



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-Achser Nullpunktkalibrierung	n .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 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! 								
A 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 Herstellerdokumentation erfolgen! Nur original Ersatzteile des Maschinenherstellers verwenden! Immer geeignete persönliche Schutzausrüstung, entsprechend der durchzuführenden Arbeit, tragen! 								
	Danger to life due to electric shock!								
ADANGER	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!								
AGEFAHR	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! Lebensgefahr durch elektrischen Stromschlag!								



AWARNING R

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!

AWARNUNG 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!

ACAUTION 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!

AVORSICHT 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

Innensechskant-Schraubendreher T-Griff Set





Ratchet box Ratschenkasten

Door lock clamp

Allen key T handle set







Calibration disc (steel) Kalibrierrohling (Stahl)

Klammer Türverriegelung

Calibration disc Kalibrierrohling

Sheet metal for magnetic stand Blech für Magnetstativ Distance bolt for Dial gauge stand Distanzbolzen für Messuhrstativ



Magnetic stands (small and big) Magnetstative (klein und groß)

Precision spirit level



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

CORITE	EC 150i PRO (M2.1)		9/14/2021 10:07 AM		💎 📲 39.2 °C 🚦 T13	
			SETTINGS		÷	
Ê	GENERAL	<u>↑</u>		APPEARANCE	1	
	CLEANING AND MAIN	TENANCE	GENERAL			1 Switch on the machine at the main switch
۵.	CALIBRATION		Language	Same as Micros	oft Windows 🔹	 Wait until the Customer UI has completely
\$ *	FUNCTIONS		Color theme	Light	·	3. Press the menu button (1).
	TEMPERATURE					4. Press Settings (2).
	POSITIONS					 Maschine am Hauptschalter einschalten. Warten bis Kunden UI vollständig gebootet
	APPERANCE					hat. 3 Menü-Taste (1) betätigen
	NETWORK & INTERNE	т				4. Einstellungen (2) betätigen.
	JOBS					
	Home position	Cleaning position	Blank position 0°	Blank position 180°	Collet position	
		3				



CORITE	C 150i PRO (M2.1)		9/14/2021 10:09 AM		💎 ∄ 39.2 °C ∤ T13				
Ξ			SETTINGS		:				
Ê	GENERAL	†		APPEARANCE	7	1.			
	CLEANING AND MAIN	TENANCE	GENERAL			2. 3.			
۰,	CALIBRATION	Language Same as Microsoft Window							
**	FUNCTIONS		Color theme	German	nan				
	TEMPERATURE								
	POSITIONS					1. 2.			
	APPERANCE					3.			
	NETWORK & INTERNE	ET							
	JOBS								
		+			<u>ب</u>				
	Home position	Cleaning position	Blank position 0°	Blank position 180°	Collet position				

- 1. Choose language (1).
- 2. Press OK (2).
- 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.
- SmartControl neustarten.
 (Hinweis: Diese Spracheinstellungen gelten nur f
 ür die Kunden UI. Die Service UI Sprache richtet sich nach der Windows

 Systemsprache!)



CORITEC 15	50i PRO (M2.1)	9/14/	2021 10:10	AM	≝≍¥ 💎 ∄j 39.2 °C				
Ξ					:				
Ê	QUEUE	ARCHIVE	REQU	IRED TOOLS	() Shut down				
¢,					Restart				
\$.					⊖ Help & Conta	act			
	No jobs in	the queue			oc Open log				
			GENE	RAL	Open web bi	rowser			
			PROGR	ESS	Disable fullscreen				
		↑ ↓	St 10	art time):11 AM	Duration 0h 0m	End time 10:11 AM			

- 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.





- Enter Password (1). (Note: To receive Password contact imesicore customer service!)
- 2. Press OK (2).
- Passwort eingeben (1). (Hinweis: imes-icore Kundenservice kontaktieren, um das Passwort zu erhalten!)
- 2. OK betätigen (2).





- 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.





- 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.



	SmartControl M	Machine Configuration Studio				##* ~				-	ð	×
	≡			INPUTS	/ OUTPUTS							
		INPUTS			OUTPUTS		Ι	Move axes				\uparrow
	TRIGGERED	DESCRIPTION T	BIT	CONTROL	SWITCH TYPE	CIRCUIT DIAG		B-	X+	Z+		
	٠	Air pressure: external	0	1	N/O Contact	E0.1 X3:1A	\uparrow	V-	<u>۸</u> +	V±		
	٠	Autocal. Touch Probe	1	1	N/O Contact	E0.2 X3:2A					÷	
5	٠	Working room door: closed and locked	2	1	N/O Contact	E0.3 X3:3A		B+	X-	Z-		
J.	٠	Spindle inverter: error	3	1	Active low Contact	E0.4 X3:4A		Driving distance			\sim	
	٠	Working room door released	4	1	Active low Contact	E0.5 X3:5A		Eupoti	000			
	•	Working room door	5	1	N/O Contact	E0.6 X3:6A		Functi	ons		~	
	٠	Autocal. Equip 1	б	1	N/O Contact	X3:In6		Re	eferencin	g		
	Autocal. Equip 2		7	1	N/O Contact	X3:In7			Home			
	٠	Length Measuring Probe	8	1	N/C Contact	E1.5 X4:5A	4		lank Ton			
	~					\rightarrow			лапк тор	,		\downarrow
	CORITEC 15	0i PRO 🔗 Connected 🖵 Ready 📲 39	0.2 °C	X -100 mm Y	' 0 mm Z -0.9 mm A ()° 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.



SmartControl Machine Configuration Studi	o					– 8 ×		
2.3.21117.1			CONTROLS					
Machine		OFFE	TRANSMISSION PATIO					
Inputs / Outputs		1	0.0015612	16				
Velocities								
Tomporatura								
remperature	- 18							
Spindle	-							
Controls					Driving distance			
Holders	- 1							
aditiona								
ositions	- 8							
Workpiece zero points	- 1							
Tool places	- 1				Functions			
	↓ 39	.3 °C X -100) mm Y 0 mm Z -0.9 mm J	A 0 ° B 25 °				

- 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. 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.
- Achtung: Kollisionsgefahr! Adapterplatte muss nach rechts zeigen – siehe Darstellung!





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



	SmartControl Machi	ne Conf	iguration Studi	io			≣ ≅∨				-	ð×		
	Ξ					CONTROLS						Edit		
	MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	RE\	Move	axes		^ ~		
	Isel	A0	Х	Linear 👻	1	0.0015612	1.6							
	Isel	A1	Υ	Linear 👻	1	0.0015603	1.6		В-	X+	Ζ+			
	Isel	A2	Z	Linear 👻	1	-0.0015608	1.6		Y-	A+	Y+	A-	1	1. Start the Service UL Service UL starten)
	Isel	A3	A	Rotating 👻	116.52	0.001125	0.8		B+	X-	Z-		2	 Press the menu button (1).
2.	Isel	A4	В	Rotating 👻	30.33	-0.001125	0.8		Drivin	a distan	Ce		1	1. Service UI starten.
									0 0.001	Imm. () 0.01 m	m/'	2	(Starting the Service UI Service UI starten) 2 Menü-Taste (1) betätigen
									O 0.1 m	nm/° 🤇	1 mm/	0		
									O 10 m	m/° () 50 mm	/°		
									0 80 m	m/° () 100 mr	m/°		
									0 1000			E		
	÷							\rightarrow	Funct	ions		~ →		
	🗖 CORiTEC 150i PRO) <i>@</i> C	onnected 🖵 🖡	Ready 📲 39.	3°C X-100	0 mm Y 0 mm Z -0.9 mm .	A 0 ° B 25 °							



SmartControl Machine Configuration Studio				111 X V		_	ð ×		
v2.3.21117.1			CONTROLS				Edit		
Software limit switches	个 				_		0		
Predefined Positions	PE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY RE\	Move axe		~		
Frederinied Positions	¥								
Calibration	Ŧ								
Avia	÷						· A-		
AXIS									
Workpiece zero point									
Pivot point					Driving distance				
Security & Maintenance							m/°		
Maintenance intervale							nm/°		
Wantenance Intervals							mm/°		
Backup									
Job execution					Functions		^ >		
	↓ 39.2	°C X-100) mm Y 0 mm Z -0.9 mm J	A 0 ° B 25 °					

1. Press the Job execution tab (1) in the

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

screen.

category Jobs to open the Job execution



SELECT JOB Select a job file and determine how often the job execution should be repeated.	Axis p	~		
Select file 1	Move axes			^
EXECUTE JOB Start the job. The execution of the job can be paused or canceled at any time.	B-	X+	Z+	
	Y-	A+	Y+	A-
	B+	X-	Z-	
	Driving distance			~
0 %	Functions			~
The processing of the job is logged. The log entries can have different log levels (info, warning, error).	Feed			~
There are no log entries.	100% -		•—	0
🖪 CORiTEC 150i PRO 🔗 Connected 🖵 Ready 羽 19.4 °C 🗙 -100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 ° B 25 °				

- 1. Press Select file (1).
- 1. Datei auswählen betätigen (1).





- 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





- 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





SmartControl Machine Configuration Studio				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		- 🗗 🗡
v2.3.21117.1			CONTROLS			Edit
Machine	Ϋ́					1
Inputs / Outputs	(PE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY REV	Move axes	
Velocities	*					
Velocities	-					
Temperature	*					Y+ A-
Spindle	-					Z-
	-				Driving distant	
Controls					Driving distan	
Holders) 0.01 mm/'
						D 1 mm/°
Positions) 50 mm/"
Workpiece zero points						E
Tool places					Functions	^
	↓ 39.3	°C X-100) mm Y 0 mm Z -0.9 mm .	A 0 ° B 25 °		

zero points screen.

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





- 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.

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



nartControl Machin	e Configuration Stu	idio				– 8 >
Cancel				WORKPIECE ZERO POINTS	(2	Save (
Teach po	osition				Axis positions	~
VZP ORDER	X Y	z	A B		Move axes	^
VZP01 XY,Z	- 52556 51668	-90490			B- X+ Z+	
	1				Y- A+ Y+ A-	
0					B+ X- Z-	
					Driving distance	~
					○ 0.001 mm ○ 0.01 mm/* ○ ○ 1 mm/* ● 10 mm/* ○ ○ 100 mm/*) 0.1 mm/°) 50 mm/°
					Functions	^
					Referencing	
					Blank Top	
					Blank Bottom	
					Linlook door	

- 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

	SmartControl Machi	ne Conf	iguration Studi	0						— r	5 ×			
	Ξ					CONTROLS					Edit			
	MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYP	E OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY RE	Move	axes		^			
	Isel	A0	Х	Linear 🖣	- 1	0.0015612	1.6							
	Isel	A1	Υ	Linear 🖣	- 1	0.0015603	1.6	B-	X+	Z+				
	Isel	A2	Z	Linear 🚽	- 1	-0.0015608	1.6	Y-	A+	Y+	A-	1		Start the Service UI.
	Isel	A3	A	Rotating 🖣	116.52	0.001125	0.8	B+	X-	Z-			-	(Starting the Service UI Service UI starten)
	Isel	A4	В	Rotating -	30.33	-0.001125	0.8				- 1	2	2.	Press the menu button (1).
1.								Drivin	g distan	се	^	1		Service III starten
								0 0.00	1 mm. C) 0.01 mr	m/ʻ	L '		(Starting the Service UI Service UI starten)
								O 0.1 r	nm/° 🤇	1 mm/°		2	2.	Menü-Taste (1) betätigen.
								O 10 m	nm/° C) 50 mm,	/°			
								O 80 m	nm/° C) 100 mn	n/°			
								0 1000)_mm/°		5	Ð		
	<i>~</i>						\rightarrow	Funct	ions		^			
	CORITEC 150i PR) <i>@</i> C	onnected 🖵 F	Ready 🧃 3	9.3 °C X -10	0 mm Y 0 mm Z -0.9 mm	A 0 ° B 25 °							



SmartCon	trol Machine Configuration Studio						-	Ð ×
/2.0.2033	5.2							
	Tool places		_	_				
	Software limit switches							
	Predefined Positions	BIT	CONTROL	SWITCH TYPE	CIRCUIT DIAGRAM			
					E0.1 X3:1A			
lobs								
	Job execution	á 2			E0.3 X3:3A			
				Active low Contact	E0.4 X3:4A			
alibratio	on and a second se	4						
	Axis 1							
	Workpiece zero point				X3:In6			
	Pivot point	8						
nnearai	108				E1.4 (X4:4A			
dels e ca ca	Application color				X6			
	Lighting	14			X7			
					X7			
ata Cap	ture						100%	
	Machine	17	1	N/C Contact	XR	18.1		

- 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.



- 1. Choose the A-axis in the Axis tab (1).
- 2. Straighten the A-axis (manually) with the buttons for moving the axes (2).
- 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).
- 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.



- 1. Choose the B-axis in the Axis tab (1).
- 2. Straighten the B-axis (manually) with the buttons for moving the axes (2).
- 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).
- 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.



										\sim	<pre></pre>
=			CALIBRATE A	XES OFFSET							
CALIBRATE ROTATION AXIS AxesOffset_Description							Axis	positions			^
A15 1	*						AXIS	MZP	WZP	UNIT	
Axis offset correction value 0.14	° (Degree)						X	-100.000	47.444	mm mm	
Axis offset (old value) 115.89	° (Degree)						z	-0.900	-89.578	mm	
Axis offset (new value)	° (Degree)						A	-0.140	0.140	0	
Calculate axis offset	Save axis offset						Mov	e axes			~
									7.		
							B-	X+	2+		
							В- Ү-	A+ A+	2+ Y+ /	A-	
							В- Y- B+	X+ A+ X-	Z+ Y+ Z-	A-	
							B- Y- B+ Drivi	A+ A+ X-	Z+ Y+ Z-	A-	~
1 2	3 4	5	6	7	8	9	B- Y- B+ Drivi	A+ A+ X- no distance	2+ Y+ Z- &	A-	~
1 2	3 4	5	6	7	8	9	B- Y- B+ Drivi	A+ A+ X-	Z+ Y+ Z- &	A- BAC	<u>@</u> СК
1 2 // #~*	3 4	5	6 ()	7	8	9 < 1 =	H- Y- Drivi	A+ A+ X- ma distance	2+ Y+ /	A- BAC	<u>@</u>

- 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

			INPUTS	/ OUTPUTS					
	INPUTS			OUTPUTS		Move	axes		^
RIGGERED		BIT	CONTROL	SWITCH TYPE	CIRCUIT DIAG	B-	Х+	Z+	
•	Air pressure: external	0	1	N/O Contact	E0.1 X3:1A			N I	
•	Autocal. Touch Probe	1	1	N/O Contact	E0.2 X3:2A	Y-	A+	Y+	1
•	Working room door: closed and locked	2	1	N/O Contact	E0.3 X3:3A	B+	X-	Z-	
•	Spindle inverter: error	3	1	Active low Contact	E0.4 X3:4A	Drivir	ig distan	ce	\sim
•	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	Funct	tions		^
•	Autocal. Equip 1	б	1	N/O Contact	X3:In6	R	eferencin	g	
•	Autocal. Equip 2	7	1	N/O Contact	X3:In7		Home		i l
•	Length Measuring Probe	8	1	N/C Contact	E1.5 X4:5A				

1.



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.



						CONTROLS							E
MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYI	PE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	RE\	Move	axes		^	
Isel	A0	Х	Linear	•	1	0.0015612	1.6						
Isel	A1	Υ	Linear	*	1	0.0015603	1.6		В-	X+	Ζ+		
Isel	A2	Z	Linear	*	1	-0.0015608	1.6		Y -	A+	Y+		A
Isel	A3	A	Rotating	•	116.52	0.001125	0.8		B+	X-	Z-	1	
Isel	A4	В	Rotating	•	30.33	-0.001125	0.8						
									Drivin	ıg distan	се	^	
									0 0.00	1 mm. () 0.01 r	nm/'	
									O 0.1 r	nm/° 🤇) 1 mm	n/°	
									O 10 m	nm/° () 50 mi	m/°	
									() 80 m	nm/° () 100 n	nm/°	
									O <u>1000</u>)_mm/°			
4	_	_	_						Funct	tions		~	

- I. Press the menu button (1).
- 1. Menü-Taste (1) betätigen.



SmartControl Machine Configuration Studio		– 8 ×
v2.0.20335.2		
Machine	Avis original	
Inputs / Outputs		
Velocities		~
Temperature e)		
Spindle		
Positions e)		~
Tool places Software limit switches		0.0.1 mm/* 3 60 mm/*
Predefined Positions		<u>^</u>
Jobs		
Calibration		
Axis		a.
Worksiege zero point	3.8 °C X-100 mm Y 0 mm Z-39.9 mm A-0.14 * B 1 *	

- 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.



Teach position LMP ORDER X LMP01 ABXY	ion K Y -3601 131900	Dr Z	ive in too	place	Drive over tool place	Open Collet	Avia positione
LMP ORDER X LMP01 AB,XY -: NAME X Y	к Y -3601 131900	Z					Avis positions
LMPD1 ABXY -	-3601 131900		А	в			Move axes
NAME X Y		-7820	0 0	0			
	Z	A	в тос	L ACTUAL	LENGTH IN COLLET	2	D" A+ 2+
P1 -95898 10	06444 -72100	0	0 T11	v 31199	0.0		Y- A+ Y+ A-
P2 -87290 11	12253 -71800	0	0 T12	▼ -1	0		B+ X- Z-
P3 -77990 11	16653 -71750	0	0 T13	 −1			Driving distance
P4 -68240 11	19753 -71850	0	0 T14	. −1			Driving distance
P5 -57940 12	21253 -71850	0	0 T15	↓ -1			0.001 mm 0 0.01 mm/° 0 0.1 mm/°
P6 -47620 12	21123 -71920	0	0 T21	▼ -1			0 100 mm/°
P7 -37278 11	19616 -71900	0	0 T22	∗ -1			Functions
P8 -27478 11	16616 -72000	0	0 T23	∗ -1			- GIGLIONS
P9 -17958 11	12101 -72201	0	0 T31		۲		Referencing
P10 -9358 10	06301 -72301	0	0 T98				Blank Top
							Blank Bottom
							Unlock door

- 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.



	Teach pos	sition		ļ	Drive i	in tool pl	ace	Drive over tool place		Open Collet	Axis positions	~
.MP	ORDER	х	Y	z		A B					Move axes	~
LMP01	AB,XY	-3601	131900	-78	200	0 0						
NAME	х	Y	z	А	в	TOOL	ACTUAL I	LENGTH IN COLLET			D" AT 2T	
P1	-95898	106444	-72100	0	0	T11 -	31199	0	1)		Y- A+ Y+	A- 3
P2	-87290	112253	-71800	0	0	T12 👻	-1	0			B+ X- Z-	
P3	-77990	116653	-71750	0	0	T13 👻	-1	0			Driving distance	
P4	-68240	119753	-71850	0	0	T14 👻	-1	0			Driving distance	
P5	-57940	121253	-71850	0	0	T15 🚽	-1	0			0 0.001 mm 0 0.01 mm/*	0 0.1 mm/°
Pő	-47620	121123	-71920	0	0	T21 👻	-1	0			0 100 mm/°	O so min/
P7	-37278	119616	-71900	0	0	T22 👻	-1	0				
P8	-27478	116616	-72000	0	0	T23 👻	-1	0			Functions	
P9	-17958	112101	-72201	0	0	T31 👻	37002	۲			Referencing	
P10	-9358	106301	-72301	0	0	T98 👻	30839	0			Blank Top	
											Plank Pottom	
											Biank Bollom	

- 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!
- Speichern (5) betätigen. (Hinweis: Kein Neustart erforderlich!)



Teach position Drive in tool place Drive over tool place Open Collet Axis positions Axis positions LMP 0 RDER X Y Z A B Move aves Move aves Move aves B X + Y + A + Y + A B X + Y + A + Y + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + Y + A + A B X + Y + A + A + A + A B X + Y + A + A + A + A B X + Y + A + A + A + A + A + A + A + A + A	< Car	icel							TOC	L PLACES	$\mathbf{}$		5 Save
LMP ORDER X Y Z A B O LMP0 ABXV -3601 131900 -78200 0 <t< th=""><th></th><th>Teach pos</th><th>sition</th><th></th><th>I.</th><th>Drive</th><th>in tool pl</th><th>ace</th><th>Drive over tool place</th><th></th><th>Open Collet</th><th>Axis positions</th><th>~</th></t<>		Teach pos	sition		I.	Drive	in tool pl	ace	Drive over tool place		Open Collet	Axis positions	~
LMP01 ABXV -3601 131900 -72200 0 0 4 -7200 0 0 A ACTUAL LENGTH IN COLLET B X Z A X Y A Y <t< th=""><th>LMP</th><th>ORDER</th><th>x</th><th>Y</th><th>z</th><th></th><th>A B</th><th></th><th></th><th></th><th></th><th>Move axes</th><th>^</th></t<>	LMP	ORDER	x	Y	z		A B					Move axes	^
NAME X Y Z A B TOOL ACTUAL LENGTH IN COLLET P1 -95598 106444 -72100 0 0 T11 31199 O P2 -57290 112253 -71800 0 0 T12 -1 O P3 -77990 116653 -71750 0 0 T13 -1 O P4 -682240 119753 -71850 0 0 T14 -1 O P5 -57940 121253 -71850 0 0 T14 -1 O P6 -47620 12123 -71920 0 0 T24 -1 O P7 -37278 119616 -77090 0 0 T24 -1 O P8 -10110 -11 O -11 O -11 O -11 O P7 -37278 119616 -71900 0 0 T24 -1 O -11 O P10 -9358 106301<	LMP01	AB,XY	-3601	131900	-782	200	0 0	4					
P1 -95898 106444 -72100 0 0 T11 - 31199 0 P2 -87290 112253 -71800 0 0 T12 - 1 0 P3 -77990 116653 -71750 0 0 T13 - 1 0 P4 -68240 119753 -71850 0 0 T14 - 1 0 P5 -57940 121253 -71850 0 0 T15 - 1 0 0.001 mm/* 0.01 mm/* 0.001 mm/* 0.01 mm/* 0.001 mm/	NAME	х	γ	z	А	в	TOOL	ACTUAL L	ENGTH IN COLLET			D" A+ 2+	
P2 87280 112253 -71800 0 0 T12 + 1 0 P3 -77990 116653 -71750 0 0 T13 + 1 0 Driving distance 0 P4 -68240 119753 -71850 0 0 T14 + 1 0 Driving distance 0 0.001 mm/ 0.01 mm/* 0.01 mm/* 0.001 mm/ 0.01 mm/* 0.001 mm/* 0.01 mm/* 0.001 mm	P1	-95898	106444	-72100	0	0	T11 -	31199	0			Y- A+ Y+	A- 2
P3 .7790 11663 .71750 0 0 T13 -1 0 P4 .68240 119753 .71850 0 0 T14 -1 0 P5 .57940 12123 .71850 0 0 T15 -1 0 0.001 nm. 0.01 nm.* 0.001 nm.* 0.00 nm	P2	-87290	112253	-71800	0	0	T12 👻	-1	0			B+ X- Z-	
P4 -68240 119753 -71850 0 0 T14 -1 0 P5 -57940 12123 -71850 0 0 T15 -1 0 0.001 mm () 0.01 mm/* 0.10 mm/* 0.001 mm () 0.01 mm/* 0 0 0 0.01 mm/* 0 0 0 0.01 mm/* 0 </td <td>P3</td> <td>-77990</td> <td>116653</td> <td>-71750</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>T13 👻</td> <td>-1</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td>Driving distance</td> <td></td>	P3	-77990	116653	-71750	0	0	T13 👻	-1	0			Driving distance	
P5 -57940 12123 -71850 0 0 T15 + -1 0 P6 -47620 121123 -71920 0 0 T21 + -1 0 P7 -37278 119616 -71900 0 0 T22 + -1 0 0 100 mm/* 0.001 mm/* 0.001 mm/* 0.001 mm/* 0.000 mm/* 0.00	P4	-68240	119753	-71850	0	0	T14 👻	-1	0			Driving distance	
P6 -47620 121123 -71920 0 0 T21 + -1 0 P7 -37278 119616 -71900 0 0 T22 + -1 0 0 100 mm/* P8 -27478 116616 -72000 0 0 T23 + -1 0 100 mm/* P9 -17958 112101 -72201 0 0 T31 + 37002 Image: Contract of the table of table	P5	-57940	121253	-71850	0	0	T15 👻	-1	0			0 0.001 mm 0 0.01 mm/	0 0.1 mm/°
P7 -37278 119616 -71900 0 0 T22 + -1 O P8 -27478 116616 -72000 0 0 T23 + -1 O P9 -17958 11210 -72201 0 0 T31 + 37002 Image: Constraint of the state of	P6	-47620	121123	-71920	0	0	T21 👻	-1	0			O 100 mm/*	O so miny
P8 -27478 116616 -72000 0 0 T23 - 1 0 P0100015 P0100015 P9 -17958 112101 -72201 0 0 T31 - 37002 Image: Comparison of the temperature of	P7	-37278	119616	-71900	0	0	T22 👻	-1	0			-	
P9 -17958 112101 -72201 0 0 T31 + 37002 Image: Comparison of the target of	P8	-27478	116616	-72000	0	0	T23 👻	-1	0			Functions	
P10 -9358 106301 -72301 0 0 T98 - 30839	P9	-17958	112101	-72201	0	0	T31 👻	37002	۲			Referencing	
Blank Bottom	P10	-9358	106301	-72301	0	0	T98 👻	30839	0			Blank Top	
												Blank Bottom	

- 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!)
- Spanzange 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

SmartControl Machin	e Conf	guration Studi	0		CONTROLS		-			- 1	Edit		
MANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TYPE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	RE\	Move	axes		^		
Isel	A0	Х	Linear 👻	1	0.0015612	1.6						1.	Start the Service UI.
Isel	A1	Υ	Linear 👻	1	0.0015603	1.6		B-	X+	Z+	_	2.	Mill the Calibration body
Isel	A2	Z	Linear 👻	1	-0.0015608	1.6		Y-	A+	Y+	A-		150i_PRO_CalibrationBody-03-12g.iso.
lsel	A3	A	Rotating 👻	116.52	0.001125	0.8		B+	X-	Z-			(Milling a Calibration body
Isel	A4	В	Rotating 👻	30.33	-0.001125	0.8		Drivin	g distan	ce	~	3.	Press the menu button (1).
								0 0.00	mm. C) 0.01 m	m/'	1.	Service UI starten.
								0 0.1 n	nm/° 🤇	1 mm/')	2.	Kalibrierungskörper
								() 10 m	m/° () 50 mm	/°		150i PRO CalibrationBody-03-12g.iso
								🔿 80 m	m/° C) 100 mr	n/°		fräsen.
								O 1000	_mm/°			•	(Milling a Calibration body I
←					_		\rightarrow	Funct	ons		~ ↓		Kalibrierungskörper fräsen)





- 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.





- 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

		garation etaal	5											
						CONTROLS						Edit		
ANUFACTURER	AXIS	AXIS NAME	AXIS TY	PE	OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY	RE\	Move	axes		^ ~	1.	Start
el	A0	Х	Linear	-	1	0.0015612	1.6			N.	7.		2.	(Start Mill th
el	A1	Υ	Linear	*	1	0.0015603	1.6		В-	X+	Ζ+	_		18-1.i
el	A2	Z	Linear	*	1	-0.0015608	1.6		Y-	A+	Y+	A-		(Millin
el	A3	А	Rotating	*	116.52	0.001125	0.8		B+	X-	Z-		3	Kalibi Press
el	A4	В	Rotating	•	30.33	-0.001125	0.8							11000
									Drivin	g distan	ce	^	1.	Servi
									O 0.00	1 mm, C) 0.01 m	m/'	2	(Start
									O 0.1 n	nm/° 🤇	1 mm/	0	2.	
									O 10 m	nm/° () 50 mm	/°		(Millin
									() 80 m	nm/° () 100 mr	n/°		Kalibr
									0 1000)_mm/°		G	3.	Menü
								\rightarrow	Funct	ions		~ →		





SmartControl Machine Configuration Studio		- 8 ×
v2.0.20335.2		
Tool places		
Software limit switches		
Predefined Positions		
	2 3 1	
Jobs	1	
Job execution		
Calibration MACHINE (OFFSETS (NEW) ONLY INTERNAL USE	
Axis		
Workpiece zero point CAM OFFS	ETS CAM-SETTING	
Pivot point 30		
Appearance		
Application color		
Lighting		
Data Capture	100 mm Y 0 mm Z -0.9 mm A 0 * B 25 *	thick door
📲 🔎 📥 INTENSO (D:) 🤹 Si	martControl Mac 👩 Untitled.png - Paint	🖧 🐂 🔩 ENG 3:42 PM

- 1. Press the Pivot point tab (1) in the category Calibration to open the Calibrate pivot point
- 1. Den Reiter Drehschwenkpunkt (1) in der Kategorie Kalibrierung betätigen, um den Bildschirm Drehschwenkpunkt kalibrieren zu öffnen.

screen.





- 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 | Datensicherungerstellen

SmartControl Machine Configuration	Studio					- 6) X		
		CONTROLS					Edit		
MANUFACTURER AXIS AXIS N	AME AXIS TYPE OFFSET	TRANSMISSION RATIO	ELECTRICITY RE	N Move ax	xes	~	^		
Isel A0 X	Linear 👻 1	0.0015612	1.6		×.	7.			
Isel A1 Y	Linear 👻 1	0.0015603	1.6	В-	X+	2+	-1		
Isel A2 Z	Linear 👻 1	-0.0015608	1.6	Y-	A+	Y+	A-		
Isel A3 A	Rotating 👻 116.52	0.001125	0.8	B+	X-	Z-		1.	Start the Service UI.
Isel A4 B	Rotating 👻 30.33	-0.001125	0.8					2.	(Starting the Service OI Service OI starten) Press the menu button (1).
				Driving	distance	e ^			
				O 0.001 mm, O 0.01 mm/'			/ ^c	1.	Service UI starten.
				○ 0.1 mm/°		2	(Starting the Service UI Service UI starten)		
				O 10 mm	n/° O	50 mm/°		Ζ.	Menu-Taste (1) betatigen.
				🔿 80 mm	n/° O	100 mm/	/°		
				0 1000	mm/°		C		
4			\rightarrow	Functio	ins	~	+		





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

– 8 ×

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

Create Data backup | Datensicherung erstellen

SmartControl Machine Configuration Studio



martControl Machine Configuration Studio	- 8
ВАС	кир
BACKUP	Axis positions 🗸 🗸
Backup your configuration of this machine to another drive and restore them if the originals are changed, dar Backup directory C.\Users(\SmartControlAdmin\Documents\SmartControl\Backups	maged or deleted. Move axes ^
Select directory Create backup	B- X+ Z+
	Y- A+ Y+ A-
estore your configuration is changed, damaged of	or deleted. B+ X- Z-
Select file Restore backup	Driving distance
	○ 0.001 mm ○ 0.01 mm/ ^c ○ 0.1 mm/ ^o
	○ 1 mm/* ● 10 mm/* ○ 50 mm/* ○ 100 mm/*
	Functions
	Referencing
	Blank Top
	Blank Bottom
	Unlock door

- 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.

Commissioning | Inbetriebnahme

Offset Y:)ffset X:	
Offset 7:	Offset Y:	
)ffset Z:	

- 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

CORITEC 150i PRO (M2.1)		9/14/2021 10:	35 AM		🗢 📲 39.3 °C 🕴 T13			
≡		SETTING	S		:			
JOBS	CALIBRATION		Architecture	64-bit				
TOOLS	FUNCTIONS		Language	English (United States)				
SETTINGS	TEMPERATURE		APPLICATION					
	POSITIONS		Name	SmartCon	trol Dental Studio			
	APPERANCE		Version		2.3.21117.1			
	NETWORK & INTE	RNET	Architecture		64-Bit			
	JOBS		Configuration	RELEASE				
	ABOUT THIS MAC	HINE	DISTRIBUTOR					
	HELP AND CONTA	ACT	imes-icore® Gmbl	4				
	Home position	Cleaning	Blank position	Blank position	Collet position			
CORITEC 150i PRO (M2.1)		9/14/2021 10:3	36 AM					
SETTINGS								
JOBS	CALIBRATION	1	AE	OUT THIS MACHIN	E ↑			
TOOLS	FUNCTIONS		MACHINE					
	TEMPERATURE		Machine name	CORITEC	150i PRO (M2.1)			
\$ 11	POSITIONS APPERANCE NETWORK & INTERNET JOBS		Model	CC	CORITEC 150i PRO			
			model number	DSPLO	0002V003PE002			
			Serial number	712078-1				
					,120701			
	ABOUT THIS MACHINE			Device name 150IPRO-SN				
	HELP AND CONTA	кст	Version	Microsoft Windows 10 Enterprise LTSC				
	Home position	↓ Cleaning position	Blank position 0°	Blank position 180°	Collet position			

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