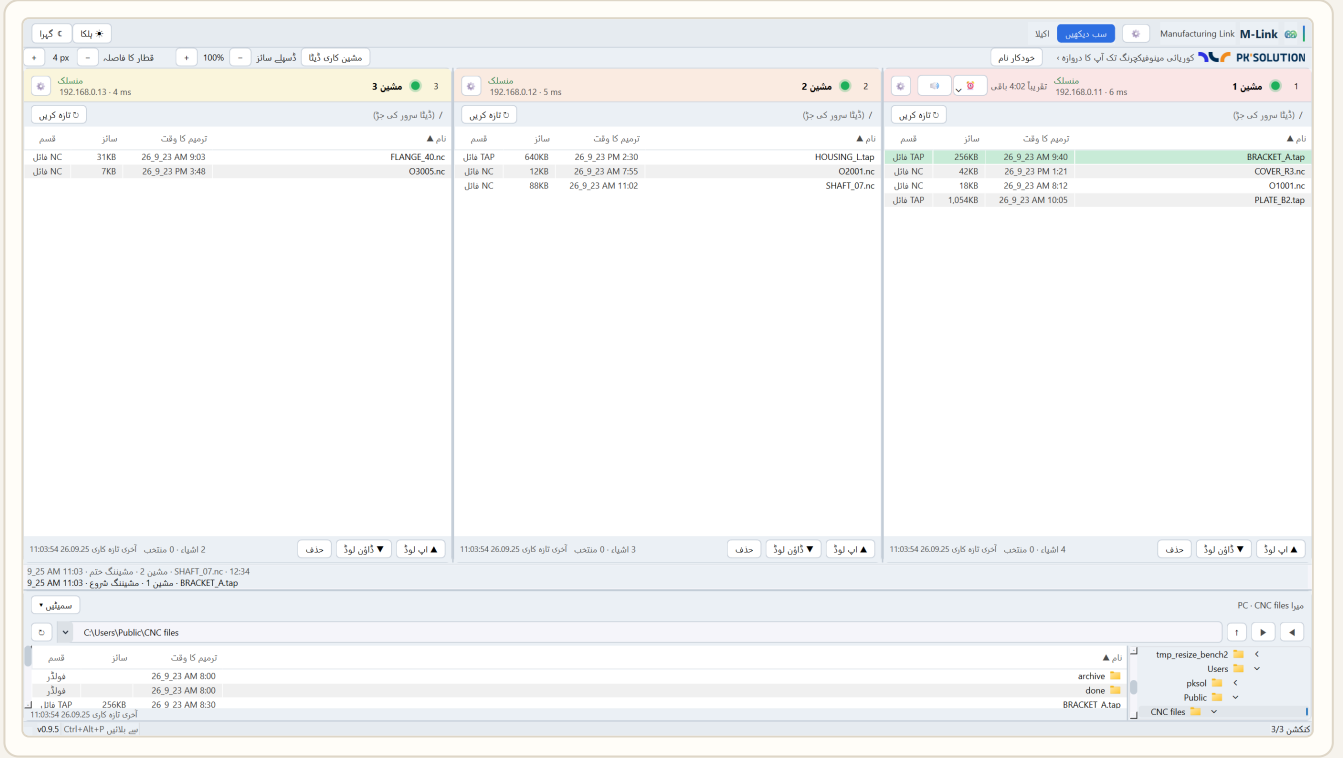




PROGRAM

M-Link

MANUFACTURING LINK

CNC مشینوں کے لیے فائل منتقلی پروگرام · FOCAS2 · FTP · FANUC Data Server

LICENSE

مفت ایڈیشن

WINDOWS

11 10 64 بٹ

LANGUAGES

12 زبانیں

MACHINES

10 تک یک وقت

کئی مشینوں کی فائلیں، ایک ونڈو میں

ہدایت نامہ

اردو · v0.9.5 · URDU

DESIGNED & DEVELOPED

BY P.K. SOLUTION

کئی مشینوں سے فائلوں کا لین دین، ایک ہی ونڈو میں

Manufacturing Link

M-Link فیکٹری کی CNC مشینوں اور PC کے درمیان مشیننگ پروگرام فائلیں بھیجنے اور لینے کا پروگرام ہے۔ ہر مشین کے لیے الگ ونڈو کھولنے کے بجائے کئی مشینیں ایک ہی ونڈو میں ایک ساتھ چلی رہتی ہیں، اور صرف گھسیٹ کر چھوڑنے سے آپ لوڈ اور ڈاؤن لوڈ ہوتا ہے۔ اگر آپ ابھی کسی FTP پروگرام (مثلاً ALFTP) سے مشینوں کے ساتھ فائلوں کا لین دین کرتے ہیں تو وہی مشین پتہ ID پاس ورڈ ڈال کر M-Link فوراً جڑ جاتا ہے۔ یہ FANUC ڈیٹا سرور والی مشینوں کے لیے بنا ہے۔

یہ کیا کرتا ہے

- ◆ زیادہ سے زیادہ 10 مشینیں ایک ونڈو میں یک وقت جوڑتا ہے۔ سب کو دیکھنے کے لیے "سب دیکھیں" اور ایک مشین کو بڑا دیکھنے کے لیے "ایکلا" ہے۔
- ◆ گھسیٹ کر چھوڑنے، ڈبل کلک، رائٹ کلک سے آپ لوڈ اور ڈاؤن لوڈ کریں۔
- ◆ مشین پر اسی نام کی فائل ہو تو اوور رائٹ نہیں کرتا بلکہ بتاتا ہے۔ "خود کار نام" آن ہو تو نام کے بعد 01۔ جیسا نمبر لگا کر آپ لوڈ کرتا ہے۔
- ◆ FANUC مشین کی حالت صرف پڑھ کر مشیننگ کا باقی وقت دکھاتا ہے، ختم ہونے سے پہلے آواز سے بتاتا ہے، اور جس پروگرام پر ابھی مشیننگ ہو رہی ہے اس کی قطار سبز کرتا ہے (مشیننگ ٹائم)۔
- ◆ کنکشن۔ مشیننگ شروع۔ ختم۔ اطلاع جیسی مشین کی خبریں سکریں پر دو لائنوں میں آتی ہیں؛ انہیں دبائیں تو پوری تاریخ دیکھیں اور Excel میں برآمد کریں۔
- ◆ سکریں کی زبان (12) ہلکا اور گہرا ڈسپلے سائز اور قطار کا فاصلہ بدلا جا سکتا ہے۔

یہ ہدایت نامہ انسٹال → مشین جوڑیں → روزانہ استعمال کی ترتیب میں 8 مراحل کا ہے۔ ترتیب سے چلیں تو پہلی بار استعمال کرنے والے بھی کچھ نہیں چھوڑیں گے۔ تصویروں میں مشین کے نام، پتے، فائل نام صرف مثال ہیں۔

READ ME

فہرست مضامین

Contents

BEFORE YOU BEGIN

03	پر وگرام کی تفصیلات Specifications	A
04	انسٹال کرنے پر کیا ملتا ہے What You Get	B
05	شروع کرنے سے پہلے Preparation	C

SETUP • DAILY USE • 8 STEPS

06	انسٹال • جب "PC کا تحفظ" پیغام آئے	01
07	پہلی بار کے معاون سے مشینیں جوڑیں	02
08	سکرین ایک نظر میں	03
10	فائل اپ لوڈ • ڈاؤن لوڈ • حذف	04
12	مشین کی فہرست بدلیں (ترتبات)	05
14	مشیننگ ٹائمز • اطلاع آن کریں (M-Link کی طرف)	06
15	مشین کی طرف سیٹنگ • FANUC آپریٹنگ پر 3 خانے بھریں	07
17	مشین کی خبریں (2 لائنیں) • تاریخ • Excel	08

REFERENCE

18	جانچ کی فہرست • مسئلہ ہو تو	✓
19	اصطلاحات • آئندہ آنے والی سہولت	✓

ایک نظر میں



اگر صرف فائلوں کا لین دین کرنا ہے تو 05 ~ 01 کافی ہیں۔ مشیننگ کا باقی وقت اور ختم ہونے کی اطلاع چاہیے تو 06 • 07 بھی کریں۔

TIP

SECTION A

پروگرام کی تفصیلات

Specifications

تفصیل

در

پروگرام کا نام	0.9.5 M-Link (Manufacturing Link) ورژن
کام	CNC مشینوں اور PC کے درمیان مشیننگ پروگرام فائلوں کا لین دین۔ کئی مشینوں سے ایک وقت کنکشن
کنکشن کا طریقہ	ایتھر نیٹ (LAN کیبل)۔ FTP (FANUC ڈیٹا سرور)۔ ہر مشین کا پتہ ID۔ پاس ورڈ
ایک وقت کنکشن	مشینیں زیادہ سے زیادہ 10
مشیننگ ٹائمر	FANUC FOCAS2۔ ایتھر نیٹ پورٹ 8193۔ صرف پڑھنا (مشین کی قدریں نہیں بدلتا، مشین کو حرکت نہیں دیتا)۔ ہر مشین کے لیے الگ آن یا بند (شروع میں بند)
سکرین کی زبان	12۔ کوریائی۔ انگریزی۔ ویتنامی۔ چینی (سادہ)۔ منگولین۔ اردو۔ نیپالی۔ انڈونیشیائی۔ تھائی۔ خمیر۔ برمی۔ ازبک
ضروری PC	Windows 10/11 (64 بٹ)
انسٹال کی جگہ	ایڈمن اجازت کے بغیر اپنے اکاؤنٹ میں انسٹال (AppData\Local\Programs\M-Link)
ترتیبات کی جگہ	Documents\M-Link Data فولڈر۔ نیا ورژن انسٹال کرنے یا پروگرام ہٹانے پر بھی باقی رہتا ہے
قیمت	مفت۔ جیسا ہے ویسا دوسروں کو دے سکتے ہیں (دوبارہ تقسیم)
تیار کنندہ	P.K. SOLUTION

NOTE فائلوں کا لین دین مشین کا FTP (ڈیٹا سرور) چلتے ہی ممکن ہے۔ مشیننگ ٹائمر کے لیے مشین کی طرف "FOCAS2" کھلا ہونا چاہیے: اسے کھولنے کا طریقہ تصویروں کے ساتھ STEP 07 میں ہے۔

SECTION B

انسٹال کرنے پر کیا ملتا ہے

Installer • Shortcuts • Settings Folder

آپ کو صرف ایک انسٹال فائل ملتی ہے۔ اس کا نام **M-Link_Setup_v0.9.5.exe** ہے، اور ورژن نمبر اس ہدایت نامے جیسا ہونا چاہیے۔

کیا بنتا ہے

کہاں • کیا

اسٹارٹ مینو "M-Link"

Windows کا اسٹارٹ بٹن دبانے پر آنے والی فہرست میں۔

ڈیسک ٹاپ شارٹ کٹ

انسٹال کرتے وقت "Create a desktop shortcut" پر نشان ہو تو بنتا ہے (شروع میں نشان لگا ہوتا ہے)۔

ٹرے آئیکن

سکرین کے نیچے دائیں کونے میں، گھڑی کے پاس۔ ونڈو چھپی ہو تو یہاں سے دوبارہ کھولیں۔

Documents\M-Link Data فولڈر

مشین کی فہرست: پاس ورڈ (خفیہ شدہ)۔ مشین کاری ڈیٹا: مشیننگ وقت کی یاد۔ لاگ یہاں رہتے ہیں۔ اسے حذف نہ کریں۔

انسٹال کے بعد جانچیں

اسٹارٹ مینو میں M-Link موجود ہے ✓

M-Link ونڈو کے نیچے دائیں طرف v0.9.5 نظر آتا ہے ✓

Documents میں M-Link Data فولڈر بن گیا ہے ✓

ٹرے میں M-Link آئیکن موجود ہے ✓

TIP نیا ورژن آئے تو بس اس کی انسٹال فائل چلا دیں۔ مشین کی فہرست اور پاس ورڈ Documents\M-Link Data میں محفوظ رہتے ہیں، دوبارہ ڈالنے کی ضرورت نہیں۔

SECTION C

شروع کرنے سے پہلے

What to Prepare · Safety

کیا تیار رکھیں

- ♦ مشین کا پتہ (IP) ہر مشین کا ایک۔ مثلاً 192.168.0.11۔ معلوم نہ ہو تو مشین کے آپریٹریٹل پر ETHER BOARD کی "COMMON" سکین میں دیکھیں (STEP 07 کی تصویر)۔
- ♦ FTP ID · پاس ورڈ · مشین کے ڈیٹا سرور میں داخلے کا اکاؤنٹ۔ وہی جو آپ کے موجودہ FTP پروگرام میں درج ہے۔
- ♦ PC اور مشین ایک ہی فیکٹری نیٹ ورک (LAN کیبل · ہب) سے جڑے ہونے چاہئیں۔
- ♦ Windows 10 یا 11 (64 بٹ) والا PC۔

حفاظتی احتیاط

لازمی پڑھیں جس پروگرام پر مشین ابھی کام کر رہی ہے، اسے حذف یا تبدیل نہ کریں۔ M-Link اس قطار کو سبز کر کے بتاتا ہے (اگر مشیننگ ٹائمر آن ہو)۔ حذف شدہ فائل واپس نہیں آسکتی۔ حذف کرنے سے پہلے تصدیقی ونڈو دوبارہ پڑھیں۔

اہم بات مشیننگ ٹائمر کا باقی وقت اور ختم ہونے کی اطلاع صرف معاون اطلاع ہے، حفاظتی آلہ نہیں۔ دروازہ کھولنے سے پہلے مشین کا اسپنڈل رک چکا ہے، یہ ضرور دیکھیں۔

TIP پہلے ایک مشین جوڑ کر دیکھیں، ٹھیک چلے تو باقی شامل کریں۔ مشین کی فہرست بعد میں ترتیبات میں کبھی بھی بدل سکتے ہیں (STEP 05)۔

انسٹال . جب PC کا تحفظ ”پیغام آئے

Install • Windows SmartScreen

01 موصول شدہ M-Link_Setup_v0.9.5.exe پر ڈبل کلک کریں۔

02 نیلی ونڈو “Windows نے آپ کے PC کی حفاظت کی ”آئے تو تن کے نیچے“ مزید معلومات ”دبائیں (الفاظ Windows کے لحاظ سے مختلف ہو سکتے ہیں)۔

03 ”پبلشر“ والی لائن کے ساتھ آنے والا ”چلائیں“ بٹن دبائیں۔

04 “Select Setup Language” (انسٹال کی زبان) ← ہدایات ← “Create a desktop shortcut” (ڈیسک ٹاپ شارٹ کٹ)۔
“Run after install” (انسٹال کے بعد چلائیں) دیکھیں ← “Finish” ← “Install”۔ ایڈمن پاس ورڈ نہیں مانگا جاتا۔

Windows نے آپ کے PC کی حفاظت کی

Microsoft Defender SmartScreen نے ایک غیر شناخت شدہ ایپ کو شروع ہونے سے روک دیا۔

ایپ: M-Link_Setup_v0.9.5.exe
پبلشر: نامعلوم پبلشر

چلائیں

نہ چلائیں

FIG. 02 ② نیا آنے والا ”چلائیں“ دبائیں، انسٹال شروع ہو جائے گا۔

Windows نے آپ کے PC کی حفاظت کی

Microsoft Defender SmartScreen نے ایک غیر شناخت شدہ ایپ کو شروع ہونے سے روک دیا۔ یہ ایپ چلانے سے آپ کا PC خطرے میں پڑ سکتا ہے۔

مزید معلومات

نہ چلائیں

FIG. 01 ① ”مزید معلومات“ دبائیں۔ تصویر وضاحت کے لیے ہے، اصل ونڈو سے تھوڑی مختلف ہو سکتی ہے۔

یہ کیوں آتا ہے . فکر کی بات کیوں نہیں

- ♦ Windows انٹرنیٹ سے لی گئی پروگرام فائل (exe) کھولتے وقت دیکھتا ہے کہ اسے کتنے لوگوں نے لیا ہے (شہرت)۔ M-Link کی انسٹال فائل پر ادا شدہ ڈیجیٹل دستخط نہیں، اور ہر ورژن نئی فائل ہے، اس لیے اسے ”غیر شناخت شدہ ایپ“ کہا جاتا ہے (Microsoft کی وضاحت)۔ اس کا مطلب یہ نہیں کہ وائرس ملا ہے۔
- ♦ پیغام صرف ڈاؤن لوڈ شدہ انسٹال فائل کھولتے وقت آتا ہے۔ انسٹال شدہ M-Link کھولتے وقت نہیں آتا۔ نئے ورژن کی انسٹال فائل لینے پر دوبارہ آ سکتا ہے۔
- ♦ انسٹال فائل صرف وہی کھولیں جو P.K. SOLUTION کی ویب سائٹ (pksolution.co.kr) یا اپنی کمپنی سے ملی ہو۔

رکاوٹ ہو تو Windows 11 Smart App Control ”آن ہو تو“ چلائیں ”بٹن کے بغیر ہی انسٹال روکا جا سکتا ہے۔ سیننگ زبردستی نہ بدلیں؛ کمپنی کے IT ذمہ دار یا آخری صفحے کے رابطے کو بتائیں۔

پہلی بار کے معاون سے مشینیں جوڑیں

First Run Wizard • 3 Pages

پہلی بار کھولنے پر (یا جب جوڑنے کو کوئی مشین نہ ہو) “M-Link پہلی بار چلانے کا معاون” آتا ہے۔ بس 3 صفحے بھریں۔

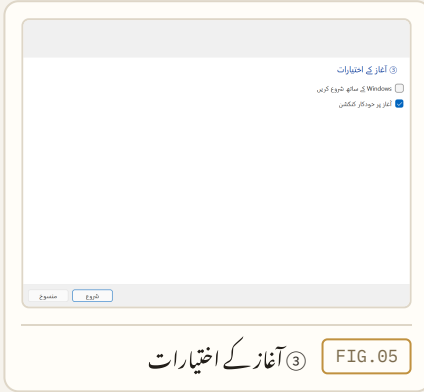


FIG. 05 3 آغاز کے اختیارات



FIG. 04 2 لاگ ان معلومات



FIG. 03 1 مشینیں تلاش کریں

کیا کریں

صفحہ

“مشینیں تلاش کریں” دبائیں تو اسی فیکٹری نیٹ ورک میں FTP (پورٹ 21) پر جواب دینے والی مشینیں مل کر فہرست میں آجاتی ہیں۔ صرف کام کی مشینوں پر نشان رہتے ہیں۔ نہ ملیں تو نیچے کے خانے میں IP خود لکھیں اور “دبائیں۔ یعنی سے ترتیبات کی فائل ملی ہو تو” ترتیبات درآمد کریں۔ “سے بھریں (پاس ورڈ کے بغیر آتی ہے)۔

1 مشینیں تلاش کریں

ہر مشین کا نام ID • پاس ورڈ لکھ کر “کنکشن ٹیسٹ” دبائیں۔ سب مشینوں کا اکاؤنٹ ایک ہو تو “تمام مشینوں کے لیے ایک ہی اکاؤنٹ استعمال کریں” آن کریں۔

2 لاگ ان معلومات

“Windows کے ساتھ شروع کریں۔” آغاز پر خود کار کنکشن “منتخب کریں اور “شروع” دبائیں۔

3 آغاز کے اختیارات

NOTE پہلی بار چلانے پر “Windows سیکوریٹی الرٹ” (فائر وال) ونڈو آئے تو “رسائی کی اجازت دیں” دبائیں۔ یہ دوسرے PC پر بدلی ہوئی فائل فہرست کی فوری اطلاع کے لیے ہے۔ “منسوخ” دبائے پر بھی فائلوں کا لین دین چلتا رہتا ہے۔

TIP معاون بند ہو گیا ہو تو کوئی بات نہیں۔ ترتیبات 3 میں “پہلی بار کا معاون دوبارہ کھولیں” سے دوبارہ کھولیں، یا مشین کی فہرست میں سیدھا شامل کریں (STEP05)۔

سکرین ایک نظر میں

03

Main Window • All View

STEP 03 / 08

FIG.06 سب دیکھیں 30 مشینوں کی مثال (نام: پتہ: فائلیں مثال ہیں)

- 1 ٹائٹل بار: ترتیبات، سب دیکھیں، اور، اکیلا، ہلکا، اور، گہرا
- 2 اوپری پی: کمپنی بنیز (دبانے پر رابطہ)، خودکار نام، ڈسپلے سائز، قطار کا فاصلہ، /-
- 3 مشین پینل کا اوپری حصہ: نمبر، حالت کی بتی، نام، سنسک، پتہ، جوابی وقت، ms، باقی وقت، اطلاع، آواز، اس مشین کی ترتیبات
- 4 سبز قطار: وہ پروگرام جس پر مشین ابھی کام کر رہی ہے (صرف مشیننگ ٹائمر والی مشینیں)
- 5 مشین کی خبریں (2 لائنیں): کنکشن، مشیننگ شروع، ختم، اطلاع آتی ہیں۔ دبانے پر پوری تاریخ (STEP 08)
- 6 میرا PC پینل: پتے کا خانہ، فوڈر ٹری (فوری رسائی، میرا PC)، فائل فہرست، سمیٹیں
- 7 اسٹیٹس بار: جڑی مشینوں کی تعداد، دبانے کا شارٹ کٹ (Ctrl+Alt+P)، ورژن نمبر

مطلب

بتی کا رنگ

سنسک - فائلیں بھیجی اور لی جاسکتی ہیں۔

سبز

کنکشن تھوڑی دیر کو ٹوٹا اور دوبارہ جڑ رہا ہے۔ انتظار کریں، عموماً سبز ہو جاتا ہے۔

پیللا

مشین نے لاگ ان رد کر دیا۔ ID پاس ورڈ جانچیں۔

سرخ

جڑ رہا ہے، بند ہے، یا یہ پینل ابھی سیٹ نہیں ہوا۔

سرمئی

03

ایکلا منظر۔ گہری سکرین۔ ترتیب

Single View • Dark Theme • Sorting

STEP 03 / 08

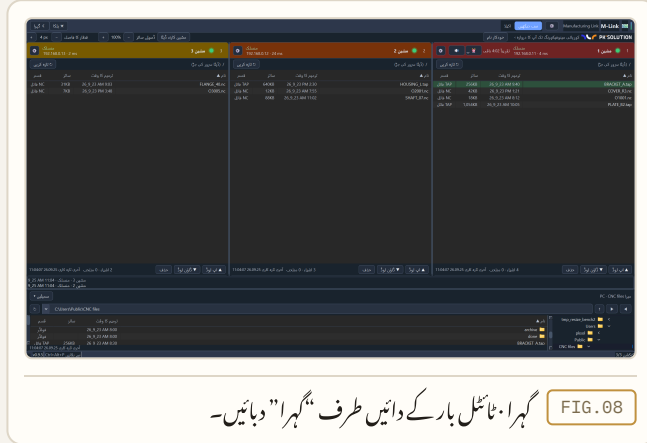


FIG. 08 گہرا-ناٹائل بار کے دائیں طرف "گہرا" دبائیں۔

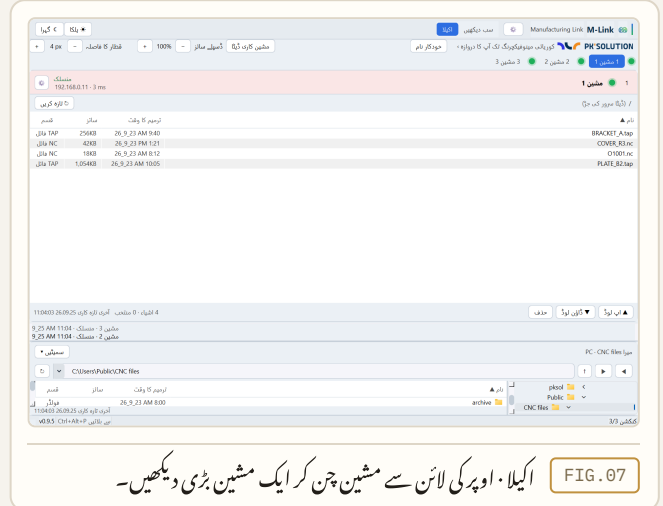


FIG. 07 ایکلا اوپر کی لائن سے مشین چن کر ایک مشین بڑی دیکھیں۔

- ♦ ترتیب۔ فہرست کی سرخی (نام۔ ترمیم کا وقت۔ ساز۔ قسم) دبائیں تو اسی لحاظ سے ترتیب ہوتی ہے اور ساتھ ▲ (بڑھتی) ▼ (گھٹتی) لگ جاتا ہے۔ دوبارہ دبائیں تو الٹی ترتیب۔
- ♦ ڈسپلے ساز۔ قطار کا فاصلہ۔ اوپری ہٹی کے + / - سے حروف اور قطاروں کا فاصلہ بدلیں۔ ونڈو تنگ کریں تو مشین پینل کم از کم چوڑائی رکھتے ہیں اور نیچے افقی اسکرول بار آجاتا ہے۔
- ♦ تنگ پینل میں۔ مشین کا نام نہیں لکھتا، پتہ شروع سے چھپتا ہے۔
- ♦ ونڈو نظر نہ آئے تو۔ Ctrl + Alt + P دبائیں یا ٹرے آئیکن دبائیں، ونڈو سامنے آجائے گی۔ یہ کی کوئی اور پروگرام استعمال کر رہا ہو تو اس کے بجائے Ctrl + Alt + M لگ جاتی ہے اور اسٹیٹس بار پر بتایا جاتا ہے۔
- ♦ آخری تازہ کاری۔ مشین۔ میرا PC۔ مشین کاری ڈیٹا پینل کے نیچے دائیں کونے میں چھوٹا نظر آتا ہے۔ تنگ ہونے پر سال ← میمنہ۔ دن ← لفظ اسی ترتیب سے غائب ہوتے ہیں؛ وقت ہمیشہ رہتا ہے۔
- ♦ مشیننگ اسٹیٹس ٹیکسٹ۔ جس مشین کا مشیننگ ٹائمز آن ہو، اس کے نام کے ساتھ بڑے حروف میں اسٹیٹس (مشیننگ جاری۔ عارضی توقف۔ انتظار۔ ایمرجنسی اسٹاپ۔ الارم) نظر آتا ہے۔ اگر رنگ اسٹیٹس نہ پڑھی جاسکے یا پینل بہت تنگ ہو تو چھپ جاتا ہے۔ جو پروگرام ابھی چل رہا ہے اس کی قطار ہلکے سبز رنگ کی ہوتی ہے؛ رکی ہوئی حالت میں منتخب پروگرام کی قطار تیکن پیلے رنگ کی ہوتی ہے۔

TIP ونڈو بند کرنے پر بھی، ترتیبات کے مطابق، یہ صرف ٹرے میں چھپ سکتی ہے (ترتیبات میں "ٹرے میں چھپائیں")۔ مکمل بند کرنے کے لیے ٹرے آئیکن پر رائٹ کلک کر کے "بند کریں" دبائیں۔

فائل اپ لوڈ، ڈاؤن لوڈ، حذف

Upload • Download • Delete • Rename

کام	طریقہ
اپ لوڈ میرا PC - مشین	میرا PC پینل سے فائل مشین پینل پر کھینچ کر چھوڑیں۔ میرا PC پینل میں فائل پر رائٹ کلک ← مشین منتخب کریں۔ مشین پینل کے نیچے "▲ اپ لوڈ" ← فائل منتخب کریں۔ فولڈر اپ لوڈ نہیں ہوتے۔
ڈاؤن لوڈ مشین - میرا PC	مشین پینل سے فائل میرا PC پینل پر کھینچ کر چھوڑیں یا فائل پر ڈبل کلک کریں ← میرا PC پینل میں ابھی کھلے فولڈر میں۔ رائٹ کلک "ڈاؤن لوڈ"۔ "▼ ڈاؤن لوڈ" ← اس مشین کے ڈاؤن لوڈ فولڈر میں (مقررہ ہو تو PC کے "ڈاؤن لوڈ" فولڈر میں)۔
حذف	فائل منتخب کر کے [Delete] رائٹ کلک "حذف"۔ "حذف" ہٹن۔ حذف سے پہلے ہمیشہ تصدیقی ونڈو آتی ہے۔ حذف شدہ فائل واپس نہیں آسکتی۔
نام بدلیں	فائل منتخب کر کے [F2] رائٹ کلک "نام بدلیں"۔
دوبارہ پڑھیں	مشین پینل میں "تازہ کریں"۔ میرا PC پینل میں [F5]۔

ڈاؤن لوڈ

حذف

نام بدلیں

تازہ کریں

1 مشین 1

2 مشین 2

3 مشین 3

میرا PC پینل میں رائٹ کلک۔ جس مشین کو بھیجنا ہو اسے چنیں۔ منقطع
میں مدھم دھتی ہیں۔

FIG.09

مشین پینل میں رائٹ کلک۔ ڈاؤن لوڈ، حذف، نام بدلیں، تازہ کریں

FIG.10

ایک جیسا نام، لمبا نام

- ♦ مشین پر ایک جیسا نام ہو تو اوور رائٹ نہیں کرتا، بتاتا ہے۔ اوپری ہٹی میں "خودکار نام" آن کریں تو نقطے سے پہلے 99 ~ 01 لگا کر اپ لوڈ کرتا ہے (شروع میں بند)۔
- ♦ ہر مشین کی قبول کردہ نام کی لمبائی مختلف ہے۔ مشین انکار کرے تو بتاتا ہے۔ ترتیبات میں "لمبے نام خودکار مختصر" آن کریں تو آخری حروف (مثلاً BT•TOP) رکھ کر شروع کا حصہ مختصر کر کے اپ لوڈ کرتا ہے (شروع میں بند)۔
- ♦ کئی فائلیں [Ctrl] یا [Shift] دبا کر منتخب کریں اور ایک ساتھ بھیجیں۔

STEP 04 / 08

04

مشین کاری ڈیٹا پنل . اکثر استعمال ہونے والی فائلیں جمع کریں

Machining Data Panel

STEP 04 / 08

اوپری ہٹی کا “مشین کاری ڈیٹا” بن دباں تو بائیں طرف ایک خاص پنل کھلتا ہے (اکیلا منظر میں یہ پوری جگہ لے لیتا ہے)۔ مشین سے قطع نظر، اکثر استعمال ہونے والے پروگرام فولڈرز میں جمع رکھیں۔

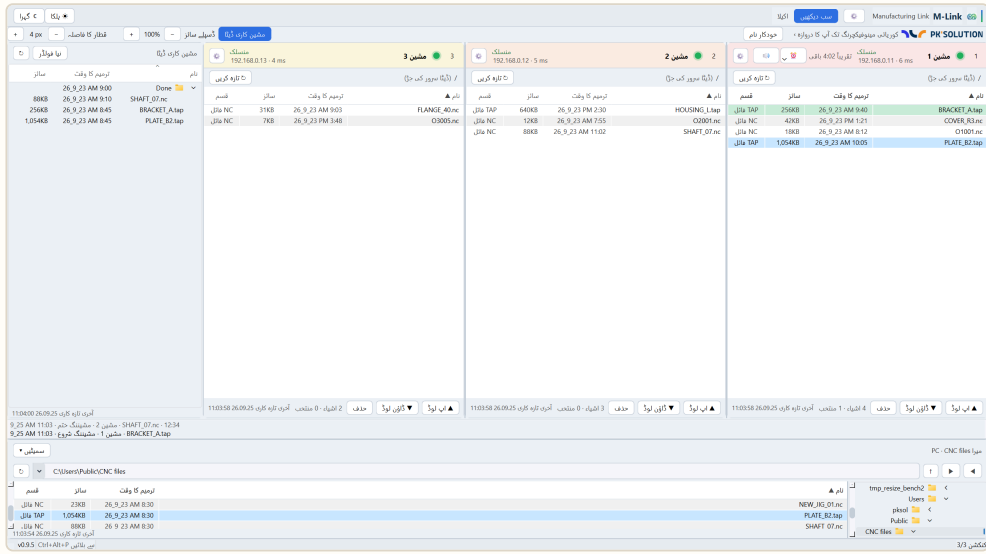


FIG. 11 مشین کاری ڈیٹا پنل (بائیں)۔ فولڈر فائل مثال ہیں

کام

طریقہ

پنل کے اوپری حصے کا “نیا فولڈر” منتخب فولڈر کے اندر بنتا ہے (کچھ منتخب نہ ہو تو سب سے اوپر)۔

نیا فولڈر بنائیں

نام بدلیں۔ صاف کریں [F2] سے نام بدلیں، [Delete] یا رائٹ کلک سے صاف کریں (ری سائیکل بن میں جاتی ہے، تصدیقی ونڈو آتی ہے)۔

نام بدلیں۔ صاف کریں

ڈالیں
باہر۔ مشین کاری ڈیٹا

اپ لوڈ، ڈاؤن لوڈ
مشین کاری ڈیٹا ← مشین اپ لوڈ ہے، مشین ← مشین کاری ڈیٹا ڈاؤن لوڈ ہے۔

اپ لوڈ، ڈاؤن لوڈ
مشین کاری ڈیٹا ← مشین

تازہ کریں
باہر سے آئی فائل بھی جلد خود نظر آتی ہے؛ پنل کے اوپری حصے کا بھی دوبارہ پڑھتا ہے۔

تازہ کریں

TIP نام ساز ایک جیسے ہوں تو M-Link اسے ایک ہی پروگرام سمجھتا ہے۔ کسی بھی مشین پر پہلی مشیننگ سے اطلاع ملتی ہے (STEP 06)۔ فولڈر کی جگہ اور دوسرے PC پر منتقلی اگلے صفحے پر۔

مشین کی فہرست بدلیں (ترتبات)

Settings • Machines

ٹائٹل بار میں دبائیں تو ترتبات کھلتی ہیں۔ مشین پنل کے اوپری حصے کا دبائیں تو سیدھا اسی مشین کی ترتبات کھلتی ہیں۔

ترتبات

1 • مشین 1

پنل کا نام (سب سے اوپر دکھتا ہے)

مشین 1

رنگ

192.168.0.11

21

fanuc

دکھائیں

محفوظ کریں

بند کریں

چسپاں کریں

ترتبات کاپی کریں

عام (منظر • آغاز • مینو)

1 مشین 1

2 مشین 2

3 مشین 3

حذف

شامل کریں

نقل کر کے شامل

حذف

شامل کریں

نقل کر کے شامل

حذف

شامل کریں

نقل کر کے شامل

FIG. 12

ترتبات • مشین کی فہرست اور منتخب مشین کی ترتبات

کام	بٹن
اس مشین کی ترتبات نقل کر کے عین نیچے نئی مشین بناتا ہے۔ ملتی جلتی مشین شامل کرنے میں آسان۔	نقل کر کے شامل
عین نیچے خالی نئی مشین بناتا ہے۔	شامل کریں
اس مشین کو فہرست سے ہٹاتا ہے۔ کم از کم ایک مشین ضروری ہے۔	حذف
پکڑ کر اوپر نیچے گھسیٹیں تو وہ قطار اٹھ کر ساتھ چلتی ہے اور راستے کی قطاریں جگہ دیتی ہیں۔ چھوڑنے کی جگہ پر بیٹھ جاتی ہے، اور نمبر اپنی جگہ پر رہتے ہیں۔	گھسیٹیں
“کنکشن ٹیسٹ” ابھی ڈالی گئی قدروں سے جڑ کر دیکھتا ہے۔ “خود تشخیص” Ping ← پورٹ ← لاگ ان ← فہرست کی ترتیب سے جانچتا ہے اور جہاں رکاوٹ ہو وہیں رک کر بتاتا ہے۔	کنکشن کی جانچ
صرف اتنا لمبا نام لکھا جا سکتا ہے جو ونڈو سب سے تنگ ہونے پر بھی مشین پنل میں نہ چھپے۔ چوڑے حروف انگریزی حروف سے پہلے کٹ جاتے ہیں۔	مشین کا نام
مشین کے نام کی قطار کا پس منظر رنگ (ختم ہونے کی وارنگ کی جھلک میں بھی یہی رنگ استعمال ہوتا ہے)۔ نئی مشین بناتے ہی سرخ • نارنجی • نیلا • سبز • نیلا • گہرا نیلا • جامنی • زرد • سبز • فیروزہ • ارغوانی کی ترتیب میں، ابھی استعمال ہونے والے رنگوں میں سب سے آخری رنگ کے بعد والا رنگ خود بخود لگ جاتا ہے اور بعد میں نہیں بدلتا۔ بدلنے کے لیے “رنگ” خانہ دبا کر رنگ چنیں۔	رنگ

لازمی پڑھیں تبدیلی کے بعد “محفوظ کریں” دبانے پر ہی لاگو ہوتی ہے۔ اگر مشینیں شامل کیں، ہٹائیں یا ترتیب بدلی تو سکرین پر دیکھنے کے لیے M-Link ایک بار بند کر کے دوبارہ کھولیں۔ مشینیں زیادہ سے زیادہ 10 ہو سکتی ہیں۔

میرا ڈیٹا منتقل کریں • برآمد • درآمد کریں

M-Link Data Folder • Export & Import

M-Link کی ترتیبات • کنکشن کی معلومات • مشین کاری ڈیٹا • مشیننگ وقت کی یاد • لاگ سب ایک ہی Documents\M-Link Data فولڈر میں رہتے ہیں۔ اپ ڈیٹ یا دوبارہ انسٹال کرنے پر بھی باقی رہتے ہیں۔

صورت	کیا کریں
دوسرے PC پر منتقلی	صرف M-Link Data فولڈر نئے PC کے Documents میں رکھ دیں۔ پاس ورڈ بھی ساتھ چلا جاتا ہے۔ الگ سے برآمد کرنے کی ضرورت نہیں۔
ترتیبات کا "برآمد"	محفوظ کرنے کی جگہ چنیں۔ پاس ورڈ مقرر کریں تو پاس ورڈ بھی شامل ہو جاتا ہے؛ خالی چھوڑیں تو پاس ورڈ شامل نہیں ہوتا۔
ترتیبات کا "درآمد"	فولڈر چنیں تو پہلے اس PC کی ترتیبات مٹ جانے کی وارننگ آتی ہے۔ تصدیق سے پہلے کوئی فائل نہیں بدلتی۔ تصدیق کرنے پر پہلے موجودہ ڈیٹا Backups میں محفوظ ہو کر بدل جاتا ہے، اور لاگو ہونے کے لیے دوبارہ شروع کرنا ہوگا۔
ترتیبات کا "ڈیٹا فولڈر"	ہاتھ لائن کے نیچے تین بٹن: "کھولیں"، "دوسرا فولڈر استعمال کریں..." (USB یا کسی اور ڈرائیو کی طرف اشارہ کرنے کے لیے)۔ "ڈیفالٹ مقام پر واپس جائیں"۔

NOTE درآمد کی وارننگ میں منسوخ دباؤں تو کچھ نہیں بدلتا۔ بدلنے سے پہلے محفوظ شدہ نسخہ رہتا ہے، اس لیے غلط درآمد بھی Backups فولڈر سے واپس لائی جاسکتی ہے۔ 0.9.4 سے اپ گریڈ کرنے پر پہلی بار شروع ہوتے وقت پاس ورڈ نئے فارمیٹ میں ایک بار دوبارہ محفوظ ہو جاتا ہے، اس لیے بعد میں صرف فولڈر منتقل کرنے سے بھی پاس ورڈ ساتھ چلا جاتا ہے۔

مشیننگ ٹائمز۔ اطلاع آن کریں (M-Link کی طرف)

Remaining Time • Finish Alert • Running Program

مشیننگ ٹائمز مشین کی چلنے کی حالت صرف پڑھ کر باقی وقت دکھاتا ہے، ختم ہونے سے پہلے بتاتا ہے، اور جس پروگرام پر مشیننگ ہو رہی ہے اس کی قطار سبز کرتا ہے۔ M-Link پروگرام کو نام، سائز، وقت سے پہچانتا ہے (مشین کاری ڈیٹا میں وقت نہیں دیکھا جاتا)۔ مشین کی طرف "FOCAS2" کھلا ہونا ضروری ہے (STEP 07)۔ ہر مشین کے لیے الگ آن کریں؛ شروع میں بند ہوتا ہے۔

- گھنٹیوں کی صاف دھن
- گھنٹ کی آواز
- ماریمبا
- اسکول کی گھنٹی
- الیکٹرانک ٹون

FIG. 13
"آواز" چنے پر ایک بار سنائی دے۔ نیلا نقطہ = موجودہ آواز۔
"بچنے کا وقت"۔ "آواز کی سطح" بھی ہیں۔

01 اس مشین پینل کے اوپری حصے کا دباؤ (یا ترتیبات میں وہ مشین چنیں)۔

02 "مشیننگ ٹائمز استعمال کریں (FOCAS) سے باقی وقت دکھاتا ہے" پر نشان لگائیں اور "محفوظ کریں" دبائیں۔

03 مشین پر پروگرام چلائیں تو مشین پینل کے اوپری حصے میں وقت نظر آتا ہے۔



تقریباً 4:02 باقی

منسلک

192.168.0.11 • 6 ms

مشین 1

1

FIG. 14
مشین پینل کا اوپری حصہ، باقی وقت، اطلاع کا وقت، اس مشین کی آواز

مطلب

کیا نظر آتا ہے

پہلی بار چلنے پر (صرف فیڈ نہ بدلی گئی ہو تو)۔ مکمل چلنے کا وقت اگلی بار سے استعمال ہوتا ہے۔

گزرا m:ss

دوسری بار سے، چند بار چلنے پر مزید درست ہوتا جاتا ہے (توقف، فیڈ تبدیلی، ری سیٹ، الارم سے رکی مشیننگ، اور M00/M01 سے نیچ میں رکنا شامل نہیں)۔ فیڈ کی تبدیلی نہیں پڑھ سکتا، اس لیے ہمیشہ "تقریباً" لگتا ہے۔

تقریباً m:ss باقی

ختم سے کتنے سیکنڈ پہلے اطلاع ہو، چنیں (نند: ہر 5 سیکنڈ 120 تک)۔ ہر مشین کے لیے آواز (5 قسمیں)۔ بچنے کا وقت (60~5 سیکنڈ)۔ آواز کی سطح بھی چنیں؛ چنے پر ایک بار سناتا ہے۔

30 سیکنڈ پہلے

اس مشین پینل میں نام کی لائن کے نیچے کا حصہ نیلا ٹمٹماتا ہے، تاکہ پتا چلے کہ کون سی مشین جلد ختم ہوگی۔ آواز کے دوران ٹمٹماتا رہتا ہے؛ ونڈو میں کہیں بھی دبائیں تو آواز اور ٹمٹماتا دونوں رک جاتے ہیں (اگلی مشیننگ پر پھر اطلاع)۔

اطلاع بچے تو

صرف اس مشین کی اطلاع کی آواز بند یا چالو کرتا ہے۔ سکریں کا ڈسپلے ویسا ہی رہتا ہے۔



وہ پروگرام جسے مشین ابھی پڑھ کر چلا رہی ہے۔ مشیننگ ختم ہونے پر رنگ ہٹ جاتا ہے۔

سبز قطار

اہم بات: عارضی توقف (feed hold) کے دوران باقی وقت رک جاتا ہے، اور مشیننگ دوبارہ شروع ہونے پر آگے گنتا ہے۔ باقی وقت اور اطلاع صرف معاون اطلاع ہیں، حفاظتی آلہ نہیں۔

مشین کی طرف سیننگ • FANUC آپریٹر پنل پر 3 خانے بھریں

FOCAS2 Port • Data Server Ethernet Board

یہ کیوں ضروری ہے

- ♦ فائلوں کا لین دین مشین کے ڈیٹا سرور کے FTP (پورٹ 21) سے ہوتا ہے۔ یہ پہلے سے کھلا ہے، کچھ کرنے کی ضرورت نہیں۔
- ♦ باقی وقت ختم ہونے کی اطلاع سبز قطار کے لیے مشین کی چلنے کی حالت پڑھنی ہوتی ہے۔ FANUC اس پڑھنے کے راستے کو FOCAS2 کہتا ہے اور اسے ایڈھرنیٹ کے پورٹ 8193 پر کھولتا ہے۔
- ♦ نئی مشین ملنے پر یہ پورٹ اکثر بند ہوتا ہے۔ بند ہو تو فائلوں کا لین دین چلتا ہے مگر مشیننگ ٹائمر کام نہیں کرتا۔ اس لیے آپریٹر پنل پر اسے ایک بار کھولیں۔
- ♦ M-Link اس پورٹ سے صرف پڑھتا ہے۔ یہ مشین کی قدریں نہیں بدلتا اور مشین کو حرکت نہیں دیتا۔

لازمی پڑھیں یہ کام جب مشیننگ نہ ہو رہی ہو تب کریں۔ تبدیلی سے پہلے سکرین کی موبائل سے تصویر لے لیں (واپس کرنے کے لیے)۔
COMMON ”سکرین پر IP نہ بدلیں (فائلوں کا لین دین رک سکتا ہے)۔“

پہنچنے کی ترتیب: کون سی سکرین

مودی ← SYSTEM ← + ← ETHER BOARD ← COMMON ← IP جانچیں ← FOCAS2 ← 3 خانے

01 آپریٹر پنل کا مود سونچ MDI پر رکھیں۔

02 MDI کی بورڈ پر SYSTEM کی دبائیں۔

03 سکرین کے کنارے سافٹ کیز کی قطار کے آخر میں + (اگلا اینو) بار بار دبائیں، یہاں تک کہ “EMBED PORT • PCMCIA LAN • ETHER BOARD” والی قطار آجائے۔

04 ETHER BOARD دبائیں۔ “EMBED PORT” نہیں۔ EMBED PORT میں بھی یہی خانے ہیں مگر پتہ فیکٹری نیٹ ورک سے الگ ہے۔

05 COMMON سکرین پر IP ADDRESS کو M-Link میں اس مشین کے پتے سے ملائیں۔ ایک جیسا ہو تو درست ہے۔ تصویر لیں۔

ETHER BOARD • COMMON صرف دیکھیں

IP ADDRESS 192.168.0.11

SUBNET MASK 255.255.255.0

COMMON FOCAS2 FTPRNS

سکرین کا کنارہ سافٹ کیز کی قطار SYSTEM

دباتے جائیں، اس قطار پر رکھیں “+”

EMBED PORT PCMCIA LAN ETHER BOARD +

تصویریں وضاحت کے لیے ہیں۔ مشین اور کنٹرولر کے ورژن کے مطابق الفاظ (زبان) • ترتیب • سافٹ کیز کی جگہ (نیچے یا دائیں) مختلف ہو سکتی ہے۔

“FOCAS2” سکرین کے 3 خانوں میں نمبر ڈالیں

TCP 8193 • UDP 8192 • Interval 10

06 اسی ETHER BOARD سکرین پر FOCAS2 دبائیں۔ موجودہ قدروں کی تصویر لے لیں۔

07 تیر والی کیز سے سیلا خانہ (کر سر) لے جا کر نیچے دیے نمبر لکھیں اور ہر خانے پر INPUT دبائیں۔ اندراج نہ ہو تو (OPRT) دبا کر دوبارہ ڈالیں۔

خانہ	نمبر	مطلب
PORT NUMBER (TCP)	8193	M-Link اسی پورٹ سے حالت پڑھتا ہے۔ یہی نمبر لازمی
PORT NUMBER (UDP)	8192	مشین کی حالت نشر کرنے کے طریقے کا نمبر
TIME INTERVAL	10	نشر کرنے کا وقفہ

ETHER BOARD • FOCAS2

BASIC

PORT NUMBER (TCP) 8193

PORT NUMBER (UDP) 8192

TIME INTERVAL 10

COMMON FOCAS2 FTPTRNS (OPRT)

TIP M-Link صرف TCP 8193 استعمال کرتا ہے۔ P.K. SOLUTION کی فیکٹری میں تینوں خانوں میں اوپر والے نمبر ڈال کر ٹھیک کام ہو رہا ہے۔ UDP وقفے کے خانوں میں پہلے سے کوئی اور نمبر ہو تو ویسا ہی رہنے دیں (وہ طریقہ استعمال نہ ہو تو FANUC کا مینوئل 0 تجویز کرتا ہے)۔

جب بجلی بند کر کے چالو کرنے کا پیغام آئے

- نمبر ڈال کر INPUT دبائے پر “بجلی بند چالو کرنے پر لاگو” کا پیغام (PW الارم) آسکتا ہے۔ دوبارہ یقین کریں کہ مشیننگ نہیں ہو رہی، پھر مشین کے مینوئل کے مطابق بجلی بند چالو کریں۔ بعد میں ہوم پوزیشن پر واپسی لازم ہو سکتی ہے۔
- حقیقی مثال: ایک مشین پر ہر خانے کے بعد پیغام آیا اور بجلی 3 بار بند چالو کرنی پڑی؛ ایک مشین شروع سے کھلی تھی، تبدیلی کی ضرورت نہیں پڑی۔ تینوں خانوں کے بعد ایک بار بند چالو کافی ہے یا نہیں، ابھی جانچا نہیں گیا، اس لیے ہر بار پیغام آنے پر بند چالو کریں۔

جانچ واپس کرنا

- M-Link میں اس مشین کا مشیننگ ٹائمر آن کریں (STEP 06) اور ایک چھوٹا پروگرام چلائیں۔ “گزرا” نظر آنے تو کام مکمل۔
- واپس کرنے کے لیے تصویر والے نمبر انہی خانوں میں دوبارہ ڈالیں اور INPUT دبائیں۔ M-Link میں مشیننگ ٹائمر صرف بند کرنے سے بھی PC پورٹ 8193 سے نہیں جڑتا (فائلوں کا لین دین ویسا ہی رہتا ہے)۔

دوسری مشینیں کمپنی اور کنٹرولر ورژن کے مطابق سکرین کے نام اور ترتیب مختلف ہو سکتی ہے۔ مختلف ہو تو رکیں اور مشین بنانے والی کمپنی کے سروس سینٹر سے پوچھیں: “ڈیٹا سرور (اتھرنیٹ) پر FOCAS2 پورٹ 8193 کھولنا ہے تاکہ PC پروگرام چلنے کی حالت صرف پڑھے۔ کس سکرین پر سیٹ ہوگا، اور بجلی کتنی بار بند چالو کرنی ہوگی؟”

مشین کی خبریں (2 لائنیں) • تاریخ • Excel

Status Strip • Machine History • Export

مشین پینلوں کے نیچے دو لائنوں میں تازہ ترین مشین کی خبریں آتی ہیں۔ خبریں یہ ہیں: منسلک • رابطہ منقطع • مشیننگ شروع • مشیننگ ختم (اگا وقت) • عارضی توقف • دوبارہ شروع • ختم ہونے سے پہلے اطلاع • مشیننگ کی خبریں صرف ان مشینوں سے آتی ہیں جن کا مشیننگ ٹائمر آن ہو۔

9_25 AM 11:03 • مشیننگ ختم • 2 مشین • SHAFT_07.nc • 12:34
9_25 AM 11:03 • مشیننگ شروع • 1 مشین • BRACKET_A.tap

مشین کی خبریں (2 لائنیں) • دبائیں تو تاریخ کی ونڈو کھلتی ہے۔

FIG.15

5 اندراجات				
وقت	مشین	واقعہ	پروگرام	مشیننگ کا وقت
26_9_25 AM 11:03	مشین 1	مشیننگ شروع	BRACKET_A.tap	
26_9_25 AM 11:03	مشین 2	مشیننگ ختم	SHAFT_07.nc	12:34
26_9_25 AM 11:03	مشین 3	منسلک		
26_9_25 AM 11:03	مشین 1	منسلک		
26_9_25 AM 11:03	مشین 2	منسلک		

بند کریں

Excel میں برآمد کریں

مشین کی تاریخ • وقت • مشین • واقعہ • پروگرام • مشیننگ کا وقت

FIG.16

- ◆ “Excel میں برآمد کریں” دبائیں تو محفوظ کرنے کی جگہ پوچھتا ہے، اور Excel میں فوراً کھلنے والی فائل (CSV) کے طور پر محفوظ کرتا ہے۔
- ◆ تاریخ خود بخود Documents\M-Link Data\Logs میں جمع ہوتی ہے۔ فائل بڑی ہو جائے تو خود نئی فائل شروع ہو جاتی ہے۔

REFERENCE

جانچ کی فہرست . مسئلہ ہو تو

Checklist · Troubleshooting

✓	مشین کی حالت کی جی سبز ہے (STEP 02·03)	✓	انسٹال شدہ ورژن v0.9.5 ہے (STEP 01)
✓	فہرست محفوظ دوبارہ کھول کر جانچی (STEP 05)	✓	اپ لوڈ ڈاؤن لوڈ ایک بار آزمایا (STEP 04)
✓	FOCAS2 کے 3 خانے بجلی کا پیغام (STEP 07)	✓	مشیننگ ٹائم پر نشان . وقت (STEP 06)
✓	رابطے کی معلومات دیکھ لیں (آخری صفحہ)	✓	مشین کی خبریں تاریخ کی ونڈو دیکھی (STEP 08)

مسئلہ	حل
حالت کی جی سرخ	مشین نے لاگ ان رو کر دیا۔ ID پاس ورڈ جانچیں اور اس مشین کے ID میں "خود تشخیص" دبائیں۔
پہلی جی دیر تک، یا سرمنی	ترتیب سے دیکھیں: مشین کی بجلی ← LAN کیبل کی روشنی ← پتے میں غلطی۔ "خود تشخیص" Ping پورٹ لاگ ان فہرست میں سے رکاوٹ کی جگہ بتاتا ہے۔
پہلی بار کے معاون میں مشین نہیں ملی	دیکھیں کہ نیٹ ورک وہی فیکٹری والا ہے اور مشین کا ڈیٹا سرور (FTP) آن ہے۔ پتہ معلوم ہو تو نیچے کے خانے میں خود لکھ کر "شامل کریں" دبائیں۔
ایک جیسا نام، اپ لوڈ نہیں ہوتی	"خود کار نام" (اوپری پی) آن کریں، یا مشین پر پرانی فائل کا نام بدلیں / حذف کریں۔
لمبے نام کی وجہ سے مشین نے انکار کیا	نام مختصر کریں، یا ترتیبات میں "لمبے نام خود کار مختصر" آن کریں۔
باقی وقت نظر نہیں آتا	اس مشین پر "مشیننگ ٹائم استعمال کریں" کا نشان (STEP 06) مشین کی طرف (STEP 07) FOCAS2 8193۔ پہلی بار چلنے والے پروگرام میں صرف "گزرا" دکھتا ہے۔
ونڈو نظر نہیں آتی	یا ٹرے میں M-Link آئیکن۔ اگر یہ کسی اور پروگرام سے نکلے تو اسٹینڈس بار بتاتا ہے کہ Ctrl+Alt+P استعمال کریں۔ Ctrl+Alt+M
فائروال کی "سیکیورٹی الرٹ" ونڈو	"رسائی کی اجازت دیں"۔ یہ دوسرے PC کی تبدیلیاں فوراً لینے کے لیے ہے۔ منسوخ کرنے پر بھی فائلوں کا لین دین ہوتا ہے۔
اطلاع کی آواز روکنی ہے	M-Link ونڈو میں کہیں بھی دبائیں۔ اس مشین کو ہمیشہ خاموش کرنا ہو:  کا ۔
ونڈو سکرین سے باہر چلی گئی	M-Link بند کر کے دوبارہ کھولیں۔ اگر ٹائٹل بار پکڑیں نہ آئے تو کھلتے وقت ونڈو سکرین کے اندر آ جاتی ہے۔
زبان بدلی مگر سکرین نہیں بدلی	M-Link دوبارہ شروع کریں تو بدل جائے گی۔

رابطہ: ماہر کے طریقوں سے مسئلہ حل نہ ہو تو زبردستی ترتیبات نہ بدلیں، pkssolution337@gmail.com یا 2942-4455-010 پر بتائیں۔ کس سکرین پر کیا دیا، اس کی تصویر ساتھ بھیجیں تو جلدی حل ہوگا۔

REFERENCE

اصطلاحات. آئندہ آنے والی سہولت

Glossary · Coming Later

فائلیں بھیجنے اور لینے کا مواصلاتی طریقہ۔ مشین کا ڈیٹا سرور اسی طریقے سے فائلیں لیتا ہے (عموماً پورٹ 21)۔

FTP

File Transfer

FANUC کا فائل اسٹوریج، ایٹھرنیٹ بورڈ۔ “ETHERBOARD” سکرین اس کی سیننگ ہے۔

ڈیٹا سرور

Data Server

PC کے FANUC مشین کی چلنے کی حالت پڑھنے کا طریقہ۔ ایٹھرنیٹ پورٹ 8193۔

FOCAS2

FANUC Open CNC API

فیکٹری نیٹ ورک میں مشین اور PC کو ڈھونڈنے کا پتہ۔ مثلاً 192.168.0.11۔

IP پتہ

IP Address

ایک پتے میں کام کے لحاظ سے دروازے کا نمبر۔ 21 فائلیں، 8193 حالت پڑھنا۔

پورٹ (راستے کا نمبر)

Port

دستی اندراج موڈ۔ سیننگ سکرین کھولنے والی کی۔ لکھی قدر ڈالنے والی کی۔

MDI · SYSTEM ·

INPUT

Operator Panel

سکرین کے کنارے بٹنوں کی قطار۔ نام ہر سکرین پر بدلتے ہیں؛ “+” سے اگلی قطار۔

سافٹ کی

Soft Key

بجلی بند چالو کرنے پر لاگو ہونے والی قدر بدلنے پر FANUC کا پیغام۔

PW الارم

Power Off Alarm

پروگرام کا شروع سے آخر تک ایک بار چلنا۔ مشیننگ ٹائمر پچھلے سائیکل کے وقت سے باقی وقت گنتا ہے۔

سائیکل

Cycle

ٹاسک بار کے دائیں کنارے، گھڑی کے پاس آئیکنز کی جگہ۔

ٹری

Tray

آئندہ

نیچے کی سہولت کے لیے M-Link میں جگہ رکھی گئی ہے؛ اس مفت ایڈیشن میں یہ آئندہ شامل ہوگی۔ ابھی نظر نہیں آتی۔
♦ مشین کا PC سے فائل لینے کا طریقہ PC کو فائل سرور بنا کر مشین کی طرف سے فائل منگوانا

اختتام

ہم کام کی جگہ کا وقت بچانے والا اوزار بننا چاہتے ہیں

Thank you for using M-Link

ویب سائٹ pksolution.co.kr
ای میل pksolution337@gmail.com
رابطے کی ضرورت ہو تو ای میل بھیجیں یا ہماری ویب سائٹ دیکھیں۔

کوریا کی ایک درست مشیننگ کمپنی ہے — بیک وقت 5 محوری مشیننگ PKSolution سے لے کر پرزوں کی مشیننگ اور بڑے پیمانے کی پیداوار تک، نیز میکانیکی ڈیزائن اور کنٹرول کی تیاری بھی کرتی ہے۔

کے ذریعے کوریائی مینوفیکچرنگ سے جڑیں۔ M-Link اور PKSolution
بیک وقت 5 محوری درست مشیننگ · RENISHAW مشین پر پیمائش · میکانیکی ڈیزائن · کنٹرول کی تیاری

مفت ایڈیشن · M-Link v0.9.5
مفت استعمال کریں، اور جیسا ہے ویسا دوسروں کو دے سکتے ہیں (دوبارہ تقسیم)۔
PKSolution, Park Kwang-se © جملہ حقوق

اگلا ورژن · خبریں حاصل کریں

ویب سائٹ پر اندراج کریں۔ یہ پروگرام صارف کی کوئی معلومات جمع یا نہیں بھیجتا۔

بند کریں

FIG.17 اوپری ہٹی میں کمپنی مینز دبانے پر کھلنے والی "ہمارے بارے میں" ونڈو

M-Link اس لیے بنایا گیا کہ مشینوں کے سامنے آجا کر فائنل منتقل کرنے کا وقت کم ہو۔ استعمال میں کوئی وقت ہو یا کوئی سہولت چاہیے تو بلا جھجک بتائیں۔ ہم اگلے ورژن میں اسے شامل کریں گے۔ یہ پروگرام صارف کی معلومات نہ لیتا ہے نہ بھیجتا ہے۔

P.K. SOLUTION

P.K. SOLUTION

E-MAIL. pksolution337@gmail.com

TEL. 010-4455-2942

M-LINK · MANUFACTURING LINK · v0.9.5

ویب سائٹ · pksolution.co.kr