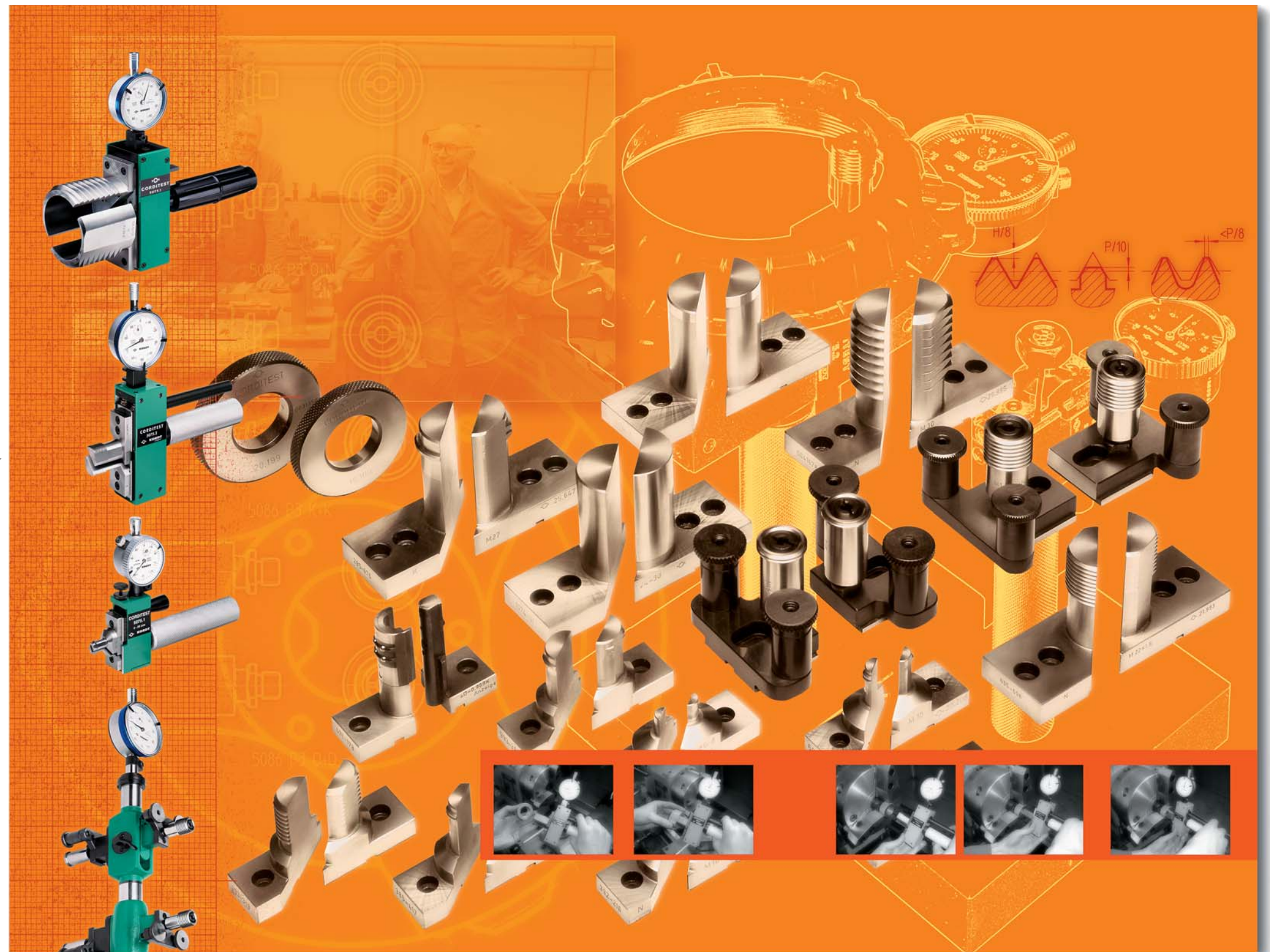


Aus unserem Programm	From our range	Notre programme
Außengewinde-Messgeräte	External Thread Measuring Gauges	Appareils de mesure de filetages extérieurs
Innengewinde-Messgeräte	Internal Thread Measuring Gauges	Appareils de mesure de filetages intérieurs
Einschraubtiefen-Prüfgeräte	Thread Depth Gauges	Appareils de mesure de la profondeur des filetages intérieurs
Gewinde-Einstellnormale	Thread Setting Standards	Calibres filetés de référence
Gewinde-Rund- und Planlaufmessgeräte	Thread Run-out and Concentricity Gauges	Appareils de mesure du battement
Gewinde-Gutlehring-Messdorne	Plug Gauges for Thread Go Rings	Tampons de mesure filetés
Gewindelehndorne u. -ringe Gewinde-Rachenlehren Gewinde-Einstellnorme	Thread Plugs and Rings Thread Snap Gauges Thread Setting Plugs	Calibres-mâchoires filetés Calibres filetés de référence 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
Dickenschneidmesser Grenzrachenlehren Grenzlehndorne	Thickness Gauges Go / NoGo Gauges Go / NoGo Plugs	Mesureurs d'épaisseurs Calibres-mâchoires à tolérances Tampons à tolérances
Vielzweck-Messgeräte, Rund- und Planlauf-Messgeräte	Multi-purpose Gauges Run-out and Concentricity Gauges	Appareils de mesure multiples et du battement
Messnormteile	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 Auswertsysteme	Electronic Measurement Statistical Systems	Systèmes électroniques de mesure et d'évaluation
Schraubenmessplatz	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/ 2403/ 7005-0  
Fax: +49/ 2403/ 7005-26  
<http://www.kordt.de>



**CORDITEST**

Innengewindemessgeräte  
Internal Thread Measuring Instruments  
Appareils de mesure des filetages intérieurs

Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts und Irrtümer vorbehalten!



## Innengewindemessgeräte

# CORDITEST

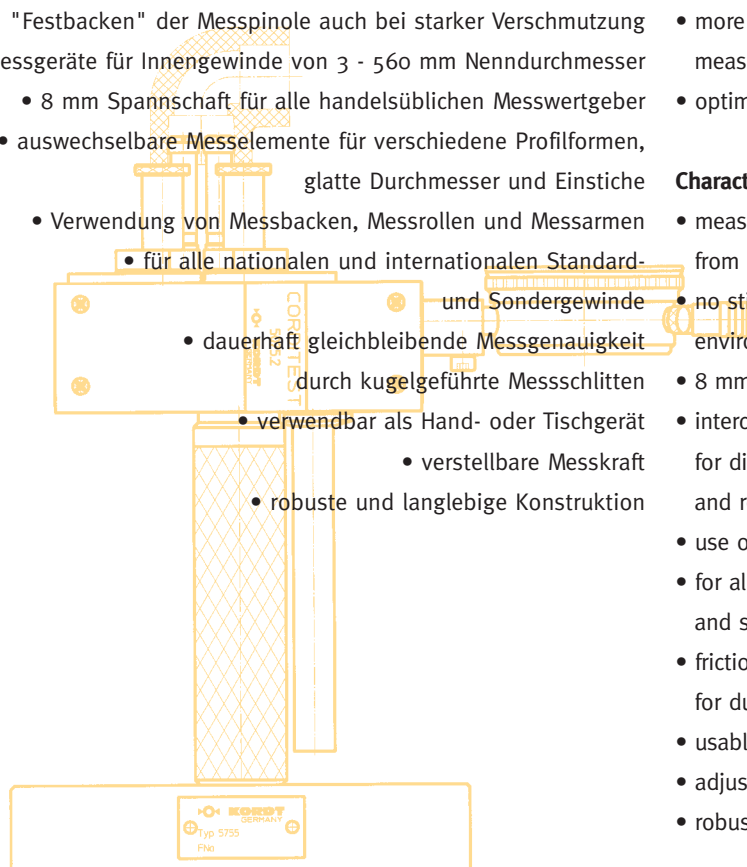
Mit CORDITEST Messgeräten können Innengewinde, glatte Bohrungen, Einstiche und Innenabstände gemessen werden. Die kugelgeführten Messschlitten gewährleisten eine genaue und sichere Messung. Ein **großer Freihub** erleichtert das Einführen der Tastelemente. Die Messkraft kann an die Messaufgabe angepasst werden. Alle KORDT Messgeräte sind mit einer analogen Messuhr bestückt, können aber wahlweise auch mit Feinzeiger, digitaler Messuhr oder **elektronischem Messwertgeber** geliefert werden. In Verbindung mit einem Ständer werden aus den Handgeräten Tischgeräte.

**Vorteile von KORDT-Gewindemessgeräten** gegenüber Gewindelehren:

- 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 Nenndurchmesser
  - 8 mm Spannschaft für alle handelsüblichen Messwertgeber
- austauschbare Messelemente für verschiedene Profilformen, glatte Durchmesser und Einstiche
  - für alle nationalen und internationalen Standard- und Sondergewinde
  - dauerhaft gleichbleibende Messgenauigkeit durch kugelgeführte Messschlitten
  - verwendbar als Hand- oder Tischgerät
    - verstellbare Messkraft
    - robuste und langlebige Konstruktion



## Internal Thread Measuring Instruments

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.

**Advantages of KORDT thread measuring instruments** vs. thread gauges:

- less wearing
- simple calibration
- process-monitoring and -control
- acceleration of checking time
- statistics and documentation via connected computer
- more information with the differential measuring methods
- optimal setting of the production machine

**Characteristics of CORDITEST instruments:**

- measuring instruments for internal thread from 3 - 560 mm nominal diameter
- no sticking of the measuring pinol at dirty environment conditions
- 8 mm reception for all common indicators
- interchangeable measuring elements for different profiles, plane diameters and recesses
- 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

Les appareils de mesure CORDITEST peuvent mesurer des filetages intérieurs, des alésages lisses et des rainures et distances intérieures.

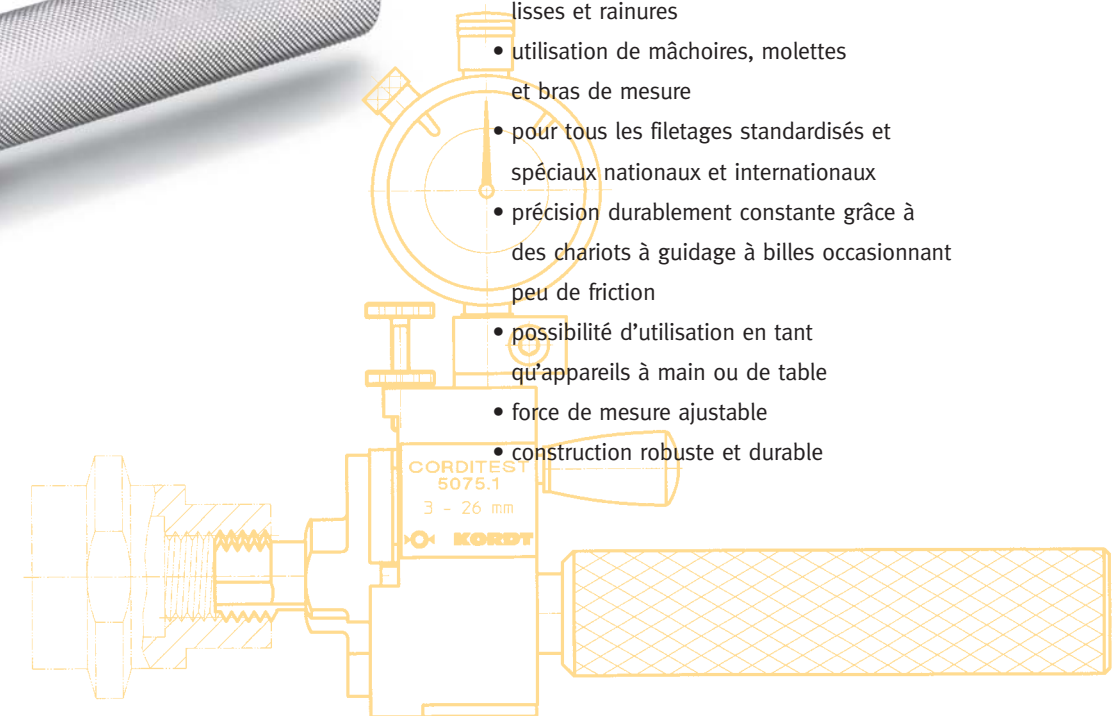
Les guidages à billes des chariots de mesure garantissent une mesure exacte et assurée. La **levée** facilite l'introduction des touches de mesure. La force de mesure peut être appropriée à la tâche de mesure. Tous les appareils KORDT sont équipés d'un comparateur analogue, mais peuvent être délivrés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

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

- moins d'usure
- réglage-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
- réglage 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'encrassement grâce
- 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
- construction robuste et durable



Bei **CORDITEST** 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 Achsenschnitt an und überdecken dabei eine große Schraubfläche. Die Überdeckungslänge entspricht der eines Gewinde-Gutlehrdorns. Durch ihre spezielle Konstruktion erhalten die Messbacken eine **hohe Steifigkeit**. Die Einstellung erfolgt mit einem Gewinde-Einstellring oder mit einem glatten Einstellring über den Einstellzylinder beziehungsweise über den Außendurchmesser der Messbacken.

Ab Gewinde-Nenndurchmessern 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 ausgewechselt. Die Einstellung erfolgt mit einem Gewinde-Einstellring oder über den Außendurchmesser der Rollen mit einem glatten Einstellring bzw. mit Endmaßen und Spezial-Endmaßschnäbeln.

**CORDITEST** thread measuring instruments are used either with thread measuring jaws or thread measuring rollers:

**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.

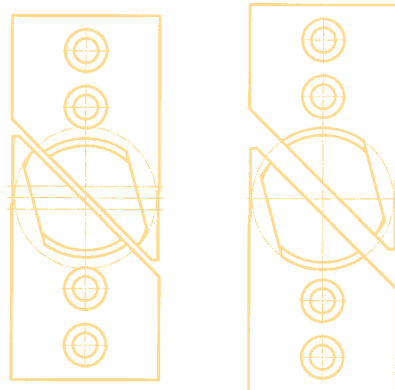
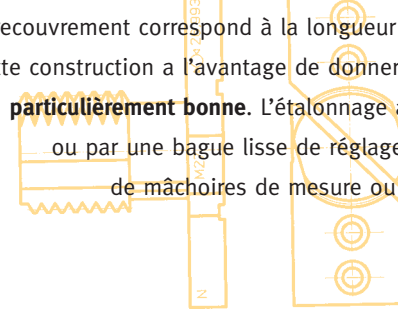
From a nominal diameter of ca. 31 mm **thread measuring rollers** can be used instead. The rollers cover the whole range of the instrument as well as the right hand and left hand thread. The measuring rollers just have to be replaced if the pitch changes. The setting can be done either by a thread setting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

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

**Les 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 particulièrement bonne**. L'étalonnage a lieu par une bague filetée ou par une bague lisse de réglage sur le cylindre à étalonner de mâchoires de mesure ou sur leur diamètre extérieur.

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.

L'étalonnage est effectuée par une bague filetée ou par une bague lisse de réglage sur le diamètre extérieur des molettes respectivement par cale-étalons et dispositifs spéciaux.



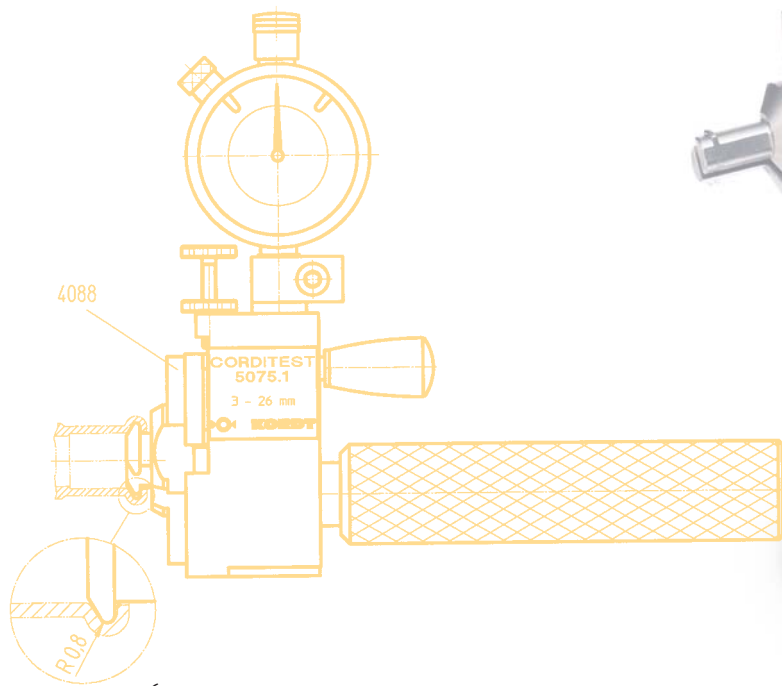
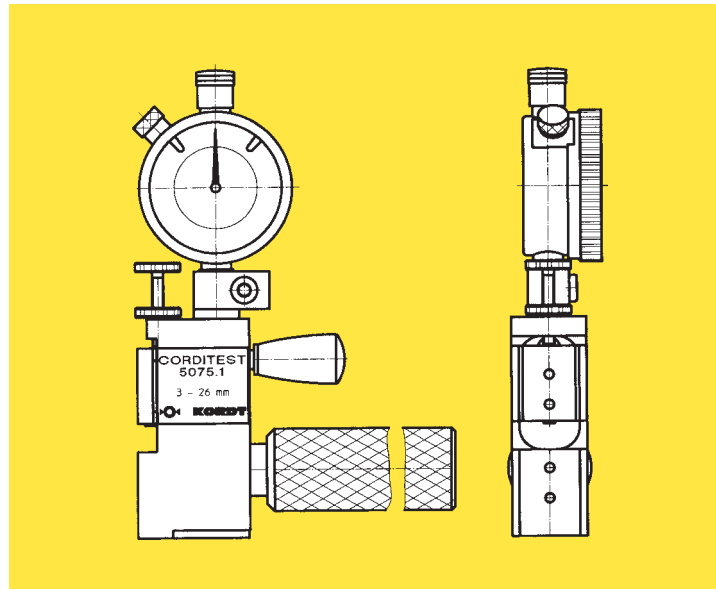


# CORDITEST 5075.1

Innengewinde-Messgerät  
 Nenndurchmesserbereich 3 bis 26 mm  
 Messschlittenhub 9 mm  
 Messkraft von ca. 2 bis 15 N einstellbar  
 mit CORD Messuhr 12015,  
 Skalenteilung 0,01 mm

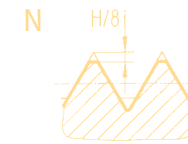
internal thread measuring instrument  
 nominal diameter range 3 to 26 mm  
 measuring slide lift 9 mm  
 measuring force adjustable from 2 to 15 N  
 with CORD dial gauge 12015,  
 scale division 0,01 mm

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,  
 gradation 0,01 mm



## CORDITEST 5090

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

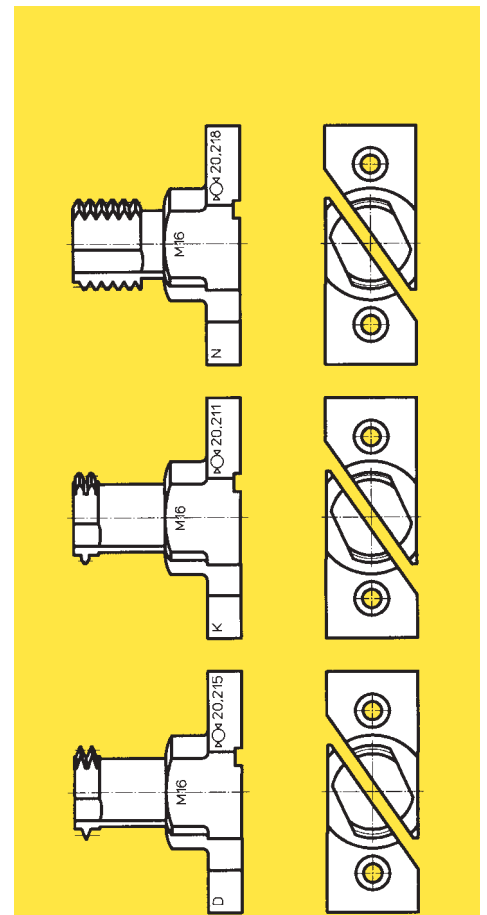


Form K zum Messen des Istflankendurchmessers  
 form K to measure the effective pitch diameter  
 forme K pour mesurer le diamètre primitif sur flancs



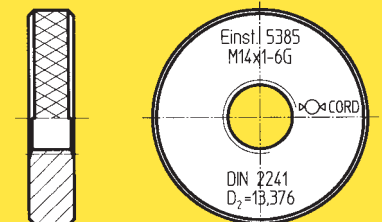
Form D zum Messen des Außendurchmessers  
 form D to measure the major diameter  
 forme D pour mesurer le diamètre extérieur

siehe auch Seite 22 - 23  
 see also page 22 - 23  
 voir aussi pages 22 - 23



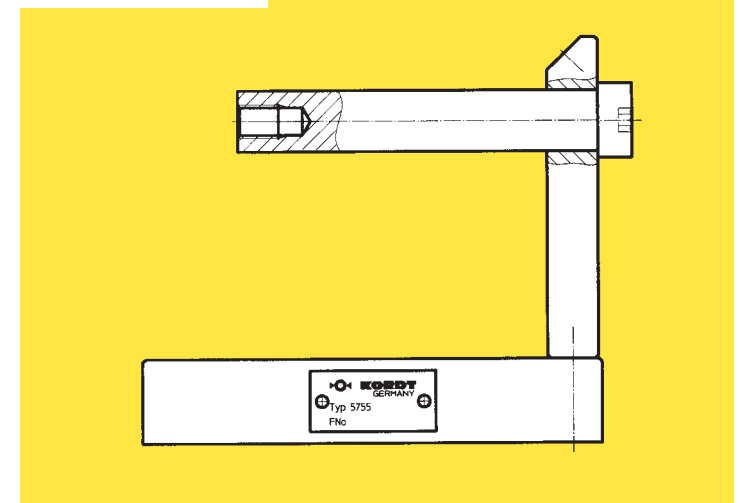
## CORDITEST 5385

Gewinde-Einstellring  
 nach DIN 2241 zum Einstellen des Flankendurchmessers  
 thread setting ring  
 according DIN 2241 to set the pitch diameter  
 bague fileté de réglage  
 sert à étalonner le diamètre sur flancs selon DIN 2241



## 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

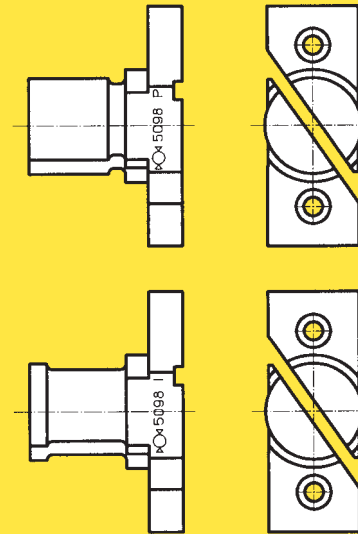


### CORDITEST 5098

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

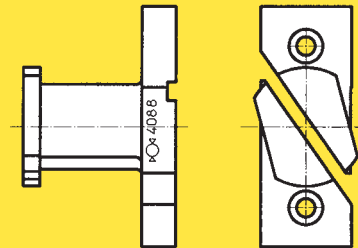
**Ausführung P** mit langer Messfläche  
**type P** with long measuring surface  
**modèle P** à surface de mesure longue

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



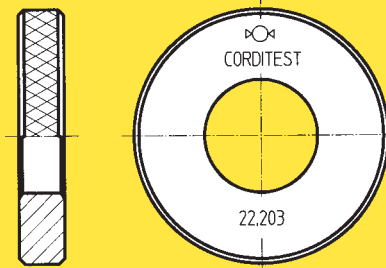
### CORDITEST 4088

Messbacken zum Messen von Einstichen  
 Die Messbacken werden werkstückspezifisch gefertigt.  
 Measuring jaws to measure recesses  
 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.



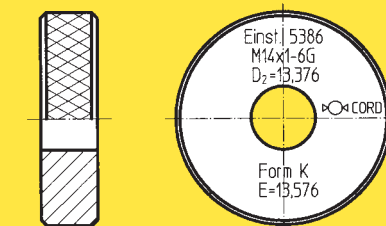
### CORDITEST 5082

Einstellring zum Einstellen der Gewinde-Messbacken 5090 auf den Nenn-Flankendurchmesser über den Einstellzylinder  
 setting ring to set the thread measuring jaws 5090 to the nominal pitch diameter via the setting cylinder  
 bague de réglage sert à étalonner les mâchoires filetéés 5090 à diamètre sur flancs nominal par le cylindre d'étalonnage



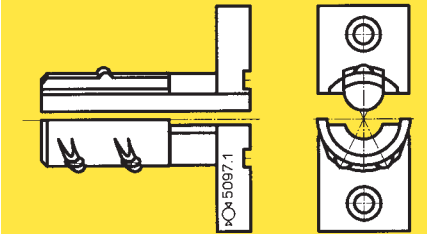
### CORDITEST 5386

Einstellring zum Einstellen über den Außendurchmesser der Gewinde-Messbacken  
 setting ring to set via the external diameter of the thread measuring jaws  
 bague de réglage sert à étalonner par le diamètre extérieur de mâchoires de filets



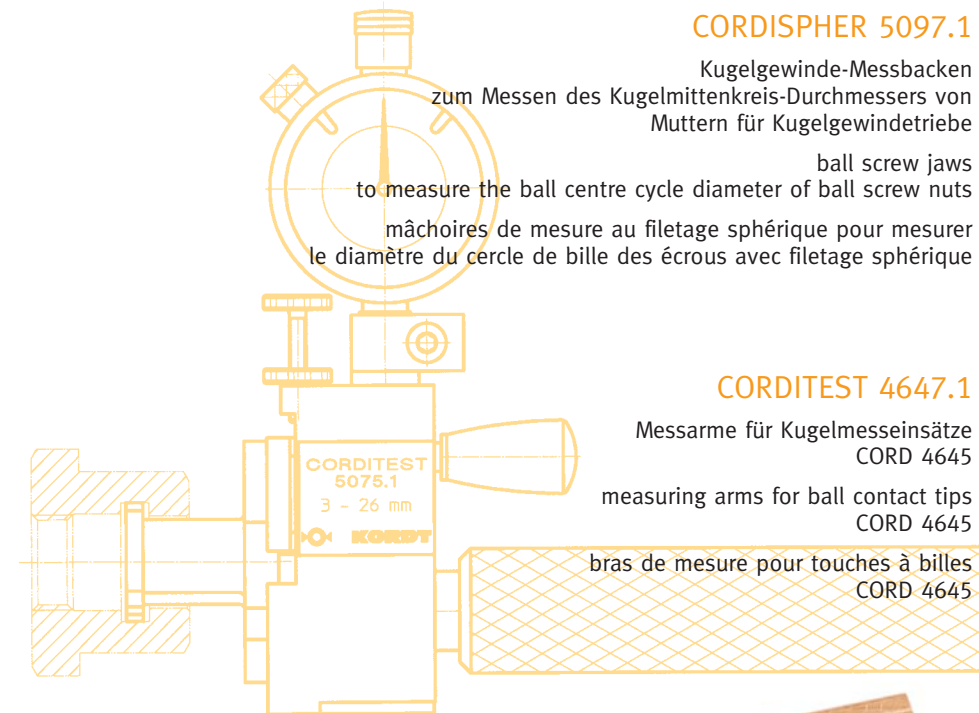
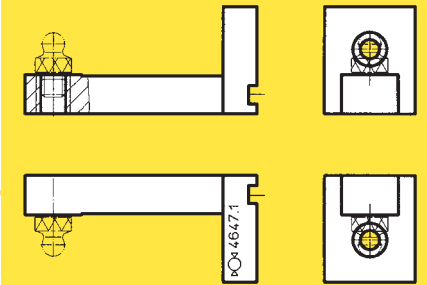
### CORDISPHER 5097.1

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



### CORDITEST 4647.1

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



**Aufbewahrungskasten 189**  
 für 5075.1, 6 Paar Messbacken und 2 Messscheiben

**storage box 189**  
 for 5075.1, 6 pair of ball screw jaws and 2 setting rings

**coffret de rangement 189**  
 pour 5075.1, 6 paires de mâchoires de mesure et deux bagues de réglage

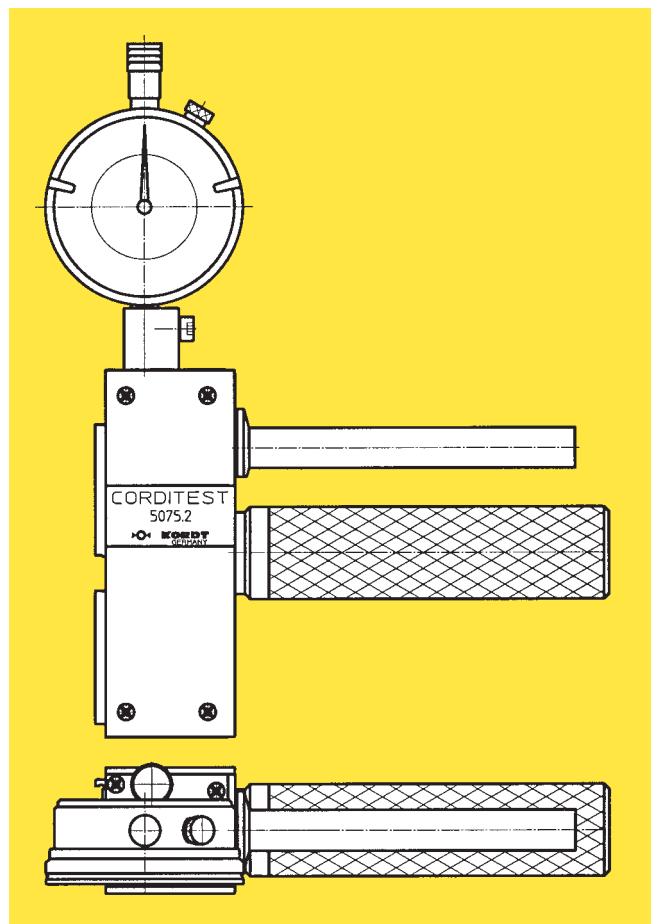
**kleiner Aufbewahrungskasten 102**  
 für ein Paar Messbacken 5090, 5098 oder 4088

**small storage box 102**  
 for one pair of ball screw jaws 5090, 5098 or 4088

**petit coffret 102**  
 pour une paire de mâchoires de mesure 5090, 5098 ou 4088



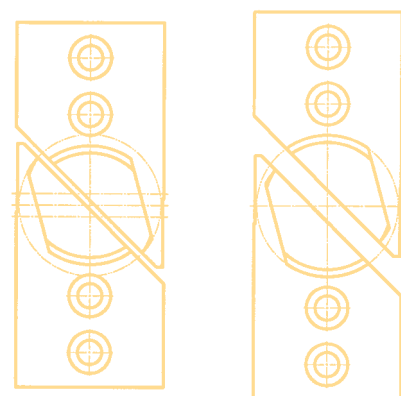
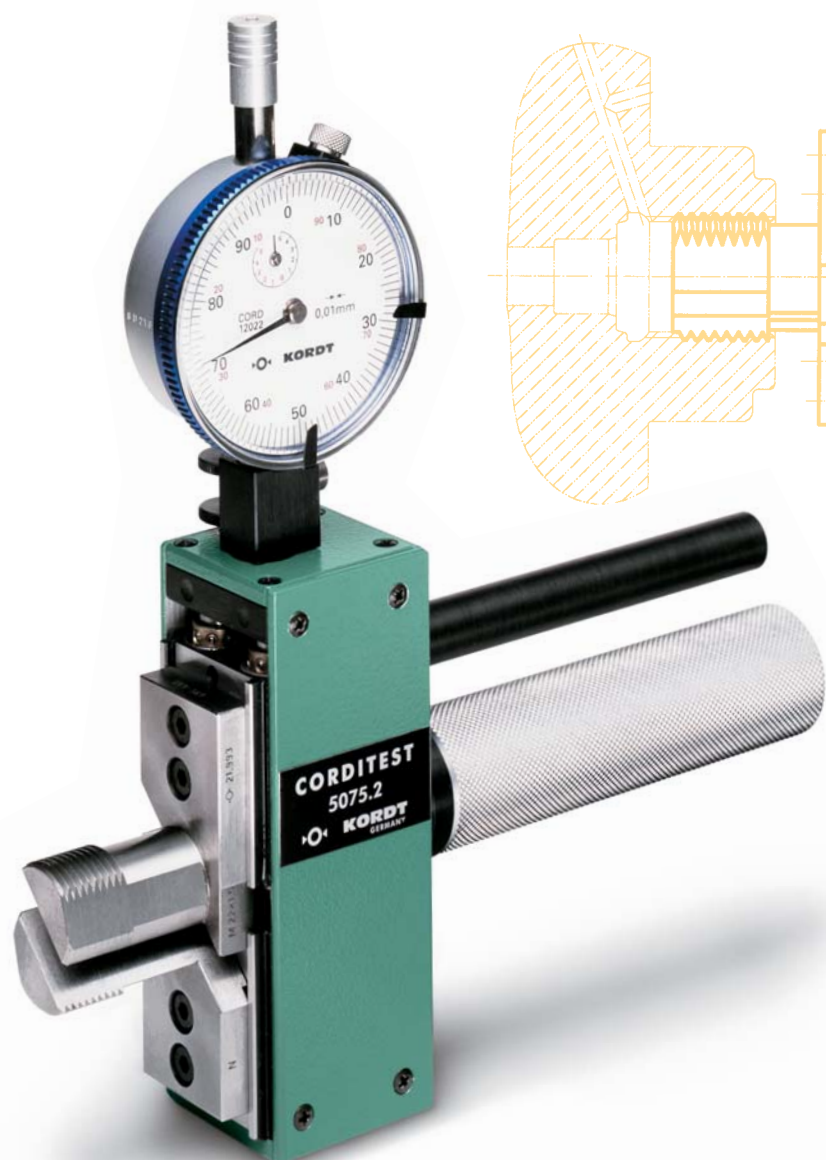
# CORDITEST 5075.2



Innengewinde-Messgerät  
 Nenndurchmesserbereich 20 bis 125 mm  
 Messschlittenhub 15 mm  
 Messkraft von ca. 4 bis 20 N einstellbar  
 mit CORD Messuhr 12022,  
 Skalenteilung 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

Appareil de mesure de filetage intérieur  
 diamètres nominaux 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  
 formes de profil

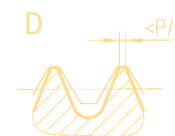
**Form N** zum Messen des Paarungsflankendurchmessers  
**form N** to measure the virtual pitch diameter  
**forme N** pour mesurer le diamètre virtuel sur flancs



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



**Form D** zum Messen des Außendurchmessers  
**form D** to measure the major diameter  
**forme D** pour mesurer le diamètre extérieur

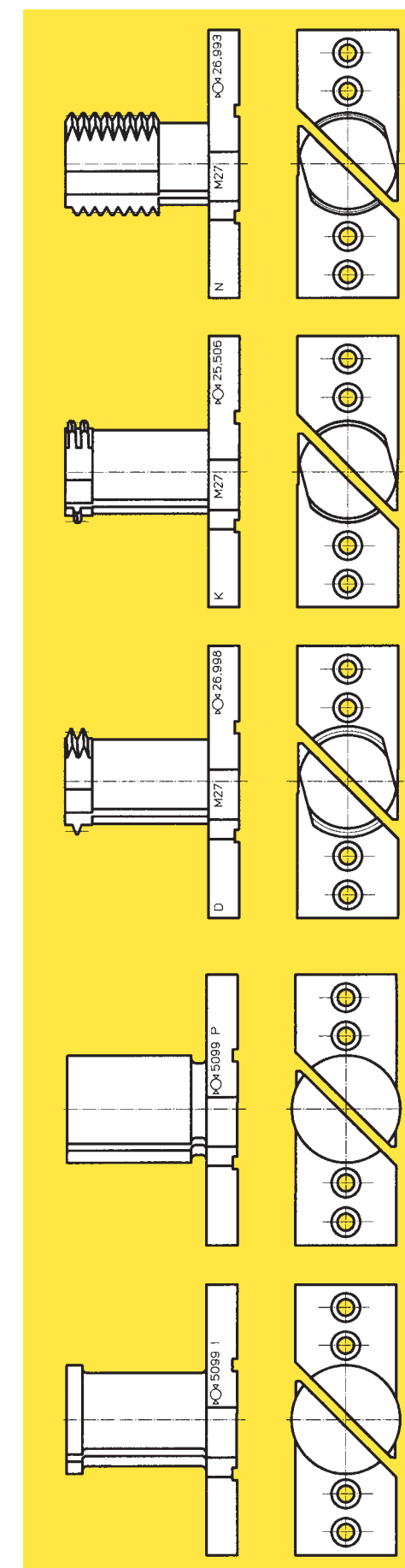


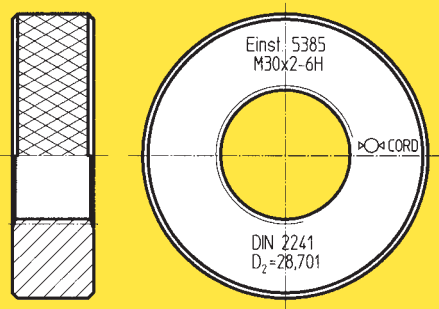
Siehe auch Seite 22 - 23.  
 See also page 22 - 23.  
 Voir aussi pages 22 - 23.

**CORDITEST 5099**  
 Messbacken zum Messen von glatten Bohrungen und Kerndurchmessern von Innengewinden  
 measuring 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 longue

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

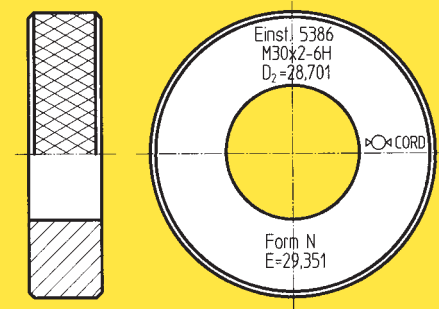



**CORDITEST 5385**

Gewinde-Einstellring  
nach DIN 2241 zum Einstellen des  
Flankendurchmessers

thread setting ring  
according DIN 2241 to set the pitch diameter

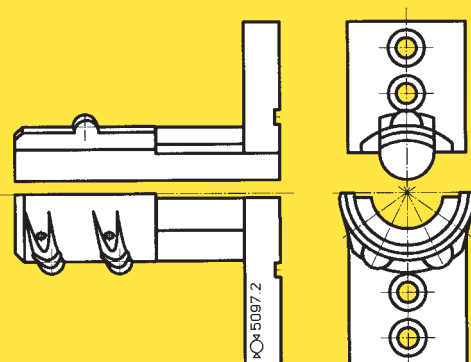
bague filetée de réglage  
sert à étalonner le diamètre sur flancs  
selon DIN 2241


**CORDITEST 5386**

Einstellring  
zum Einstellen der Gewinde-Messbacken auf den Nenn-Flankendurch-  
messer über den Außendurchmesser der Gewinde-Messbacken

setting ring  
to set the thread measuring jaws to the nominal pitch  
diameter via the external diameter

bague de réglage  
sert à étalonner les mâchoires de mesure à diamètre sur  
flancs nominal par le diamètre extérieur


**CORDISPHER 5097.2**

Kugelgewinde-Messbacken  
zum Messen des Kugelmittendurchmessers  
von Muttern für Kugelgewindetribe

ball screw jaws  
to measure the ball centre cycle diameter of  
ball screw nuts

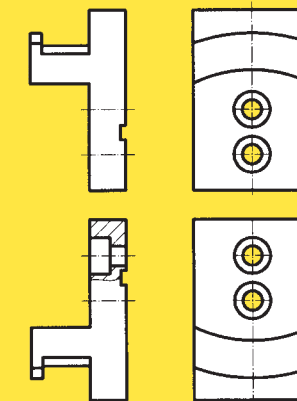
mâchoires de mesure au filetage sphérique  
pour mesurer le diamètre du cercle de bille des  
écrous avec filetage sphérique


**CORDITEST 4089**

Messbacken zum Messen von Einstichen  
Die Messbacken werden  
werkstückspezifisch gefertigt.

measuring jaws to measure recesses  
The measuring jaws will be manufactured  
to customer's specification.

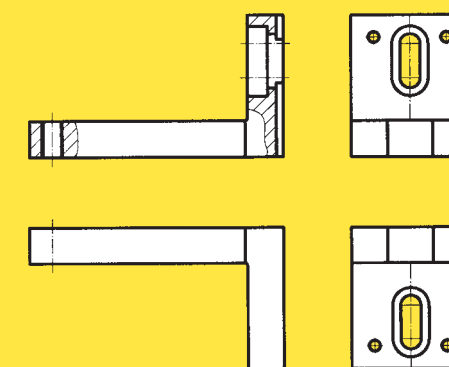
mâchoires de mesure pour mesurer des rainures  
Les mâchoires sont fabriquées selon les  
spécifications des clients.


**CORDITEST 4647.2**

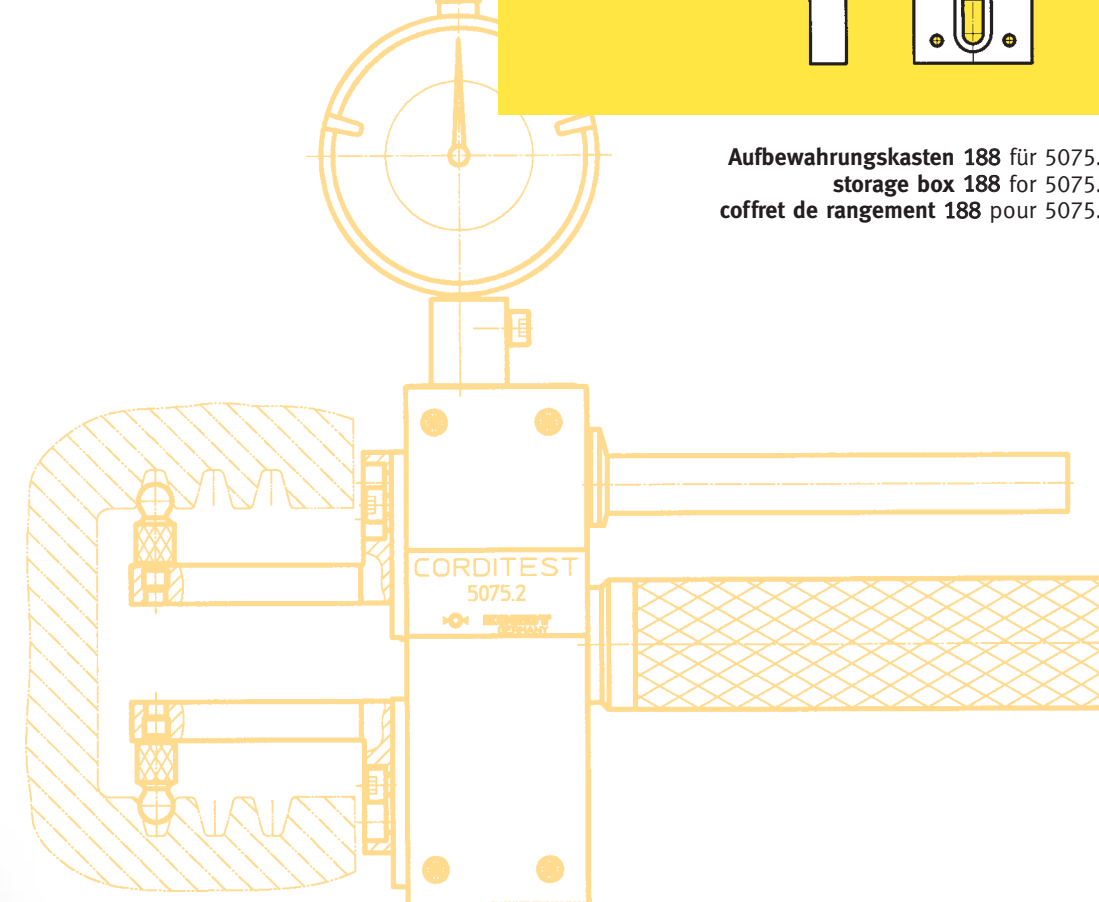
Messarme für Kugelmessseinsätze  
CORD 4645

measuring arms for ball contact tips  
CORD 4645

bras de mesure pour touches à billes  
CORD 4645

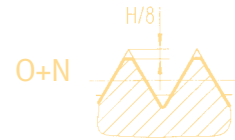


Aufbewahrungskasten 188 für 5075.2  
storage box 188 for 5075.2  
coffret de rangement 188 pour 5075.2





### CORDITEST 5086



Gewinde-Messrollen in drei Profilformen  
**Form O+N** zum Messen des Paarungsflankendurchmessers  
**Form K+K** zum Messen des Istflankendurchmessers  
**Form O+D** zum Messen des Außendurchmessers

Die Stirnfläche des Werkstücks dient als Anlage für das Gerät. Die axial federnd gelagerten Messrollen tauchen selbständig in die richtige Gewinderille ein. Für die Einstellung über den Außendurchmesser kann die Differenz zwischen Flankendurchmesser und Außendurchmesser der Rollen aufgraviert 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

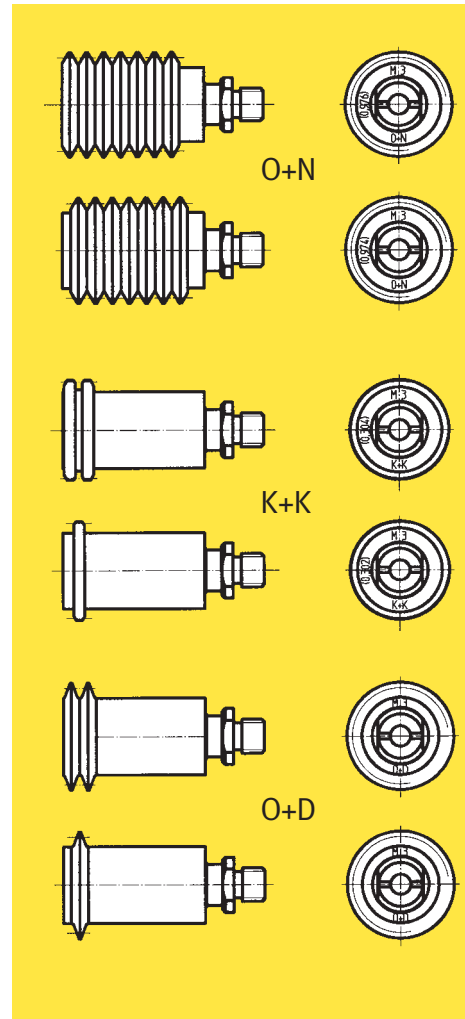
The face of the work-piece is used as a backstop of the instrument. The axial floating rollers engage into the threaded grooves without any assistance. For setting via external diameter the distance between pitch diameter and external diameter of the rollers can be engraved.



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 primitif 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 primitif 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 Messtiefe  
 Eindringtiefen von 1 mm bis 27 mm in Stufen von  
 1 mm können hiermit eingestellt werden.

Der Satz besteht aus:  
 Rändelmutter (4 Stück), Zwischenringen der Länge 1, 2, 4, 8  
 und 16 mm sowie den dazu gehörigen Stiftschrauben.

backstop set to adjust the measuring depth  
 The penetration depth from 1 to 27 mm  
 can be selected in steps of 1 mm.

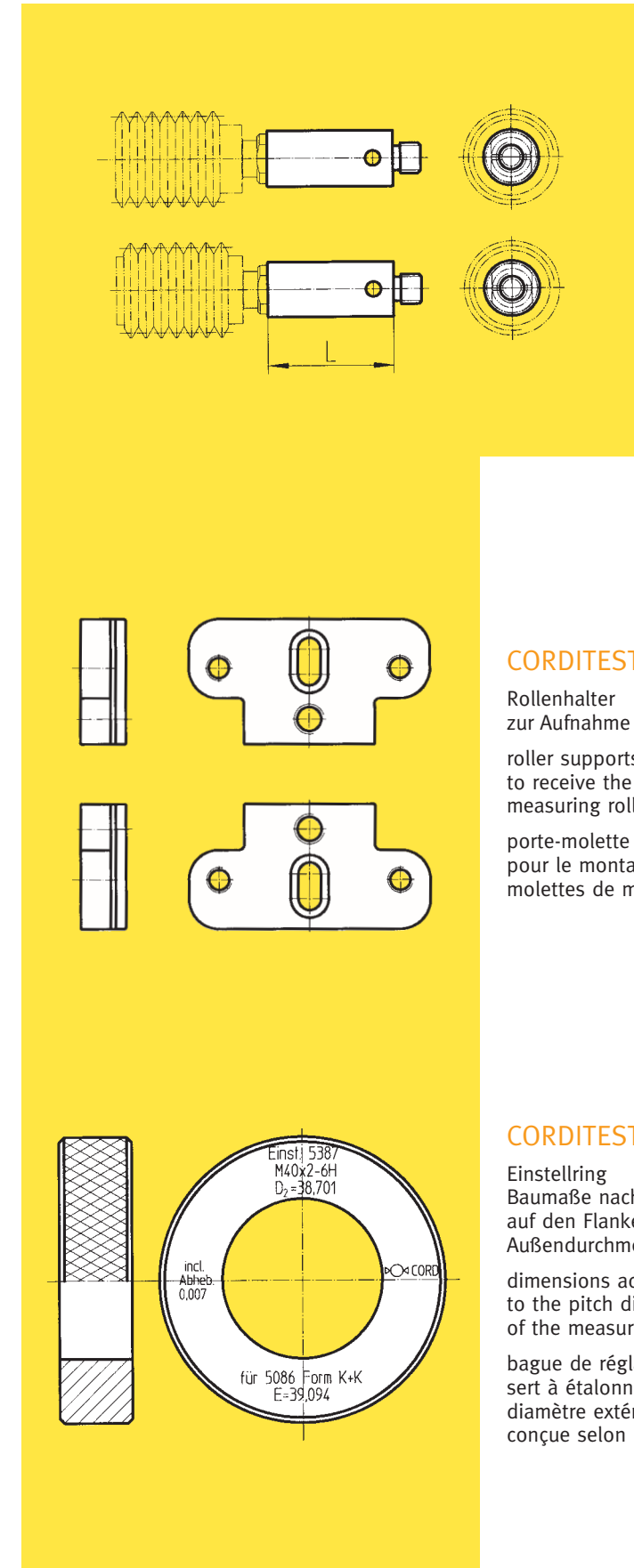
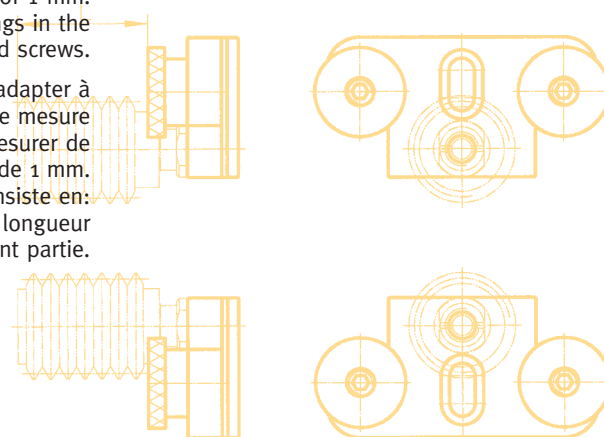
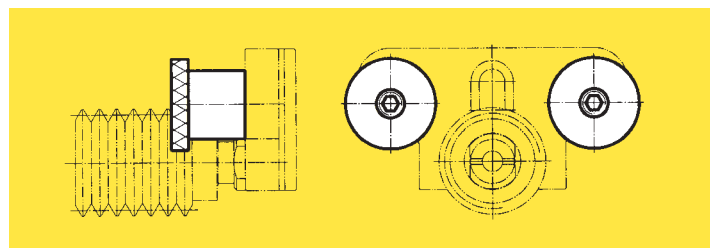
One set has four knurled nuts, intermediate rings in the  
 length of 1, 2, 4, 8 an 16 mm complete with stud screws.

jeu de bagues intermédiaires pour adapter à  
 la profondeur de mesure

On peut ajuster la longueur à mesurer 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 boulon filetés qui en font partie.



### CORDITEST 5064

Achsverlängerungen  
 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

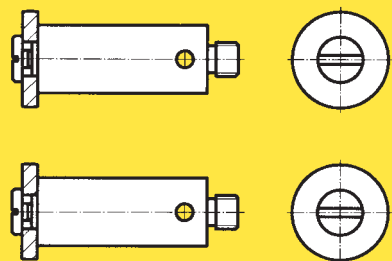
### CORDITEST 5387

Einstellring  
 Baumaße nach DIN 2250-C, zum Einstellen  
 auf den Flankendurchmesser über den  
 Außendurchmesser der Gewinde-Messrollen  
 dimensions according to DIN 2250-C to set  
 to the pitch diameter via external diameter  
 of the measuring thread rollers

baguette de réglage  
 sert à étalonner le diamètre sur flancs par le  
 diamètre extérieur des molettes de mesure,  
 conçue selon DIN 2250-C



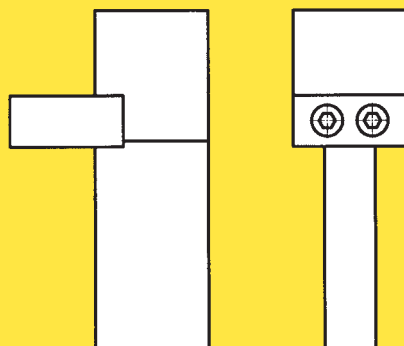



**CORDITEST 5087-2/5087**

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 cale-étalon  
pour faciliter l'ajustage des instruments de  
mesure CORDITEST à l'aide de cale-étalon  
par le diamètre extérieur de molettes,  
mâchoires et disque de mesure


**CORDITEST 5075.3**

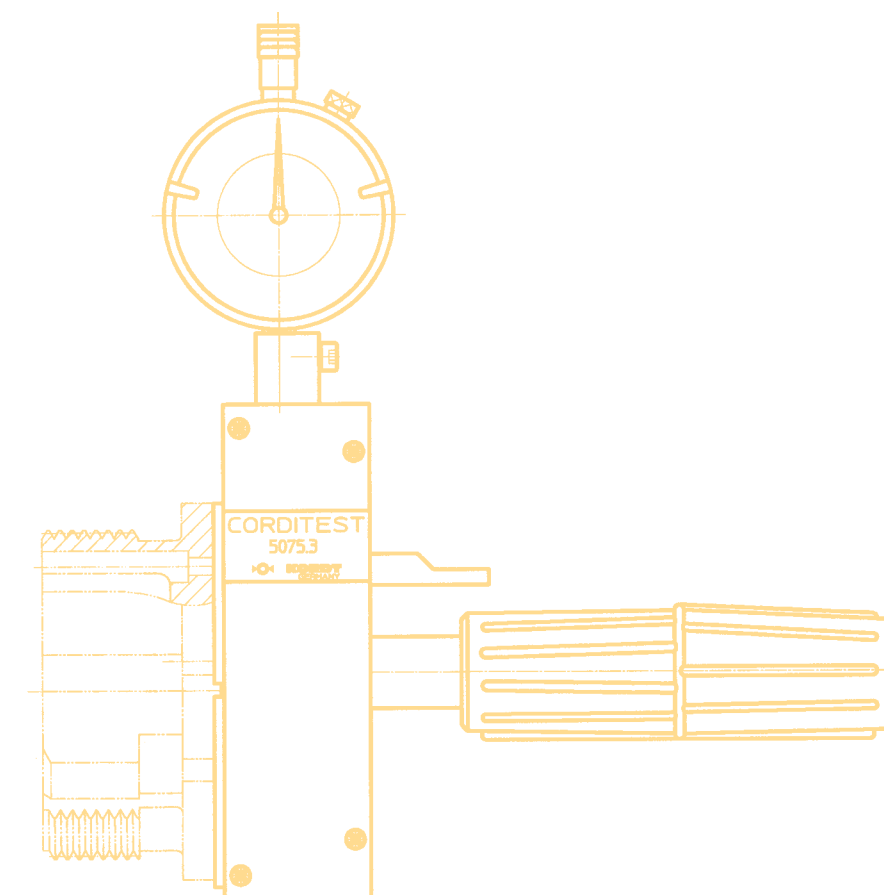
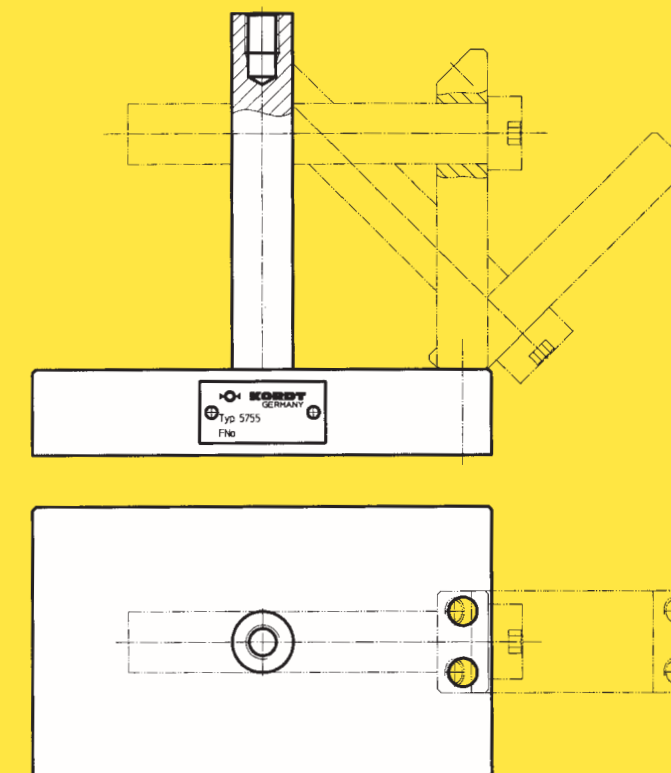
Innengewinde-Messgerät  
Nenndurchmesserbereich 60 bis 140 mm  
internal thread measuring instrument  
nominal diameter range 60 to 140 mm  
appareil de mesure de filetage intérieur  
diamètres nominaux de 60 à 140 mm

**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



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

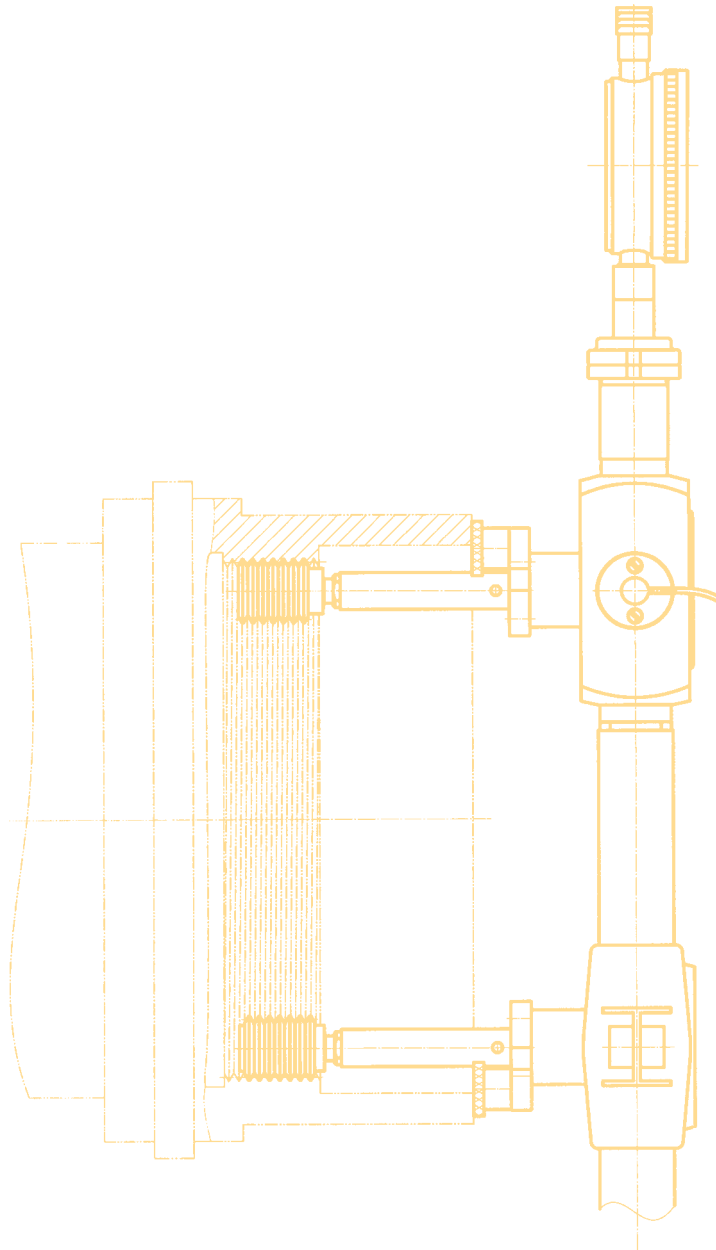
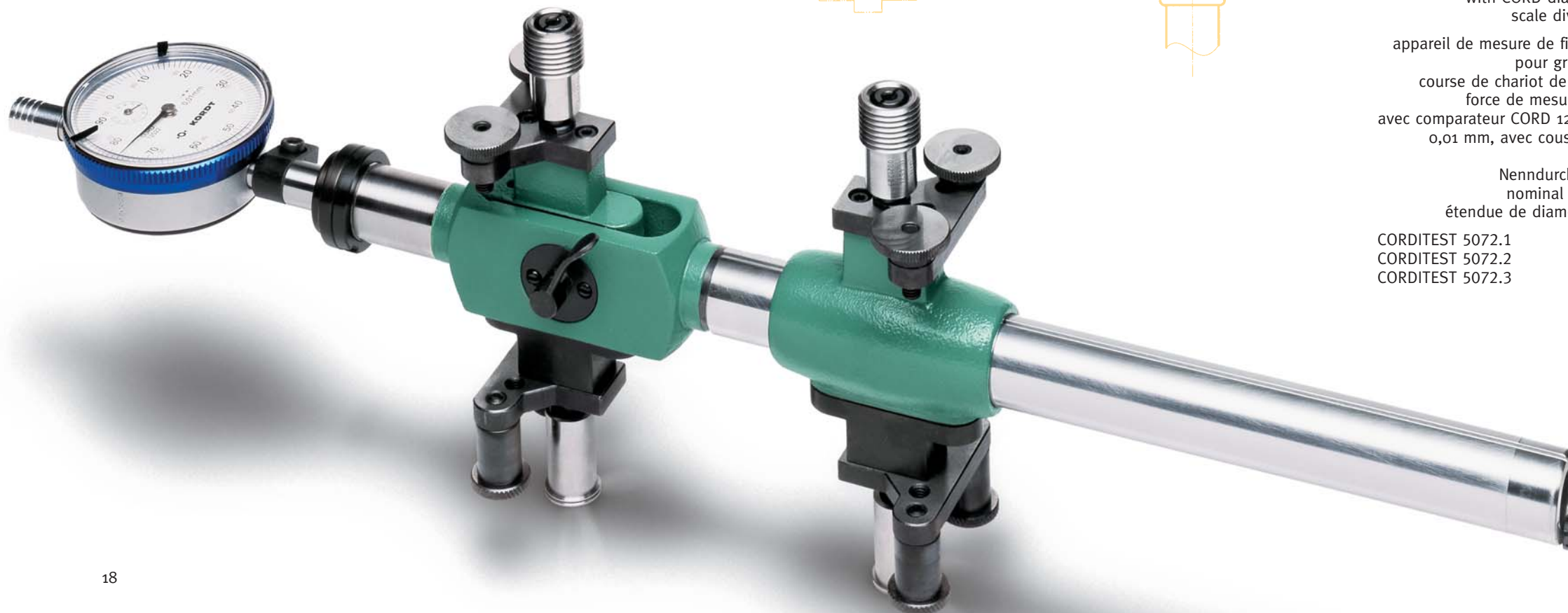
## CORDITEST 5072

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 filetées 5086** comme éléments de mesure (voir page 14). Il est possible de réaliser le principe de mesure différentielle 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 Gewindeherstellung"  
see also our documentation "Quality and economy at thread production"  
voir notre brochure „Qualité et économie en fabriquant les filetage par la méthode de différence“

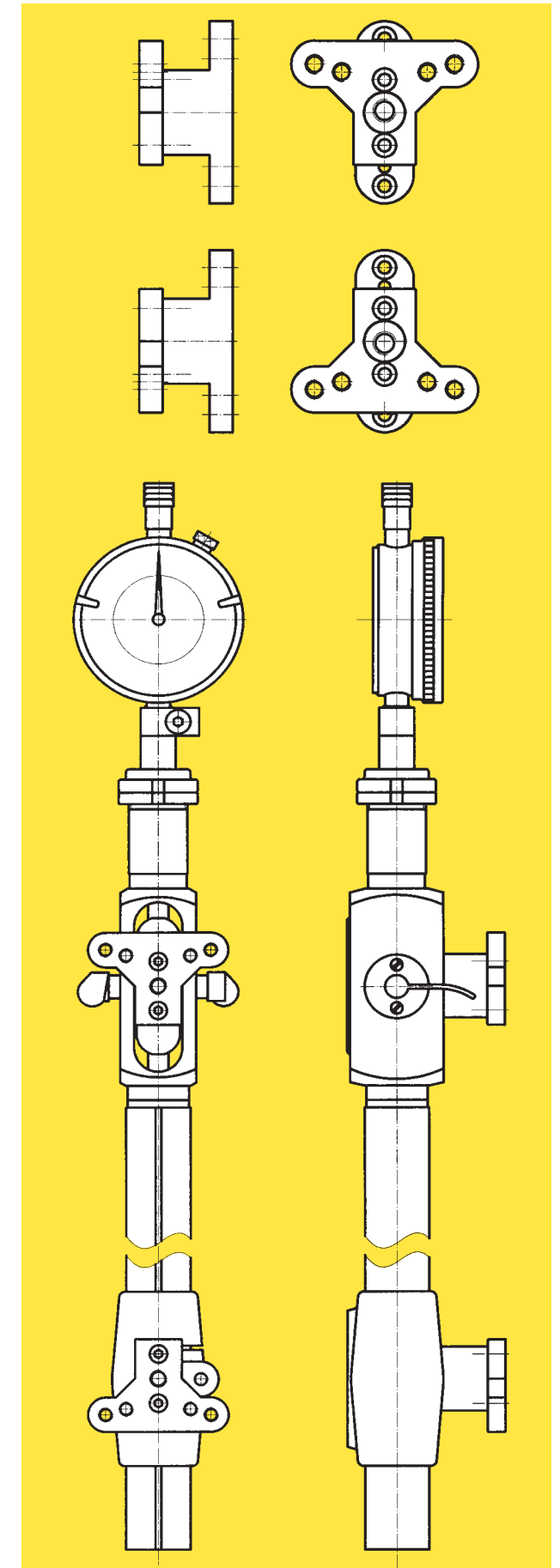


### CORDITEST 5069

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 hold 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 coordonner les deux paires de molettes.



### CORDITEST 5072

Innengewinde-Messgerät für große Durchmesser  
Messschlittenhub 10 mm  
Messkraft ca. 12 N  
mit CORD Messuhr 12022,  
Skalenteilung 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

Nenndurchmesserbereich  
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

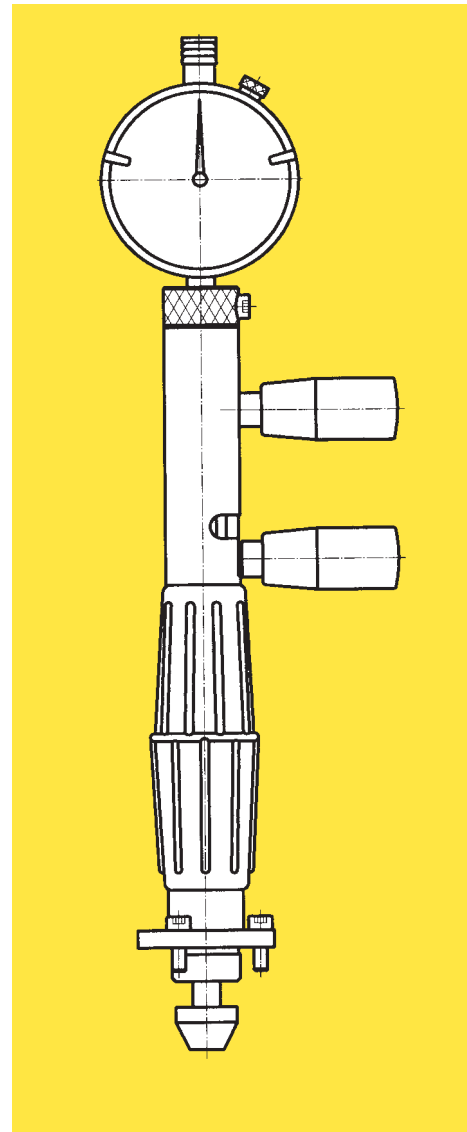


# CORDITEST 5157

Dreipunkt-Innengewinde-Messgerät zum Messen **tiefliedender 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

appareils de mesure à trois point pour mesurer **filetage intérieur profond 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 centreret d'une tête de mesure.

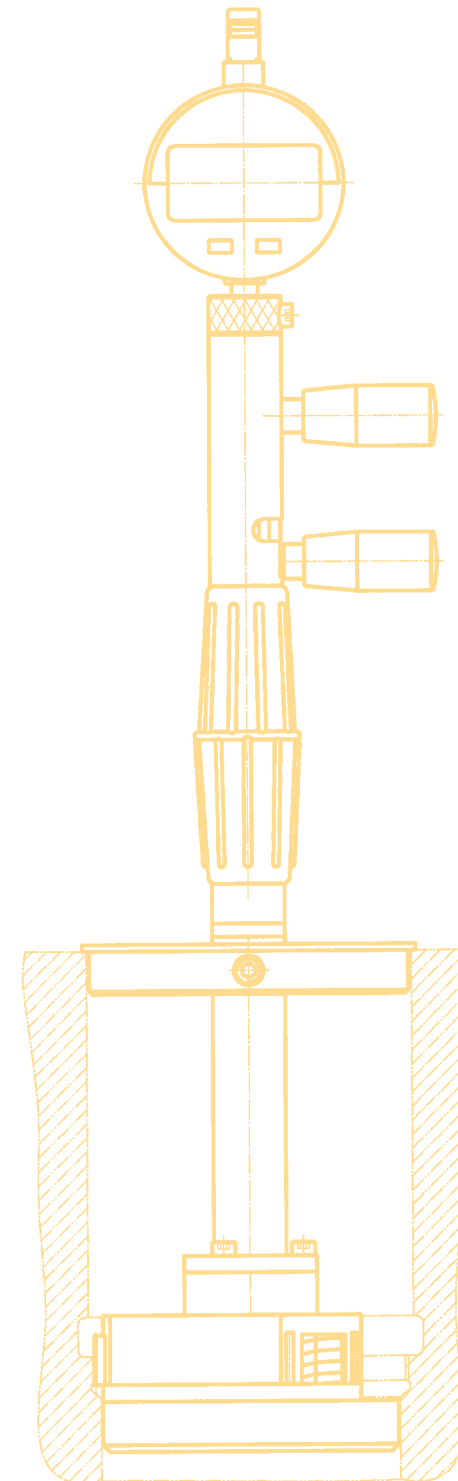


## CORDITEST 5159 V2

Grundgerät mit CORD Messuhr 12016, Skalenteilung 0,01 mm

basic instrument with CORD dial gauge 12016, scale division 0,01 mm

appareil de base avec comparateur CORD 12016, gradation 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 Einführhilfe 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 Vorführbolzen und Vorführtring  
ab 80 mm Gewindedurchmesser mit  
max. Steigung 6 mm

**Form N** zum Messen des  
Paarungsflankendurchmessers

**Form K** zum Messen des  
Istflankendurchmessers

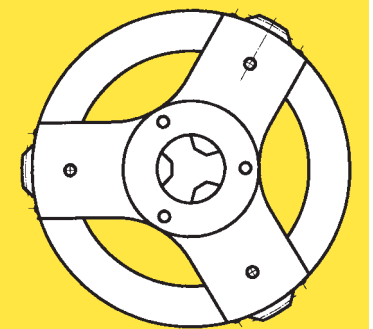
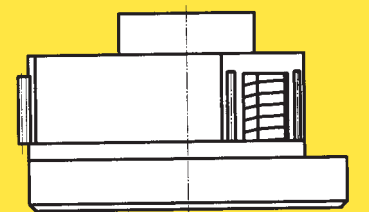
thread measuring head with minor diameter  
guide pins and guide ring  
from 80 mm thread diameter with max. lead  
of 6 mm

**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 de  
l'hélice de 6 mm (max.)

**forme N** pour mesurer le diamètre  
virtuel sur flancs

**forme K** pour mesurer le diamètre  
primitif sur flancs



## Profilformen der Gewinde-Messelemente Profile forms of Thread measuring elements

**Profilform N:**  
Messbacken und -rollen der Profilform N berücksichtigen bei der Messung des Flankendurchmessers auch Abweichungen des **Flankenwinkels**, der **Steigung** und des **Aussendurchmessers**. Es wird also in Näherung der **Paarungsflankendurchmesser** gemessen.

**Profilform K:**  
Mit Messbacken und -rollen der Profilform K wird der **Istflankendurchmesser** gemessen, d.h. der Durchmesser zweier gegenüberliegender Flankenpunkte. Die Anlage in der Flankenmitte des Werkstückes wird dadurch erreicht, dass die Messelemente **nur einen Gewindegang** bzw. eine Gewinderille und stark verkürzte Flanken haben. Damit entfällt weitgehend der Einfluß von Steigungs- und Flankenwinkel-Abweichungen 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 Achsenschnitt vorliegenden Abweichungen.

(Differenzmessverfahren\*)

**Profilform D:**  
Mit den Messelementen der Profilform D wird der **Aussendurchmesser** des Gewindes gemessen. Die Gewindeflanken sind freigearbeitet, wodurch immer eine Anlage am Aussendurchmesser erfolgt.

\*) Siehe auch unsere Druckschrift „Qualität und wirtschaftliche Gewindefertigung durch Differenzmessverfahren“. See also our print „Quality and efficiency of thread production by use of the differential measuring method“. Voir notre brochure „Qualité et économie en fabriquant les filetages par le méthode de différence“.

\*\*) Die Messrollen können sowohl für Aussen- als auch für Innengewinde verwendet werden. Wegen der Unsymmetrie des Metr. 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).

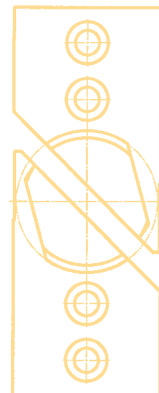
L'usage des molettes est possible pour mesurer filetage intérieur et extérieur. A cause d'asymétrie de filetage Metr. ISO une désignation double est nécessaire (extérieur + intérieur)

**Profile form N:**  
By measuring the pitch diameter jaws and rollers of the profile form N test additionally the deviation of the **thread angle**, the **pitch** and the major diameter. So the **virtual pitch diameter** is closely measured.

**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.

Only with the **combination** of measurements with form N and form K a clear statement about the dimension of the errors in the flanks can be made (**differential measuring method**\*).

**Profile D:**  
The **major diameter** is measured with measuring elements of profile D. The thread flanks are relieved to ensure constant contact with the major diameter.



## Forme du profil des molettes de mesure filetées

**Forme du profil N:**  
Pendant le mesurage du diamètre sur flancs les éléments de mesure avec forme du profil N prennent en consideration des **écarts d'angle du filet**, du pas de l'**hélixe** et du **diamètre extérieur**.  
On obtient le contact au centre de flancs de la pièce si les éléments de mesure ont seulement **une saillie** ou un creux avec flancs de filets. C'est pour ça que l'influence des écarts du pas de l'hélice et d'angle du filet sur le résultat de mesure est largement supprimée.

Par conséquent la mesure est effectuée en approximation du diamètre virtuel sur flancs. La **combinaison** d'une mesure de forme N et d'une de forme K donne une information fiable de la grandeur de la dimension des écarts dans la section axiale (**la méthode de mesure différentielle**\*).

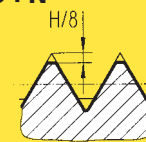
**Forme du profil K:**  
Les éléments de mesure avec forme de profil K mesurent le **diamètre simple sur flancs**, c'est à dire le diamètre de deux points de flancs opposés.  
**Forme du profil D:**  
On utilise les éléments de mesure avec forme de profil D pour mesurer le **diamètre extérieur**. Les flancs de filets sont fabriqués librement et le contact est toujours au diamètre extérieur.

## 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

für Metrisches ISO-Gewinde und Unified Gewinde  
for Metric ISO Thread and Unified Thread  
pour filetage Métrique ISO et Unified

**O+N\*\***



mit vollem Gewindeprofil und mehreren in sich geschlossenen Gewindegängen, zum Messen des **Paarungsflankendurchmessers**

with full thread profile and several annular threads to measure the **virtual pitch diameter**

avec profil de filetage complet et plusieurs filets enfermés pour mesurer le **diamètre virtuel sur flancs**

**K+K\*\***

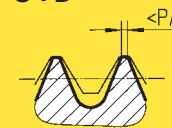


mit stark verkürztem Gewindeprofil und nur einem in sich geschlossenen Gewindegang bzw. einer Gewinderille, zum Messen des **Istflankendurchmessers**

with severely truncated thread profile and only one annular thread ridge resp. one thread groove to measure the **effective pitch diameter**

avec profile de filetage très raccourci et seulement une saillie fermée respectivement un creux fermé pour mesurer le **diamètre effectif sur flancs**

**O+D\*\***



mit freiliegenden Gewindeflanken und nur einem bzw. zwei in sich geschlossenen Gewindegängen, zum Messen des **Aussendurchmessers**

with relieved thread flanks and only one annular ridge resp. two annular ridges to measure the **major diameter**

avec flancs de filetage fabriqués librement et seulement une ou deux saillies fermées pour mesurer le **diamètre extérieur**