**Ersteinrichtung Z1 und Z2 Achse**

* Neu nur noch 1 Einrichtprozedur für die Ersteinrichtung der Z1 und Z2 Achse
* Zuerst muss Z2 den Nullpunkt bestimmt werden
  + Z1, Z2, X und C Achse müssen zur Verfügung stehen
  + Auf dem äusseren Ring des Tellers muss man 8mm Distanzplatte legen
  + Zylinder für oberes Führungsrohr muss ausgefahren werden
  + Mit X und C Achse so Verfahren dass dann die 8mm Distanzplatte unterhalb des oberen Führungsrohr liegt
  + Mit Z2 Achse nach unten Verfahren, so dass das obere Führungsrohr die 8mm Distanzplatte berührt
  + Dies ist nun der Nullpunkt der Z2 Achse
* Nun muss der Nullpunkt der Z1 Achse bestimmt werden. Dies erfolgt aber Automatisch
  + Mit der Z1 Achse herunterfahren bis der Endschalter angibt, dann zurückfahren bis es nicht mehr angibt und noch 1mm. Dies ist nun der Nullpunkt der Z1 Achse. Nun kann der negative Endschalter der Z1 Achse gesucht werden und als letztes sucht die Z2 Achse auch noch den negativen Endschalter.
* Die Prozedur ist nun beendet