

Vorteile für den Einsatz eines „MultiCheck“ Gewindegrenzlehrdorns

- Prüfung der Gewindesteigung und Gewindetiefe mit nur einem Werkzeug
- Die Dauer eines Gewindeprüfzyklus wird um 50 % reduziert
- Die Gewindetiefe ist bis 4xD ablesbar
- Verwendung von Standardgewindegrenzlehrdornen
- Einfacher Austausch von nicht mehr maßhaltigen Lehrdornen
- Sichere Ablesung der Gewindetiefe auf Messhülse oder auf Digitalanzeige

MultiCheck

Wenn Sie den Austausch eines nicht mehr toleranzhaltigen Gewindegrenzlehrdornen selbst vornehmen wollen, ist ein Abziehset erforderlich, das aus Sechskantmutter, Distanzstück „lang“ für die Gutseite und Distanzstück „kurz“ für die Ausschussseite besteht.

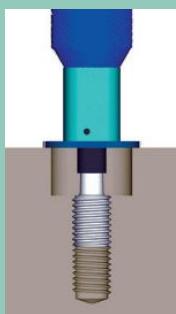
Die mit einer MultiCheck gemessene Gewindetiefe ist die Gewindetiefe des voll ausgebildeten Gewindes und nicht exakt identisch mit der Einschraublänge einer Schraube.

Der Abstand der Planfläche bis zum ersten vollen Gewindeprofil ist $0,5 \times \text{Steigung} \pm 0,02 \text{ mm}$. Damit wird eine präzise Kalibrierung mit unserer Einstellehre und einer genauen Gewindetiefen-Messung sichergestellt.

Um Messergebnisse protokollieren zu können, bieten wir für die MultiCheck Digital ein Datenverbindungs-kabel auf RS 232 Basis an.



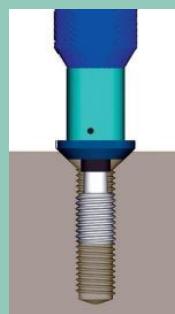
Zusätzliche Adaptionen zum Prüfen mit „MultiCheck“



Durchmesservergrößerung
für größere Anlageflächen.



Durchmesserreduzierung
für vertiefte Bohrungen.



Kegelige Anlagefläche für
spezielle Bohrungsansätze.



Schräge Anlageflächenhülse
für schräge Bohrungen.



Gewindedornverlängerung
für sehr vertiefte Bohrungen.

Auf Anfrage bieten wir weitere Lösungen an.



Advantages of using a "MultiCheck" thread plug gauge

- A single gauge checks both thread and thread depth
- Thread gauging cycle time reduced by 50 %
- Thread depth up to 4xD can be measured
- Use of standard plug gauges
- Simple replacement of worn plug gauges
- Reliable reading of thread depth from measuring sleeve or digital readout

MultiCheck

If you wish to replace a worn thread gauge that is no longer within the specified tolerance yourself, then you need a dismantling kit consisting of a draw-off nut, a long spacing sleeve for the "GO" end and a short spacing sleeve for the "NO GO" end.

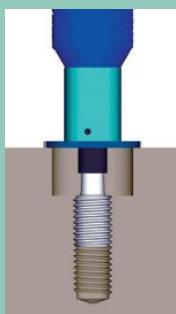
The MultiCheck measures the length of fully formed thread. This is not exactly identical with the depth to which a screw can be screwed in, due to the distance of the start of the thread from the workpiece face.

The distance from the face to the first complete thread is $0.5 \times \text{pitch} \pm 0.02 \text{ mm}$. This ensures precise calibration with our setting gauge and hence exact depth of thread measurement.

We can supply an RS 232 serial cable for the documentation of MultiCheck Digital measurements.



Optional adaptors for inspection with "MultiCheck"



Enlarged diameter for large abutment surfaces.



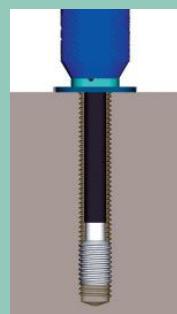
Reduced diameter for counterbores.



Conical abutment for special countersinks.



Angled abutment sleeve for inclined holes.



Thread plug gauge extension for very deep holes.

Other adaptations to customer requirements can be produced on request.

