

Genmitsu

USER MANUAL
BENUTZERHANDBUCH

English

02 - 29

Deutsch

31 - 60

Genmitsu Kintix Laser Machine User Manual

Genmitsu Kintix Lasermaschine Benutzerhandbuch

V1.0 Oct 2025



Contents

Welcome	02
Safety Instructions	04
Unbox	07
Product Parameters	08
Protection and Maintenance	12
Software Download and Installation	16
Mobile Phone Connection	22
Frequently Asked Questions	24
The Optional Accessories	29



Welcome

Thank you for purchasing the Genmitsu Kintix Galvanometer Laser Engraver.

All setup materials are included on the TF card inside the accessories box. Inside you will find:

- PDF version of this manual
- Windows USB driver
- Sample files

Please visit the SainSmart Online Resource Center to download and install the drivers and software for your laser.

<https://docs.sainsmart.com/article/53cqzcnh7b-kintinx>

Scan the QR code to find information.



The drivers and software can also be found on the included TF card.

For technical support, please email us at support@sainsmart.com.

Help and support are also available from our Facebook group. (SainSmart Genmitsu CNC Users Group)





Welcome

Tips for TF card:

For more information about the software usage, please refer to the contents on the TF card.

The TF card is already plugged into the Kintix, containing the following information:

01	Windows	Download the Cutlabx Driver and Software for Windows users
02	MAC	Download the Cutlabx Driver and Software for Mac OS users
03	Genmitsu Kintix User Manual	Digital User Manual for Kintix
04	First Cutting Guide	Learn how to use the Kintix operation with the Software
05	APP Download	Download the Genmitsu app
06	Firmware	Firmware update for Windows and Mac OS
07	Software GRBL	Download LaserGRBL or Lightburn Software
08	Material Test	Material Parameter Comparison
09	Picture	Test pictures for Kintix Laser Machine



Safety Instructions

Thank you for purchasing the Genmitsu laser engraving machine. For better use and maintenance of this equipment, please read the manual carefully and follow the steps in the manual.

CAUTION

Any risks resulting from improper use or failure to follow the instructions are the user's responsibility. The final interpretation of the manual belongs to the company, and it has the right to modify all materials, data, technical details, etc. in this manual.

WARNING

- ★ Before operating the equipment, please read the user manual carefully and strictly abide by the operating procedures.
- ★ Laser processing may have risks; users should carefully research whether the material to be processed is suitable for laser operation.
- ★ Processing materials and operation of the laser should comply with local laws and regulations.
 1. Avoid igniting surrounding combustibles.
 2. During laser processing, other radiation and toxic and harmful gases may be produced due to different processing objects.
 3. Direct irradiation of laser radiation will cause human injury. The place of use must be equipped with firefighting equipment.
It is forbidden to pile up flammable and explosive materials on and around the workbench, and at the same time, it must be well ventilated.
- ★ The environment where the equipment is located should be dry, free from pollution, vibration, strong electricity, strong magnetism, and other interference and influence. The working environment temperature is 5-30°C, and the working environment humidity is 35-65% RH.
- ★ Equipment working voltage: AC100-240V.



Safety Instructions

- ★ The engraving machine and other associated equipment must be safely grounded before they can be turned on for operation.
- ★ When the equipment is turned on, it needs to be monitored all the time. All power must be cut off before leaving to prevent abnormal situations. If any abnormal situation occurs, please cut off the power immediately!
- ★ It is strictly forbidden to place any irrelevant total reflection or diffuse reflection objects in the device to prevent the laser from reflecting onto the human body or flammable objects.
- ★ The device should be far away from electrical equipment sensitive to electromagnetic interference, which may cause electromagnetic interference.
- ★ There is high voltage or other potential dangers inside the laser equipment; non-professionals are strictly forbidden to disassemble it.

FCC Warning

Warning

To ensure continued compliance, any changes or modifications must be expressly approved by the party. Responsible for compliance could void the user's authority to operate this equipment.

FCC Statement

This equipment complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- (1) This device may not cause harmful interference, and
- (2) This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.



Safety Instructions

This equipment generates, uses, and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications.

However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

FCC Radiation Exposure Statement:

The equipment complies with the FCC Radiation exposure limits set forth for an uncontrolled environment.

This equipment should be installed and operated with a minimum distance of 20cm between the radiator and your body.

Notice!

Caution Laser: When the laser is turned on, it is prohibited to aim at humans, animals, and flammables to avoid skin burns and fire.

Do Not Look Directly: The laser brightness is harmful to the eyes. Do not look directly at the laser.

Do not reach in: Keep your hands away from the machine during operation to avoid injury.

Cut the power: Turn off the machine when it is not in use to avoid misoperation.

Maintenance and Care

The laser module is consumable. It's recommended to keep the machine power off for 10 minutes after 4 hours of engraving, and keep the machine power off for 10 minutes after 1 hour of cutting.



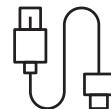
Unbox



Kintix



DC12V 4A/5A
Power Supply



A to B Cable
(Connect Kintix to PC)



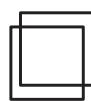
Brush



Marker



User Manual



(1) Plywood



(2) Kraft Paper



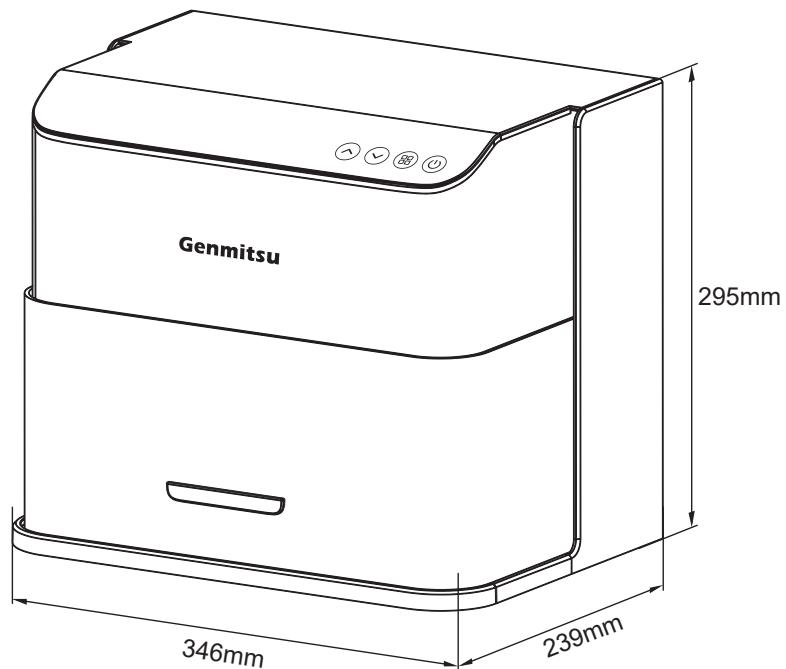
TF Card



Card Reader



Product Parameters





Product Parameters

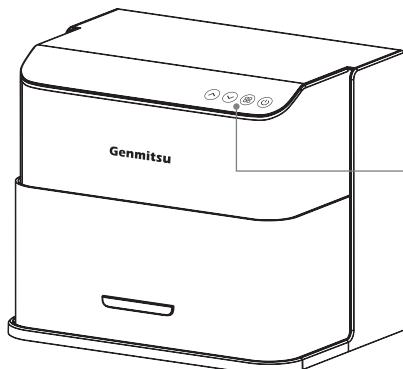
Dimensions

Model	Kintix
Main Material	ABS + high-strength metal
Laser Wavelength	455 nm
Engraving Speed	90000 mm/min
Laser Service Time	> 10000 hours
Engraving Accuracy	0.01mm
Engraving Size	200 × 100 mm
Machine Power	< 60W
Data transmission	USB to serial wired transmission; Wi-Fi wireless transmission
Cooling Method	Air cooling
Applicable Materials	Paper, wood, plastic, leather, fabric, cardboard, stone, ceramics, stainless steel, coated metal, and other opaque materials
Input Voltage	5W: DC12V 4A; 10W: DC12V 5A
Support System	Windows/MAC/Android/IOS
Image Format	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL



Product Parameters

Functional Description



Focus Buttons

Move the laser head up or down to focus as needed. Refer to the following page for detailed focusing instructions.



Multifunction Button

- a. Short press to auto reset and preview
- b. Press 3 seconds to work
- c. When the machine is working, short press to pause
- d. Press 3 seconds again to stop
- e. Press and hold for 10 seconds or more to reset the WiFi connection status.



Power Switch

For turning on and off.

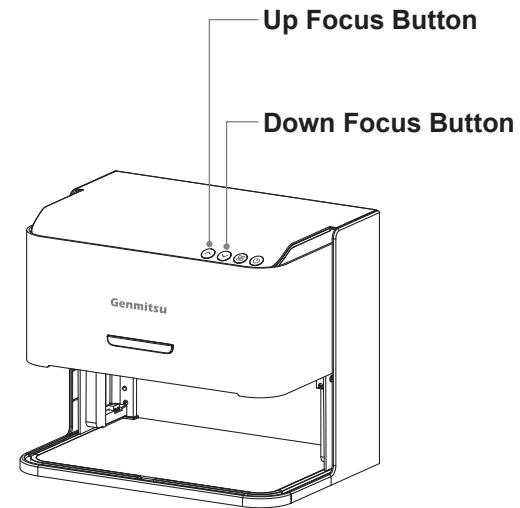
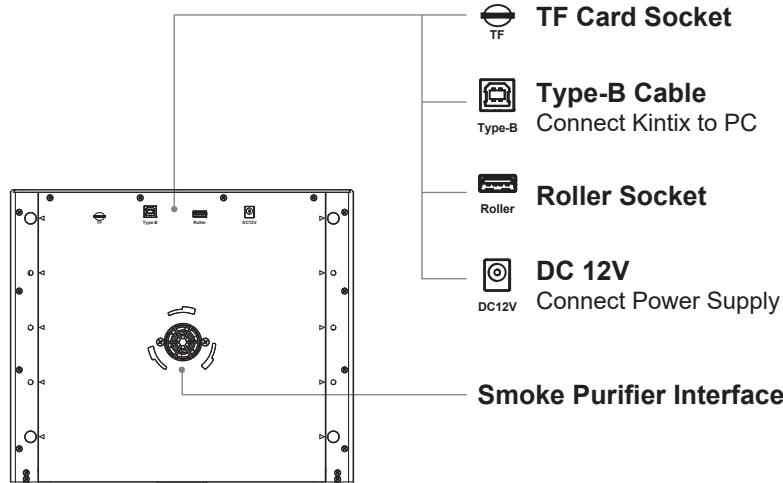
Multifunction button for offline engraving description:

Generate the engraving or cutting file (G-code) using LightBurn software and save it to the root directory of the TF card. Save the file as 001.nc.

Insert the TF card into the machine before powering it on. Use the power adapter and power cord to connect to the controller panel. Finally, turn on the power switch located on the right side of the control panel.



Product Parameters



Laser Focusing Method

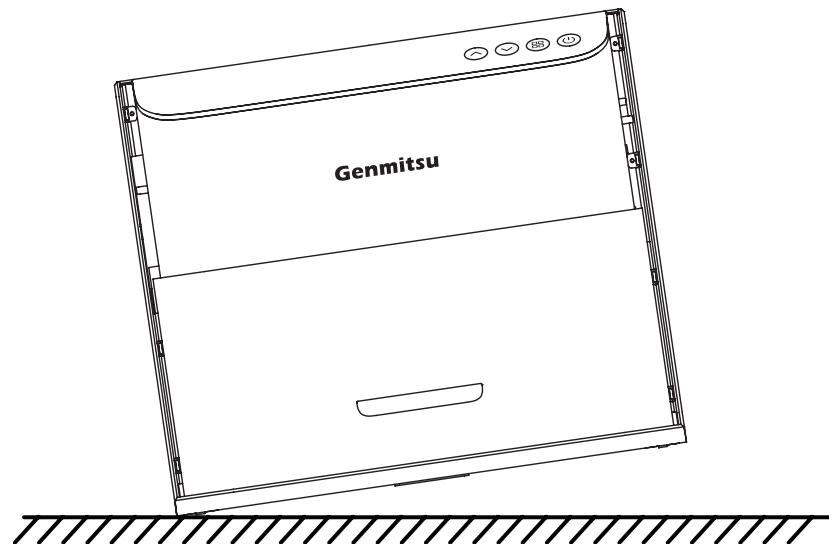
Press and hold the "Up focus button" or "Down focus button" to adjust until the two red focus points merge into a single red focus point.
(At this point, the laser focus adjustment is complete, achieving the optimal engraving position.)



Protection and Maintenance

Tilt protection:

When the machine is tilted relative to the horizontal plane and remains so for more than 1 second, the machine immediately stops operating, the laser module ceases laser output, and it enters a protective state. The machine must be restarted to restore normal functionality.



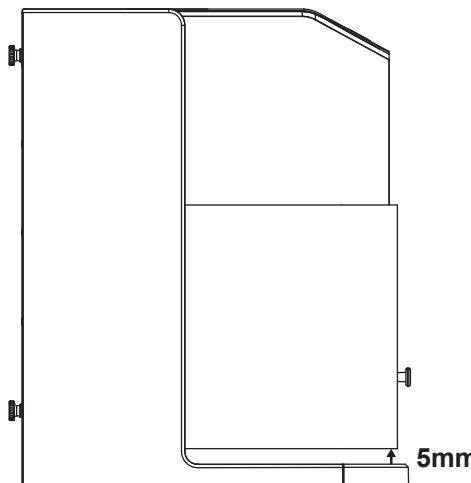


Protection and Maintenance

About the light shield:

For your safety, keep the light shield closed when using the laser.

The laser module immediately stops laser output when the light shield is raised by 5mm or more.





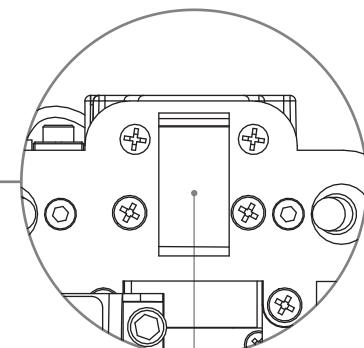
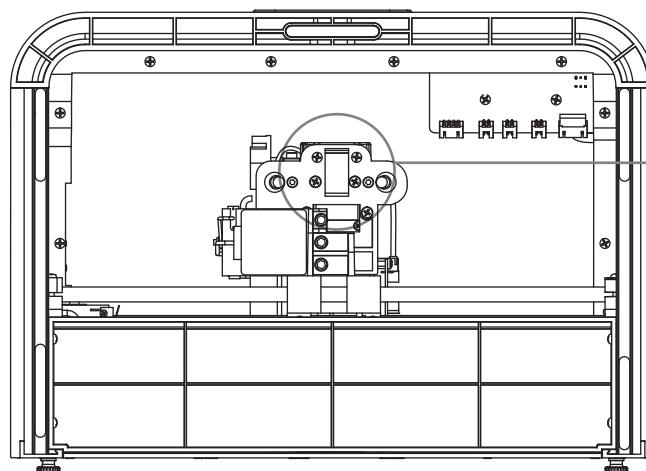
Protection and Maintenance

Maintenance:

Over time, particles can accumulate on the outer lens of the laser module, reducing its power output and causing the lens to overheat.

To maintain the Kintix in optimal operating condition and reduce wear, perform the following maintenance tasks regularly:

Clean the Laser Module Lens: Gently wipe the lens with a cotton swab or a cloth dampened with alcohol.



Clean the Laser Module Lens with Alcohol

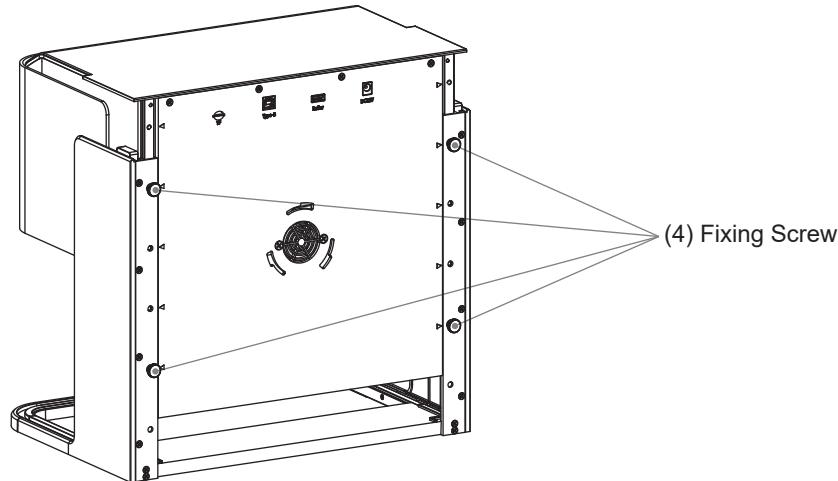


Protection and Maintenance

Adjust the Height

When you need to engrave the thicker materials or use the roller, adjust the height of the main unit to get more Z-axis space.

1. Loosen the (4) fixing screws and slowly raise the main unit.
2. When the triangular tags of the main unit are raised to the screw holes position, screw the fixing screws into the corresponding screw holes and tighten them in a cross pattern.
3. Main unit height adjustment completed.





Software Download and Installation

The following files are available on your TF card, or you can download them directly from:

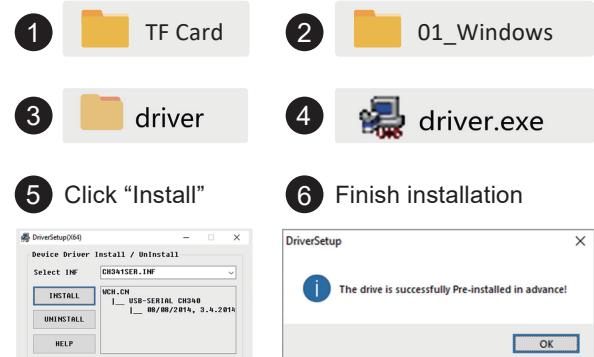
https://genmitsu.s3.dualstack.us-east-1.amazonaws.com/101-60-KX/Genmitsu_Kintix_TF_Files_2510.zip

A. Software Download and Installation on PC

1. Driver installation on Windows:

The path to installing the driver:

1. Enter the TF card reader with the TF card and double-click the folder
2. Double-click to open the folder named "Kintix_01_Windows."
3. Double-click to open the folder named "driver."
4. You will find a driver file named "CH34x_Install_Windows_v3_4.EXE." Please double-click to download it.
5. After the download is complete, a new window will pop up. Click "Install" and wait for the installation to finish.
6. Once the installation is successful, click "OK" to complete the process.



Manual Installation (Use when automatic installation fails)

1. Open "Device Manager" (right-click "This PC" -> "Manage" -> "Device Manager").
2. Locate the "Unknown Device" or "USB-SERIAL CH340" marked with a yellow exclamation mark.
3. Right-click the device and select "Update Driver."
4. Choose "Browse my computer for driver software" and specify the folder path where the driver files are located.
5. Click "Next" to complete the installation.

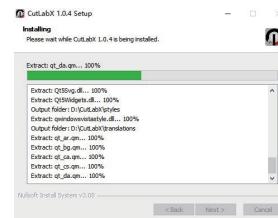
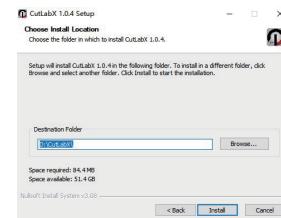
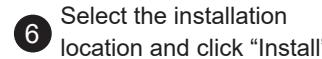


Software Download and Installation

2. Software installation on Windows:

The path to installing the CutLabX:

1. Back to the TF folder and double-click to open it.
2. Double-click to open the folder named "Kintix_01_Windows".
3. Double-click to open the folder named "software".
4. You will find a driver file named "CutLabX1.1.0.exe". Please double-click to download it.
5. Select the installation location and click "Install".
6. Wait for the installation to finish.
7. Once the installation is successful, click "Finish" to complete the process.



Software Download and Installation

3. Use the CutLabX software to control the Kintix (Once this step is completed, you can start creating with the CutLabX!).

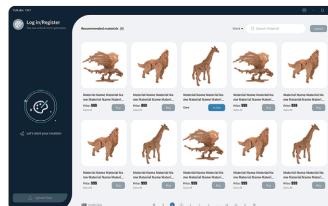
TIP: Before operating the software, please ensure the Kintix is properly connected to the correct cable and computer.

1. Double-click on the CutLabX icon.
2. You will enter the home page. Click on the beginning of the creation on the left.
3. Find and select the appropriate COM in the bottom-right toolbar and click “connect”
4. Connected to the machine successfully!

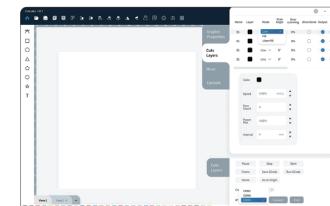
1 Double click the software icon



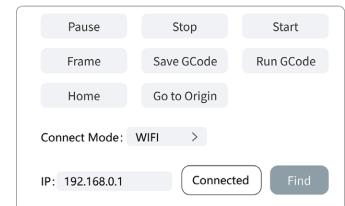
2 Go to the home page and click to start creating



3 Choose the appropriate port and connect



4 Shows that the connection is successful



Tip: Click CutLabX after the pop-up antivirus software or computer butler suggests that the risk, the CutLabX file is a Windows system installation package. If it is misjudged as a suspicious file, please choose to allow the program to perform all the operations, which will complete the installation of the software!

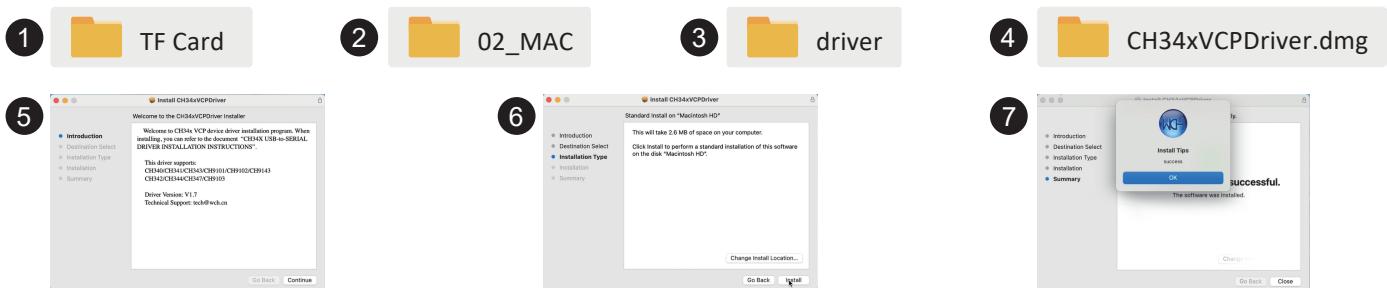
Software Download and Installation

B. Software Download and Installation on MacOS

1. Driver installation on macOS:

The path to installing the driver:

1. Enter the TF card reader with the TF card and double-click the folder.
2. Double-click to open the folder named "Kintix_02_MAC".
3. Double-click to open the folder named "driver".
4. You will find a driver file named "CH34xVCPDriver.dmg". Please double-click to open it.
5. A new window will pop up, and click "Continue".
6. After the "Destination Select" page, click "Install" in the "Installation Type" page.
7. Once the installation is successful, click "OK" to complete the process.



Note: If the installation fails, please check the system security settings:

1. Open "System Preferences" → "Security & Privacy" → "General".
2. Under "Allow apps downloaded from", select "App Store and identified developers".
3. Retry the installation.



Software Download and Installation

2. Path to Install Software:

Please visit the following webpage to download the software:

<https://apps.apple.com/cn/app/cutlabx/id6468648065?platform=mac>

3. Use the CutLabX software to control the Kintix (Once this step is completed, you can start creating with the CutLabX!).

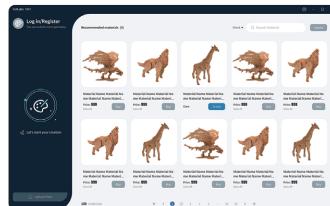
TIP: Before operating the software, please ensure the Kintix is properly connected to the correct cable and computer.

1. Double-click on the CutLabX icon.
2. You will enter the home page. Click on the beginning of the creation on the left.
3. Find and select the appropriate Wchusbserial in the bottom-right toolbar and click “connect”
4. Connected to the machine successfully!

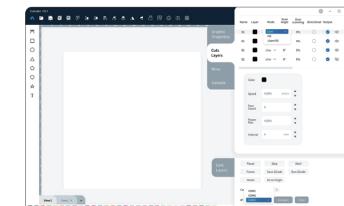
1 Double click the software icon



2 Go to the home page and click to start creating



3 Choose the appropriate port and connect



4 Shows that the connection is successful



Software Download and Installation

Genmitsu APP



 Download on the
App Store



 GET IT ON
Google Play

<https://apps.apple.com/us/app/genmitsu/id6478152985>

<https://play.google.com/store/apps/details?id=com.sainstore.genmitsu&hl=en&pli=1>

Cutlabx APP



App Store



Google Store



Android

Note:

1. For Android system, open the browser to scan the QR code to download;
2. Corresponding authorization should be allowed after successful installation.

Mobile Phone Connection

The following is an example of the connection process using Cutlabx APP. The connection process for the Genmitsu app is similar. You can scan the QR code below to access the connection tutorial video for the Genmitsu app.



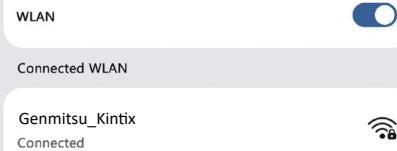
Note: After the mobile phone successfully connects to the machine, the phone has no network.

1. Instructions for connecting the phone to the machine: Default WiFi.

Turn on the power of the machine and turn it on.



Turn on the WLAN on the mobile phone, find the WIFI signal named Genmitsu_Kintix, and the password is 12345678.



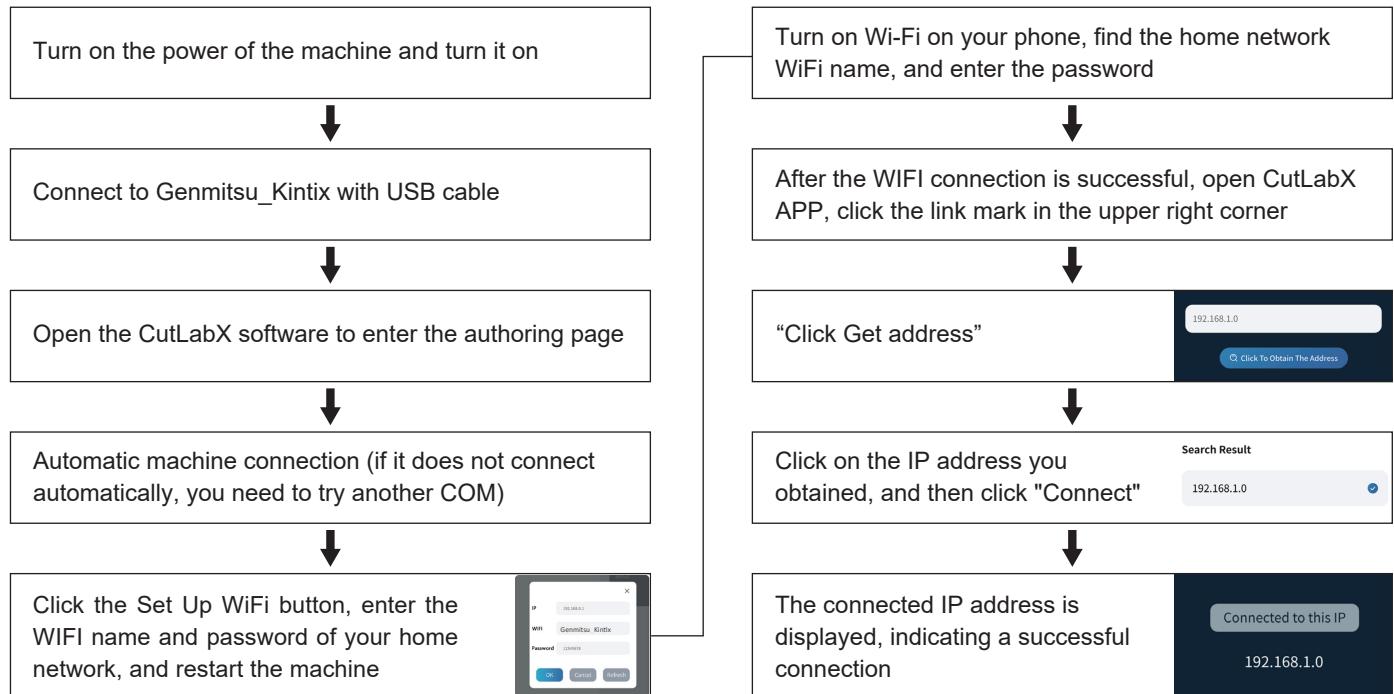
After the WIFI connection is successful, open CutLabX APP, click the link mark in the upper right corner, enter 192.168.0.1 in the IP address, and click Connect to complete the connection.



Mobile Phone Connection

Note: After the mobile phone successfully connects to the machine, the mobile phone can access the Internet normally.

2. Mobile phone connection machine instructions: home network.





Frequently Asked Questions

Common Issues	Possible Causes	Solutions
The engraving machine cannot connect to LaserGRBL	Driver missing, connection failed	In LaserGRBL, click <Tools> > <Install CH340 Driver> to complete the driver installation, then reconnect after restarting the computer.
	Multiple laser programs running simultaneously	Exit other laser software
	Incorrect port number	Please select the correct port number
	Incorrect baud rate setting	Please set the correct baud rate in the software - 115200
	Data cable not connected	Please check if the data cable is properly connected
	Computer USB port failure	Please try a different USB port
How to improve engraving quality?	The imported image is unclear, or the image processing is not ideal	Please confirm that the imported image is clear or that the image processing is ideal
	The engraving machine is not leveled and has a tilt	Please check if the engraving machine is level
	Dust or impurities attached to the laser lens	Check if the laser lens has dust or impurities



Frequently Asked Questions

Common Issues	Solutions
Why is the image unclear?	Please adjust parameters gradually based on different materials to achieve the best results
How to increase the preview frame movement speed?	For LaserGRBL users: Right-click the "Framing" button at the bottom, then left-click the "Edit" button. In the pop-up parameter interface, locate the value starting with F (e.g., F1000), change it to F6000, and click Save. For LightBurn users: Navigate to the TF card, locate, and import the LightBurn device configuration file named "Kintix LightBurn Configuration.lbdev".
Why is the laser power gradually weakening?	Dust accumulation inside the laser can affect output power. Please use a cleaning cotton swab or an air blower to clean the interior of the laser. Additionally, prolonged continuous use at full power may lead to premature device damage; it is recommended to limit maximum power to 90%.
Can engraving be done on curved objects?	Yes, standard cylindrical objects can be engraved using a rotary roller attachment. However, engraving on irregular surfaces is not recommended due to potential poor results.
Why does the engraved image appear mirrored or reversed? Why is the laser moving in reverse?	If using LightBurn software: Troubleshoot as follows: In the menu bar, go to Edit => Device Settings and set the "Device Origin" to the bottom-left corner. If the original position is incorrect, adjust it here. Switch the "User Origin" to "Absolute Coordinates" in the bottom-right corner of the software interface to position the origin at the bottom-left. If using LaserGRBL software: Modify the configuration parameters. Please contact customer support to obtain the latest GRBL parameter configuration file, ensuring the origin is set to the bottom-left corner.



Frequently Asked Questions

Common Issues	Solutions
Why does the laser engraving exceed the intended range? Why does the laser produce unusual noises when moving to the boundary?	The homing operation was not performed before engraving, or the image size exceeds 200x100mm. Click the homing button on the program interface to move the laser automatically to the bottom-left corner. If the image size is too large, adjust the image size in the parameter settings.
Why does the engraved image show ghosting? Why are there double lines?	Selecting the "Vectorization" mode may cause ghosting or double lines. It is recommended to use the "Line to Line" or "Centerline" mode for engraving or cutting.
Why does the LightBurn software fail to recognize or connect to the laser?	Please confirm: a. The device is physically connected to the laser machine via a cable. b. macOS system services are enabled. c. The correct laser machine model and connection method are selected in LightBurn. Some systems may require manually selecting the port during the first connection. If the device is still not recognized, add the laser machine via "Manual Creation." If the connection to the laser engraver remains unsuccessful, contact customer support for assistance with firmware flashing.
Why does the software run normally, but the laser stops working?	A cable on the laser has disconnected, or the laser was not homed before engraving, causing it to stop when exceeding the work area. Reconnect the cable and home the laser.
Why does the laser's movement distance not match the software display?	The laser's movement distance depends on parameter settings. Ensure the parameters match the laser's movement path. The image size should be equal to or smaller than the engraving material dimensions.



Frequently Asked Questions

Common Issues	Solutions
Why is the laser moving so slowly?	The speed setting in the program is too slow. Adjust the laser's movement speed and working speed in the software to achieve the desired speed.
Which version of LightBurn software should I purchase?	Our laser is a diode laser; you should purchase the G-CODE version.
Why does the movement speed remain unchanged after adjusting the speed?	You may have adjusted only the movement speed without changing the working speed. Adjust the engraving or cutting working speed on the "Cutting / Layers" page.
How to resolve edge scorching issues?	The laser head decelerates at each turn, prolonging the dwell time of the laser spot at the edges. Enabling M4 dynamic power mode can compensate for this. Configure the parameter \$32 and set \$32=1.
How to change the engraving size?	If using LaserGRBL, first confirm the engraving piece dimensions and manually adjust the engraving size when adding the image. If using LightBurn, directly drag the image to match the size of the engraving object.
Why does LightBurn display a "Busy" status while the machine remains stationary?	Likely, the device has not been physically connected. Ensure the controller is connected and select the communication port in the laser window at the bottom-right of the software.



Frequently Asked Questions

Common Issues	Solutions
Why do the corners of the engraved image show burning or excessive darkening?	If the minimum power setting is too high, the power may not decrease sufficiently when the laser slows at corners, leading to burn marks at corner points or design start/end points. Please lower the minimum power setting.
Why is the back of the wood board severely charred after cutting?	Ensure the wooden board is elevated. If placed directly on a flat steel plate, the gap between the wood and steel may be too small. When the laser penetrates the wood, the steel plate cannot absorb all the energy, and the residual reflected laser may scorch the wood. Use a honeycomb laser bed or elevate the wood to maintain a gap between the cutting position and the wood.



The Optional Accessories



MD2 Smoke Purifier



MD19 Laser Rotary Roller





Inhalt

Willkommen	31
Sicherheitshinweise	33
Auspicken	37
Produktparameter	38
Schutz und Wartung	42
Software-Download und Installation	46
Verbindung mit dem Mobiltelefon	52
Häufig gestellte Fragen	54
Das optionale Zubehör	60



Willkommen

Vielen Dank, dass Sie sich für den Genmitsu Kintix Galvanometer-Lasergravierer entschieden haben.

Alle Einrichtungsmaterialien sind auf der TF-Karte in der Zubehörbox enthalten. Darin finden Sie:

- PDF-Version dieses Handbuchs
- Windows-USB-Treiber
- Beispieldateien

Bitte besuchen Sie das SainSmart Online Resource Center, um die Treiber und die Software für Ihren Laser herunterzuladen und zu installieren.

<https://docs.sainsmart.com/article/53cqzcnh7b-kintinx>

Scannen Sie den QR-Code, um Informationen zu erhalten.

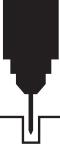


Die Treiber und die Software finden Sie auch auf der mitgelieferten TF-Karte.

Für technischen Support senden Sie uns bitte eine E-Mail an support@sainsmart.com.

Hilfe und Support erhalten Sie auch in unserer Facebook-Gruppe. (SainSmart Genmitsu CNC Users Group)





Willkommen

Tipps für TF-Karten:

Weitere Informationen zur Verwendung der Software finden Sie auf der TF-Karte.

Die TF-Karte ist bereits in das Kintix-Gerät eingesteckt und enthält die folgenden Informationen:

01	Windows	Laden Sie den Cutlabx-Treiber und die Software für Windows-Benutzer herunter.
02	MAC	Laden Sie den Cutlabx-Treiber und die Software für Mac OS-Benutzer herunter.
03	Genmitsu Kintix Benutzerhandbuch	Digitales Benutzerhandbuch für Kintix
04	Erste Schneideanleitung	Erfahren Sie, wie Sie Kintix mit der Software bedienen.
05	APP-Download	Laden Sie die Genmitsu-App herunter.
06	Firmware	Firmware-Update für Windows und Mac OS
07	Software GRBL	LaserGRBL- oder Lightburn-Software herunterladen
08	Materialtest	Vergleich der Materialparameter
09	Bild	Testbilder für Kintix-Lasermaschine



Sicherheitshinweise

Vielen Dank, dass Sie sich für die Lasergravurmaschine von Genmitsu entschieden haben. Um dieses Gerät optimal nutzen und warten zu können, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung sorgfältig durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen.

VORSICHT

Alle Risiken, die sich aus unsachgemäßer Verwendung oder Nichtbeachtung der Anweisungen ergeben, liegen in der Verantwortung des Benutzers. Die endgültige Auslegung des Handbuchs obliegt dem Unternehmen, das das Recht hat, alle Materialien, Daten, technischen Details usw. in diesem Handbuch zu ändern.

WARNUNG

- ★ Before operating the equipment, please read the user manual carefully and strictly abide by the operating procedures.
- ★ Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung sorgfältig durch und halten Sie sich strikt an die Betriebsanweisungen.
- ★ Die Laserbearbeitung kann Risiken bergen; Benutzer sollten sorgfältig prüfen, ob das zu bearbeitende Material für den Lasereinsatz geeignet ist.
- ★ Die Verarbeitung von Materialien und der Betrieb des Lasers müssen den örtlichen Gesetzen und Vorschriften entsprechen.
 1. Vermeiden Sie die Entzündung von brennbaren Stoffen in der Umgebung.
 2. Während der Laserbearbeitung können aufgrund unterschiedlicher Bearbeitungsobjekte andere Strahlungen sowie giftige und schädliche Gase entstehen.
 3. Die direkte Bestrahlung mit Laserstrahlung kann zu Verletzungen führen. Der Einsatzort muss mit Feuerlöschgeräten ausgestattet sein. Es ist verboten, brennbare und explosive Materialien auf und um die Werkbank herum zu stapeln, und gleichzeitig muss für eine gute Belüftung gesorgt sein.



Sicherheitshinweise

- ★ Die Umgebung, in der sich das Gerät befindet, sollte trocken und frei von Verschmutzung, Vibrationen, starker Elektrizität, starkem Magnetismus und anderen Störungen und Einflüssen sein. Die Temperatur der Arbeitsumgebung beträgt 5-30°C und die Luftfeuchtigkeit der Arbeitsumgebung 35-65% rF.
- ★ Betriebsspannung der Geräte: AC100-240V.
- ★ Die Gravurmaschine und andere zugehörige Geräte müssen sicher geerdet sein, bevor sie für den Betrieb eingeschaltet werden können.
- ★ Wenn das Gerät eingeschaltet ist, muss es ständig überwacht werden. Vor dem Verlassen des Raums muss die gesamte Stromversorgung unterbrochen werden, um ungewöhnliche Situationen zu vermeiden. Wenn eine ungewöhnliche Situation auftritt, schalten Sie bitte sofort die Stromversorgung aus!
- ★ Es ist strengstens verboten, irrelevante Objekte mit Totalreflexion oder diffuser Reflexion in das Gerät zu legen, um zu verhindern, dass der Laser auf den menschlichen Körper oder brennbare Gegenstände reflektiert wird.
- ★ Das Gerät sollte weit entfernt von elektrischen Geräten aufgestellt werden, die empfindlich auf elektromagnetische Störungen reagieren, da diese elektromagnetische Störungen verursachen können.
- ★ Im Inneren des Lasergeräts befinden sich Hochspannung und andere potenzielle Gefahren; Nichtfachleuten ist es strengstens untersagt, es zu zerlegen.

FCC-Warnung

Warnung

Um die fortgesetzte Konformität zu gewährleisten, müssen alle Änderungen oder Modifikationen ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Stelle genehmigt werden. Andernfalls kann die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb dieses Geräts erlöschen.



Sicherheitshinweise

FCC-Erklärung

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

- (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen, und
- (2) Dieses Gerät muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

HINWEIS: Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für digitale Geräte der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Vorschriften. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz gegen schädliche Störungen in Wohngebieten gewährleisten.

Dieses Gerät erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie ausstrahlen und kann, wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, funktechnische Störungen verursachen.

Es kann jedoch nicht garantiert werden, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Wenn dieses Gerät Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs verursacht, was durch Aus- und Einschalten des Geräts festgestellt werden kann, sollte der Benutzer versuchen, die Störung durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben:

- Die Empfangsantenne neu ausrichten oder an einen anderen Standort versetzen.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen dem Gerät und dem Empfänger.
- Schließen Sie das Gerät an eine Steckdose an, die nicht mit dem Stromkreis des Empfängers verbunden ist.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker, um Hilfe zu erhalten.

FCC-Erklärung zur Strahlenbelastung:

Das Gerät entspricht den FCC-Strahlungsgrenzwerten für eine unkontrollierte Umgebung.

Dieses Gerät sollte so installiert und betrieben werden, dass ein Mindestabstand von 20 cm zwischen dem Strahler und Ihrem Körper eingehalten wird.



Sicherheitshinweise

Konformitätserklärung

Dieses Produkt entspricht den folgenden harmonisierten Normen der Europäischen Union:

EN IEC 55014-1:2021 (Leitungsgebundene und abgestrahlte Störaussendungen)

EN IEC 55014-2:2021 (Störfestigkeit)

EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021 (Oberschwingungsströme)

EN 61000-3-3:2013/A1:2019/A2:2021 (Spannungsschwankungen und Flicker)

EN 61000-4-2:2009 (ESD-Störfestigkeit)

EN IEC 61000-4-3:2020 (Störfestigkeit gegenüber hochfrequenten Feldern)

EN 61000-4-4:2012 (Störfestigkeit gegenüber kurzzeitigen Störspannungen)

EN 61000-4-5:2014+A1:2017 (Störfestigkeit gegenüber Stoßspannungen)

EN IEC 61000-4-6:2023 (Störfestigkeit gegen leitungsgeführte HF-Störungen)

EN 61000-4-8:2010 (Störfestigkeit gegen Magnetfelder)

EN IEC 61000-4-11:2020 (Spannungseinbrüche/Unterbrechungen)

Achtung!

Vorsicht Laser: Wenn der Laser eingeschaltet ist, darf er nicht auf Menschen, Tiere und brennbare Gegenstände gerichtet werden, um Hautverbrennungen und Brände zu vermeiden.

Nicht direkt in den Laser blicken: Die Helligkeit des Lasers ist schädlich für die Augen. Blicken Sie nicht direkt in den Laser.

Nicht hineingreifen: Halten Sie Ihre Hände während des Betriebs vom Gerät fern, um Verletzungen zu vermeiden.

Strom abschalten: Schalten Sie das Gerät aus, wenn es nicht benutzt wird, um Fehlbedienungen zu vermeiden.

Wartung und Pflege

Das Lasermodul ist ein Verschleißteil. Es wird empfohlen, das Gerät nach 4 Stunden Gravur für 10 Minuten ausgeschaltet zu lassen und nach 1 Stunde Schneiden für 10 Minuten ausgeschaltet zu lassen.



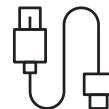
Auspicken



Kintix



DC12V 4A/5A
Netzteil



A-zu-B-Kabel
(Kintix an PC anschließen)



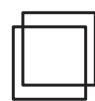
Pinsel



Markierung



Benutzerhandbuch



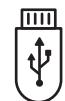
(1) Sperrholz



(2) Kraftpapier



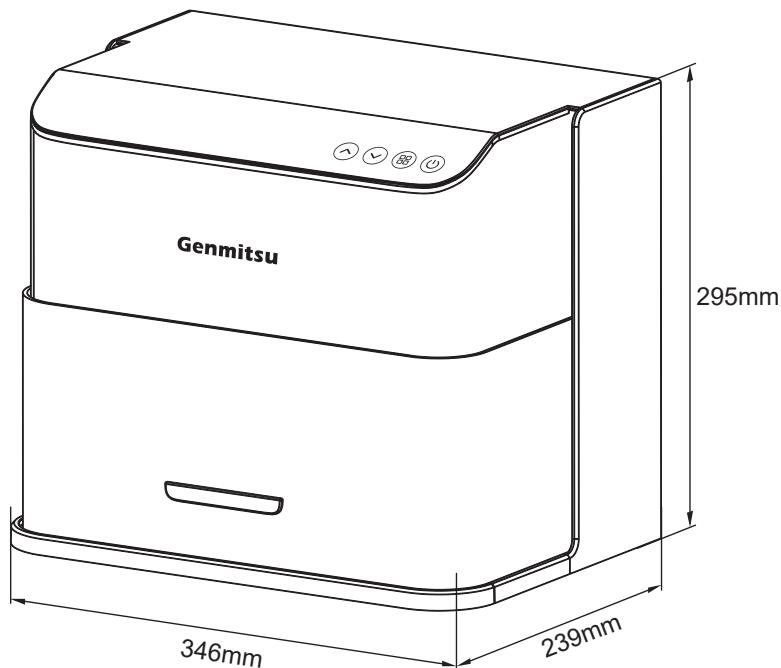
TF-Karte



Kartenleser



Produktparameter





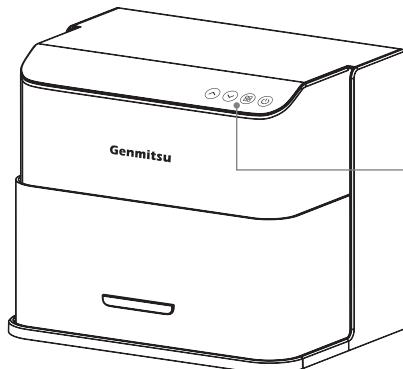
Produktparameter

Abmessungen

Modell	Kintix
Hauptmaterial	ABS + hochfestes Metall
Laserwellenlänge	455 nm
Gravurgeschwindigkeit	90000 mm/min
Laserbetriebsdauer	> 10000 Stunden
Gravurgenauigkeit	0,01 mm
Gravurgröße	200 x 100 mm
Maschinenleistung	< 60 W
Datenübertragung	Kabelgebundene Übertragung über USB zu Seriell; Drahtlose Übertragung über WLAN
Kühlungsmethode	Luftkühlung
Geeignete Materialien	Papier, Holz, Kunststoff, Leder, Stoff, Pappe, Stein, Keramik, Edelstahl, beschichtetes Metall und andere undurchsichtige Materialien
Eingangsspannung	5 W: DC12V 4A; 10 W: DC12V 5A
Unterstützte Systeme	Windows/MAC/Android/IOS
Bildformat	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL

Produktparameter

Funktionsbeschreibung



Fokustasten

Bewegen Sie den Laserkopf nach oben oder unten, um den Fokus nach Bedarf einzustellen. Ausführliche Anweisungen zum Fokussieren finden Sie auf der folgenden Seite

Multifunktionsknopf

- Kurz drücken, um automatisch zurückzusetzen und eine Vorschau anzuzeigen
- 3 Sekunden lang drücken, um zu arbeiten
- Wenn das Gerät in Betrieb ist, kurz drücken, um es anzuhalten
- Erneut 3 Sekunden lang drücken, um den Vorgang zu beenden
- 10 Sekunden oder länger gedrückt halten, um den WLAN-Verbindungsstatus zurückzusetzen.

Netzschalter

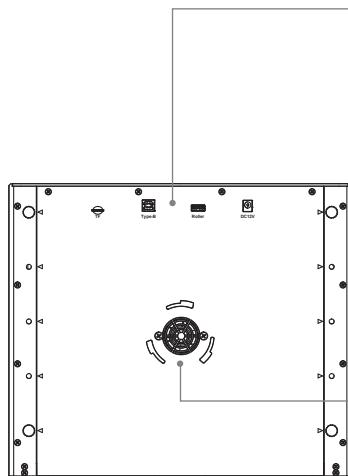
Zum Ein- und Ausschalten

Multifunktionsschaltfläche für die Offline-Gravurbeschreibung:

Erstellen Sie die Gravur- oder Schneide datei (G-Code) mit der LightBurn-Software und speichern Sie sie im Stammverzeichnis der TF-Karte. Speichern Sie die Datei unter dem Namen **001.nc**.

Legen Sie die TF-Karte in das Gerät ein, bevor Sie es einschalten. Schließen Sie das Netzteil und das Netzkabel an das Bedienfeld an. Schalten Sie schließlich den Netzschalter auf der rechten Seite des Bedienfelds ein.

Produktparameter



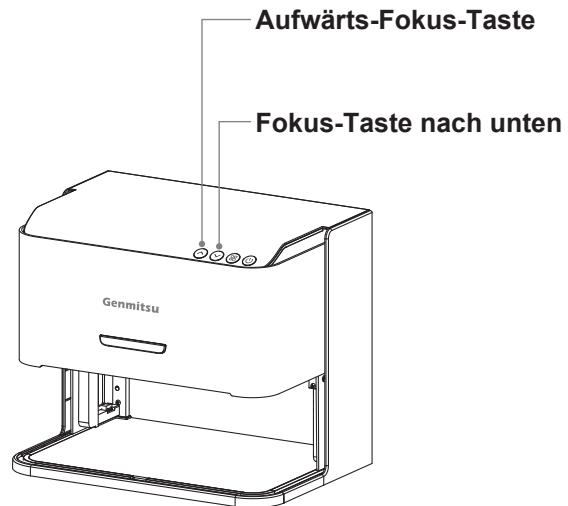
 **TF-Kartensteckdose**

 **Typ-B-Kabel**
Kintix an PC anschließen

 **Rollenbuchse**

 **DC 12V**
Stromversorgung
anschließen

**Schnittstelle für
Rauchgasreiniger**



Laserfokussierungsmethode

Halten Sie die Taste „Up focus“ (Fokus nach oben) oder „Down focus“ (Fokus nach unten) gedrückt, bis die beiden roten Fokuspunkte zu einem einzigen roten Fokuspunkt verschmelzen.

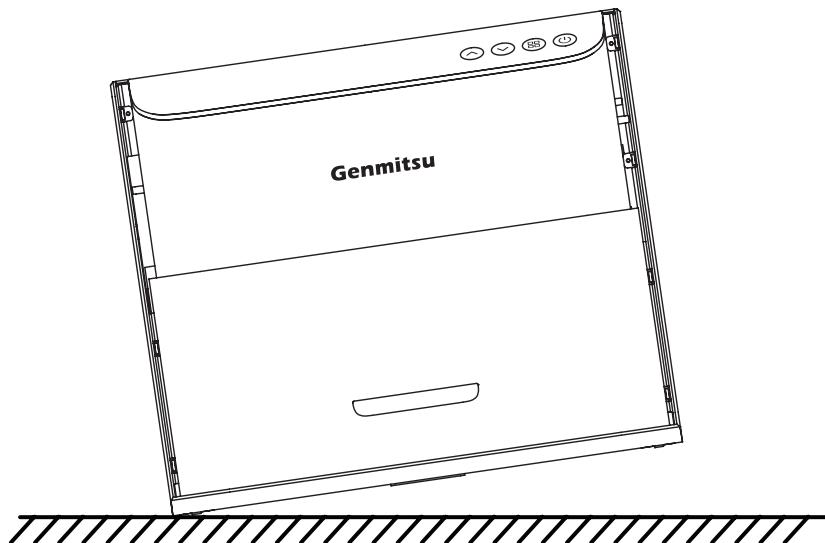
(Damit ist die Laserfokussierung abgeschlossen und die optimale Gravurposition erreicht.)



Schutz und Wartung

Kippschutz:

Wenn die Maschine relativ zur horizontalen Ebene gekippt wird und länger als 1 Sekunde in dieser Position bleibt, stoppt die Maschine sofort den Betrieb, das Lasermodul unterbricht die Laserausgabe und wechselt in einen Schutzzustand. Die Maschine muss neu gestartet werden, um die normale Funktionalität wiederherzustellen.



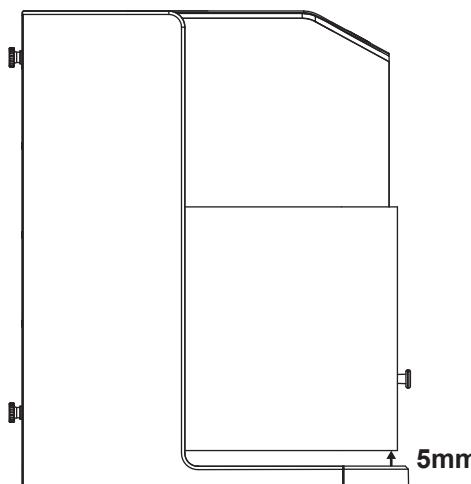


Schutz und Wartung

Informationen zum Lichtschutz:

Zu Ihrer Sicherheit sollten Sie die Lichtabschirmung während der Verwendung des Lasers geschlossen halten.

Das Lasermodul stoppt die Laserausgabe sofort, wenn die Lichtabschirmung um 5 mm oder mehr angehoben wird.



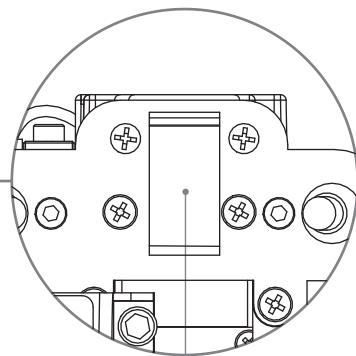
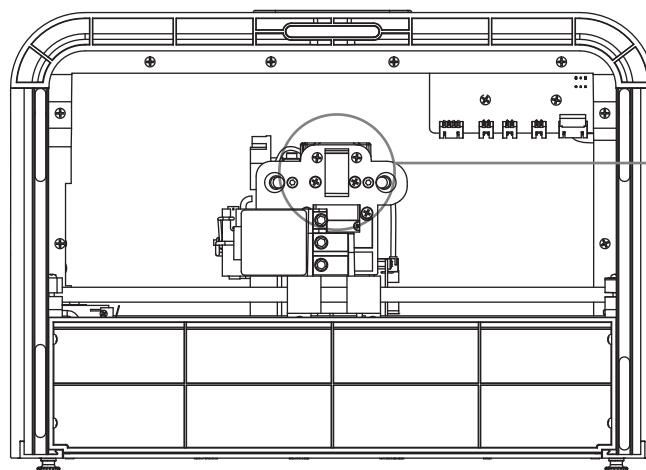


Schutz und Wartung

Wartung:

Im Laufe der Zeit können sich Partikel auf der Außenlinse des Lasermoduls ansammeln, wodurch dessen Leistungsabgabe verringert wird und die Linse überhitzt. Um den Kintix in einem optimalen Betriebszustand zu halten und den Verschleiß zu verringern, führen Sie regelmäßig die folgenden Wartungsarbeiten durch:

Reinigen Sie die Linse des Lasermoduls: Wischen Sie die Linse vorsichtig mit einem Wattestäbchen oder einem mit Alkohol befeuchteten Tuch ab.



Reinigen Sie die Linse des Lasermoduls mit Alkohol

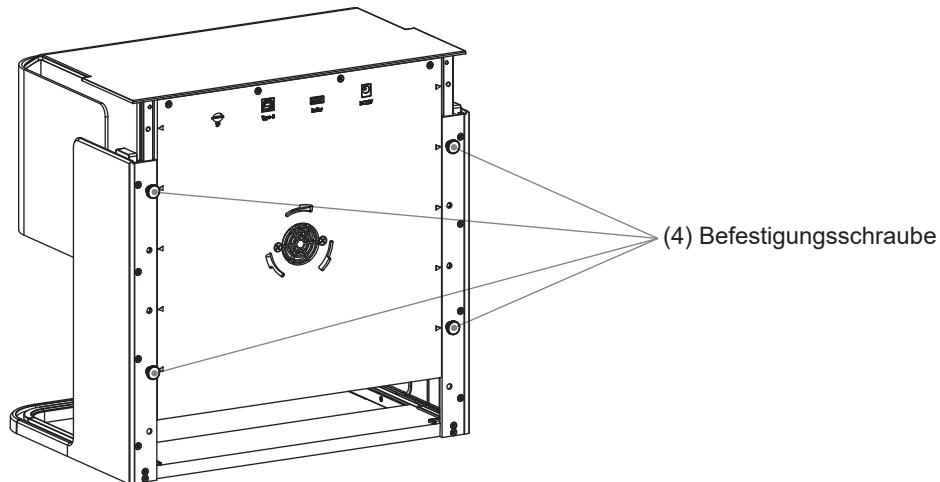


Schutz und Wartung

Höhe einstellen

Wenn Sie dickere Materialien gravieren oder die Walze verwenden müssen, passen Sie die Höhe des Hauptgeräts an, um mehr Platz in der Z-Achse zu erhalten.

1. Lösen Sie die (4) Befestigungsschrauben und heben Sie die Haupteinheit langsam an.
2. Wenn die dreieckigen Markierungen der Haupteinheit auf die Position der Schraubenlöcher angehoben sind, schrauben Sie die Befestigungsschrauben in die entsprechenden Schraubenlöcher und ziehen Sie sie kreuzweise fest.
3. Die Höheneinstellung des Hauptgeräts ist abgeschlossen.



Software-Download und Installation

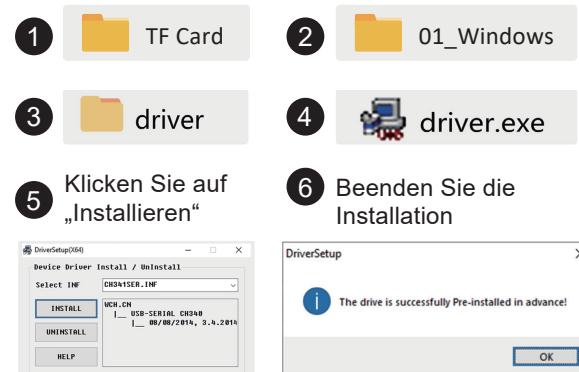
Die folgenden Dateien sind auf Ihrer TF-Karte verfügbar oder können direkt heruntergeladen werden unter:
https://genmitsu.s3.dualstack.us-east-1.amazonaws.com/101-60-KX/Genmitsu_Kintix_TF_Files_2510.zip

A. Software-Download und -Installation auf dem PC

1. Treiberinstallation unter Windows:

Pfad zur Installation des Treibers:

1. Stecken Sie die TF-Karte in den TF-Kartenleser und doppelklicken Sie auf den Ordner
2. Doppelklicken Sie, um den Ordner „Kintix_01_Windows“ zu öffnen.
3. Doppelklicken Sie, um den Ordner „driver“ zu öffnen.
4. Sie finden eine Treiberdatei mit dem Namen „CH34x_Install_Windows_v3_4.EXE“. Bitte doppelklicken Sie darauf, um sie herunterzuladen.
5. Nach Abschluss des Downloads öffnet sich ein neues Fenster. Klicken Sie auf „Installieren“ und warten Sie, bis die Installation abgeschlossen ist.
6. Sobald die Installation erfolgreich abgeschlossen ist, klicken Sie auf „OK“, um den Vorgang abzuschließen.



Manuelle Installation (bei Fehlschlagen der automatischen Installation)

1. Öffnen Sie den „Geräte-Manager“ (Rechtsklick auf „Dieser PC“ -> „Verwalten“ -> „Geräte-Manager“).
2. Suchen Sie das mit einem gelben Ausrufezeichen markierte „Unbekanntes Gerät“ oder „USB-SERIAL CH340“.
3. Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das Gerät und wählen Sie „Treiber aktualisieren“.
4. Wählen Sie „Auf dem Computer nach Treibersoftware suchen“ und geben Sie den Ordnerpfad an, in dem sich die Treiberdateien befinden.
5. Klicken Sie auf „Weiter“, um die Installation abzuschließen.

Software-Download und Installation

2. Softwareinstallation unter Windows:

Der Pfad zur Installation von CutLabX:

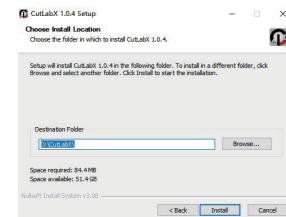
1. Kehren Sie zum TF-Ordner zurück und doppelklicken Sie darauf, um ihn zu öffnen.
2. Doppelklicken Sie, um den Ordner „Kintix_01_Windows“ zu öffnen.
3. Doppelklicken Sie, um den Ordner „Software“ zu öffnen.
4. Sie finden eine Treiberdatei namens „CutLabX1.1.0.exe“. Doppelklicken Sie darauf, um sie herunterzuladen.
5. Wählen Sie den Installationsort aus und klicken Sie auf „Installieren“.
6. Warten Sie, bis die Installation abgeschlossen ist.
7. Sobald die Installation erfolgreich abgeschlossen ist, klicken Sie auf „Fertigstellen“, um den Vorgang abzuschließen.



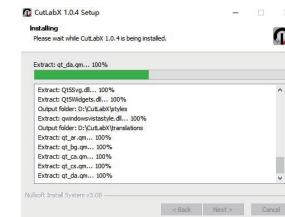
5 Doppelklicken Sie auf die CutLabX-Installation



6 Wählen Sie den Installationsort und klicken Sie auf „Installieren“



7 Installationsprozess





Software-Download und Installation

3. Verwenden Sie die CutLabX-Software, um den Kintix zu steuern. (Sobald dieser Schritt abgeschlossen ist, können Sie mit CutLabX mit dem Erstellen beginnen!).

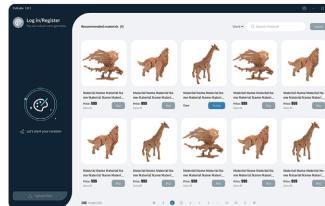
TIPP: Bevor Sie die Software verwenden, stellen Sie bitte sicher, dass Kintix ordnungsgemäß an das richtige Kabel und den richtigen Computer angeschlossen ist.

1. Doppelklicken Sie auf das CutLabX-Symbol.
2. Sie gelangen auf die Startseite. Klicken Sie links auf den Beginn der Erstellung.
3. Suchen und wählen Sie den entsprechenden COM-Anschluss in der Symbolleiste unten rechts aus und klicken Sie auf „Verbinden“.
4. Die Verbindung zum Gerät wurde erfolgreich hergestellt!

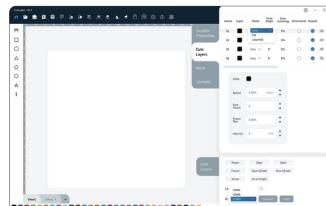
1 Doppelklicken Sie auf das Software-Symbol



2 Gehen Sie zur Startseite und klicken Sie, um mit der Erstellung zu beginnen



3 Wählen Sie den entsprechenden Anschluss und schließen Sie ihn an



4 Zeigt an, dass die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde



Tipp: Klicken Sie auf CutLabX, nachdem die Popup-Antivirensoftware oder der Computer-Butler auf das Risiko hingewiesen hat. Die CutLabX-Datei ist ein Windows-Systeminstallationspaket. Wenn sie fälschlicherweise als verdächtige Datei eingestuft wird, wählen Sie bitte die Option, dem Programm alle Vorgänge zu erlauben, damit die Installation der Software abgeschlossen werden kann!



Software-Download und Installation

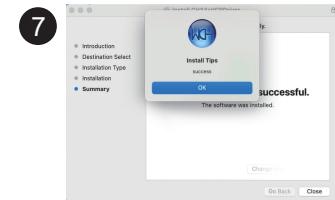
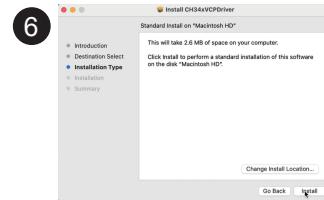
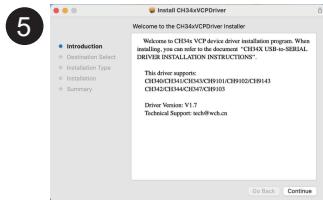
B. Software-Download und Installation unter MacOS

1. Treiberinstallation unter macOS:

Pfad zur Installation des Treibers:

1. Stecken Sie die TF-Karte in den TF-Kartenleser und doppelklicken Sie auf den Ordner.
2. Doppelklicken Sie, um den Ordner „Kintix_02_MAC“ zu öffnen.
3. Doppelklicken Sie, um den Ordner „driver“ zu öffnen.

4. Sie finden eine Treiberdatei namens „CH34xVCPDriver.dmg“. Doppelklicken Sie darauf, um sie zu öffnen.
5. Es öffnet sich ein neues Fenster. Klicken Sie auf „Weiter“.
6. Klicken Sie nach der Seite „Ziel auswählen“ auf der Seite „Installationstyp“ auf „Installieren“.
7. Sobald die Installation erfolgreich abgeschlossen ist, klicken Sie auf „OK“, um den Vorgang abzuschließen.



Hinweis: Wenn die Installation fehlschlägt, überprüfen Sie bitte die Sicherheitseinstellungen des Systems:

1. Öffnen Sie „Systemeinstellungen“ → „Sicherheit & Datenschutz“ → „Allgemein“.
2. Wählen Sie unter „Apps von folgenden Quellen zulassen“ die Option „App Store und identifizierte Entwickler“.
3. Wiederholen Sie die Installation.



Software-Download und Installation

2. Pfad zur Installation der Software:

Bitte besuchen Sie die folgende Webseite, um die Software herunterzuladen:

<https://apps.apple.com/cn/app/cutlabx/id6468648065?platform=mac>

3. Verwenden Sie die CutLabX-Software zur Steuerung des Kintix (Sobald dieser Schritt abgeschlossen ist, können Sie mit CutLabX mit dem Erstellen beginnen!).

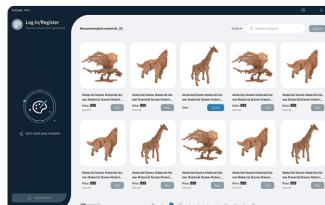
TIP: Bevor Sie die Software bedienen, stellen Sie bitte sicher, dass Kintix ordnungsgemäß an das richtige Kabel und den richtigen Computer angeschlossen ist.

1. Doppelklicken Sie auf das CutLabX-Symbol.
2. Sie gelangen auf die Startseite. Klicken Sie links auf den Beginn der Erstellung.
3. Suchen und wählen Sie das entsprechende Wchusbsserial in der Symbolleiste unten rechts aus und klicken Sie auf „Verbinden“.
4. Die Verbindung zum Gerät wurde erfolgreich hergestellt!

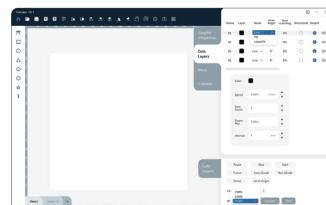
- 1 Doppelklicken Sie auf das Software-Symbol



- 2 Gehen Sie zur Startseite und klicken Sie, um mit der Erstellung zu beginnen



- 3 Wählen Sie den entsprechenden Anschluss und schließen Sie ihn an



- 4 Zeigt an, dass die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde





Software-Download und Installation

Genmitsu-App



 Download on the
App Store



 GET IT ON
Google Play

<https://apps.apple.com/us/app/genmitsu/id6478152985>

<https://play.google.com/store/apps/details?id=com.sainstore.genmitsu&hl=en&pli=1>

Cutlabx-App



App Store



Google Store



Android

Anmerkung:

1. Bei Android-Systemen öffnen Sie den Browser, um den QR-Code zum Herunterladen zu scannen.
2. Die entsprechende Autorisierung sollte nach erfolgreicher Installation erlaubt sein.



Verbindung mit dem Mobiltelefon

Im Folgenden finden Sie ein Beispiel für den Verbindungsvorgang mit der Cutlabx-App. Der Verbindungsvorgang für die Genmitsu-App ist ähnlich. Sie können den folgenden QR-Code scannen, um das Tutorial-Video zur Verbindung für die Genmitsu-App aufzurufen.

Hinweis: Nachdem das Mobiltelefon erfolgreich eine Verbindung zum Gerät hergestellt hat, hat das Telefon kein Netz.

1. Anweisungen zum Verbinden des Telefons mit dem Gerät: Heimnetzwerk-WLAN



Schalten Sie das Gerät ein und schalten Sie es ein.



Schalten Sie das WLAN auf dem Mobiltelefon ein, finden Sie das Wi-Fi-Signal mit dem Namen Genmitsu_Kintix, und das Passwort lautet 12345678.



Nachdem die Wi-Fi-Verbindung erfolgreich hergestellt wurde, öffnen Sie die CutLabX APP, klicken Sie auf das Link-Symbol in der oberen rechten Ecke, geben Sie 192.168.0.1 als IP-Adresse ein und klicken Sie auf "Verbinden", um die Verbindung herzustellen.

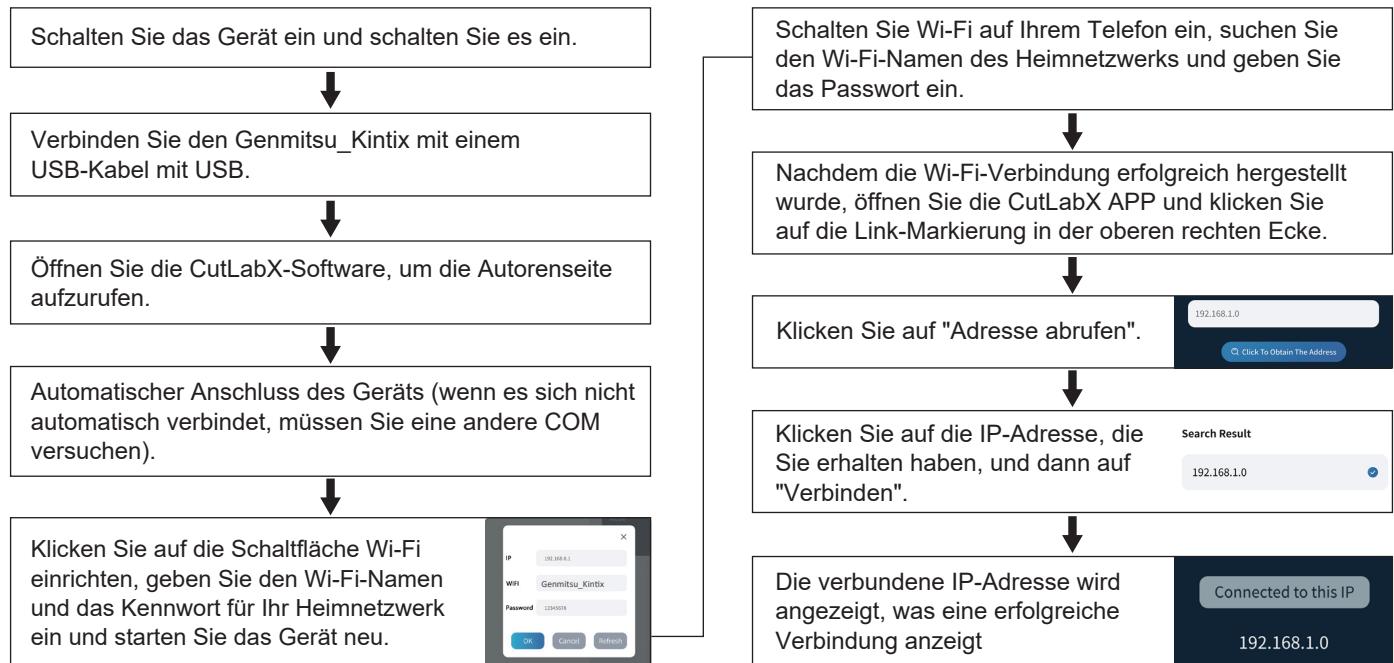


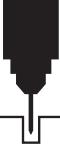


Verbindung mit dem Mobiltelefon

Hinweis: Nachdem das Mobiltelefon erfolgreich mit dem Gerät verbunden wurde, kann das Mobiltelefon normal auf das Internet zugreifen.

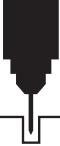
2. Anweisungen zum Verbinden des Telefons mit dem Gerät: Standard-Wi-Fi





Häufig gestellte Fragen

Häufige Probleme	Mögliche Ursachen	Lösungen
Die Graviermaschine kann keine Verbindung zu LaserGRBL herstellen	Treiber fehlt, Verbindung fehlgeschlagen	Klicken Sie in LaserGRBL auf „Tools“ > „CH340-Treiber installieren“, um die Treiberinstallation abzuschließen, und stellen Sie nach dem
	Mehrere Laserprogramme werden gleichzeitig ausgeführt	Beenden Sie andere Lasersoftware
	Falsche Portnummer	Bitte wählen Sie die richtige Portnummer aus
	Falsche Baudrateneinstellung	Bitte stellen Sie die richtige Baudate in der Software ein - 115200
	Datenkabel nicht angeschlossen	Bitte überprüfen Sie, ob das Datenkabel richtig angeschlossen ist
	Fehler am USB-Anschluss des Computers	Bitte versuchen Sie es mit einem anderen USB-Anschluss
Wie kann die Gravurqualität verbessert werden?	Das importierte Bild ist unscharf oder die Bildverarbeitung ist nicht optimal	Bitte überprüfen Sie, ob das importierte Bild klar ist oder die Bildverarbeitung optimal ist
	Die Gravurmaschine ist nicht waagerecht ausgerichtet und hat eine Neigung	Bitte überprüfen Sie, ob die Gravurmaschine waagerecht steht
	Staub oder Verunreinigungen an der Laserlinse	Überprüfen Sie, ob sich Staub oder Verunreinigungen auf der Laserlinse befinden



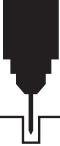
Häufig gestellte Fragen

Common Issues	Solutions
Warum ist das Bild unscharf?	Bitte passen Sie die Parameter schrittweise an die verschiedenen Materialien an, um die besten Ergebnisse zu erzielen
Wie kann die Bewegungsgeschwindigkeit des Vorschaubildes erhöht werden?	Für LaserGRBL-Benutzer: Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die Schaltfläche „Framing“ unten und dann mit der linken Maustaste auf die Schaltfläche „Edit“. Suchen Sie in der Popup-Parameter-Oberfläche den Wert, der mit F beginnt (z. B. F1000), ändern Sie ihn in F6000 und klicken Sie auf „Save“. Für LightBurn-Benutzer: Navigieren Sie zur TF-Karte, suchen Sie die LightBurn-Gerätekonfigurationsdatei mit dem Namen „Kintix LightBurn Configuration.lbdev“ und importieren Sie sie.
Warum nimmt die Laserleistung allmählich ab?	Staubansammlungen im Inneren des Lasers können die Ausgangsleistung beeinträchtigen. Bitte reinigen Sie das Innere des Lasers mit einem Reinigungs-Wattestäbchen oder einem Luftgebläse. Darüber hinaus kann eine längere kontinuierliche Nutzung bei voller Leistung zu vorzeitigen Schäden am Gerät führen. Es wird empfohlen, die maximale Leistung auf 90% zu begrenzen.
Können gekrümmte Objekte graviert werden?	Ja, standardmäßige zylindrische Objekte können mit einem Drehwalzenaufsatz graviert werden. Das Gravieren auf unregelmäßigen Oberflächen wird jedoch aufgrund möglicher schlechter Ergebnisse nicht empfohlen.



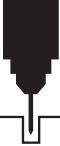
Häufig gestellte Fragen

Common Issues	Solutions
<p>Warum erscheint das gravierte Bild gespiegelt oder seitenverkehrt?</p> <p>Warum bewegt sich der Laser rückwärts?</p>	<p>Bei Verwendung der LightBurn-Software: Führen Sie folgende Fehlerbehebung durch: Gehen Sie in der Menüleiste zu „Bearbeiten“ => „Geräteeinstellungen“ und setzen Sie den „Geräteursprung“ auf die untere linke Ecke. Wenn die ursprüngliche Position falsch ist, passen Sie sie hier an.</p> <p>Schalten Sie den „Benutzerursprung“ in der unteren rechten Ecke der Software-Oberfläche auf „Absolute Koordinaten“, um den Ursprung unten links zu positionieren.</p> <p>Bei Verwendung der LaserGRBL-Software: Ändern Sie die Konfigurationsparameter. Wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, um die neueste GRBL-Parameterkonfigurationsdatei zu erhalten, und stellen Sie sicher, dass der Ursprung auf die linke untere Ecke eingestellt ist.</p>
<p>Warum überschreitet die Lasergravur den vorgesehenen Bereich?</p> <p>Warum erzeugt der Laser ungewöhnliche Geräusche, wenn er sich zur Grenze bewegt?</p>	<p>Der Referenzpunkt wurde vor dem Gravieren nicht gesetzt oder die Bildgröße überschreitet 200 x 100 mm.</p> <p>Klicken Sie auf die Homing-Schaltfläche in der Programmoberfläche, um den Laser automatisch in die linke untere Ecke zu bewegen. Wenn die Bildgröße zu groß ist, passen Sie die Bildgröße in den Parametereinstellungen an.</p>
<p>Warum weist das gravierte Bild Geisterbilder auf?</p> <p>Warum gibt es doppelte Linien?</p>	<p>Die Auswahl des Modus „Vektorisierung“ kann Geisterbilder oder doppelte Linien verursachen. Es wird empfohlen, für das Gravieren oder Schneiden den Modus „Linie zu Linie“ oder „Mittellinie“ zu verwenden.</p>



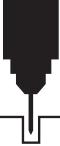
Häufig gestellte Fragen

Common Issues	Solutions
Warum erkennt die LightBurn-Software den Laser nicht oder kann keine Verbindung herstellen?	<p>Bitte überprüfen Sie Folgendes:</p> <ol style="list-style-type: none">Das Gerät ist über ein Kabel physisch mit dem Lasergerät verbunden.Die macOS-Systemdienste sind aktiviert.Das richtige Lasermaschinenmodell und die richtige Verbindungsmethode in LightBurn ausgewählt sind. <p>Bei einigen Systemen muss der Anschluss bei der ersten Verbindung möglicherweise manuell ausgewählt werden.</p> <p>Wenn das Gerät immer noch nicht erkannt wird, fügen Sie die Lasermaschine über „Manuelle Erstellung“ hinzu. Wenn die Verbindung zum Lasergravierer weiterhin nicht hergestellt werden kann, wenden Sie sich an den Kundendienst, um Hilfe beim Flashen der Firmware zu erhalten.</p>
Warum läuft die Software normal, aber der Laser funktioniert nicht mehr?	Ein Kabel am Laser hat sich gelöst oder der Laser wurde vor dem Gravieren nicht in die Ausgangsposition gebracht, sodass er bei Überschreiten des Arbeitsbereichs stoppt. Schließen Sie das Kabel wieder an und setzen Sie den Laser zurück.
Warum stimmt die Bewegungsstrecke des Lasers nicht mit der Anzeige in der Software überein?	Die Bewegungsstrecke des Lasers hängt von den Parametereinstellungen ab. Stellen Sie sicher, dass die Parameter mit dem Bewegungspfad des Lasers übereinstimmen. Die Bildgröße sollte gleich oder kleiner als die Abmessungen des Gravurmaterials sein.
Warum bewegt sich der Laser so langsam?	Die Geschwindigkeitseinstellung im Programm ist zu langsam. Passen Sie die Bewegungsgeschwindigkeit und Arbeitsgeschwindigkeit des Lasers in der Software an, um die gewünschte Geschwindigkeit zu erreichen.



Häufig gestellte Fragen

Common Issues	Solutions
Welche Version der LightBurn-Software sollte ich kaufen?	Unser Laser ist ein Diodenlaser; Sie sollten die G-CODE-Version kaufen.
Warum bleibt die Bewegungsgeschwindigkeit nach der Einstellung der Geschwindigkeit unverändert?	Möglicherweise haben Sie nur die Bewegungsgeschwindigkeit angepasst, ohne die Arbeitsgeschwindigkeit zu ändern. Passen Sie die Arbeitsgeschwindigkeit für Gravuren oder Schnitte auf der Seite „Schneiden/Ebenen“ an.
Wie kann ich Probleme mit versengten Kanten beheben?	Der Laserkopf verlangsamt sich bei jeder Drehung, wodurch sich die Verweildauer des Laserpunkts an den Kanten verlängert. Durch Aktivieren des dynamischen Leistungsmodus M4 kann dies ausgeglichen werden. Konfigurieren Sie den Parameter \$32 und setzen Sie \$32=1.
Wie kann ich die Gravurgröße ändern?	Wenn Sie LaserGRBL verwenden, überprüfen Sie zunächst die Abmessungen des Gravurstücks und passen Sie die Gravurgröße beim Hinzufügen des Bildes manuell an. Wenn Sie LightBurn verwenden, ziehen Sie das Bild direkt auf die Größe des Gravurobjekts.
Warum zeigt LightBurn den Status „Busy“ (Beschäftigt) an, obwohl die Maschine stillsteht?	Wahrscheinlich ist das Gerät nicht physisch angeschlossen. Stellen Sie sicher, dass der Controller angeschlossen ist, und wählen Sie den Kommunikationsanschluss im Laserfenster unten rechts in der Software aus.



Häufig gestellte Fragen

Common Issues	Solutions
Warum weisen die Ecken des gravierten Bildes Verbrennungen oder übermäßige Verdunkelungen auf?	Wenn die minimale Leistungseinstellung zu hoch ist, wird die Leistung möglicherweise nicht ausreichend reduziert, wenn der Laser an den Ecken langsamer wird, was zu Brandspuren an den Eckpunkten oder den Start-/Endpunkten des Designs führt. Bitte verringern Sie die minimale Leistungseinstellung.
Warum ist die Rückseite der Holzplatte nach dem Schneiden stark verkohlt?	Stellen Sie sicher, dass die Holzplatte erhöht ist. Wenn sie direkt auf einer flachen Stahlplatte liegt, ist der Abstand zwischen Holz und Stahl möglicherweise zu gering. Wenn der Laser das Holz durchdringt, kann die Stahlplatte nicht die gesamte Energie absorbieren, und der reflektierte Restlaser kann das Holz versengen. Verwenden Sie ein Wabenlaserbett oder heben Sie das Holz an, um einen Abstand zwischen der Schneidposition und dem Holz zu gewährleisten.



Das optionale Zubehör



MD2 Rauchabsaugung



MD19 Laser-Drehwalze





Genmitsu

Desktop CNC & Laser



✉ Email: support@sainsmart.com

✉ Facebook messenger: <https://www.facebook.com/SainSmart/about>

Help and support is also available from our Facebook Group

2330 Paseo Del Prado, C303, Las Vegas, NV 89102



Facebook Group