

## 2.7 Korrektur

### 2.7.1 Grundlagen zur Korrektur

Die Korrektur «Gesamtprogrammverschiebung» korrigiert die Position des gesamten Schnittprogramms. Der Tabulator des Schnittprogramms wird nicht verändert.

Anwendung:

- Die Schnittlängen sind richtig, aber das ganze Schnittprogramm ist verschoben.
- Der Winkel der Sattellamellen wurde verstellt.

### 2.7.2 Korrektur während der Produktion

#### Gesamtprogrammverschiebung durchführen

1) Am Bedienpanel Maschine: Taste [STOP] betätigen.



[STOP]

2) Am Bedienpanel E300: Taste [F4] betätigen.



[F4]

3) Mit Taste [Richtung] Korrektur vornehmen.  
- 1× betätigen = 0.05 mm Verschiebung.



[Richtung]

4) Taste [START ES300] betätigen.  
- Korrektur ist programmiert.



[START ES300]