

E639104 01280

Brief Instruction | Kurzanleitung  
Milling spindle cable optimization | Optimierung Kabel Frässpindel

**CORITEC**<sup>®</sup> 150i Dry

**CORITEC**<sup>®</sup> 150i PRO

**CORITEC**<sup>®</sup> one

**CORITEC**<sup>®</sup> one +

Information   Informationen .....	1
Requirements   Voraussetzungen .....	1
Copyright   Urheberschutz .....	2
Trademark protection   Markenschutz .....	2
Customer Service   Kundenservice .....	2
Personal Requirements   Personalanforderungen .....	3
Personal protective equipment   Persönliche Schutzausrüstung .....	3
Explanation of symbols   Symbolerklärung .....	3
Workspace for Servicework   Arbeitsbereich für Servicearbeiten .....	4
Safety instructions   Sicherheitshinweise .....	5
Parts   Teile .....	8
Preparative Steps   Vorbereitende Schritte .....	10
Remove cover   Gehäuse entfernen .....	13
Conversion   Umbau .....	20
Mount Cover   Gehäuse montieren .....	60

## Information | Informationen

On machines of the types CORiTEC® 150i Dry, CORiTEC® 150i PRO, CORiTEC® one and CORiTEC® one + from the production period 04/2023 - 05/2024, malfunctions of the milling spindle sometimes occur. These brief instructions describe the necessary modifications to rectify the malfunctions.

---

Bei Maschinen der Typen CORiTEC® 150i Dry, CORiTEC® 150i PRO, CORiTEC® one und CORiTEC® one + aus dem Produktionszeitraum 04/2023 – 05/2024 treten teilweise Fehlfunktionen der Frässpindel auf. Diese Kurzanleitung beschreibt die nötigen Änderungsmaßnahmen zur Behebung der Fehlfunktionen.

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

---

Die Inhalte dieser Serviceanleitung 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 for the implementation of the content service manual:

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

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

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

## Copyright | Urheberschutz

The contents of this operating manual are copyright protected and are the intellectual property of imes-icore GmbH. Usage of this content is only permissible for the operation of 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 Serviceanleitung 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 service manual. 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 Serviceanleitung sind Eigentum des jeweiligen Unternehmens oder Inhabers und unterliegen einem internationalen urheber- und markenrechtlichen Schutz. In dieser Gebrauchsanleitung 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](mailto:support@imes-icore.de)



[www.imes-icore.com](http://www.imes-icore.com)



## Personal Requirements | Personalanforderungen

Electrically qualified person

Elektrofachkraft









## Personal protective equipment | Persönliche Schutzausrüstung

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

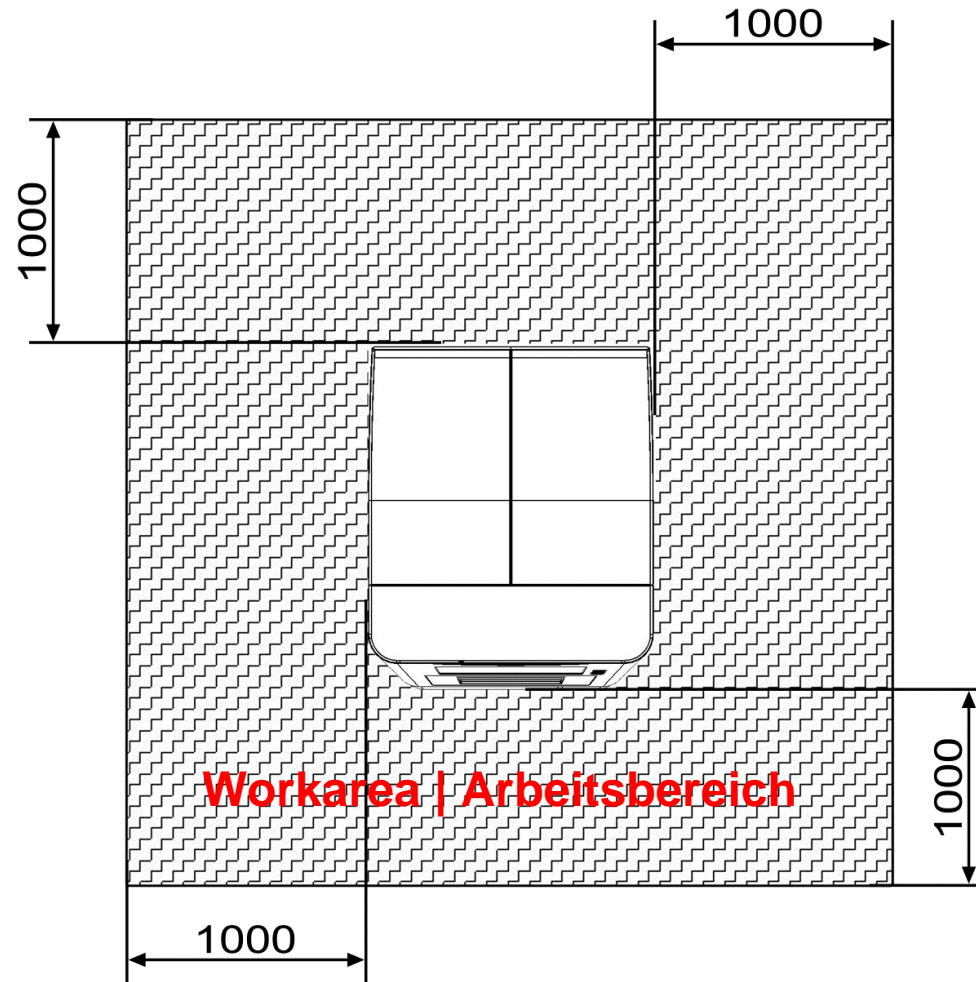
Arbeitsschutzkleidung, Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe, Atemschutz, Schutzbrille



## Explanation of symbols | Symbolerklärung

	Manual operation Manuelle Tätigkeit		Mouse operation Mausbedienung
	Clean Reinigen		Backup / Save Datensicherung / Speichern
	Take a picture Foto machen		Contact customer service Kundendienst kontaktieren
	Information Information		ESD protection required ESD-Schutz notwendig

Workspace for Servicework | Arbeitsbereich für Servicearbeiten



**⚠ DANGER**

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

Improper 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 Handhabung, Reparatur oder Wartung!**

Eine unsachgemäße 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 originale 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 qualifiziertem 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 working machinery!
- Wear protection gloves!

**⚠ WARNUNG**

**Verletzungsgefahr durch rotierende Werkzeuge und bewegliche 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 | Werkzeuge



ESD equipment  
ESD-Ausrüstung



Flat bladed screwdriver set, VDE-tested  
VDE-Schlitzschraubendrehersatz



Combination spanner set  
Ring- Maulschlüssel set



Cutter knife  
Cutter Messer



Ratchet box  
Ratschekasten

Side cutter, VDE-tested  
VDE-Seitenschneider



Allen key T handle set  
Innensechskant -Schraubendreher T-Griff Set



Water pump pliers  
Wasserpumpenzange



Snipe nose pliers, straight  
Flachrundzange gerade



Parts | Teile



4 x Countersunk screw M3 x 6 stainless steel

4 x Senkschraube M3 x 6 Edelstahl



Large M4 washer

Karoseriescheibe M4



2x toothed disc M5

2x Zahnscheibe M5



Cable milling spindle

Kabel Frässpindel



Fabric hose 35 mm

Gewebes Schlauch 35 mm

Cylinder head screw M4 x12

Zylinderkopfschraube M4 x12



Nut M4

Mutter M4



Cable ties (various sizes)

Kabelbinder (verschiedene Größen)



Fabric hose 340 mm

Gewebes Schlauch 340 mm



Hose Ø6 mm 70 mm

Schlauch Ø6 mm 70 mm





Hose Ø8 mm 850 mm  
Schlauch Ø8 mm 850 mm



Hose reduction Ø8 mm / Ø6  
Schlauchreduzierung Ø8 mm / Ø6



Cylinder head screw M5 x 25  
Zylinderkopfschraube M5 x 25

Hose Ø4 mm 650 mm  
Schlauch Ø4 mm 650 mm



Nut M5  
Mutter M5



washer M5  
U.Scheibe M5



## Preparative Steps | Vorbereitende Schritte

1.

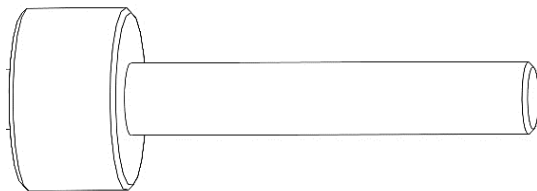


Clean the machine completely (see operation manual).

Maschine komplett reinigen (siehe Betriebsanleitung).



2.

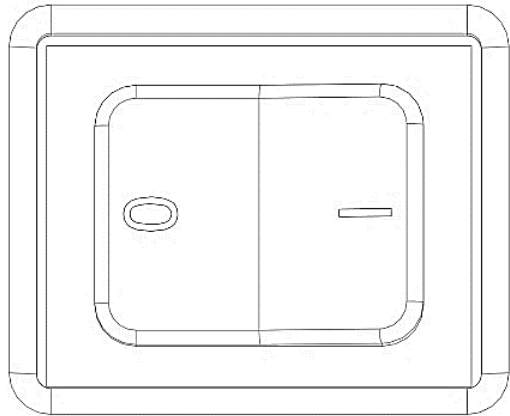


Clamp the dowel pin inside the milling spindle.

Passtift in die Frässpindel einspannen.



3.

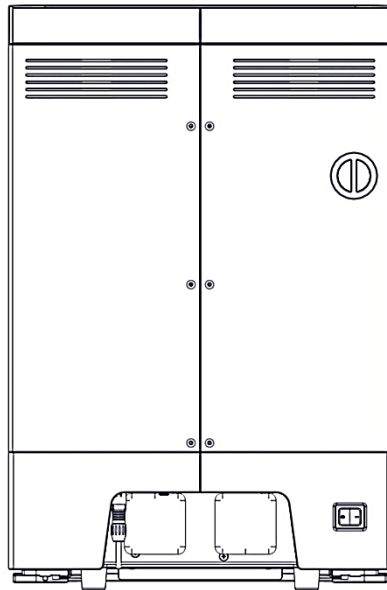


Turn the machine off on the main switch.

Maschine am Hauptschalter ausschalten.



4.



Remove all power cables, hoses and cables from the housing.

Alle Leitungen, Schläuche und Kabel vom Gehäuse der Maschine entfernen.



5.



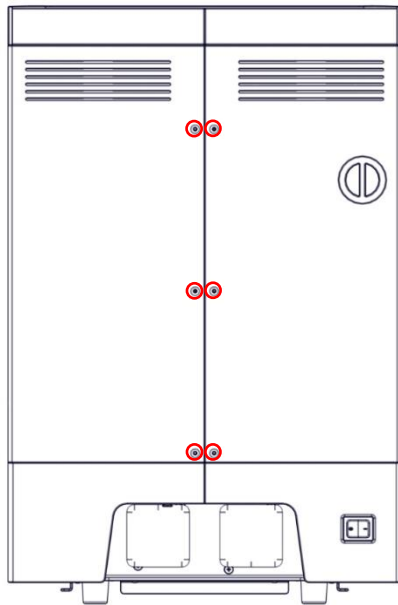
The following chapters are to be carried out using the ESD equipment!

Die nachfolgenden Kapitel sind unter Verwendung der ESD Ausrüstung durchzuführen!



Remove cover | Gehäuse entfernen

1.

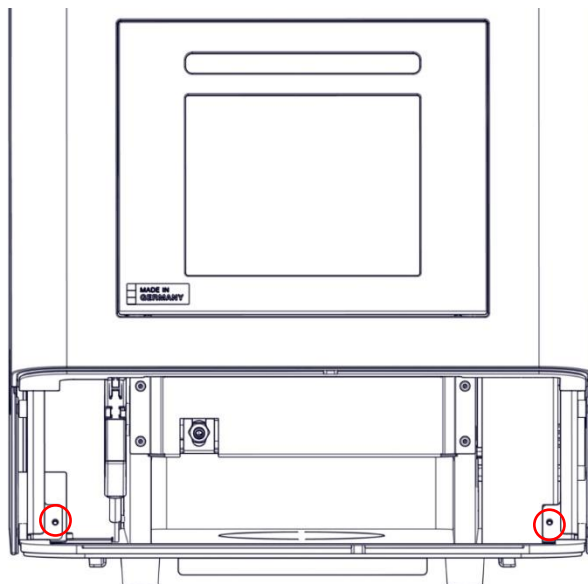


Remove the six countersunk screws from the side panels.

Die sechs M4 Senkkopfschrauben der Seitenteile entfernen.



2.

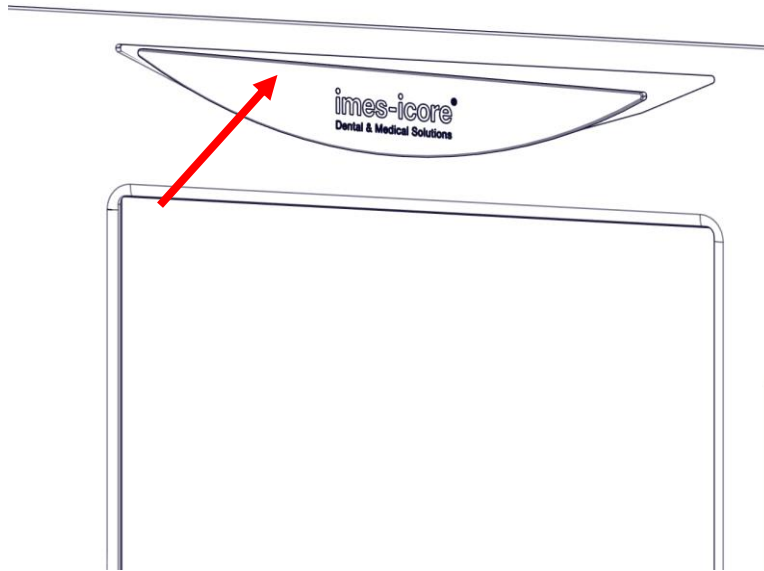


Remove the two cylinderhead screws from the side panels.

Die beiden M4 Zylinderkopfschrauben der Seitenteile entfernen.



3.

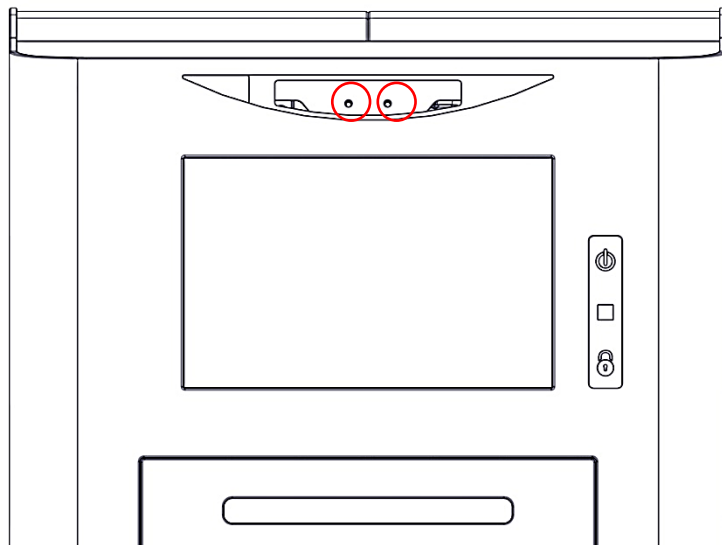


Remove the imes icore logo by finger pressing on left side.

Imes icore Logo durch Fingerdruck auf die linke Seite entfernen.



4.

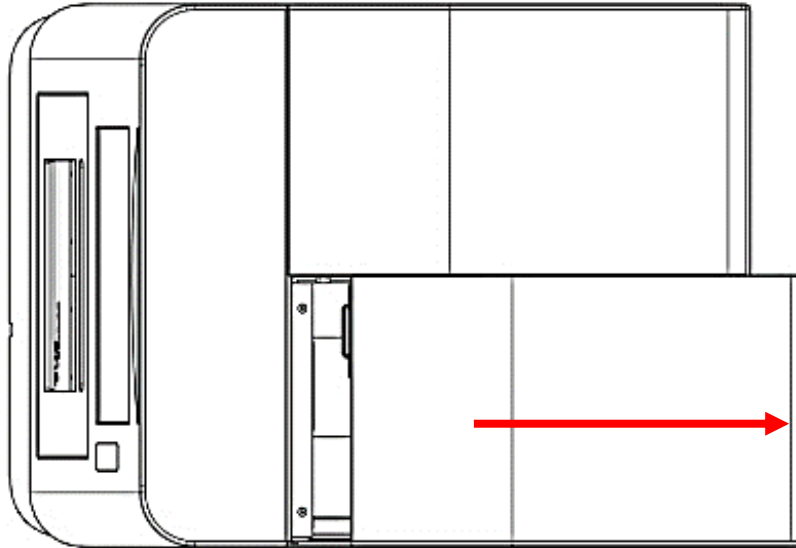


Remove the two cylinderhead screws from the side panels.

Die beiden M4 Zylinderkopfschrauben der Seitenteile entfernen.



5.

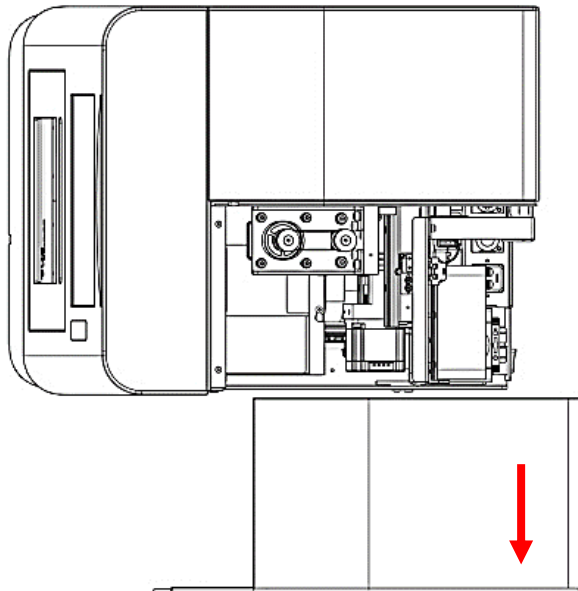


Pull the right side panel carefully backward.

Rechtes Seitenteil vorsichtig nach hinten ziehen.



6.

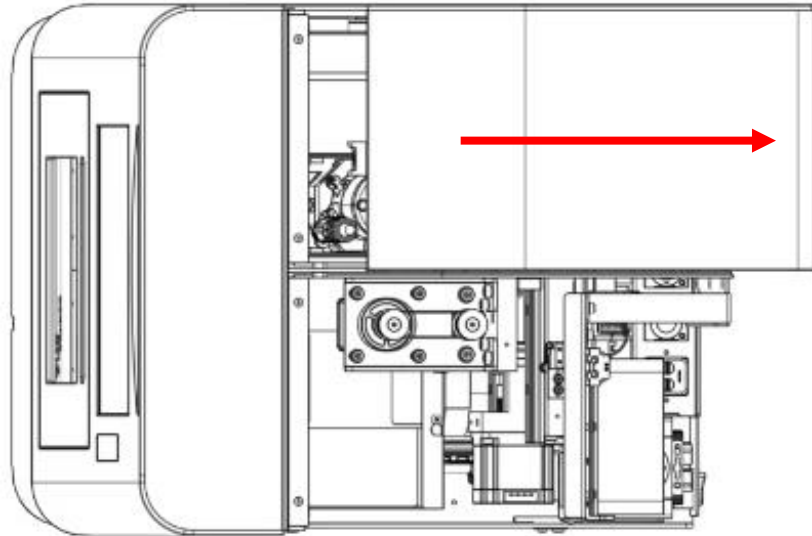


Remove the right side panel.

Rechtes Seitenteil entfernen.



7.

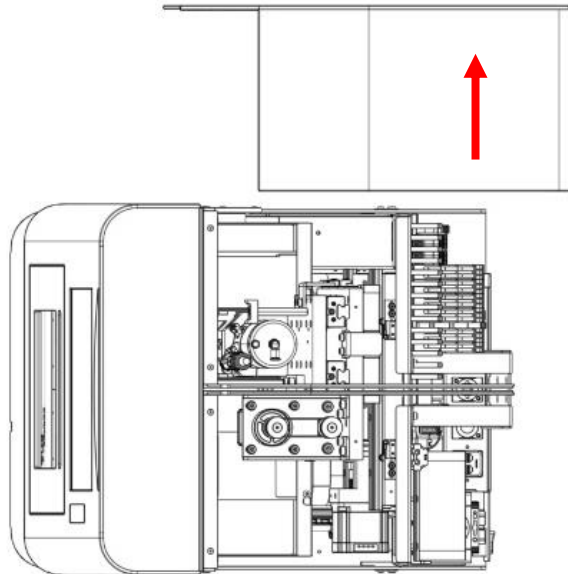


Pull the left side panel carefully backward.

Linkes Seitenteil vorsichtig nach hinten ziehen.



8.



Remove the left side panel.

Linkes Seitenteil entfernen.



9.

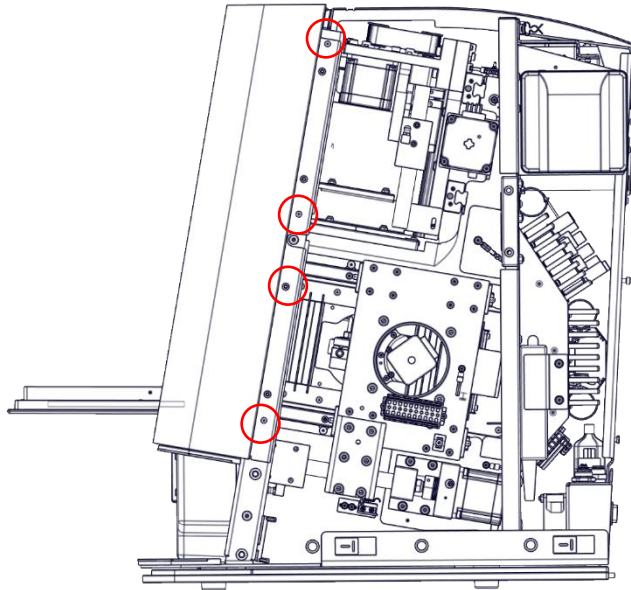


Remove the ribbon cable plug from the push-button panel on the front of the machine.

Den Stecker des Flachbandkabels vom Tasterfeld von der Maschinenfront entfernen.



10.

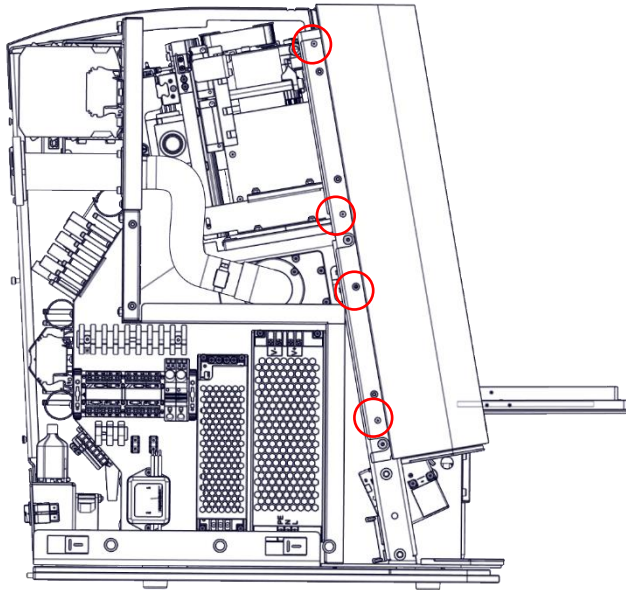


Remove the four M4 cylinder head screws.

Die vier M4 Zylinderkopfschrauben entfernen.



11.

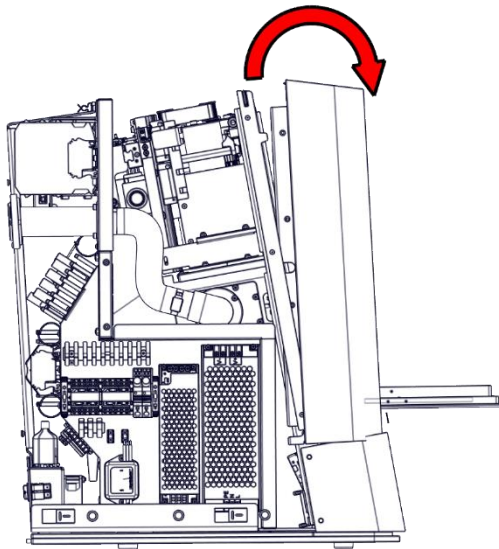


Remove the four M4 cylinder head screws.

Die vier M4 Zylinderkopfschrauben entfernen.



12.

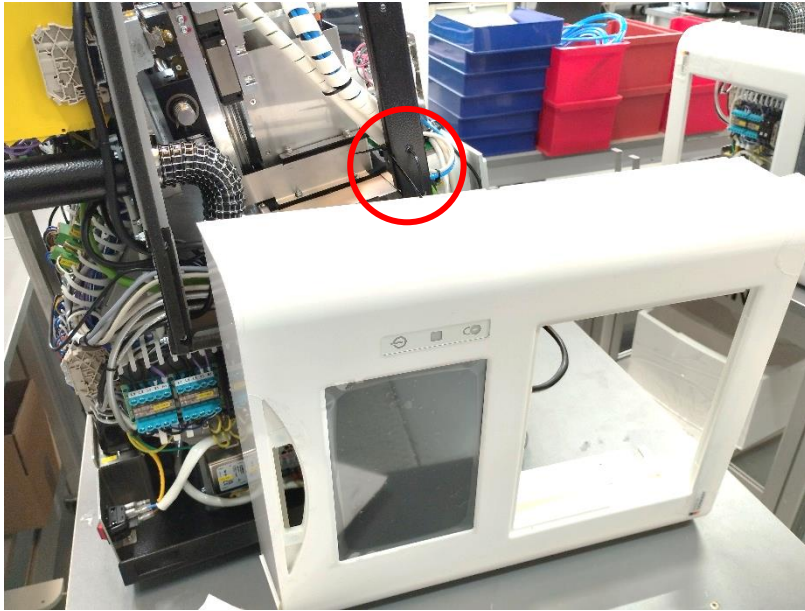


Carefully tilt the front of the housing forwards.

Gehäusefront vorsichtig nach vorn kippen.



13.



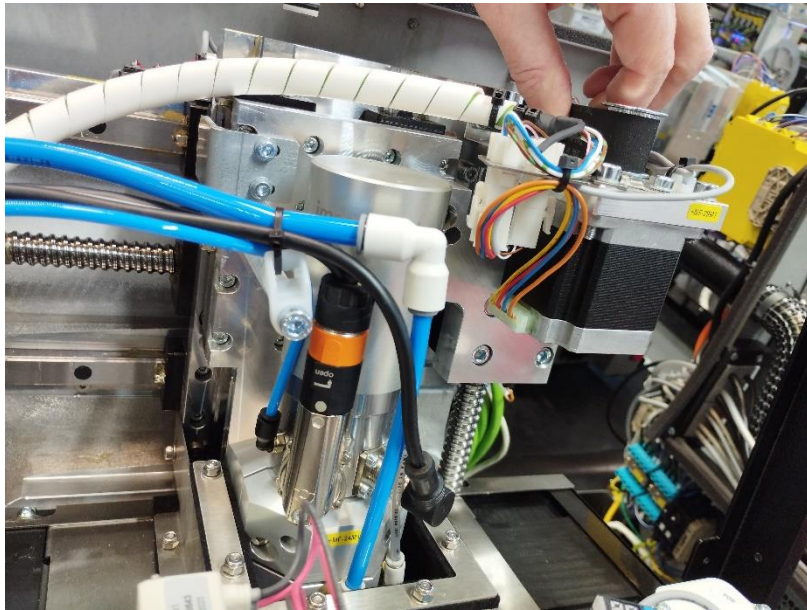
Carefully turn the front of the housing to the left-hand side and secure it loosely to the left-hand mounting plate of the machine using a cable tie to prevent it from tipping over. The cables still attached to the front of the housing must not be damaged in the process!

Die Gehäusefront vorsichtig zur linken Seite drehen und mit einem Kabelbinder an dem linken Befestigungsblech der Maschine lose und kippstabil befestigen. Hierbei dürfen die noch vorhandenen Kabel der Gehäusefront nicht beschädigt werden!



Conversion | Umbau

1.

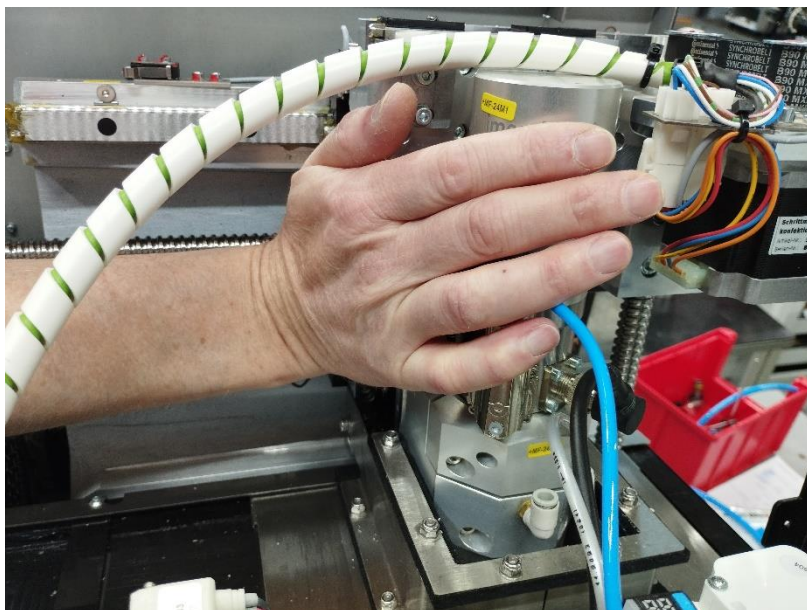


Turn the Z-axis on the toothed belt upwards as far as possible.

Die Z-Achse am Zahnriemen soweit wie möglich nach oben drehen.



2.

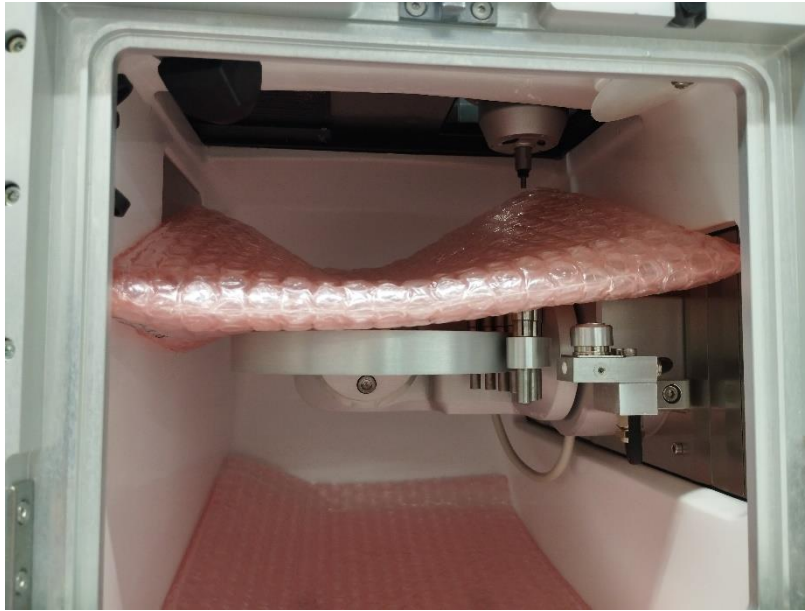


Push the transverse axis as far as possible to the right on the carriage plate.

Die Querachse soweit wie möglich an der Schlittenplatte nach rechts drücken.



3.

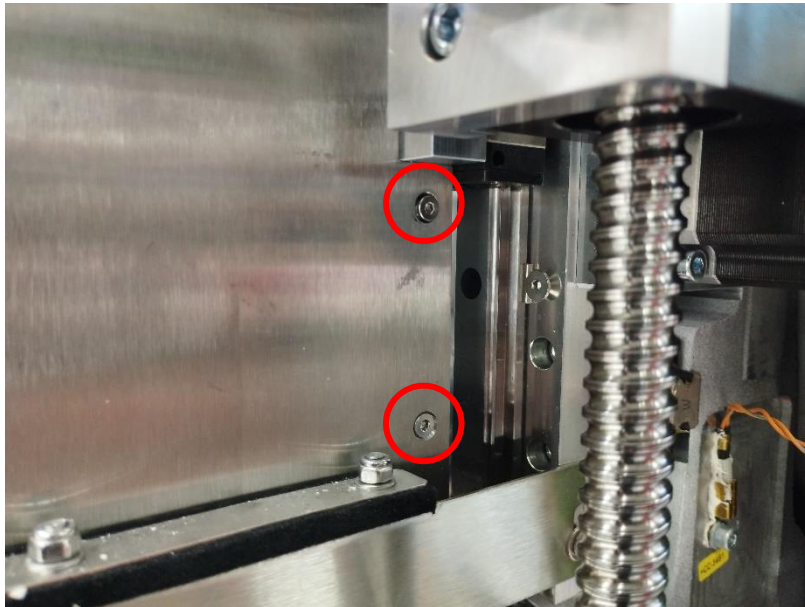


Line the inside of the machine with packing film or cardboard to prevent scratches.

Den Innenraum der Maschine mit Verpackungsfolie oder Karton auslegen, um Kratzer zu vermeiden.



4.

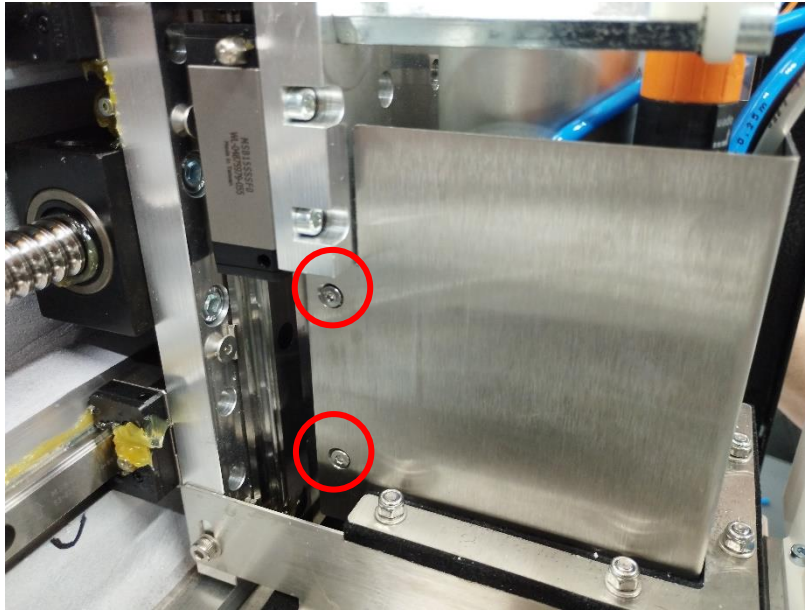


Remove the two M3 countersunk screws on the right-hand side of the milling spindle housing.

Die beiden M3 Senkkopfschrauben auf der rechten Seite der Umhausung der Frässpindel entfernen.



5.

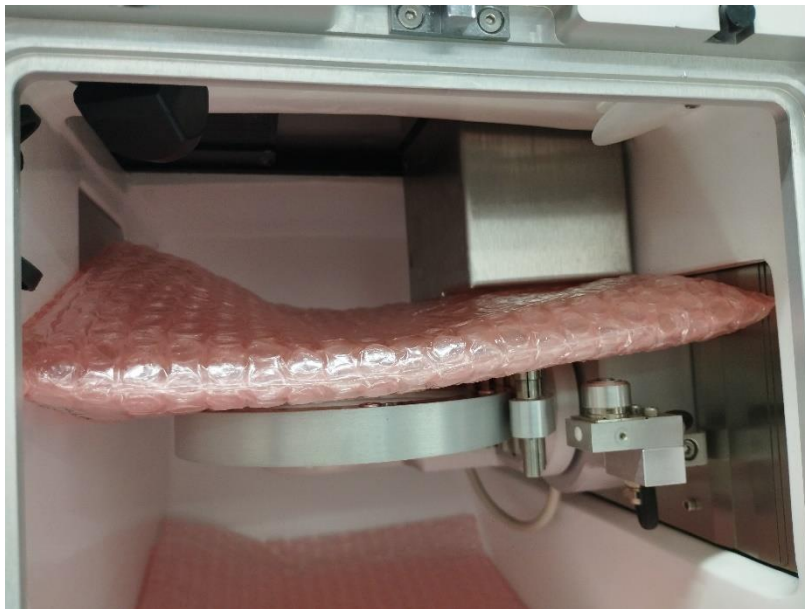


Remove the two M3 countersunk screws on the left-hand side of the milling spindle housing.

Die beiden M3 Senkkopfschrauben auf der linken Seite der Umhausung der Frässpindel entfernen.



6.

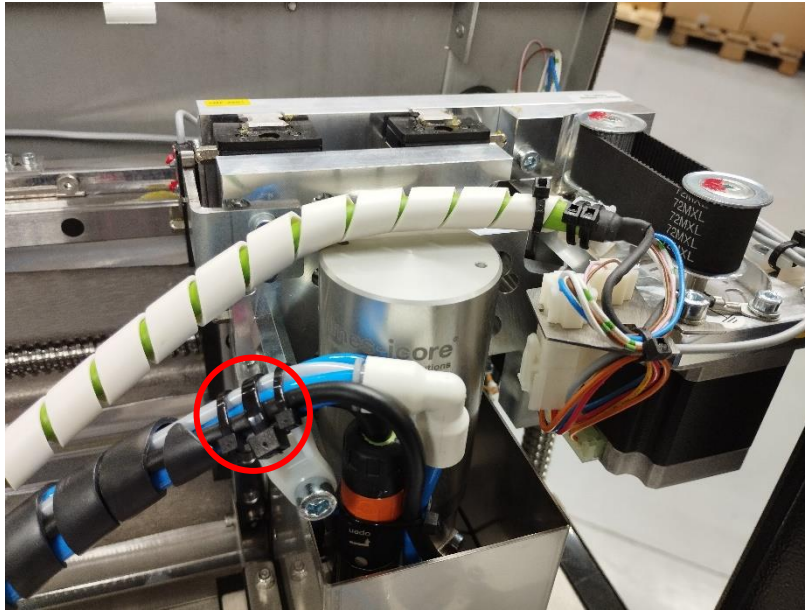


Carefully press the housing of the milling spindle into the interior of the machine.

Die Umhausung der Frässpindel vorsichtig in den Innenraum der Maschine drücken.



7.

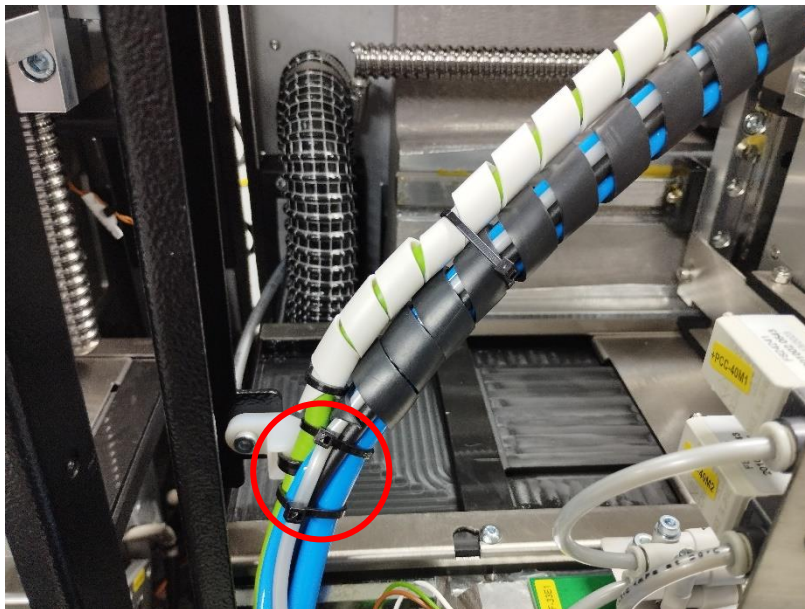


Remove the three cable ties from the mounting base.

Die drei Kabelbinder vom Befestigungssockel entfernen.



8.

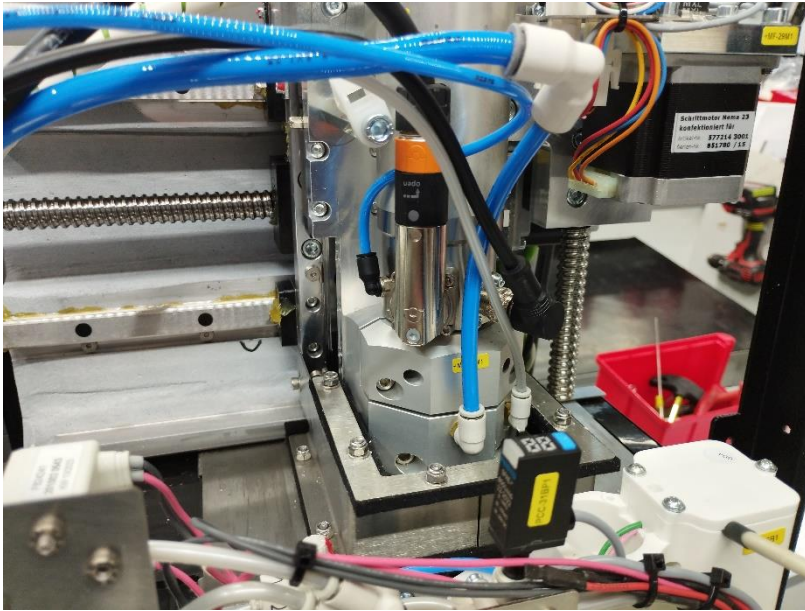


Remove the two cable ties from the mounting base.

Die beiden Kabelbinder vom Befestigungssockel entfernen.



9.

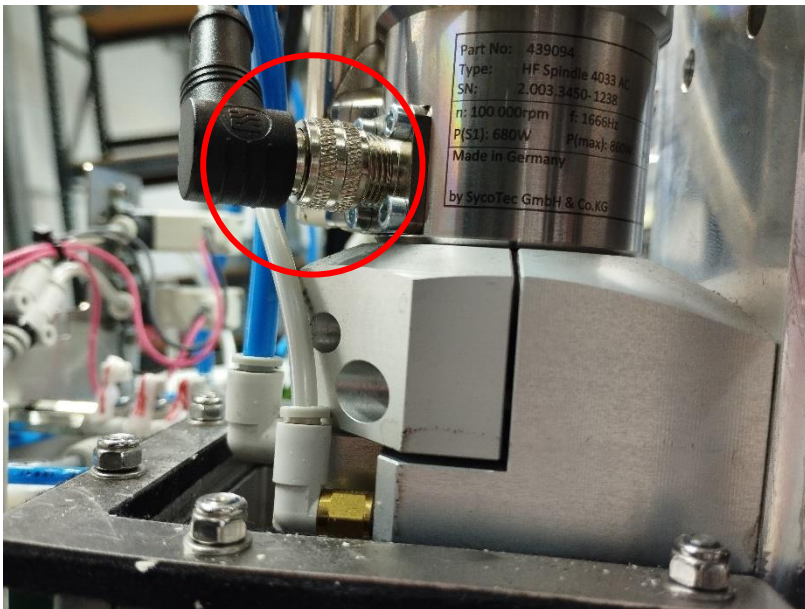


Remove the black spiral hose from the hoses and cables.

Den schwarzen Spiralschlauch von den Schläuchen und Kabeln entfernen.



10.

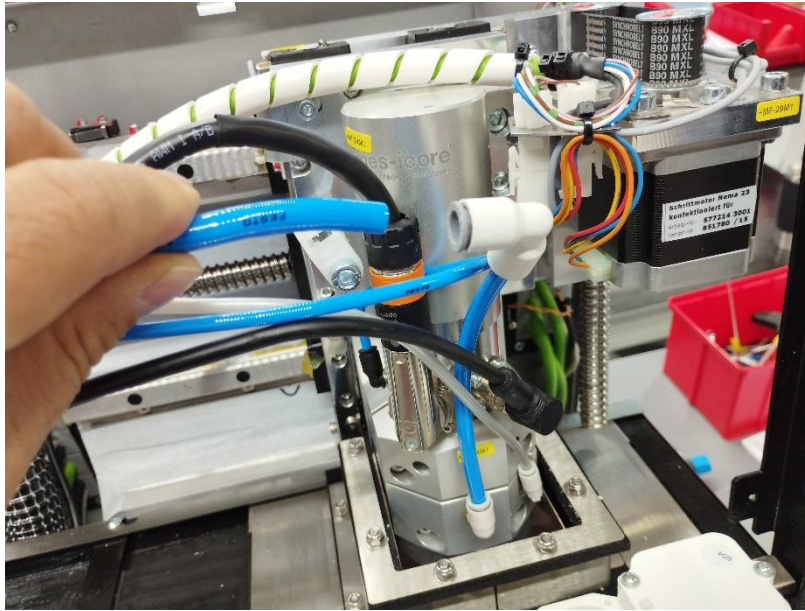


Check that the collet chuck control plug is firmly seated and tighten if necessary.

Den Stecker Ansteuerung der Spannzange auf festen Sitz prüfen und gegebenenfalls nachziehen.



11.

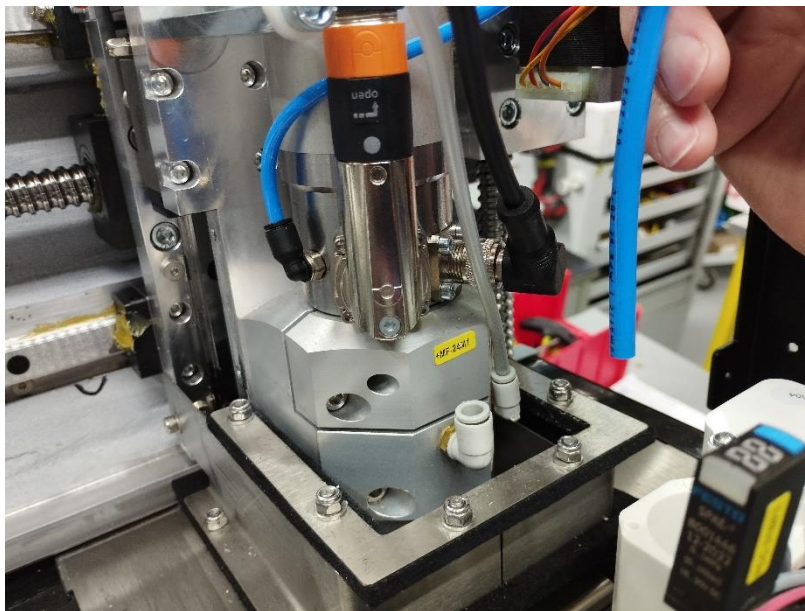


Remove the Ø 8 mm hose from the angled hose reducer.

Den Ø 8 mm Schlauch aus der winkligen Schlauchreduzierung abziehen.



12.

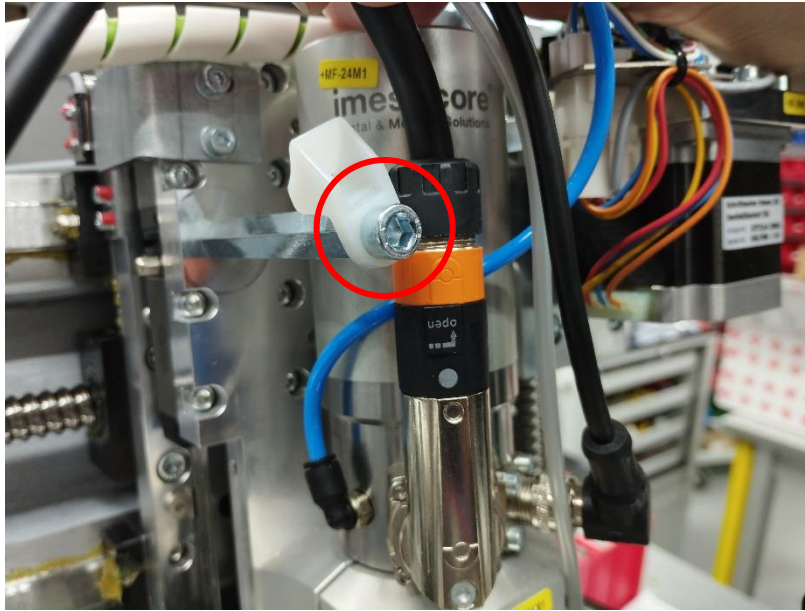


Disconnect the Ø 6 mm hose with the angled hose reducer and remove it from the machine.

Den Ø 6 mm Schlauch mit der winkligen Schlauchreduzierung abziehen und aus der Maschine entfernen.



13.



Unscrew the M6 cylinder head screw and remove the mounting base from the machine.

Die M6 Zylinderkopfschraube heraus-schrauben und den Befestigungssockel aus der Maschine entfernen.



14.

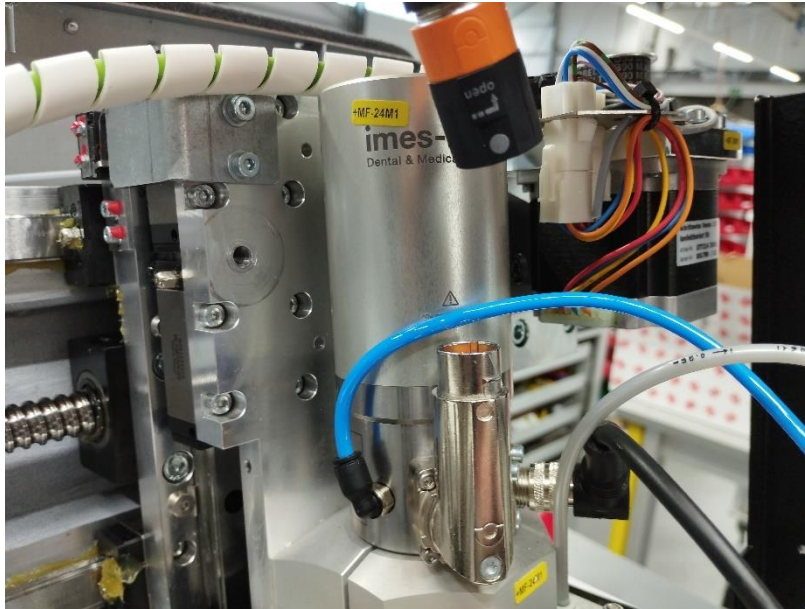


Unscrew the spacer bolt of the mounting base and remove it from the machine.

Den Distanzbolzen des Befestigungssockels heraus-schrauben und aus der Maschine entfernen.



15.

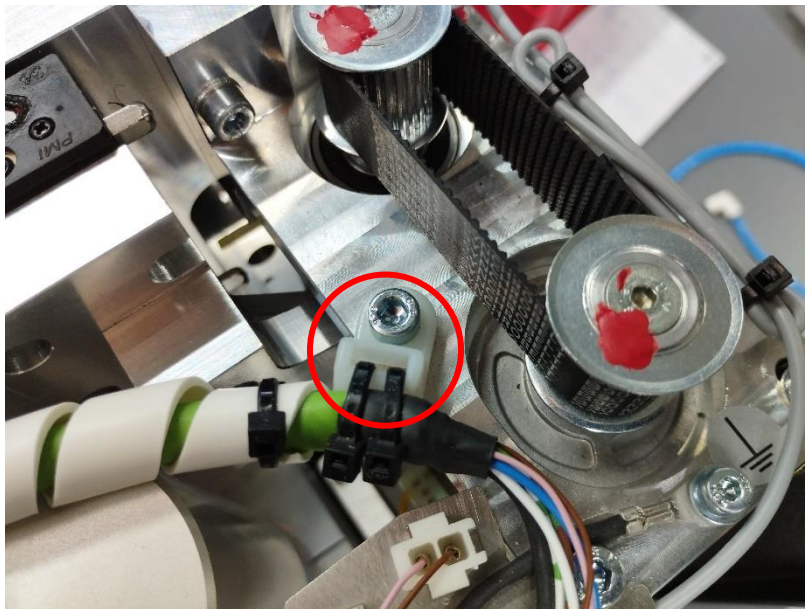


Disconnect the milling spindle cable plug from the milling spindle by turning it anti-clockwise and then pulling it upwards.

Den Stecker des Kabel der Frässpindel durch drehen gegen den Uhrzeigersinn und anschließend nach oben ziehen von der Frässpindel abziehen.



16.

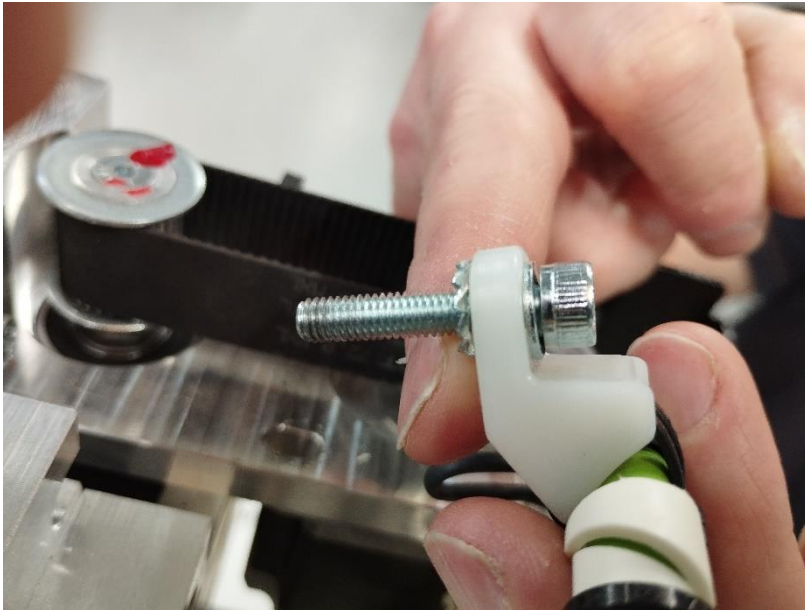


Remove the M5 x 22 cylinder head screw.

Die Zylinderkopfschraube M5 x 22 entfernen.



17.

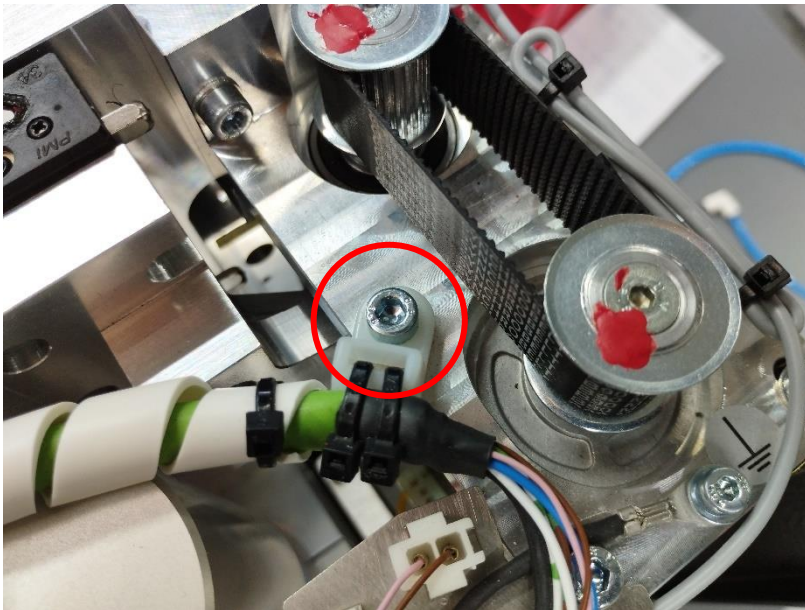


Pre-fit the M5 x 25 cylinder head screw, the M5 washer, the M5 toothed lock washer and the fixing socket.

Die Zylinderkopfschraube M5 x 25, die Unterlegscheibe M5, die Zahnscheibe M5 sowie den Befestigungssockel vormontieren.



18.

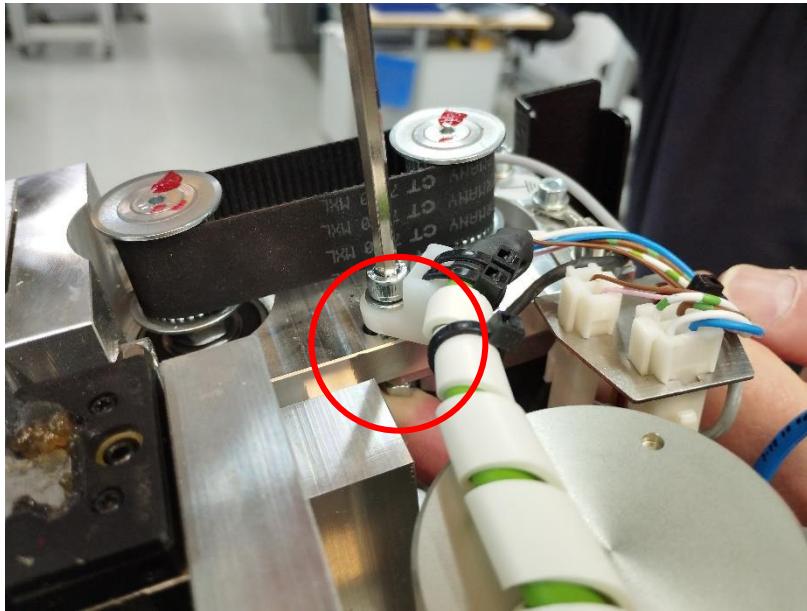


Screw the M5 cylinder head screw of the mounting base into the engine mount with three turns.

Die M5 Zylinderkopfschraube des Befestigungssockels in der Motorhalterung mit drei Umdrehungen verschrauben.



19.

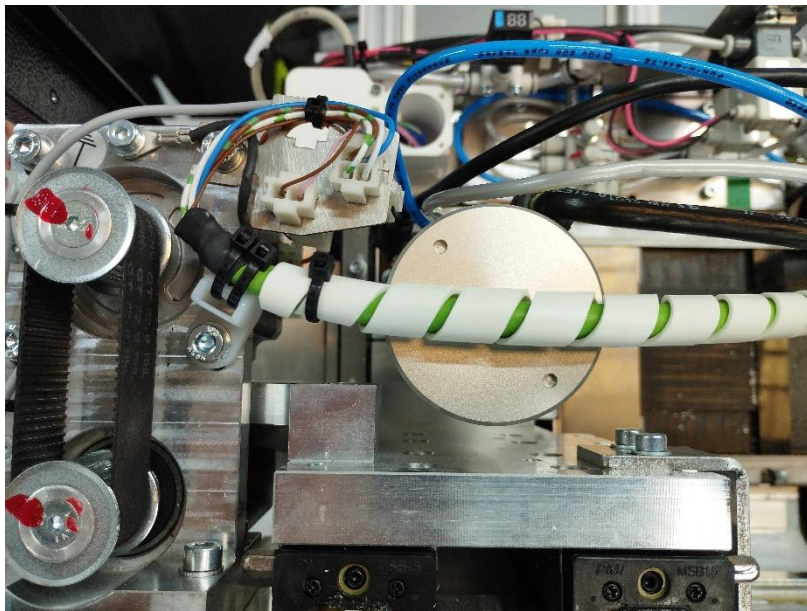


Press the M5 nut against the engine mount from below and screw the M5 x 25 cylinder head bolt into the M5 nut and lock it in place. Observe alignment step 20!

Die M5 Mutter von unten gegen die Motorhalterung drücken und die M5 x 25 Zylinderkopfschraube in die M5 Mutter schrauben und kontern. Ausrichtung Schritt 20 beachten!



20.

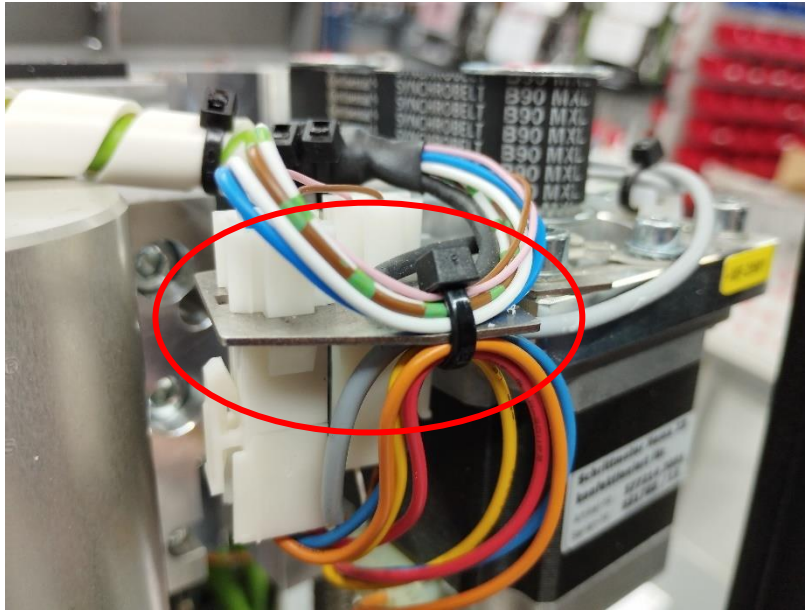


The Z motor cable must be laid parallel to the transverse axis!

Das Z-Motokabel muss parallel zur Querachse verlegt sein! .



21.

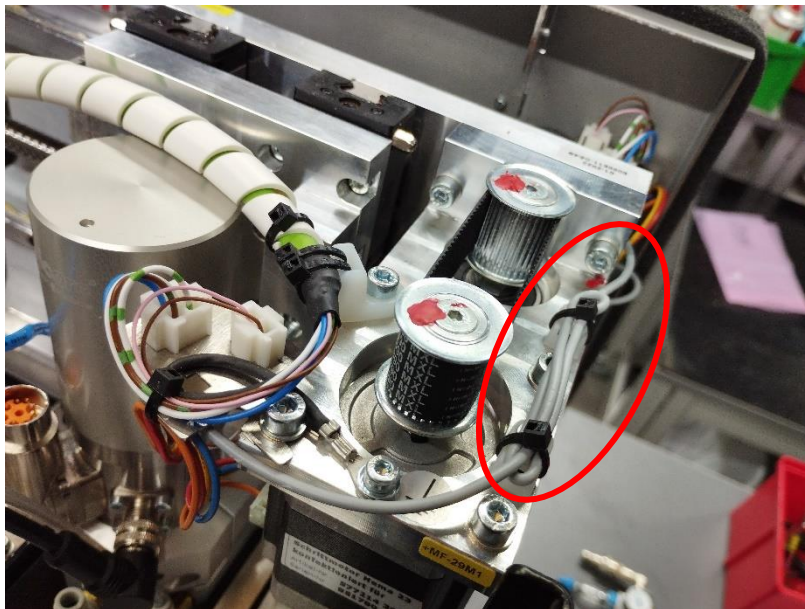


Check the routing of the individual wires of the Z-axis drive unit. These should not rub against the edge of the mounting plate. In addition, ensure that there is sufficient clearance to the toothed belt.

Die Verlegung der Einzeladern der Z-Achsenantriebseinheit prüfen. Diese sollten nicht über die Kante des Befestigungsbleches reiben. Zusätzlich muss auf ausreichend Abstand zum Zahnriemen geachtet werden.



22.

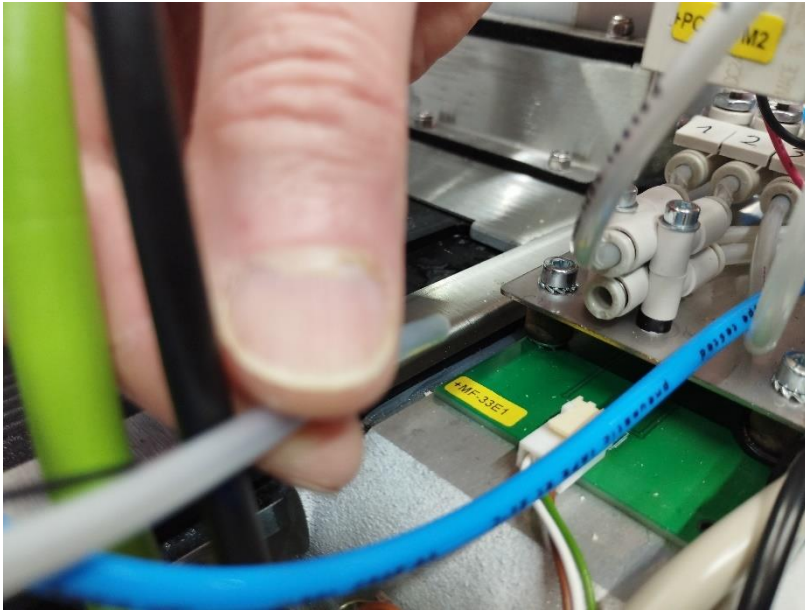


Check the routing of the Z-axis limit switch cables. These should not be damaged by the toothed belt.

Die Verlegung der Kabel der Endschalter der Z-Achse prüfen. Diese sollten nicht vom Zahnriemen beschädigt werden können.



23.

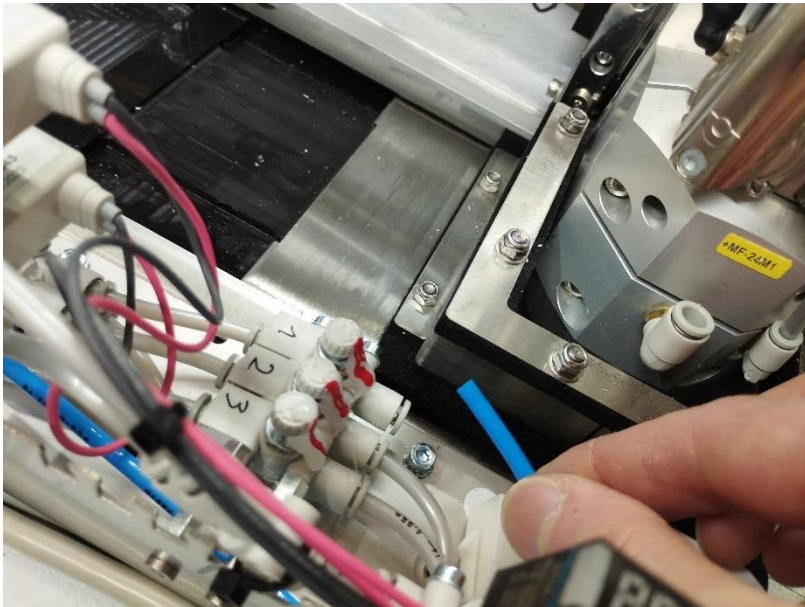


Pull off the silver Ø 4 mm hose (air purge on the milling spindle) at the Y-piece behind the throttles.

Den silbernen Ø 4 mm Schlauch (Freiblasen an der Frässpindel) an dem Y-Stück hinter den Drosseln abziehen.



24.

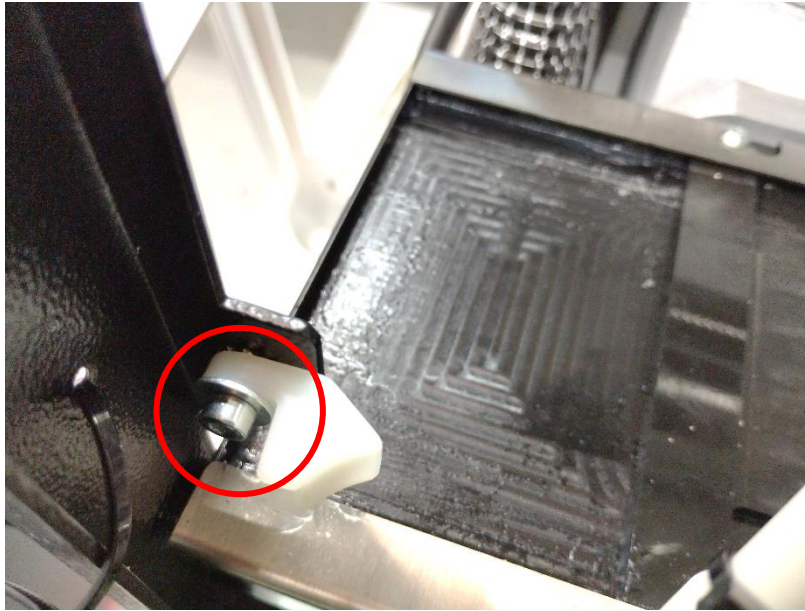


Remove the blue Ø 4 mm hose (sealing air collet) from throttle 1.

Den blauen Ø 4 mm Schlauch (Sperrluft Spannzange) an der Drossel 1 abziehen.



25.



Unscrew the M4 cylinder head screw and remove the mounting base from the machine.

Die M4 Zylinderkopfschraube herausschrauben und den Befestigungssockel aus der Maschine entfernen.



26.



Pre-assemble the cylinder head screw M4 x 12, the body washer M4, the toothed lock washer M5 and the mounting base (new) (see illustration).

Die Zylinderkopfschraube M4 x 12, die Karosseriescheibe M4, die Zahnscheibe M5 sowie den Befestigungssockel (neu) vormontieren (siehe Abbildung).



27.

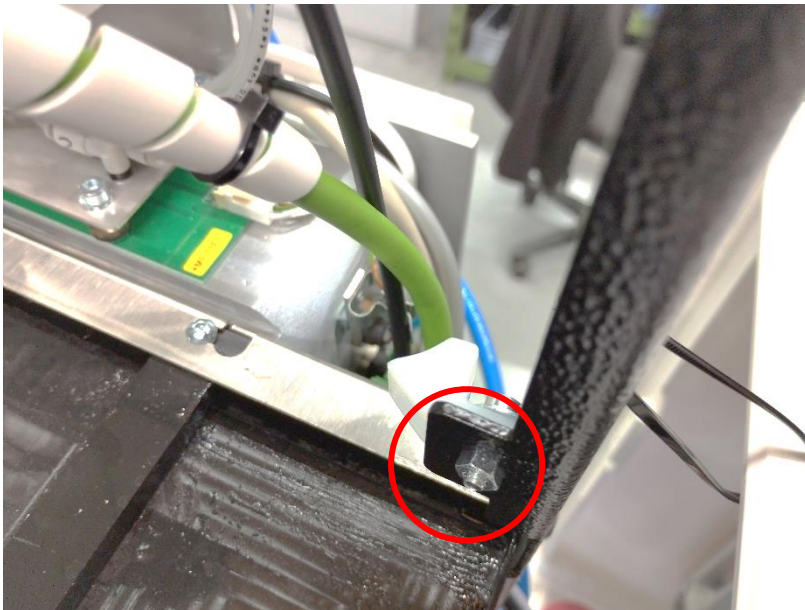


Screw the pre-assembled unit to the mounting plate using the thread.

Die vormontierte Einheit mit dem Gewinde am Montageblech verschrauben.



28.

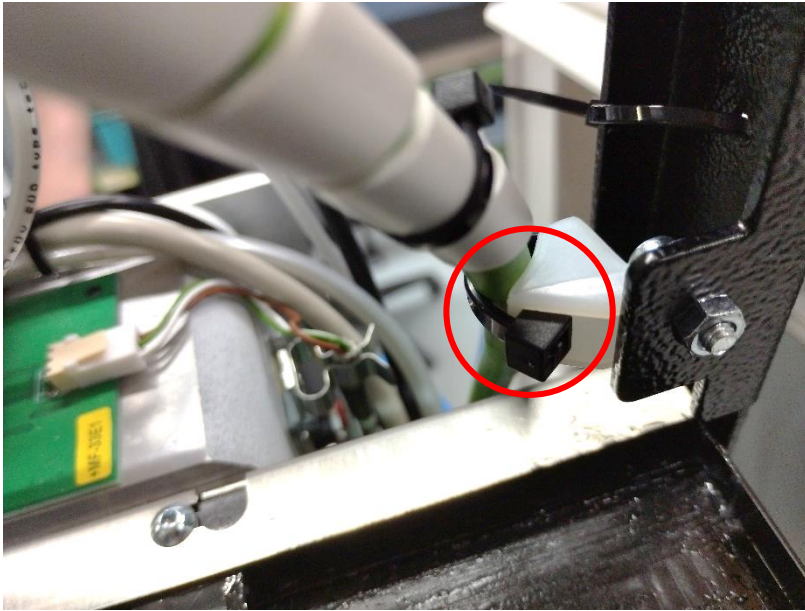


Lock the M4 cylinder head screw of the mounting base with a M4 nut.

Die M4 Zylinderkopfschraube des Befestigungssockels mit einer M4 Mutter kontern.



29.



Attach the Z motor cable to the mounting base using a wide cable tie. The head of the cable tie must then be located at the rear in the opening of the mounting base.

Das Z-Motorkabel mit einem breiten Kabelbinder an dem Befestigungssockel befestigen. Der Kopf des Kabelbinders muss sich anschließend auf der Rückseite in der Öffnung des Befestigungssockels befinden.



30.

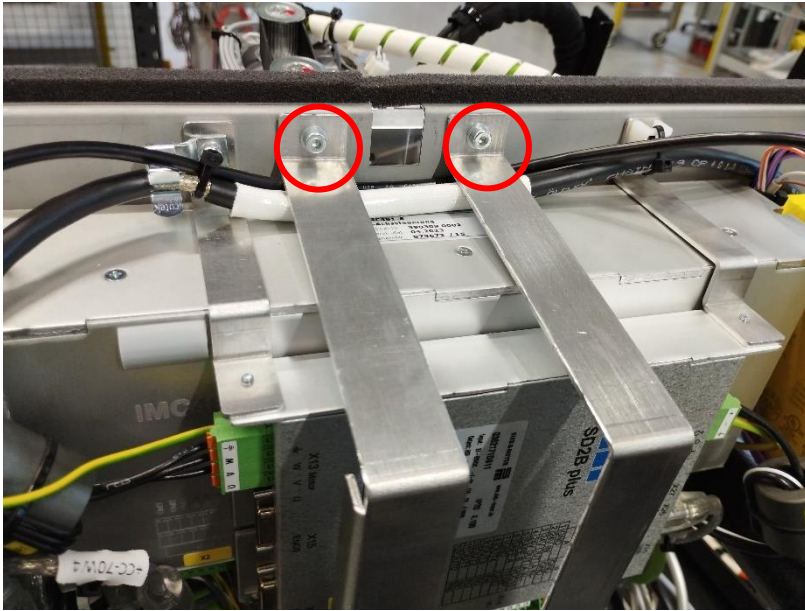


The Z motor cable must not be laid too short or too long and there must be sufficient space between the individual windings.

Das Z-Motorkabel darf nicht zu kurz oder lang verlegt werden und es muss zwischen den einzelnen Wicklungen genügend Platz vorhanden sein.



31.

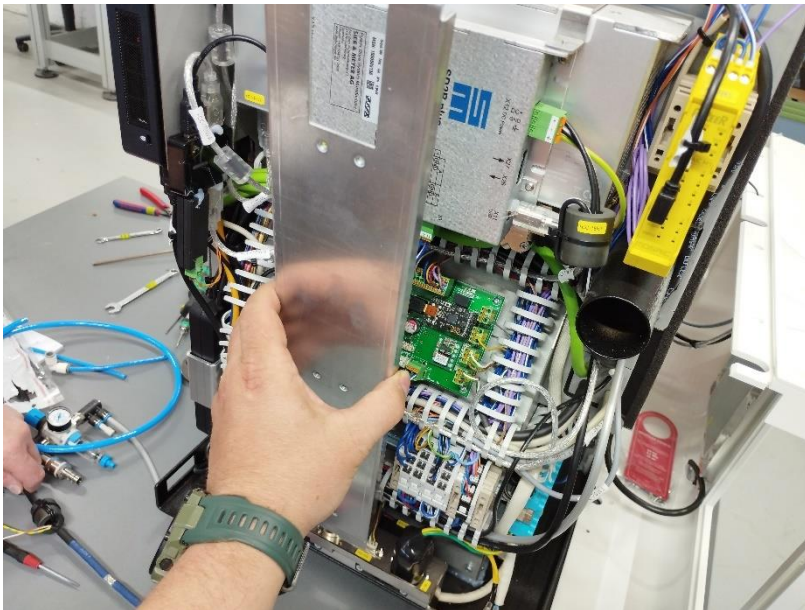


Unscrew the two M4 cylinder head screws from the side panel mounting plate.

Die beiden M4 Zylinderkopfschrauben des Befestigungsbleches der Seitenteile heraus-schrauben.



32.

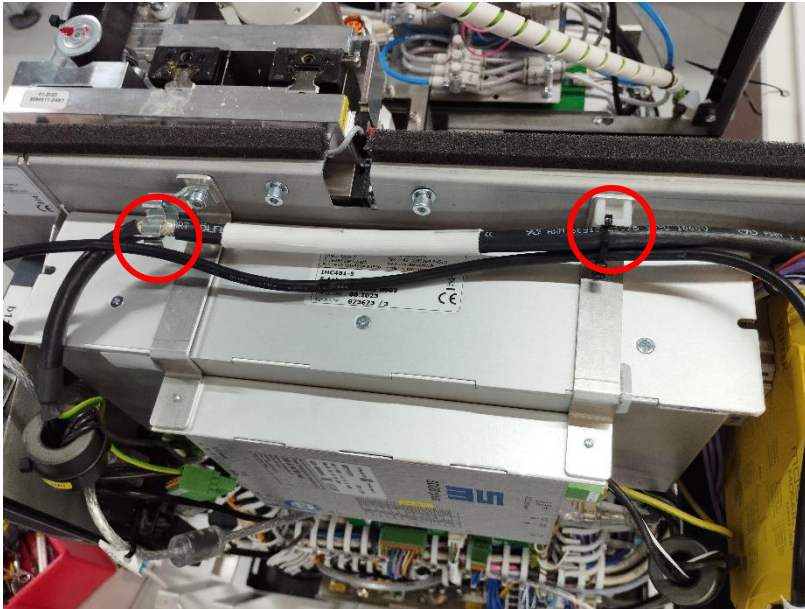


Pull the side panel fastening plate upwards and remove it from the machine.

Das Befestigungsblech der Seitenteile nach oben ziehen und aus der Maschine entfernen.



33.

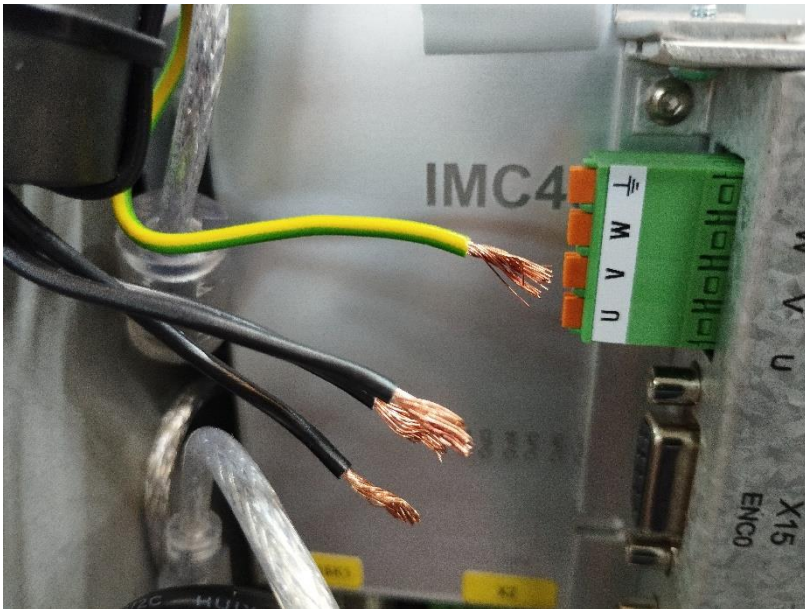


Remove all cable ties from the old cable of the milling spindle.

Alle Kabelbinder des alten Kabels der Frässpindel entfernen.



34.



Disconnect the old cable of the milling spindle from the plug on the output stage.

Das alte Kabel der Frässpindel von dem Stecker an der Endstufe abklemmen.



35.



Carefully pull the foam strip upwards from the cable entry strip.

Den Schaumstoffstreifen vorsichtig von der Kabeldurchführungsleiste nach oben abziehen.



36.



Remove the upper M5 cylinder head screw from the cable entry strip.

Die obere M5 Zylinderkopfschraube der Kabeldurchführungsleiste entfernen.



37.



Remove the lower M5 cylinder head screw from the cable entry strip.

Die untere M5 Zylinderkopfschraube der Kabeldurchführungsleiste entfernen.



38.

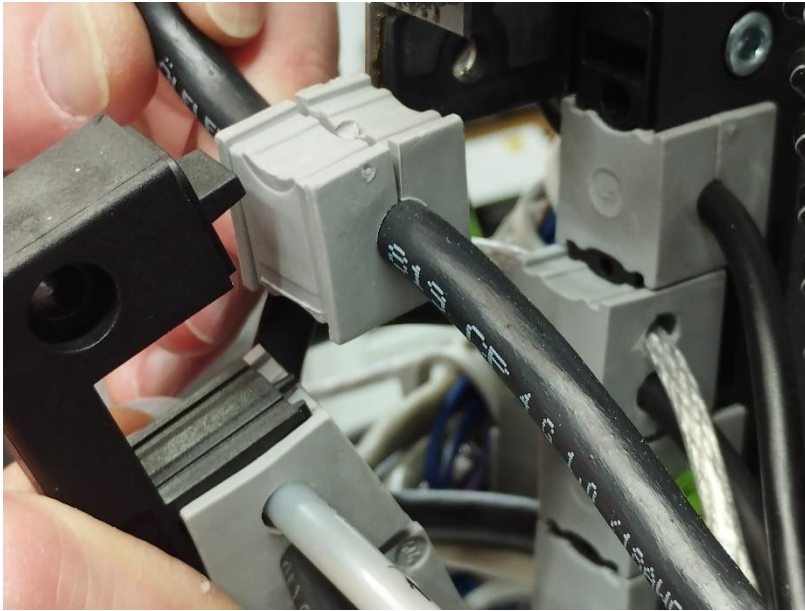


Remove the two M5 cylinder head screws on the side of the cable entry strip.

Die seitlichen beiden M5 Zylinderkopfschraube der Kabeldurchführungsleiste entfernen.



39.

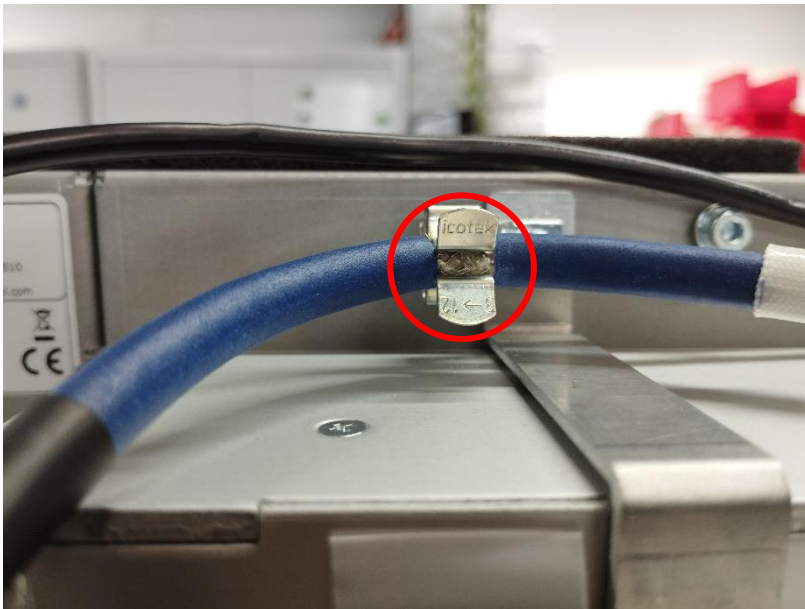


Remove the cable entry grommet of the old milling spindle cable from the cable entry strip. The old milling spindle cable must then be completely removed from the machine.

Die Kabeldurchführungsstelle des alten Kabels der Frässpindel aus der Kabeldurchführungsleiste entfernen. Anschließend muss das alte Kabel der Frässpindel komplett aus der Maschine entnommen werden.



40.



Connect the shield of the new cable of the milling spindle to the shield clamp.

Den Schirm des neuen Kabels der Frässpindel auf die Schirmklemme auflegen.



41.

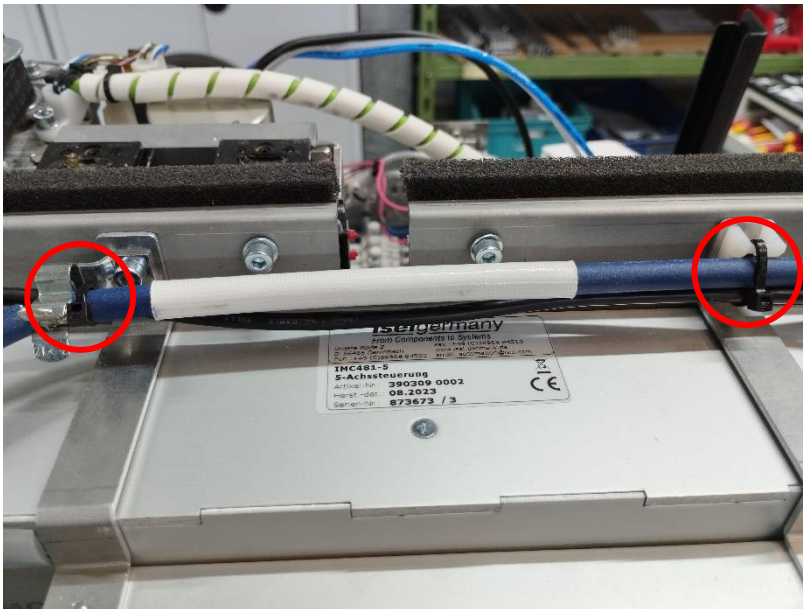


Place the white protective conduit of the new cable of the milling spindle above the output stage.

Den weißen Schutzschlauch des neuen Kabels der Frässpindel oberhalb der Endstufe platzieren.



42.



Secure the new cable of the milling spindle and the black cable with cable ties.

Das neue Kabel der Frässpindel und das schwarze Kabel mit Kabelbindern befestigen.



43.

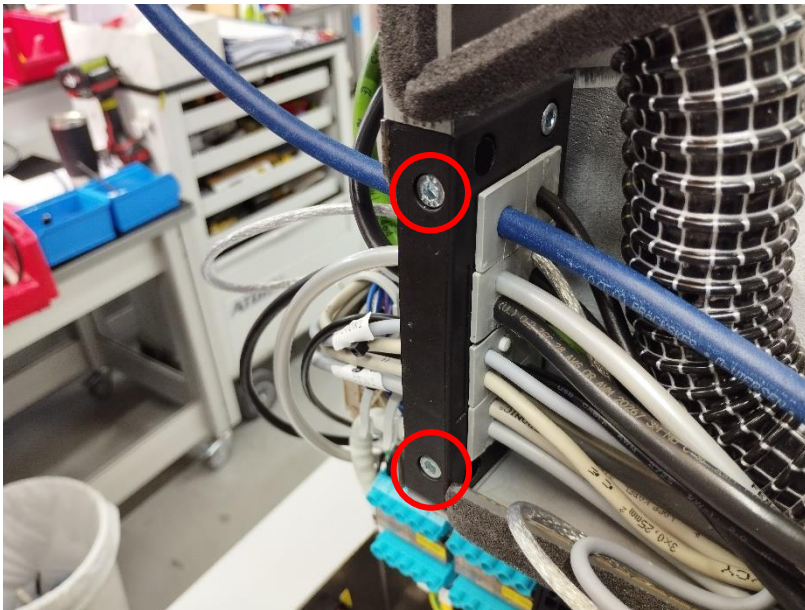


Insert the new cable of the milling spindle into the cable entry grommet. Then insert the cable entry grommet into the cable entry strip. The flat side of the cable entry grommet must be aligned with the inside of the cable entry strip!

Das neue Kabel der Frässpindel in die Kabeldurchführungsstülle einsetzen. Anschließend wird die Kabeldurchführungsstülle in die Kabeldurchführungsleiste eingesetzt. Die ebene Seite der Kabeldurchführungsstülle muss zur Innenseite der Kabeldurchführungsleiste ausgerichtet sein!



44.

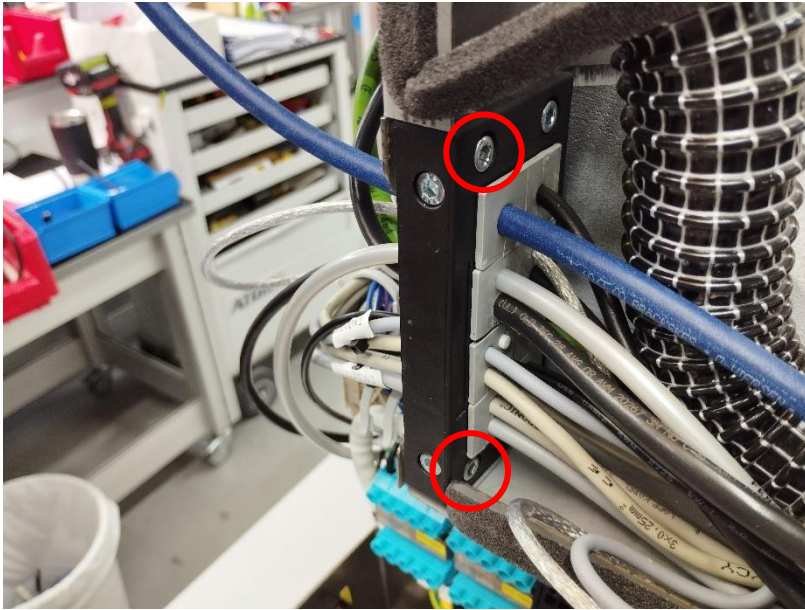


Fit the two M5 cylinder head screws on the side of the cable entry strip.

Die seitlichen beiden M5 Zylinderkopfschraube der Kabeldurchführungsleiste montieren.



45.

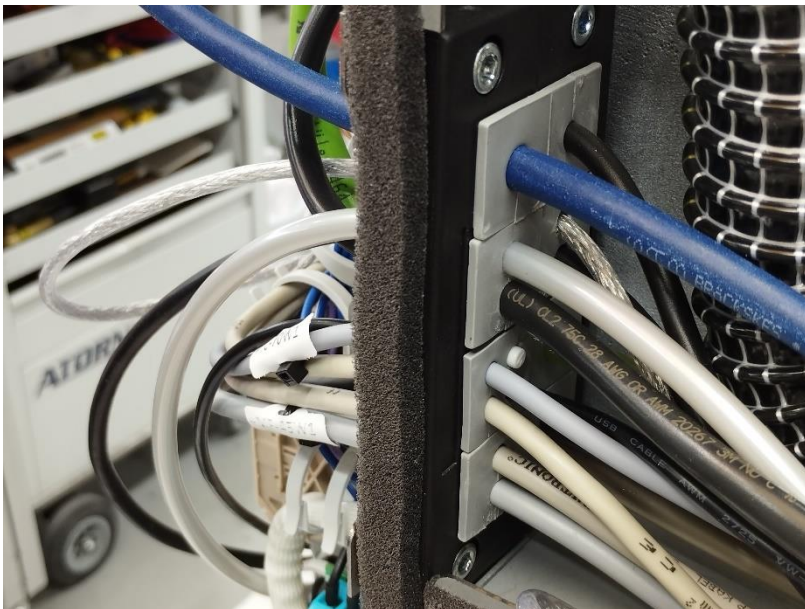


Fit the upper and lower M5 cylinder head screw of the cable entry strip.

Die obere und untere M5 Zylinderkopfschraube der Kabeldurchführungsleiste montieren.



46.

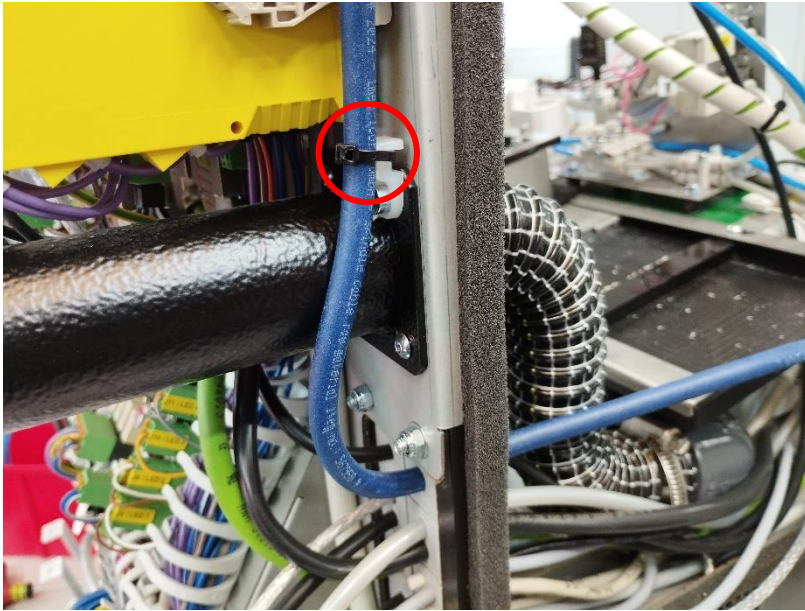


Glue the foam strip to the cable entry moulding.

Den Schaumstoffstreifen auf die Kabeldurchführungsleiste kleben.



47.

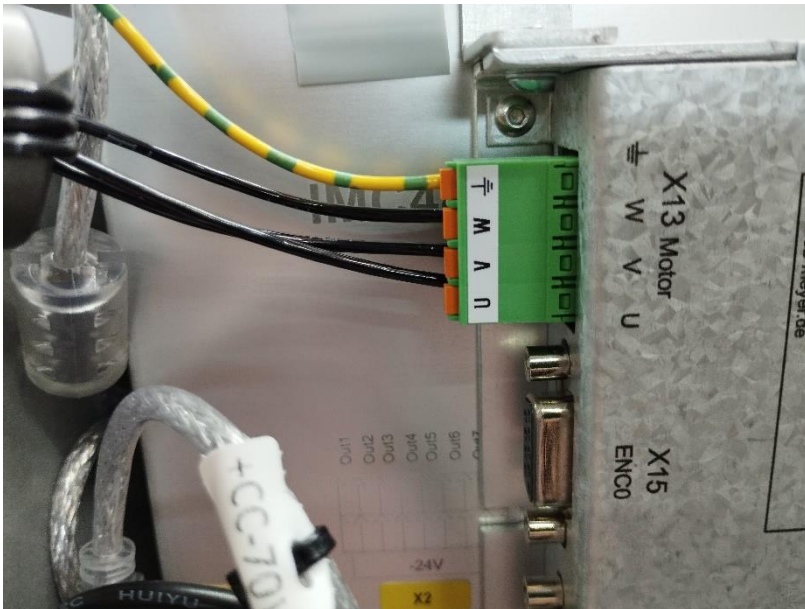


Attach the new cable of the milling spindle to the mounting base with a cable tie.

Das neue Kabel der Frässpindel mit einem Kabelbinder am Befestigungssockel befestigen.



48.



Connect the new cable of the milling spindle to the plug on the output stage.

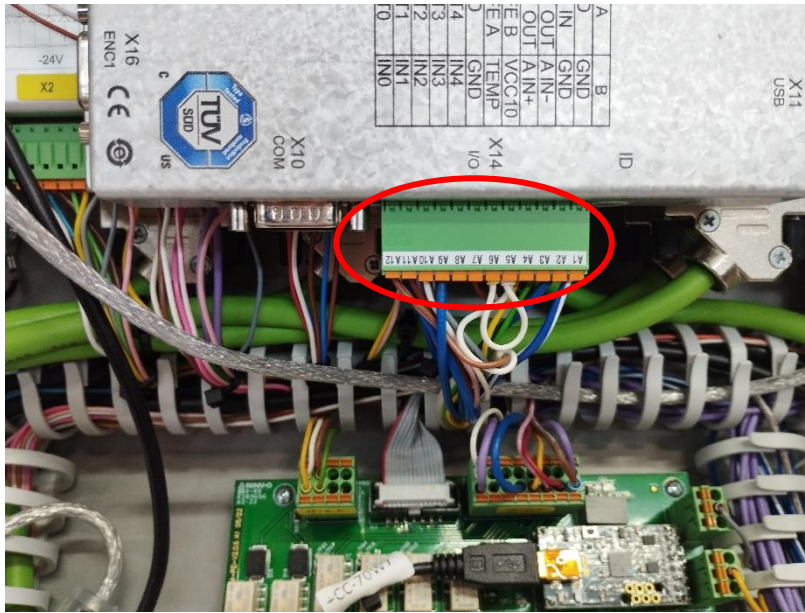
U - wire 1  
V - wire 2  
W - wire 3  
PE - green/yellow.

Das neue Kabel der Frässpindel an dem Stecker an der Endstufe anschließen.

U – Ader 1  
V – Ader 2  
W – Ader 3  
PE – grün/gelb



49.

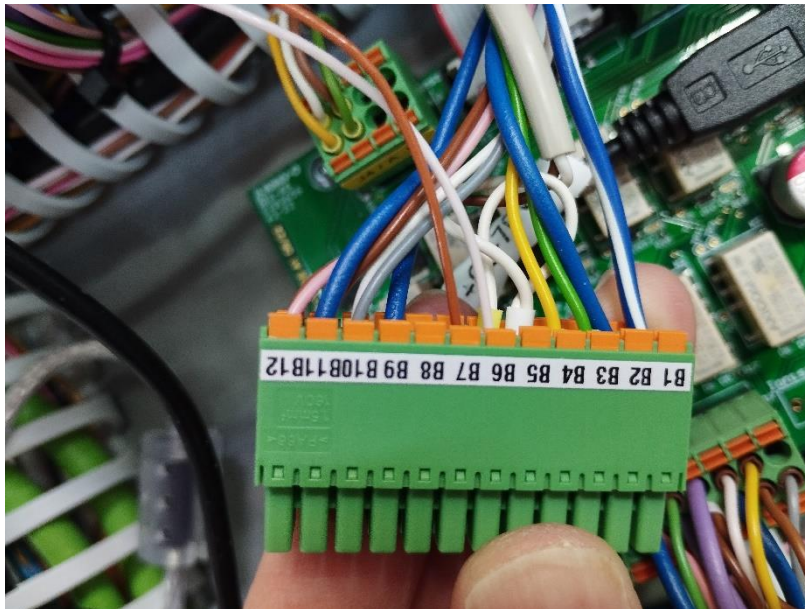


Disconnect connector X14 from the amplifier.

Den Stecker X14 von der Endstufe abziehen.



50.

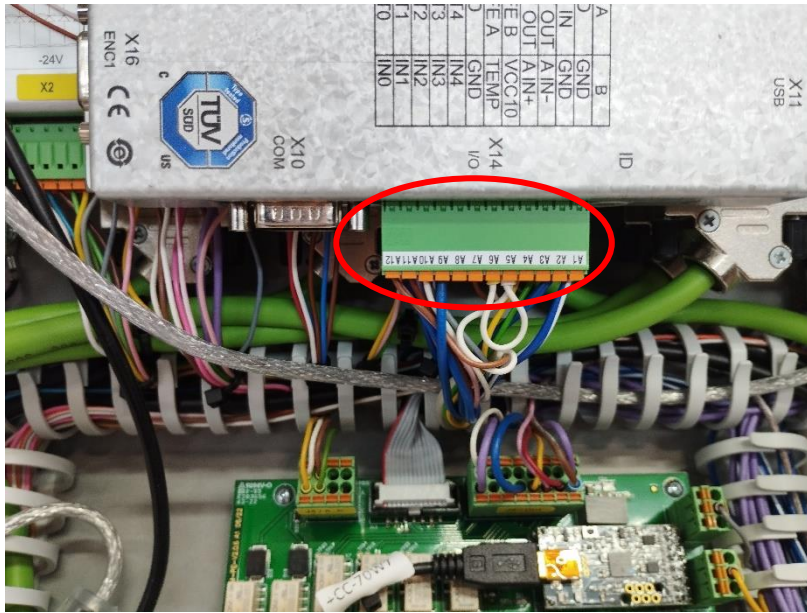


Connect the white wire of the new cable of the milling spindle to connection B6 of connector X14 of the output stage. Connect the brown wire of the new cable of the milling spindle to connection B7 of connector X14 of the output stage.

Die weiße Ader des neuen Kabels der Frässpindel an Anschluss B6 des Stecker X14 der Endstufe anschließen.  
Die braune Ader des neuen Kabels der Frässpindel an Anschluss B7 des Stecker X14 der Endstufe anschließen.



51.



Connect plug X14 to the power amplifier.

Den Stecker X14 an die Endstufe anschließen.



52.

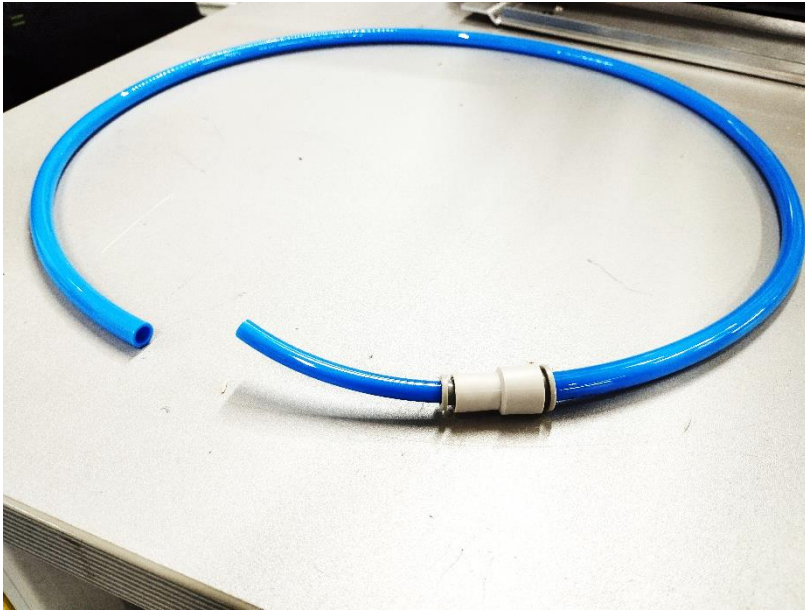


Connect the plug of the new milling spindle cable to the milling spindle.

Den Stecker des neuen Kabels der Frässpindel an der Frässpindel anschließen.



53.

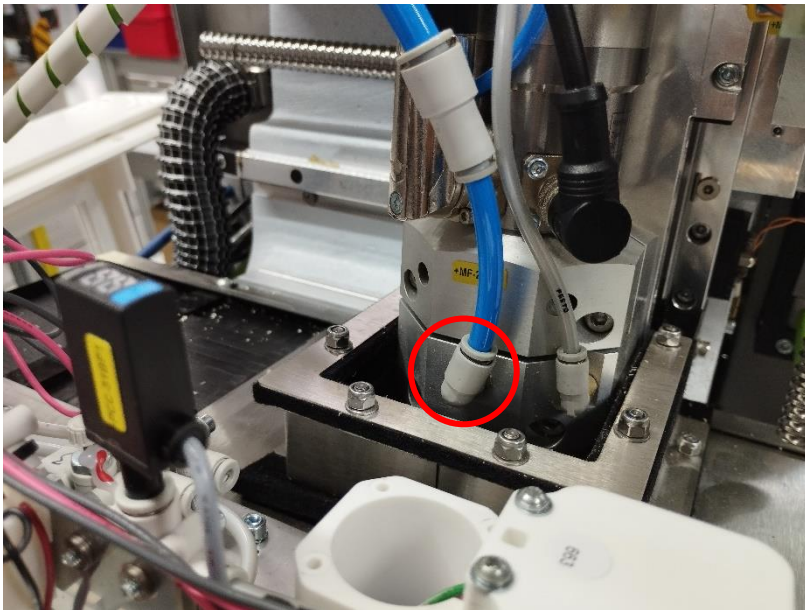


Pre-assemble the Ø 8 mm hose, the Ø 6 mm hose and the hose reducer.

Den Ø 8 mm Schlauch, den Ø 6 mm Schlauch und die Schlauchreduzierung vormontieren.



54.

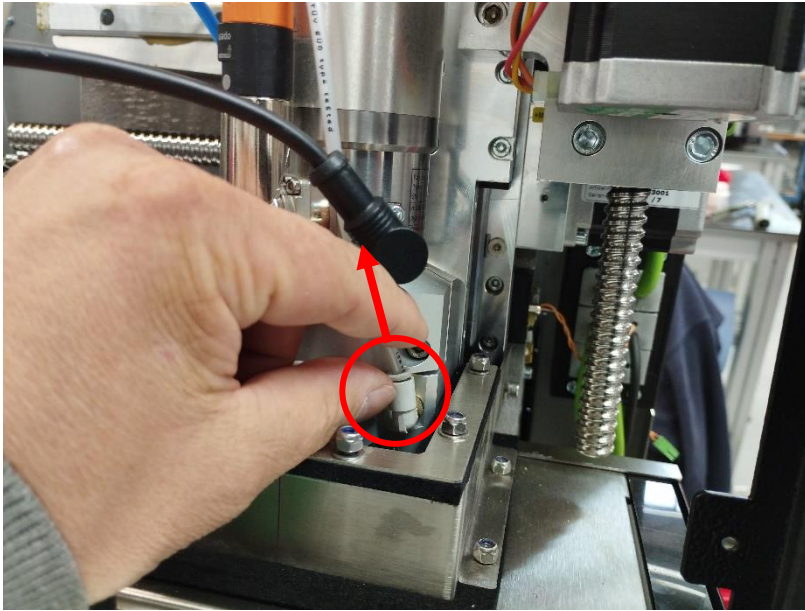


Connect the Ø 6 mm hose to the angle connection of the milling spindle.

Den Ø 6 mm Schlauch am Winkelanschluss der Frässpindel anschließen.



55.

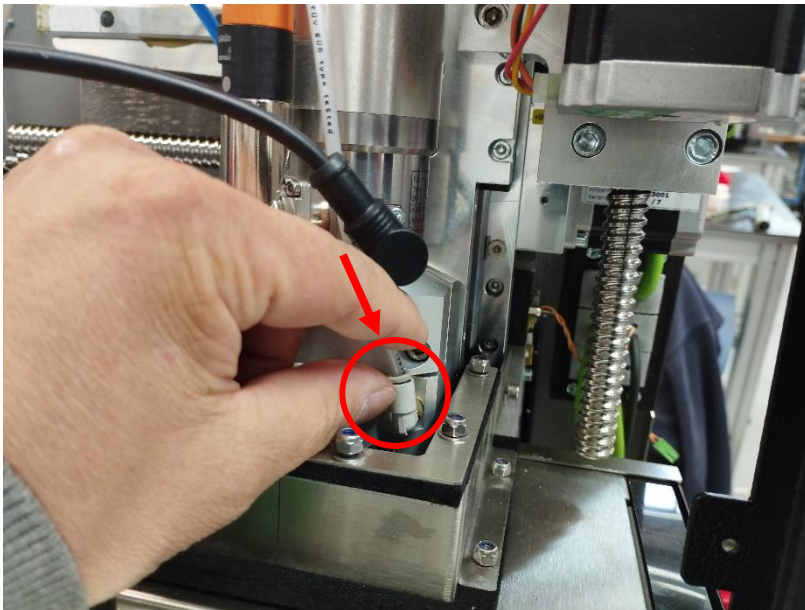


This step must be omitted for the CORiTEC one +!  
Remove the old silver hose Ø4 mm from the milling spindle.

Dieser Schritt muss bei der CORiTEC one + ausgelassen werden!  
Den alten silbernen Schlauch Ø4 mm aus der Frässpindel entfernen.



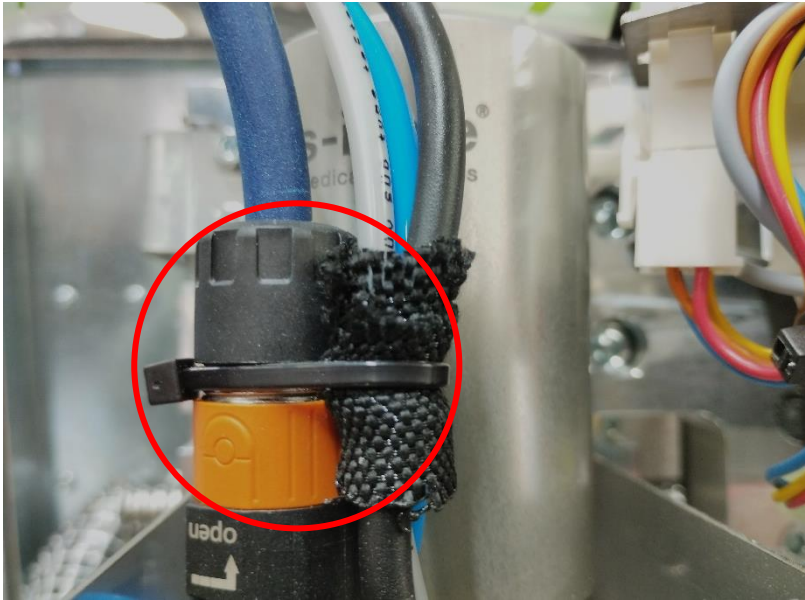
56.



This step must be omitted for the CORiTEC one +!  
Connect the new silver hose Ø4 mm (65 mm long) from the scope of delivery to the milling spindle.

Dieser Schritt muss bei der CORiTEC one + ausgelassen werden!  
Den neuen silbernen Schlauch Ø4 mm (65 mm Länge) aus dem Lieferumfang an die Frässpindel anschließen.





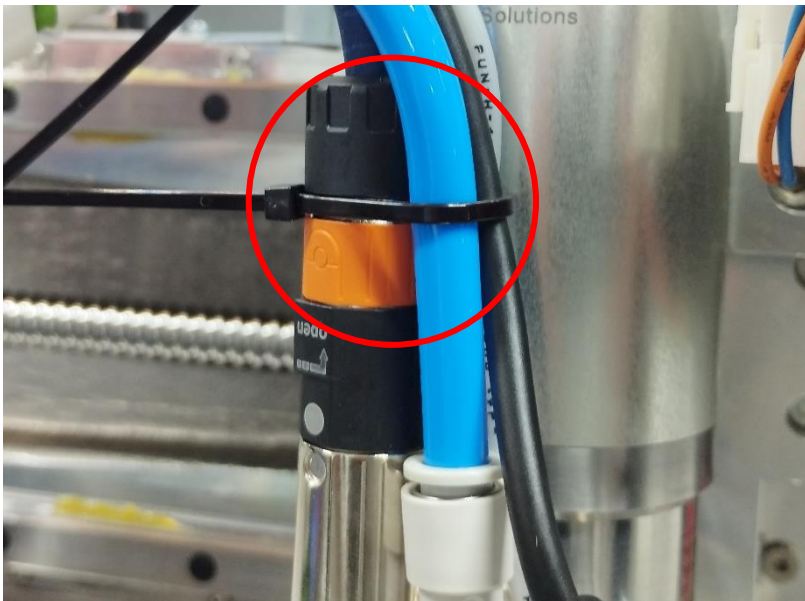
**ONLY | NUR CORiTEC 150 dry:**

The 35 mm fabric hose is placed around the hoses and cable. The bundle is then attached to the connector of the milling spindle cable with a cable tie.

Der 35 mm Gewebeschauch wird um die Schläuche und Kabel gelegt. Anschließend wird das Bündel an dem Stecker des Frässpindelkabels mit einem Kabelbinder befestigt.



57.



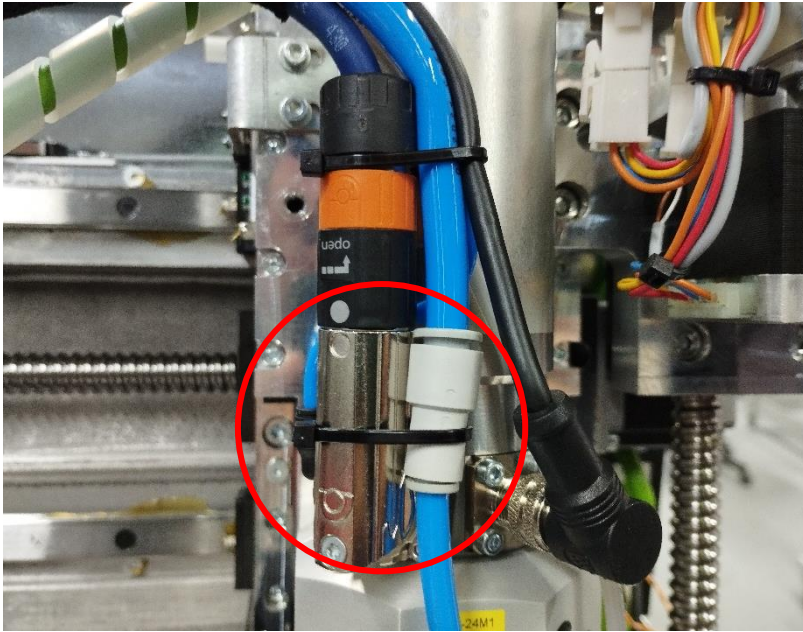
**ONLY | NUR CORiTEC one | CORiTEC one + | CORiTEC 150i PRO**

The hoses and cables of the milling spindle are attached directly to the plug of the new cable with a cable tie. Cables must not touch the plug, as cables can be damaged by chafing! Therefore, only hoses may have contact with the plug

Die Schläuche und Kabel der Frässpindel werden direkt am Stecker des neuen Kabels mit einem Kabelbinder befestigt. Kabel dürfen den Stecker nicht berühren, da Kabel durch scheuern beschädigt werden können! Daher dürfen nur Schläuche Kontakt mit dem Stecker haben.



58.



Attach another cable tie around the bushing of the milling spindle and the hose reducer.

Einen weiteren Kabelbinder um Buchse der Frässpindel und der Schlauchreduzierung anbringen.



59.



The hoses and cables of the milling spindle are bundled with cable ties. These are removed later and must be able to be pushed. The hoses and cables must not be twisted and must run parallel to each other!

Die Schläuche und Kabel der Frässpindel werden mit Kabelbindern gebündelt. Diese werden später wieder entfernt und müssen sich schieben lassen. Die Schläuche und Kabel dürfen nicht verdreht sein und müssen parallel zueinander verlaufen!



60.

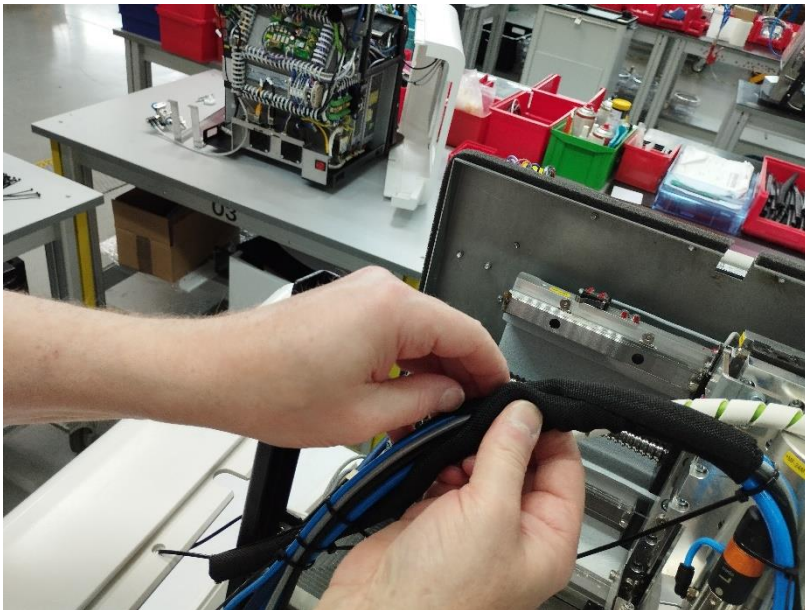


Fit the fabric hose over the bundle, starting with the plug of the new cable of the milling spindle. The underside of the fabric hose is pressed onto the bundle first and the top is folded over it.

Den Gewebeschlauch angefangen beim Stecker des neuen Kabels der Frässpindel über das Bündel montieren. Hierbei wird die Unterseite des Gewebsschlauchs zuerst an das Bündel gedrückt und die Oberseite darüber geklappt.



61.

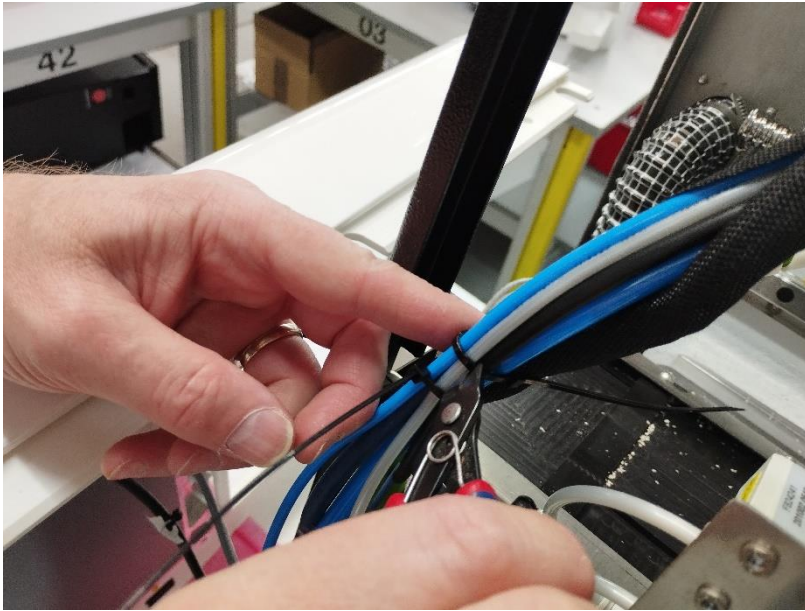


In several steps, the fabric tube is pulled over the bundle and the cable ties are pushed further. There must be no cable ties under the fabric hose!

In mehreren Schritten wird der Gewebeschlauch über das Bündel gestülpt und die Kabelbinder werden weitersgeschoben. Es dürfen sich keine Kabelbinder unter dem Gewebeschlauch befinden!



62.

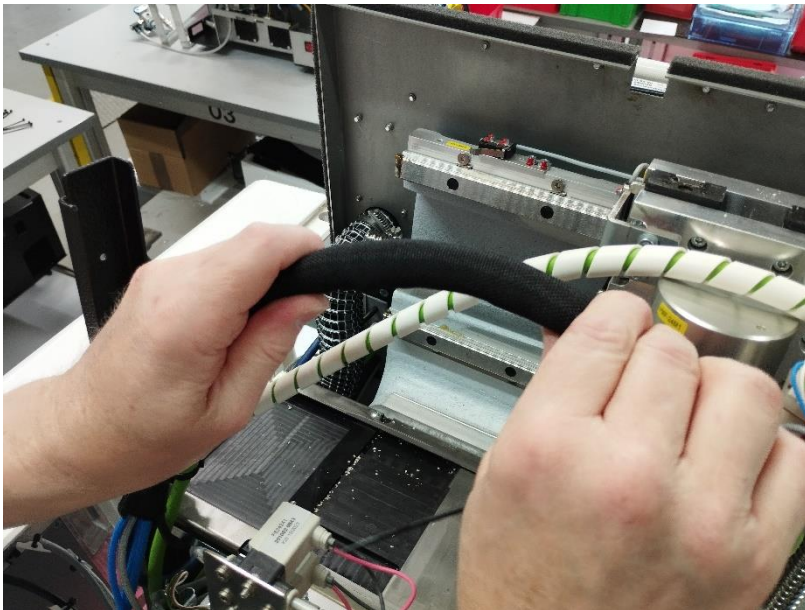


In several steps, the fabric tube is pulled over the bundle and the cable ties are pushed further. There must be no cable ties under the fabric hose!

Wenn der Gewebeschlauch größtenteils über das Bündel gestülpt ist, werden die Kabelbinder entfernt.



63.

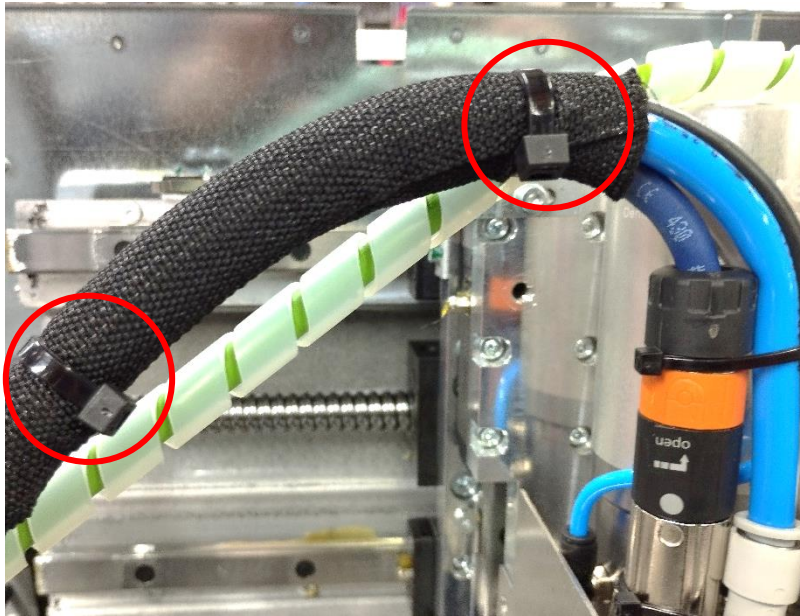


Finally, the fabric tube is pressed against the bundle again over the entire surface.

Abschließend wird der Gewebeschlauch nochmal über die gesamte Fläche an das Bündel gedrückt.



64.

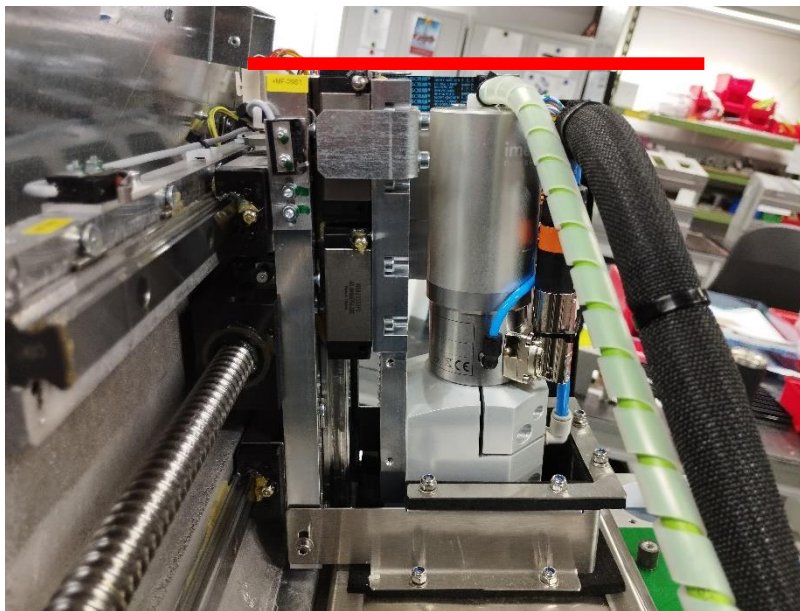


Secure the fabric hose with two cable ties at the positions shown in the picture. The cable ties must be tightened so that they can no longer be turned by hand and the locks must not point upwards!

Den Gewebeschauch mit zwei Kabelbindern an den im Bild dargestellten Positionen befestigen. Die Kabelbinder müssen soweit angezogen werden, dass sie händisch nicht mehr drehbar sind und die Schlösser dürfen nicht nach oben zeigen!



65.

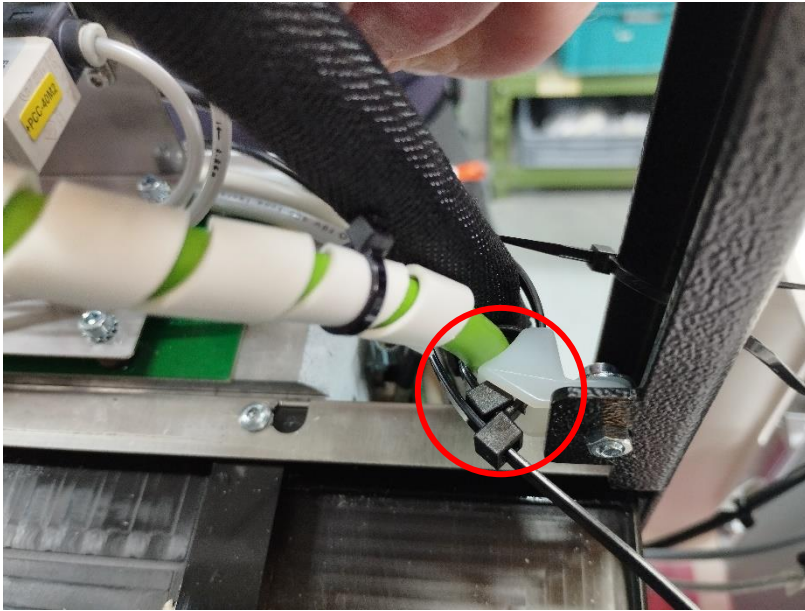


Lay the fabric hose so that it does not protrude beyond the support plate of the milling spindle assembly. The transverse axis must be in the right-hand position and the milling spindle in the uppermost position. If the fabric hose protrudes beyond the milling spindle assembly, damage may occur due to collision with the housing.

Den Gewebeschauch so verlegen, dass er nicht über die Trägerplatte der Baugruppe Frässpindel herausragt. Hierbei muss sich die Querachse in der rechten und die Frässpindel in der obersten Position befinden. Wenn der Gewebeschauch über die Baugruppe Frässpindel herausragt, kann durch Kollision mit dem Gehäuse eine Beschädigung auftreten.



66.

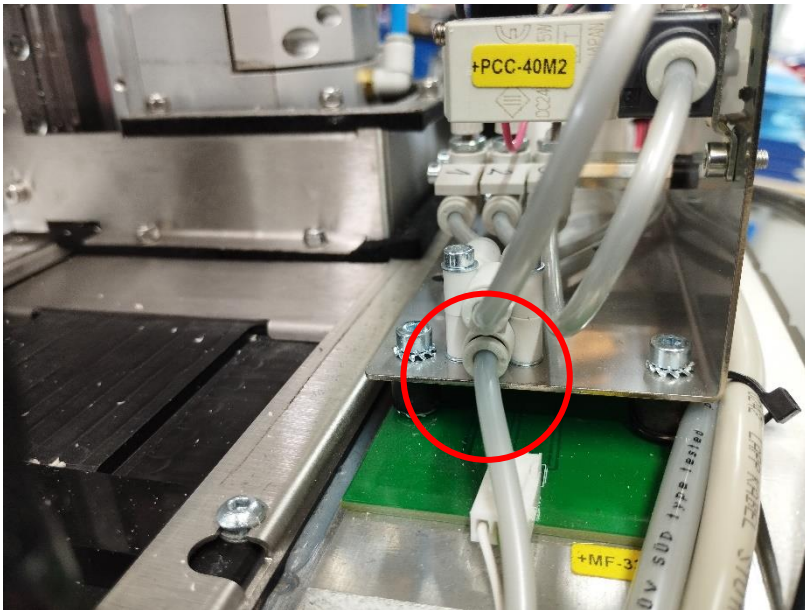


Attach the fabric hose with the inner bundle to the mounting base. The head of the cable tie must then be on the back of the mounting base!

Den Gewebeslauch mit dem innenliegenden Bündel am Befestigungssockel befestigen. Der Kopf des Kabelbinders muss sich anschließend auf der Rückseite des Befestigungssockels befinden!



67.

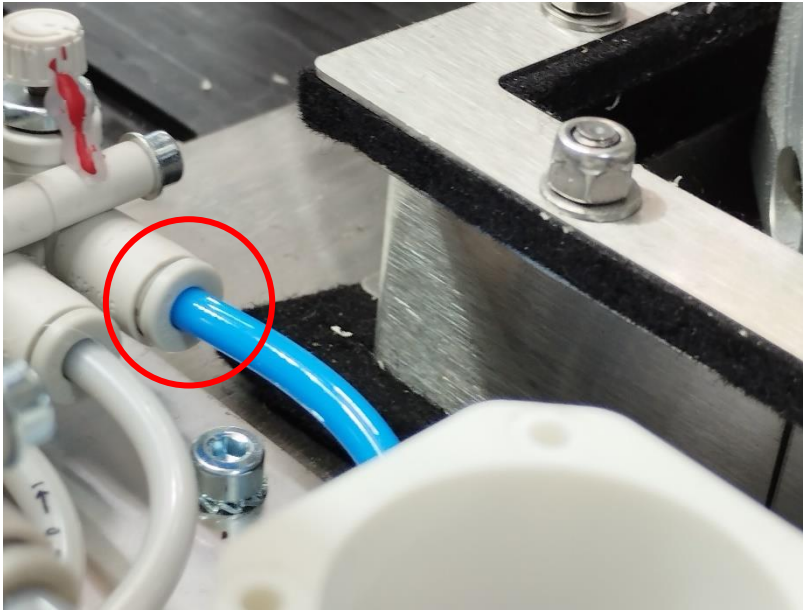


Connect the silver Ø 4 mm hose (air purge on the milling spindle) at the Y-piece behind the throttles.

Den silbernen Ø 4 mm Schlauch (Freiblasen an der Frässpindel) an dem Y-Stück hinter den Drosseln anschließen.



68.

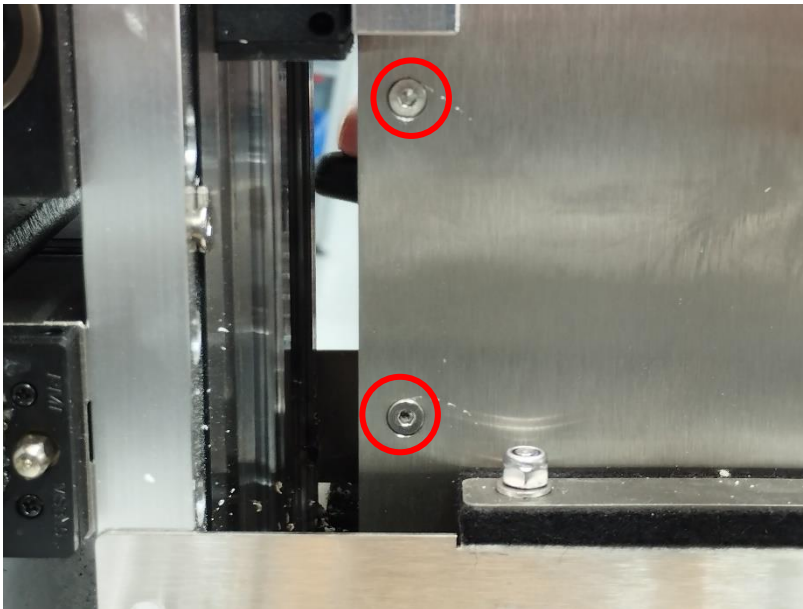


Connect the blue Ø 4 mm hose (sealing air collet) from throttle 1.

Den blauen Ø 4 mm Schlauch (Sperrluft Spannzange) an der Drossel 1 anschließen.



69.

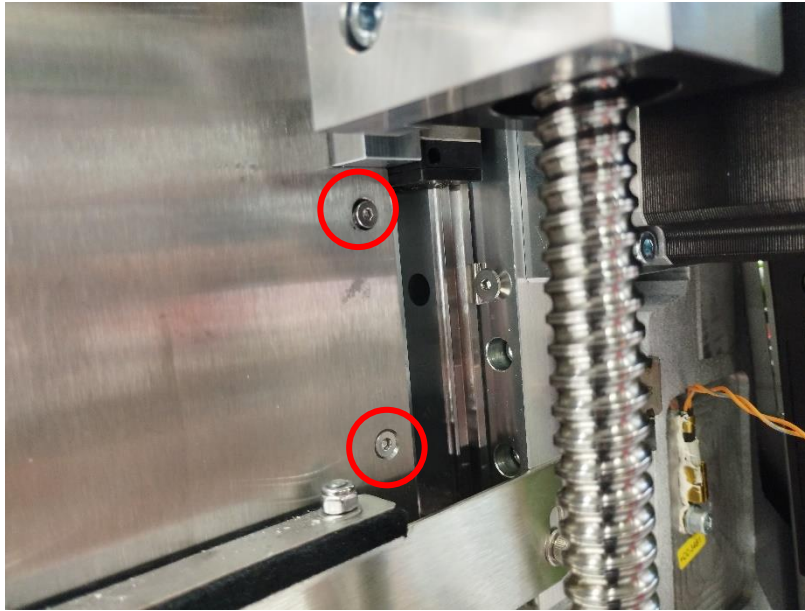


Carefully push the housing of the milling spindle upwards and secure it with the two M3 x6 countersunk stainless steel screws on the left-hand side. New M3 countersunk screws must be used!

Die Umhausung der Frässpindel vorsichtig nach oben schieben und mit den beiden M3 x6 Senkkopfschrauben Edelstahl auf der linken Seite befestigen. Es müssen neue M3 Senkkopfschrauben verwendet werden!



70.

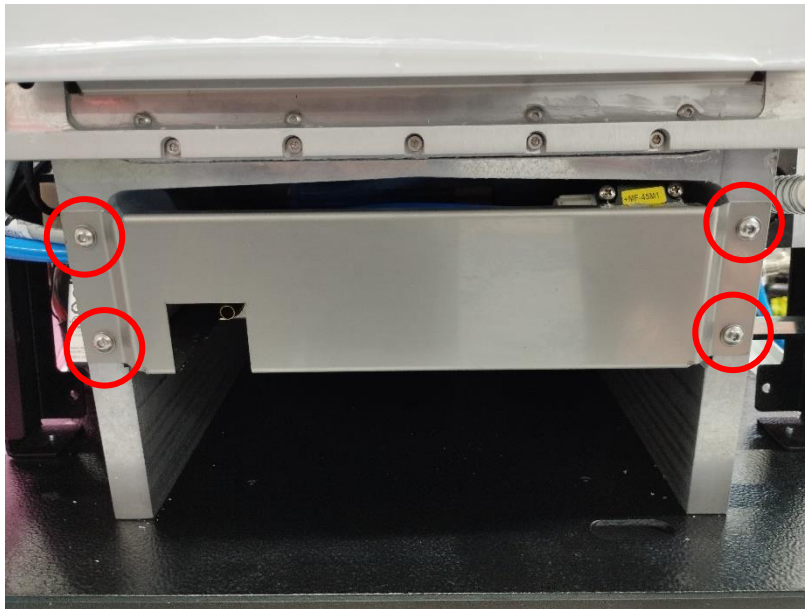


Fasten the two M3 countersunk screws on the right-hand side of the milling spindle housing. New M3 countersunk screws must be used!

Die beiden M3 Senkkopfschrauben auf der rechten Seite der Umhausung der Frässpindel befestigen. Es müssen neue M3 Senkkopfschrauben verwendet werden!



71.

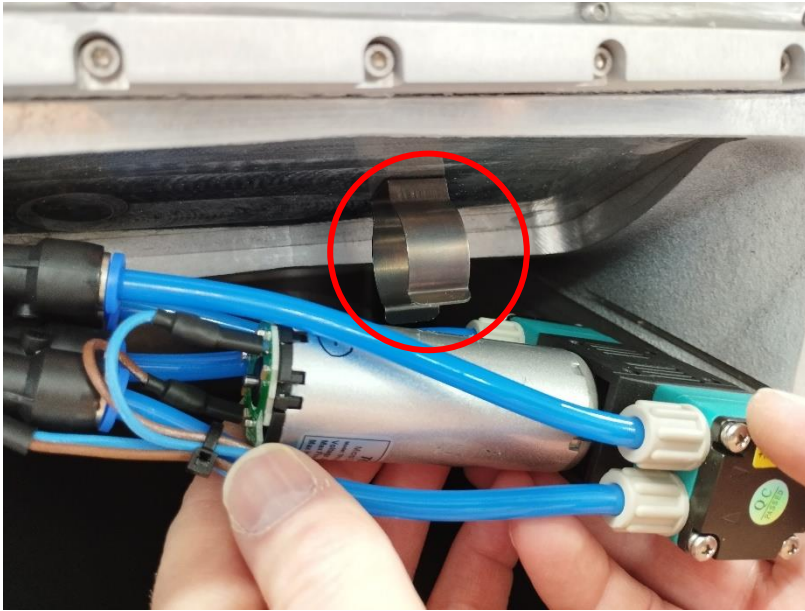


Remove the four M4 pan-head screws from the sheet metal cover in the lower area of the machine. Then remove the sheet metal cover from the machine.

Die vier M4 Linsenkopfschrauben der Blechblende im unteren Bereich der Maschine entfernen. Anschließend wird die Blechblende aus der Maschine genommen.



72.

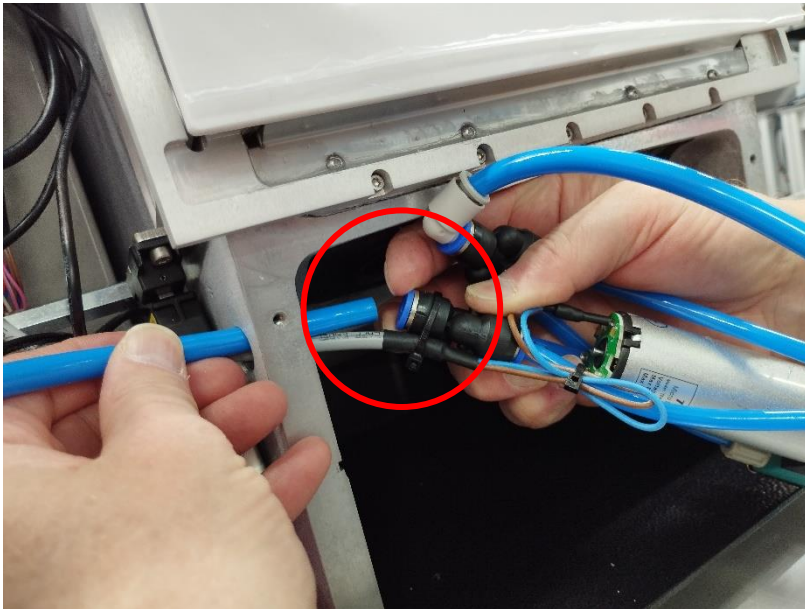


Carefully pull the pump from the clamp.

Vorsichtig die Pumpe aus der Klammer ziehen.



73.

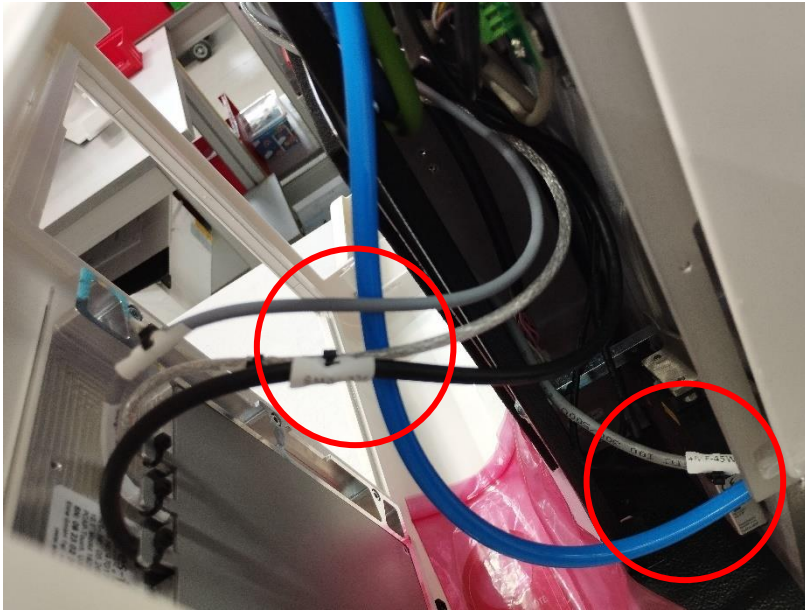


Disconnect the Ø 8 mm hose from the connection on the pressure side of the pump and remove the hose from the machine.

Den Ø 8 mm Schlauch aus dem Anschluss der Druckseite der Pumpe abklemmen und den Schlauch aus der Maschine entfernen.



74.

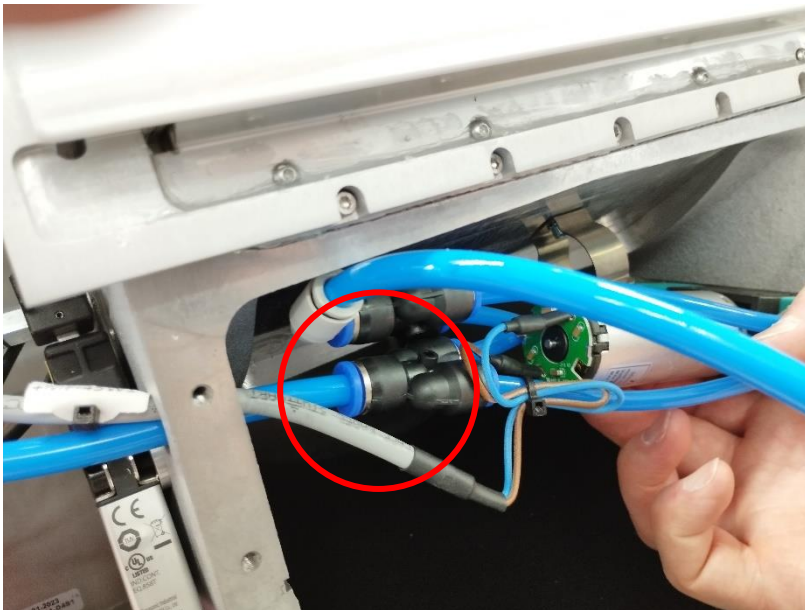


Route the Ø 8 mm hose (coming from the milling spindle) behind the cables of the screen and through the side recess into the lower area of the machine.

Den Ø 8 mm Schlauch (von der Frässpindel kommend) hinter die Kabel des Bildschirm und durch die seitlich Aussparung in den unteren Bereich der Maschine verlegen.



75.

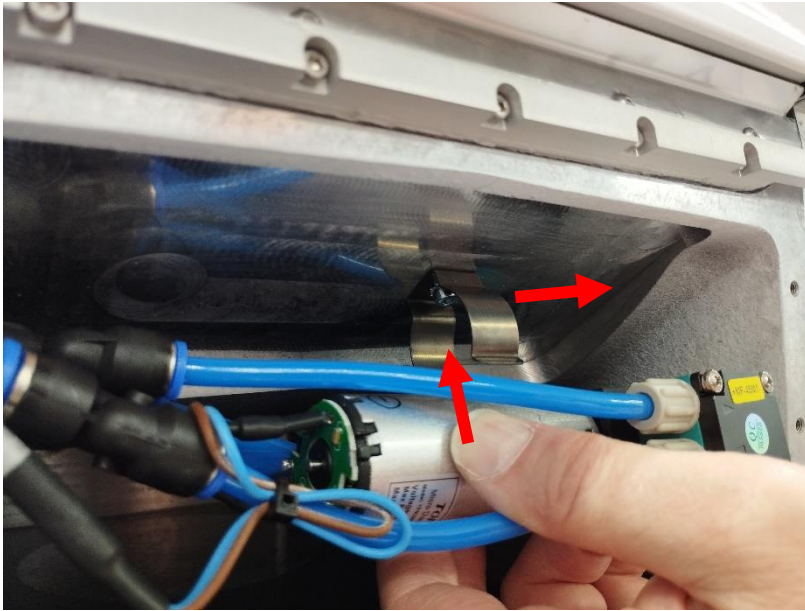


Connect the Ø 8 mm hose (coming from the milling spindle) to the pressure side of the pump.

Den Ø 8 mm Schlauch (von der Frässpindel kommend) an der Druckseite der Pumpe anschließen.



76.

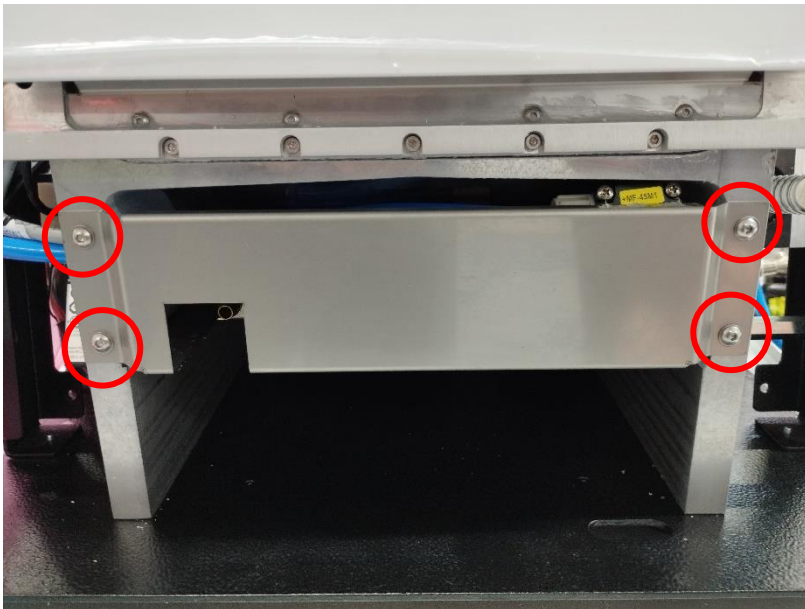


Carefully insert the pump into the clamp. The pump must then be pressed as far as possible to the right against the edge of the recess.

Vorsichtig die Pumpe in die Klammer einsetzen. Anschließend muss die Pumpe soweit es geht nach rechts an die Kante der Aussparung gedrückt werden.



77.

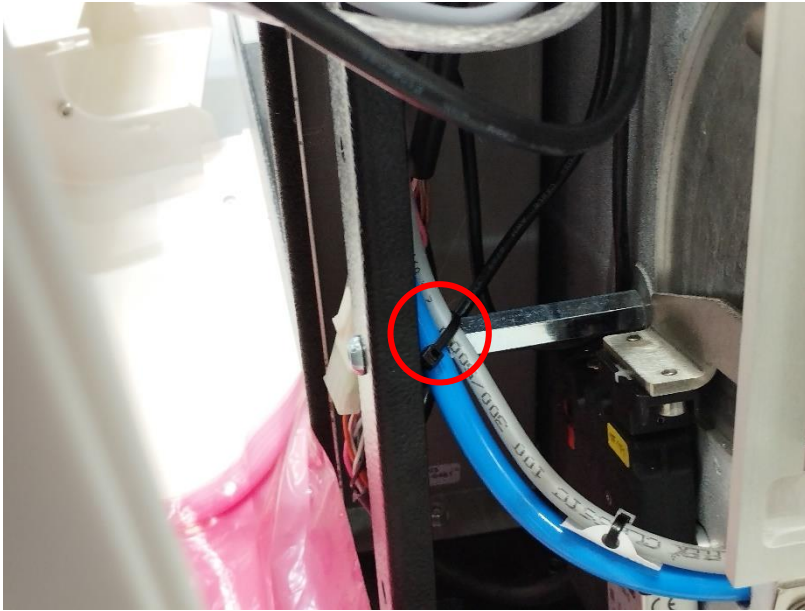


Mount the sheet metal cover using the four M4 pan-head screws.

Die Blechblende mit den vier M4 Linsenkopfschrauben montieren.



78.

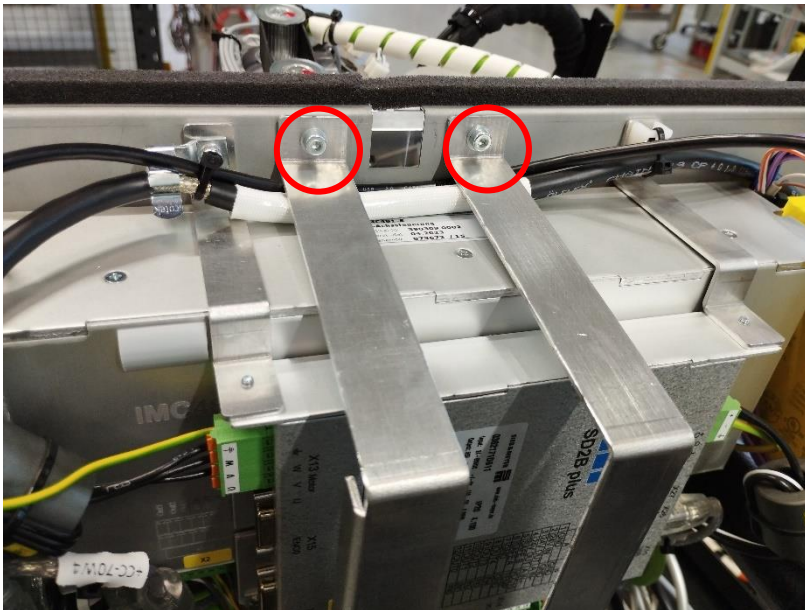


Secure the Ø 8 mm hose and the pump cable to the spacer bolt with a cable tie.

Den Ø 8 mm Schlauch und das Kabel der Pumpe an dem Abstandsbolzen mit einem Kabelbinder befestigen.



79.



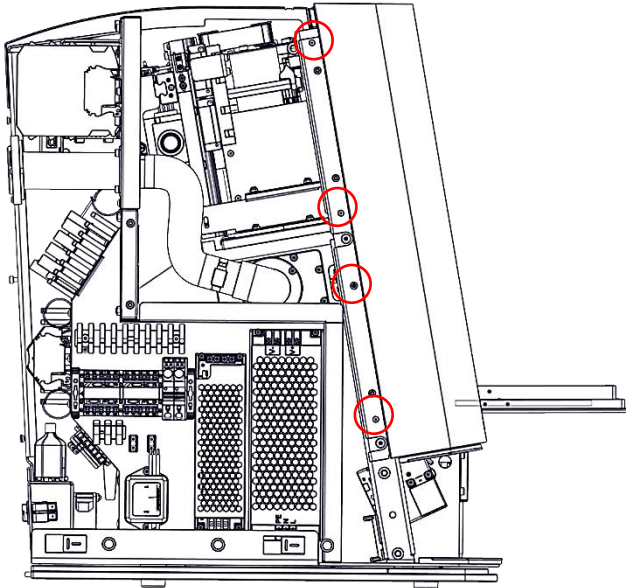
Insert the mounting plate for the side panels into the machine and fit using the two M4 cylinder head screws.

Das Befestigungsblech der Seitenteile in die Maschine einsetzen und mit den beiden M4 Zylinderkopfschrauben montieren.



## Mount Cover | Gehäuse montieren

1.

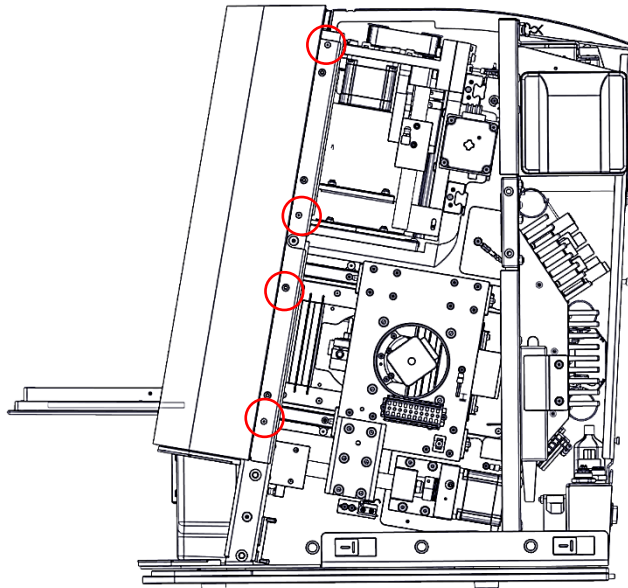


Fit the machine front on the left-hand side using the four M4 cylinder head screws.

Die Maschinenfront auf der linken Seite mit den vier M4 Zylinderkopfschrauben montieren.



2.

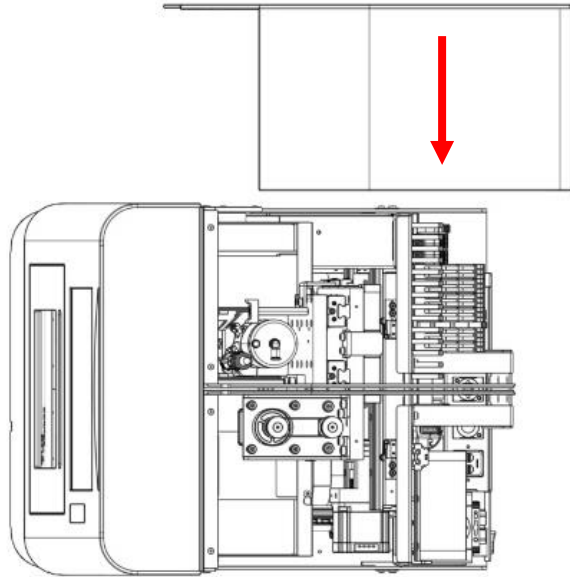


Fit the machine front on the right-hand side using the four M4 cylinder head screws.

Die Maschinenfront auf der rechten Seite mit den vier M4 Zylinderkopfschrauben montieren.



3.

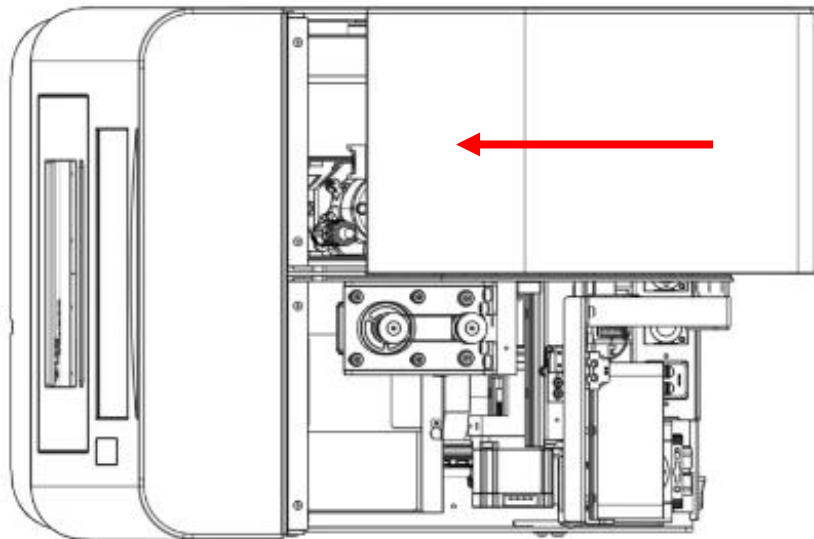


Insert the left side panel into the recesses. Ensure correct insertion of the clip into the recess!

Linkes Seitenteil in die Aussparungen einsetzen. Auf korrektes Einsetzen des Clips in die Aussparung achten!



4.

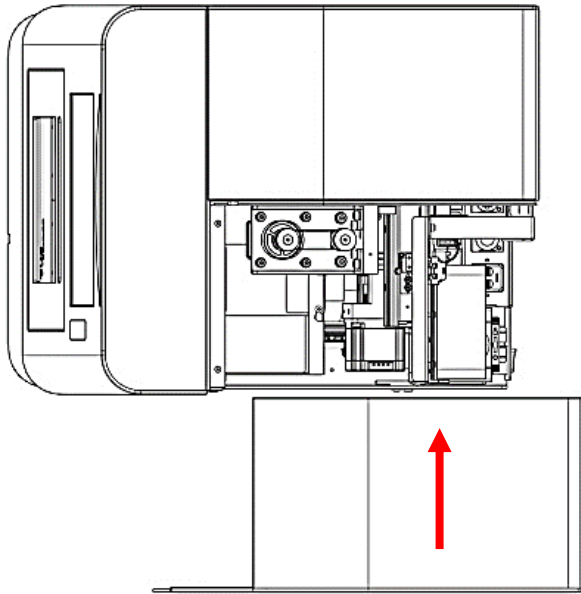


Carefully press the left side panel in the direction of the machine front!

Linkes Seitenteil vorsichtig in die Richtung der Maschinenfront drücken.



5.

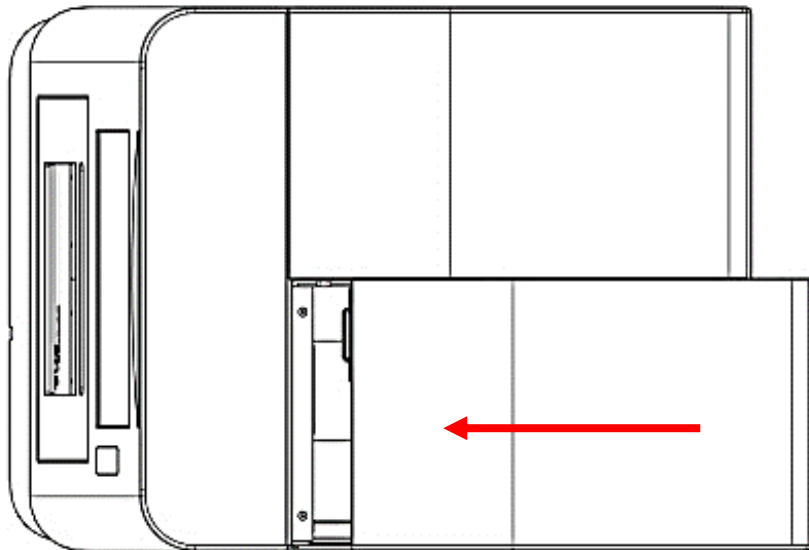


Insert the right side panel into the recesses. Ensure correct insertion of the clip into the recess!

Rechtes Seitenteil in die Aussparungen einsetzen. Auf korrektes Einsetzen des Clips in die Aussparung achten!



6.

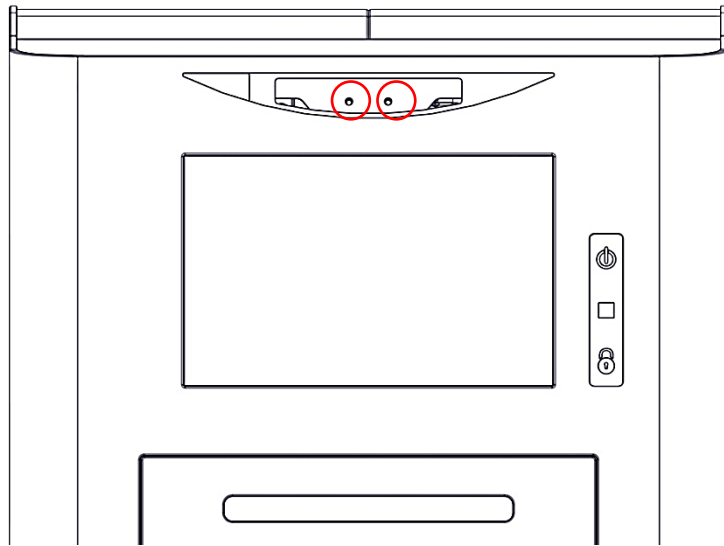


Carefully press the right side panel in the direction of the machine front!

Rechtes Seitenteil vorsichtig in die Richtung der Maschinenfront drücken.



7.

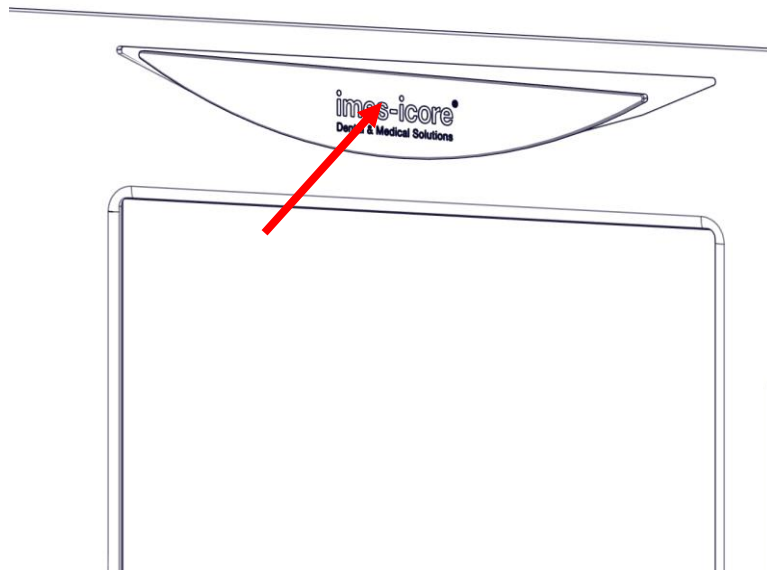


Mount the two cylinderhead screws from the side panels.

Die beiden M4 Zylinderkopfschrauben der Seitenteile montieren.



8.

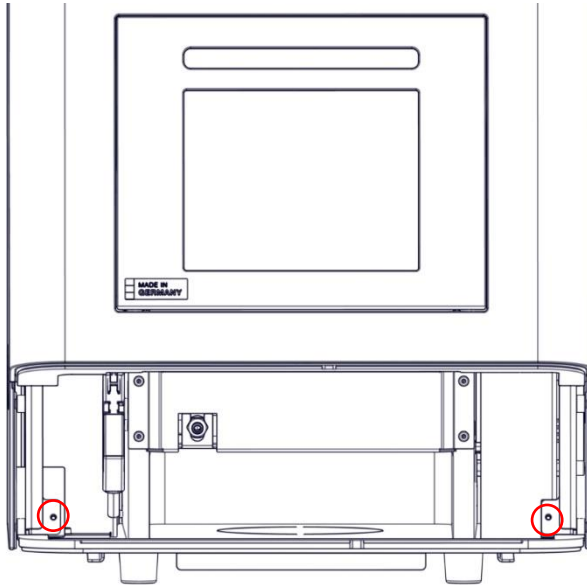


Insert the imes icore logo.

Imes icore Logo einsetzen.



9.

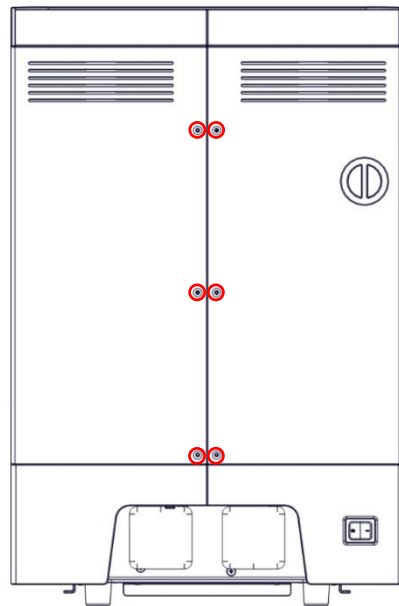


Mount the two cylinderhead screws from the side panels.

Die beiden M4 Zylinderkopfschrauben der Seitenteile montieren.



10.



Mount the six countersunk screws from the side panels.

Die sechs M4 Senkkopfschrauben der Seitenteile montieren.



**imes-icore® GmbH**

Tel. +49 (0) 66 72/898 228

Fax +49 (0) 66 72/898 222

[www.imes-icore.com](http://www.imes-icore.com)