

%2

N0005 S1000 M03 T5 LF

N0010 R20 = 2 R21 = 40 R2 = 70 R23 = 1

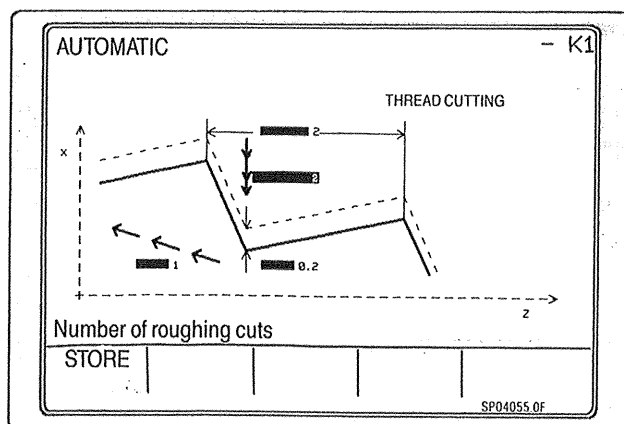
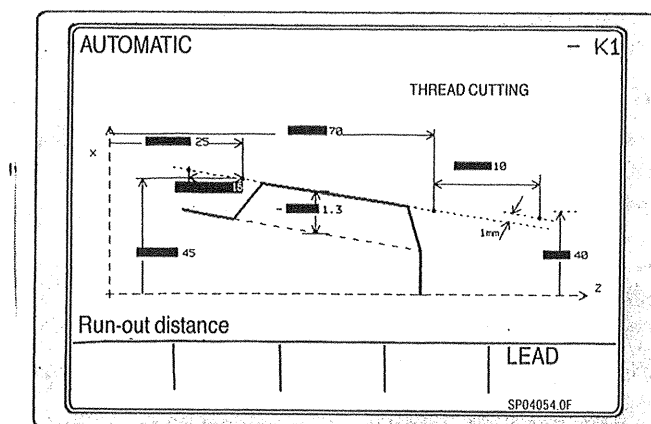
R24 = 1.3 R25 = 0.2 R26 = 10 R27 = 15 LF

R28 = 2 R29 = 60 R31 = 40 R32 = 25

L97 P1 LF

N0015 M30 LF

Przykład 2: Typ gwintu: zewnętrzny gwint stożkowy wybrany przez odpowiednie klawisze menu.



Po zainicjalizowaniu parametrów w menu i po uruchomieniu klawisza "STORE" parametry zostają przesłane do programu przez wywołanie L97 (patrz: blok N0010).

%2

N0005 S1000 M03 T5 LF

N0010 R20 = 2 R21 = 40 R2 = 70 R23 = 1

R24 = 1.3 R25 = 0.2 R26 = 10 R27 = 15 LF

R28 = 2 R29 = 0 R31 = 45 R32 = 25

L97 P1 LF

N0015 M30 LF

Przykład 3: Typ gwintu: gwint żeński wybrany przez odpowiedni klawisz z menu.