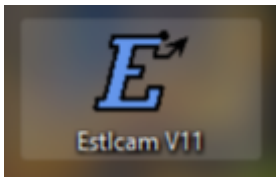


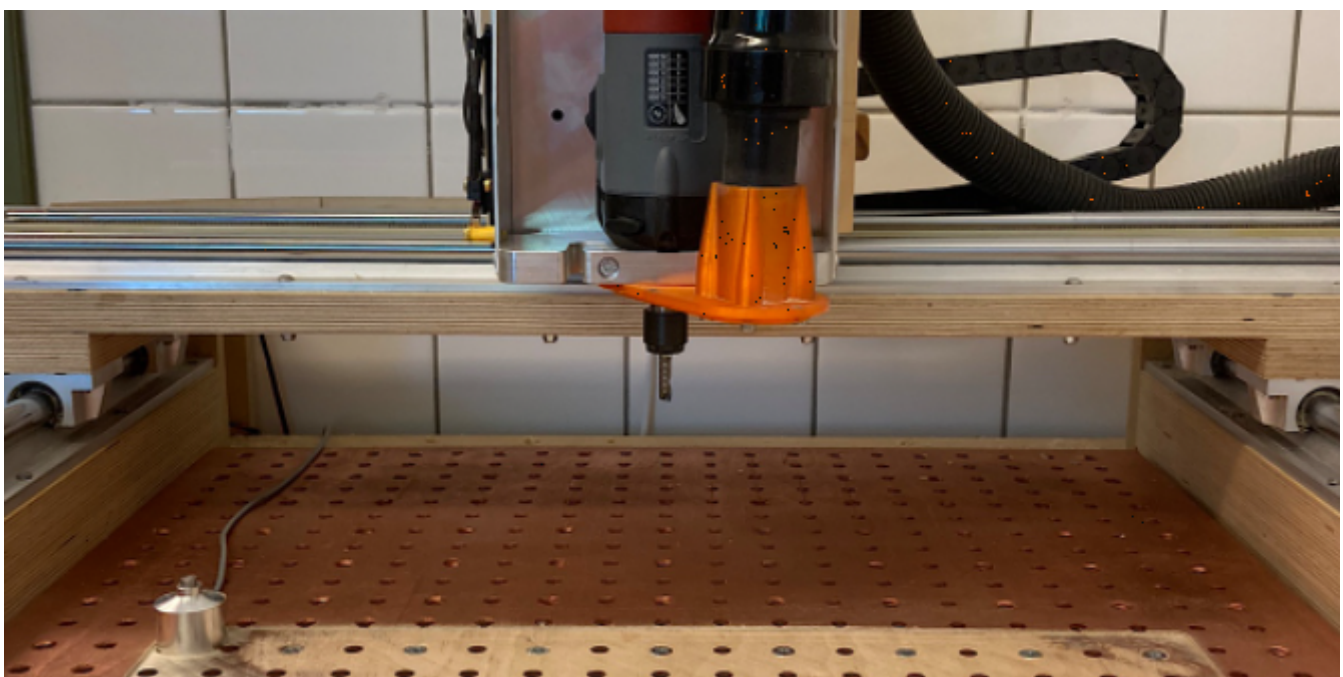
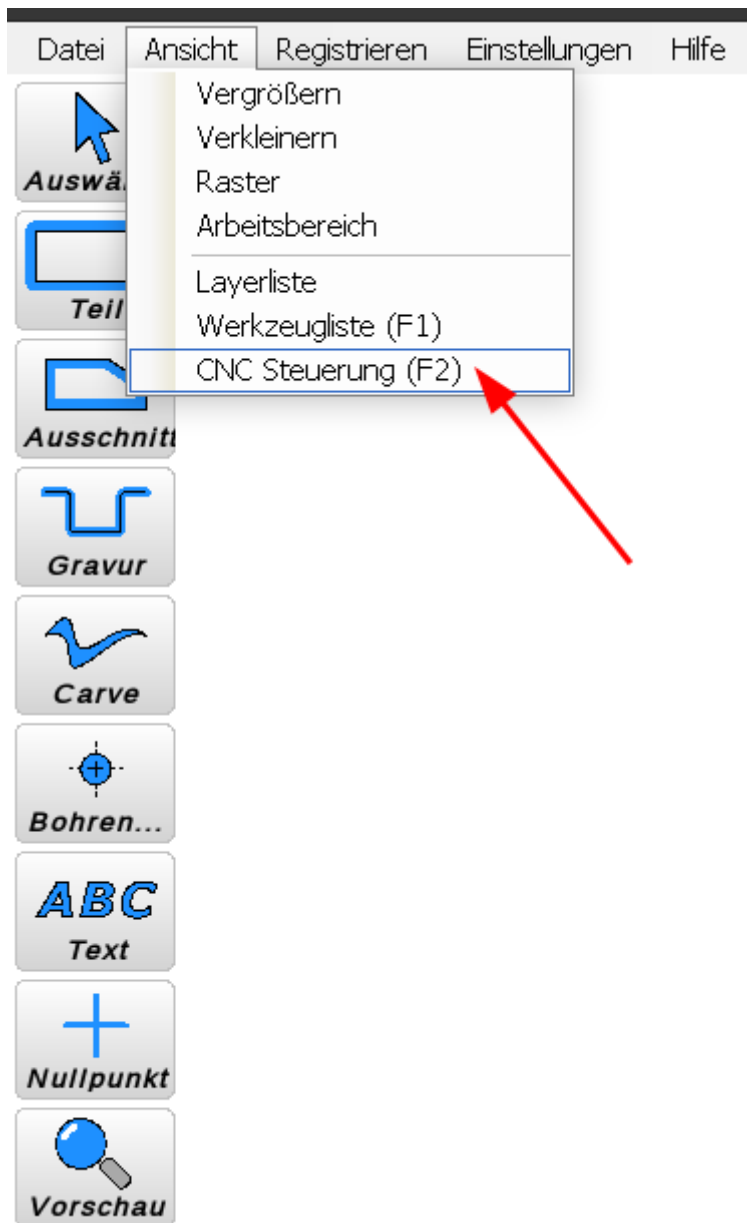
# 02 - Starten und Referenzieren

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

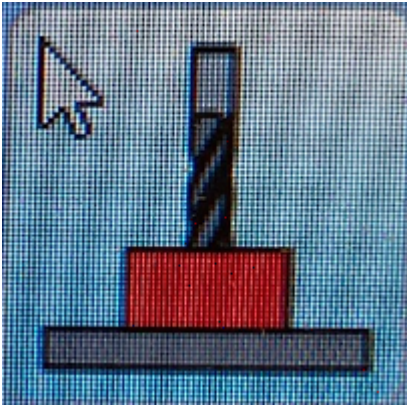
- Starte ESTLCam mit einem Klick auf den folgenden Button:



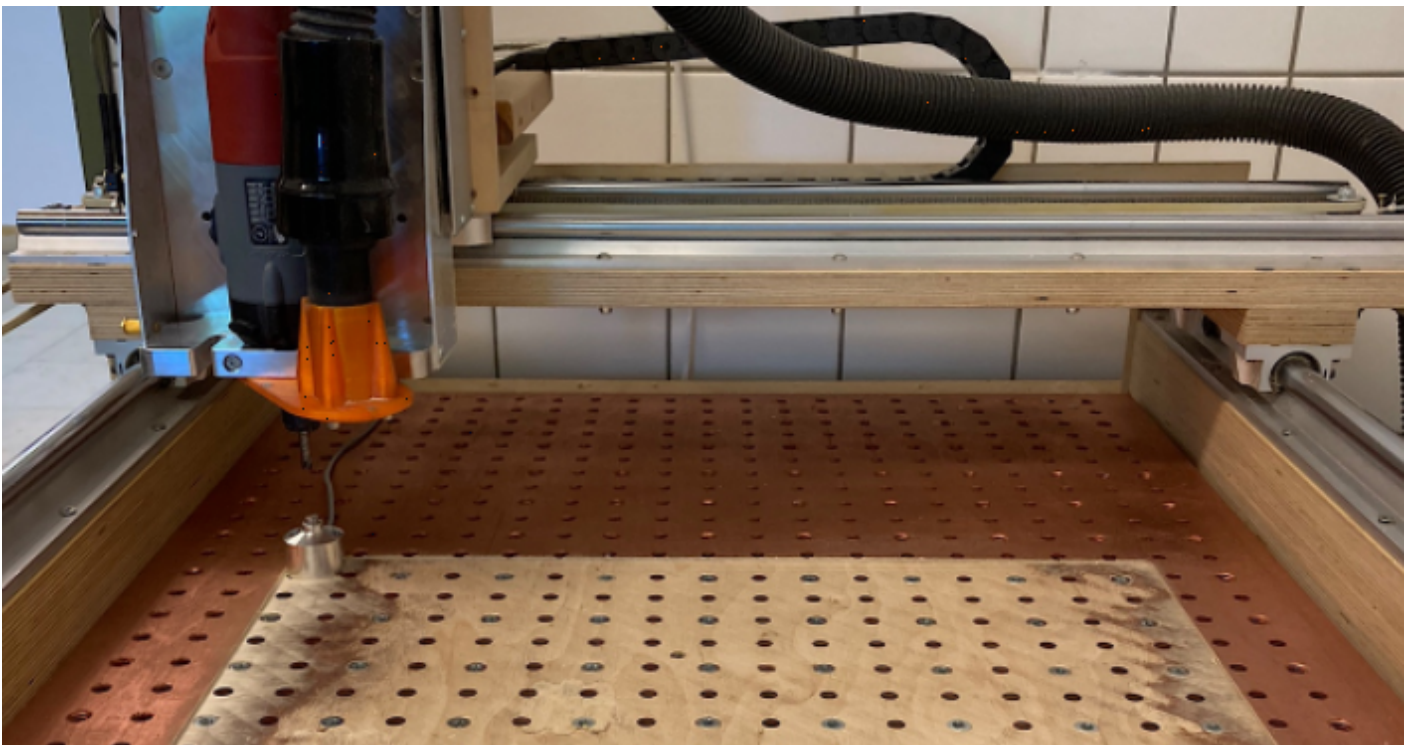
- Spanne ein beliebiges Werkzeug ein.
- Die CNC14 referenziert automatisch erst die Z-Achse, danach die X- und die Y-Achsen, und fährt dann automatisch auf die Parkposition hinten Mitte.
- Drücke die "F2" Taste, sobald ESTLcam mit der Referenzfahrt fertig ist, um in die CNC-Steuerung zu kommen. (Alternativ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



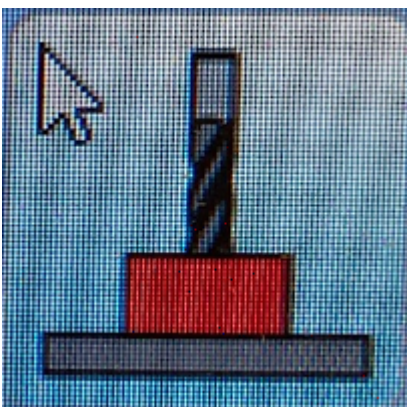
- Drücke dann den Button "Werkzeuglängenmessung" einmal.



- Die CNC fährt daraufhin automatisch über den Längensensor.

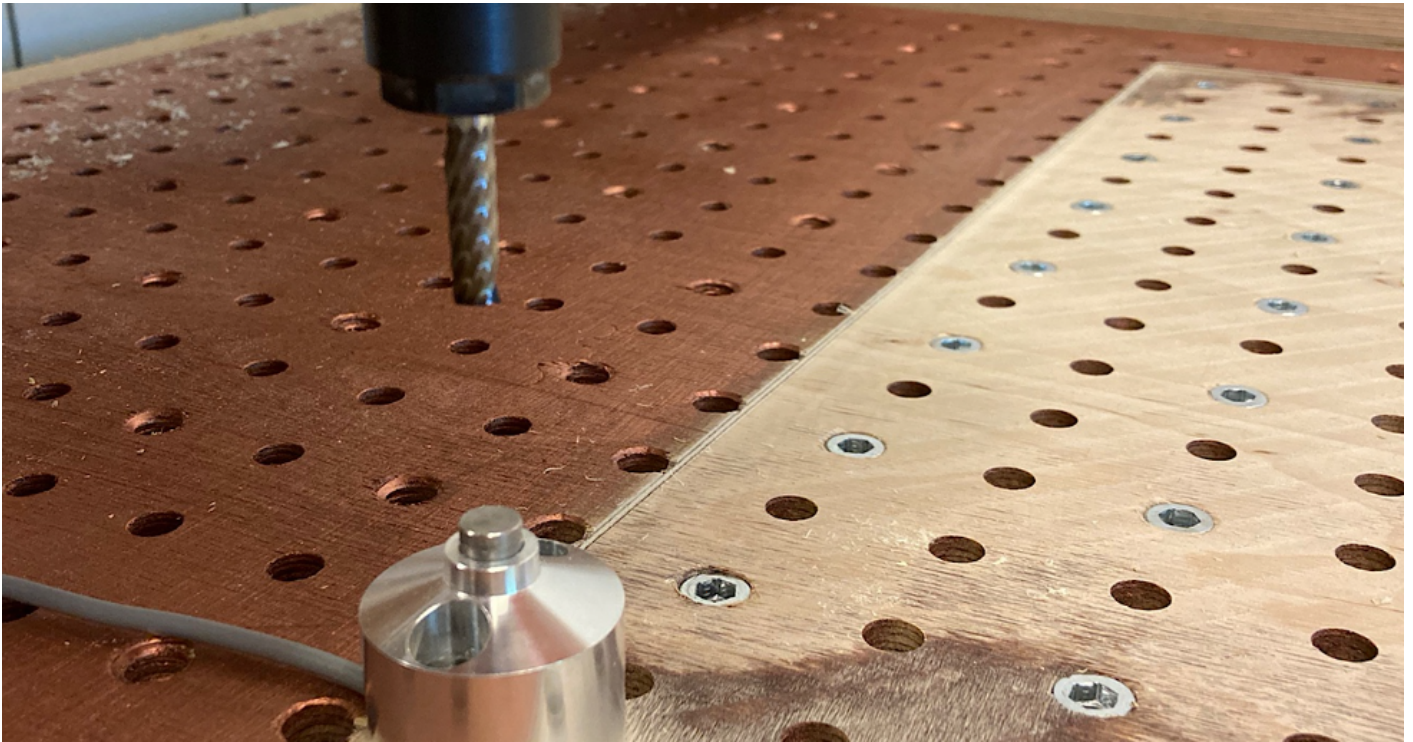


- Drücke den Button ein zweites mal.



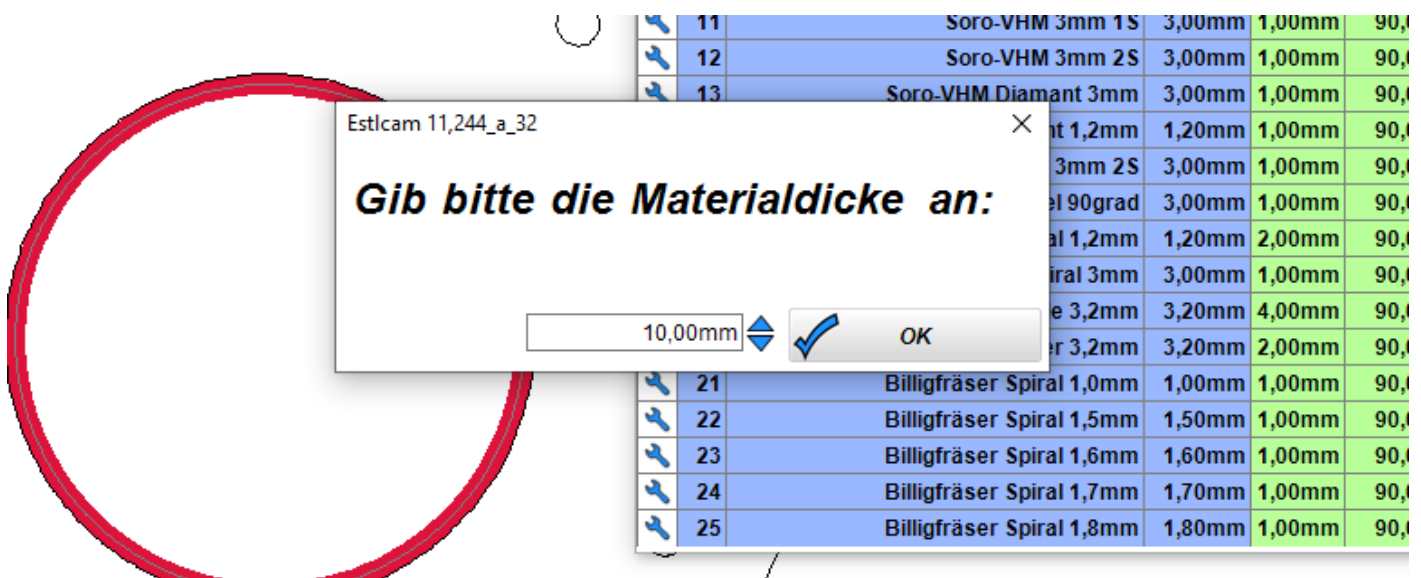
- Die Werkzeuglänge wird gemessen, der Kopf parkt 30mm über dem Sensor





**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 fragt nach der Dicke des Materials, das bearbeitet werden soll. Wenn man zum Beispiel ein 16mm Brett bearbeiten 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 Werkzeug wird vermessen, Programm mit "Play" fortsetzen.

Version #10

Erstellt: 11 Mai 2022 17:49:43 von Thomas Bauer

Zuletzt aktualisiert: 27 November 2022 11:38:55 von Thomas Bauer