# Quickstart


- 01 - Starten der CNC14
- 02 - Starten und Referenzieren
- 03 - Herunterfahren der CNC14 und ESTLCam

# 01 - Starten der CNC14

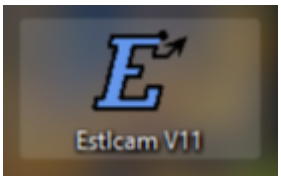
CNC14 - Quickstart Guide! Starten der CNC14

- Stromversorgung einschalten.
- Notaus Taster entriegeln
- PC starten
- CNC14 prüfen
  - Verfahrweg frei
  - Lochplatte fixiert
- Hauptschalter einschalten
- Kreativ sein...

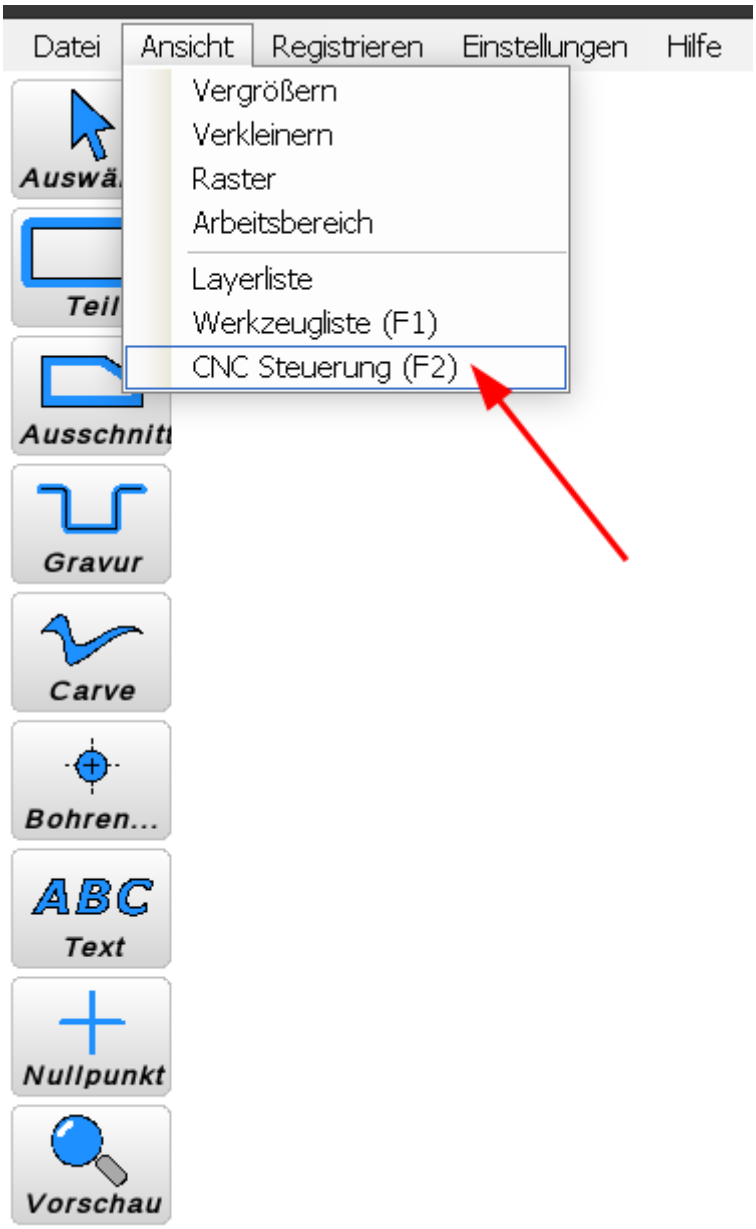
# 02 - Starten und Referenzieren

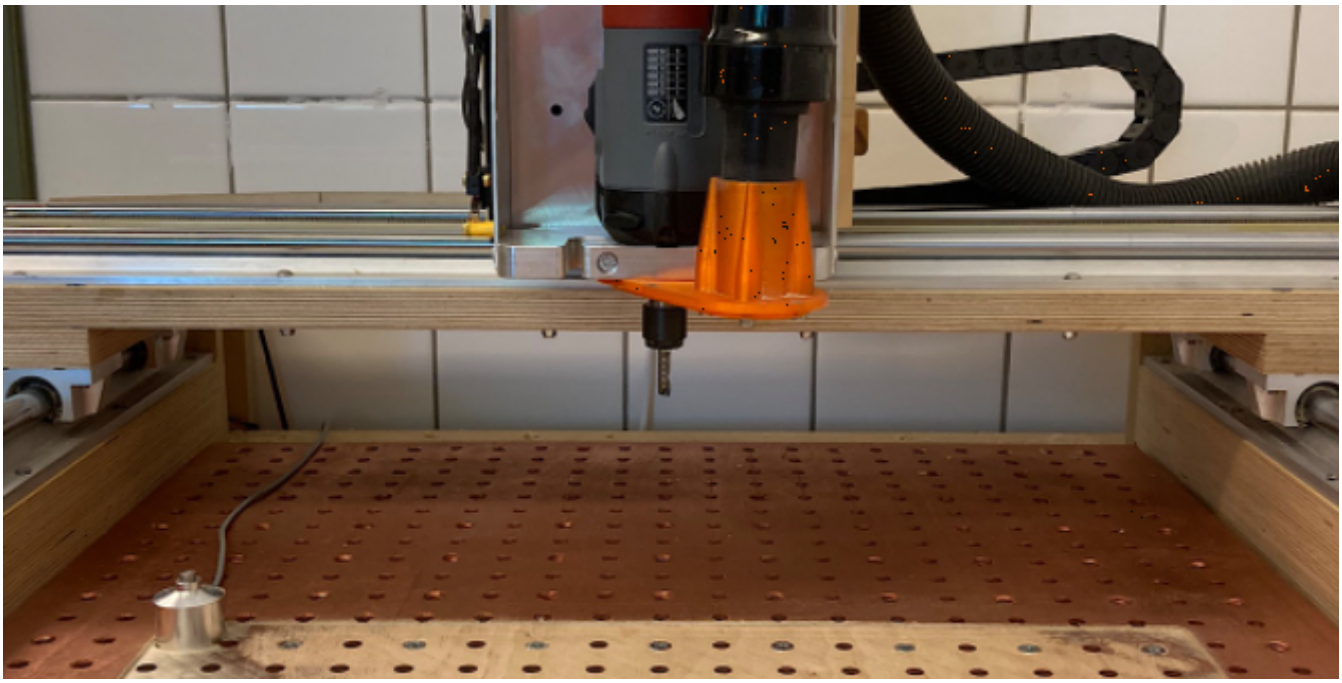
CNC14 - Quickstart Guide! Starten und Referenzierung von ESTLCam. Dieser Guide wird nochmal mit schöneren Bildern überarbeitet!

- Starte ESTLCam mit einem Klick auf den folgenden Button:

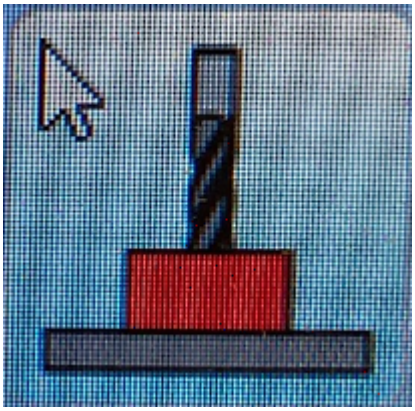



- Spanne ein beliebiges Werkzeug ein.
- Die CNC14 referenziert automatisch erst die Z-Achse, danach die X- und die Y-Achsen, und fährt dann automatisch auf die Parkposition hinten Mitte.
- Drücke die "F2" Taste, sobald ESTLcam mit der Referenzfahrt fertig ist, um in die CNC-Steuerung zu kommen. (Alternativ kann auch das Menü genutzt werden um zur Steuerung zu kommen.

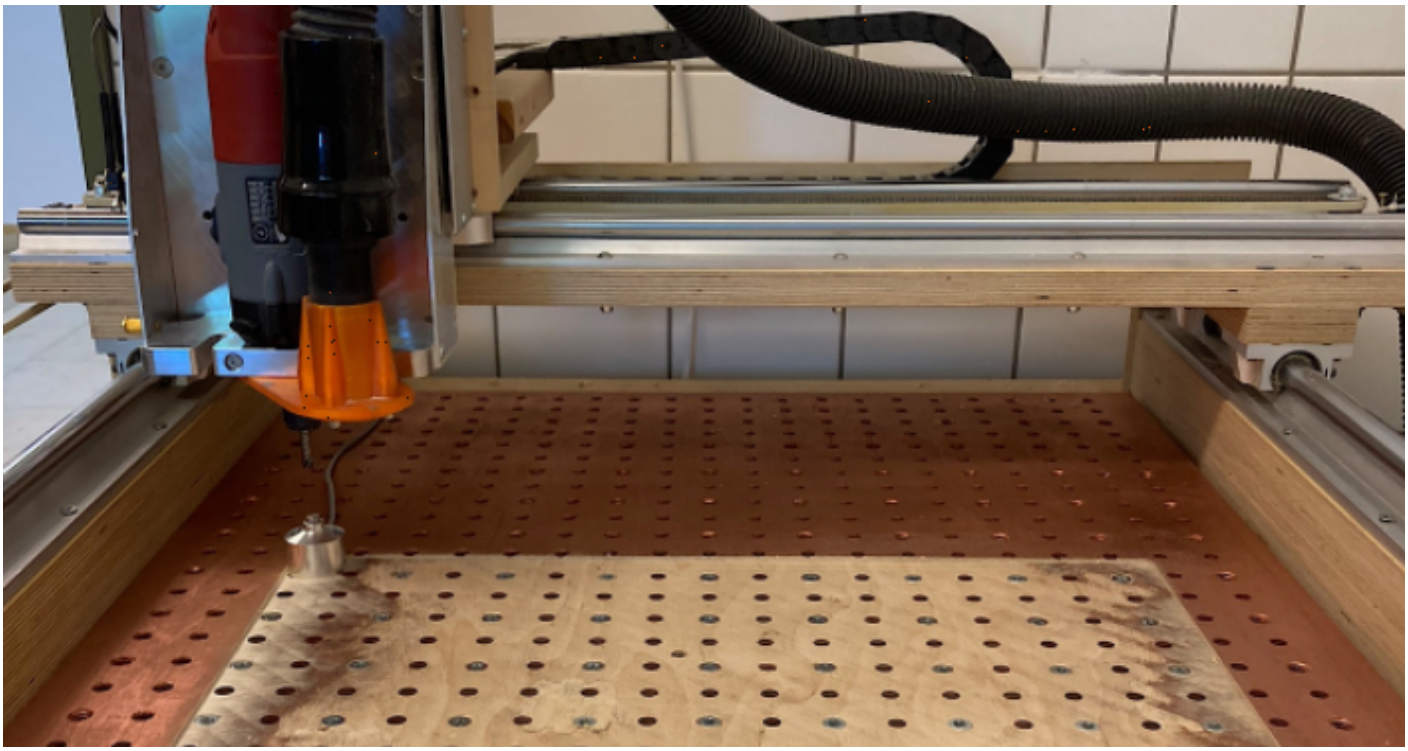

Datei
Ansicht
Registrieren
Einstellungen
Hilfe
Vergrößern
Verkleinern
Raster
Arbeitsbereich
Layerliste
Werkzeugliste (F1)
CNC Steuerung (F2)
Auswä
Teil
Ausschnitt
Gravur
Carve
Bohren...
ABC
Text
Nullpunkt
Vorschau



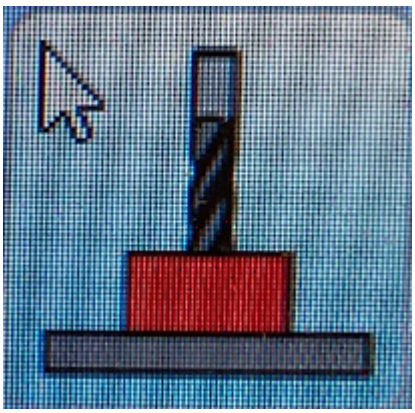
- Drücke dann den Button "Werkzeuglängenmessung" einmal.



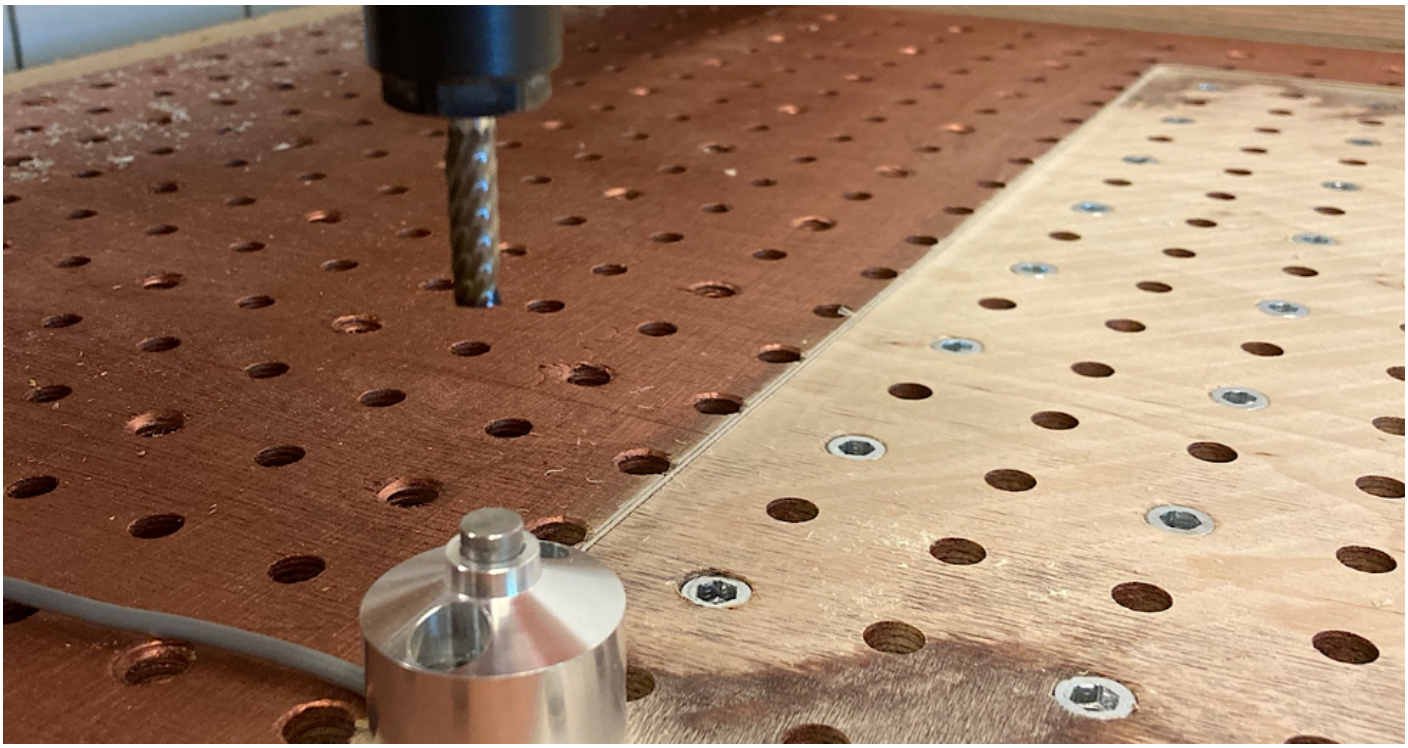
- Die CNC fährt daraufhin automatisch über den Längensensor.



- Drücke den Button ein zweites mal.

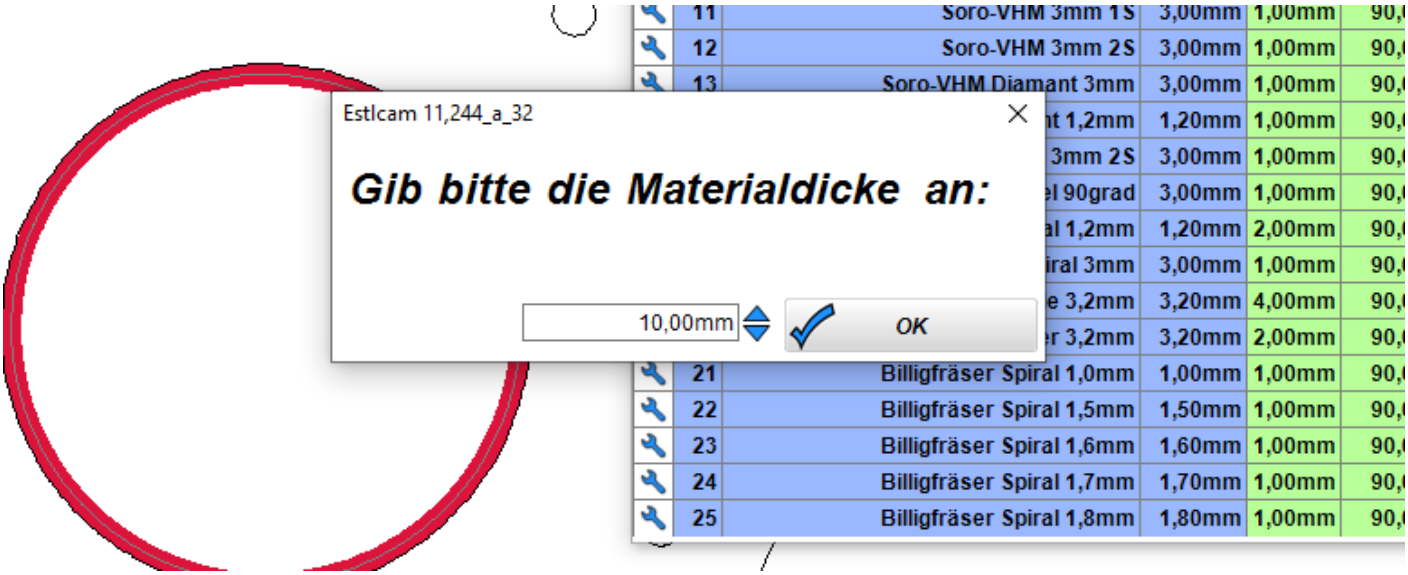


- Die Werkzeuglänge wird gemessen, der Kopf parkt 30mm über dem Sensor



**Bitte beachten! Du hast jetzt referenziert und kannst in ESTLCam dein Programm erstellen. Solltest Du bereits das Programm erstellt haben, mach mit den nächsten Schritten weiter**

- Starte Dein Programm in ESTLCam wie gewohnt mit einem Klick auf "Projekt fräsen".
- Das System frägt nach der Dicke des Materials, das bearbeitet werden soll. Wenn man zum Beispiel ein 16mm Brett bearbieten will, gibt man 16mm ein.




- Starte Dein Programm wie gewohnt mit dem "Play" Button.
- Beim Werkzeugwechsel muss man nun fast nichts mehr machen.
- Einfach neues Werkzeug einspannen, Werkzeuglängenmessung klicken, Maschine fährt zum Sensor, nochmal Klicken, das Werkezeug wird vermessen, Programm mit "Play" fortsetzen.

# 03 - Herunterfahren der CNC14 und ESTLCam

CNC14 - Quickstart Guide! Herunterfahren der CNC14

- Frässpindel ausschalten
- CNC14 ausschalten
- Notaus Taster verriegeln
- Stromversorgung ausschalten
- ESTLCam schließen
- CNC14 Afterwork Pflege
  - Alle Führungen abziehen
  - CNC14 absaugen
  - Werkstücke entnehmen
  - Fräser ausspannen
  - Spannzangen säubern und ölen
  - Spannpratzen aufräumen
- Werkstatt säubern...