



## 软件发布

## 哈 斯 铣 床

此文档适用于装有 15.03 版本软件和更高版本软件的机床。

## 新特性

使用宏变量 6996, 6997, 6998, 6999, 进入参数设置  
程序可以利用宏变量进入参数 1 到 1000, 包括其参数的位, 如下所示:

#6996: 参数数字

#6997: 位数字 (选项)

#6998: 在变量 6996 中包含参数的数值

#6999: 包含在变量 6997 中规定的参数位值 (0/1)

注释: 变量 6998 和 6999 是只读的。

## 使 用

为进入一个某参数的数值, 此参数的数字赋值到变量 6996, 而在其后, 使用宏变量 6998, 就可获取此参数的数值, 如下所示:

```
#6996=601 (定义参数 601)
```

```
#100=#6998 (参数 601 的值赋值到变量 #100)
```

为进入一个特定的参数位, 要先将此参数的数字赋值到变量 6996, 再将位数字赋值到宏变量 6997。使用宏变量 6999, 就可获得此参数的位值, 如下所示:

```
#6996=57 (定义参数 57)
```

```
#6997=0 (定义参数位 0)
```

```
#100=#6998 (参数 57 的位 0 值赋到变量 #100)
```

注释: 参数位数从 0-31 计数, 参数位 32 被格式化了, 而位 0 在屏幕左上角, 位 31 在右下角。