



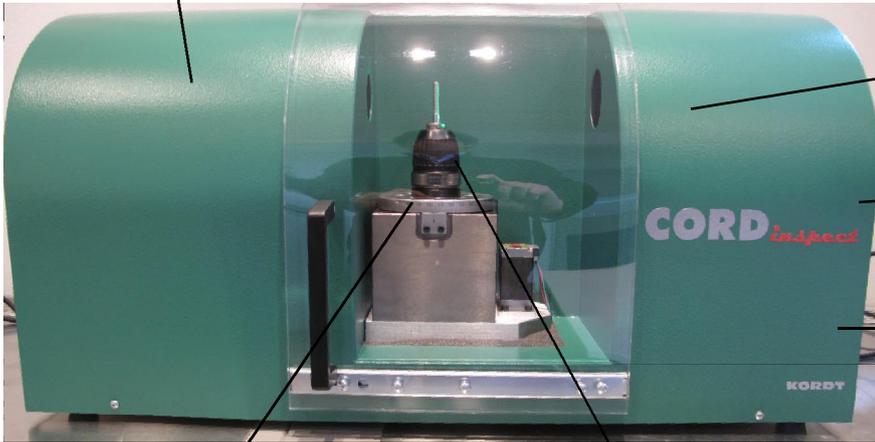
**KORDT**

Lehren und Messzeuge  
gauges and measuring  
instruments

# CORDinspect

optisches Gewinde-Messgerät / optical thread testing device

telezentrische LED-Durchlicht  
telecentric LED transmitted light



5MP Kamera mit telezentrischer Optik  
5MP camera with telecentric optic

Messbereich von 3 bis 16 mm  
measuring range from 3 to 16 mm

werkstatttauglicher Aufbau  
designed for the shop floor

flexibles Aufnahmesystem auch für längere Prüflinge  
flexible reception system also for long workpieces

motorisch angetriebener Drehtisch  
motor driven rotary table

Berührungslose Messung von Schrauben und Gewindeteilen mit Außengewinde.  
Non-contact measuring for bolt screws and threaded parts with external thread.

Non-contact measuring for bolt screws and threaded parts with external thread.

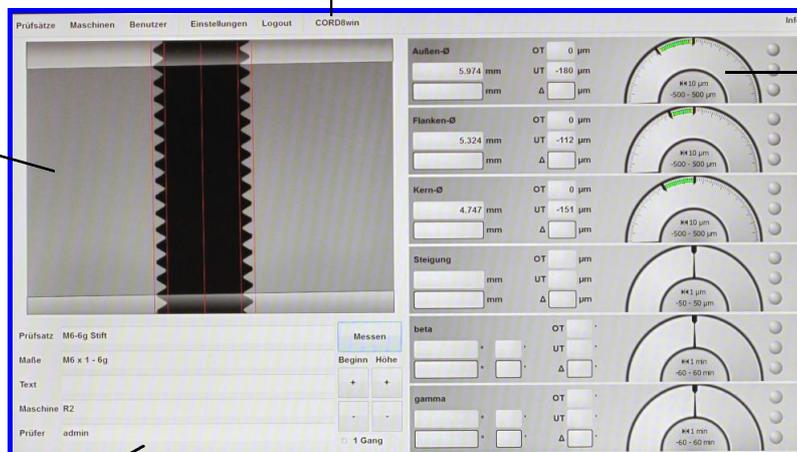
CORDinspect liefert folgende Werte  
CORDinspect supplies the following values:

## CORDinspect

- d** = Außendurchmesser / major diameter
- d2** = Flankendurchmesser / pitch diameter
- d3** = Kerndurchmesser / minor diameter
- P** = Steigung / pitch
- beta, gamma** = Teilflankenwinkel / flank angle

Übernahme der Sollwerte aus CORD8win Gewindemaß-Software  
transfer of reference values from CORD8win Thread Calc.sw

Live-Bildanzeige  
Live display



analoge und digitale Anzeige der Messwerte  
analog and digital display of the measuring values

Messwerte werden gespeichert  
measuring values will be stored

einfache Bedienung über Touch-Bildschirm  
simple operation via touch screen

**KORDT GmbH & Co. KG**

Fabrik für Lehren und Messzeuge  
Preyerstraße 24-26, D-52249 Eschweiler, GERMANY  
Tel. +49 2403 7005-0, mail@kordt.de, www.kordt.de



# CORD*inspect*2

Berührungsloses Messgerät zum Messen von Schrauben,  
Bolzen, Schäften, Wellen und Gewindeteilen

*Non-contact measuring instrument to measure fasteners,  
bolts, shafts, axles and threaded parts*

Das optische Messgerät **CORDinspect2** ist für die schnelle und einfache Messung von Gewindeteilen konzipiert. Es ermittelt neben den Gewindeparametern auch Durchmesser, Längen und Radien. Durch die Rotation der motorischen Aufnahmeachse sind ebenfalls Form- und Lage-Messungen möglich.

Das Gerät wird über den großen Touchscreen oder über Tastatur und Maus bedient. Die makrobasierende Programmierung der Prüfmerkmale erlaubt eine einfache und schnelle Erstellung von Prüfprogrammen.

**CORDinspect2** ist im Messraum oder direkt in der Produktion einsetzbar. Zusätzlich ist eine automatisierte Inprozess-Prüfung möglich. **CORDinspect2** ist interes-

sant für Hersteller von Schrauben und Drehteilen mit Gewinde. Wegen seiner Flexibilität ist das Gerät gerade für die Kleinserienfertigung und bei der Prüfung des Wareneingangs wirtschaftlich. Ein Werkereinfluss auf die Messung besteht mit **CORDinspect2** nicht mehr.

Der Einsatz von **CORDinspect2** führt zur Senkung der Nebenzeiten von produktionsbegleitenden Messungen (Anlauffreigabe, Serienüberwachung, Letztstückprüfung). Gleichzeitig werden eine Reihe einfacher Handmessgeräte ersetzt. Das senkt Kosten bei der Wiederbeschaffung und Rekalibrierung.

*The optical measuring instrument **CORDinspect2** is designed for fast and easy tests of threaded parts. It determines the thread parameters and diameters, length and radii. With rotation of the receiving axis also run-out measurements are possible.*

*The instrument is operated with a large touch screen or with key-board and mouse. Macro-based editing of test parameters permits a quick and simple preparation of the test programs.*

**CORDinspect2** can be applied in laboratory as well as directly on the shop floor. In addition to this an automatic inprocess solution is practicable. **CORDinspect2** is interesting for producers of fasteners and turned threaded parts. Due to its flexibility the instrument is rewarding for producers of small batch production and goods receiving. The influence of the operator is eliminated.

*The use of **CORDinspect2** leads to reduction of non-productive time at production accompanying measurements (production start clearance, series testing, first/last component testing). Also a number of hand tools are substituted. This reduces the costs of replacement and recalibration.*



