**KORDT****C O R D A T E S T**

Außengewinde-Messgeräte

External Thread Measuring Instruments

Appareils de mesure de filetage extérieur

CORDATEST

KORDT Außengewinde-Messgeräte sind für den Einsatz in der Produktion vorgesehen:

- Drei-Punkt-Messung
- robuste Bauweise
- hohe Wiederholpräzision
- einfach zu bedienen

Die drei Rollen sind prismatisch angeordnet und umschließen den Prüfling. Damit ist eine sichere Positionierung während der Messung gewährleistet. Formfehler wie „Gleichdick“ und „Oval“ werden erkannt.

Mit KORDT Messgeräten können Gewinde nach nahezu allen Nationalen und Internationalen Normen geprüft werden. Außerdem sind Messgeräte für Sondergewinde (Kugelgewinde, Sägengewinde etc.) lieferbar.

Vorteile beim Einsatz von Messgeräten im Produktionseinsatz gegenüber Lehren:

- Optimales Einstellen der Bearbeitungsmaschine
- Ausnutzen der Fertigungstoleranz
- Produktionsüberwachung/SPC
- Dokumentation und Statistik über Messrechner
- Vermeiden von Ausschussteilen durch Fehlerfrüherkennung
- Kurze Prüfungszeiten
- Geringerer Verschleiß, lange Lebensdauer
- Schnelle Kalibrierung durch Gewinde-Einstelldorn
- flexibler Einsatz

Für die verschiedenen Parameter des Gewindes stehen Messrollen mit folgenden Profilformen* zur Auswahl:

- Paarungsflankendurchmesser: Form N
- Istflankendurchmesser: Form K
- Kerndurchmesser: Form I
- Außendurchmesser: Form D

Das gleichzeitige Verwenden von Messgeräten mit der Profilform N und K (Differenzmessverfahren) liefert eine schnelle und zuverlässige Aussage über die Qualität der Produktion.**

Die Messgeräte sind mit einer 8 H7 Messuhrenaufnahme ausgerüstet. Es können alle handelsüblichen Messwertgeber verwendet werden. Alternativ werden die Messgeräte für die Aufnahme von Spannschäften mit 3/8" Durchmesser ausgerüstet.

KORDT bietet außerdem Messgeräte zur Prüfung des Rund- und Planlaufs zur Gewindeachse, Steigungsmessgeräte, Kreuzschlitz- und Schlitzprüfgeräte und weitere Sondermessgeräte an.

*Weitere Informationen zu den Profilformen siehe Seite 14 und 15.

** Siehe auch die Veröffentlichung „Wirtschaftliche Gewindefertigung und Qualitätskontrolle durch Differenz-Messverfahren“

KORDT External Thread Measuring Instruments are designed for workshop use:

- Three-Points-Measuring
- robust construction
- high repeatability
- easy to handle

The three rollers are arranged to enclose the test piece. This ensures a secure positioning during the measurement. Form errors like „orbiform“ and „oval“ can be detected.

With KORDT Measuring Instruments screw threads according to almost all National and International Standards can be checked. Besides this some special threads (e.g. Ball Screw Thread, Saw Thread) can be delivered.

Advantages using measuring instruments instead of gauges:

- setting of the production machine at its optimum
- use of the production tolerance
- production monitoring/SPC
- documentation and statistic via measuring computer
- avoid of waster by early diagnosis
- short checking times
- little wearing, long life time
- quick calibration with thread setting master
- flexible use

To determine the various parameters of thread thread measuring rollers with the following profile forms* can be chosen:

- to measure the Virtual Pitch Diameter: Form N
- to measure the Effective Pitch Diameter: Form K
- to measure the Minor Diameter: Form I
- to measure the Major Diameter: Form D

Using measuring instruments with both profile forms N and K simultaneously gives a quick and reliable view over the quality of production.**

All measuring instruments are equipped with an 8 H7 dial gauge reception. All customary indicator can be used. On request we deliver a 3/8" reception.

KORDT also designs devices to measure the axial and radial run-out in respect to the thread axis, lead measuring instruments, cross-slot and slot test equipment and special designed measuring fixtures.

*Further informations about the profile forms see page 14 and 15.

**See also the publication „Effective thread production and quality inspection with Differential Measuring Method“

KORDT Appareils de mesure de filetage extérieur sont conçus pour l'emploi dans la production:

- mesure à trois points
- construction robuste
- haute précision de répétition
- manipulation facile

Les trois molettes de mesure en ordre prismatique entourent la pièce et donnent une position sûre pendant le mesurage. Des fautes de forme comme orbiforme triangulaire et ovale sont découvertes.

Appareils de mesure de filetage extérieur KORDT sont disponibles pour presque tous les filetages nationaux et internationaux. Il y a des appareils de mesure au surplus pour filetages spéciaux (filetage à billes, filetage à scie ect.).

Avantages des appareils de mesure en comparaison de calibres dans le processus de production:

- ajustage optimal de la machine
- utilisation de la tolérance de fabrication
- gestion de la production/SPC
- documentation et statistique par ordinateur
- éviter des pièces manquées par découverte des fautes de bonne heure
- temps court de contrôle
- usure moindre, longévité
- réglage-étalonnage très vite par tampon fileté de référence
- emploi souple

Molettes avec formes de profil* suivantes peuvent être choisis pour les paramètres différents de filetage:

- pour mesurer le diamètre virtuel sur flancs: forme N
- pour mesurer le diamètre effectif sur flancs: forme K
- pour mesurer le diamètre intérieur: forme I
- pour mesurer le diamètre extérieur: forme D

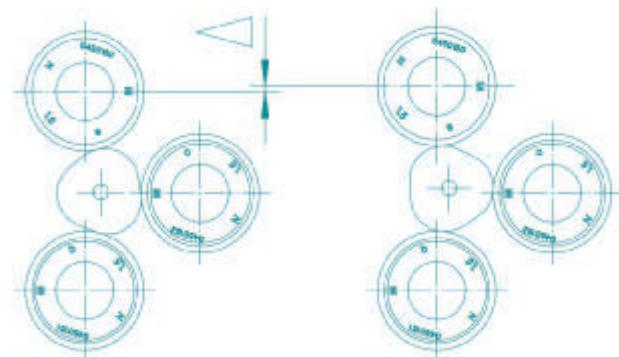
La combinaison d'une mesure de forme N et d'une de forme K (la méthode de différence) donne une bonne et rapide information de la qualité de la production.**

Les appareils de mesure sont équipés d'alésage 8H7 pour le serrage du comparateur. Tous les comparateurs commerciaux peuvent être utilisés. Alternative c'est aussi possible d'équiper les appareils de mesure pour tiges de serrage avec diamètre 3/8 inch.

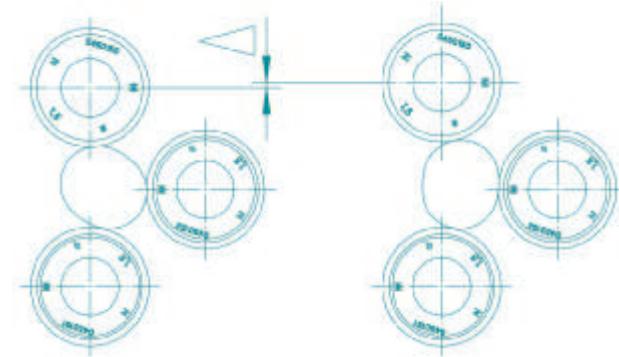
Pour le contrôle de la tolérance de battement KORDT offre aussi une grande gamme de série du produit AXICORD appareils de mesure du battement radial et axial du filetage.

* Autres informations sur les formes de profil voir pages 14 et 15.

** Voir aussi la publication „Qualité et économie en fabriquant les filetages par la méthode de mesure de différence“



Gleichdick



Oval

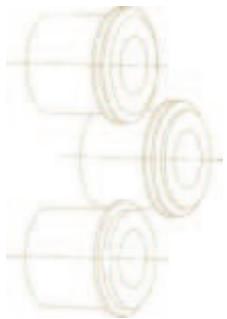
**Erkennung von „Gleichdick“ und „Oval“
detecting from „orbiform“ and „oval“ forme
découverte de forme „orbiforme triangulaire“ et „ovale“**

CORDATEST

Drei-Rollen-Außengewinde-Messgerät

Three-Point-External Thread Measuring Instrument

Appareil de mesure de filetage extérieur



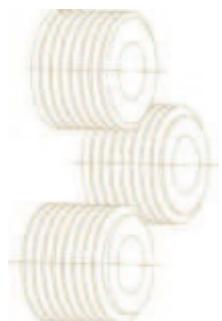
CORDATEST 5676

zum Messen des Istflankendurchmessers

(Profilform K)

to measure the effective pitch diameter
(profile form K)

pour mesurer le diamètre effectif sur flancs
(forme de profil K)

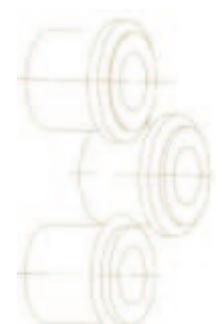


CORDATEST 5677

zum Messen des Paarungsflankendurchmessers
(Profilform N)

to measure the virtual pitch diameter
(profile form N)

pour mesurer le diamètre virtuel sur flancs
(forme de profil N)

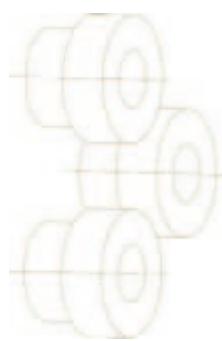


CORDATEST 5675

zum Messen des Kerndurchmessers
(Profilform I)

to measure the minor diameter
(profile form I)

pour mesurer le diamètre intérieur
(forme de profil I)



CORDATEST 5679

zum Messen des Außendurchmessers
(Profilform D)

to measure the major diameter
(profile form D)

pour mesurer le diamètre extérieur
(forme de profil D)

A

Messuhrenaufnahme 8 mm,
alternativ 3/8"

dial gauge reception 8 mm,
alternatively 3/8"

réception de comparateur 8 mm,
alternatif 3/8"

B

Messrollen drehbar und
spielfrei gelagert

turnable measuring rollers
and playfree run

molettes de mesure rotatif
et palier non-réflechissant

C

robuster Guss- bzw. Stahlrahmen

robust cast- resp. steel frame

cadre robuste en coulé
respectivement en acier

D

prismatische Anordnung der
Messrollen

measuring rollers are arranged
prismatically

disposition des molettes de
mesure prismatique



Zubehör_Accessories_Accessoires

CORD 5010

Gewinde-Einstelldorn zur Einstellung von Messgeräten
thread setting master for setting measuring instruments
tampon fileté de référence pour le réglage-étalonnage des appareils de mesure



CORD 5009

Gewinde-Einstelldorn zur Einstellung von
Messgeräten für Kegelgewinde
thread setting master for setting measuring
instruments to check tapered thread
tampon fileté de référence pour réglage-étalonnage des
appareils de mesure pour filetage extérieur conique



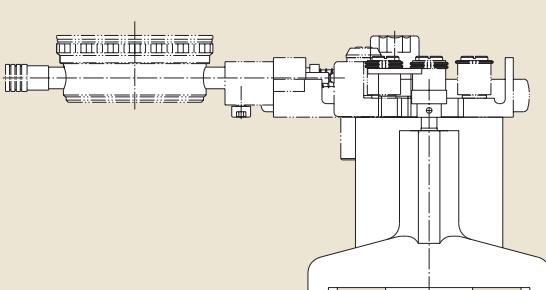
CORD 5011/5012

Einstelldorne zur Einstellung von Messgeräten für
den Kerndurchmesser bzw. den Außendurchmesser
setting masters to set measuring instruments
to check minor or major diameter
tampons de référence pour réglage-étalonnage des appareils
de mesure pour le diamètre intérieur respectivement le
diamètre extérieur



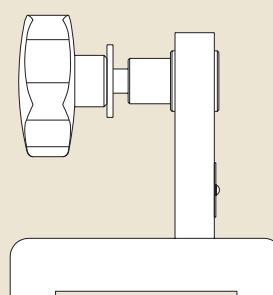
CORDATEST 5685

Auflagebock zum einfachen Einführen von
Prüflingen mit kleiner Steigung
support block for easier insertion of test
pieces with fine pitch
support pour introduire facilement des pièces
avec petit pas de l'hélice



CORD 4656 A3

Ständer für CORDATEST mit Nenndurchmesser unter 6 mm
stand for CORDATEST with nominal diameter under 6 mm
support pour CORDATEST avec un diamètres
au-dessous de 6 mm



CORD 5699

Ständer für CORDATEST mit Nenndurchmesser
größer oder gleich 6 mm
stand for CORDATEST with nominal
diameter of 6 mm and more
support pour CORDATEST avec un diamètres
de même grandeur ou plus de 6 mm

CORDATEST 5677

Zum Lieferumfang aller Gewinde-Einstelldorne gehört ein Qualitäts-prüf-Zeugnis (QpZ). Auf
Wunsch kann ein DKD-Zertifikat erstellt werden. Siehe auch <http://www.dkd.de>
All thread setting masters are delivered with a Certificate of Quality. A DKD certificate is issued on
request. See also <http://www.dkd.de>.
Un certificat de qualité fait partie de livraison des tous les tampons de référence. Un certificat DKD
peut être dressé sur demande. Voir aussi <http://www.dkd.de>.

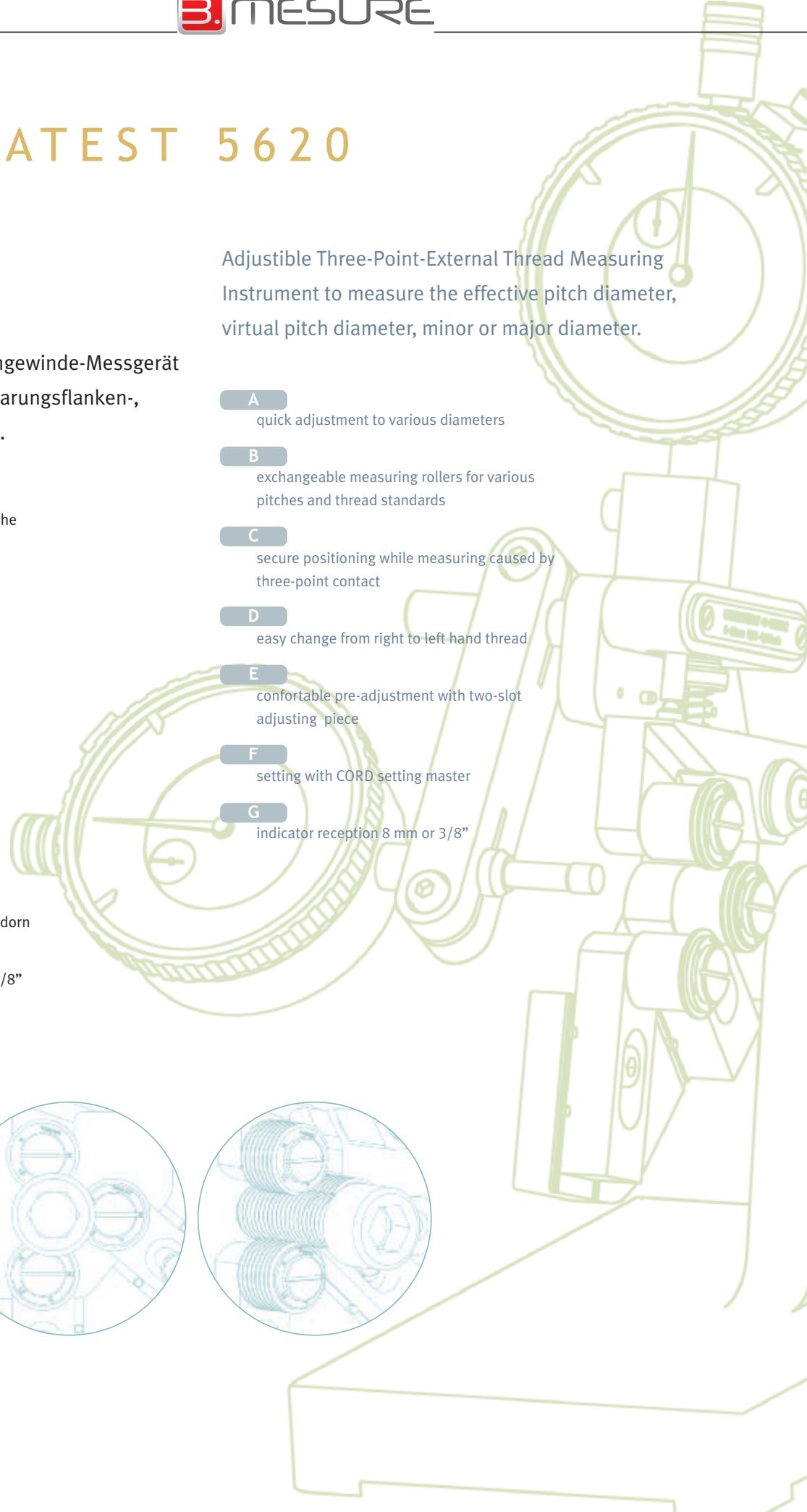


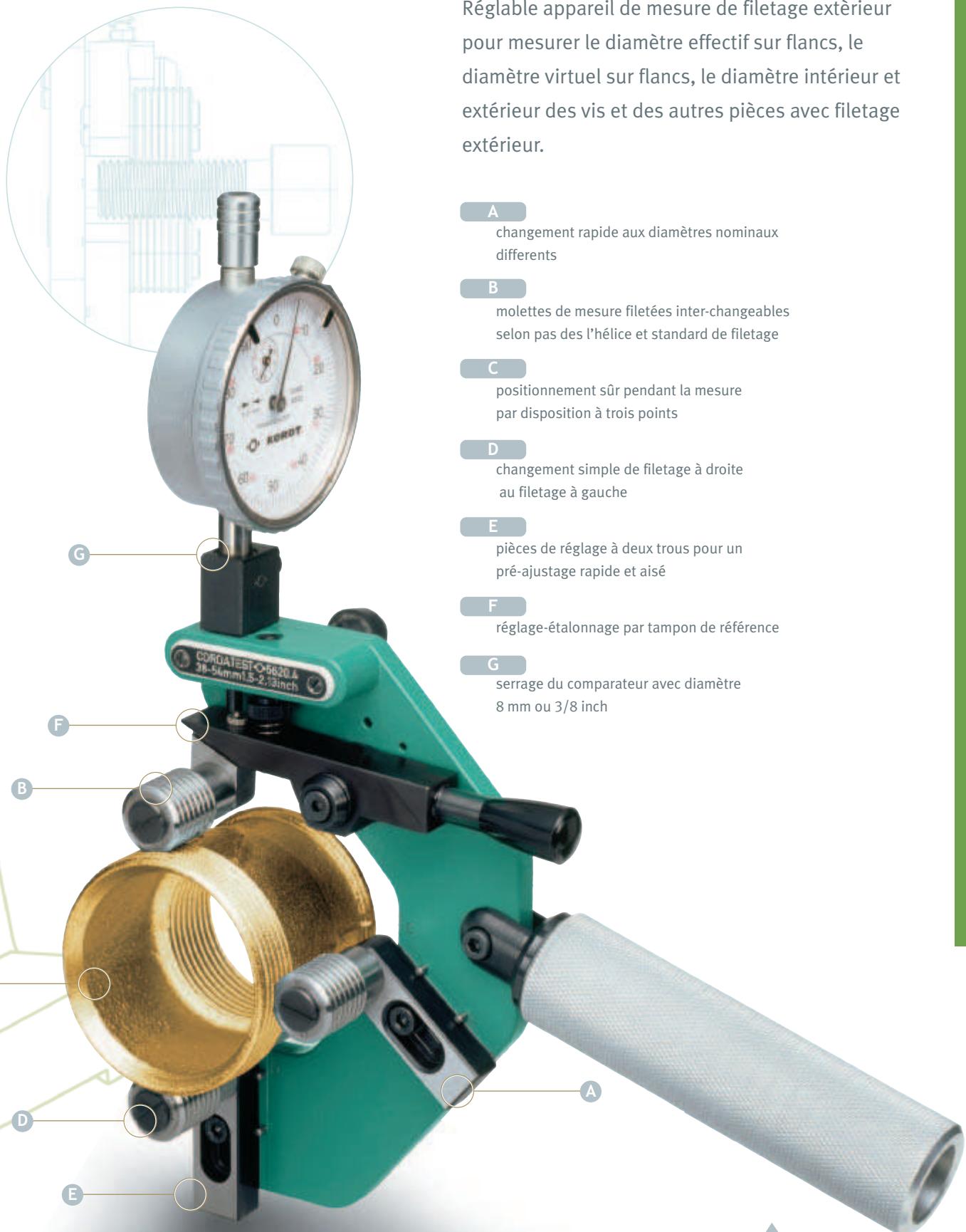
CORDATEST 5620

Verstellbares Drei-Rollen-Außengewinde-Messgerät zum Messen des Istflanken-, Paarungsflanken-, Kern- oder Außendurchmessers.

- A** schnelle Umstellung auf unterschiedliche Durchmesser
- B** austauschbare Gewindemessrollen je nach Steigung und Gewindenorm
- C** sichere Positionierung während der Messung durch Drei-Punkt-Anlage
- D** einfacher Umbau von Rechts- auf Linksgewinde
- E** bequeme Voreinstellung über eine Zweilochscheibe
- F** Einstellung mit CORD Gewinde-Einstelldorn
- G** Messwertgeberaufnahme 8 mm oder 3/8"

Adjustable Three-Point-External Thread Measuring Instrument to measure the effective pitch diameter, virtual pitch diameter, minor or major diameter.





CORDATEST 5620.2 - 5620.12

A — CORDATEST 5624

Grundkörper (siehe Tabelle)

basic body (see table)

appareil base (regardez table)

B — CORD 12022+8658 A10

Messuhr mit Messeinsatz

dial gauge with measuring anvil

comparateur avec touche de mesure

C — CORDATEST 5621

Gewinde-Messrollen: Profilformen K, N, I und D*

thread measuring rollers: profile form K, N, I and D*

molettes filetées: formes de profil K, N, I, D

D — CORDATEST 5622

Achsen zur drehbaren und spielfreien

Aufnahme der Messrollen

axis to receive measuring rollers

turnable and playfree

axes des molettes appuyées mobiles

mais sans jeu

E — CORDATEST 5623.2

Zweiloch-Einstellstück zur Voreinstellung

two-slot setting piece for pre-adjustment

pièce de réglage à deux trous pour préajustage

F — CORDATEST 5693.2

Zusatzmesseinrichtung zum Messen von kegeligem Außengewinde

additional measuring device to measure tapered external thread

dispositif spécial pour mesurer

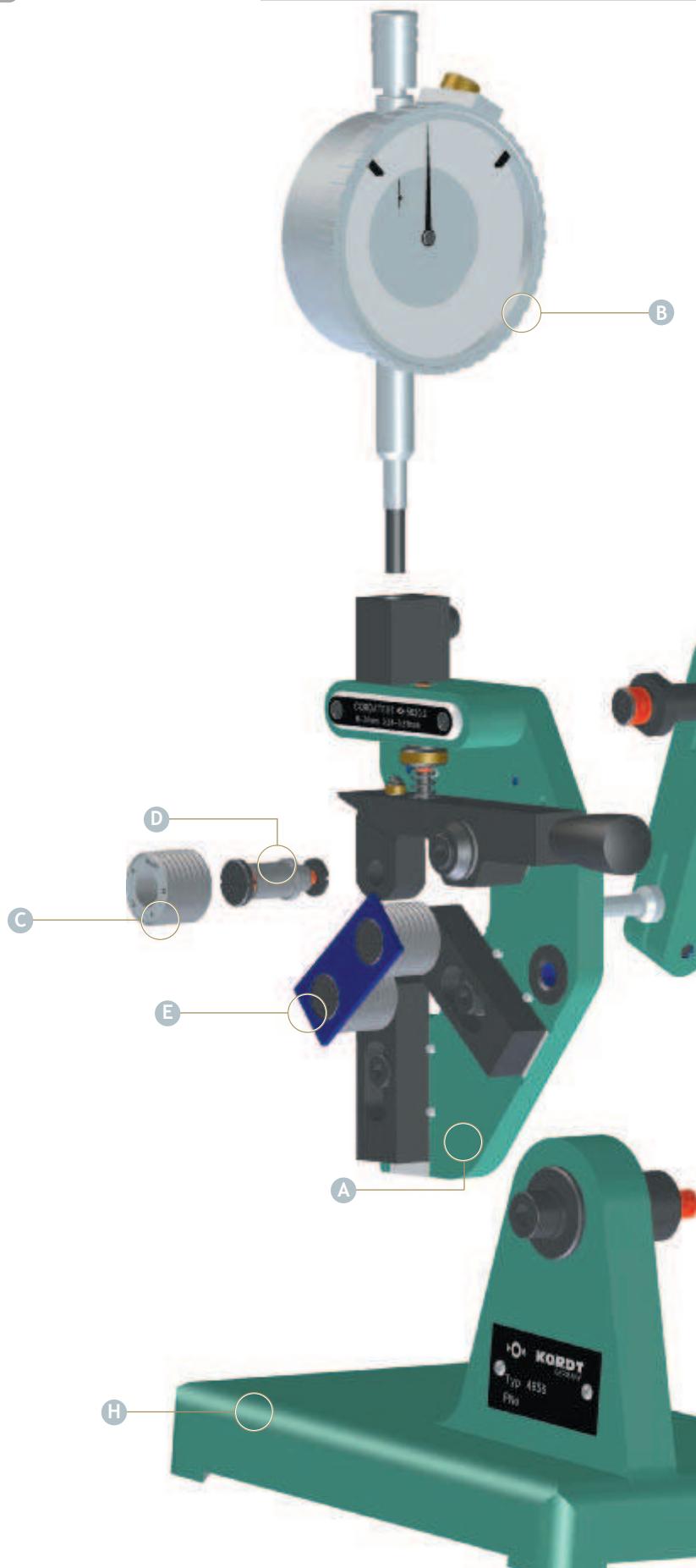
filetage extérieur conique

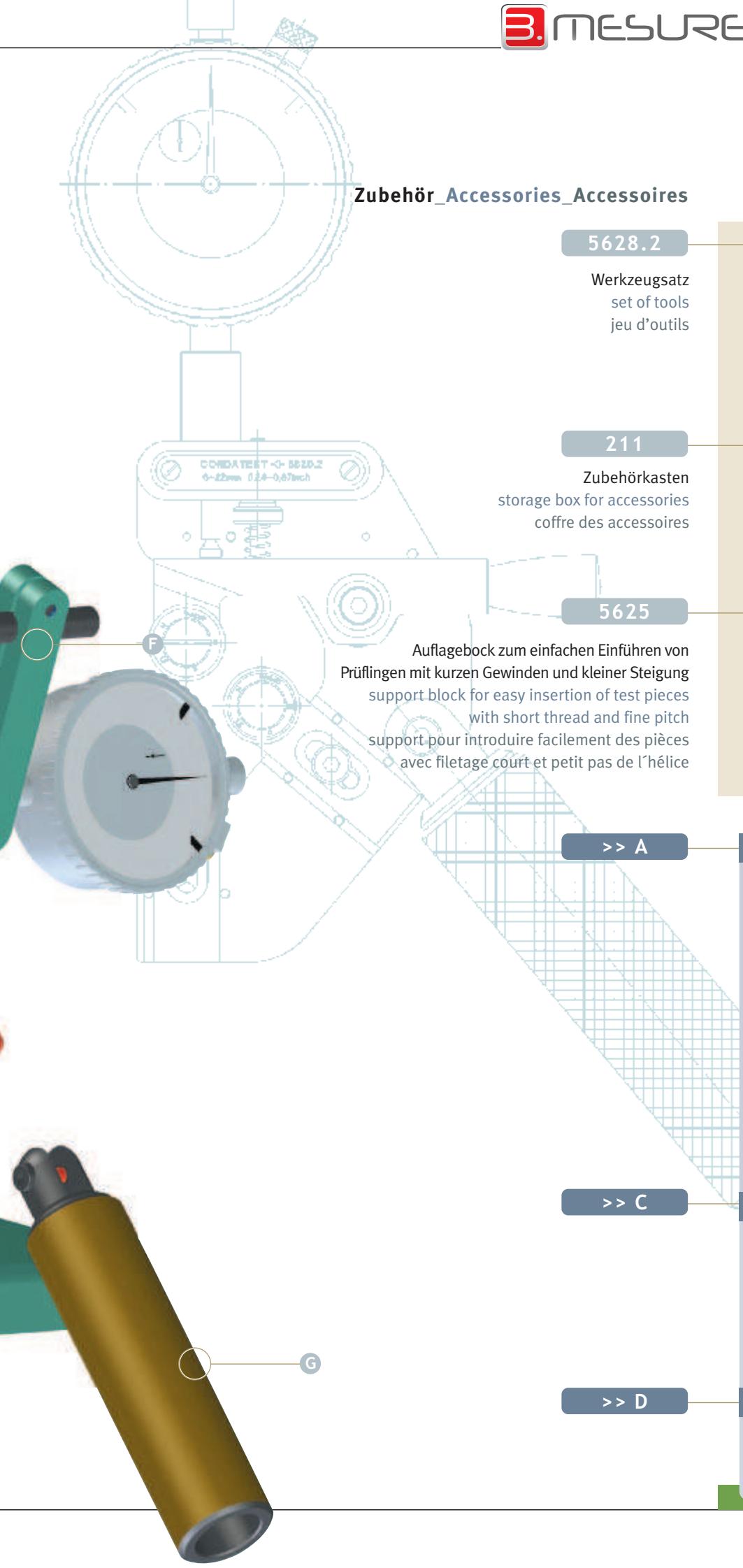
G — CORD 5627

Handgriff _ handle _ poignée

H — CORD 4656

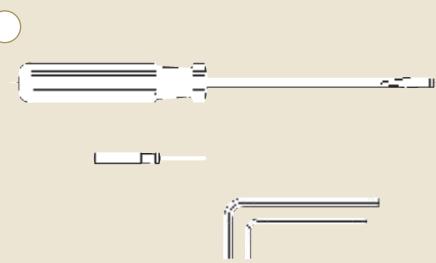
Ständer _ stand _ support





5628.2

Werkzeugsatz
set of tools
jeu d'outils



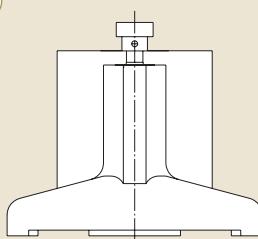
211

Zubehörkasten
storage box for accessories
coffre des accessoires



5625

Auflagebock zum einfachen Einführen von
Prüflingen mit kurzen Gewinden und kleiner Steigung
support block for easy insertion of test pieces
with short thread and fine pitch
support pour introduire facilement des pièces
avec filetage court et petit pas de l'hélice



>> A

CORDATEST 5624.2-5624.12

Meßbereich
measuring range
capacité de réglage

Nr._No	mm	inch
5624.2	6-22	0,24-0,87
5624.3	22-38	0,87-1,50
5624.4	38-54	1,50-2,13
5624.5	54-70	2,13-2,75
5624.6	70-86	2,75-3,38
5624.7	86-102	3,38-4,02
5624.8	102-118	4,02-4,65
5624.9	118-134	4,65-5,28
5624.10	134-150	5,28-5,91
5624.11	150-166	5,91-6,54
5624.12	166-182	6,54-7,17

>> C

CORDATEST 5621.2 5621.3

Rollenhöhe
roller height
hauteur des molettes

mm	12,6	25,3
----	------	------

Steigung
lead
pas de l'hélice

mm	0,5 - 1,5	1,5 - 4
TPI	50 - 17	16 - 6

>> D

CORDATEST 5622.2 5622.3

Rollenhöhe
roller height
hauteur des molettes

mm	12,6	25,3
----	------	------

Schraubenmessplatz

Schraubenmessplatz zur Prüfung der einzelnen Prozessschritte, für Dokumentation und Fertigungsteuerung

Screw measuring table to test the various process steps, for documentation and process control

Dispositif de mesure de vis pour contrôler les pas divers de processus, pour documentation et acheminement de fabrication



Zum Messen des Rohlings:

For testing the preform:

Pour mesurer l'ébauche:

A — CORDAMETER 7120

zum Messen des Kopf- und des Schaftdurchmessers
to measure head and shaft diameter
pour mesurer le diamètre de la tête et de la tige

B — CORD 7176

Kopfhöhenmessgeräte
head height measuring instrument
instrument pour mesurer l'hauteur de tête de la vis

C — CORD 7184

Schaftlängenmessgerät
shaft length measuring instrument
instrument pour mesurer la longueur de tige de la vis

D — CORD 7001, 7101, 7155 V3

zum Messen der Eindringtiefe von PH, PZ und der Schlitztiefe
to measure the penetration depth of PH, PZ and slot depth
pour mesurer le profondeur de pénétration de la forme de tête PH, PZ et de tête fendue



AXICORD

Zum Messen der fertigen Schraube:

For testing the finished screw:

Pour mesurer le vis achevé:

E — CORDATEST 5676

zum Messen des Istflankenflankendurchmessers
to measure the effective pitch diameter
pour mesurer le diamètre effectif sur flancs

F — CORDATEST 5677

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

G — CORDATEST 5675

zum Messen des Kerndurchmessers
to measure the minor diameter
pour mesurer le diamètre intérieur

H — CORDITRON 29050

Messrechner zur Erfassung und Auswertung der Messwerte
measuring computer to record and evaluate the measuring values
ordinateur pour saisir et évaluer les valeurs de mesure pour
documentation, statistique et acheminement de fabrication

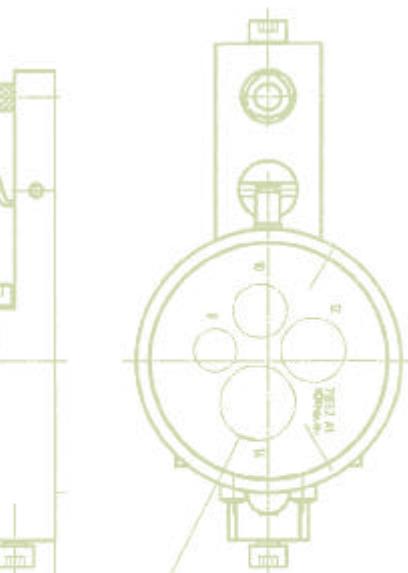
zum Messen des Rundlaufs des Schaftes und
des Planlaufs des Kopfes zur Gewindeachse.
Siehe auch Prospekt „AXICORD - Rund- und
Planlaufmessgeräte“

to measure the axial run-out of shafts and
radial run-out of the head in respect to the
thread axis. See also our brochure „AXICORD
Run-out Measuring Instruments“

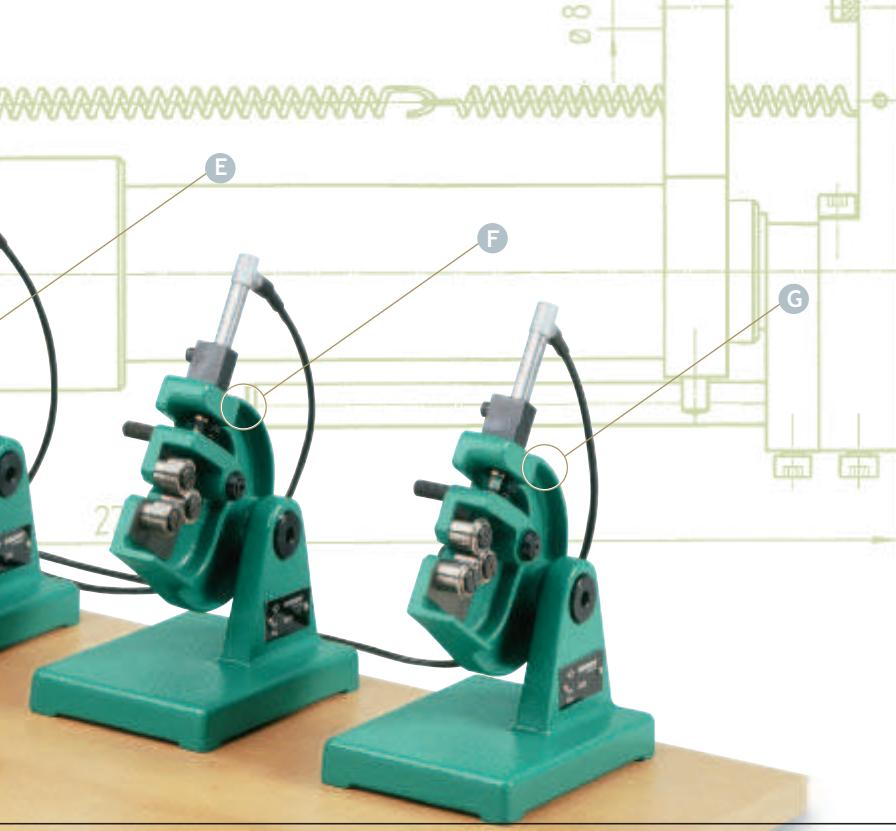
pour mesurer le battement radial de la tige et le
battement axial de la tête par rapport à l'axe de
filetage. Voir aussi le prospectus „AXICORD
Appareils de mesure du battement radial et
axial du filetage“

CORDATEST 5679

zum Messen des Außendurchmessers
to measure the major diameter
pour mesurer le diamètre extérieur



Bohrung -ØD
hole -ØD



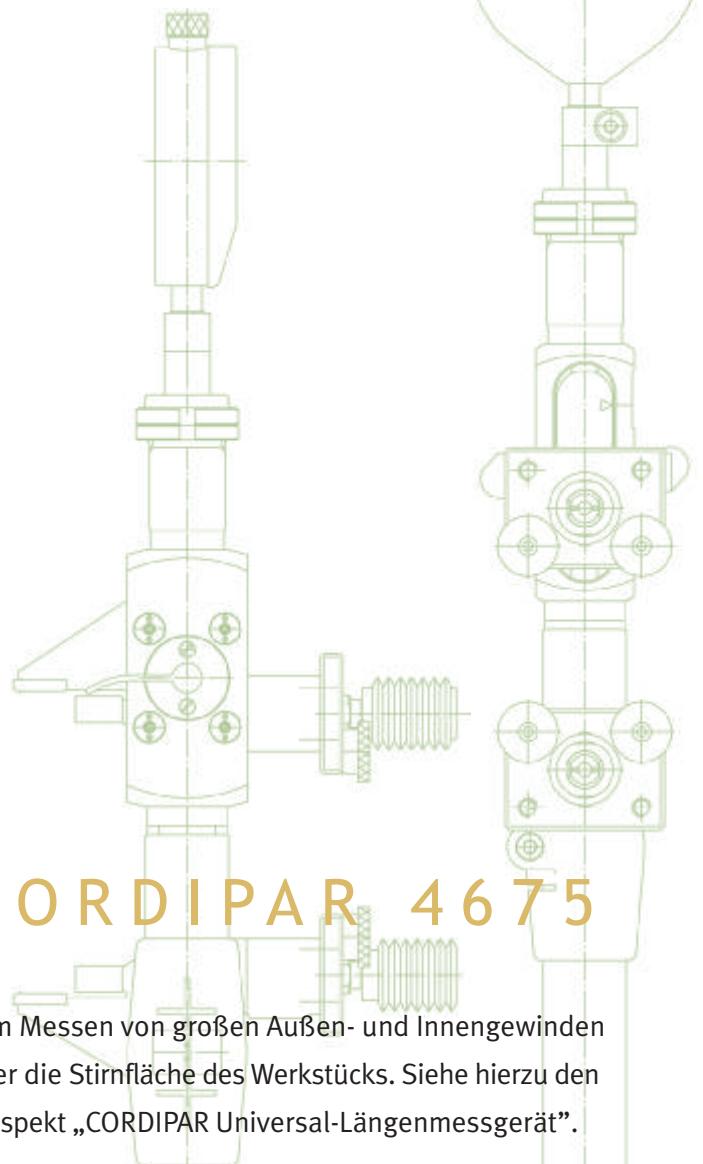
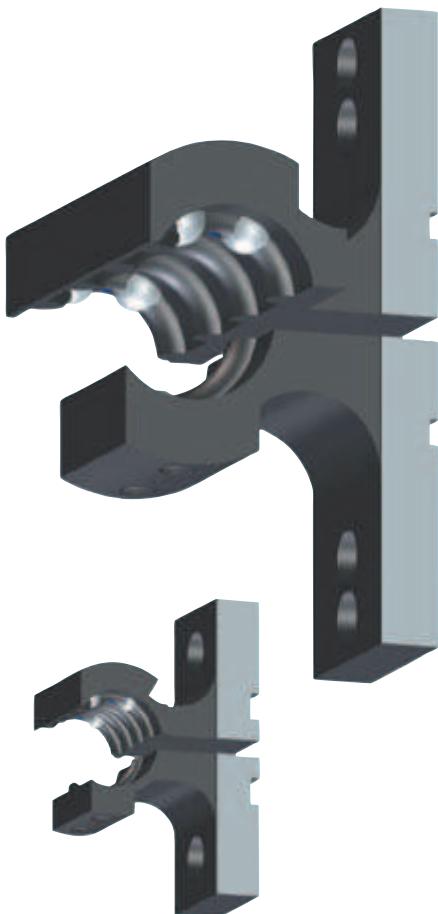
CORDASPER 4664

Kugelgewinde-Messbacken zum Messen des Kugelmittenkreis-Durchmessers
 measuring jaws to measure the diameter of the ball's center circle of ball screw spindles
 peignes de mesure au filetage sphérique pour mesurer le diamètre du cercle de bille des broches avec filetage sphérique

Die Messbacken tragen 5 Messkugeln, wodurch eine gute Zentrierung während der Messung gewährleistet wird. Die Kugeln sind beweglich gelagert und können ausgetauscht werden. Die Messbacken werden auf das Messgerät CORDATEST 5630 aufgenommen.

The measuring jaws are carrying 5 ball which gaurantees a good centering at the workpiece. They are hold with a little play and can be changed. The measuring jaws are mounted onto the measuring instrument CORDATEST 5630.

Les peignes portent 5 billes de mesure par lequel un bon centrage est garanti pendant le mesurage. Les billes ont un petit jeu et peuvent être changées. Les peignes sont recus sur l'appareil de mesure CORDATEST 5630.



CORDIPAR 4675

zum Messen von großen Außen- und Innengewinden über die Stirnfläche des Werkstücks. Siehe hierzu den Prospekt „CORDIPAR Universal-Längenmessgerät“.

to measure large external and internal threads over the face of the workpiece. See also our brochure „CORDIPAR Universal Length Measuring Instruments“.

pour mesurer grands filetages extérieurs et intérieur sur la face de la pièce. Voir à ce sujet le prospectus „CORDIPAR Appareil universal de mesure des longueurs“.

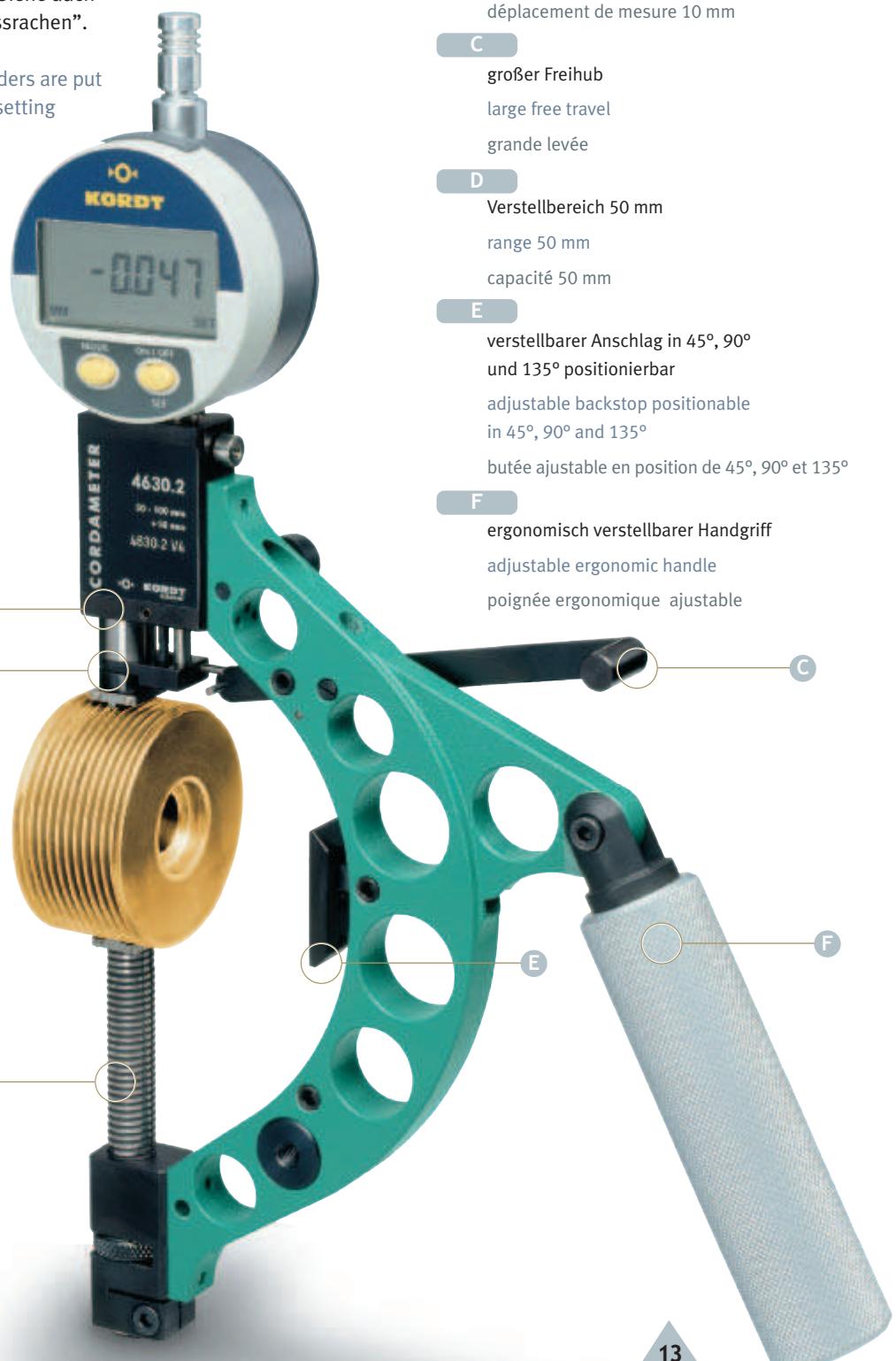
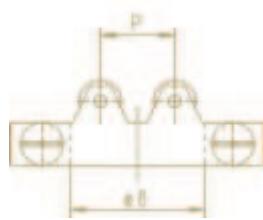
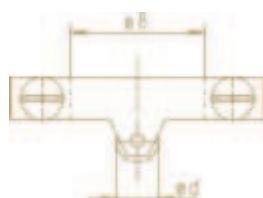
CORDAMETER 4630 V4

zum Messen von großen Außengewinden
to measure large external threads
pour mesurer grands filetages extérieurs

Hierzu werden Messdrähte mit Halteschuhen auf die 8 mm Messflächen aufgebracht. Die Einstellung erfolgt über einen Einstellmeister oder Endmaße. Siehe auch den Prospekt „CORDAMETER Feinmessrachen“.

Measuring wires which are held in holders are put on the 8 mm measuring surfaces. The setting will be done with a setting master or gauge blocks. See also our brochure „CORDAMETER Precision Comparator“.

A cet effet des tiges de mesure sont fixées sur les faces de mesure par serrage. L'ajustage est effectué par un membre de référence prospectus „CORDAMETER instruments de mesure de haute précision“.



PROFIL

Wahl der richtigen Profilform der Gewinde-Messrollen

the choice of the correct profile form for the thread measuring rollers

le choix correct des formes de profil des molettes de mesure filetées

Die Gewinde-Messrollen haben in sich geschlossene Rillen mit Gewindeprofil. Sie sind drehbar und spielfrei auf Achsen gelagert. Die Drehbarkeit der Messrollen und die Verwendung des Abhebers verringern den Verschleiß der Rollen.

Die richtige Auswahl der Profilform ist für die korrekte Messung von entscheidender Bedeutung. Für Metrisches ISO-Gewinde und das Unified Gewinde sind folgende Profilformen interessant:

Profilform K:

Mit Messelementen der Profilform K wird der Istflankendurchmesser gemessen, d.h. der Durchmesser zweier gegenüberliegender Flankenpunkte. Die Anlage in der Flankenmitte des Werkstücks wird dadurch erreicht, dass die Messelemente nur einen Gewindezahn bzw. eine Gewinderille mit stark verkürzten Gewindeflanken haben. Damit entfällt weitgehend der Einfluss von Steigungs- und Flankenwinkelabweichungen. Durch Drehen des Werkstücks im Messgerät können die Istflankendurchmesser der einzelnen Gänge überprüft werden.

Profilform N:

Messelemente der Profilform N erfassen bei der Messung des Flankendurchmessers gleichzeitig Abweichungen des Flankenwinkels, der Steigung und des Kerndurchmessers. Es wird also in Näherung der Paarungsflankendurchmesser ermittelt. Die Messung mit der Profilform N kommt einer Funktionsprüfung am nächsten.

Erst die Kombination der Messung mit der Form K und der Messung mit Form N ergibt eine gute Aussage über die Größe der im Achsenschnitt vorliegenden Abweichungen (Differenz-Messverfahren).*

Profilform I:

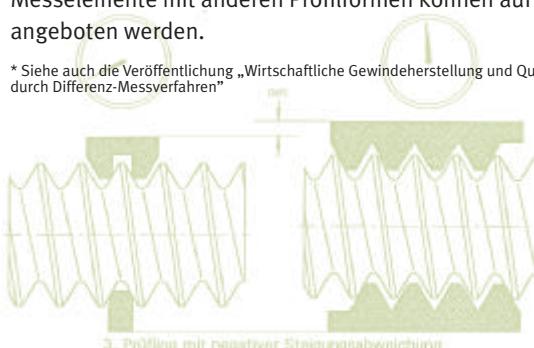
Mit den Messelementen der Profilform I wird der Kerndurchmesser gemessen. Die Gewindeflanken sind freigearbeitet, wodurch immer eine Anlage am Kerndurchmesser gewährleistet ist.

Profilform D:

Die Messrollen der Form D sind zylindrische Rollen. Mit ihnen wird der Außendurchmesser des Gewindes gemessen.

Messelemente mit anderen Profilformen können auf Anfrage angeboten werden.

* Siehe auch die Veröffentlichung „Wirtschaftliche Gewindeherstellung und Qualitätskontrolle durch Differenz-Messverfahren“



The thread measuring rollers provide annular thread grooves. They are rotating and playfree mounted on axles. The rotation of the measuring rollers and the lifter reduce the wearing of the rollers.

The correct choice of the profile form of the thread measuring rollers is an important aspect for a perfect measurement. For Metric ISO-Thread and Unified Thread the following profile forms are interesting:

Profile form K:

The effectiv pitch diameter is measured with measuring elements of profile form K which means the diameter of two opposite points of flanks. The contact of the flank's center of the workpiece is reached because the elements have only got one ridge resp. one groove and serverely shortened thread flanks. So the influence of deviations of pitch and thread angle on the measuring results disappears. The effective pitch diameter of the single leads can be inspected by turning the workpiece.

Profile form N:

Measuring elements of profile form N test the deviation of the thread angle, the pitch and the minor diameter. So the virtual pitch diameter is closely measured. The inspection with the rollers form N is similar to a function test.

Just the measurement with both the form N and form K combined gives a good indication of overall deviations of the thread section through the axis (Differential Measuring Methode).*

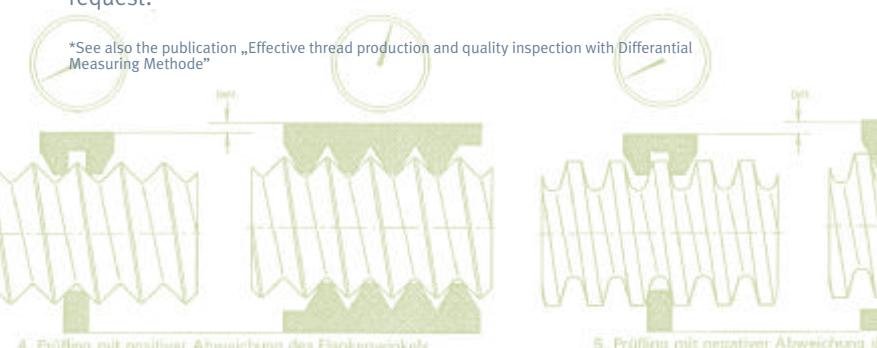
Profile form I:

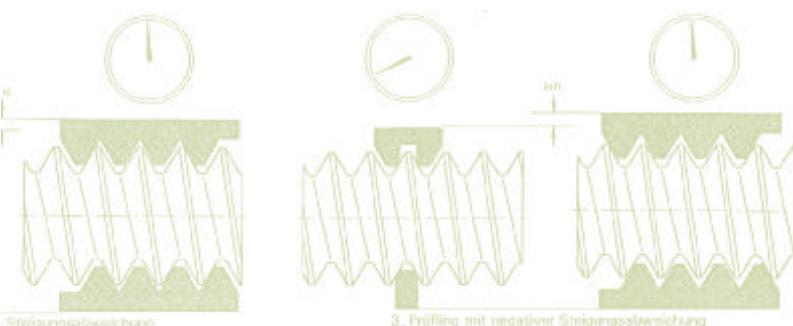
The minor pitch diameter is measured with the measuring elements of profile form I. The flanks are relieved to ensure constant contact with the minor diameter.

Profile form D:

The measuring rollers of profile form D are cylindrical rollers. They ensure the contact at the major diameter.

Measuring elements with other profile forms can be quoted on request.





Les molettes de mesure filetées ont des filets enfermés. Ces sont mobiles autour d'un axe sans jeu. La possibilité de rotation et l'utilisation d'un dispositif de levage diminuent l'usure des molettes.

Le choix correct de la forme de profil est très important pour une mesure parfaite. Pour la filetage Metric ISO et UST les formes suivantes de profil sont significatives:

Forme de profil K:

Les éléments de mesure avec forme de profil K mesurent le diamètre effectif sur flancs, c'est à dire le diamètre de deux points de flancs opposés. On obtient le contact au centre de flancs de la pièce par là que les éléments de mesure ont seulement une saillie ou un creux avec flancs de filet très raccourcis. L'influence des écarts du pas de l'hélice et d'angle du filet sur le résultat de mesurage est largement supprimée. Les diamètres effectifs sur flancs des pas diverses peuvent être contrôlés par tourner la pièce.

Forme de profil N:

Les éléments de mesure avec forme N saisissent des écarts d'angle du filet, du pas de l'hélice et diamètre intérieur pendant le mesurage du diamètre sur flancs. Par conséquent, la mesure est effectuée en approximation de diamètre virtuel sur flancs. Le mesurage de forme de profil N s'approche le mieux de contrôle de fonctionnement.

La combinaison d'une mesure de forme N et d'une de forme K donne une bonne information de la grandeur du valeur des écarts dans la section axiale (Méthode de mesure de différence).*

Forme de profil I:

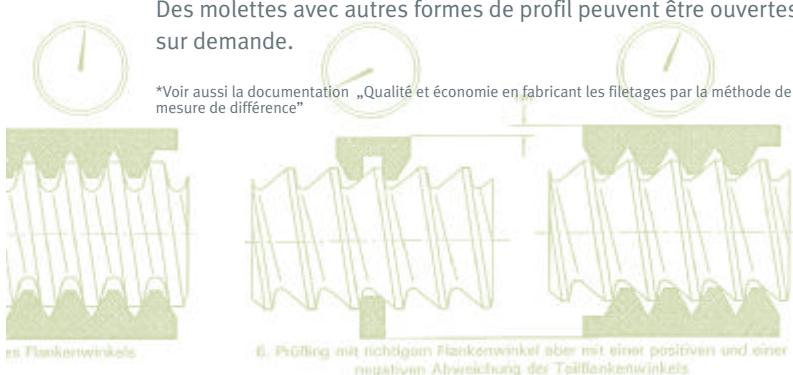
Le diamètre intérieur est mesuré par des éléments de mesure de forme de profil I. Les flancs des éléments sont conçus comme ça qu'ils ne contactent pas les flancs de filetage de la pièce. Par là l'attouchement a lieu toujours sur le diamètre intérieur.

Forme de profil D:

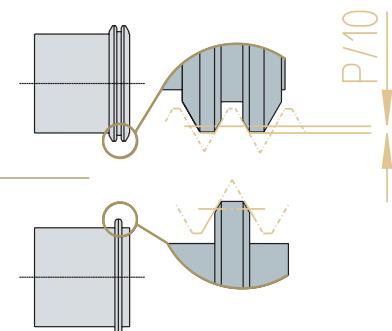
Les molettes de forme D sont cylindriques. Elles rendent possible le contact sur le diamètre extérieur.

Des molettes avec autres formes de profil peuvent être ouvertes sur demande.

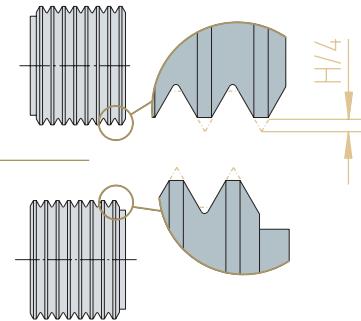
*Voir aussi la documentation „Qualité et économie en fabriquant les filetages par la méthode de mesure de différence“



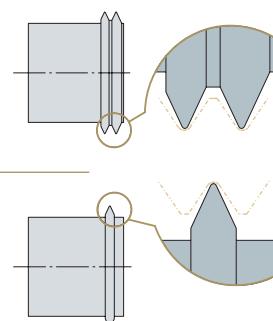
K



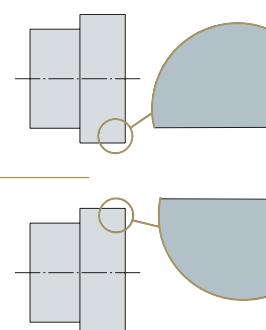
N



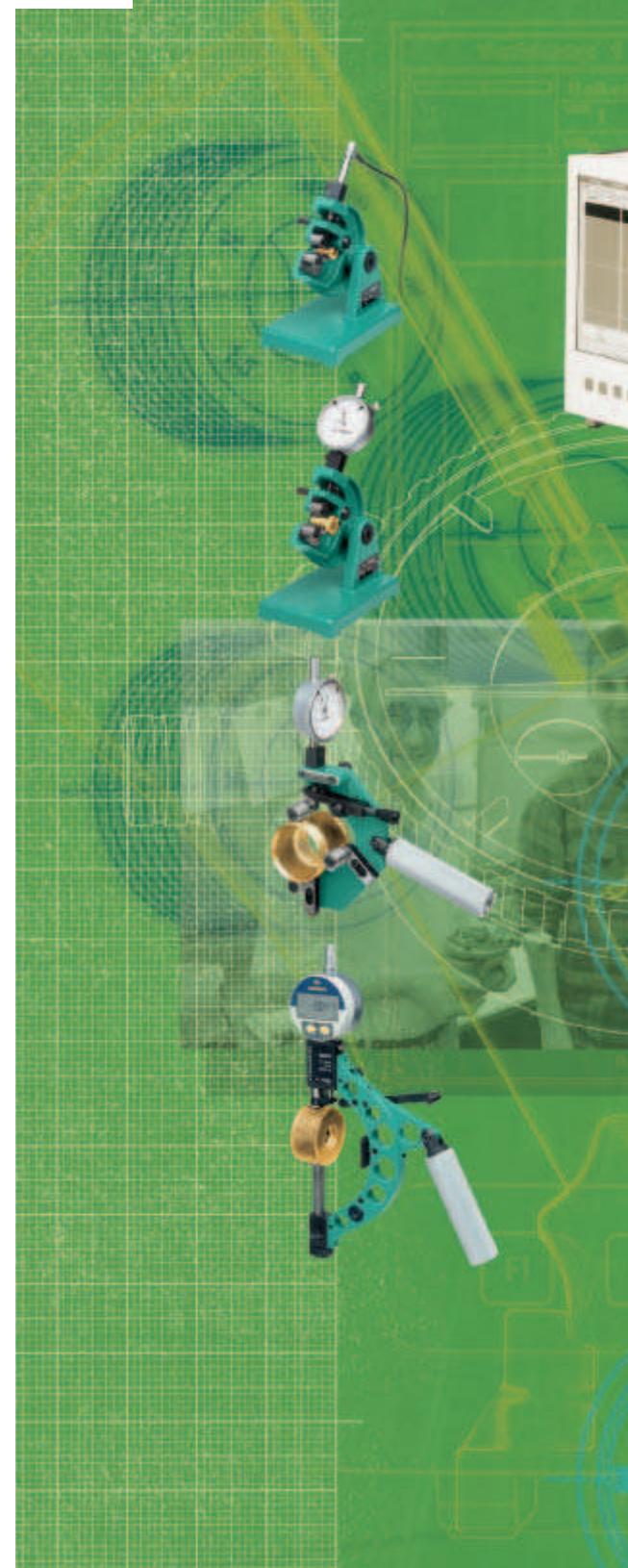
I



D



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
Einschraubtiefen-Prüfgeräte	Thread Depth Gauges	Appareils de mesure de la profondeur des filetages intérieurs
Gewinde-Einstellnormale	Thread Setting Standards	Calibres filetés de référence
Gewinde-Rund- und Planlauf-messgeräte	Thread Run-out and Concentricity Gauges	Appareils de mesure du battement
Gewinde-Gutlehring-Messdorne	Plug Gauges for Thread Go Rings	Tampons de mesure filetés
Gewindelehrdorne und -ringe	Thread Plugs and Rings	Calibres-mâchoires filetés
Gewinde-Rachenlehren	Thread Snap Gauges	Calibres filetés de référence
Gewinde-Einstelldorne	Thread Setting Plugs	Calibres de réglage
Gewinde-Prüfmaschinen	Thread Checking Machines	Fourches de mesure
Feinmessrachen	Precision Comparators	Appareils de mesure d'alésages
Innenmessgeräte	Internal Measuring Gauges	Instruments de mesure d'intérieur
Universal-Längenmessgeräte	Universal Length Measuring Gauges	Appareils universels de mesure des longueurs
Dickenschnellmesser	Thickness Gauges	Mesureurs d'épaisseurs
Grenzrachenlehren	Go/NoGo Gauges	Calibres-mâchoires à tolérances
Grenzlehrdorne	Go/NoGo Plugs	Tampons à tolérances
Vielzweck-Messgeräte	Multi-purpose Gauges	Appareils de mesure multiples
Rund- und Planlauf-Messgeräte	Run-out and Concentricity Gauges	et du battement
Messnormteile	Standard Elements	Eléments de construction normalisée
Messvorrichtungen und Prüfautomaten	Multi-gauging Fixtures and Automated Checking Machines	Dispositifs de mesure multicôtes et machines automatiques
Elektronische Mess- und Auswertysysteme	Electronic Measurement Statistical Systems	Systèmes électroniques de mesure et d'évaluation
Schraubenmessplätze	Screw Measuring Stations	Dispositif de mesure de vis
Messgeräte und Lehren	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



KORDT GmbH & Co. KG

Preyerstraße 24-26
D-52249 Eschweiler_Germany
Tel ++49_(0)2403_7005-0
Fax ++49_(0)2403_7005-26
<http://www.kordt.de>