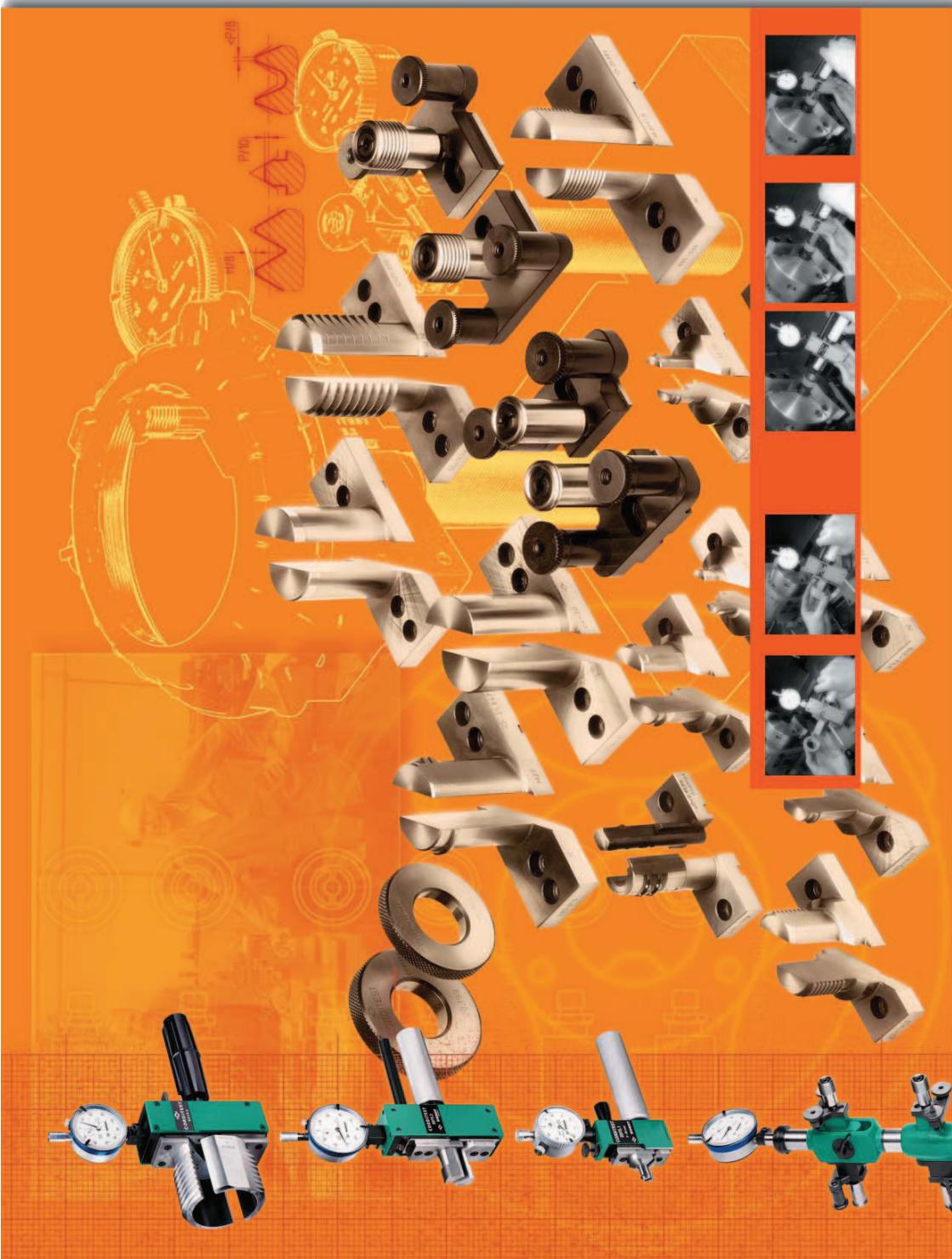


CORDITEST

Innengewindemessgeräte
Internal Thread Measuring Instruments
Appareils de mesure des filetages intérieurs



Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts und Irrtumer vorbehalten!



Aus unserem Programm	From our range	Notre programme
Außengewinde-Messgeräte	External Thread Measuring Gauges	Appareils de mesure de filetages extérieurs
Innengewinde-Messgeräte	Internal Thread Measuring Gauges	Appareils de mesure de filetages intérieurs
Einschraubdrehflansch-Prüfgeräte	Thread Depth Gauges	Appareils de mesure de la profondeur des filetages intérieurs
Gewinde-Einstellnormale	Thread Setting Standards	Calibres fixés de référence
Gewinde-Rund- und Planluftmessgeräte	Thread Run-out and Concentricity Gauges	Appareils de mesure du battement
Gewinde-Guthlehrring- Messdome	Plug Gauges for Thread Go Rings	Tampons de mesure filetés
Gewindedrehdome u. -ringe Gewinde-Radelenhen Gewinde-Einstelldome	Thread Plugs and Rings Thread Snap Gauges Thread Setting Plugs	Calibres-mâchoires filetés Calibres fixés de référence Calibres de réglage
Gewinde-Prüfmaschinen Feinmessstrichen	Thread Checking Machines Precision Comparators	Fourches de mesure Appareils de mesure d'alignages
Innenmessgeräte Universal-Längenmessgeräte	Internal Measuring Gauges Universal Length Measuring Gauges	Instruments de mesure d'intérieur Appareils universels de mesure des longueurs
Dickenschneidmesser Grenzähnchen Grenzdrehdome	Thickness Gauges Go / NoGo Gauges Go / NoGo Plugs	Meureurs d'épaisseurs Calibres-mâchoires à tolérances Tampons à tolérances
Vierweck-Messgeräte, Rund und Planlauf-Messgeräte	Multi-purpose Gauges Run-out and Concentricity Gauges	Appareils de mesure multiples et du battement
Messnomteile	Standard Elements	Éléments de construction normalisée
Messvorrichtungen und Prüfautomaten	Multi-gauging Fixtures and Automated Checking Machines	Dispositifs de mesure multicôtes et machines automatiques
Elektronische Mess- und Auswertesysteme	Electronic Measurement Statistical Systems	Systèmes électroniques de mesure et d'évaluation
Schraubenmessspitze	Screw Measuring Stations	Dispositif de mesure de vis
Messgeräte und Lehrern	Measuring Equipment	Instruments de mesure et calibres
Messuhren und Zubehör	Dial Gauges and Accessories	Comparateurs et accessoires
Software	Software	Logiciels de mesure
KORDT-Kalibrier-Service	KORDT-Calibration-Service	KORDT service de calibrage

Innengewindemessgeräte

Internal Thread Measuring Instruments

CORDITEST

Mit CORDITEST Messgeräten können Innengewinde, glatte Bohrungen, Einstiche und Innenabstände gemessen werden. Die kugelgeführten Messschlitzen gewährleisten eine genaue und sichere Messung. Ein **großer Freihub** erleichtert das Einführen der Fastelemente.

Die Messkraft kann an die Messaufgabe angepasst werden. Alle KORDT Messgeräte sind mit einer analogen Messuhr bestückt, können aber wahlweise auch mit Feinzeiger, digitalem Messuhr oder **elektronischem Messwertgeber** geliefert werden. In Verbindung mit einem Ständer werden aus den Handgeräten Tischgeräte.

Vorteile von KORDITEST-Gewindemessgeräten gegenüber Gewindelehran:

- weniger Verschleiß
- einfache Kalibrierung
- Prozesskontrolle und -steuerung
- Beschleunigung des Prüfvorgangs
- Statistik und Dokumentation über einen angeschlossenen Messrechner
- optimale Einstellung der Fertigungsmaschine
- mehr Information durch das Differenz-Messverfahren

Merkmale der CORDITEST Geräte:

- kein "Festbacken" der Messpinole auch bei starker Verschmutzung
- Messgeräte für Innengewinde von 3 - 560 mm Nendurchmesser
 - 8 mm Spannschaft für alle handelsüblichen Messwertgeber
 - austauschbare Messelemente für verschiedene Profilformen, glatte Durchmesser und Einstiche
 - Verwendung von Messbacken, Messrollen und Messarmen für alle nationalen und internationalen Standard-
- dauerhaft gleichbleibende Messgenauigkeit durch kugelführte Messschlitzen
- verwendbar als Hand- oder Tischgerät
 - robuste und langlebige Konstruktion
 - verstellbare Messkraft
 - use of measuring-jaws, -rollers and - anvils for all national and international standard- and special-threads
 - friction free, ball-bearred measuring slides for durability and repeatable accuracy
 - usable as hand- or table-unit
 - adjustable measuring force
 - robust and lasting design

Appareils de mesure des filetages intérieurs

CORDITEST measuring instruments are designed to check internal threads, recesses and internal distances. Ball bearing measuring slides guarantee a precise and secure measurement. A **large free travel** makes an insertion of the measuring anvils easy.

The measuring force is adjustable. All KORDT instruments are equipped with an analog dial gauge but can also be delivered with dial indicator, digital dial gauge or **electronic probe**. In combination with a stand hand instruments turn to table units.



Les appareils de mesure CORDITEST peuvent mesurer des filetages intérieurs, des alésages lisses et des rainures et distances intérieures. Les guidages à billes des chariots de mesure garantissent une mesure exacte et assurée. La **levée** facilite l'introduction des touches de mesure. La force de mesure peut être appropriée à la tâche de mesure. Tous les appareils KORDT sont équipés d'un comparateur analogue, mais peuvent être délivrés sur demande aussi avec indicateur de précision, **comparateur électronique**, capteur inductif ou incrémental.

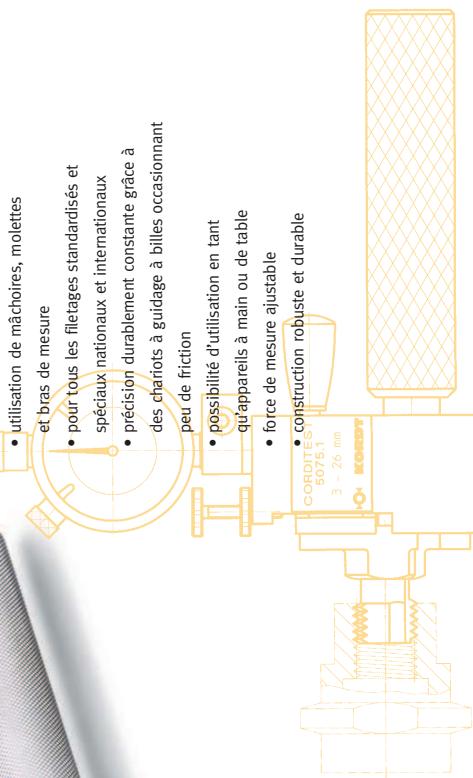
Les appareils de mesure CORDITEST peuvent mesurer des filetages intérieurs, des alésages lisses et des rainures et distances intérieures. Les guidages à billes des chariots de mesure garantissent une mesure exacte et assurée. La **levée** facilite l'introduction des touches de mesure. La force de mesure peut être appropriée à la tâche de mesure. Tous les appareils KORDT sont équipés d'un comparateur analogue, mais peuvent être délivrés sur demande aussi avec indicateur de précision, **comparateur électronique**, capteur inductif ou incrémental.

Avantages des appareils de mesure de filetage KORDT en comparaison de jauges de filetage:

- moins d'usure
- régége-étalonnage simple
- contrôle et réglage de processus de fabrication (SPC)
- accélération de processus de contrôle
- statistique et documentation à l'aide d'un ordinateur connecté
- régége optimal des machines de fabrication
- plus d'information par le principe de mesure différentielle

Caractéristiques des appareils de mesure de filetage intérieur CORDITEST:

- sans adhérence de l'axe des touches de mesure, même en cas d'encaissement grave
- appareils de mesure pour filetage intérieur de 3 à 560 mm
- 8 mm ressort de tige pour tous les comparateurs usuels
- éléments de mesure échangeables pour formes de profil différentes, diamètres lisses et rainures
- utilisation de mâchoires, molettes et bras de mesure
- pour tous les filetages standardisés et spéciaux nationaux et internationaux
- précision durablement constante grâce à des chariots à guidage à billes occasionnant peu de friction
- possibilité d'utilisation en tant qu'appareils à main ou de table
- force de mesure ajustable



Bei **KORDTEST** Gewinde-Messgeräten kommen sowohl Gewinde-Messbacken als auch Gewinde-Messrollen zum Einsatz.

Gewinde-Messbacken sind segmentartig geteilte Tastelemente, die auf beiden Seiten Gewinde tragen. Sie tasten das Werkstückgewinde im Achsenchnitt an und überdecken dabei eine große Schraubfläche. Die Überdeckungsstänge entspricht der eines Gewinde-Gutleihdoms. Durch ihre spezielle Konstruktion erhalten die Messbacken eine hohe **Steifigkeit**. Die Einstellung erfolgt mit einem Gewinde-Einstellring oder mit einem glatten Einstellring über den Einstellzyllinder beziehungsweise über den Außen durchmesser der Messbacken.

Thread measuring jaws consist of two segments of anvils which both carry thread. These elements are touching the work-piece in the axis of the thread and cover a large part of the thread at the same time. Because of their design the jaws achieve a **high rigidity**. The setting can be done either by a thread setting ring or a plane setting ring via the setting cylinder resp. the external diameter of the jaws.

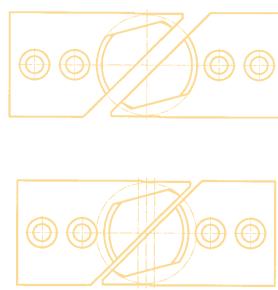
From a nominal diameter of ca. 31 mm **thread measuring rollers** can be used instead. The rollers cover the whole range of the instrument as well as the right hand and left hand thread. The measuring rollers just have to be replaced if the pitch changes. The setting can be done either by a thread setting ring or via the external diameter of the rollers with a plane setting ring or with slip gauges and a special slip gauge holder.

Ab Gewinde-Nenndurchmesser von ca. 31 mm können auch **Gewinde-Messrollen** verwendet werden. Diese sind über den gesamten Verstellbereich des Gerätes und für Rechts- und Linksgewinde auf gleiche Weise einsetzbar. Ändert sich die Steigung, werden lediglich die Messrollen ausgetauscht. Die Einstellung erfolgt mit einem Gewinde-Einstellring oder über den Außendurchmesser der Rollen mit einem glatten Einstellring bzw. mit Endmaßen und Spezial-Endmaßschrauben.

Il y a deux types d'éléments de mesure de **KORDTEST**: mâchoires et molettes de mesure de filetage.

Mâchoires de mesure filetées sont des éléments de mesure divisés en segments qui ont des filetages en deux points, situés en face l'un de l'autre. Ils touchent la pièce dans la coupe d'axe et couvrent une grande surface hélicoïdale. La longueur de recouvrement correspond à la longueur d'un tampon fileté "entre". Cette construction a l'avantage de donner aux mâchoires une **rigidité particulièrelement bonne**. L'étaillonage a lieu par une bague filetée ou par une bague lisse de réglage sur le diamètre extérieur des cylindres à étailler respectivement par calé-tâtons et dispositifs spéciaux.

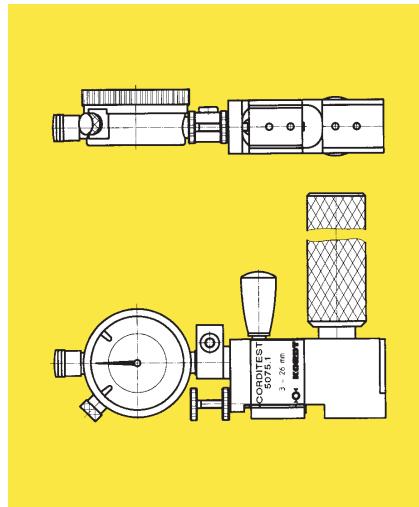
On peut employer des **molettes de mesure filetées** de 31 mm environ. Celles-ci peuvent être utilisées complètement sur la capacité d'appareil, pour filetage à droite et à gauche. En cas de changement de pas de l'hélice il faut seulement échanger les molettes.

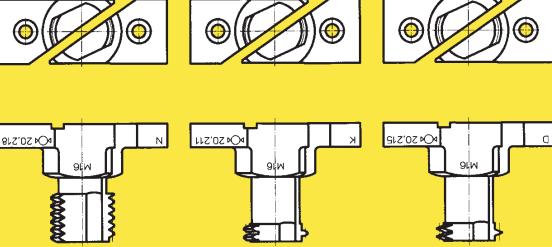


CORDITEST 5075.1



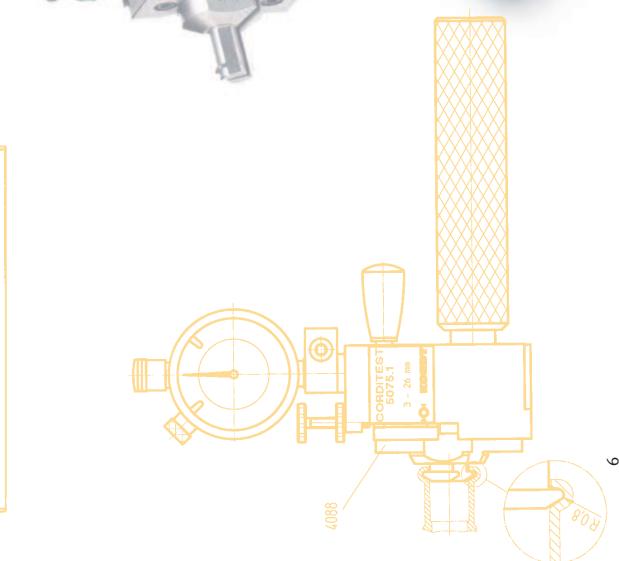
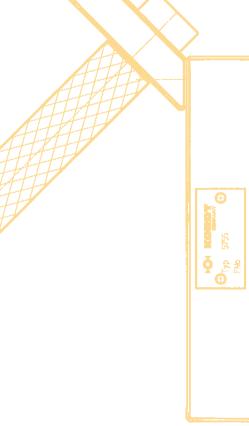
Innenthreads-Messgerät
Nomendurchmesserbereich 3 bis 26 mm
Messschlittenhub 9 mm
Messkraft von ca. 2 bis 15 N einstellbar
mit CORD Messühr 12015,
Skalen Teilung 0,01 mm
internal thread measuring instrument
nominal diameter range 3 to 26 mm
measuring slide lift 9 mm
measuring force adjustable from 2 to 15 N
with CORD dial gauge 12015,
Scale division 0,01 mm
appareil de mesure de filetage intérieur
diamètres nominaux de 3 à 26 mm
course de chariot de mesure 9 mm
force de mesure ajustable de 2 à 15 N environ
avec comparateur CORD 12015,
graduation 0,01 mm



N Form N zum Messen des Paarungsfankendurchmessers
form N to measure the virtual pitch diameter
forme N pour mesurer le diamètre virtuel sur flancs


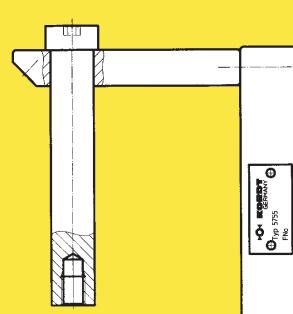
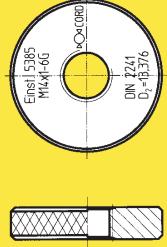
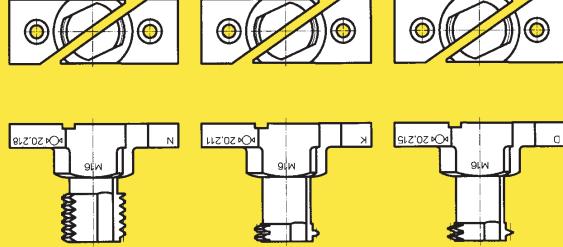
K Form K zum Messen des Istflankendurchmessers
form K to measure the effective pitch diameter
forme K pour mesurer le diamètre primitif sur flancs


D Form D zum Messen des Außendurchmessers
form D to measure the major diameter
forme D pour mesurer le diamètre extérieur
Siehe auch Seite 22 - 23
see also page 22 - 23
voir aussi pages 22 - 23



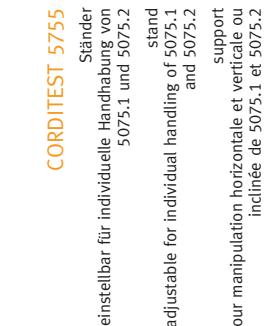
CORDITEST 5090

Gewinde-Messbacken in drei Profilformen
thread measuring jaws in three types of profile
râches de mesure de filets en trois formes de profil



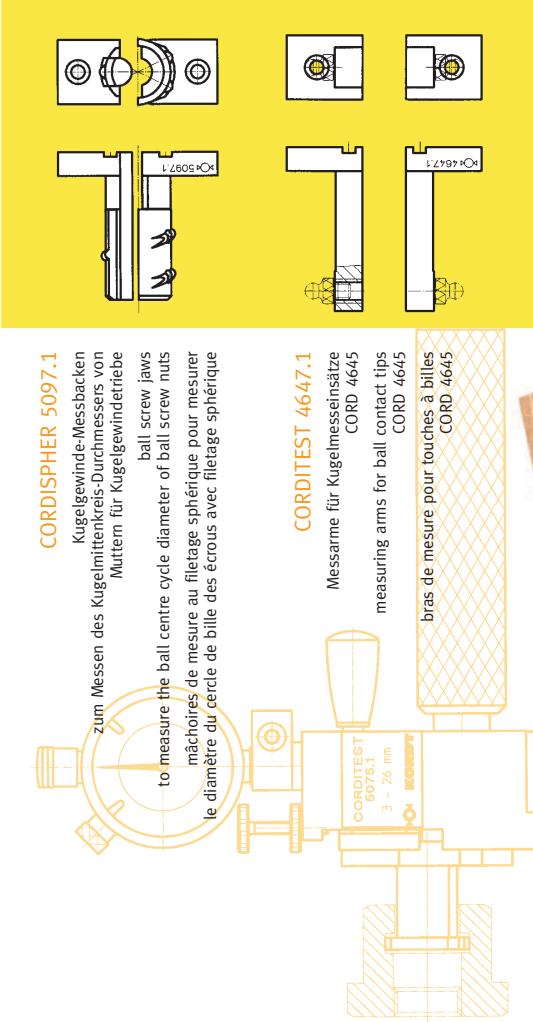
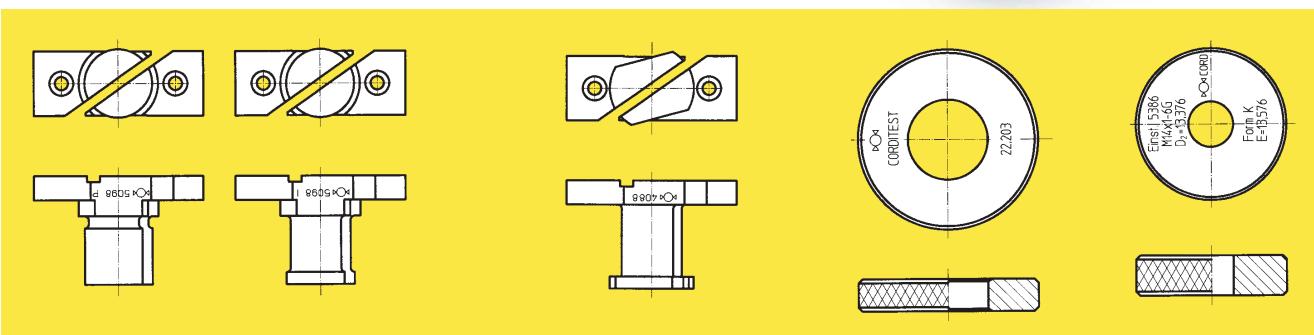
CORDITEST 5385

Gewinde-Einstellring
Gewinde-Einstellung
Gewinde-Einstellung
thread setting ring
according DIN 2241 to set the pitch diameter
bague filetée de réglage
selon DIN 2241
siehe auch Seite 22 - 23
see also page 22 - 23
voir aussi pages 22 - 23

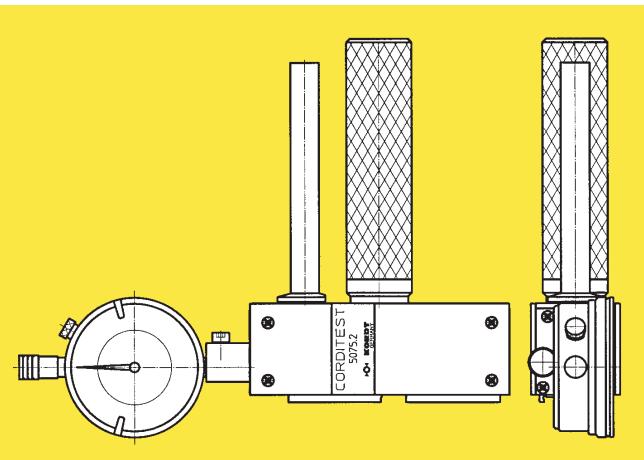


CORDITEST 5755

Ständer
einstellbar für individuelle Handhabung von
5075.1 und 5075.2
adjustable for individual handling of 5075.1
and 5075.2
stand
support
pour manipulation horizontale et verticale ou
inclinée de 5075.1 et 5075.2



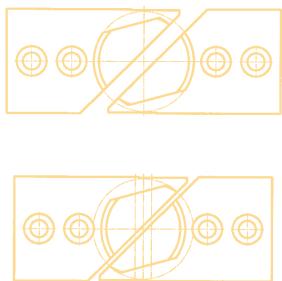
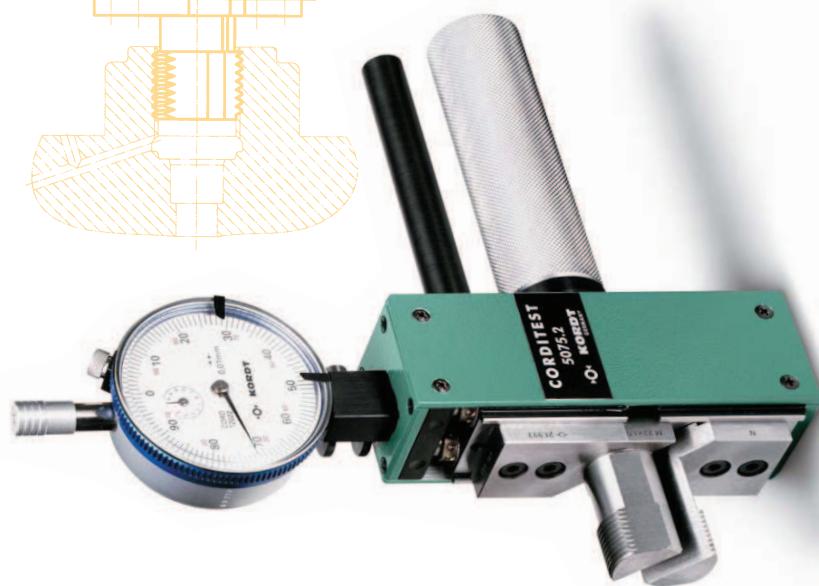
CORDITEST 5075.2



Innengewindemessgerät
Nominalmessbereich 20 bis 125 mm
Messschlitzenhub 15 mm
Messkraft von ca. 4 bis 20 N einstellbar
mit CORD Messuhr 12022,
Skalen teilung 0,01 mm

internal thread measuring instrument
nominal diameter range 20 to 125 mm
measuring slide lift 15 mm
measuring force adjustable from 4 to 20 N
with CORD dial gauge 12022,
scale division 0,01 mm

Aparat de măsurare de filetaj inferior
diametre nominale de 20 à 125 mm
course de chariot de mesure 15 mm
force de mesure ajustable de 4 à 20 N
environ avec comparateur CORD 12022,
gradation 0,01 mm



CORDITEST 5091

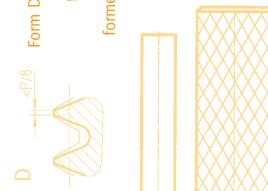
Gewinde-Messbacken in drei Profilformen
thread measuring jaws in three types of profile
mâchoires de mesure de filets en trois types de profil



Form N zum Messen des
Paarungsflankendurchmessers
form N to measure the
virtual pitch diameter
forme N pour mesurer le
diamètre virtuel sur flancs



Form K zum Messen
des Istflankendurchmessers
form K to measure the major diameter
forme K pour mesurer le diamètre extérieur
Siehe auch Seite 22 - 23.
See also page 22 - 23.
Voir aussi pages 22 - 23.



Form D zum Messen des Außendurchmessers
form D to measure the major diameter
forme D pour mesurer le diamètre extérieur
Siehe auch Seite 22 - 23.
See also page 22 - 23.
Voir aussi pages 22 - 23.

CORDITEST 5099

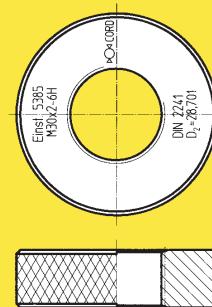
Messbacken
zum Messen von glatten Bohrungen und
Kerndurchmessern von Innengewinden
messing jaws
to measure plane bores and the
minor diameter of internal threads
mâchoires de mesure pour mesurer des
alésages lisses et diamètres intérieurs
de filetage intérieur

Ausführung **P** mit langer Messfläche
type **P** with long measuring surface
modèle **P** à surface de mesure courte

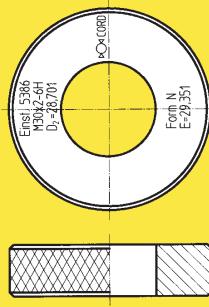
Ausführung **I** mit kurzer Messfläche
type **I** with short measuring surface
modèle **I** à surface de mesure courte

CORDITEST 5385

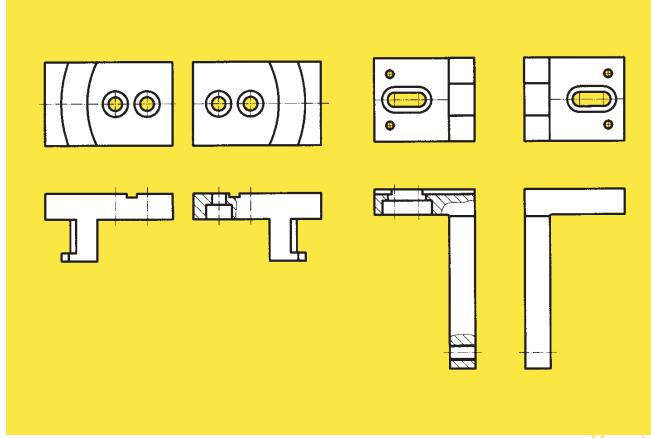
Gewinde-Einstellung
nach DIN 2241 zum Einstellen des
Flankendurchmessers
thread setting ring
according DIN 2241 to set the pitch diameter
bague filetée de réglage
sent à établir le diamètre sur flancs
selon DIN 2241

**CORDITEST 5386**

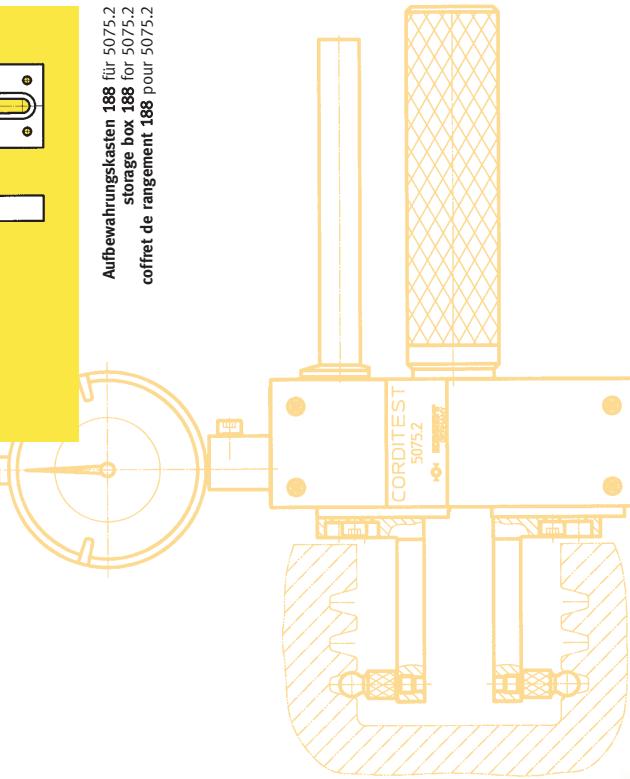
Einstellung
zum Einstellen der Gewinde-Messbacken auf den Nenn-Flankendurch-
messer über den Außen-Durchmesser der Gewinde-Messbacken
setting ring
to set the thread measuring jaws to the nominal pitch
diameter via the external diameter
bague de réglage
sent à établir les mâchoires de mesure à diamètre sur
flancs nominal par le diamètre extérieur

**CORDITEST 4089**

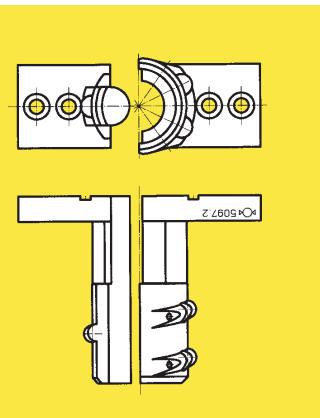
Messbacken zum Messen von Einstäben
Die Messbacken werden
werkstückspezifisch gefertigt.
measuring jaws to measure recesses
to customer's specification.
The measuring jaws will be manufactured
to customer's specification.
mâchoires de mesure pour mesurer des rainures
Les mâchoires sont fabriquées selon les
spécifications des clients.

**CORDITEST 4647.2**

Messarme für Kugelmessensätze
CORD 4645
measuring arms for ball contact tips
CORD 4645
bras de mesure pour touches à billes
CORD 4645

**CORDISPHER 5097.2**

Kugelgewinde-Messbacken
zum Messen des Kugelmittenkreisdurchmessers
von Muttern für Kugelgewindetriebe
ball screw jaws
to measure the ball centre cycle diameter of
ball screw nuts
mâchoires de mesure au filrage sphérique
pour mesurer le diamètre du cercle de bille des
écrous avec filrage sphérique



CORDITEST 5086

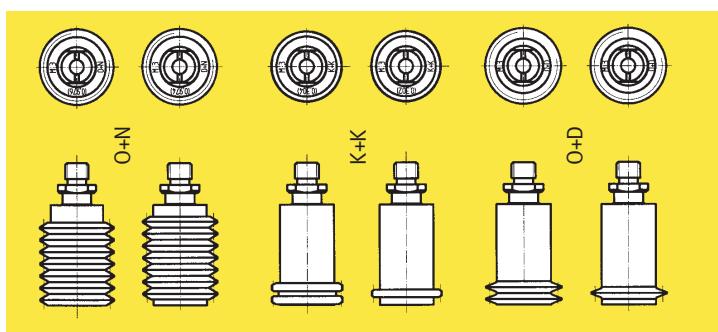
Gewinde-Messrollen in drei Profilformen
Form K+K zum Messen des Außendurchmessers
Form O+D zum Messen des Außen-Durchmessers
 Die Stirnfläche des Werkstücks dient als Anlage für das Gerät. Die axial fedem gelagerten Messrollen tauchen selbstständig in die rechteckige Gewindehöhlung ein. Für die Einstellung über den Außen-Durchmesser kann die Differenz zwischen Flankendurchmesser und Außendurchmesser der Rollen aufgegraviert werden.



thread measuring rollers in three types of profile
form O+N to measure the virtual pitch diameter
form K+K to measure the effective pitch diameter
form O+D to measure the minor diameter
 The face of the work-piece is used as a backstop of the instrument. The axial floating rollers engage into the threaded grooves without any assistance. For setting via external diameter the distance between pitch diameter and external diameter of the rollers can be engraved.



molettes de mesure du filetage en trois formes de profil
forme O+N pour mesurer le diamètre virtuel sur flancs
forme K+K pour mesurer le diamètre primaire sur flancs
forme O+D pour mesurer le diamètre extérieur
 La face frontale de la pièce sert comme guide pour l'instrument. Les molettes avec un guidage ayant ressort s'alignent automatiquement à la position correcte du pas à mesurer. Pour le réglage par le diamètre extérieur, il est possible de graver la différence entre le diamètre primaire sur flancs et le diamètre extérieur des molettes.
 Siehe auch Seite 22 - 23.
 See also page 22-23.
 voir aussi pages 22 - 23.

**CORDITEST 5092**

Anschlagsatz zum Anpassen der Eindringtiefe von 1 mm bis 1 mm können hiermit eingestellt werden. Der Satz besteht aus: Rändelnüssen (4 Stück), Zwischenringen der Länge 1, 2, 4, 8 und 16 mm sowie den dazu gehörigen Stiftschrauben, backstop set to adjust the measuring depth from 1 to 27 mm can be selected in steps of 1 mm.

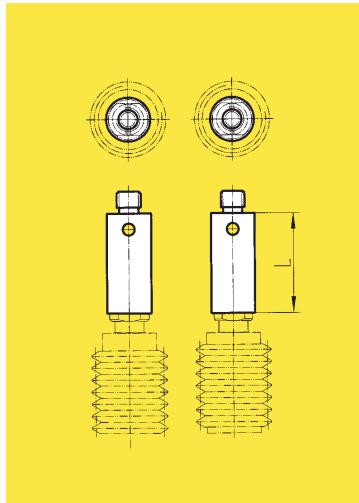
One set has four knurled nuts, intermediate rings in the length of 1, 2, 4, 8 and 16 mm complete with stud screws. jeu de bagues intermédiaires pour adapter à la profondeur de mesure de 1 mm à 27 mm par une progression de 1 mm.

Le jeu consiste en: écrou moleté (4 pièces), bagues intermédiaires de longueur 1, 2, 4, 8 et 16 mm et les boulons filetés qui en font partie.

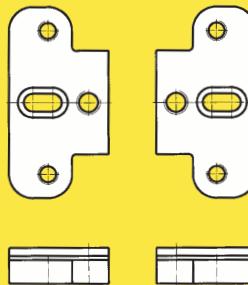
**CORDITEST 5064**

Achsenverlängerungen zur Vergrößerung der Eindringtiefe der Gewinde-Messrollen 5086 oder Messscheiben 5087-2
 axial extensions to increase the penetration depth of the thread measuring rollers 5086 or measuring discs 5087-2
 rallonges axiales pour augmenter la longueur de pénétration des molettes filetées 5086 et les disques de mesure 5087-2

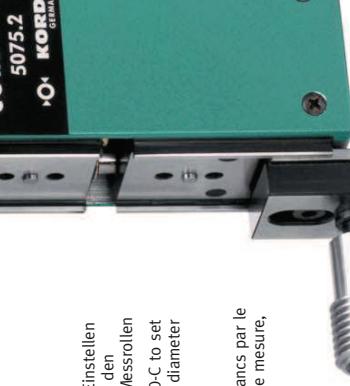
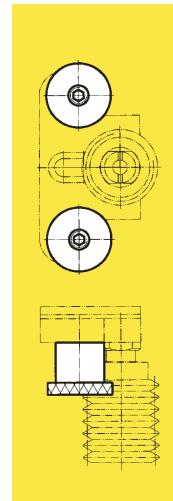
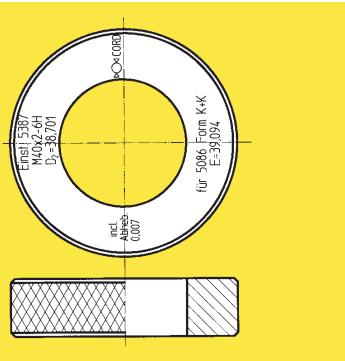
5064.0 L = 12 mm
 5064.1 L = 25 mm
 5064.2 L = 50 mm

**CORDITEST 5076/5077**

Rollenhalter zur Aufnahme der Gewinde-Messrollen 5086
 roller supports to receive the thread measuring rollers 5086
 porte-molette pour le montage des molettes de mesure 5086

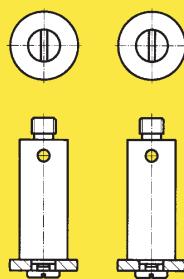
**CORDITEST 5387**

Einstellring nach DIN 2250-C, zum Einstellen auf den Flankendurchmesser der Gewinde-Messrolle
 dimensions according to DIN 2250-C to set to the pitch diameter via external diameter of the measuring thread rollers
 bague de réglage pour étalonner le diamètre sur flancs par le diamètre extérieur des molettes de mesure, conçue selon DIN 2250-C
 ring for 5086 Form K+K
 E-39/50-C



CORDITEST 5087-2/5087

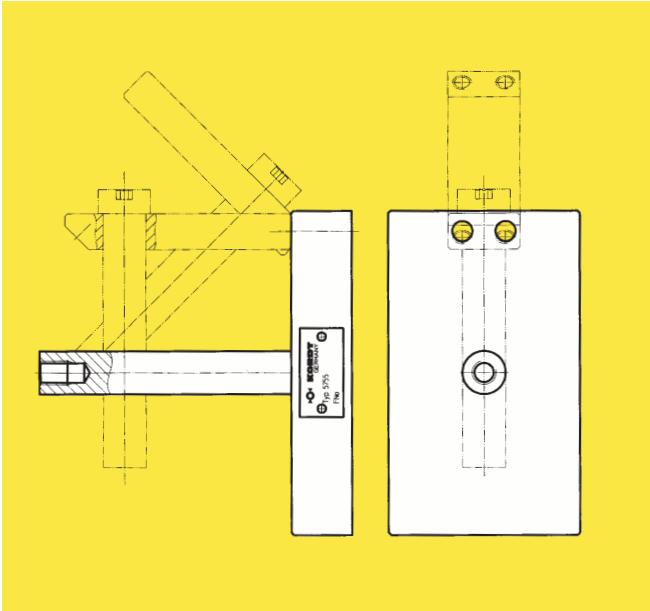
Messscheiben und Messscheibenhalter
zum Messen von Einstichen
measuring discs and holders
to measure recesses
disques de mesure et porte-outils
pour mesurer des rainures

**CORDITEST 5088**

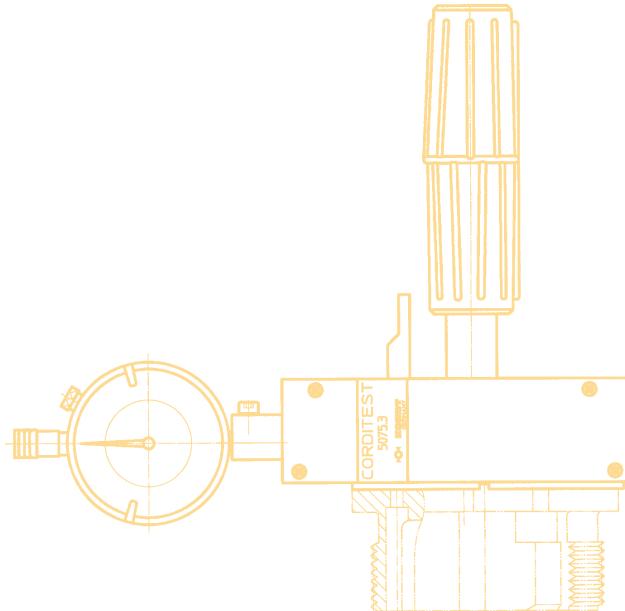
Spezial-Endmaßschnäbel
zum Einstellen der CORDITEST-Geräte mit
Hilfe von Parallel-Endmaßen über den
Außendurchmesser der Messrollen,
Messbacken und Messscheiben
special slip gauge anvils
to set the CORDITEST instruments by slip
gauges via the external diameter of the
measuring rollers, jaws and discs
dispositifs spéciaux à calé-étalon
pour faciliter l'ajustage des instruments de
mesure CORDITEST à l'aide de calé-étalon
par le diamètre extérieur de molettes,

**CORDITEST 5755**

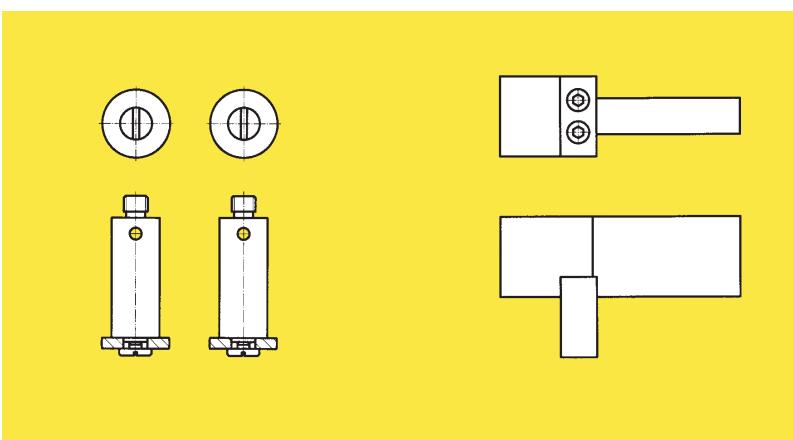
Ständer
einstellbar für individuelle Handhabung
von 5075.1 und 5075.2
stand
adjustable for individual handling
of 5075.1 and 5075.2
support
pour manipulation horizontale et verticale
ou inclinée de 5075.1 et 5075.2

**CORDITEST 5075.3**

Innengewinde-Messgerät
Nenndurchmesserbereich 60 bis 140 mm
internal thread measuring instrument
nominal diameter range 60 to 140 mm
appareil de mesure de filetage intérieur
diamètres nominaux de 60 à 140 mm



Aufbewahrungskasten 188 für 5075.2
storage box 188 for 5075.2
Coffret de rangement 188 pour 5075.2
Kleiner Aufbewahrungskasten 105
small storage box 105
Petit coffret 105



CORDITEST 5072

Als Messelemente werden die **Gewinderollen 5086** eingesetzt (siehe Seite 14). Mit zwei aufgesetzten Rollenpaaren ist das Differenz-Messverfahren mit nur einem Gerät realisierbar.* Zur Messung der Bohrungs- und Einstichdurchmesser kommen die Messscheiben 5087-2 mit Messscheibenhaltern 5087 zum Einsatz.

Weiteres Zubehör siehe unter 5075.2 (siehe Seite 14ff.).

The **thread rollers 5086** are used as measuring elements (see page 14). With an additional pair of thread measuring rollers the differential measuring method is possible with just one instrument*. For measurements of bore holes and recess diameters the measuring discs 5087-2 with holders 5087 are used. For further accessories see at 5075.2 (see page 14ff.).

On utilise les **molettes filées 5086** comme éléments de mesure (voir page 14). Il est possible de réaliser le principe de mesure différentiel avec seulement un appareil de mesure avec deux paires de molettes assemblées*. Les disques de mesure 5087-2 en combinaison avec le porte-outils 5087 sont employés pour la mesure de diamètres d'alésage et de rainure.

Accessoires supplémentaires voir sous 5075.2 (pages 14ff.).

* siehe auch unsere Druckschrift "Qualität und wirtschaftliche Gewindherstellung"
see also our documentation *Quality and economy at thread production**
voir notre brochure *Qualité et économie en fabriquant les filets par la méthode de différence**



CORDITEST 5069

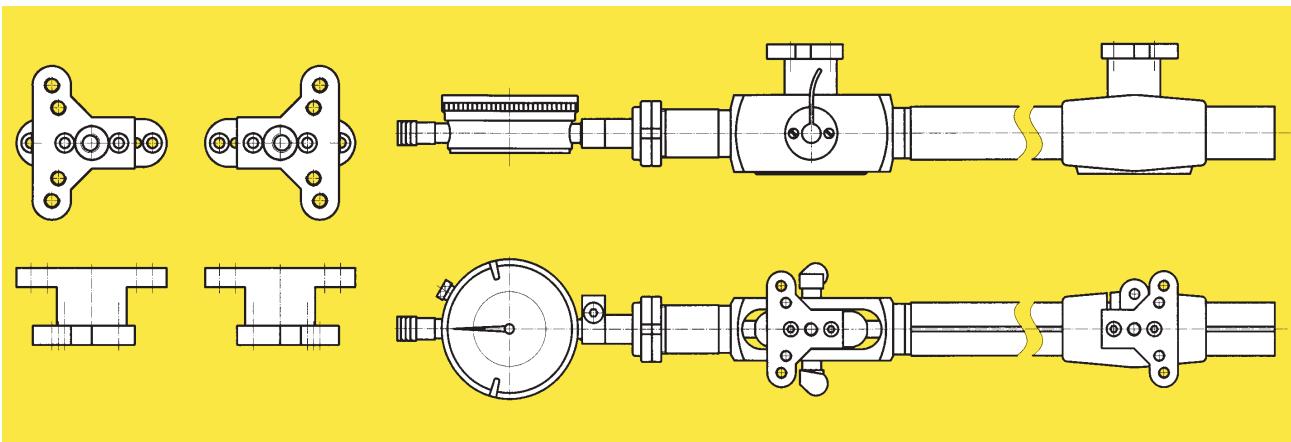
Rollenhalter zur Aufnahme von einem zweiten Paar Gewinde-Messrollen 5086. Die Messrollen sind auf einem verstellbaren Exzenter gelagert, um die beiden Rollenpaare aufeinander abzustimmen.
roller support for reception of a second pair of thread measuring rollers 5086. The measuring rollers are held eccentrically to make possible an alignment between both pairs of rollers.

porte-molette pour recevoir une deuxième paire de molettes 5086. Les axes de molettes sont montés de façon excentrée et orientable afin de cordonner les deux paires de molettes.

CORDITEST 5072

Innengewinde-Messgerät für große Durchmesser
Messschittenthub 10 mm
Messkraft ca. 12 N
mit CORD Messuhr 12022,
Skalen Teilung 0,01 mm,
drehbar gelagert
internal thread measuring instrument
for large diameters
measuring slide lift 10 mm
measuring force adjustable from 10 N
with CORD dial gauge 12022,
scale division 0,01 mm
appareil de mesure de filetage intérieur
pour grands diamètres
course de chariot de mesure 10 mm
force de mesure 12 N environ
avec comparateur CORD 12022, graduation
0,01 mm, avec coussinet pivotable

Nendurchmesserbereich
nominal diameter range
étendue de diamètres nominaux
CORDITEST 5072.1 95 - 250 mm
CORDITEST 5072.2 195 - 380 mm
CORDITEST 5072.3 375 - 560 mm

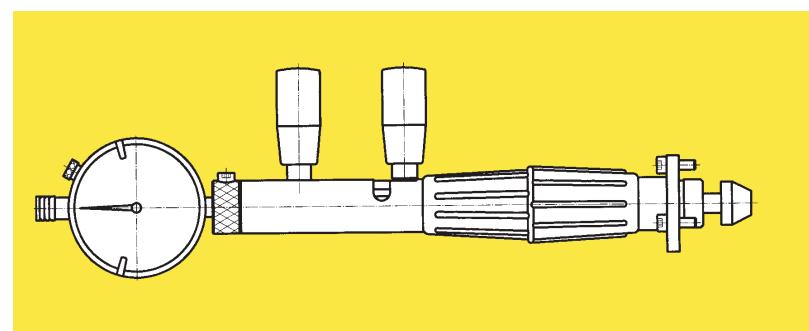


CORDITEST 5157

Dreipunkt-Innengewinde-Messgerät zum Messen
tiefliegender Innengewinde Messhub 12 mm,
 Messkraft von 6 bis 12 N, bestehend aus Grundgerät,
 Messverlängerung, Zentrierscheibe und Gewindemesskopf

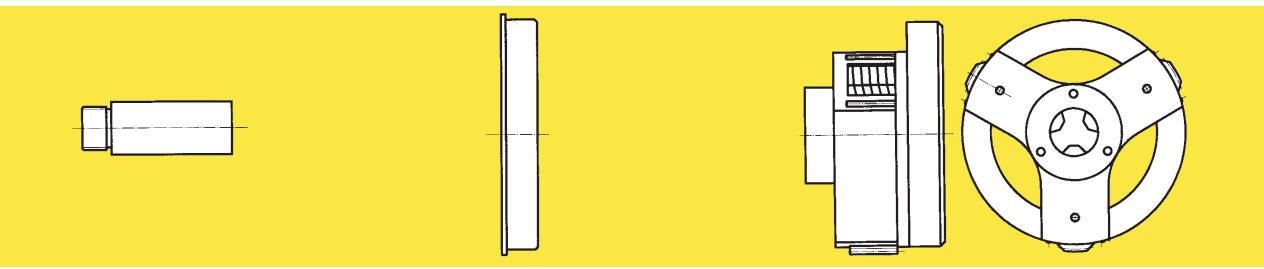
three-point internal thread measuring instrument to measure
deep lying threads measuring slide lift 12 mm, measuring force
 adjustable from 6 to 12 N, consisting of basic instrument,
 extension, centering disc and measuring head

appareil de mesure à trois point pour mesurer **filetage intérieur**
profond couché course de chariot de mesure 12 mm, force de mesure
 de 6 à 12 N, étant composée d'un appareil de base, des rallonges
 de mesure, d'un disque à centrer et d'une tête de mesure.



CORDITEST 5159 V2

Grundgerät mit CORD Messühr 12016, Skalenteilung 0,01 mm
 basic instrument with CORD
 dial gauge 12016, scale
 division 0,01 mm
 appareil de base avec comparateur
 CORD 12016, graduation 0,01 mm



CORDITEST 5772 V2

Messverlängerung
 measuring extension
 rallonges de mesure

Typ-Nr. type no.	l [mm]
5772.1 V2	50
5772.2 V2	100
5772.3 V2	150
5772.4 V2	200
5772.5 V2	250
5772.6 V2	300

CORDITEST 5160

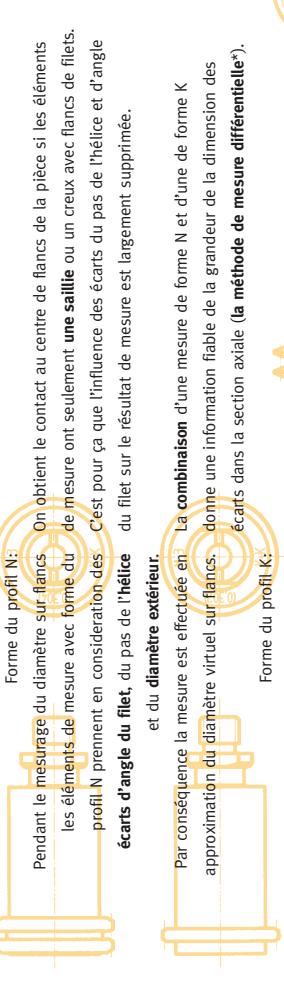
Zentrierscheibe
 als Einführungshilfe und zur Bestimmung
 der Messtiefe
 centering disc
 for ease of penetration and determination
 of the measuring depth
 disque à centrer
 comme aide d'introduction et détermination
 de la profondeur de mesure

CORDITEST 5158

Gewindemesskopf
 mit Vorführbohrzen und Vorführring
 ab 80 mm Gewindedurchmesser mit
 max. Steigung 6 mm
Form N zum Messen des
 istflankendurchmessers
Form K zum Messen des
 istflankendurchmessers

thread measuring head with minor diameter
 guide pins and guide ring
 from 80 mm thread diameter with max. lead
 of 6 mm
form N to measure the virtual pitch diameter
form K to measure the effective pitch diameter
 tête filetée de mesure avec boulon et bague
 pour aider l'introduction de
 80 mm diamètre de filetage avec pas (ie
 l'hélice de 6 mm (max).
forme N pour mesurer le diamètre
 virtuel sur flancs
forme K pour mesurer le diamètre
 primaire sur flancs

Profileformen der Gewinde-Messelemente Profile forms of Thread measuring elements



Profile form N: Profile form N: By measuring the pitch diameter jaws and rollers of the profile form N test additionally the deviation of the **thread angle**, Flankendurchmessers auch Abweichungen des **Flankenwinkels**, der **Steigung** und des **Aussendurchmessers**. Es wird also in Näherung der **Paarungsfankendurchmesser** gemessen.

Profile form K:

The **effective pitch diameter** - that means the diameter over two opposite points of the flanks - is measured by measuring elements of profile K. The contact of the flank's centre of the work piece is reached by the fact that the elements have only got **one ridge** respectively one groove and severely truncated thread flanks, so the influence of deviation of the pitch and the thread angle on the measuring result disappears.

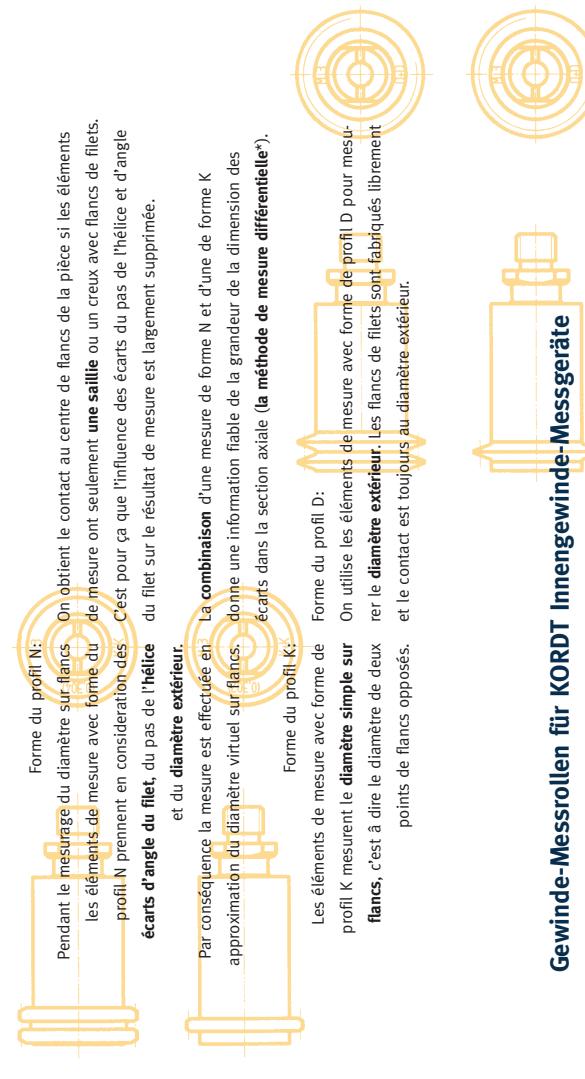
Profile form K: Mit Messbacken und -rollen der Profilform K wird der **Istflankendurchmesser** gemessen, d.h. der Durchmesser zweier gegenüberliegender Flankenelemente. Die Anlage in der Flankennitze des Werkstückes wird dadurch erreicht, dass die Messelemente **nur einen Gewindewinkel** bzw. eine Gewinderille und stark verkürzte Flanken haben. Damit entfällt weitgehend der Einfluß von Steigungs- und Flankenwinkelabweichungen auf das Messergebnis.

Erst die **Kombination** einer Messung mit Form N und einer mit Form K ergibt eine zuverlässige Aussage über die Größe der im Achsenabschnitt vorliegenden Abweichungen. (Differenzmessverfahren*)



- * Siehe auch unsere Druckschrift „Qualität und wirtschaftliche Gewindestherstellung durch Differenzmessverfahren“. See also our print „Quality and efficiency of thread production by use of the differential measuring method“.
- Von mirre brochure „Qualité et économie en fabriquant les filets par le méthode de différencie“.
- **) Die Messrollen können sowohl für Außen- als auch für Innengewinde verwendet werden. Wegen der Unsymmetrie des Met. ISO Gewindes ist eine Doppelbezeichnung der Messrollen erforderlich (Aussen+Innen).
- For external and internal thread the same measuring rollers can be used. A double indication of the rollers is necessary because of the asymmetrical form of the Metric ISO thread (external/internal).
- L'usage des molettes est possible pour mesurer filetage intérieur et extérieur. A cause d'asymétrie de filetage Met. ISO une désignation double est nécessaire (extérieur + intérieur)

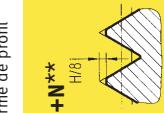
Forme du profil des molettes de mesure filetées



Gewinde-Messrollen für KORDT Innengewinde-Messgeräte Thread measuring instruments for KORDT internal thread measurement

Molettes de mesure pour appareils KORDT de mesure de filetage intérieur

Profilform profile form
forme de profil
pour filerage Metric ISO et Unified



O+N**
 $H/8$

P/10

für Metrisches ISO-Gewinde und Unified Gewinde
pour filerage Metric ISO Thread and Unified Thread
mit vollem Gewindeprofil und mehreren in sich geschlossenen Gewindegängen,
zum Messen des **Paarungsfankendurchmessers**
with full thread profile and several annular threads to measure the
virtual pitch diameter
avec profil de filage complet et plusieurs filets enfermés pour mesurer le
diamètre virtuel sur flancs



O+D**
 $<P/8$

mit stark verkürztem Gewindeprofil und nur einem in sich geschlossenen Gewindezahn
bzw. einer Gewindewille, zum Messen des **Istfankendurchmessers**
with severely truncated thread profile and only one annular thread ridge resp. one thread
groove to measure the **effective pitch diameter**
avec profil de filage très raccourci et seulement une saillie fermée respectivement
un creux fermé pour mesurer le **diamètre effectif sur flancs**
mit feiliegenden Gewindeflanken und nur einem bzw. zwei in sich geschlossenen
Gewindezähnen, zum Messen des **Aussendurchmessers**
with relieved thread flanks and only one annular ridge resp. two annular ridges to
measure the **major diameter**
avec flans de filage fabriqués libérément et seulement une ou deux saillies fermées
pour mesurer le **diamètre extérieur**