x120 mm 10 kg	(1 + D[mm]/200) µm (3 + L[mm]/200) µm	0,3 µm / 1,2 µm	595x780x950 mm			

⁽¹⁾ Errore massimo ammissibile secondo EN ISO 10360-7 applicato specificamente alle macchine di misura ottica per alberi, relativo a manufatti certificati da laboratorio accreditato EN ISO 17025 (più incertezza dei master di calibrazione U(d): 0,5 µm e U(l): 1 µm), in acciaio, superfici rettificate e forma standard. Condizioni ambientali 20+/-0,5 °C, gradiente termico max 0,5K/h. Incertezza stimata considerando un range di copertura K=2 corrispondente ad un livello di confidenza di circa il 95%. ⁽²⁾ Ripetibilità calcolata su 10 ripetizioni su superfici rettificate.



a division of VICI & C.

VICI & C. S.p.A.

Via J. Gutenberg, 5
47822 Santarcangelo di Romagna (RN) - Italia
T. +39 0541-350411
sales@vici.it - vicivision.com

