



Brief Instruction | Kurzanleitung
CORiTEC 150i series - SmartControl V2.0
Commissioning | Inbetriebnahme

Information Informationen.....	1
Introduction Einleitung.....	1
Requirements Voraussetzungen.....	1
Copyright Urheberschutz	2
Trademark protection Markenschutz.....	2
Customer Service Kundenservice.....	2
Safety Sicherheit.....	3
Personal requirements Personalanforderungen	3
Personal protective equipment Persönliche Schutzausrüstung.....	3
Work area for commissioning work Arbeitsbereich für Inbetriebnahmearbeiten	3
Safety instructions Sicherheitshinweise.....	4
Tools and consumables Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien.....	6
Preparative steps Vorbereitende Schritte.....	7
Transport, installation and commissioning Transport, Aufstellung und Inbetriebnahme	7

Commissioning Inbetriebnahme.....	8
Language setting Spracheinstellung.....	8
Starting the Service UI Service UI starten	10
Measuring setup of Dial gauge Messaufbau der Messuhr	16
Milling a Calibration body Kalibrierungskörper fräsen	18
Checking the X-axis Zero-point calibration Prüfen der X-Achsen Nullpunktkalibrierung	24
Straightening the A- and B-axis Geradestellen der A- und B-Achse.....	28
Checking tool places & length measuring probe Werkzeugpositionen & Längenmesstaster prüfen.....	33
Checking the Y- & Z-axis Zero-point calibration Prüfen der Y- & Z-Achsen Nullpunktkalibrierung	39
Pivot point adjustment Drehschwenkpunkt einstellen	42
Create Data backup Datensicherung erstellen.....	45
Offset values for iCAM V5 Offset-Werte für iCAM V5	48

Information | Informationen

Introduction | Einleitung

The contents of this Brief instruction are intended exclusively for trading partners of imes-icore GmbH. A spreading of the guidance to third is forbidden!

Die Inhalte dieser Kurzanleitung richten sich ausschließlich an Handelspartner der imes-icore GmbH. Ein Weitergeben der Anleitung an Dritte ist ausdrücklich untersagt!

Requirements | Voraussetzungen

The following prerequisites must be ensured in order to carry out the contents of the Brief Instruction:

- ☐ The acting person must have received a dealer training by imes-icore GmbH!
 - ☐ Use suitable personal protective equipment!
 - ☐ All contents of the included documents (operating manuals, accessories, etc.) must be read and understood!
-

Folgende Voraussetzungen müssen zur Durchführung der Inhalte der Kurzanleitung gewährleistet sein:

- ☐ Die handelnde Person muss eine Händlerschulung durch die imes-icore GmbH erhalten haben!
- ☐ Es ist geeignete persönliche Schutzausrüstung zu verwenden!
- ☐ Alle Inhalte der im Lieferumfang enthaltenen Dokumente (Betriebsanleitungen, Zubehörteile etc.) müssen gelesen und verstanden worden sein!

Copyright | Urheberschutz

The contents of this Brief instruction are copyright protected and are the intellectual property of imes-icore GmbH. Usage of this content is only permissible of using the machine. Any use outside of this is prohibited without the express written permission of the manufacturer. All rights, also those of translation, are reserved.

Die Inhalte dieser Kurzanleitung sind urheberrechtlich geschützt und geistiges Eigentum der imes-icore GmbH. Die Verwendung der Inhalte ist im Rahmen der Nutzung der Maschine zulässig. Eine darüberhinausgehende Verwendung ist ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht gestattet. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, vorbehalten.

Trademark protection | Markenschutz

All rights to product, company and brand names or third-party rights in this operating manual belong to the respective company or holder, regardless of their form, and are subject to international copyright and trademark laws. Individual labelling has been omitted from this Brief instruction. imes-icore® is a legally protected trademark according to section 4 no.1 MarkenG (trademark law).

Alle Rechte an Produktnamen, Unternehmensnamen, Markennamen oder von Drittparteien unabhängig der Formatierung in dieser Gebrauchsanleitung sind Eigentum des jeweiligen Unternehmens oder Inhabers und unterliegen einem internationalen urheber- und markenrechtlichen Schutz. In dieser Kurzanleitung wird auf eine individuelle Kennzeichnung verzichtet. imes-icore® ist eine nach § 4 Nr.1 MarkenG (Markengesetz) eingetragene und rechtlich geschützte Marke.

Customer Service | Kundenservice



imes-icore GmbH | Im Leibolzgraben 16 | D-36132 Eiterfeld



+49 (0) 6672 898-469



+49 (0) 6672 898-223



support@imes-icore.de



www.imes-icore.de



Safety | Sicherheit

Personal requirements | Personalanforderungen

The acting person must have received a dealer training by imes-icore GmbH!

Die handelnde Person muss eine Händlerschulung durch die imes-icore GmbH erhalten haben!

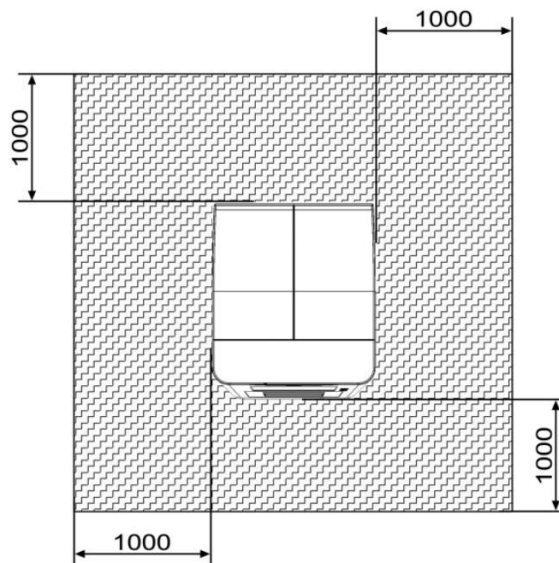
Personal protective equipment | Persönliche Schutzausrüstung

Protective work clothing, protective gloves, safety footwear, respiratory protection, safety goggles.

Arbeitsschutzkleidung, Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe, Atemschutz, Schutzbrille.



Work area for commissioning work | Arbeitsbereich für Inbetriebnahmearbeiten



Safety instructions | Sicherheitshinweise

⚠ DANGER

Danger to life due to improper commissioning, handling, repair or maintenance!

Improper commissioning, handling, repair or maintenance will result in death, life-threatening injuries or serious damage to the machine!

- ▮ Work on or with the machine must be carried out by qualified and trained personnel!
- ▮ Work on or with the machine must always be carried out strictly in accordance with the manufacturer's documentation!
- ▮ Only use original spare parts from the machine manufacturer
- ▮ Always wear suitable personal protective equipment according to the work to be carried out!

⚠ GEFAHR

Lebensgefahr durch unsachgemäße Inbetriebnahme, Handhabung, Reparatur oder Wartung!

Eine unsachgemäße Inbetriebnahme, Handhabung, Reparatur oder Wartung führt zum Tod, zu lebensgefährlichen Verletzungen oder zu schwerwiegenden Sachschäden an der Maschine!

- ▮ Arbeiten an oder mit der Maschine müssen durch qualifiziertes und dafür ausgebildetes Fachpersonal erfolgen!
- ▮ Arbeiten an oder mit der Maschine müssen stets strikt nach Herstelldokumentation erfolgen!
- ▮ Nur original Ersatzteile des Maschinenherstellers verwenden!
- ▮ Immer geeignete persönliche Schutzausrüstung, entsprechend der durchzuführenden Arbeit, tragen!

⚠ DANGER

Danger to life due to electric shock!

The machine has mains voltage! Touching live parts will result in death or serious injury due to electric shock!

- ▮ All maintenance and repair work may only be carried out by qualified electricians!
- ▮ All maintenance and repair work may only be carried out in currentless state of the machine!
- ▮ Remove the power cord and wait a few minutes before you start work!

⚠ GEFAHR

Lebensgefahr durch elektrischen Stromschlag!

Die Maschine verfügt über Netzspannung! Berühren von spannungsführenden Teilen führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen durch Stromschlag!

- ▮ Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von qualifizierten Elektrofachpersonal durchgeführt werden!
- ▮ Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur im spannungsfreien Zustand der Maschine erfolgen!
- ▮ Entfernen Sie das Netzkabel und warten Sie einige Minuten bevor Sie mit der Arbeit beginnen!

⚠ WARNING

Risk of injury from rotating tools and moving axles!

Contact with moving parts of the machine can cause serious injury!

- ▮ Always be careful and follow the general safety rules!
- ▮ Never reach into moving machinery!
- ▮ Wear protection gloves!

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch rotierende Werkzeuge und beweglichen Achsen!

Der Kontakt mit beweglichen Teilen der Maschine kann zu schweren Verletzungen führen!

- ▮ Stets vorsichtig sein und die allgemeinen Sicherheitsvorschriften beachten!
- ▮ Niemals in die laufende Maschine greifen!
- ▮ Sicherheitshandschuhe tragen!

⚠ CAUTION

Risk of injury by swarf!

Swarf in the machine may have sharp edges and cause deep lacerations!

- ▮ Clean the machine thoroughly, always before starting any work!
- ▮ Wear protection gloves and safety goggles!

⚠ VORSICHT

Verletzungsgefahr durch Späne!

Späne in der Maschine können scharfe Kanten haben und zu tiefen Schnittwunden führen!

- ▮ Vor dem Beginn jedweder Arbeiten die Maschine gründlich Reinigen.
- ▮ Tragen Sie Sicherheitshandschuhe und Schutzbrille!

Tools and consumables | Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien

All the following tools and specifications refer to the metric system!

Alle nachfolgenden Werkzeuge und Angaben beziehen sich auf das metrische System!



Hexagon socket key set

[Innensechskant-Winkelschraubendrehersatz](#)



Allen key T handle set

[Innensechskant-Schraubendreher T-Griff Set](#)



Ratchet box

[Ratschenkasten](#)



Door lock clamp

[Klammer Türverriegelung](#)



Calibration disc (steel)

[Kalibrierrohling \(Stahl\)](#)



Calibration disc

[Kalibrierrohling](#)



Sheet metal for magnetic stand

[Blech für Magnetstativ](#)

Distance bolt for Dial gauge stand

[Distanzbolzen für Messuhrstativ](#)



639102 6301

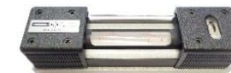
Magnetic stands (small and big)

[Magnetstative \(klein und groß\)](#)



Precision spirit level

[Präzisions-Wasserwaage](#)



Calipers (digital)

[Messschieber \(Digital\)](#)



Lever dial gauge

[Fühlhebelmessgerät](#)



Dial gauge

[Messuhr](#)



Wall thickness gauge

[Wandstärkentaster](#)



Preparative steps | Vorbereitende Schritte

Transport, installation and commissioning | Transport, Aufstellung und Inbetriebnahme

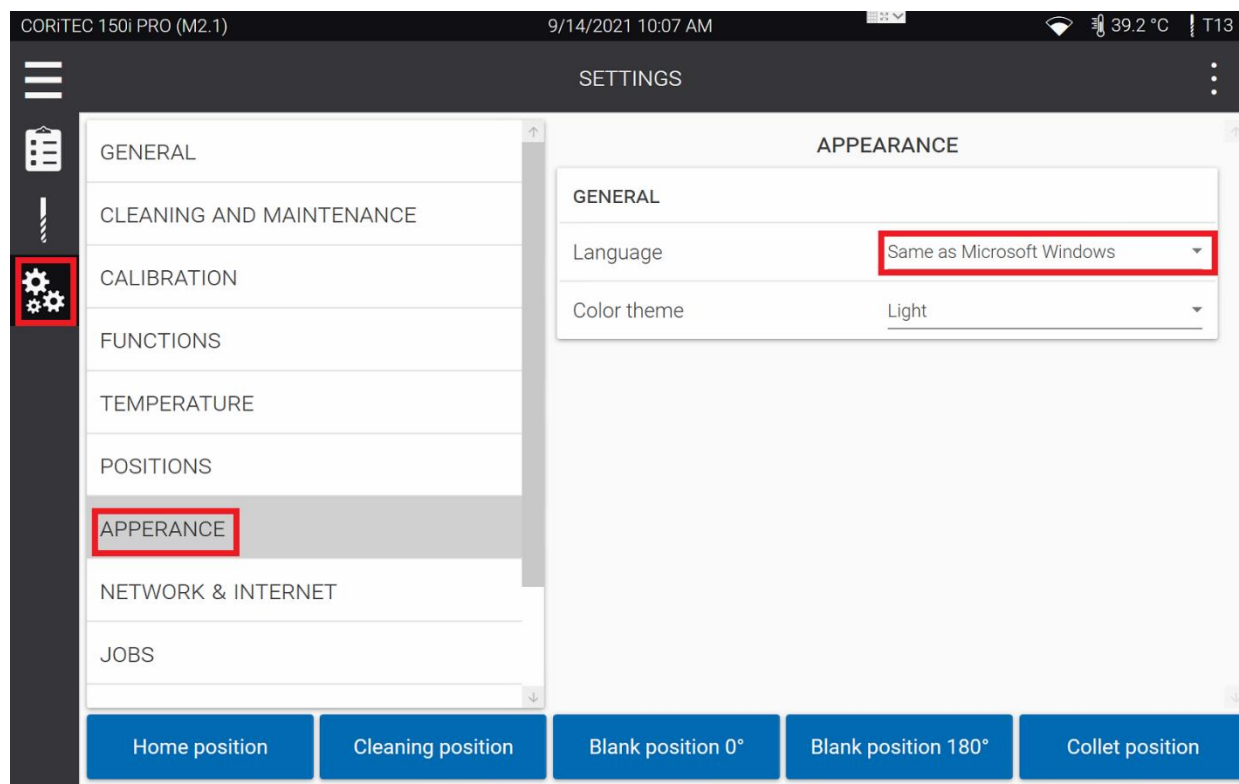
Transport, installation and commissioning of the machine according to the operating manual! Observe the warning and safety instructions in the operating manual!

Transport, Aufstellung und Inbetriebnahme der Maschine nach Betriebsanleitung! Warn- und Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung beachten!

Commissioning | Inbetriebnahme

Language setting | Spracheinstellung

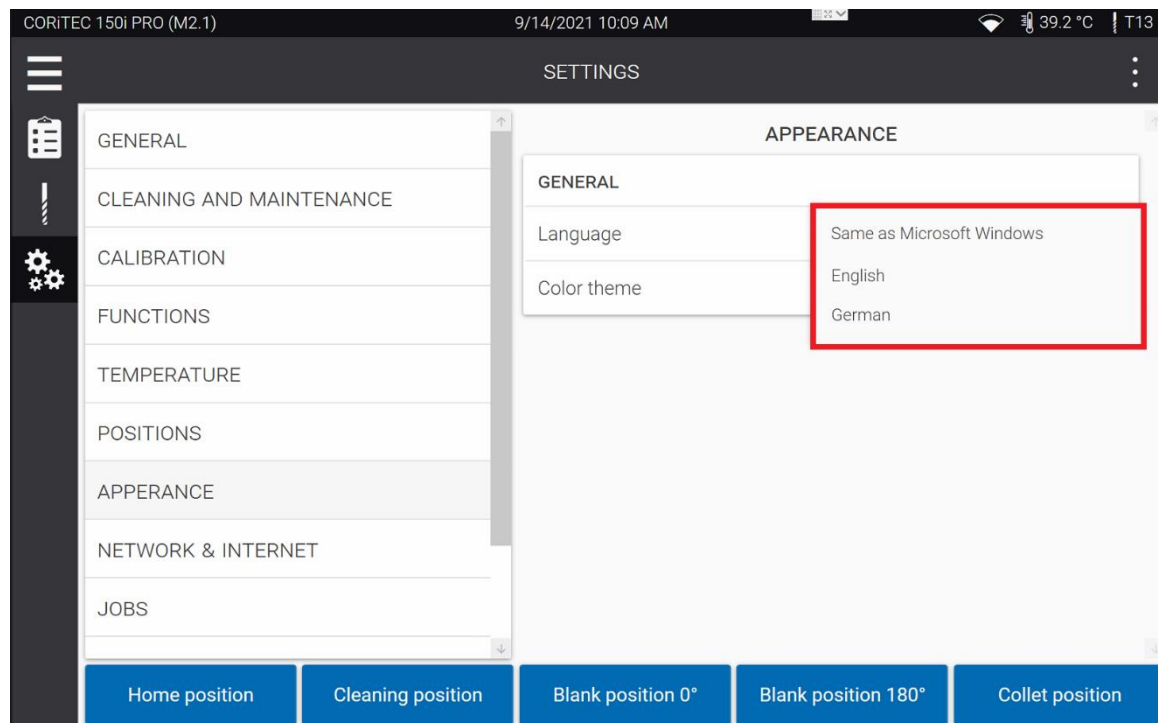
1.



1. Switch on the machine at the main switch.
2. Wait until the Customer UI has completely booted.
3. Press the menu button (1).
4. Press Settings (2).

-
1. Maschine am Hauptschalter einschalten.
 2. Warten bis Kunden UI vollständig gebootet hat.
 3. Menü-Taste (1) betätigen.
 4. Einstellungen (2) betätigen.

2.

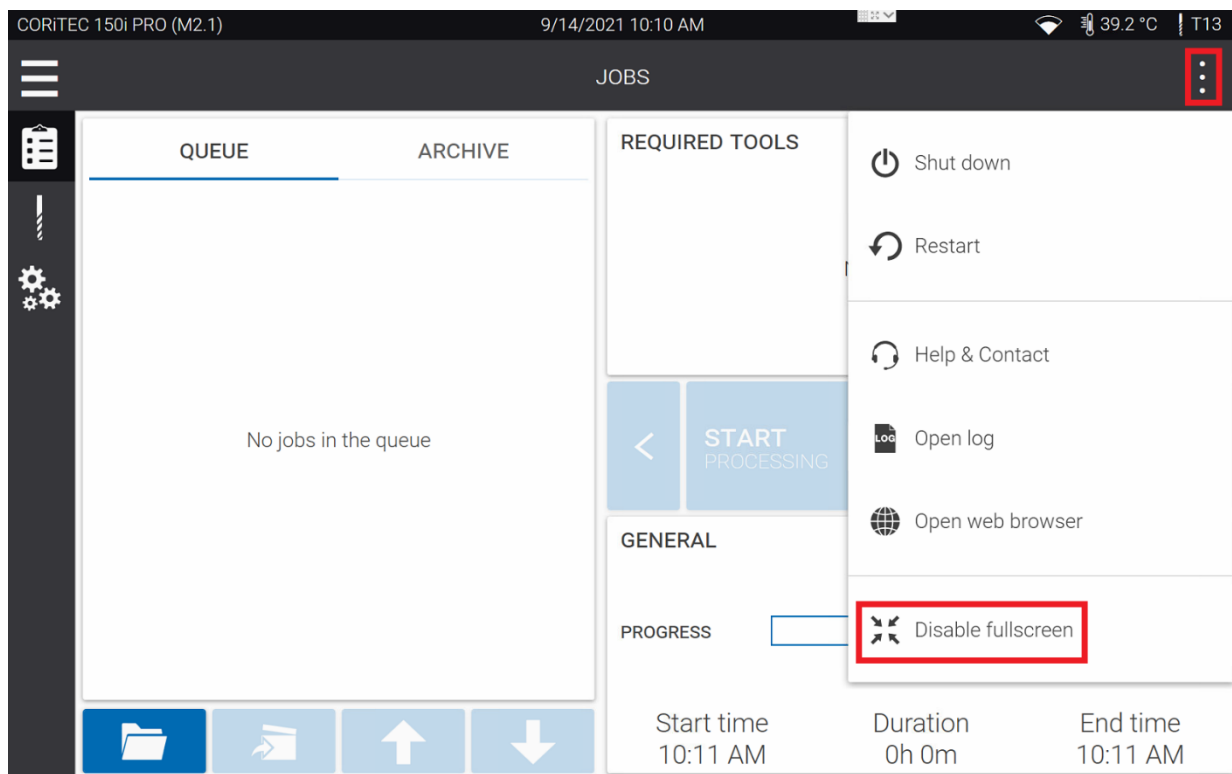


1. Choose language (1).
 2. Press OK (2).
 3. Restart SmartControl.
- (Note: These language settings only affect the Customer UI. The Service UI language depends on the Windows® system language!)

-
1. Sprache auswählen (1).
 2. OK (2) betätigen.
 3. SmartControl neustarten.
- (Hinweis: Diese Spracheinstellungen gelten nur für die Kunden UI. Die Service UI Sprache richtet sich nach der Windows®-Systemsprache!)

Starting the Service UI | Service UI starten

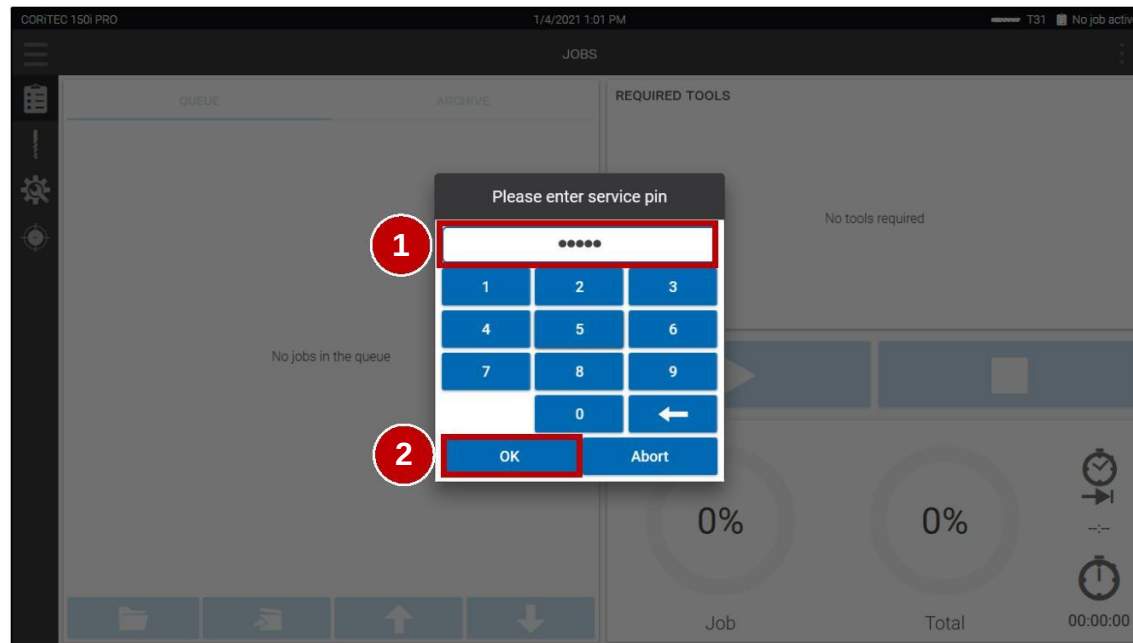
1.



1. Switch on the machine at the main switch.
2. Wait until the Customer UI has completely booted.
3. Press the menu button (1).
4. Press Disable fullscreen (2).

1. Maschine am Hauptschalter einschalten.
2. Warten bis Kunden UI vollständig gebootet hat.
3. Menü-Taste (1) betätigen.
4. Vollbild deaktivieren (2) betätigen.

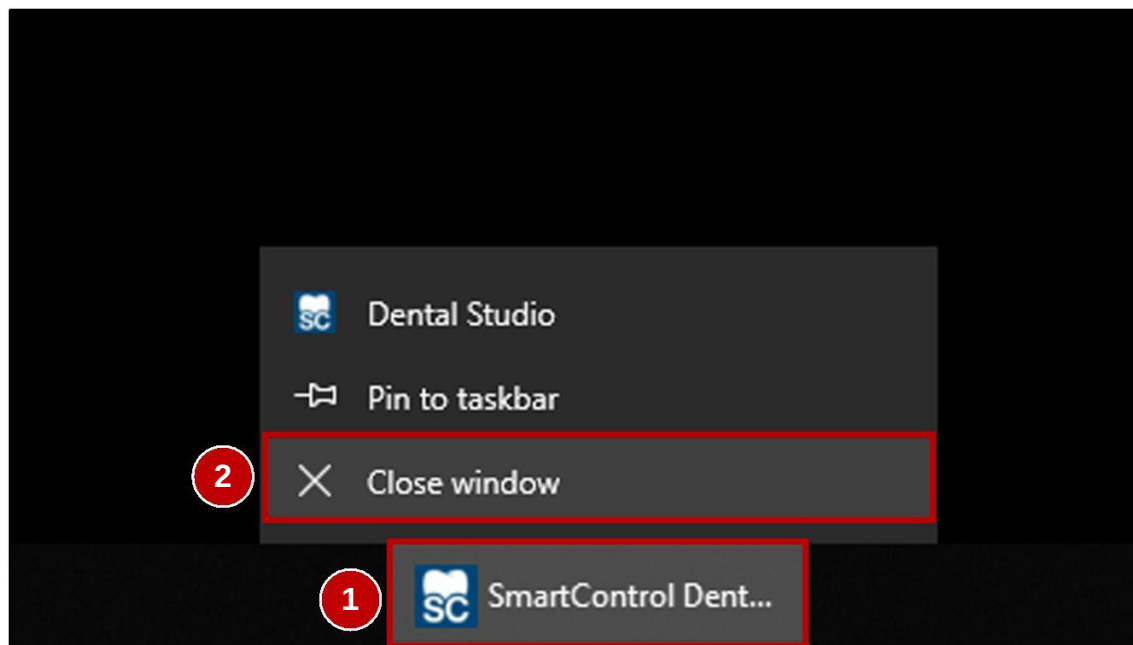
2.



1. Enter Password (1).
(Note: To receive Password contact imes-icore customer service!)
2. Press OK (2).

-
1. Passwort eingeben (1).
(Hinweis: imes-icore Kundenservice kontaktieren, um das Passwort zu erhalten!)
 2. OK betätigen (2).

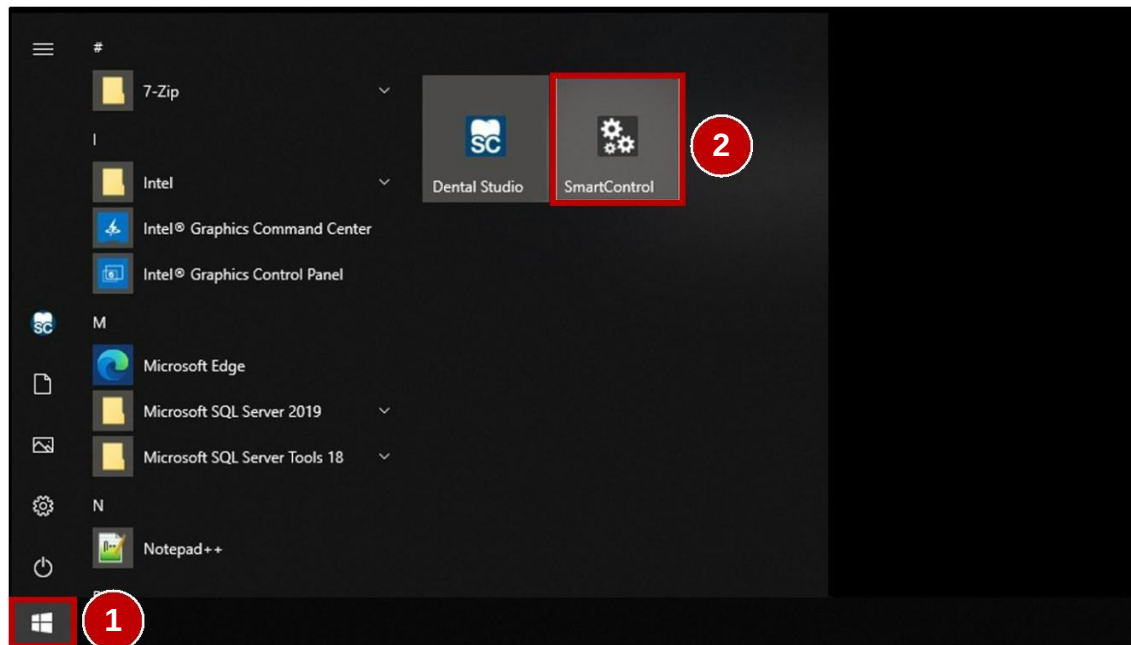
3.



1. Press on and hold on the minimized SmartControl task (1) in the Taskbar to open the context menu.
2. Press Close window (2) to quit the Customer UI.

-
1. SmartControl Anwendung (1) betätigen und gedrückt halten, um das Kontextmenü zu öffnen.
 2. Fenster schließen (2) betätigen, um die Kunden UI zu beenden.

4.



1. Press the Windows® Start button (1).
2. Start the SmartControl Service UI (2).

-
1. Windows®-Start-Taste (1) betätigen.
 2. SmartControl Service UI (2) starten.

5.

SmartControl Machine Configuration Studio

INPUTS / OUTPUTS

INPUTS			OUTPUTS		
TRIGGERED	DESCRIPTION	BIT	CONTROL	SWITCH TYPE	CIRCUIT DIAG
●	Air pressure: external	0	1	N/O Contact	E0.1 X3:1A
●	Autocal. Touch Probe	1	1	N/O Contact	E0.2 X3:2A
●	Working room door: closed and locked	2	1	N/O Contact	E0.3 X3:3A
●	Spindle inverter: error	3	1	Active low Contact	E0.4 X3:4A
●	Working room door released	4	1	Active low Contact	E0.5 X3:5A
●	Working room door	5	1	N/O Contact	E0.6 X3:6A
●	Autocal. Equip 1	6	1	N/O Contact	X3:In6
●	Autocal. Equip 2	7	1	N/O Contact	X3:In7
●	Length Measuring Probe	8	1	N/C Contact	E1.5 X4:5A

Move axes

B- X+ Z+ Y- A+ Y+ A- B+ X- Z-

Driving distance

Functions

Referencing

Home

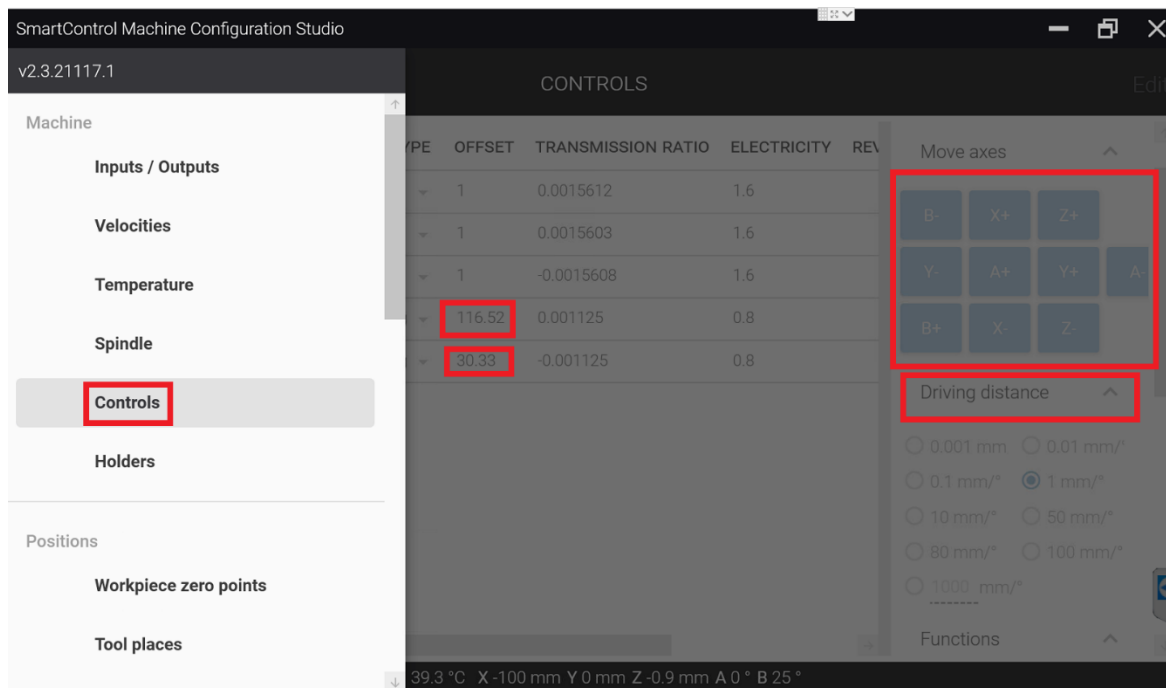
Blank Top

CORITEC 150i PRO Connected Ready 39.2 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

1. Press the Functions tab (1) to expand it.
2. Press the Referencing button (2) to start referencing.

1. Den Reiter Funktionen (1) betätigen, um diesen zu erweitern.
2. Die Taste Referenzierung (2) betätigen, um die Referenzfahrt zu starten.

6.



1. Buttons to move axes (1) in Service UI.
2. Driving distance tab (2) to change the step size of the driving distance.

1. Tasten zum Verfahren der Achsen (1) in der Service UI.
2. Reiter Fahrdistanz (2) zum Ändern der Schrittgröße der Fahrdistanz.

Measuring setup of Dial gauge | Messaufbau der Messuhr

1.



1. Mount the adapter plate as shown in the illustration.
2. Caution: Danger of collision! Adapter plate must point to the right - see illustration!

-
1. Adapterplatte, wie hier dargestellt, montieren.
 2. Achtung: Kollisionsgefahr! Adapterplatte muss nach rechts zeigen – siehe Darstellung!

2.



1. Insert the Calibration disc (steel) into the Workpiece holder.
2. Mount the dial gauge as shown in the illustration.
3. Carry out the required measurements by manually movement in the Service UI.
4. After completing the measuring work, remove the complete measuring setup again, otherwise material damage may occur due to collision!

-
1. Kalibrierrohling (Stahl) in der Werkstückhalterung einsetzen.
 2. Messuhr, wie dargestellt, montieren.
 3. Benötigte Messungen durch händisches Verfahren in der Service UI durchführen.
 4. Nach Abschluss der Messarbeiten den kompletten Messaufbau wieder entfernen, andernfalls können Sachschäden durch Kollision entstehen!

Milling a Calibration body | Kalibrierungskörper fräsen

1.



1. Check if milling tool T11 is defined in SmartControl - if not, create the tool accordingly.
2. Clamp the milling tool T11 by hand (do not let it change automatically!).
3. Insert the corresponding calibration disc for milling a Calibration body in the workpiece holder.

-
1. Prüfen ob Fräswerkzeug T11 in SmartControl hinterlegt ist – andernfalls Werkzeug entsprechend anlegen.
 2. Fräswerkzeug T11 von Hand einspannen (nicht automatisch einwechseln lassen!).
 3. Entsprechenden Kalibrierrohling zum Fräsen eines Testkörpers in die Werkstückhalterung einspannen.

SmartControl Machine Configuration Studio

CONTROLS Edit

MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	REV
Isel	A0	X	Linear	1	0.0015612	1.6	
Isel	A1	Y	Linear	1	0.0015603	1.6	
Isel	A2	Z	Linear	1	-0.0015608	1.6	
Isel	A3	A	Rotating	116.52	0.001125	0.8	
Isel	A4	B	Rotating	30.33	-0.001125	0.8	

Move axes

B- X+ Z+

Y- A+ Y+ A-

B+ X- Z-

Driving distance

☐ 0.001 mm ☐ 0.01 mm/°
☐ 0.1 mm/° ☒ 1 mm/°
☐ 10 mm/° ☐ 50 mm/°
☐ 80 mm/° ☐ 100 mm/°
☐ 1000 mm/°

Functions

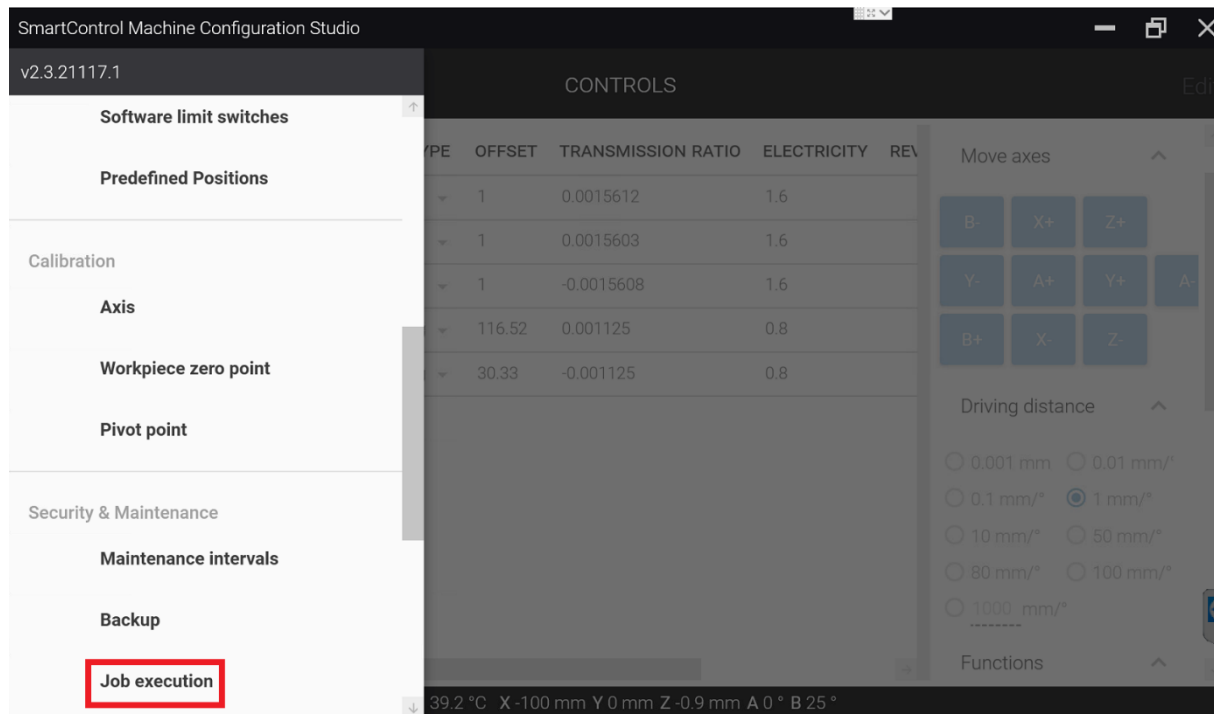
CORITEC 150i PRO Connected Ready 39.3 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

2.

1. Start the Service UI.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Press the menu button (1).

1. Service UI starten.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Menü-Taste (1) betätigen.

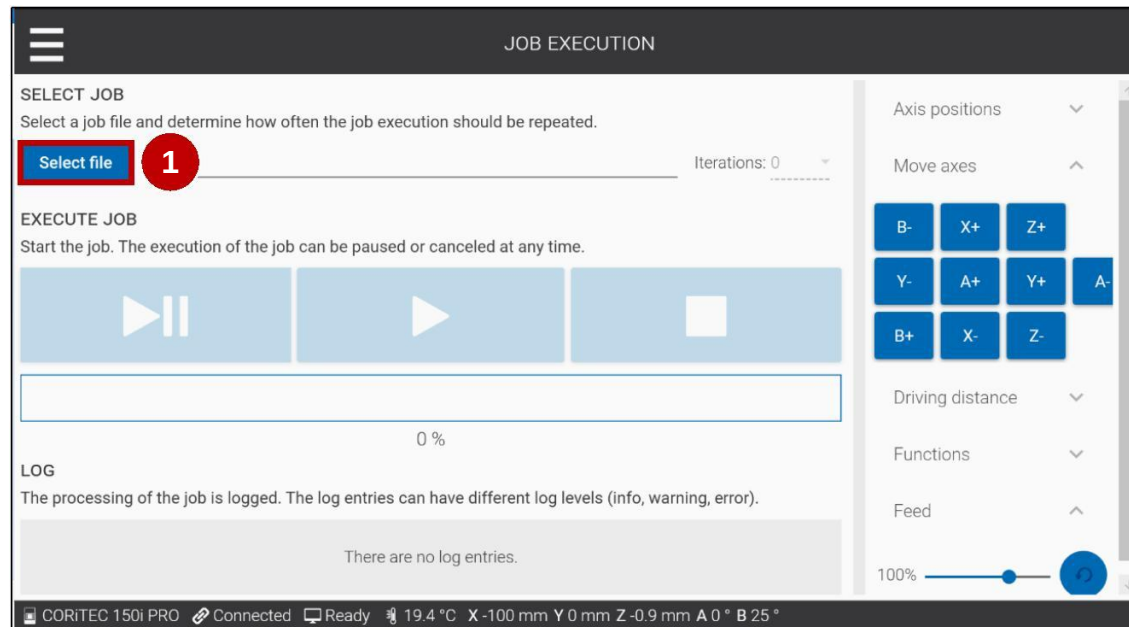
3.



1. Press the Job execution tab (1) in the category Jobs to open the Job execution screen.

1. Den Reiter Job-Ausführung (1) in der Kategorie Jobs betätigen, um den Bildschirm Job-Ausführung zu öffnen.

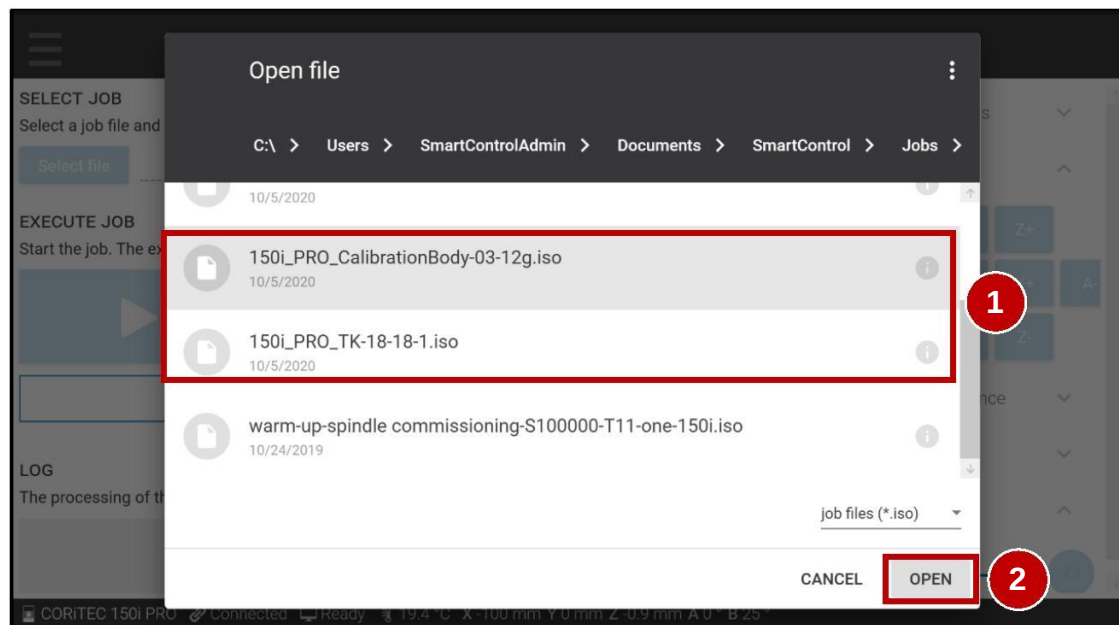
4.



1. Press Select file (1).

1. Datei auswählen betätigen (1).

5.



1. Select the appropriate job file (1) for the required calibration body.
2. Press Open (2).

Note:

150i_PRO_CalibrationBody-03-12g.iso =
Zero-point and B-axis Calibration body

150i_PRO_TK-18-18-1.iso =
5-axis-Calibration body

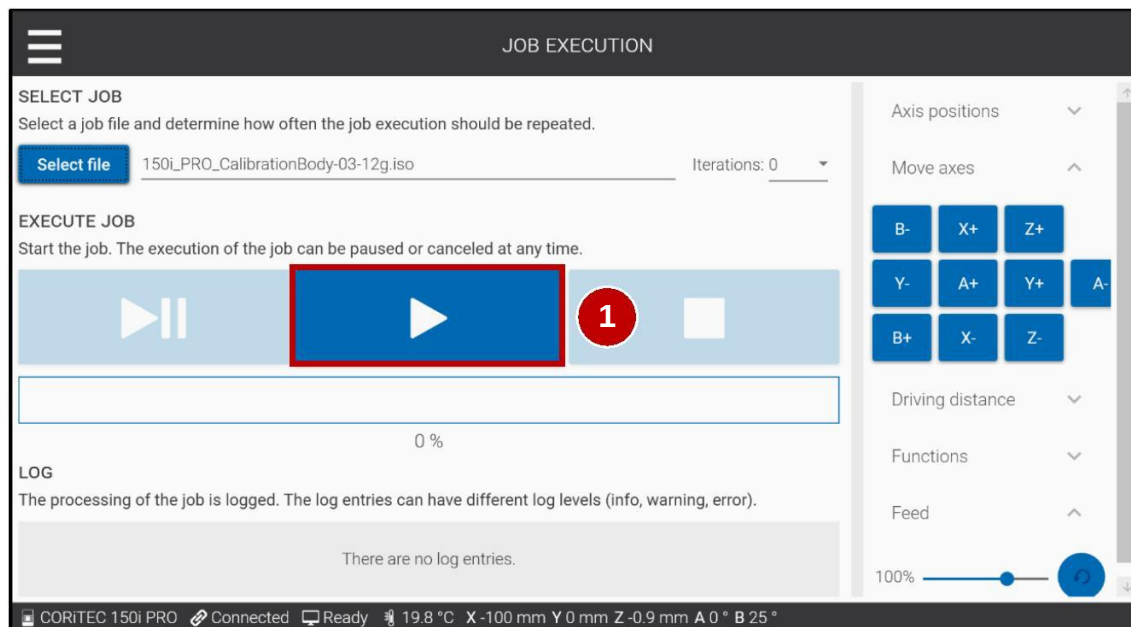
1. Die entsprechende Job-Datei (1) für den benötigten Kalibrierungskörper auswählen.
2. Öffnen (2) betätigen.

Hinweis:

150i_PRO_CalibrationBody-03-12g.iso =
Nullpunkt und B-Achsen
Kalibrierungskörper

150i_PRO_TK-18-18-1.iso =
5-Achs-Kalibrierungskörper

6.

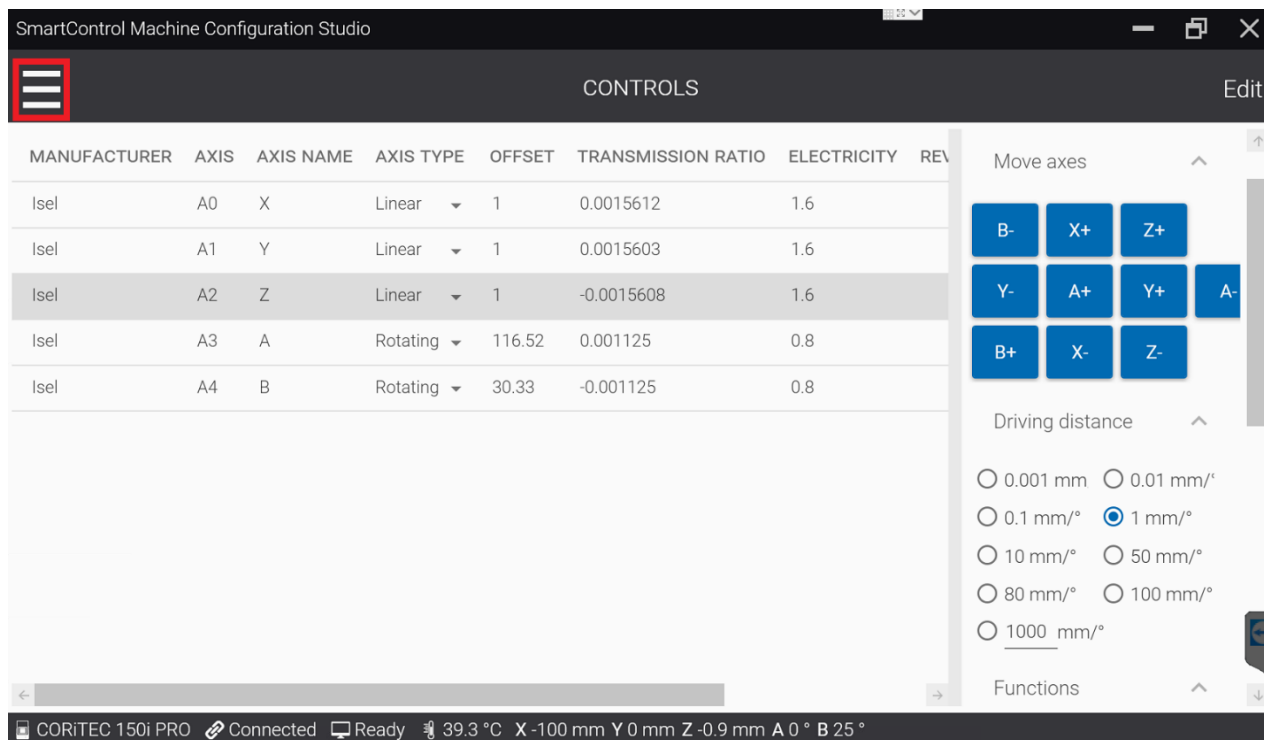


1. Press Start (1).
2. Wait till the job is finished.
3. Remove the Calibration body from the machine.

1. Start betätigen (1).
2. Warten bis der Job abgearbeitet ist.
3. Kalibrierungskörper aus der Maschine entnehmen.

Checking the X-axis Zero-point calibration | Prüfen der X-Achsen Nullpunktkalibrierung

1.



SmartControl Machine Configuration Studio

CONTROLS Edit

MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	REV
Isel	A0	X	Linear	1	0.0015612	1.6	
Isel	A1	Y	Linear	1	0.0015603	1.6	
Isel	A2	Z	Linear	1	-0.0015608	1.6	
Isel	A3	A	Rotating	116.52	0.001125	0.8	
Isel	A4	B	Rotating	30.33	-0.001125	0.8	

Move axes

B- X+ Z+

Y- A+ Y+ A-

B+ X- Z-

Driving distance

☐ 0.001 mm
 ☐ 0.01 mm/°
 ☐ 0.1 mm/°
 ☒ 1 mm/°
 ☐ 10 mm/°
 ☐ 50 mm/°
 ☐ 80 mm/°
 ☐ 100 mm/°
 ☐ 1000 mm/°

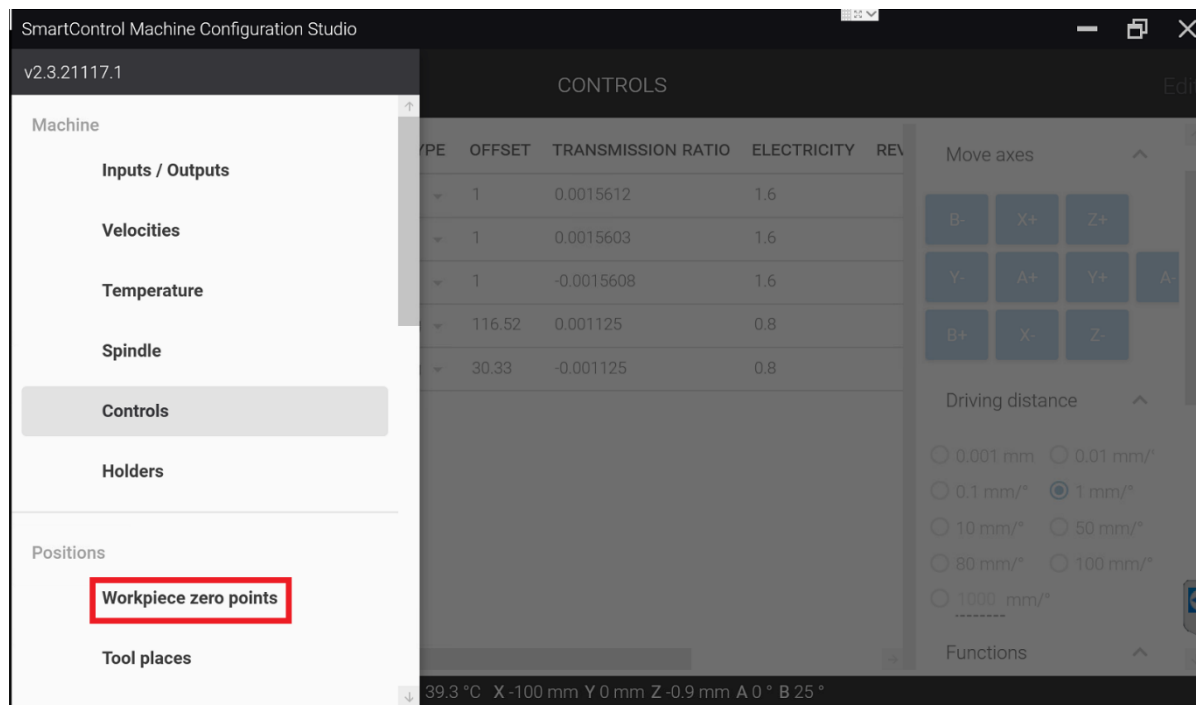
Functions

CORITEC 150i PRO Connected Ready 39.3 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

1. Start the Service UI.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Press the menu button (1).

1. Service UI starten.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Menü-Taste (1) betätigen.

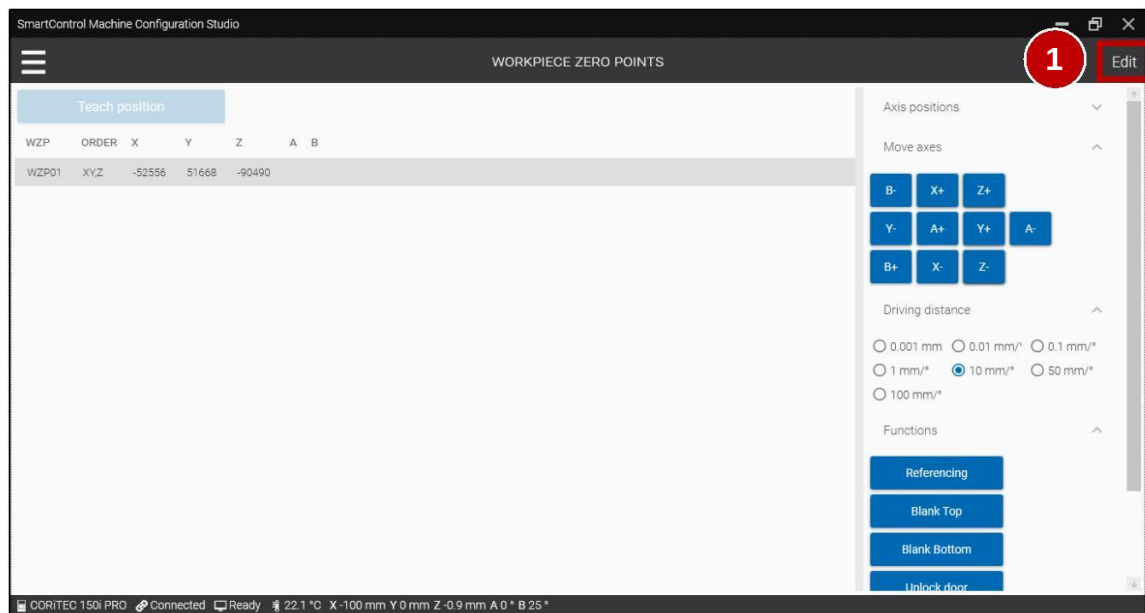
2.



1. Press the Workpiece zero points tab (1) in category Positions to open the Workpiece zero points screen.

1. Den Reiter Werkstücknullpunkte (1) in der Kategorie Positionen betätigen, um den Bildschirm Werkstücknullpunkte zu öffnen.

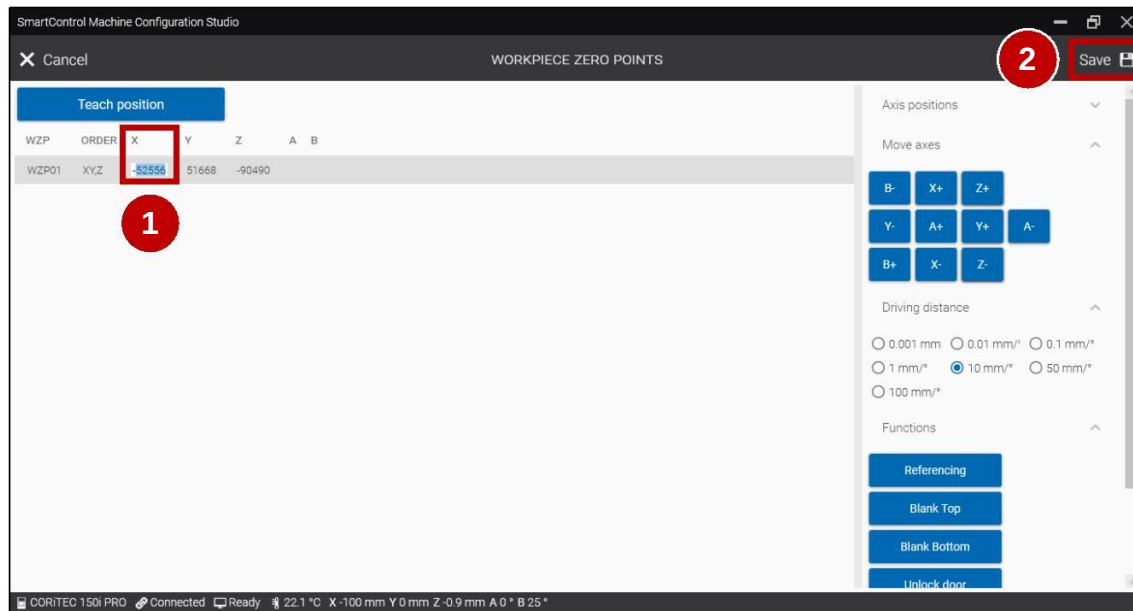
3.



1. Check the X-axis Zero-point calibration.
2. If the determined value matches the value in the table, the check is complete!
3. If the value does not match, press Edit (1) to edit the field WZP01.

1. Prüfen der X-Achsen Nullpunktkalibrierung.
2. Wenn der ermittelte Wert, mit dem aus der Tabelle übereinstimmt, ist die Überprüfung abgeschlossen!
3. Wenn der Wert nicht übereinstimmt, dann Edit (1) betätigen, um das Feld WZP01 bearbeiten zu können.

4.

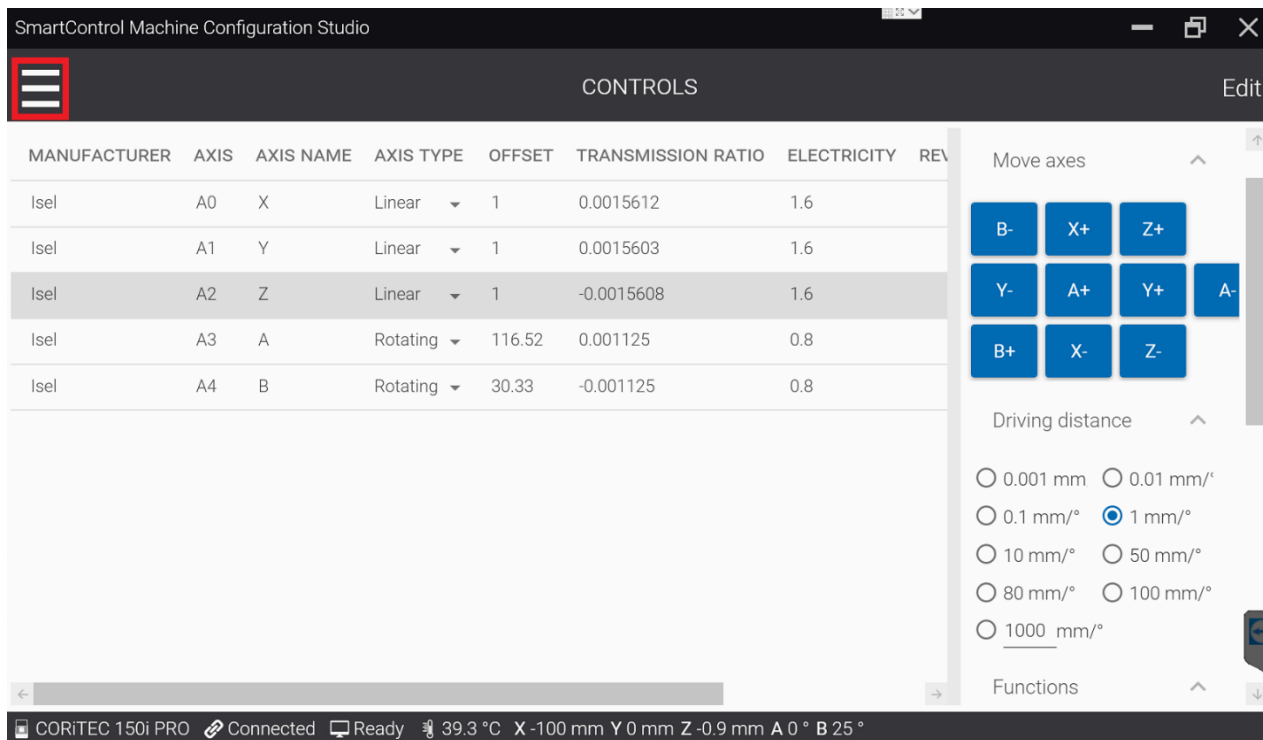


1. Double click the value field (1) for the X-axis
2. Enter the exact determined value.
3. Press Save (2).

1. Doppelklick auf das Feld (1) mit dem Wert für die X-Achse.
2. Den exakt ermittelten Wert eingeben.
3. Speichern (2) betätigen.

Straightening the A- and B-axis | Geradestellen der A- und B-Achse

1.



MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	REV
Isel	A0	X	Linear	1	0.0015612	1.6	
Isel	A1	Y	Linear	1	0.0015603	1.6	
Isel	A2	Z	Linear	1	-0.0015608	1.6	
Isel	A3	A	Rotating	116.52	0.001125	0.8	
Isel	A4	B	Rotating	30.33	-0.001125	0.8	

Move axes

Driving distance

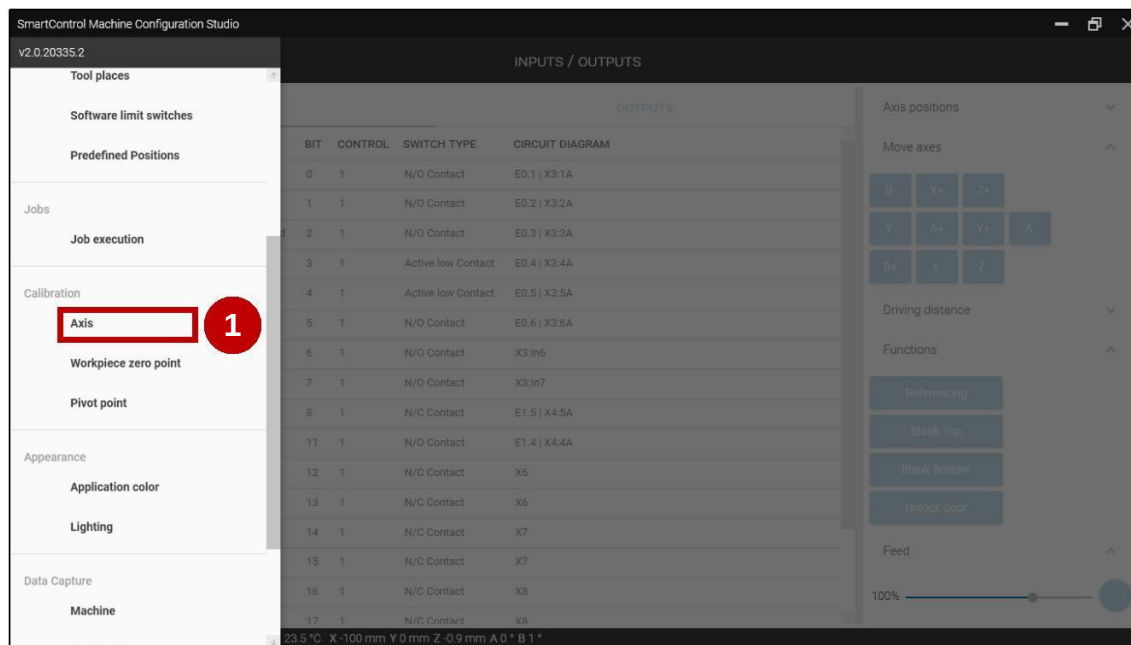
Functions

CORITEC 150i PRO Connected Ready 39.3 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

1. Start the Service UI.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Press the menu button (1).

1. Service UI starten.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Menü-Taste (1) betätigen.

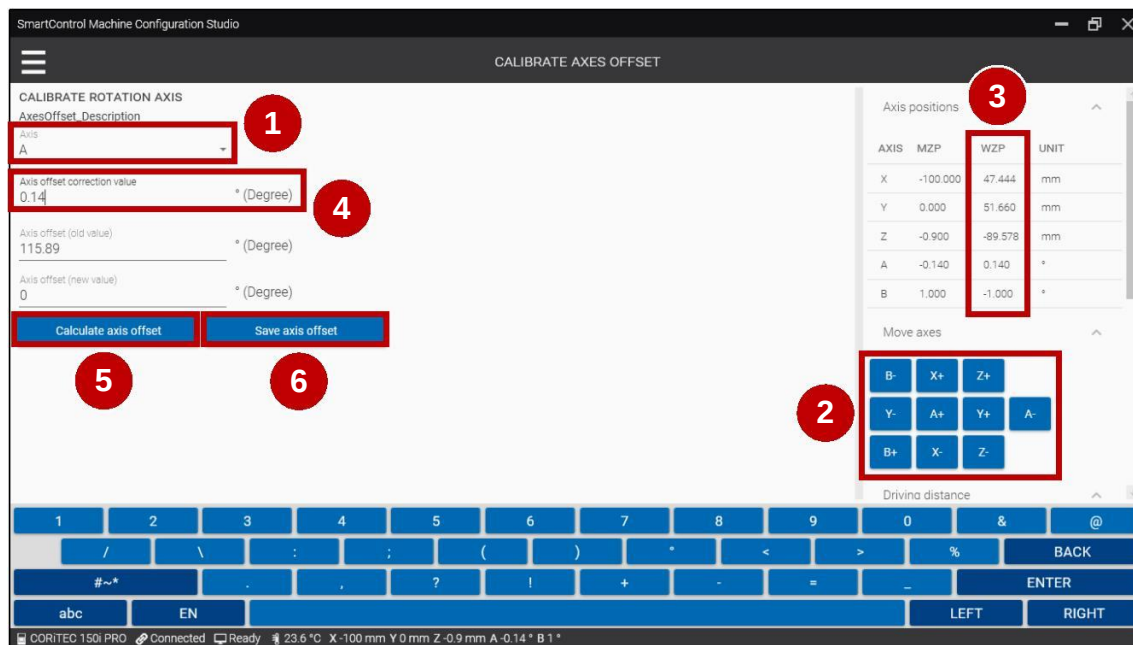
2.



1. Press the Axis tab (1) in the category Calibration to open the Calibrate axes offset screen.

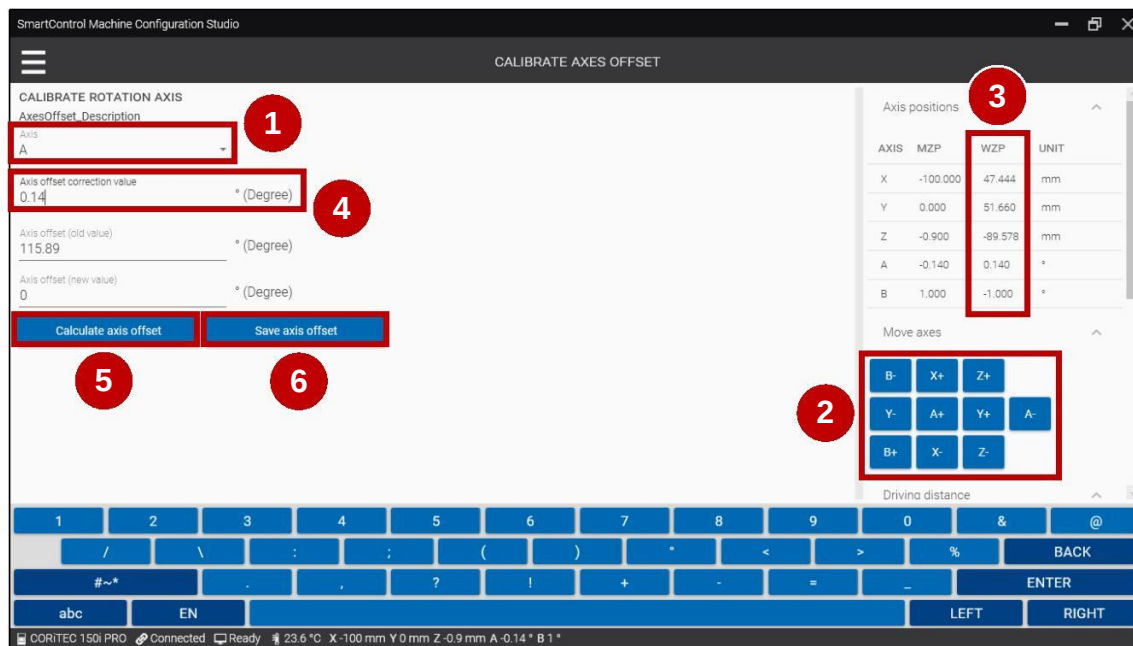
1. Den Reiter Achse (1) in der Kategorie Kalibrierung betätigen, um den Bildschirm Achsen Offset Kalibrieren zu öffnen.

3.



1. Choose the A-axis in the Axis tab (1).
2. Straighten the A-axis (manually) with the buttons for moving the axes (2).
3. Enter the value for the A-axis from the WZP (3) in the field Axis offset correction value (4).
4. Press the button Calculate axis offset (5).
5. Press the button Save axis offset (6).

1. Auswählen der A-Achse im Reiter Achsen (1).
2. A-Achse mit den Tasten zum Verfahren der Achsen (2) (händisch) geradestellen.
3. Den Wert für die A-Achse aus der WZP (3) in das Feld Achsen-Offset Korrekturwert (4) eintragen.
4. Taste Achsen-Offset berechnen (5) betätigen.
5. Taste Achsen-Offset speichern (6) betätigen.

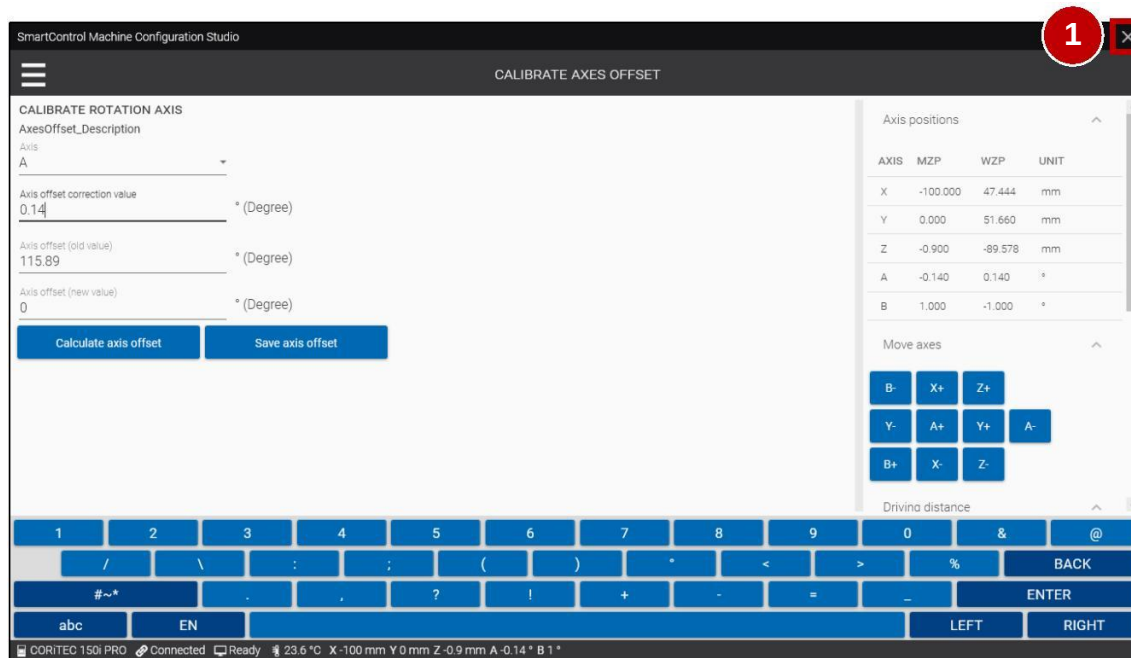


4.

1. Choose the B-axis in the Axis tab (1).
2. Straighten the B-axis (manually) with the buttons for moving the axes (2).
3. Enter the value for the B-axis from the WZP (3) in the field Axis offset correction value (4).
4. Press the button Calculate axis offset (5).
5. Press the button Save axis offset (6).

1. Auswählen der B-Achse im Reiter Achsen (1).
2. B-Achse mit den Tasten zum Verfahren der Achsen (2) (händisch) geradestellen.
3. Den Wert für die B-Achse aus der WZP (3) in das Feld Achsen-Offset Korrekturwert (4) eintragen.
4. Taste Achsen-Offset berechnen (5) betätigen.
5. Taste Achsen-Offset speichern (6) betätigen.

5.



1. Press the X (1) to close the Service UI.
2. Press the Windows® Start button.
3. Restart the machine so that the saved values will be stored!

1. X (1) betätigen um die Service UI zu schließen.
2. Windows®-Start-Taste betätigen.
3. Maschine neu starten damit die gespeicherten Werte übernommen werden!

Checking tool places & length measuring probe | Werkzeugpositionen & Längenmesstaster prüfen

1.

SmartControl Machine Configuration Studio

INPUTS / OUTPUTS

INPUTS			OUTPUTS		
TRIGGERED	DESCRIPTION	BIT	CONTROL	SWITCH TYPE	CIRCUIT DIAG
●	Air pressure: external	0	1	N/O Contact	E0.1 X3:1A
●	Autocal. Touch Probe	1	1	N/O Contact	E0.2 X3:2A
●	Working room door: closed and locked	2	1	N/O Contact	E0.3 X3:3A
●	Spindle inverter: error	3	1	Active low Contact	E0.4 X3:4A
●	Working room door released	4	1	Active low Contact	E0.5 X3:5A
●	Working room door	5	1	N/O Contact	E0.6 X3:6A
●	Autocal. Equip 1	6	1	N/O Contact	X3:In6
●	Autocal. Equip 2	7	1	N/O Contact	X3:In7
●	Length Measuring Probe	8	1	N/C Contact	E1.5 X4:5A

Move axes

B- X+ Z+

Y- A+ Y+ A-

B+ X- Z-

Driving distance

Functions

Referencing

Home

Blank Top

CORiTEC 150i PRO Connected Ready 39.2 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

1. Start the Service UI.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Press the Functions tab (1) to expand it.
3. Press the Referencing button (2) to start referencing.

1. Service UI starten.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Den Reiter Funktionen (1) betätigen, um diesen zu erweitern.
3. Die Taste Referenzierung (2) betätigen, um die Referenzfahrt zu starten.

2.

SmartControl Machine Configuration Studio

 CONTROLS Edit

MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	REV
Isel	A0	X	Linear	1	0.0015612	1.6	
Isel	A1	Y	Linear	1	0.0015603	1.6	
Isel	A2	Z	Linear	1	-0.0015608	1.6	
Isel	A3	A	Rotating	116.52	0.001125	0.8	
Isel	A4	B	Rotating	30.33	-0.001125	0.8	

Move axes

B- X+ Z+
Y- A+ Y+ A-
B+ X- Z-

Driving distance

☐ 0.001 mm ☐ 0.01 mm/°
☐ 0.1 mm/° ☒ 1 mm/°
☐ 10 mm/° ☐ 50 mm/°
☐ 80 mm/° ☐ 100 mm/°
☐ 1000 mm/°

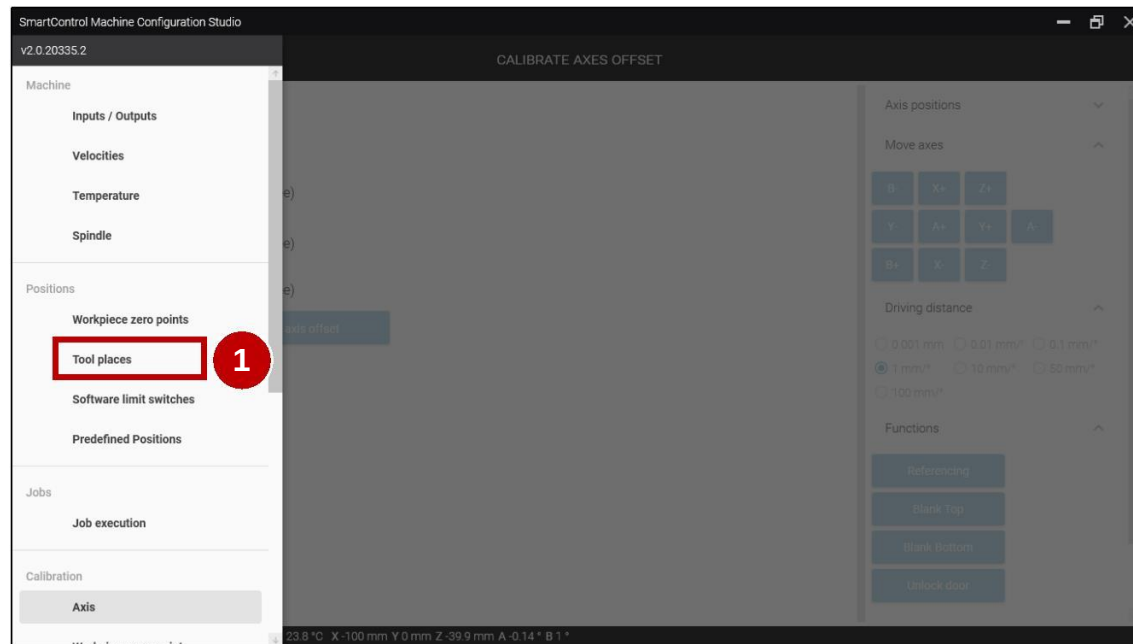
Functions

CORITEC 150i PRO Connected Ready 39.3 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

1. Press the menu button (1).

1. Menü-Taste (1) betätigen.

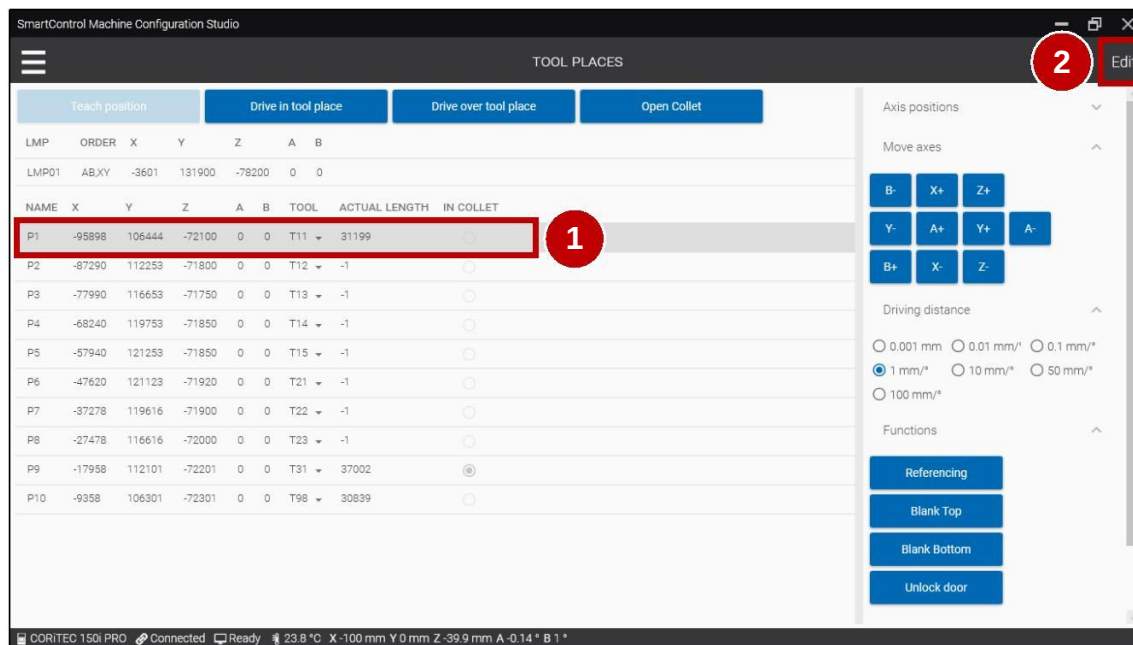
3.



1. Press the Tool places tab (1) in the category Positions to open the Tool places screen.

1. Den Reiter Werkzeugplätze (1) in der Kategorie Positionen betätigen, um den Werkzeugplätze Bildschirm zu öffnen.

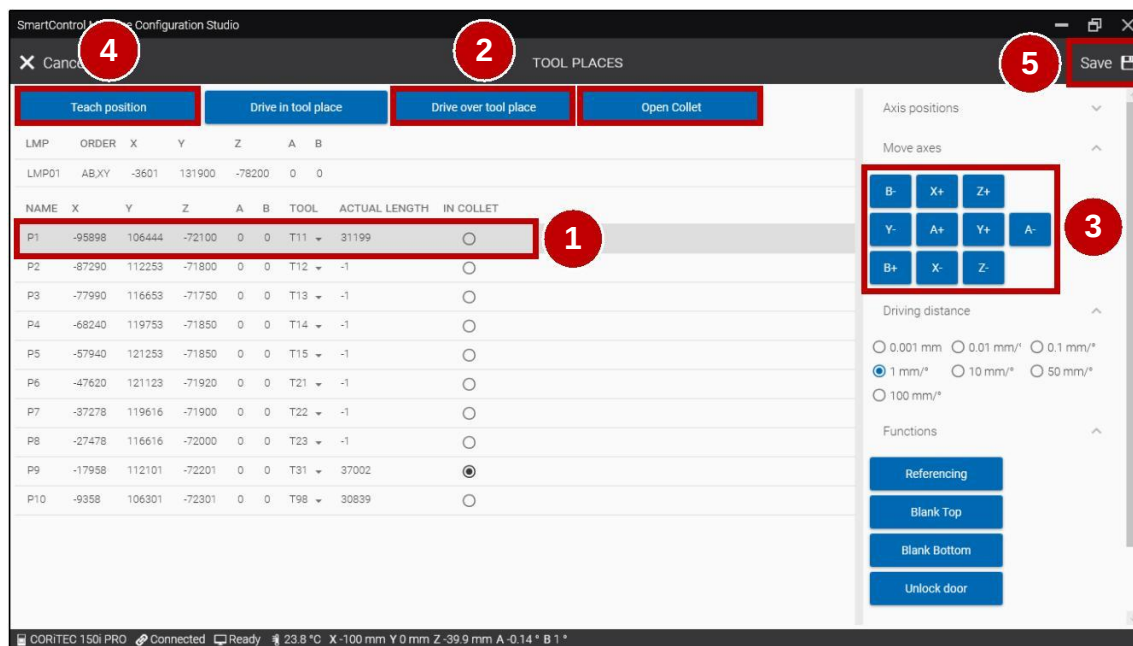
4.



1. Press the row with the name P1 (1) to highlight it.
2. Press Edit (2) to be able to edit the tool list.

1. Reihe mit dem Namen P1 (1) betätigen, um diese zu markieren.
2. Bearbeiten (2) betätigen, um die Werkzeugliste bearbeiten zu können.

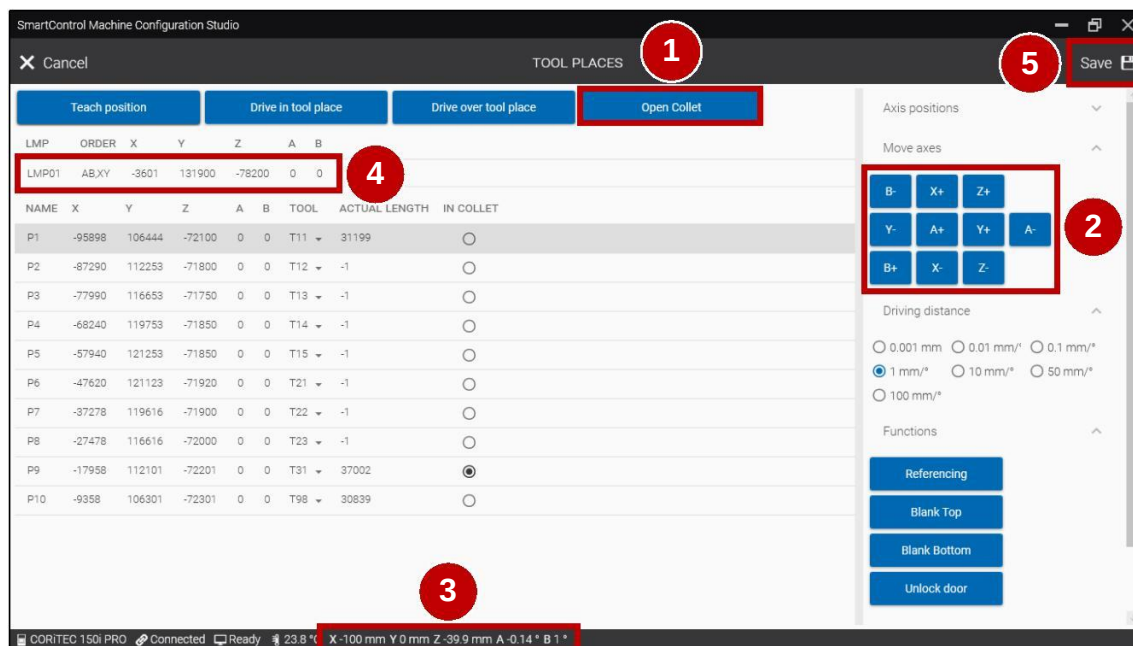
5.



1. Press the row with the name P1 (1) to highlight it.
 2. Press the button Drive over tool place (2).
 3. Check position or if necessary, move to the exact position (manually) with the buttons for moving the axes (3).
 4. When position was adjusted (manually) press the Teach position button (4).
 5. Repeat steps 1 – 4 for **all tool positions**!
 6. Press Save (5).
- (Note: No restart required!)

1. Reihe mit dem Namen P1 (1) betätigen, um diese zu markieren.
2. Über Werkzeugplatz fahren Taste (2) betätigen.
3. Position prüfen oder wenn benötigt die exakte Position (händisch) mit den Tasten zum Verfahren der Achsen (3) anfahren.
4. Wenn die Position (händisch) angepasst wurde, dann Position einlernen (4) betätigen.
5. Schritte 1 – 4 für **alle Werkzeugplätze** wiederholen!
6. Speichern (5) betätigen.
(Hinweis: Kein Neustart erforderlich!)

6.



1. Press the Open Collet button (1).
Caution: If a tool is in the Collet it will be ejected! Breakage risk!
2. Move to the exact position of the length measuring probe (manually) with the buttons for moving the axes (2).
3. Enter the determined position values (3) (manually) in the LMP01 field (4).
4. Press Save (5).
(Note: No restart required!)

1. Spannzange öffnen Taste (1) betätigen.
Achtung: Befindet sich ein Werkzeug in der Spannzange, dann wird dieses Ausgeworfen! Bruchgefahr!
2. Exakte Position des Längenmesstasters (händisch) mit den Tasten zum Verfahren der Achsen (2) anfahren.
3. Ermittelte Positionswerte (3) (händisch) in das Feld LMT01 (4) eintragen.
4. Speichern (5) betätigen.
(Hinweis: Kein Neustart erforderlich!)

Checking the Y- & Z-axis Zero-point calibration | Prüfen der Y- & Z-Achsen Nullpunktkalibrierung

1.

MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	REV
Isel	A0	X	Linear	1	0.0015612	1.6	
Isel	A1	Y	Linear	1	0.0015603	1.6	
Isel	A2	Z	Linear	1	-0.0015608	1.6	
Isel	A3	A	Rotating	116.52	0.001125	0.8	
Isel	A4	B	Rotating	30.33	-0.001125	0.8	

Move axes

Driving distance

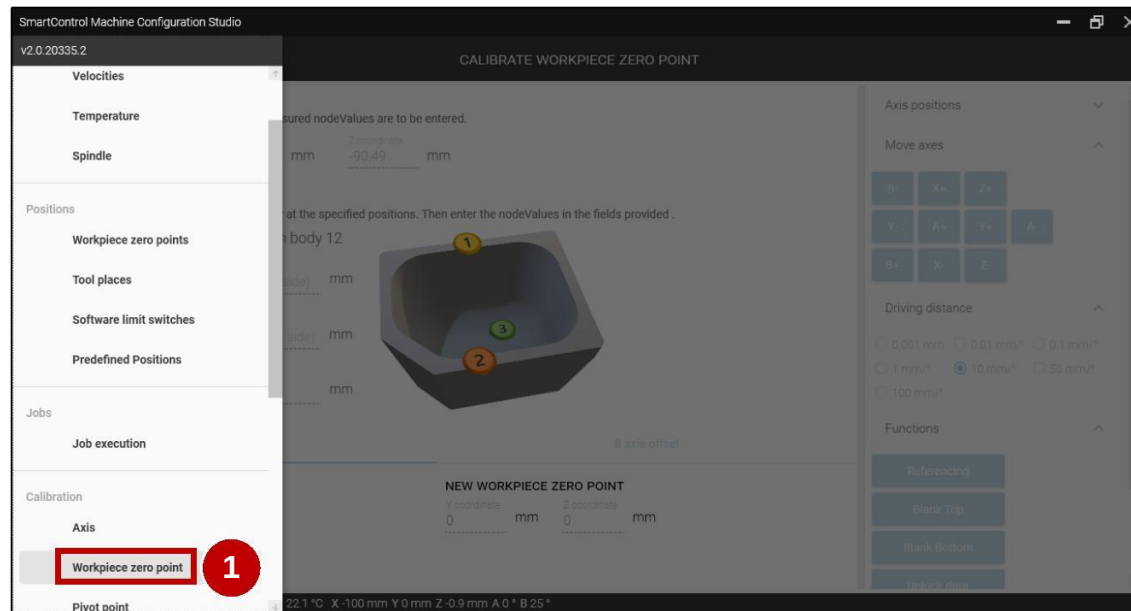
Functions

CORITEC 150i PRO Connected Ready 39.3 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

1. Start the Service UI.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Mill the Calibration body
150i_PRO_CalibrationBody-03-12g.iso.
(Milling a Calibration body |
Kalibrierungskörper fräsen)
3. Press the menu button (1).

1. Service UI starten.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Kalibrierungskörper
150i_PRO_CalibrationBody-03-12g.iso
fräsen.
(Milling a Calibration body |
Kalibrierungskörper fräsen)
3. Menü-Taste (1) betätigen.

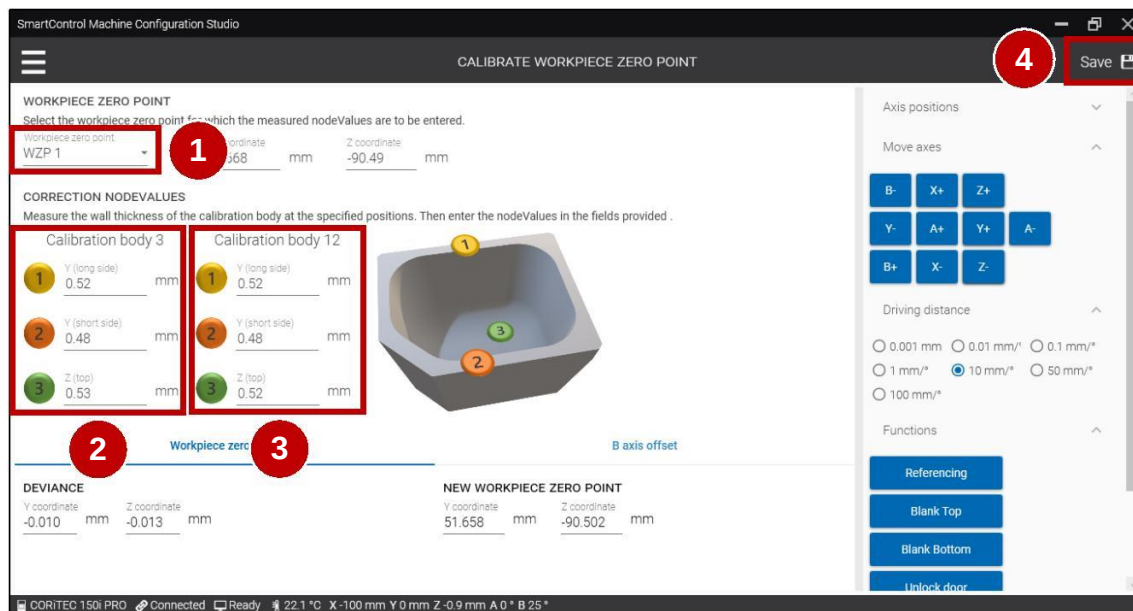
2.



1. Press the Workpiece zero points tab (1) in the category Calibration to open the Calibrate Workpiece zero points screen.

1. Den Reiter Werkstücknullpunkte (1) in der Kategorie Kalibrierung betätigen, um den Bildschirm Werkstücknullpunkt kalibrieren zu öffnen.

3.



1. Select the corresponding zero point in the Workpiece zero-point field (1).
2. Enter the determined (measured) values for the calibration body 3 in the corresponding fields (2).
3. Enter the determined (measured) values for the calibration body 12 in the corresponding fields (3).
4. Press Save (4).
5. Restart the machine so that the saved values will be stored!

1. Entsprechenden Nullpunkt im Werkstücknullpunkt Feld (1) auswählen.
2. Ermittelte (gemessene) Werte für den Kalibrierungskörper 3 in die entsprechenden Felder (2) eintragen.
3. Ermittelte (gemessene) Werte für den Kalibrierungskörper 12 in die entsprechenden Felder (3) eintragen.
4. Speichern (4) betätigen.
5. Maschine neu starten damit die gespeicherten Werte übernommen werden!

Pivot point adjustment | Drehschwenkpunkt einstellen

1.

SmartControl Machine Configuration Studio

CONTROLS Edit

MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	REV
Isel	A0	X	Linear	1	0.0015612	1.6	
Isel	A1	Y	Linear	1	0.0015603	1.6	
Isel	A2	Z	Linear	1	-0.0015608	1.6	
Isel	A3	A	Rotating	116.52	0.001125	0.8	
Isel	A4	B	Rotating	30.33	-0.001125	0.8	

Move axes

Driving distance

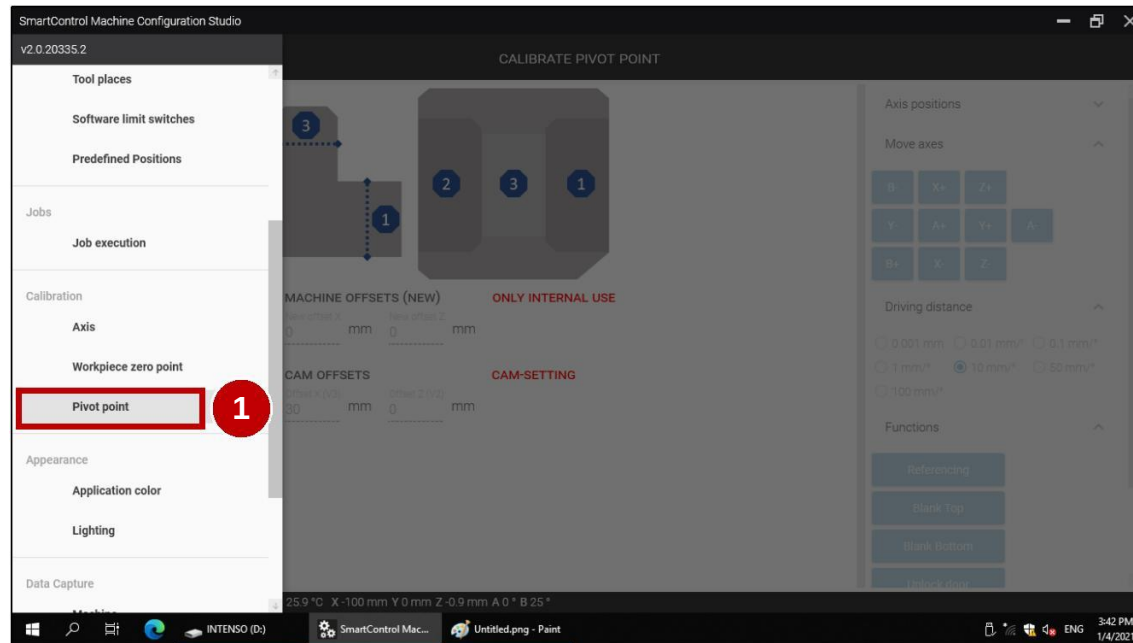
Functions

CORITEC 150i PRO Connected Ready 39.3 °C X -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °

1. Start the Service UI.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Mill the Calibration body 150i_PRO_TK-18-18-1.iso.
(Milling a Calibration body | Kalibrierungskörper fräsen)
3. Press the menu button (1).

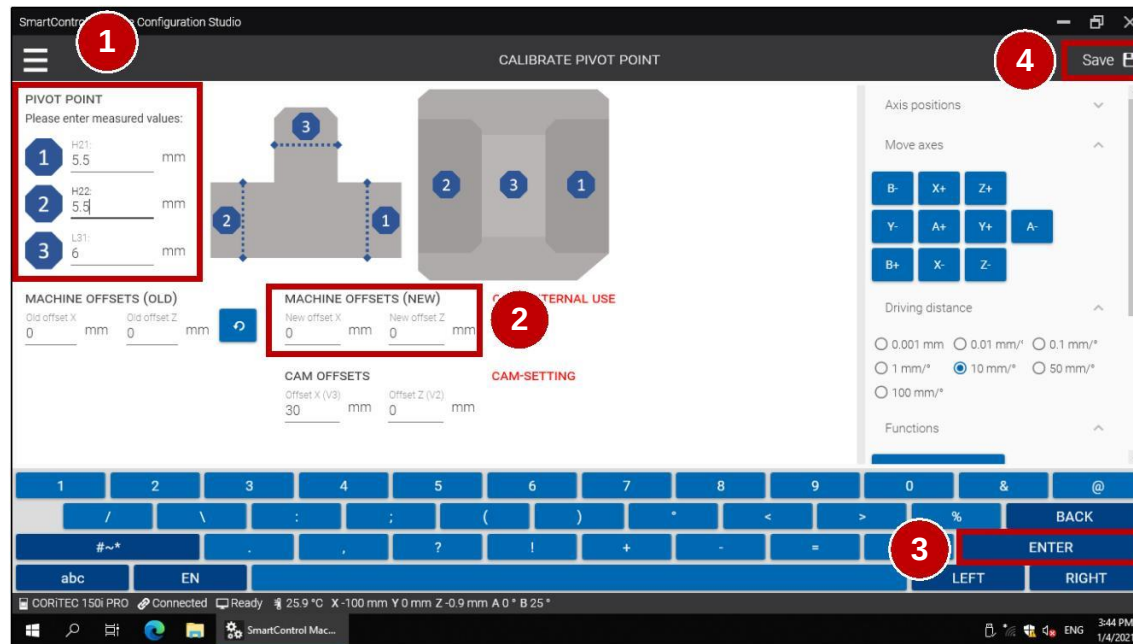
1. Service UI starten.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Kalibrierungskörper 150i_PRO_TK-18-18-1.iso fräsen.
(Milling a Calibration body | Kalibrierungskörper fräsen)
3. Menü-Taste (1) betätigen.

2.



1. Press the Pivot point tab (1) in the category Calibration to open the Calibrate pivot point screen.

1. Den Reiter Drehschwenkpunkt (1) in der Kategorie Kalibrierung betätigen, um den Bildschirm Drehschwenkpunkt kalibrieren zu öffnen.



3.

1. Enter the determined (measured) values in the corresponding fields (1).
2. The correction values are displayed in the corresponding fields (2).
3. Press the Enter button (3).
4. Press Save (4).
5. Restart the machine so that the saved values will be stored!

1. Ermittelte (gemessene) Werte in die entsprechenden Felder (1) eintragen.
2. Die Korrekturwerte werden in den entsprechenden Feldern (2) angezeigt.
3. Enter-Taste (3) betätigen.
4. Speichern (4) betätigen.
5. Maschine neu starten damit die gespeicherten Werte übernommen werden!

Create Data backup | Datensicherungen erstellen

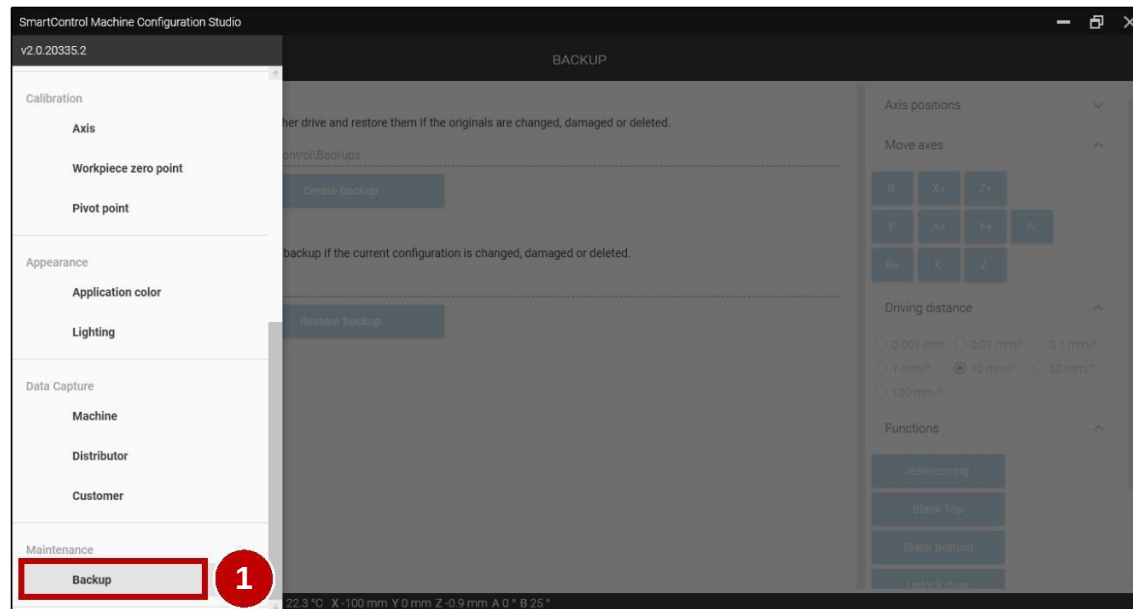
1.

MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	REV
Isel	A0	X	Linear	1	0.0015612	1.6	
Isel	A1	Y	Linear	1	0.0015603	1.6	
Isel	A2	Z	Linear	1	-0.0015608	1.6	
Isel	A3	A	Rotating	116.52	0.001125	0.8	
Isel	A4	B	Rotating	30.33	-0.001125	0.8	

1. Start the Service UI.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Press the menu button (1).

1. Service UI starten.
(Starting the Service UI | Service UI starten)
2. Menü-Taste (1) betätigen.

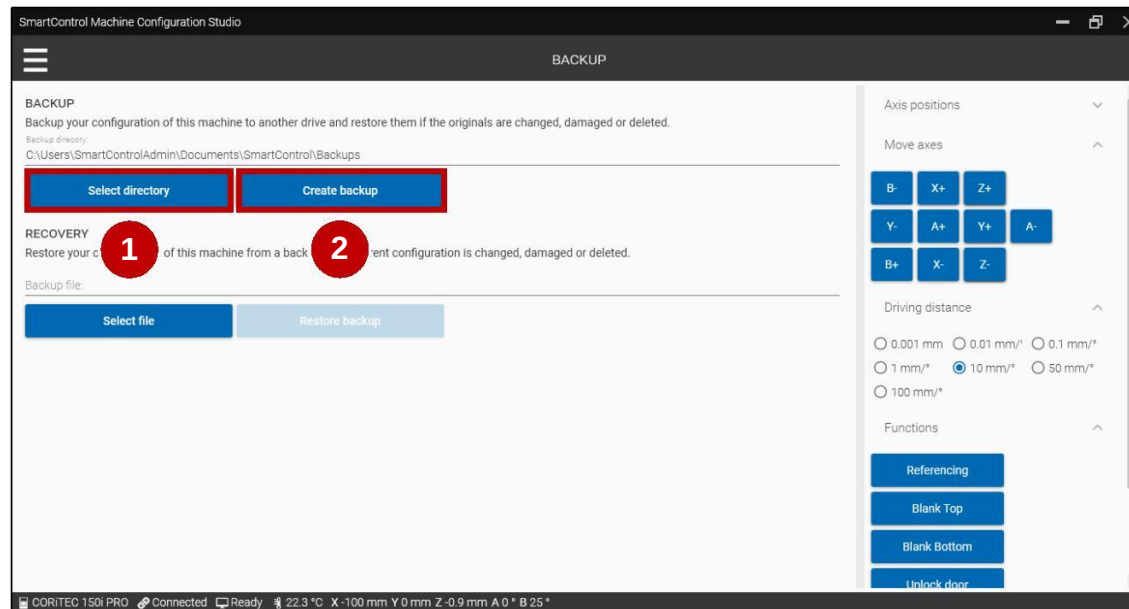
2.



1. Press the Backup tab (1) in the category Maintenance to open the Backup screen.

1. Den Reiter Sicherung (1) in der Kategorie Wartung betätigen, um den Bildschirm Sicherung zu öffnen.

3.



1. Press Select directory (1) to choose a storage location for the backup.
2. Press Create backup (2).

1. Verzeichnis auswählen (1) betätigen, um einen Speicherort für die Sicherung auszuwählen.
2. Sicherung erstellen (2) betätigen.

Offset values for iCAM V5 | Offset-Werte für iCAM V5

1.

Machine offset (CORITEC 150i PRO)

Offset X: 30

Offset Y:

Offset Z: 0

Save (checkmark) Cancel (X)

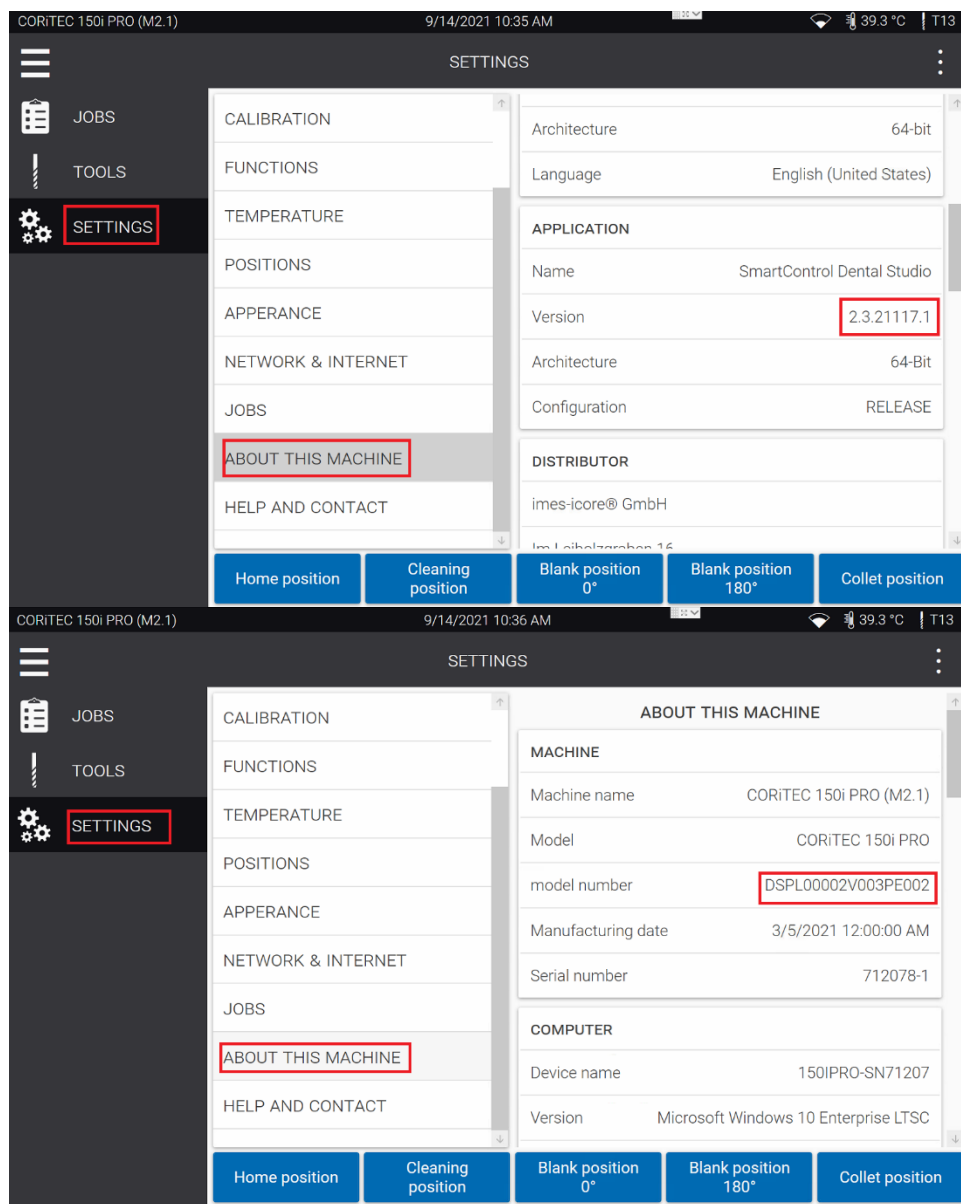
1. Start the Software iCAM V5.
2. Enter the offset values (1) as here seen.
3. Press Save (2).
4. Installation completed!

Note: When using other workpiece holders (e.g. pre-milled adapters), these must be calibrated accordingly and the offset values determined for them entered in iCAM V5.

1. Die Software iCAM V5 starten.
2. Die Offset-Werte (1) wie hier dargestellt eintragen.
3. Speichern betätigen (2).
4. Einrichtung abgeschlossen!

Hinweis: Bei der Verwendung anderer Werkstückhalterungen (beispielsweise Pre-Milled-Adaptern) müssen diese entsprechend kalibriert und die dafür ermittelten Offset Werte im iCAM V5 eingetragen werden.

Anfrage an den Support für die neuste Software / Request to the support for the latest software



Open the software Dental Studio and under the menu item Settings open the tab "About the machine" and forward the DSPL number and the current version number of the software to the support to request an update.

.Die Software Dental Studio öffnen und unter dem Menüpunkt Einstellungen den Reiter „Über die Maschine“ öffnen und die DSPL-Nummer und die aktuelle Versionsnummer der Software an den Support weiterleiten um ein Update anzufragen. .



imes-icore GmbH

Im Leibolzgraben 16
D-36132 Eiterfeld



+49 (0) 6672 898-469



+49 (0) 6672 898-223



support@imes-icore.de



www.imes-icore.de