

MP 7363.1	: \$03F3F3F	; Skasowane kształty
MP 7363.2	: \$0003F00	; Podprogramy i ramki dla zoom
MP 7363.3	: \$0003F00	; Rozwiązanie alternatywne
MP 7363.4	: \$03F0000	; Nie skasowane kształty
		; Ekrany pomocnicze dla cykli
MP 7364.0	: \$02A0000	
MP 7364.1	: \$03F0000	
MP 7364.2	: \$0202020	
MP 7364.3	: \$0000000	
MP 7364.4	: \$03F3F3F	; MATERIAL
MP 7364.5	: \$0000000	
MP 7364.6	: \$0000000	
MP 7364.7	: \$0383838	; Linie
MP 7364.8	: \$0002E2E	; Elementy graficzne
MP 7364.9	: \$009090C	; Tło
; Osciloskop		
MP 7365.0	: \$0000000	; Tło
MP 7365.1	: \$03F0000	; Kanał 1
MP 7365.2	: \$0003F00	; Kanał 2
MP 7365.3	: \$03F3F00	; Kanał 3
MP 7365.4	: \$03F003F	; Kanał 4
MP 7365.5	: \$00000FF	; Wybrany kanał
MP 7365.6	: \$030200C	; Siatka
MP 7365.7	: \$03F3F3F	; Kursor i teksty
		; Okno dla przycisku HELP, transmisji danych itp.
MP 7366.0	: \$0001500	; Tło
MP 7366.1	: \$03F3F3F	; Tekst
MP 7366.2	: \$03E3F00	; Dialog
MP 7366.3	: \$0103F10	; Tekst tytułowy - negacja
MP 7366.4	: \$0100C08	; Scrollbar
MP 7366.5	: \$02F2818	; Scrollbar
MP 7366.6-14 stopnie koloru szarego		
		; Okno PLC
MP 7367.0	: \$009090C	
MP 7367.1	: \$0281408	
MP 7367.2	: \$0140A04	
MP 7367.3	: \$0083F08	
MP 7367.4	: \$03F0808	
MP 7367.5	: \$0181838	
MP 7367.6	: \$03E3F00	
MP 7367.7	: \$0080808	
MP 7367.8	: \$03F3F3F	
MP 7367.9	: \$0181818	
MP 7367.10	: \$0202020	
MP 7367.11	: \$0282828	
MP 7367.12	: \$0303030	
MP 7367.13	: \$0383838	
MP 7367.14	: \$03F1010	

MP 7392	: 0	; Wygaszacz ekranu

MP 7410	: 0	; 0/1 Podziałka w 3 osiach / tylko w płaszczyźnie roboczej
MP 7411	: 0	; 0/1 Dane „T” się 3D sondą: przepiszą / nie przepiszą
MP 7420	: %00000	; Definicja wykonywania „kieszeni”
MP 7430	: 1,2	; Przekrycie przy frezowaniu „kieszeni”
MP 7431	: 0,001	; Tolerancja końcowego punktu przy interpolacji kołowej

MP 7440	: %1000011	; Generowanie funkcji M
		; bit0 0/1 Stop programu przy M06: tak / nie
		; bit1 0/1 M89 jest normalną funkcją M /wołanie cyklu
		; bit2 0/1 Przy funkcji M zespoły robocze stoją tak / nie
		; bit3 0/1 Przełączanie Kv współczynnika M105/M106: nie / tak
		; bit4 0/1 Redukcja posuwu funkcji M103: nie / tak
		; bit5 rezerwowane
		; bit6 0/1 Aktywacja automat. funkcji M134 w NC programu: nie / tak
