



USER GUIDE

English	01 - 20
Deutsch	21 - 40
Italiano	41 - 60
Français	61 - 80
Español	81 - 100
日本語	101 - 120

Rotary Module Kit for 3018-PROVer & 3020 Series

Drehmodul-Bausatz für die Serien 3018-PROVer und 3020

Kit modulo rotante per le serie 3018-PROVer e 3020

Kit de module rotatif pour les séries 3018-PROVer et 3020

Kit de módulos giratorios para las series 3018-PROVer y 3020

3018-PROVerおよび3020シリーズ用ロータリーモジュールキット

V1.0 May 2026



Contents

Welcome	02
Specifications	03
Dimensions	04
Package List	05
Installation Guide	06



Welcome

Thank you for purchasing the Genmitsu Rotary Module Kit from SainSmart.



Scan To Find
CNC Resource

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

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

Scan QR code to join the group and find the information.



Scan QR code
to join the group



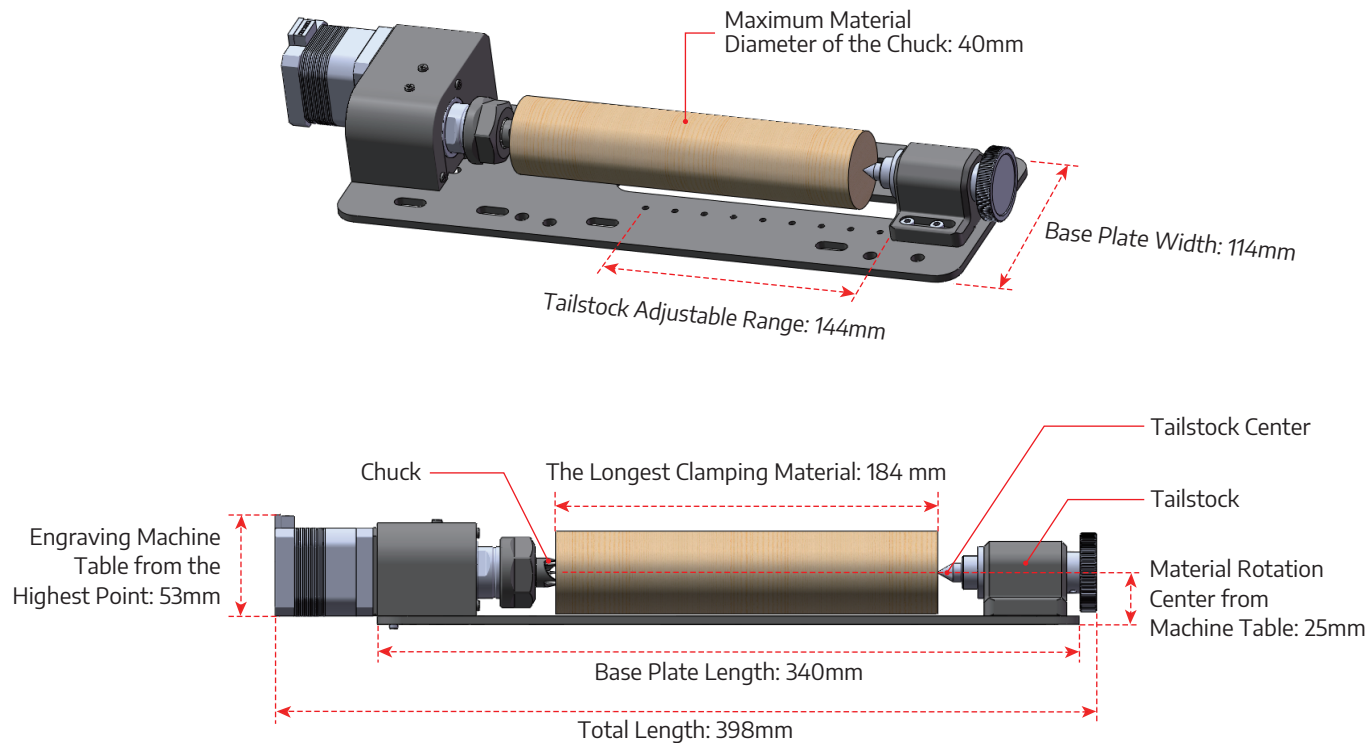
Specifications

Application	Enable Rotary 3D or 2D Wrapped Engraving
Maximum Workpiece Diameter	40 mm
Maximum Workpiece Length	184 mm
Drive Type	Stepper Motor Drive
Motor Model	42HS48
Gear Ratio	4:1
Maximum Speed	200 RPM
Motor Step Angle	1.8°
Motor Phase Current	1.68 A
Motor Holding Torque	5.0 Kg·cm
Dimensions	390 x 105 x 49 mm (15.35 x 4.13 x 1.93 Inches)
Compatibility	Genmitsu 3018-PORVer, 3018-PORVer V2, 3020-PRO MAX V2, 3020-PRO Ultra.

Kind tips:

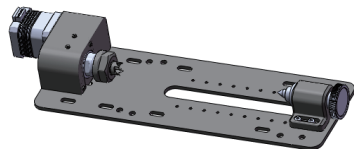
Initial setup and calibration of a rotary module can be challenging if your workflow requires high precision. There are a variety of options for working with a rotary, including 3D Engraving or using hybrid 2D methods. Depending on the software you use, each method will have a different workflow. Do not hesitate to join our Facebook group and ask for help or consult customer service when you encounter issues, and we will be happy to help.

Dimensions

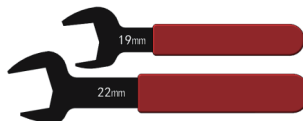




Package List



Rotary Module Kit



19mm Wrench
22mm Wrench



(9) M6 x 12 mm
Rounded Hex Screw



Adapter Cable



User Manual

Installation Guide

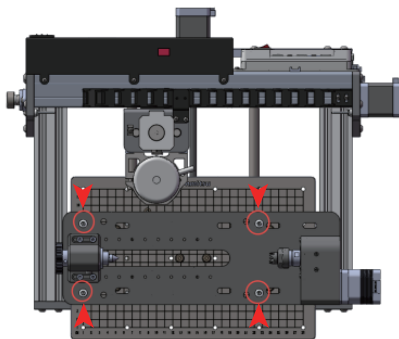
Step 1: Install the Rotary Module on the Machine

1. Align the mounting holes on the **rotary module base plate** with the holes on the machine platform, as shown.
2. Insert the screws and **pre-tighten only**. Do not fully tighten at this stage, as alignment adjustments will be required in the following steps.

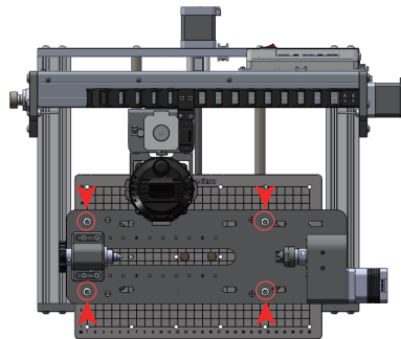
Tip: Different machines use platform plates with different hole patterns. Refer to the diagram to identify the correct mounting holes for your machine.

Note: For Genmitsu 3018-PROVer V2 aluminum platform or aluminum profile platform, **the acrylic safety enclosure must be removed** before installing the rotary module.

A. 3020-PRO Series



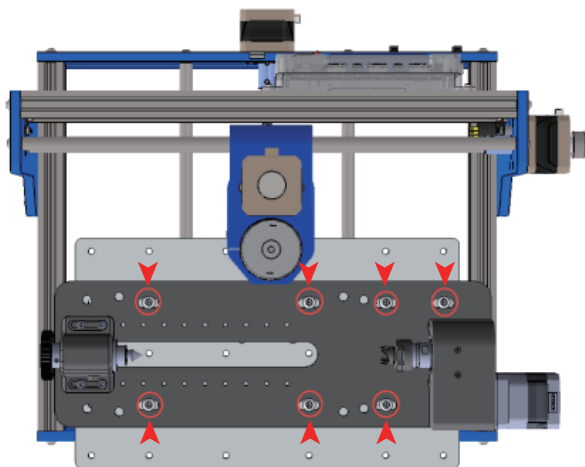
3020-PRO MAX V2 Aluminum Platform
(Secure with the 4 M6x12 round-head hex socket screws)



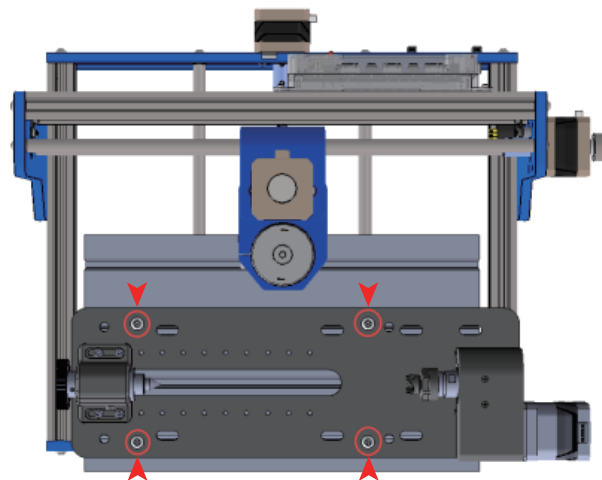
3020-PRO Ultra Aluminum Platform
(Secure with the 4 M6x12 round-head hex socket screws)

Installation Guide

B. 3018-PROVer Series



3018 Prover Aluminum Platform
(Secure with the 7 M6x12 round-head hex socket screws)



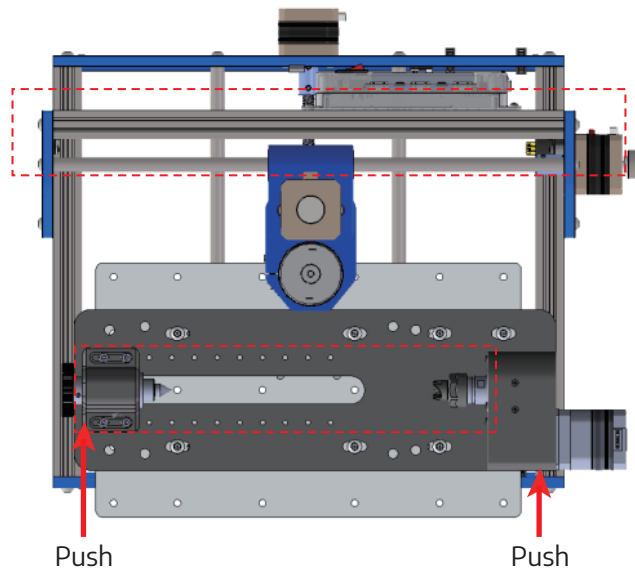
3018 Prover Aluminum Profile Platform
(Secure with the 4 M6x12 round-head hex socket screws)

Step 2: Align with the X-Axis (3018-PROVer V2 Example)

Ensure the rotary module is parallel to the X-axis.

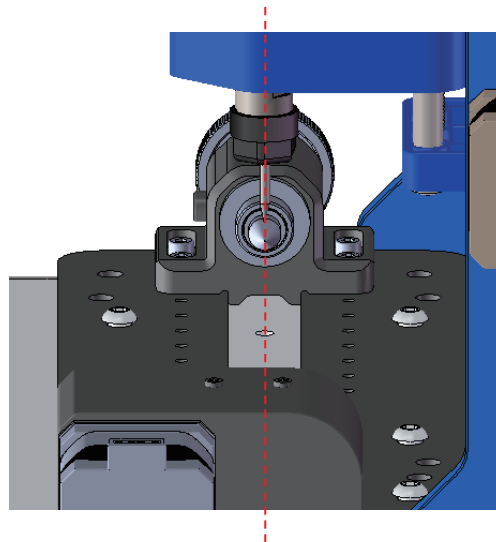
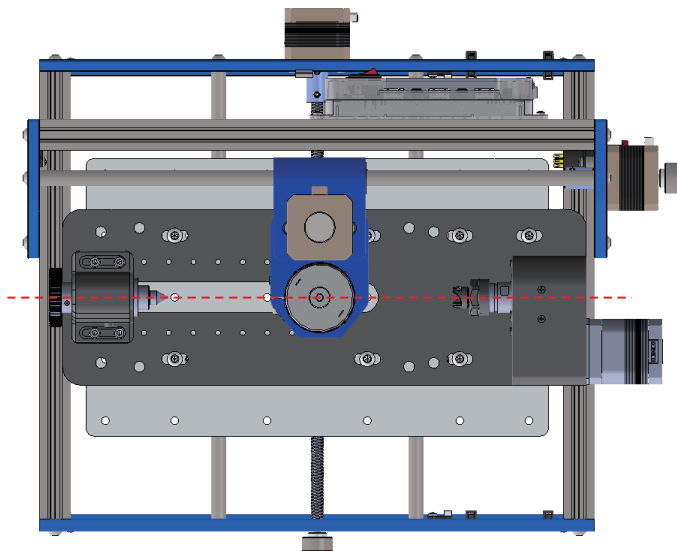
⚠ Misalignment may cause machine damage or machining inaccuracies.

1. After pre-tightening, gently slide the rotary module along the Y-axis direction to adjust alignment.
2. Once properly aligned, fully tighten all mounting screws.



Step 3: Adjust the Y-Axis Alignment (3018-PROVer V2 Example)

1. Using control software or an offline controller, move the Y-axis.
2. Align the spindle center point with the centerline of the rotary module, as shown.



Installation Guide

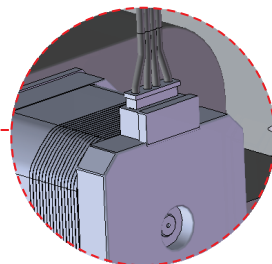
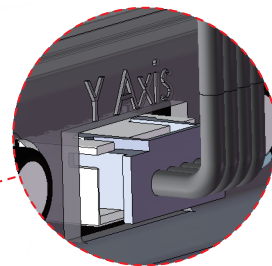
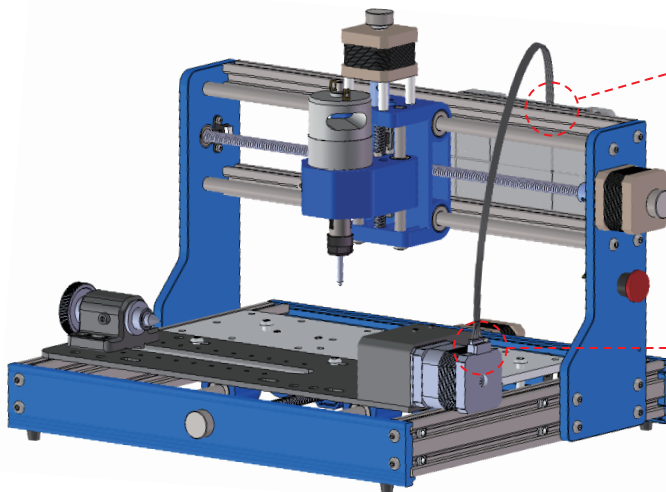
Step 4: Wiring (3018-PROVer V2 Example)

1. Disconnect the Y-axis motor cable from the machine control board.

2. Connect:

- One end of the cable to the rotary module motor
- The other end to the Y-axis motor port on the control board

⚠ The rotary module replaces the Y-axis motor during operation.

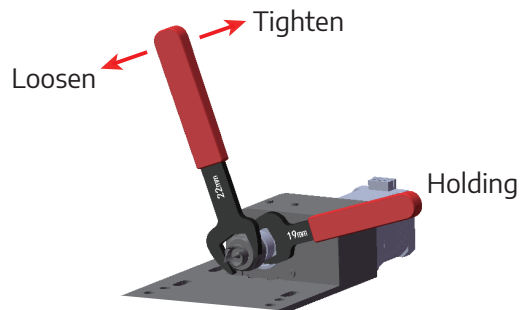


Installation Guide

Accessory Adjustment & Setup

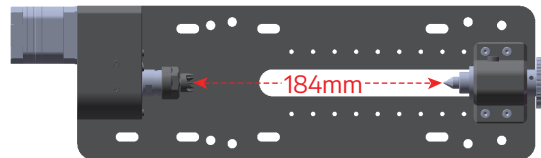
A. Replacing the Woodworking Center Point

1. Use a **19 mm or 22 mm wrench** to remove or install the center point.



B. Adjusting the Tailstock

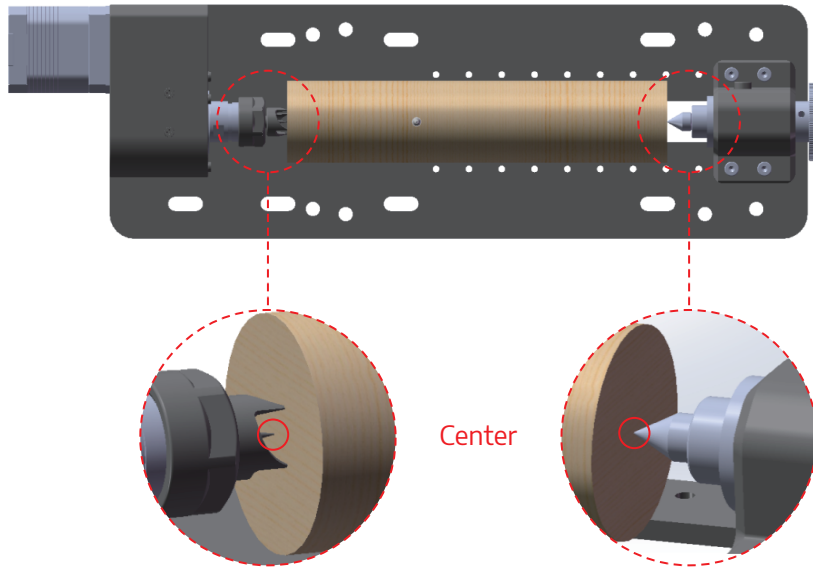
1. The tailstock can be adjusted. Slide the tailstock to match the length of the workpiece.
2. Once the center point contacts the material, tighten the four screws.



Installation Guide

Step 5: Securing the Workpiece

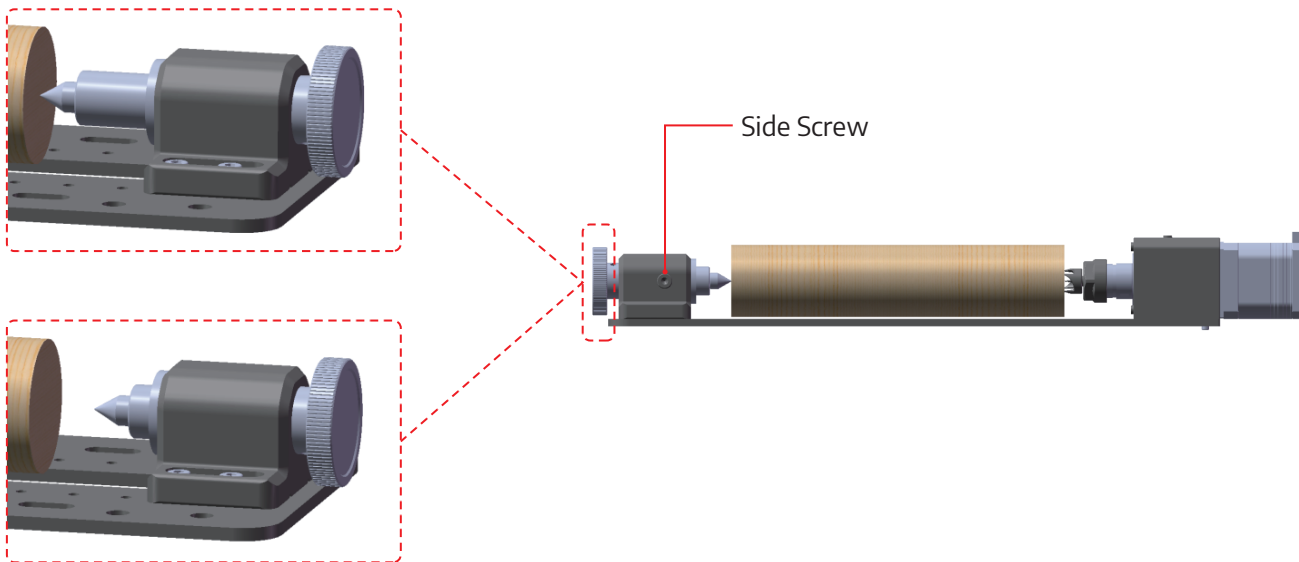
1. Align both ends of the workpiece with the centers of the rotary axis and tailstock.
2. Ensure the material is firmly secured before machining.



Installation Guide

Step 6: Adjust the Tailstock

1. Turn the handwheel to extend or retract the tailstock quill. Align the workpiece axis with the rotary axis centerline so that they form a straight line, then advance the tailstock to firmly support the workpiece.
2. Once the workpiece is securely supported, use an Allen wrench to tighten the tailstock locking screws.



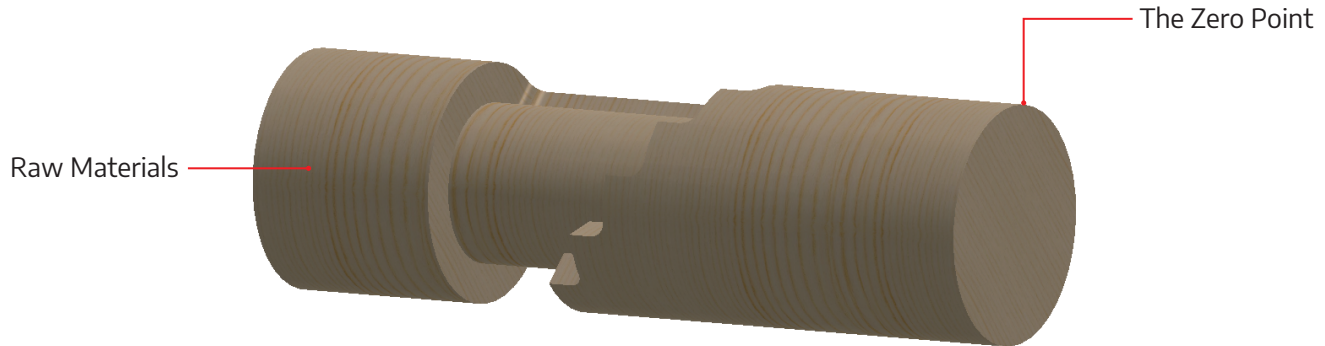


Installation Guide

Step 7: Preparation Before Carving

7.1: Material Preparation

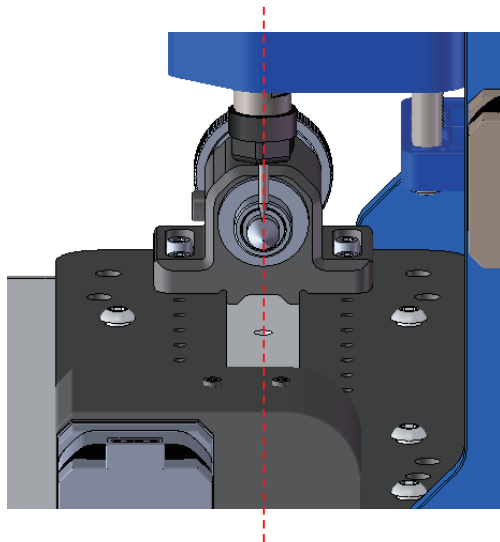
1. Select a blank of appropriate size based on your project requirements.
2. Ensure the blank dimensions are equal to or larger than the final workpiece.
3. Set the workpiece zero point (It can be set according to actual requirements, commonly at the top surface of one end)



7.2: Tool Setting Procedures

• Y-Axis Alignment Check

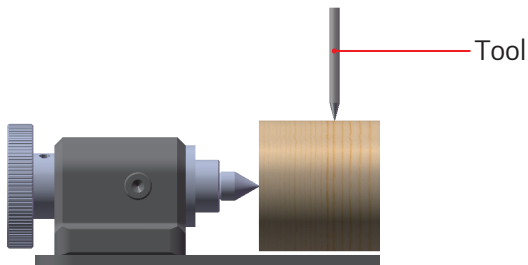
1. Following the installation steps above, verify that the spindle center point is aligned with the centerline of the rotary module along the Y-axis direction.
2. Ensure proper alignment before proceeding, as misalignment may affect machining accuracy.



Installation Guide

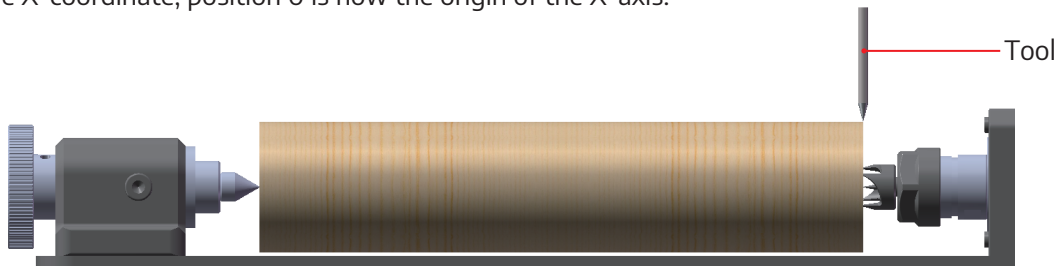
• Z-Axis Tool Setting

1. Install the Z-probe kit and place it on the top surface of the workpiece. Run the tool-setting procedure.
2. When the cutting tool just touches the surface of the material, the Z-axis zero point is set.



• X-Axis Tool Setting

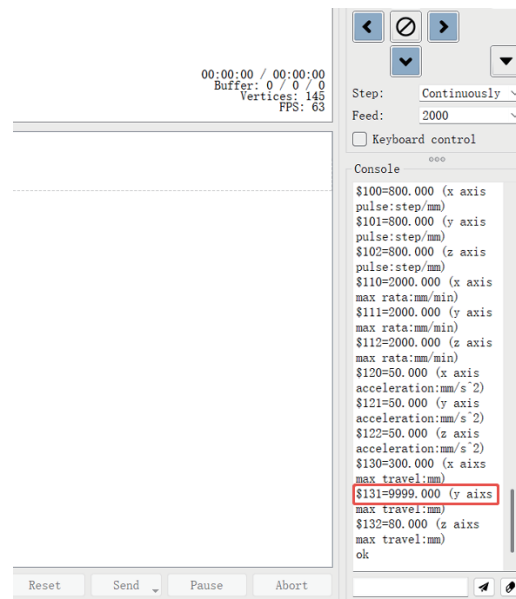
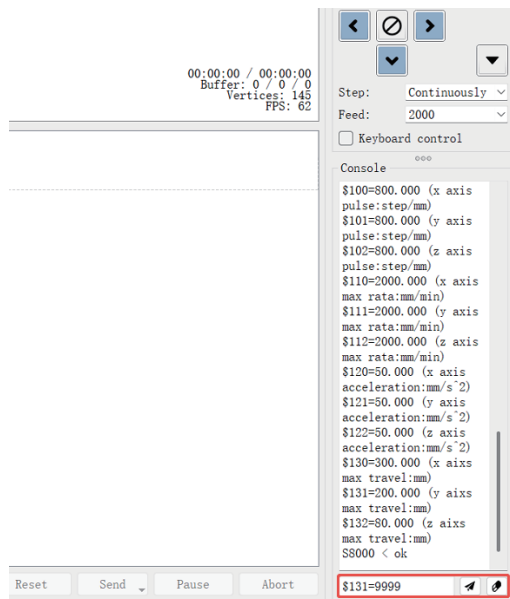
1. Move the X-axis until the cutting tool lightly contacts one end of the workpiece.
2. Zero the X-coordinate; position 0 is now the origin of the X-axis.



Step 8: Software Parameter Configuration

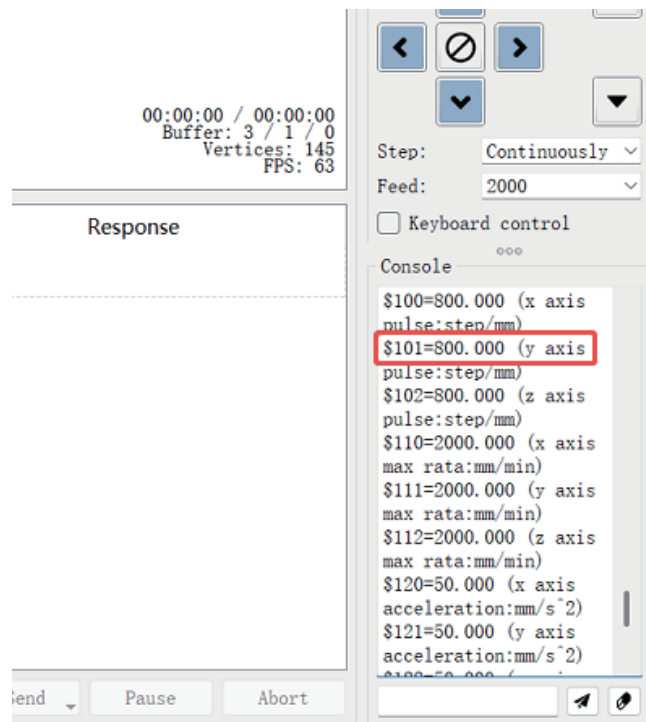
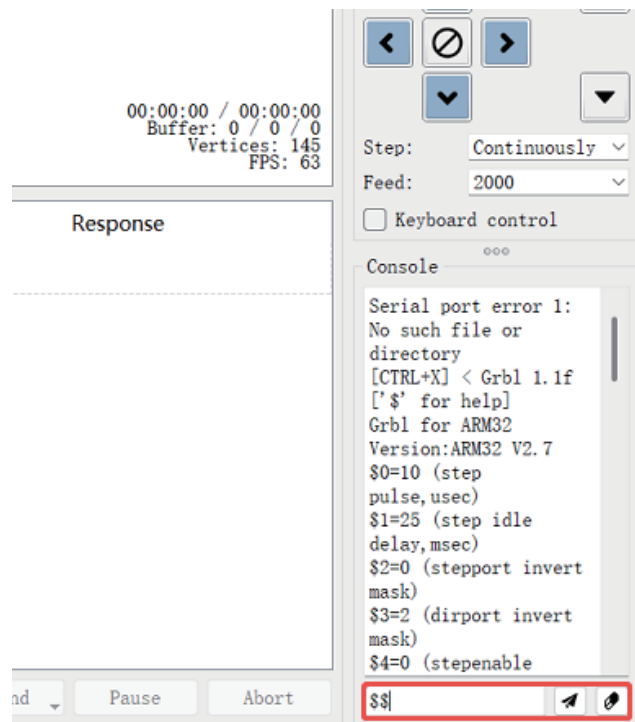
To ensure proper operation of the rotary module, adjust the following parameters: \$133 and \$103. Configuration steps as follows:

1. Send \$133 = 9999



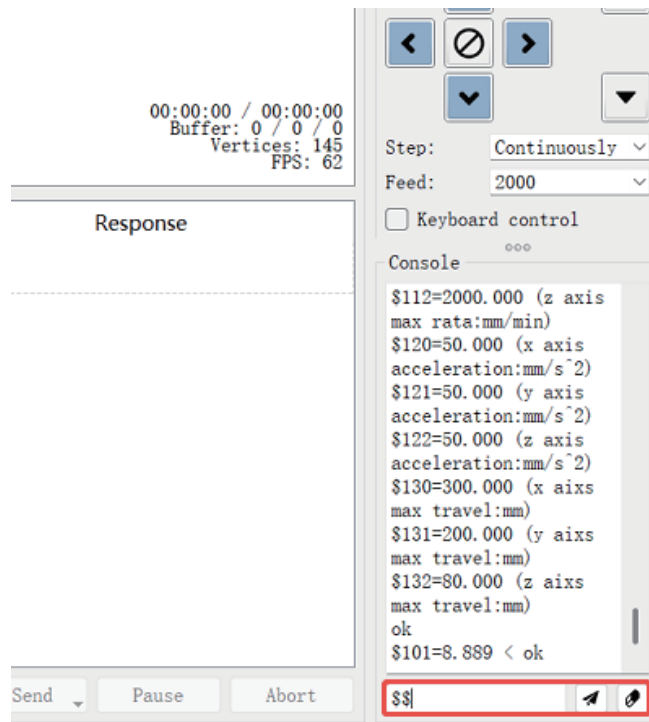
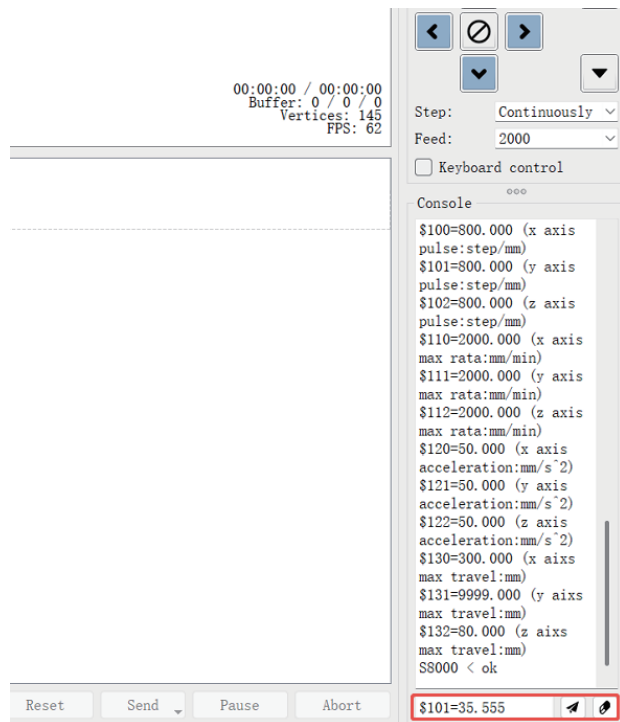
Installation Guide

2. Send \$\$ to view the current value of parameter \$103.



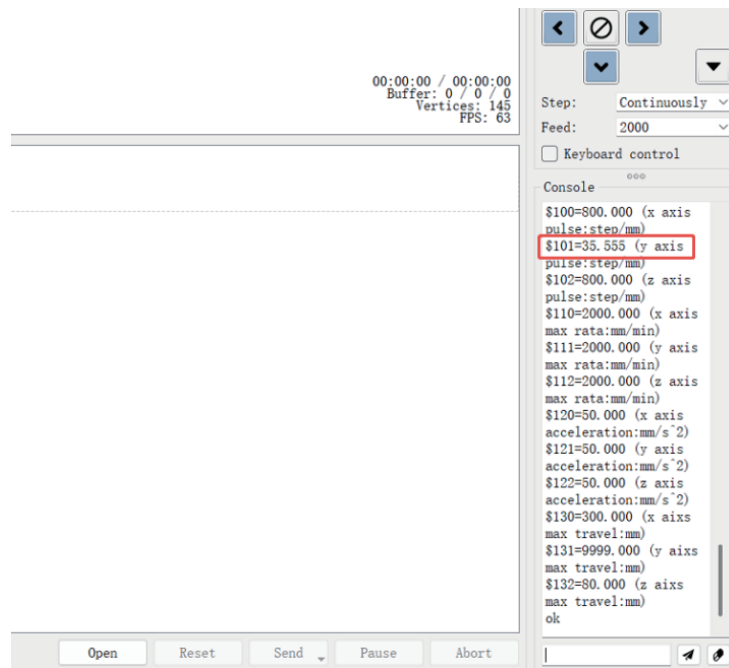
Installation Guide

3. Send "\$103=35.555".
4. Send \$\$ again to verify that the data was sent successfully.



Installation Guide

5. After making the changes, the \$103 parameter should be the value you entered, as shown.



The tool setting and parameter configuration are now complete. Your machine is ready for rotary carving. We hope you enjoy using your rotary module and achieve excellent carving results!



Willkommen	22
Technische Daten	23
Abmessungen des Rotationsmoduls	24
Lieferumfang	25
Installationsanleitung für das Rotationsmodul	26



Willkommen

Vielen Dank, dass Sie sich für den Kauf des Genmitsu-Rotationsmodul-Kits von SainSmart entschieden haben.



Scan To Find
CNC Resource

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

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

Scannen Sie den QR-Code, um der Gruppe beizutreten und die Informationen zu finden.



Scan QR code
to join the group

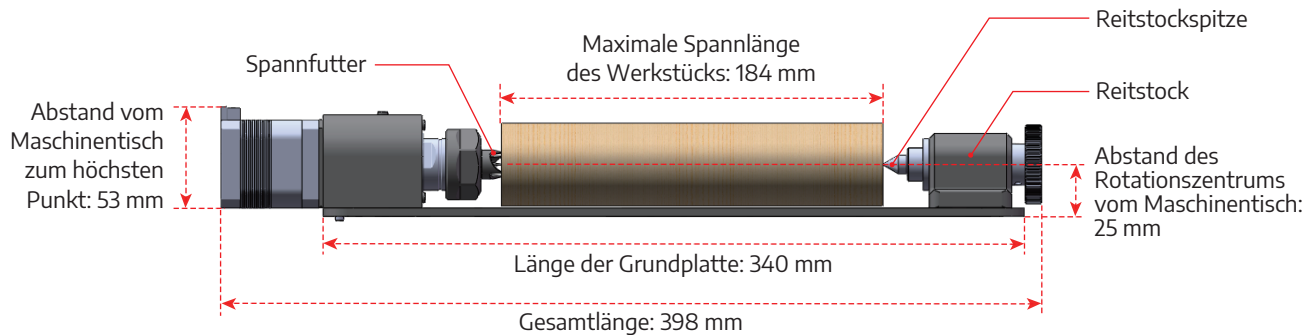
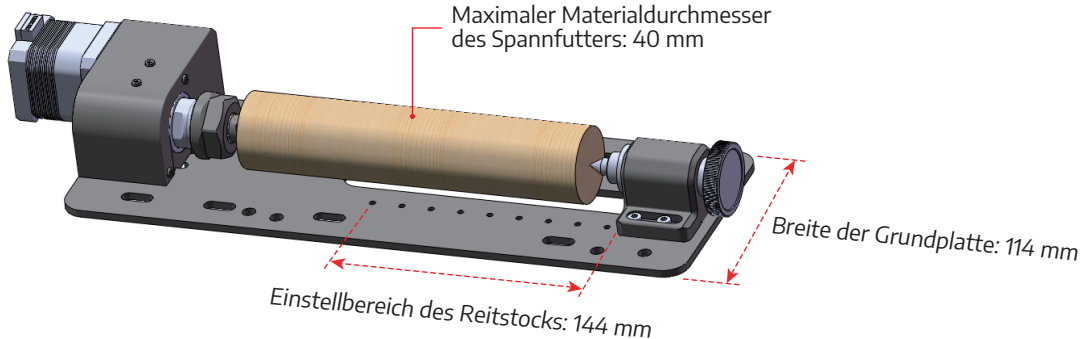


Technische Daten

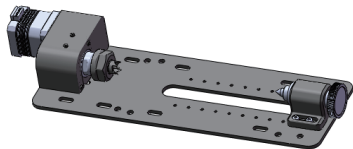
Anwendung	Ermöglicht rotierende 3D- oder 2D-Wrap-Gravur
Maximaler Werkstückdurchmesser	40 mm
Maximale Werkstücklänge	184 mm
Antriebstyp	Schrittmotorantrieb
Motormodell	42HS48
Übersetzungsverhältnis	4:1
Maximale Drehzahl	200 U/min
Schrittwinkel des Motors	1,8°
Phasenstrom des Motors	1,68 A
Haltemoment des Motors	5,0 kg·cm
Abmessungen	390 x 105 x 49 mm (15,35 x 4,13 x 1,93 Zoll)
Kompatibilität	Genmitsu 3018-PORVer, 3018-PORVer V2, 3020-PRO MAX V2, 3020-PRO Ultra.

Nützliche Tipps:

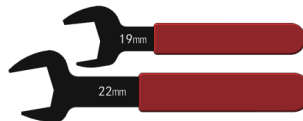
Die Ersteinrichtung und Kalibrierung eines Rotationsmoduls kann eine Herausforderung darstellen, wenn Ihr Arbeitsablauf hohe Präzision erfordert. Es gibt eine Vielzahl von Möglichkeiten, mit einem Rotationsmodul zu arbeiten, darunter 3D-Gravur oder die Verwendung hybrider 2D-Methoden. Je nach der von Ihnen verwendeten Software hat jede Methode einen anderen Arbeitsablauf. Zögern Sie nicht, unserer Facebook-Gruppe beizutreten und um Hilfe zu bitten oder den Kundendienst zu konsultieren, wenn Sie auf Probleme stoßen – wir helfen Ihnen gerne weiter.



Lieferumfang



Rotationsmodul-Kit



19-mm-Schraubenschlüssel
22-mm-Schraubenschlüssel



(9) M6 x 12 mm
Sechskantschraube
mit abgerundeter Spitze



Adapterkabel



Bedienungsanleitung

Installationsanleitung für das Rotationsmodul

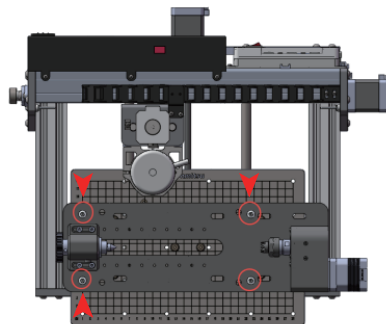
SCHRITT 1: Installieren Sie das Drehmodul an der Maschine

1. Richten Sie die Befestigungslöcher an der **Grundplatte des Rotationsmoduls** wie abgebildet auf die Löcher an der Maschinenplattform aus.
2. Setzen Sie die Schrauben ein und **ziehen Sie sie nur vorläufig an**. Ziehen Sie sie zu diesem Zeitpunkt noch nicht vollständig fest, da in den folgenden Schritten noch Ausrichtungsanpassungen erforderlich sind.

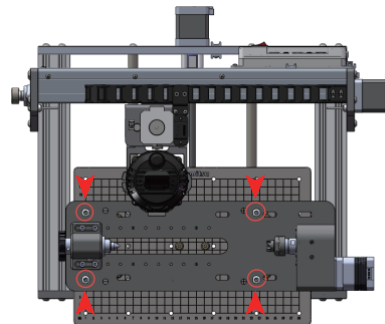
Tipp: Verschiedene Maschinen verwenden Plattformplatten mit unterschiedlichen Lochmustern. Identifizieren Sie anhand der Abbildung die richtigen Befestigungslöcher für Ihre Maschine.

Hinweis: Bei der Genmitsu 3018-PROVer V2 mit Aluminiumplattform oder Aluminiumprofilplattform **muss die Acryl-Sicherheitsabdeckung** vor der Installation des Drehmoduls **entfernt werden**.

A. 3020-PRO-Serie



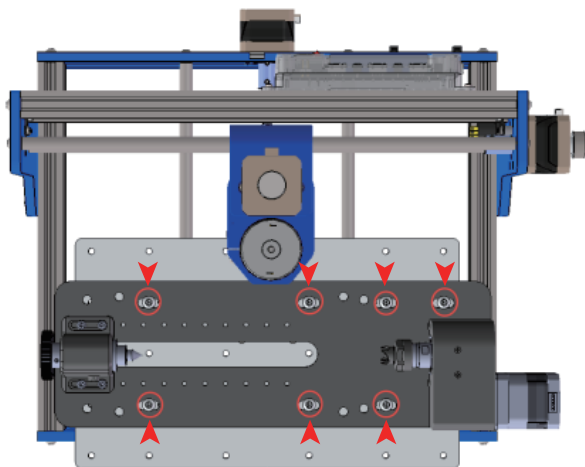
3020-PRO MAX V2 Aluminiumplattform
(Mit 4 M6×12 Rundkopf-Innensechskantschrauben befestigen)



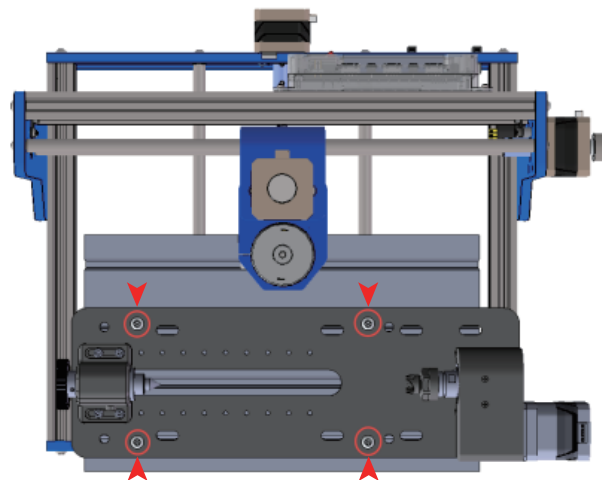
3020-PRO Ultra Aluminiumplattform
(Mit 4 M6×12 Rundkopf-Innensechskantschrauben befestigen)

Installationsanleitung für das Rotationsmodul

B. Serie 3018-PROVer



3018 Prover Aluminiumplattform
(Mit 7 M6×12 Rundkopf-Innensechskantschrauben befestigen)



3018 Prover Aluminiumprofil-Plattform
(Mit 4 M6×12 Rundkopf-Innensechskantschrauben befestigen)

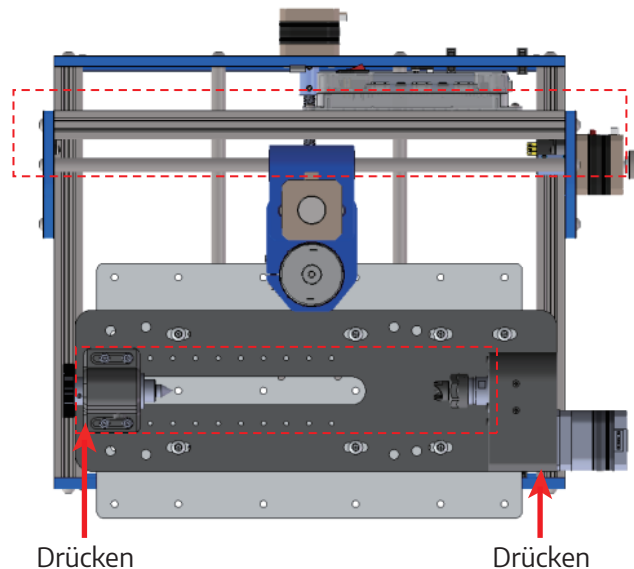
Installationsanleitung für das Rotationsmodul

SCHRITT 2: Ausrichtung zur X-Achse (Beispiel 3018-PROVer V2)

Stellen Sie sicher, dass das Rotationsmodul parallel zur X-Achse ausgerichtet ist.

⚠ Eine Fehlausrichtung kann zu Maschinenschäden oder Bearbeitungsungenauigkeiten führen.

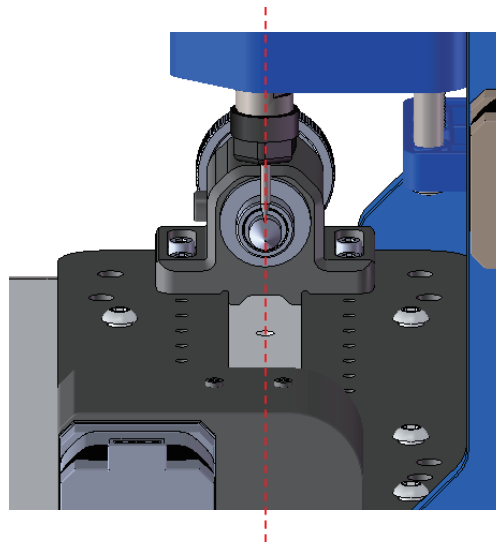
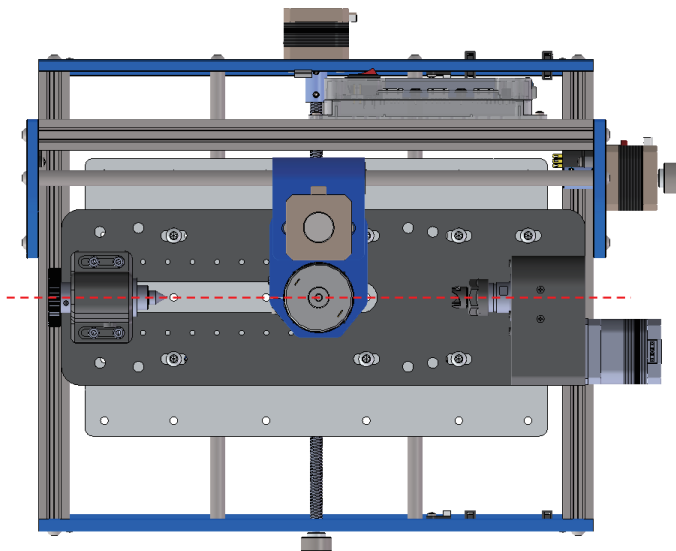
1. Schieben Sie das Drehmodul nach dem Voranziehen vorsichtig in Richtung der Y-Achse, um die Ausrichtung anzupassen.
2. Sobald die Ausrichtung korrekt ist, ziehen Sie alle Befestigungsschrauben fest an.



Installationsanleitung für das Rotationsmodul

SCHRITT 3: Ausrichten der Y-Achse (Beispiel 3018-PROVer V2)

1. Bewegen Sie die Y-Achse mithilfe der Steuerungssoftware oder eines Offline-Controllers.
2. Richten Sie den **Mittelpunkt der Spindel** wie abgebildet auf die **Mittellinie des Drehmoduls** aus.



Installationsanleitung für das Rotationsmodul

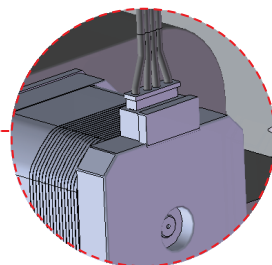
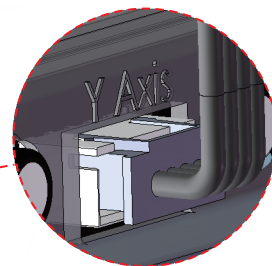
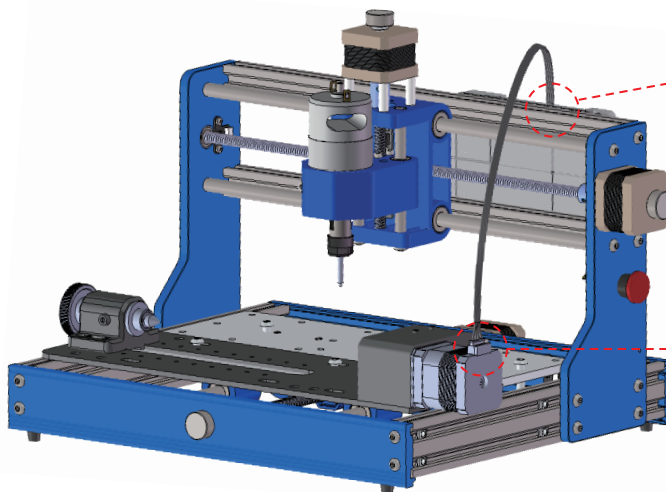
SCHRITT 4: Verkabelung (Beispiel 3018-PROVer V2)

1. Trennen Sie das Kabel des Y-Achsen-Motors von der Maschinensteuerplatine.

2. Schließen Sie an:

- Ein Ende des Kabels an den Motor des Drehmoduls
- Das andere Ende an den Y-Achsen-Motoranschluss auf der Steuerplatine

⚠ Das Rotationsmodul ersetzt während des Betriebs den Y-Achsen-Motor.

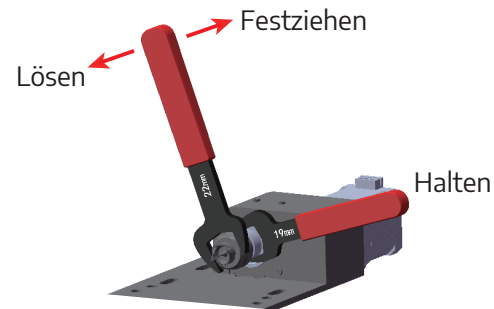


Installationsanleitung für das Rotationsmodul

Einstellung und Einrichtung des Zubehörs

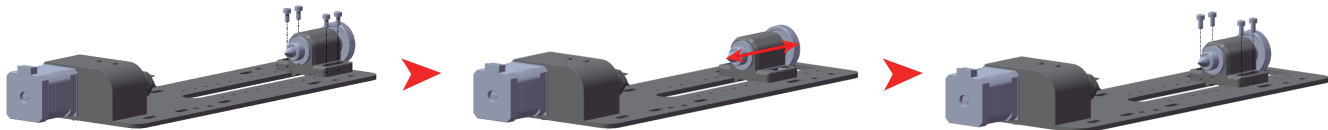
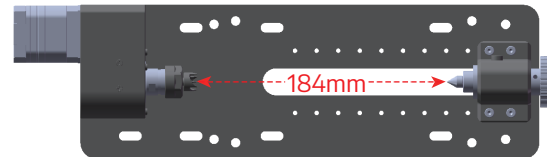
A. Austausch des Zentrierstifts

1. Verwenden Sie einen **19-mm- oder 22-mm-Schraubenschlüssel**, um den Zentrierdorn zu entfernen oder anzubringen.



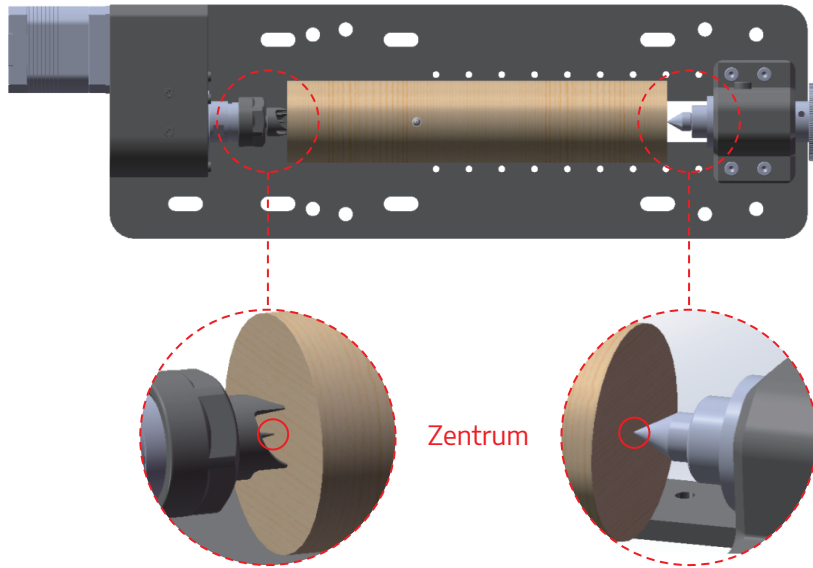
B. Einstellung des Reitstocks

1. Der Reitstock kann eingestellt werden. Schieben Sie den Reitstock entsprechend der Länge des Werkstücks.
2. Sobald der Zentrierdorn das Material berührt, ziehen Sie die vier Schrauben fest.



SCHRITT 5: Befestigen des Werkstücks

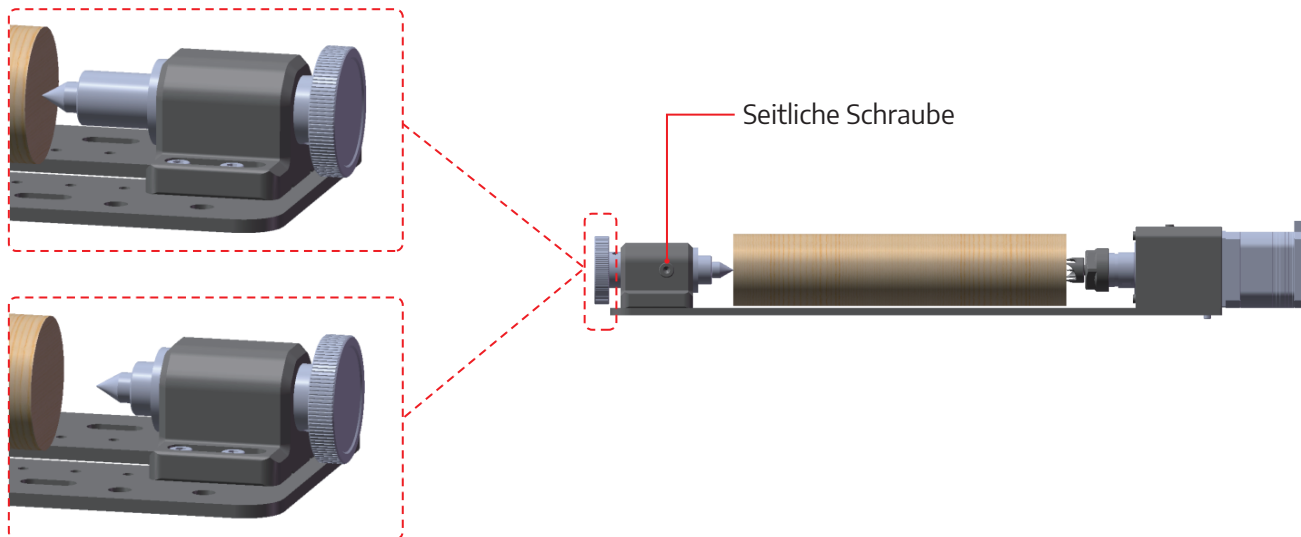
1. Richten Sie beide Enden des Werkstücks auf die Mittelpunkte der Drehachse und des Reitstocks aus.
2. Stellen Sie sicher, dass das Material vor der Bearbeitung fest fixiert ist.



Installationsanleitung für das Rotationsmodul

SCHRITT 6: Einstellen des Reitstocks

1. Drehen Sie das Handrad, um die Reitstockpinole aus- oder einzufahren. Richten Sie die Werkstückachse auf die Mittellinie der Drehachse aus, sodass sie eine gerade Linie bilden, und fahren Sie dann den Reitstock vor, um das Werkstück fest zu stützen.
2. Sobald das Werkstück sicher abgestützt ist, ziehen Sie die Feststellschrauben des Reitstocks mit einem Inbusschlüssel fest.



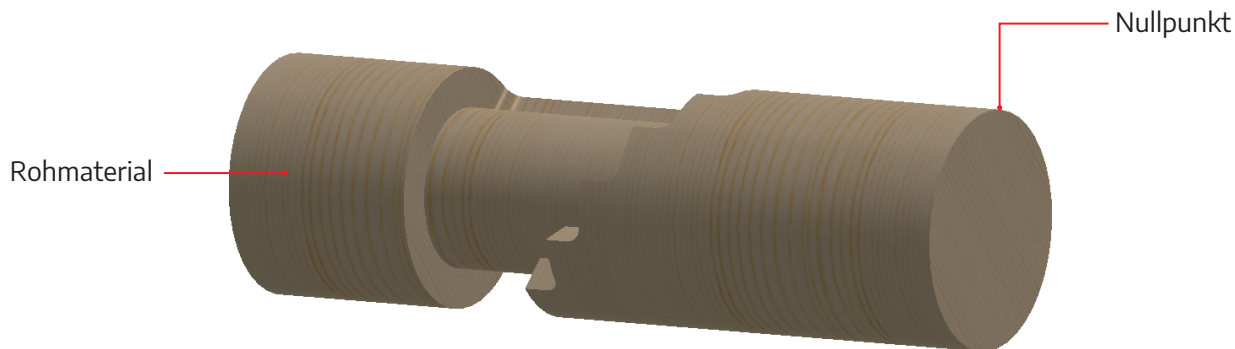


Installationsanleitung für das Rotationsmodul

SCHRITT 7: Vorbereitung vor dem Schnitzen

7.1: Materialvorbereitung

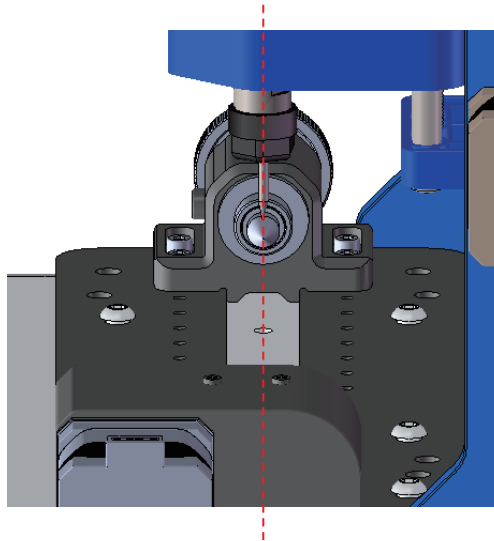
1. Wählen Sie einen Rohling in geeigneter Größe entsprechend den Anforderungen Ihres Projekts aus.
2. Stellen Sie sicher, dass die Abmessungen des Rohlings mindestens denen des fertigen Werkstücks entsprechen.
3. Legen Sie den Nullpunkt des Werkstücks fest (dies kann entsprechend den tatsächlichen Anforderungen erfolgen, üblicherweise an der Oberseite eines Endes)



7.2: Verfahren zur Werkzeugeinstellung

• Überprüfung der Ausrichtung der Y-Achse

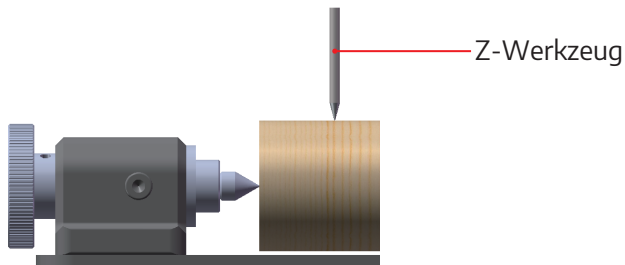
1. Überprüfen Sie nach den oben genannten Installationsschritten, ob der Spindelmittelpunkt entlang der Y-Achse mit der Mittellinie des Rotationsmoduls ausgerichtet ist.
2. Stellen Sie vor dem Fortfahren die korrekte Ausrichtung sicher, da eine Fehlausrichtung die Bearbeitungsgenauigkeit beeinträchtigen kann.



Installationsanleitung für das Rotationsmodul

• Werkzeugeinstellung der Z-Achse

1. Installieren Sie das Z-Taster-Kit und platzieren Sie es auf der Oberseite des Werkstücks. Führen Sie den Werkzeug-Einstellvorgang durch.
2. Sobald das Schneidwerkzeug die Materialoberfläche berührt, ist der Nullpunkt der Z-Achse eingestellt.



• Werkzeugeinstellung der X-Achse

1. Bewegen Sie die X-Achse, bis das Schneidwerkzeug leicht an einem Ende des Werkstücks anliegt.
2. Setzen Sie die X-Koordinate auf Null; Position 0 ist nun der Ursprung der X-Achse.



Installationsanleitung für das Rotationsmodul

SCHRITT 8: Konfiguration der Softwareparameter

Um den ordnungsgemäßen Betrieb des Rotationsmoduls sicherzustellen, passen Sie die folgenden Parameter an: \$133 und \$103. Die Konfigurationsschritte lauten wie folgt:

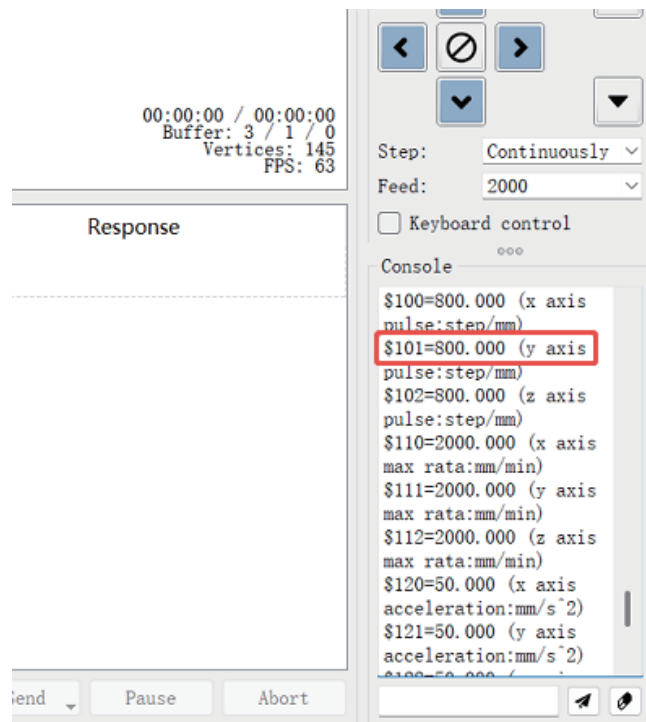
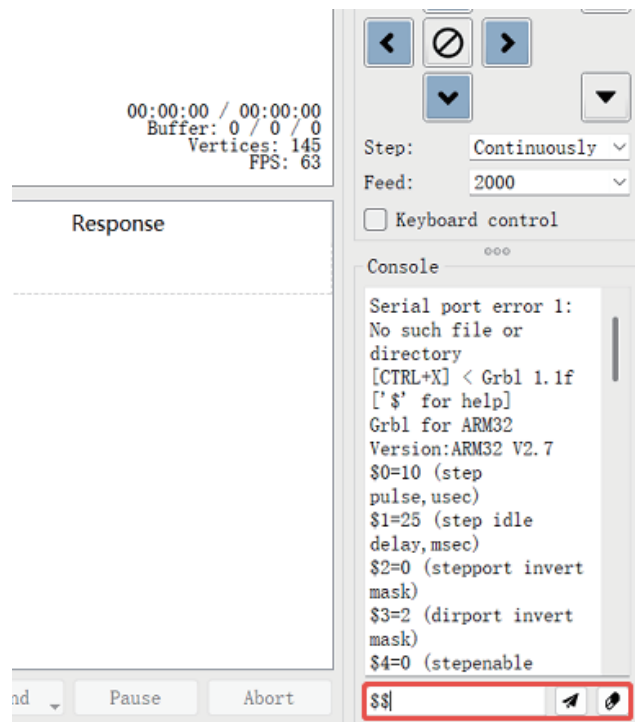
1. Senden Sie \$133 = 9999

The screenshot shows a software interface with a top status bar displaying '00:00:00 / 00:00:00', 'Buffer: 0 / 0 / 0', 'Vertices: 145', and 'FFS: 62'. Below this is a control panel with 'Step: Continuously' and 'Feed: 2000'. A 'Keyboard control' checkbox is present. The main console area lists various parameters for the x, y, and z axes, including pulse, max rate, acceleration, and max travel. At the bottom, a text input field contains '\$131=9999' and is highlighted with a red box. Below the input field are buttons for 'Reset', 'Send', 'Pause', and 'Abort'.

The screenshot shows the same software interface as the previous one, but with the parameter list in the console area updated. The 'max travel:mm' for the y-axis is now '\$131=9999.000 (y aixe)' and is highlighted with a red box. The status bar and control panel remain the same.

Installationsanleitung für das Rotationsmodul

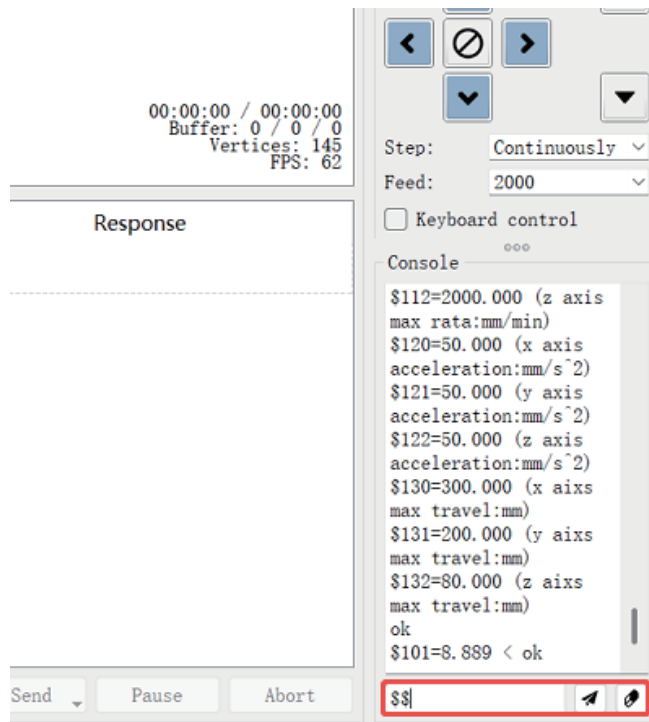
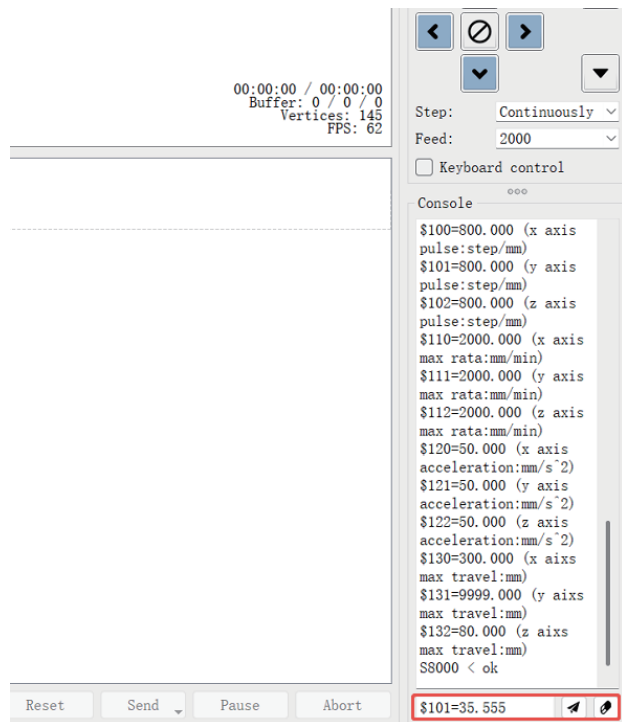
2. Senden Sie \$\$ um den aktuellen Wert des Parameters \$103 anzuzeigen.



Installationsanleitung für das Rotationsmodul

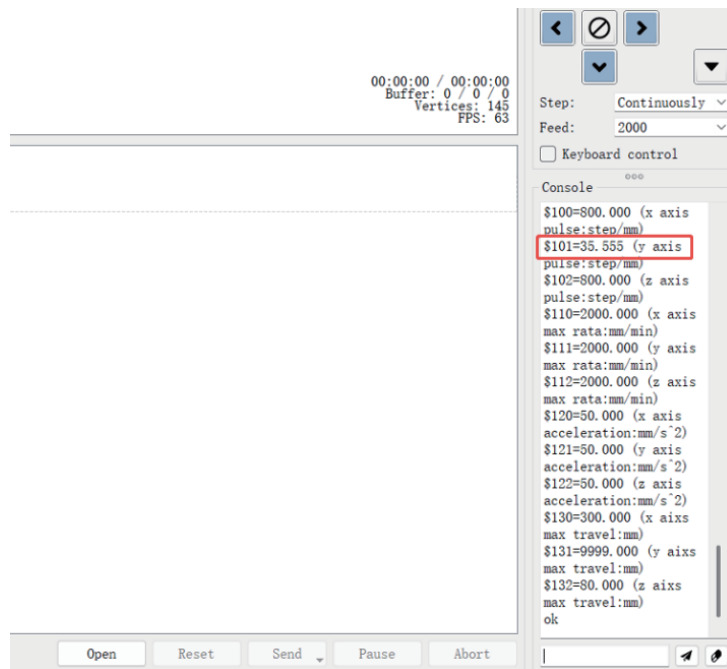
3. Senden Sie „\$103=35.555“.

4. Senden Sie erneut \$\$, um zu überprüfen, ob die Daten erfolgreich gesendet wurden.



Installationsanleitung für das Rotationsmodul

5. Nach den Änderungen sollte der Parameter \$I03 den von Ihnen eingegebenen Wert anzeigen, wie abgebildet.



Die Werkzeugeinstellung und die Parameterkonfiguration sind nun abgeschlossen. Ihre Maschine ist bereit für das Rotationsschnitzen. Wir wünschen Ihnen viel Freude mit Ihrem Rotationsmodul und hervorragende Schnitz-Ergebnisse!



Benvenuto	42
Specifiche	43
Dimensioni del modulo rotante	44
Elenco dei componenti	45
Guida all'installazione del modulo rotante	46



Benvenuto

Grazie per aver acquistato il kit modulo rotante Genmitsu da SainSmart.



Scan To Find
CNC Resource

Per assistenza tecnica, inviateci un'e-mail all'indirizzo **support@sainsmart.com**.

Assistenza e supporto sono disponibili anche sul nostro gruppo Facebook. (SainSmart Genmitsu CNC Users Group)

Scansiona il codice QR per unirti al gruppo e trovare le informazioni.



Scan QR code
to join the group



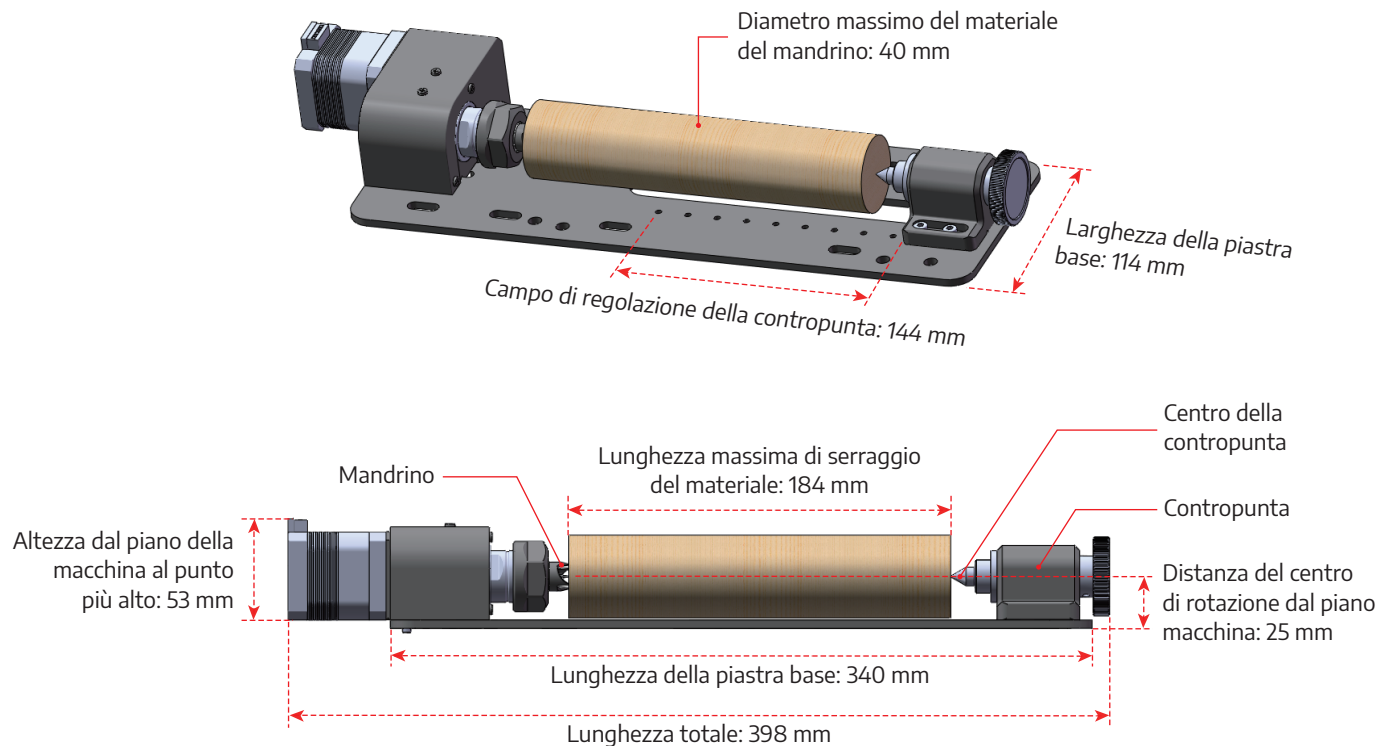
Specifiche

Applicazione	Consente l'incisione rotativa 3D o avvolta 2D
Diametro massimo del pezzo	40 mm
Lunghezza massima del pezzo	184 mm
Tipo di azionamento	Azionamento a motore passo-passo
Modello motore	42HS48
Rapporto di trasmissione	4:1
Velocità massima	200 giri/min
Angolo di passo del motore	1,8°
Corrente di fase del motore	1,68 A
Coppia di tenuta del motore	5,0 kg·cm
Dimensioni	390 x 105 x 49 mm (15,35 x 4,13 x 1,93 pollici)
Compatibilità	Genmitsu 3018-PORVer, 3018-PORVer V2, 3020-PRO MAX V2, 3020-PRO Ultra.

Suggerimenti utili:

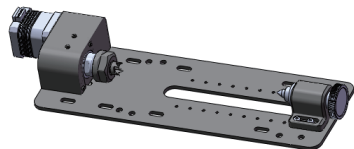
La configurazione iniziale e la calibrazione di un modulo rotante possono risultare complesse se il flusso di lavoro richiede un'elevata precisione. Esistono diverse opzioni per lavorare con un modulo rotante, tra cui l'incisione 3D o l'utilizzo di metodi 2D ibridi. A seconda del software utilizzato, ogni metodo avrà un flusso di lavoro diverso. Non esitate a unirvi al nostro gruppo Facebook e a chiedere aiuto o a consultare il servizio clienti in caso di problemi: saremo lieti di assistervi.

Dimensioni del modulo rotante

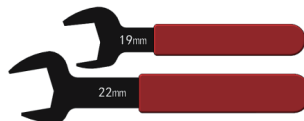




Elenco dei componenti



Kit modulo rotante



Chiave da 19 mm
Chiave da 22 mm



(9) M6 x 12 mm
Vite esagonale arrotondata



Cavo adattatore



Manuale d'uso

Guida all'installazione del modulo rotante

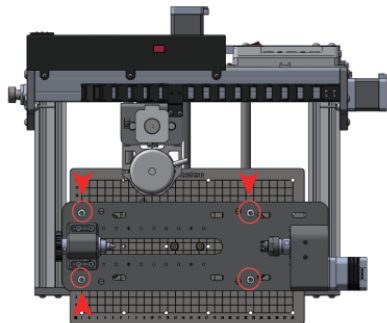
FASE 1: Installare il modulo rotante sulla macchina

1. Allineare i fori di montaggio sulla **piastra di base del modulo rotante** con i fori sulla piattaforma della macchina, come mostrato.
2. Inserire le viti e **serrarle solo a mano**. Non serrarle completamente in questa fase, poiché nei passaggi successivi saranno necessarie regolazioni di allineamento.

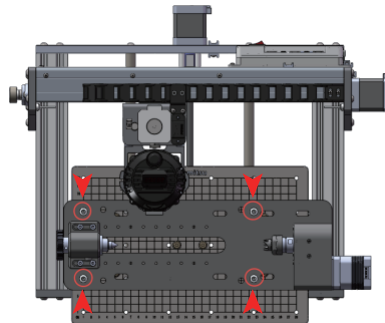
Suggerimento: macchine diverse utilizzano piastre di piattaforma con schemi di fori diversi. Fare riferimento al diagramma per identificare i fori di montaggio corretti per la propria macchina.

Nota: Per la piattaforma in alluminio Genmitsu 3018-PROVer V2 o la piattaforma con profilo in alluminio, **è necessario rimuovere la copertura di sicurezza in acrilico** prima di installare il modulo rotante.

A. Serie 3020-PRO



Piattaforma in alluminio 3020-PRO MAX V2
(Fissare con 4 viti a brugola testa bombata M6×12)

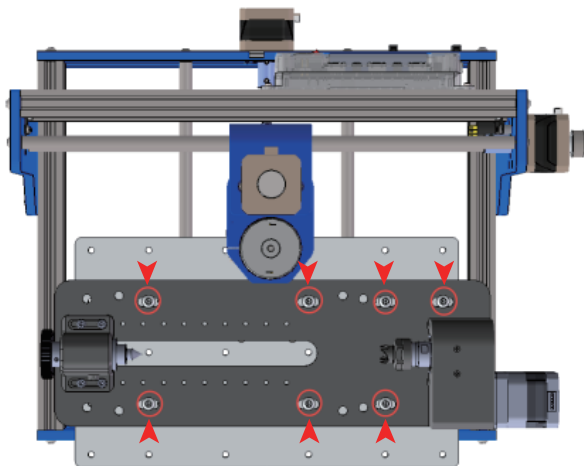


Piattaforma in alluminio 3020-PRO Ultra
(Fissare con 4 viti a brugola testa bombata M6×12)

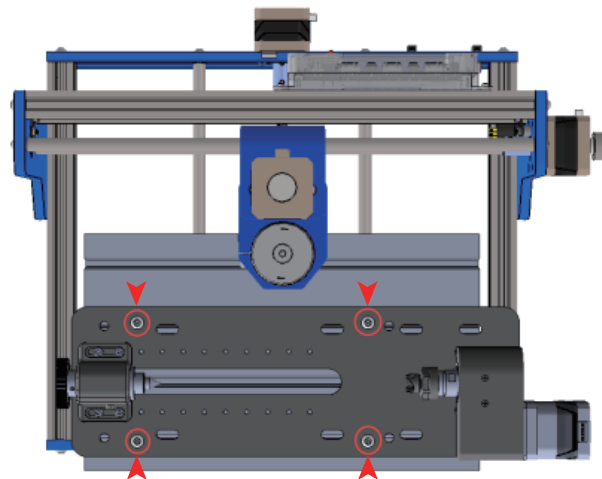


Guida all'installazione del modulo rotante

B. Serie 3018-PROVer



Piattaforma in alluminio 3018 Prover
(Fissare con 7 viti a brugola testa bombata M6×12)



Piattaforma in profilato di alluminio 3018 Prover
(Fissare con 4 viti a brugola testa bombata M6×12)

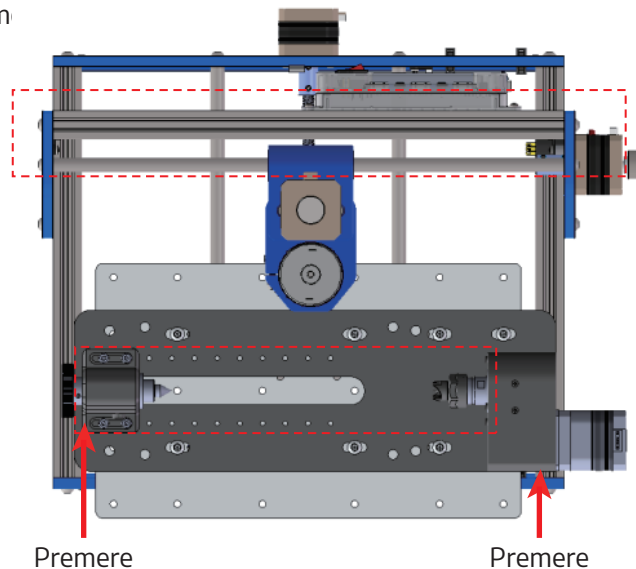
Guida all'installazione del modulo rotante

FASE 2: Allineamento con l'asse X (esempio 3018-PROVer V2)

Assicurarsi che il modulo rotante sia parallelo all'asse X.

⚠ Un disallineamento può causare danni alla macchina o imprecisioni di lavorazione.

1. Dopo il serraggio preliminare, far scorrere delicatamente il modulo rotante lungo la direzione dell'asse Y per regolare l'allineamento.
2. Una volta allineato correttamente



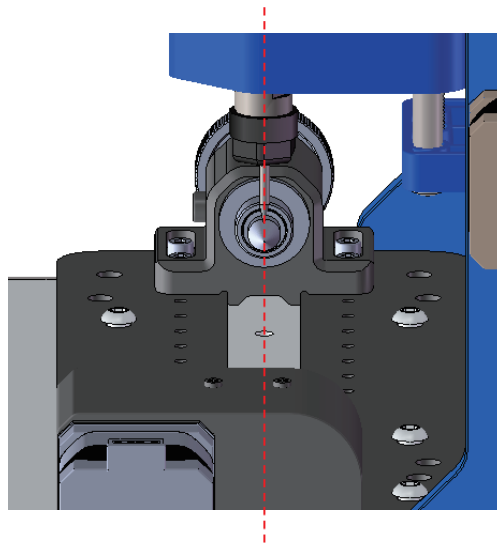
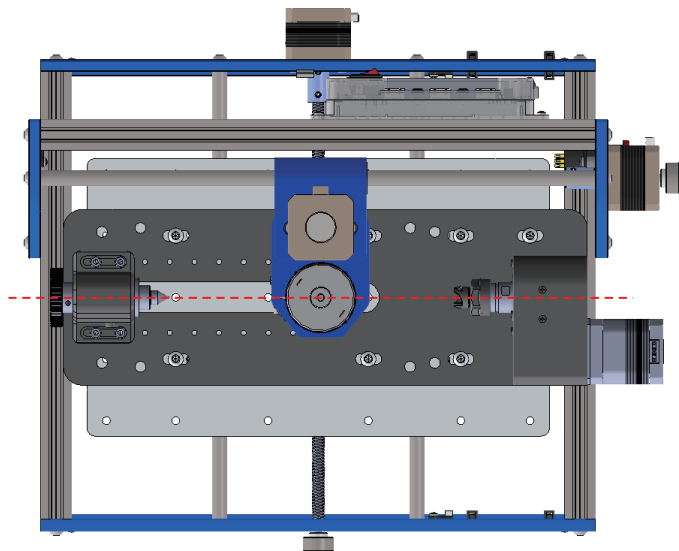
Premere

Premere

Guida all'installazione del modulo rotante

FASE 3: Regolare l'allineamento dell'asse Y (Esempio 3018-PROVer V2)

1. Utilizzando il software di controllo o un controller offline, spostare l'asse Y.
2. Allineare il **punto centrale del mandrino** con **la linea centrale del modulo rotante**, come mostrato.



Guida all'installazione del modulo rotante

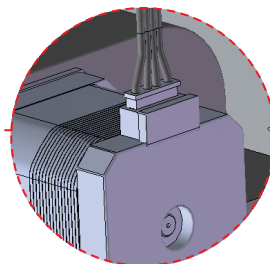
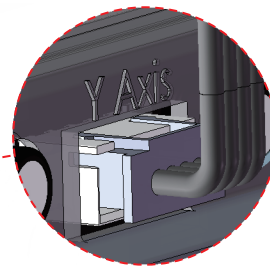
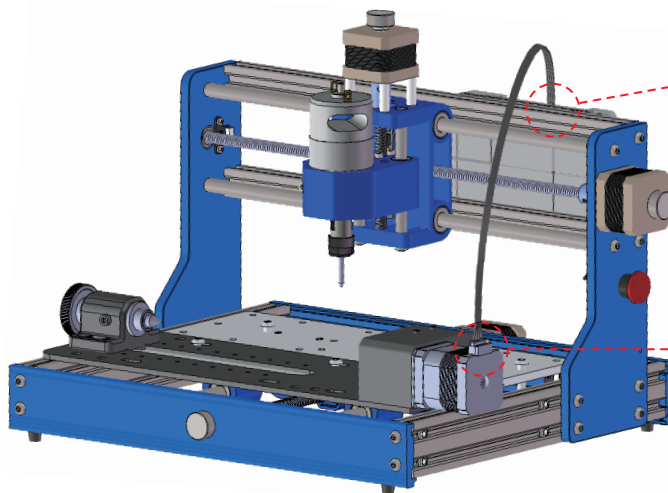
FASE 4: Cablaggio (Esempio 3018-PROVer V2)

1. Scollegare il cavo del motore dell'asse Y dalla scheda di controllo della macchina.

2. Collegare:

- Un'estremità del cavo al motore del modulo rotante
- L'altra estremità alla porta del motore dell'asse Y sulla scheda di controllo

⚠ Il modulo rotante sostituisce il motore dell'asse Y durante il funzionamento.

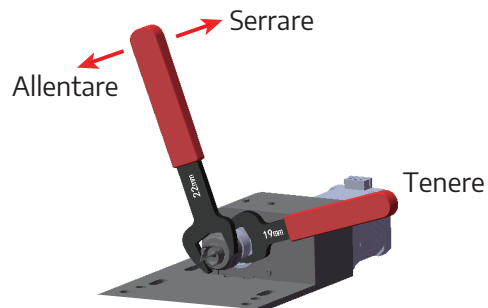


Guida all'installazione del modulo rotante

Regolazione e configurazione degli accessori

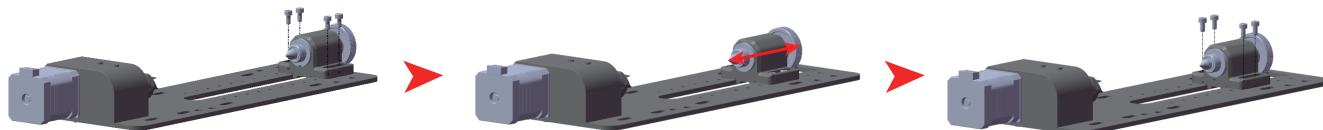
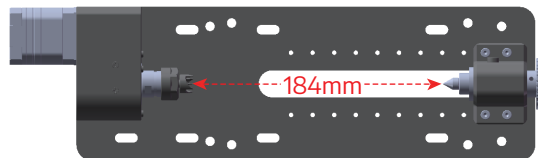
A. Sostituzione del puntatore per la lavorazione del legno

1. Utilizzare una **chiave da 19 mm o 22 mm** per rimuovere o installare il puntatore.



B. Regolazione della contropunta

1. La contropunta è regolabile. Far scorrere la contropunta in modo che corrisponda alla lunghezza del pezzo.
2. Una volta che il puntatore entra in contatto con il materiale, serrare le quattro viti.

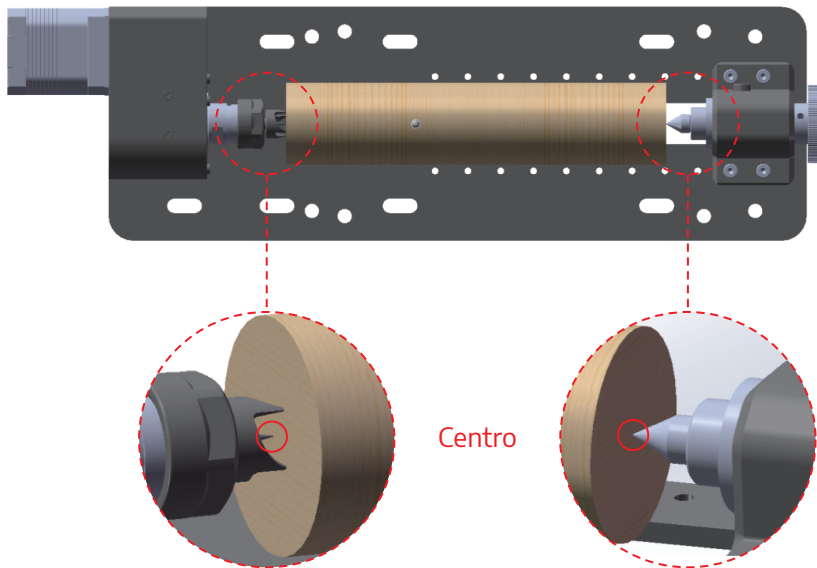




Guida all'installazione del modulo rotante

FASE 5: Fissaggio del pezzo

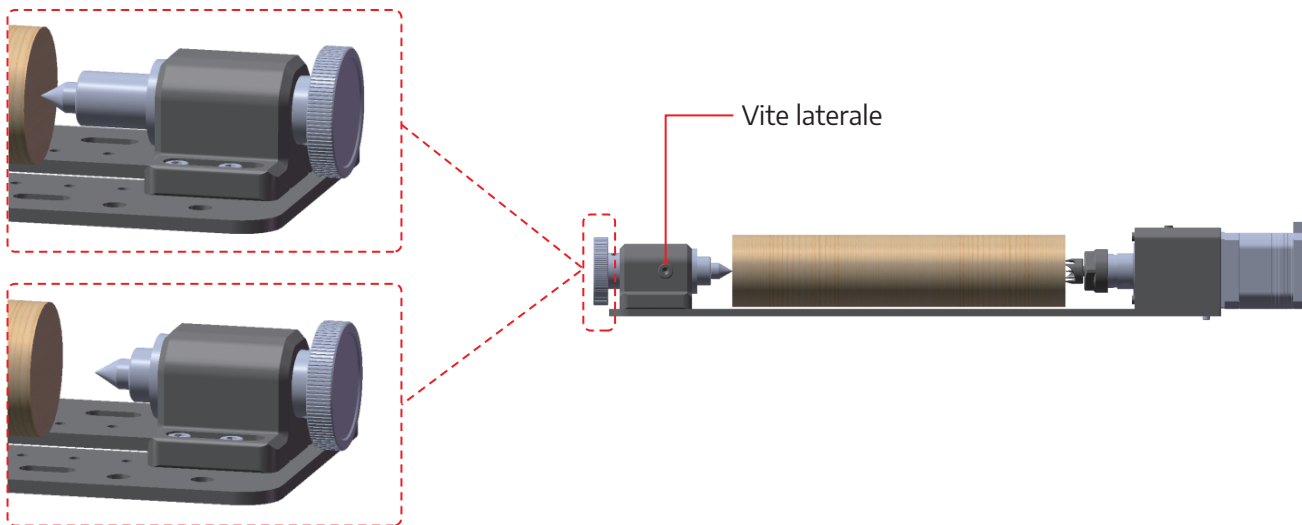
1. Allineare entrambe le estremità del pezzo con i centri dell'asse rotante e della contropunta.
2. Assicurarsi che il materiale sia saldamente fissato prima della lavorazione.



Centro

FASE 6: Regolazione della contropunta

1. Ruotare il volantino per estendere o ritrarre il cannotto della contropunta. Allineare l'asse del pezzo con la linea centrale dell'asse rotante in modo che formino una linea retta, quindi far avanzare la contropunta per sostenere saldamente il pezzo.
2. Una volta che il pezzo è saldamente supportato, utilizzare una chiave a brugola per serrare le viti di bloccaggio della contropunta.

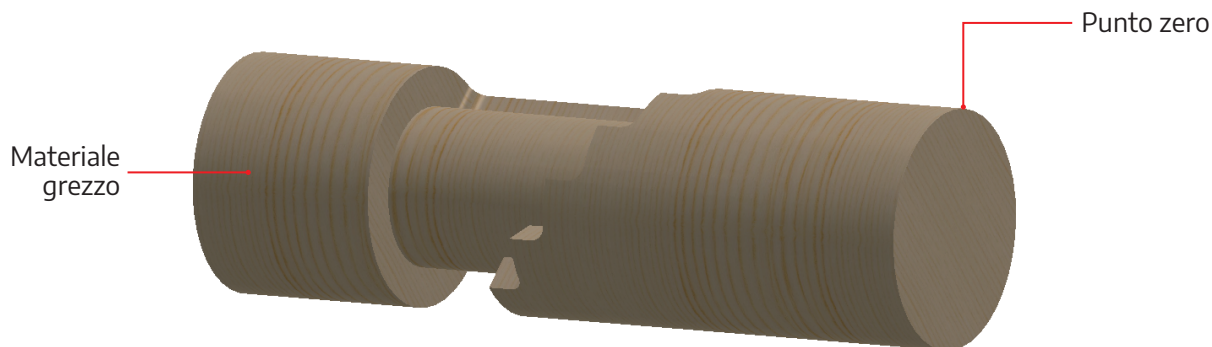




FASE 7: Preparazione prima dell'intaglio

7.1: Preparazione del materiale

1. Scegliere un pezzo grezzo di dimensioni adeguate in base alle esigenze del progetto.
2. Assicurarsi che le dimensioni del pezzo grezzo siano uguali o superiori a quelle del pezzo finito.
3. Impostare il punto zero del pezzo (può essere impostato in base alle effettive esigenze, comunemente sulla superficie superiore di un'estremità)



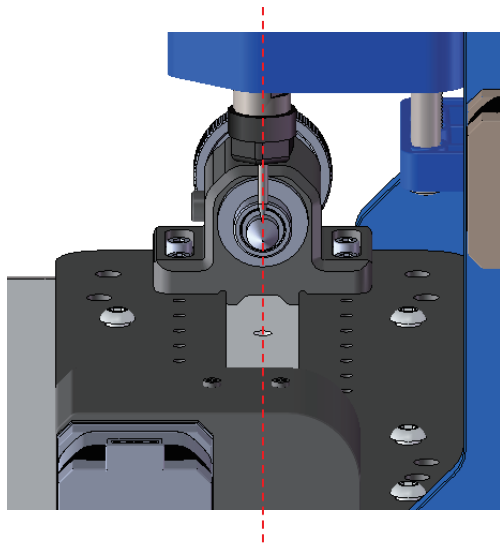


Guida all'installazione del modulo rotante

7.2: Procedure di regolazione dell'utensile

• Controllo dell'allineamento dell'asse Y

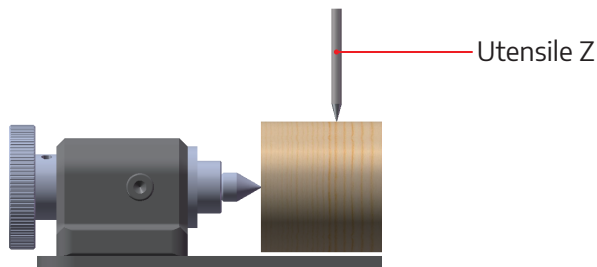
1. Seguendo i passaggi di installazione sopra indicati, verificare che il punto centrale del mandrino sia allineato con la linea centrale del modulo rotante lungo la direzione dell'asse Y.
2. Assicurarsi che l'allineamento sia corretto prima di procedere, poiché un disallineamento potrebbe compromettere la precisione di lavorazione.



Guida all'installazione del modulo rotante

● Regolazione utensili sull'asse Z

1. Installare il kit sonda Z e posizionarlo sulla superficie superiore del pezzo. Eseguire la procedura di regolazione utensile.
2. Quando l'utensile da taglio sfiora appena la superficie del materiale, il punto zero dell'asse Z è impostato.



● Regolazione utensile asse X

1. Spostare l'asse X fino a quando l'utensile da taglio non entra leggermente in contatto con un'estremità del pezzo.
2. Azzerare la coordinata X; la posizione 0 è ora l'origine dell'asse X.



Guida all'installazione del modulo rotante

FASE 8: Configurazione dei parametri software

Per garantire il corretto funzionamento del modulo rotante, regolare i seguenti parametri: \$133 e \$103. I passaggi di configurazione sono i seguenti:

1. Inviare \$133 = 9999

00:00:00 / 00:00:00
Buffer: 0 / 0 / 0
Vertices: 145
FFS: 62

Step: Continuously
Feed: 2000

☐ Keyboard control

Console

```
$100=800.000 (x axis  
pulse:step/mm)  
$101=800.000 (y axis  
pulse:step/mm)  
$102=800.000 (z axis  
pulse:step/mm)  
$110=2000.000 (x axis  
max rate:mm/min)  
$111=2000.000 (y axis  
max rate:mm/min)  
$112=2000.000 (z axis  
max rate:mm/min)  
$120=50.000 (x axis  
acceleration:mm/s^2)  
$121=50.000 (y axis  
acceleration:mm/s^2)  
$122=50.000 (z axis  
acceleration:mm/s^2)  
$130=300.000 (x axis  
max travel:mm)  
$131=200.000 (y axis  
max travel:mm)  
$132=50.000 (z axis  
max travel:mm)  
S8000 < ok
```

Reset Send Pause Abort

00:00:00 / 00:00:00
Buffer: 0 / 0 / 0
Vertices: 145
FFS: 63

Step: Continuously
Feed: 2000

☐ Keyboard control

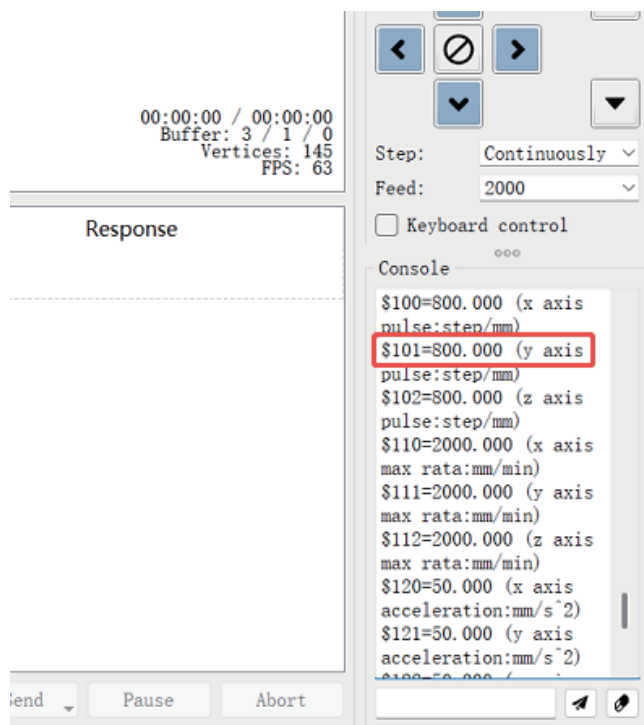
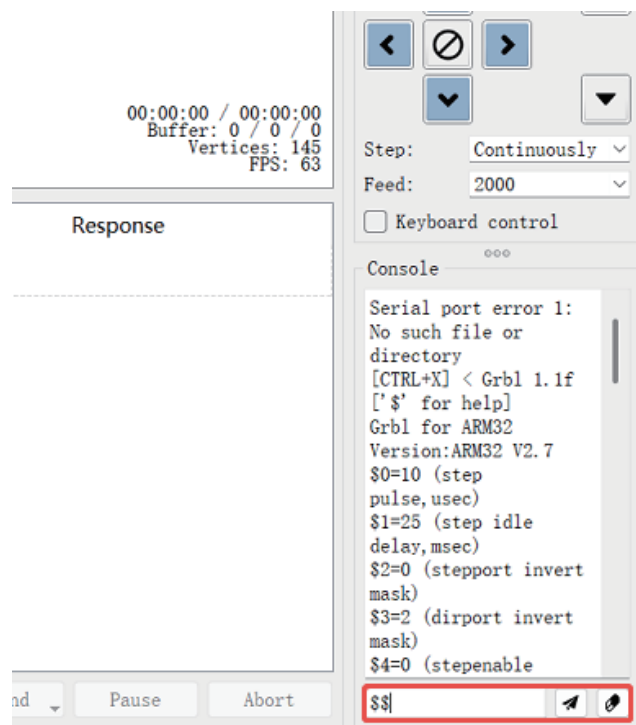
Console

```
$100=800.000 (x axis  
pulse:step/mm)  
$101=800.000 (y axis  
pulse:step/mm)  
$102=800.000 (z axis  
pulse:step/mm)  
$110=2000.000 (x axis  
max rate:mm/min)  
$111=2000.000 (y axis  
max rate:mm/min)  
$112=2000.000 (z axis  
max rate:mm/min)  
$120=50.000 (x axis  
acceleration:mm/s^2)  
$121=50.000 (y axis  
acceleration:mm/s^2)  
$122=50.000 (z axis  
acceleration:mm/s^2)  
$130=300.000 (x axis  
max travel:mm)  
$131=9999.000 (y axis  
max travel:mm)  
$132=50.000 (z axis  
max travel:mm)  
ok
```

Reset Send Pause Abort

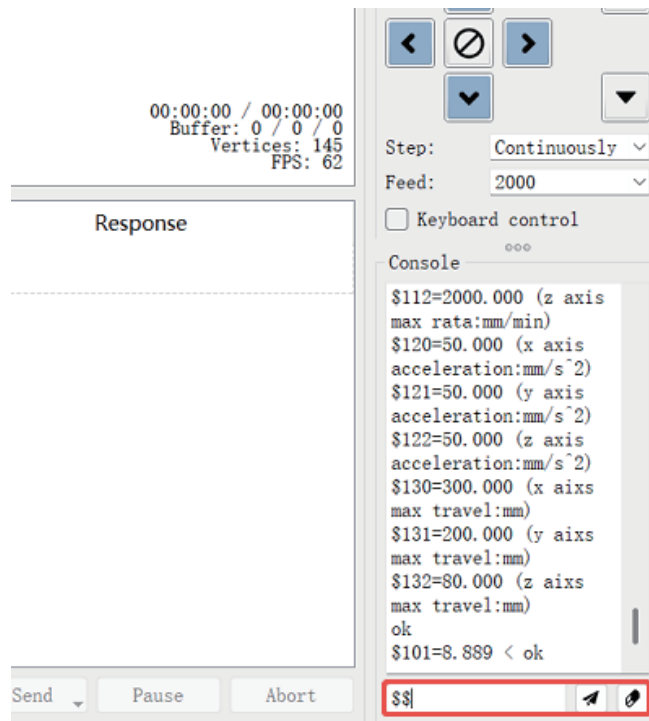
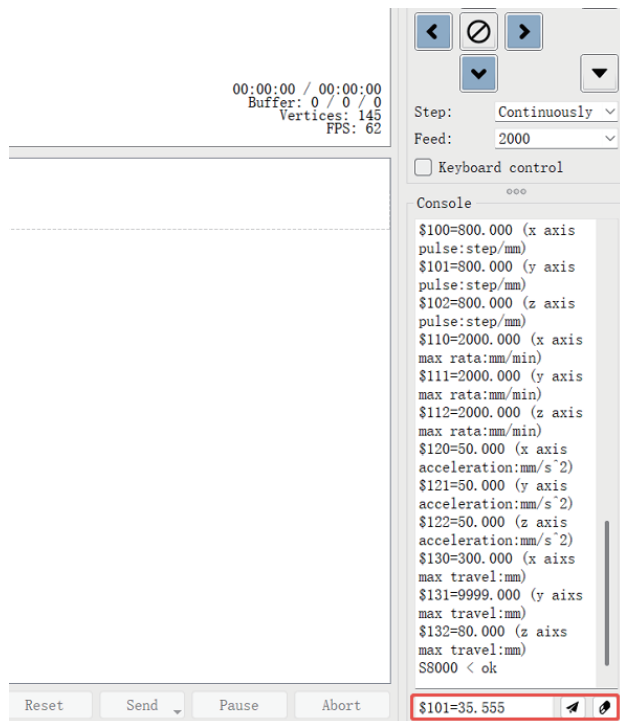
Guida all'installazione del modulo rotante

2. Inviare \$\$ per visualizzare il valore corrente del parametro \$103.



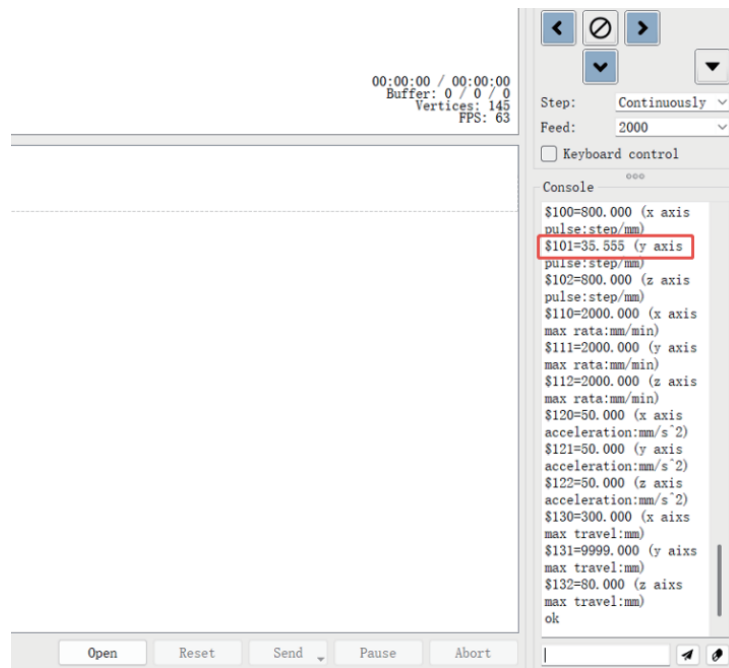
Guida all'installazione del modulo rotante

3. Inviare “\$I03=35.555”.
4. Inviare nuovamente \$\$ per verificare che i dati siano stati inviati correttamente.



Guida all'installazione del modulo rotante

5. Dopo aver apportato le modifiche, il parametro \$103 dovrebbe assumere il valore inserito, come mostrato.



L'impostazione dello strumento e la configurazione dei parametri sono ora complete. La macchina è pronta per l'intaglio otativo. Ci auguriamo che l'utilizzo del modulo rotativo sia di vostro gradimento e che otteniate eccellenti risultati di intaglio!



Table des matières

Bienvenue	62
Caractéristiques	63
Dimensions du module rotatif	64
Liste du contenu	65
Guide d'installation du module rotatif	66



Bienvenue

Merci d'avoir acheté le kit de module rotatif Genmitsu chez SainSmart.



Scan To Find
CNC Resource

Pour obtenir une assistance technique, veuillez nous envoyer un e-mail à l'adresse **support@sainsmart.com**.
Vous pouvez également obtenir de l'aide et du soutien via notre groupe Facebook. (Groupe des utilisateurs CNC Genmitsu de SainSmart)
Scannez le code QR pour rejoindre le groupe et trouver les informations.



Scan QR code
to join the group



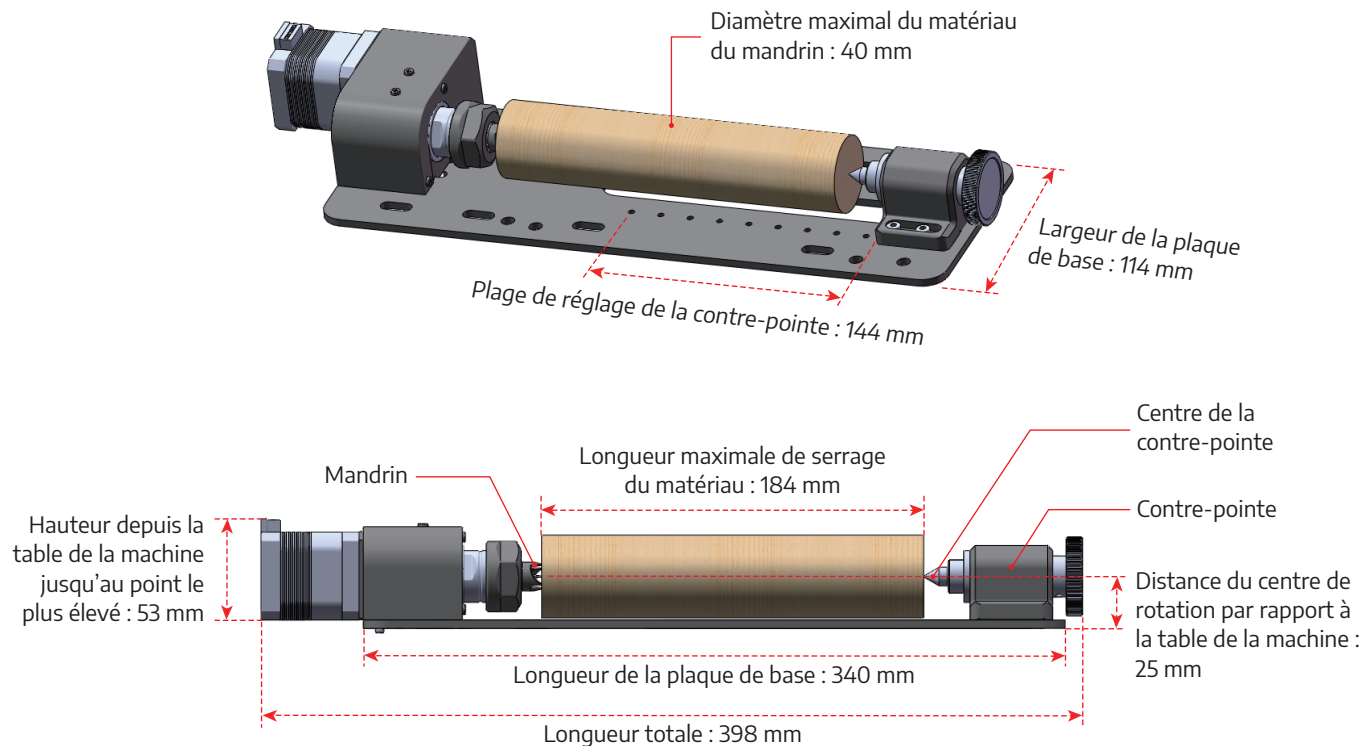
Caractéristiques

Application	Permet la gravure rotative 3D ou 2D enveloppée
Diamètre maximal de la pièce	40 mm
Longueur maximale de la pièce	184 mm
Type d'entraînement	Entraînement par moteur pas à pas
Modèle de moteur	42HS48
Rapport de réduction	4:1
Vitesse maximale	200 tr/min
Angle de pas du moteur	1,8°
Courant de phase du moteur	1,68 A
Couple de maintien du moteur	5,0 kg·cm
Dimensions	390 x 105 x 49 mm (15,35 x 4,13 x 1,93 pouces)
Compatibilité	Genmitsu 3018-PORVer, 3018-PORVer V2, 3020-PRO MAX V2, 3020-PRO Ultra.

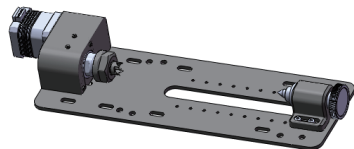
Conseils utiles:

La configuration initiale et l'étalonnage d'un module rotatif peuvent s'avérer complexes si votre flux de travail exige une grande précision. Il existe diverses options pour travailler avec un module rotatif, notamment la gravure 3D ou l'utilisation de méthodes 2D hybrides. Selon le logiciel que vous utilisez, chaque méthode aura un flux de travail différent. N'hésitez pas à rejoindre notre groupe Facebook et à demander de l'aide ou à consulter le service client si vous rencontrez des difficultés ; nous serons ravis de vous aider.

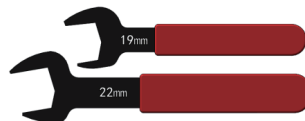
Dimensions du module rotatif



Liste du contenu



Kit du module rotatif



Clé de 19 mm
Clé de 22 mm



(9) Vis à tête hexagonale
arrondie M6 x 12 mm
Vis à tête hexagonale arrondie



Câble adaptateur



Manuel d'utilisation

Guide d'installation du module rotatif

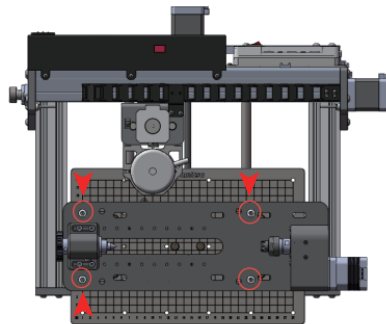
ÉTAPE 1 : Installez le module rotatif sur la machine

1. Alignez les trous de montage de la **plaque de base du module rotatif** avec ceux de la plate-forme de la machine, comme illustré.
2. Insérez les vis et **serrez-les légèrement**. Ne les serrez pas complètement à ce stade, car des ajustements d'alignement seront nécessaires lors des étapes suivantes.

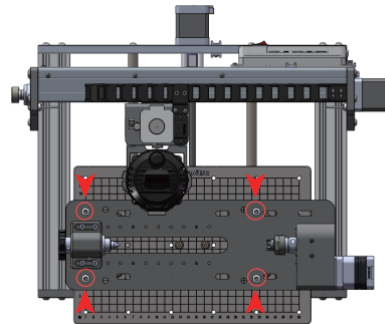
Conseil : Les différentes machines utilisent des plaques de plate-forme avec des schémas de perçage différents. Reportez-vous au schéma pour identifier les trous de montage adaptés à votre machine.

Remarque : Pour la plate-forme en aluminium Genmitsu 3018-PROVer V2 ou la plate-forme à profilés en aluminium, **le capot de sécurité en acrylique doit être retiré** avant d'installer le module rotatif.

A. Série 3020-PRO



Plateforme en aluminium 3020-PRO MAX V2
(Fixer avec 4 vis à tête bombée à six pans creux M6×12)

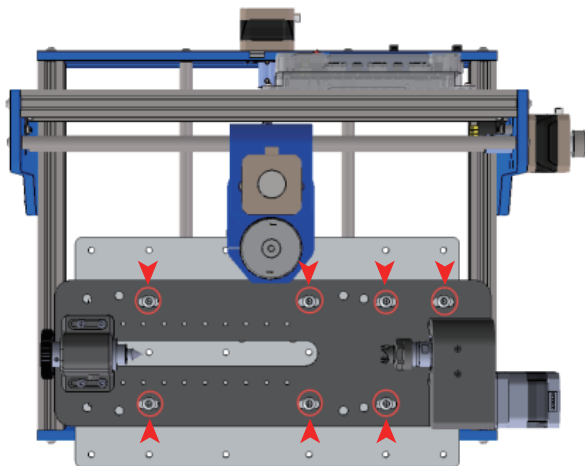


Plateforme en aluminium 3020-PRO Ultra
(Fixer avec 4 vis à tête bombée à six pans creux M6×12)

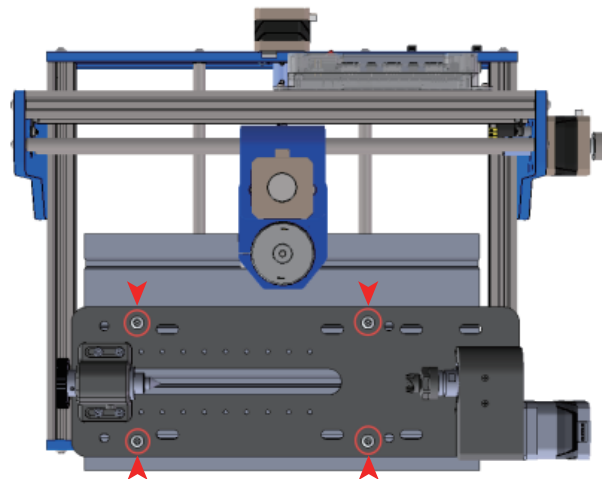


Guide d'installation du module rotatif

B. Série 3018-PROVer



Plateforme en aluminium 3018 Prover
(Fixer avec 7 vis à tête bombée à six pans creux M6×12)



Plateforme en profilé aluminium 3018 Prover
(Fixer avec 4 vis à tête bombée à six pans creux M6×12)



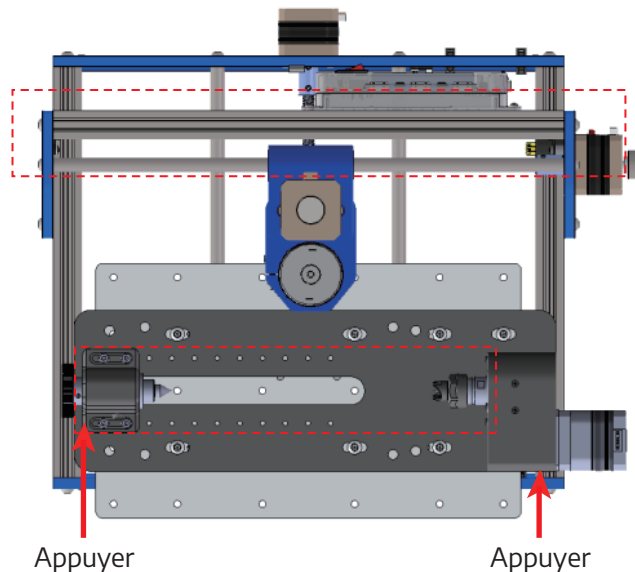
Guide d'installation du module rotatif

ÉTAPE 2 : Alignement avec l'axe X (exemple 3018-PROVer V2)

Assurez-vous que le module rotatif est parallèle à l'axe X.

⚠ Un mauvais alignement peut endommager la machine ou entraîner des imprécisions d'usinage.

1. Après le pré-serrage, faites glisser doucement le module rotatif dans le sens de l'axe Y pour ajuster l'alignement.
2. Une fois l'alignement correct, serrez complètement toutes les vis de fixation.

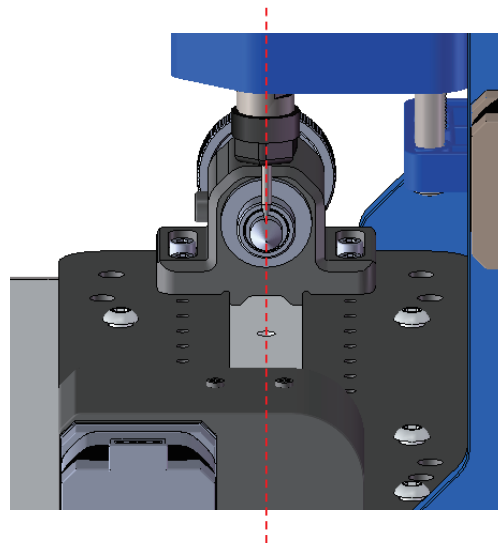
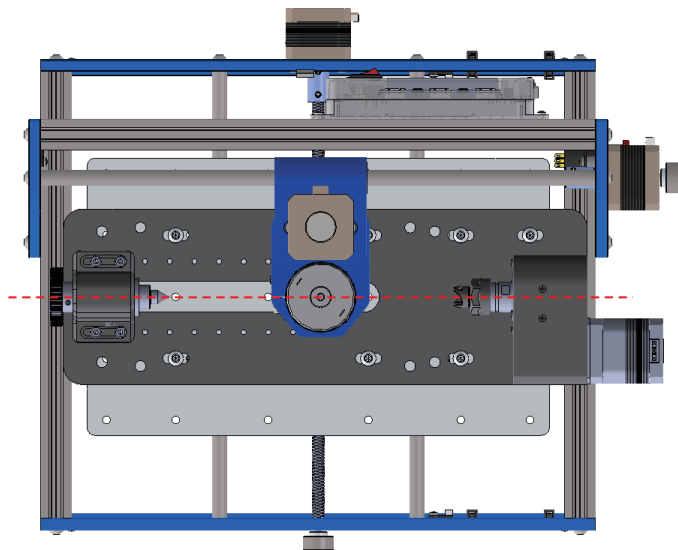


Appuyer

Appuyer

ÉTAPE 3 : Réglage de l'alignement de l'axe Y (exemple 3018-PROVer V2)

1. À l'aide du logiciel de commande ou d'un contrôleur hors ligne, déplacez l'axe Y.
2. Alignez le **point central de la broche** avec l'**axe central du module rotatif**, comme illustré.





Guide d'installation du module rotatif

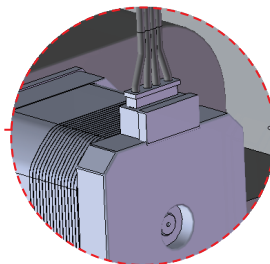
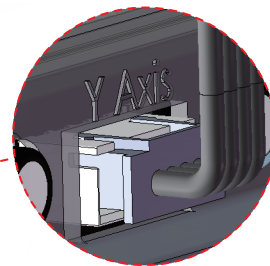
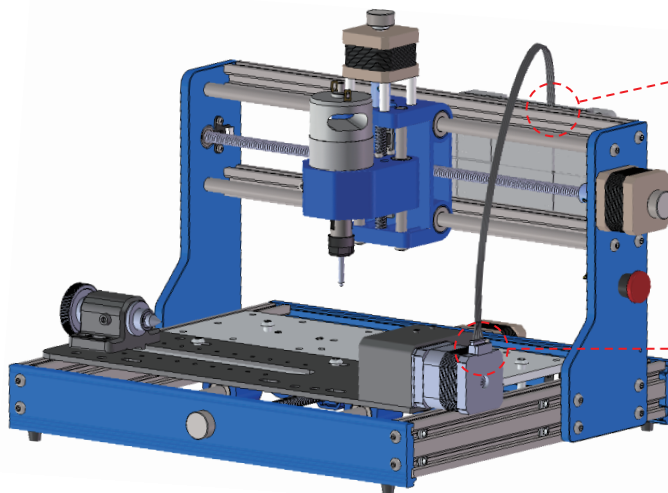
ÉTAPE 4 : Câblage (exemple 3018-PROVer V2)

1. Débranchez le câble du moteur de l'axe Y de la carte de commande de la machine.

2. Connectez :

- Une extrémité du câble au moteur du module rotatif
- L'autre extrémité au port du moteur de l'axe Y sur la carte de commande

⚠ Le module rotatif remplace le moteur de l'axe Y pendant le fonctionnement.

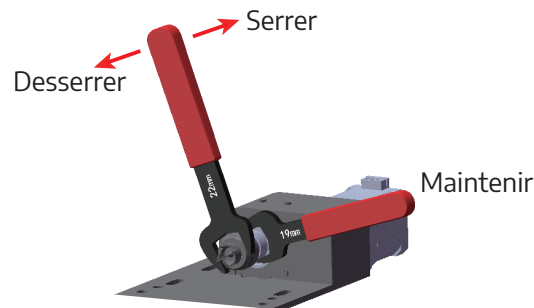


Guide d'installation du module rotatif

Réglage et mise en place des accessoires

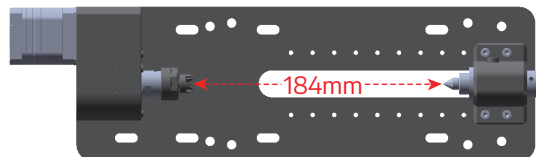
A. Remplacement du pointeau de centrage

1. Utilisez une **clé de 19 mm ou 22 mm** pour retirer ou installer le point de centrage.



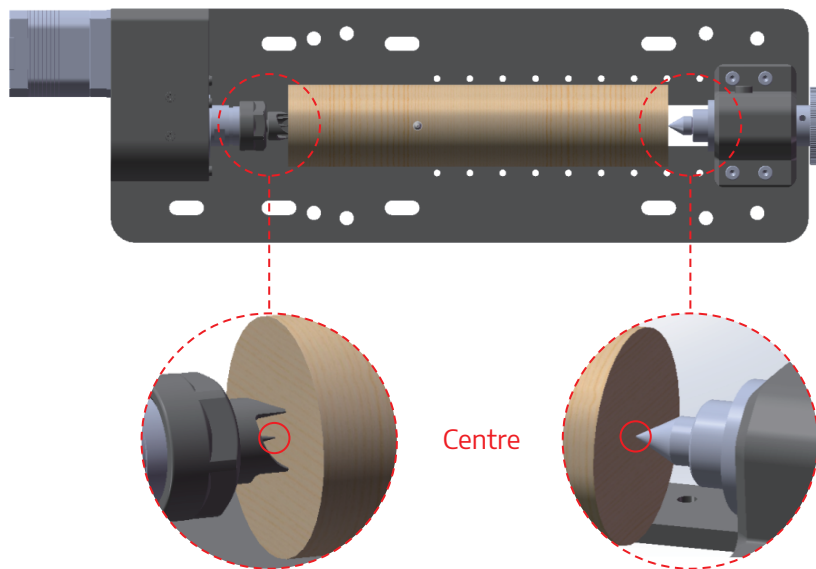
B. Réglage de la poupée mobile

1. La poupée mobile peut être réglée. Faites glisser la poupée mobile pour l'adapter à la longueur de la pièce à usiner.
2. Une fois que le point de centrage touche le matériau, serrez les quatre vis.



ÉTAPE 5 : Fixation de la pièce

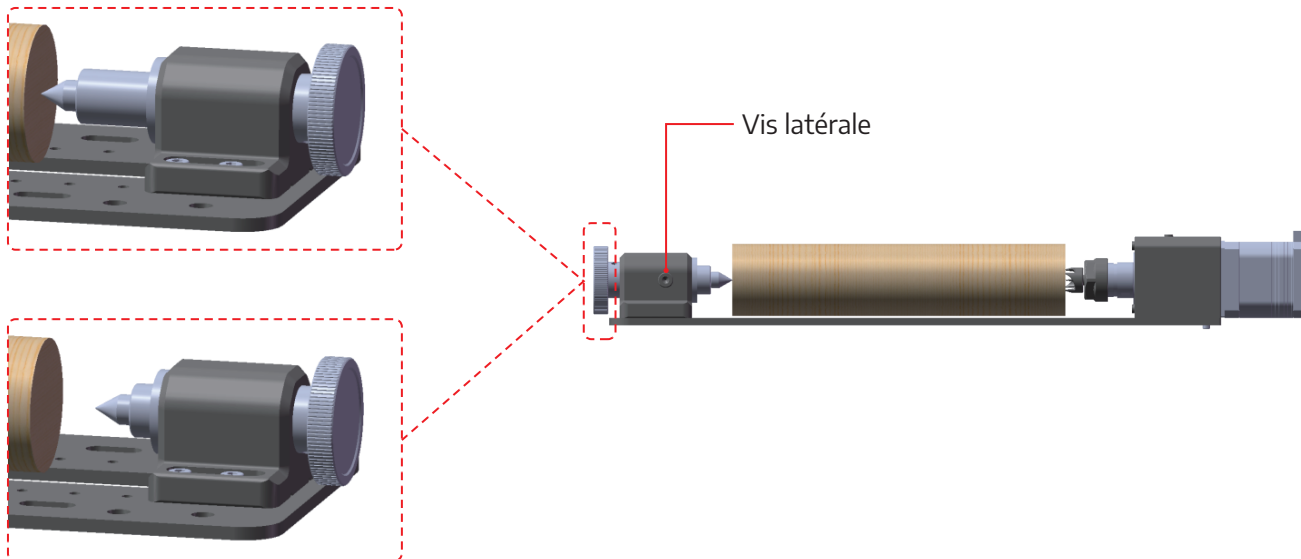
1. Alignez les deux extrémités de la pièce à usiner avec les centres de l'axe rotatif et de la poupée mobile.
2. Assurez-vous que le matériau est solidement fixé avant l'usinage.



Centre

ÉTAPE 6 : Réglage de la poupée mobile

1. Tournez le volant pour faire sortir ou rentrer la broche de la poupée mobile. Alignez l'axe de la pièce avec l'axe central de l'axe rotatif de manière à former une ligne droite, puis avancez la poupée mobile pour soutenir fermement la pièce.
2. Une fois la pièce solidement maintenue, utilisez une clé Allen pour serrer les vis de blocage de la poupée mobile.

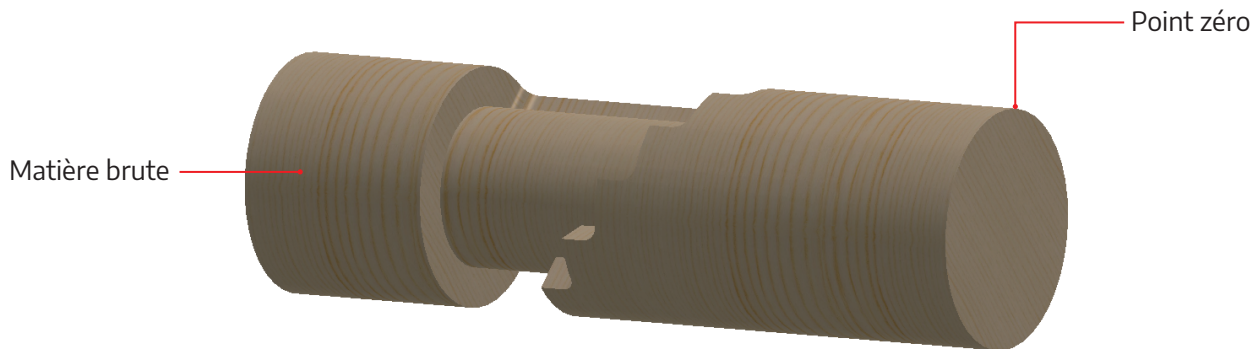




ÉTAPE 7 : Préparation avant la sculpture

7.1: Préparation du matériau

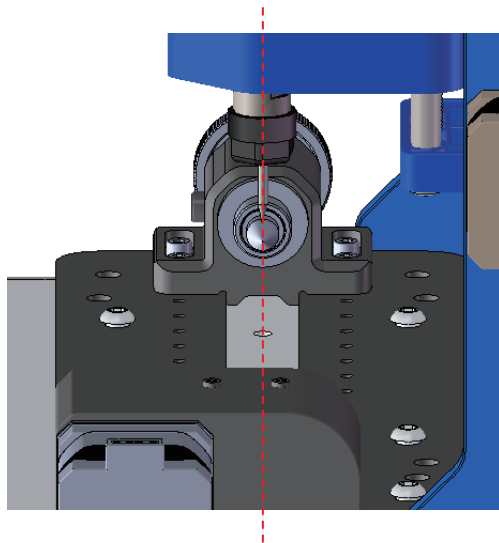
1. Choisissez un ébauche de taille appropriée en fonction des exigences de votre projet.
2. Assurez-vous que les dimensions de l'ébauche sont égales ou supérieures à celles de la pièce finale.
3. Définissez le point zéro de la pièce (il peut être défini en fonction des besoins réels, généralement au niveau de la surface supérieure d'une extrémité)



7.2: Procédures de réglage des outils

• Vérification de l'alignement de l'axe Y

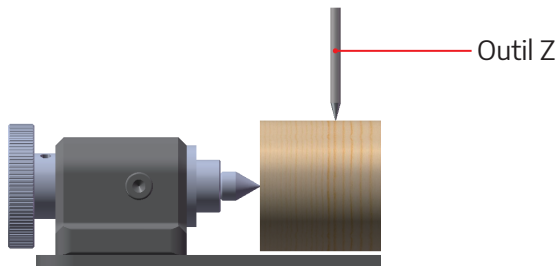
1. Après avoir suivi les étapes d'installation ci-dessus, vérifiez que le point central de la broche est aligné avec l'axe central du module rotatif dans la direction de l'axe Y.
2. Assurez-vous que l'alignement est correct avant de continuer, car un désalignement peut affecter la précision d'usinage.



Guide d'installation du module rotatif

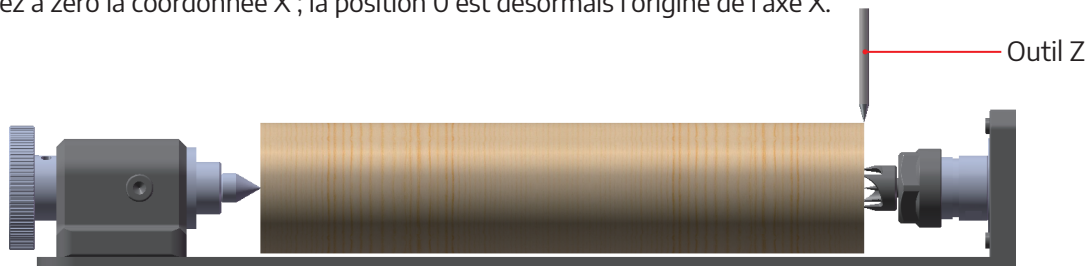
• Réglage de l'outil sur l'axe Z

1. Installez le kit de palpeur Z et placez-le sur la surface supérieure de la pièce. Lancez la procédure de réglage de l'outil.
2. Lorsque l'outil de coupe touche à peine la surface du matériau, le point zéro de l'axe Z est défini.



• Réglage de l'outil sur l'axe X

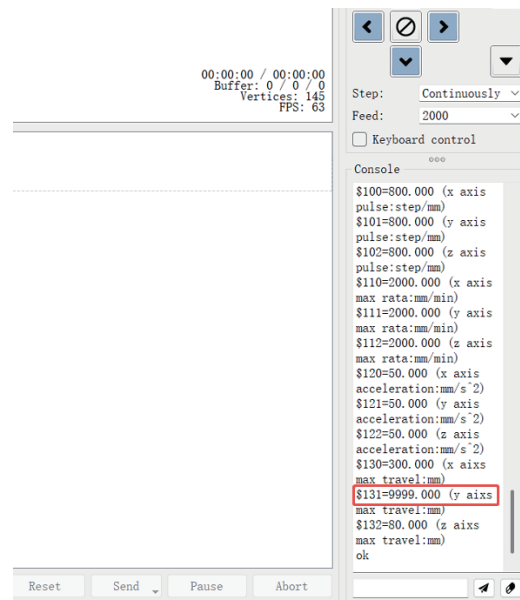
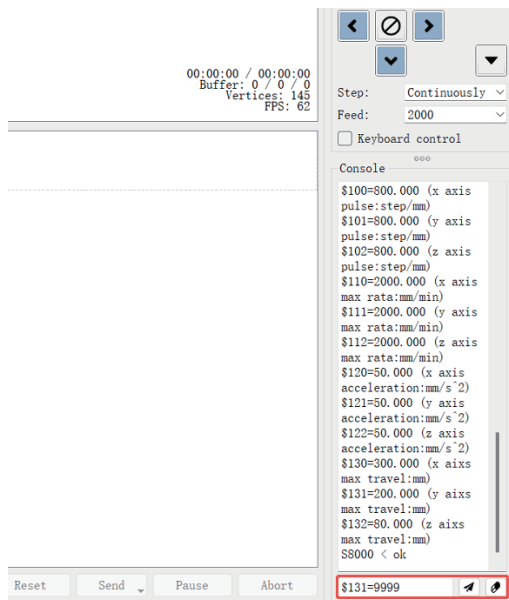
1. Déplacez l'axe X jusqu'à ce que l'outil de coupe touche légèrement l'une des extrémités de la pièce.
2. Remettez à zéro la coordonnée X ; la position 0 est désormais l'origine de l'axe X.



ÉTAPE 8 : Configuration des paramètres logiciels

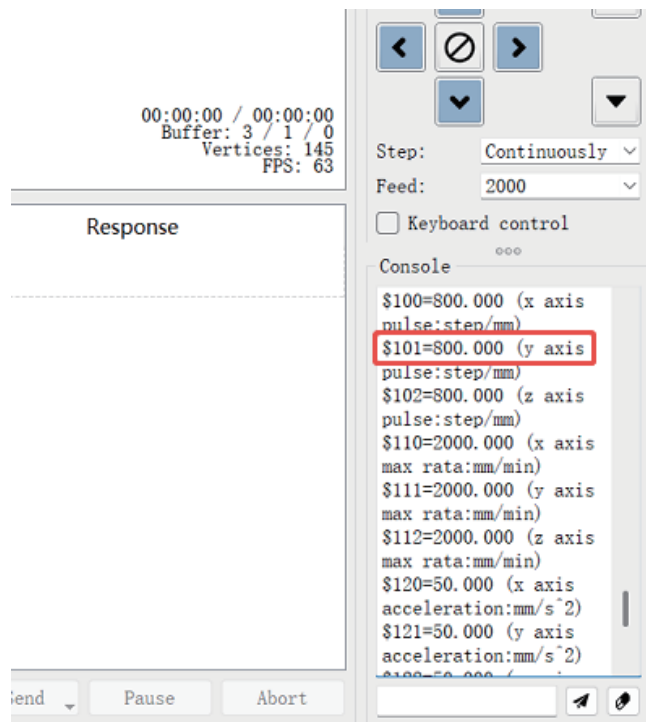
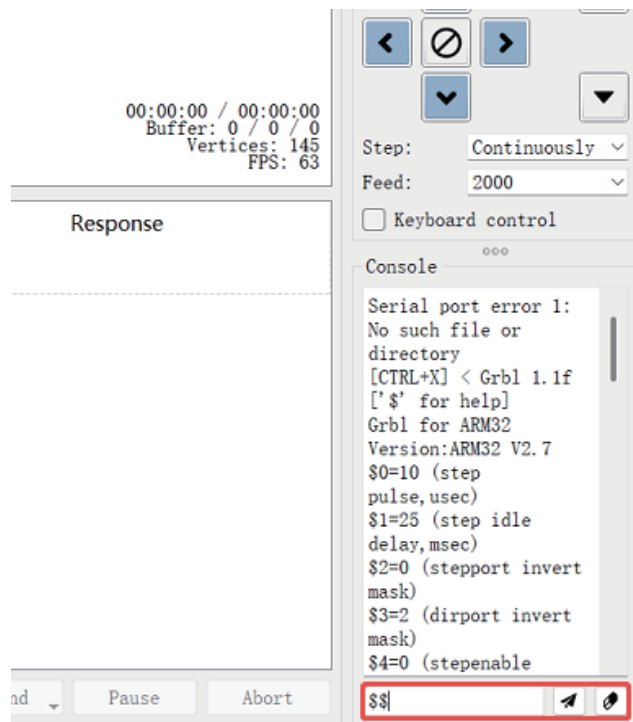
Pour garantir le bon fonctionnement du module rotatif, réglez les paramètres suivants : \$133 et \$103. Les étapes de configuration sont les suivantes :

1. Envoyez \$133 = 9999



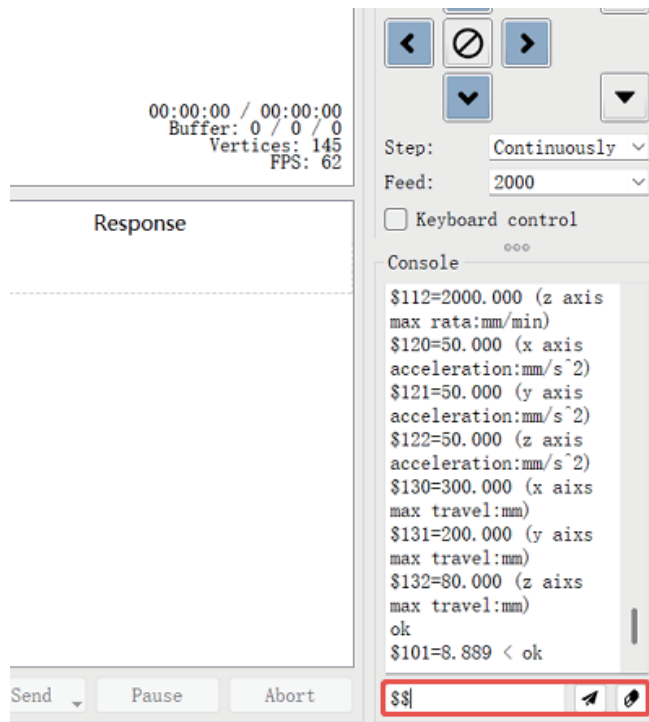
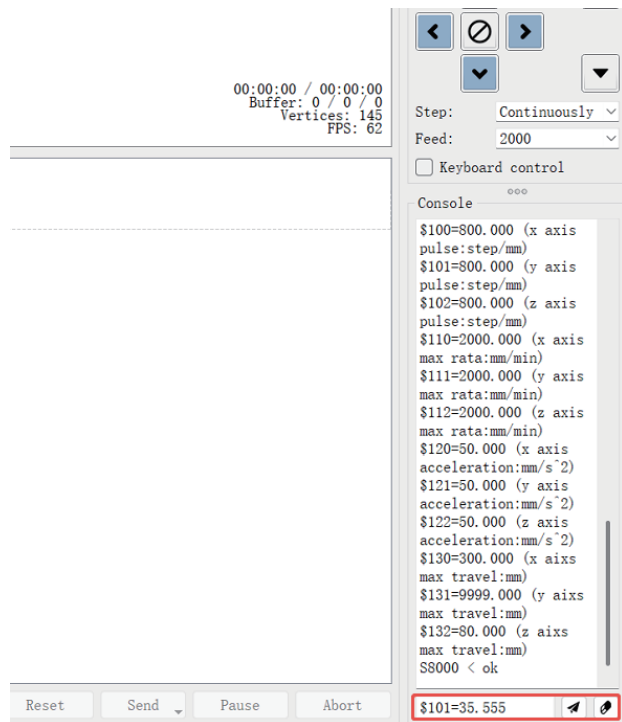
Guide d'installation du module rotatif

2. Envoyez \$\$ pour afficher la valeur actuelle du paramètre \$I03.



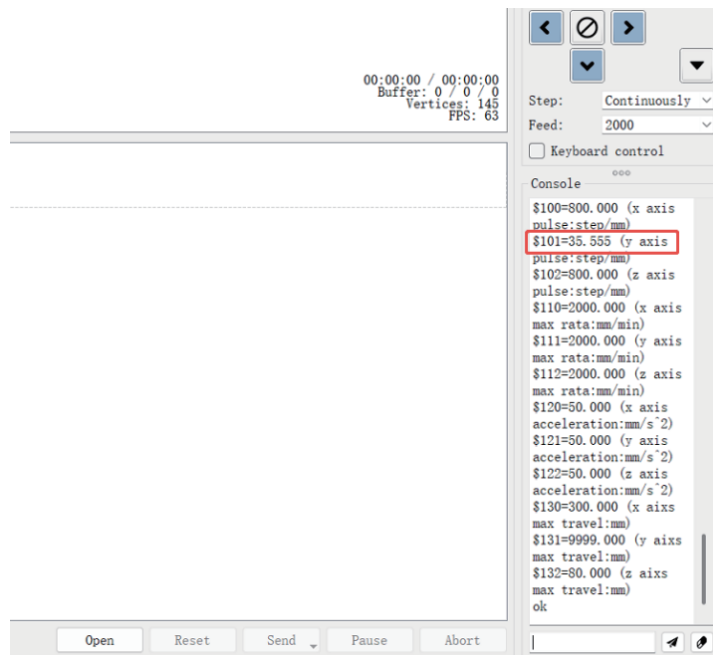
Guide d'installation du module rotatif

- Envoyez « \$103=35.555 ».
- Envoyez à nouveau \$\$ pour vérifier que les données ont bien été envoyées.



Guide d'installation du module rotatif

5. Une fois les modifications effectuées, le paramètre \$103 doit afficher la valeur que vous avez saisie, comme indiqué.



Le réglage de l'outil et la configuration des paramètres sont désormais terminés. Votre machine est prête pour la sculpture rotative. Nous espérons que vous apprécierez l'utilisation de votre module rotatif et que vous obtiendrez d'excellents résultats de sculpture !



Bienvenido	82
Especificaciones	83
Dimensiones del módulo rotativo	84
Lista de componentes	85
Guía de instalación del módulo giratorio	86

Bienvenido

Gracias por adquirir el kit de módulos rotativos Genmitsu de SainSmart.



Scan To Find
CNC Resource

Para asistencia técnica, envíenos un correo electrónico a **support@sainsmart.com**.

También puede obtener ayuda y asistencia en nuestro grupo de Facebook. (Grupo de usuarios de CNC Genmitsu de SainSmart)

Escanee el código QR para unirse al grupo y encontrar la información.



Scan QR code
to join the group



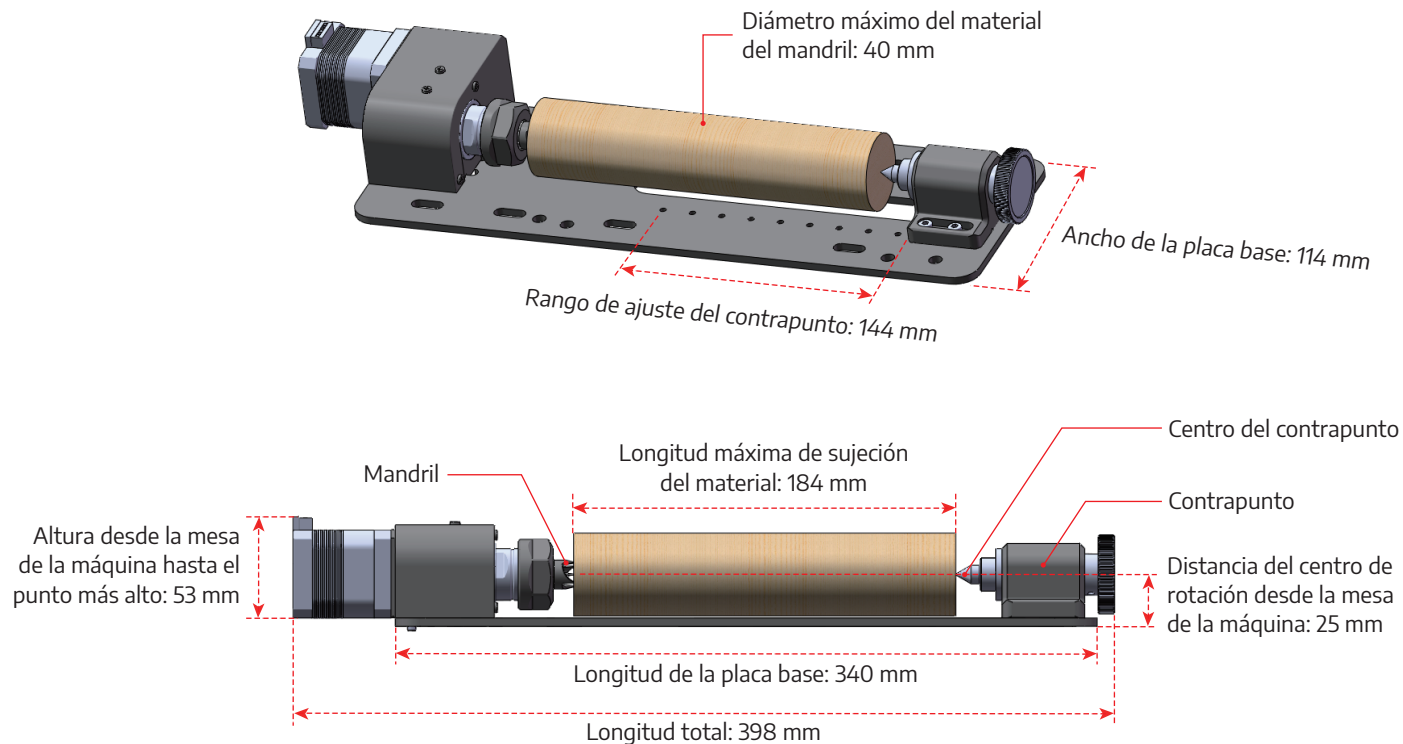
Especificaciones

Aplicación	Permite el grabado rotativo en 3D o envolvente en 2D
Diámetro máximo de la pieza de trabajo	40 mm
Longitud máxima de la pieza de trabajo	184 mm
Tipo de accionamiento	Accionamiento por motor paso a paso
Modelo del motor	42HS48
Relación de transmisión	4:1
Velocidad máxima	200 RPM
Ángulo de paso del motor	1,8°
Corriente de fase del motor	1,68 A
Par de retención del motor	5,0 kg-cm
Dimensiones	390 x 105 x 49 mm (15,35 x 4,13 x 1,93 pulgadas)
Compatibilidad	Genmitsu 3018-PORVer, 3018-PORVer V2, 3020-PRO MAX V2, 3020-PRO Ultra.

Consejos útiles:

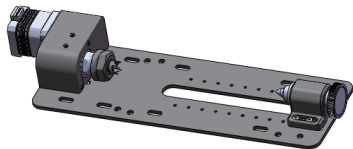
La configuración inicial y la calibración de un módulo rotativo pueden resultar complicadas si tu flujo de trabajo requiere una alta precisión. Existen diversas opciones para trabajar con un módulo rotativo, incluyendo el grabado 3D o el uso de métodos híbridos 2D. Dependiendo del software que utilices, cada método tendrá un flujo de trabajo diferente. No dudes en unirti a nuestro grupo de Facebook y pedir ayuda o consultar al servicio de atención al cliente cuando te encuentres con problemas; estaremos encantados de ayudarte.

Dimensiones del módulo rotativo

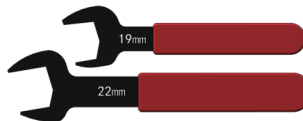




Lista de componentes



Kit del módulo rotativo



Llave de 19 mm
Llave de 22 mm



(9) M6 x 12 mm
Tornillo hexagonal redondeado



Cable adaptador



Manual de usuario

Guía de instalación del módulo giratorio

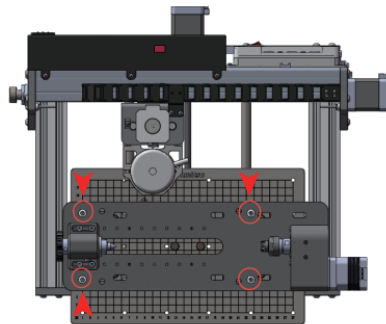
PASO 1: Instalar el módulo giratorio en la máquina

1. Alinee los orificios de montaje de la **placa base del módulo giratorio** con los orificios de la plataforma de la máquina, tal y como se muestra.
2. Inserte los tornillos y **apriételos solo a mano**. No los apriete completamente en esta fase, ya que será necesario realizar ajustes de alineación en los siguientes pasos.

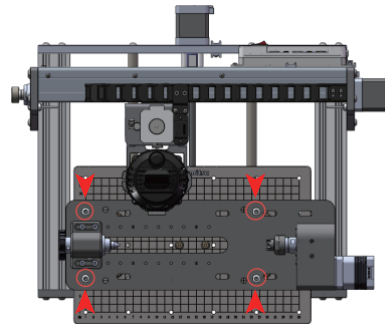
Consejo: Las diferentes máquinas utilizan placas de plataforma con diferentes patrones de orificios. Consulte el diagrama para identificar los orificios de montaje correctos para su máquina.

Nota: En el caso de la plataforma de aluminio Genmitsu 3018-PROVER V2 o la plataforma de perfil de aluminio, **es necesario retirar la cubierta de seguridad acrílica** antes de instalar el módulo giratorio.

A. 3020-PRO-Serie



Plataforma de aluminio 3020-PRO MAX V2
(Fijar con 4 tornillos Allen de cabeza redondeada M6×12)

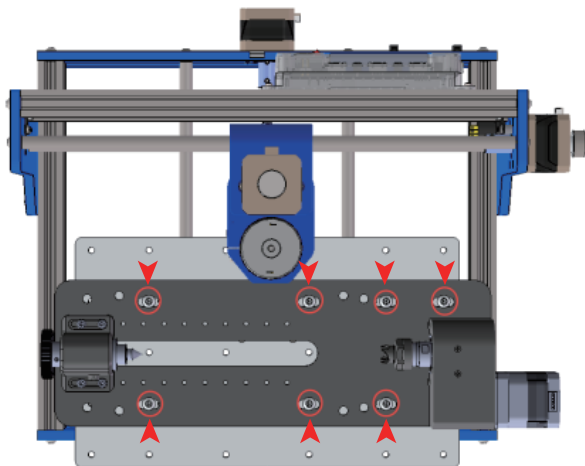


Plataforma de aluminio 3020-PRO Ultra
(Fijar con 4 tornillos Allen de cabeza redondeada M6×12)

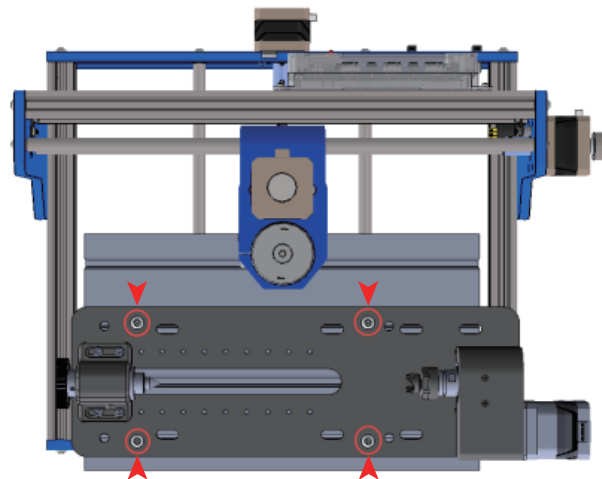


Guía de instalación del módulo giratorio

B. Serie 3018-PROVer



Plataforma de aluminio 3018 Prover
(Fijar con 7 tornillos Allen de cabeza redondeada M6×12)



Plataforma de perfil de aluminio 3018 Prover
(Fijar con 4 tornillos Allen de cabeza redondeada M6×12)



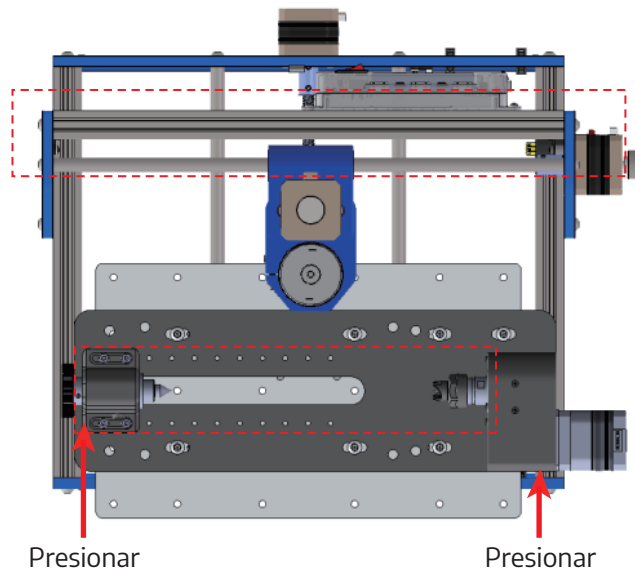
Guía de instalación del módulo giratorio

PASO 2: Alinear con el eje X (ejemplo del 3018-PROVer V2)

Asegúrese de que el módulo giratorio esté paralelo al eje X.

⚠ Una desalineación puede provocar daños en la máquina o imprecisiones en el mecanizado.

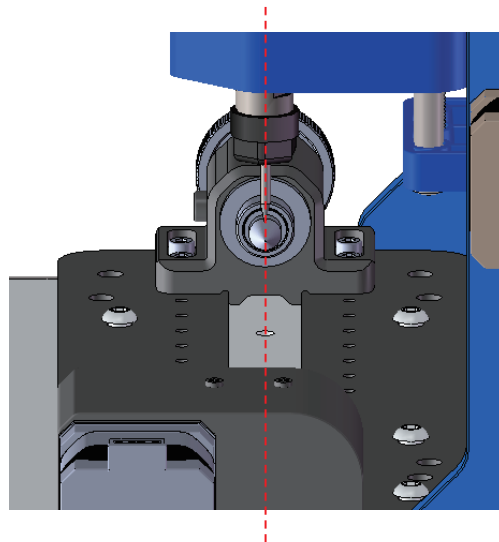
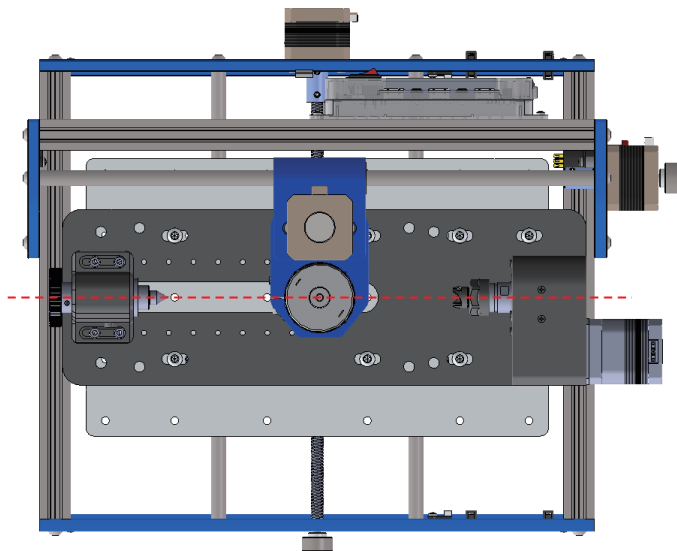
1. Después del apriete previo, deslice suavemente el módulo giratorio a lo largo del eje Y para ajustar la alineación.
2. Una vez alineado correctamente, apriete completamente todos los tornillos de montaje.



Guía de instalación del módulo giratorio

PASO 3: Ajustar la alineación del eje Y (ejemplo del 3018-PROVer V2)

1. Utilizando el software de control o un controlador offline, mueva el eje Y.
2. Alinee el **punto central del husillo** con la **línea central del módulo giratorio**, tal y como se muestra.



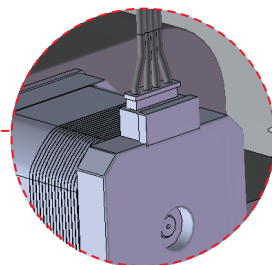
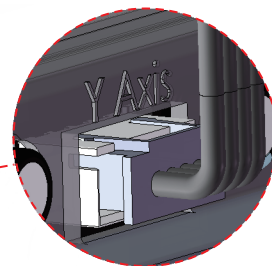
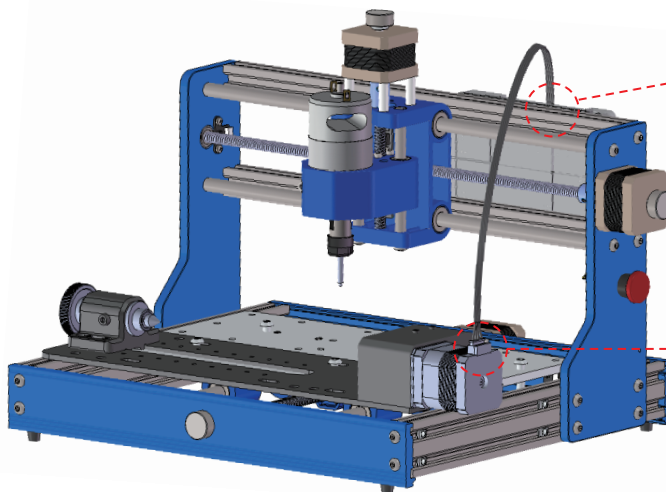
PASO 4: Cableado (ejemplo del 3018-PROVer V2)

1. Desconecte el cable del motor del eje Y de la placa de control de la máquina.

2. Conecte:

- Un extremo del cable al motor del módulo giratorio
- El otro extremo al puerto del motor del eje Y en la placa de control

⚠ El módulo giratorio sustituye al motor del eje Y durante el funcionamiento.

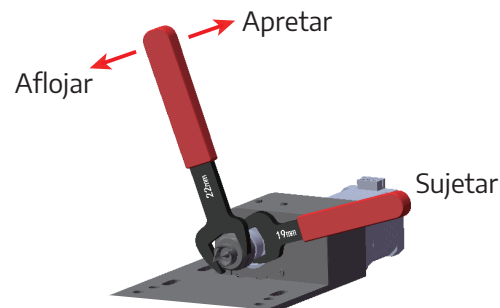


Guía de instalación del módulo giratorio

Ajuste y configuración de los accesorios

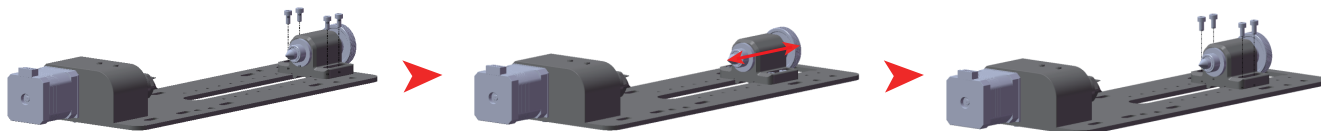
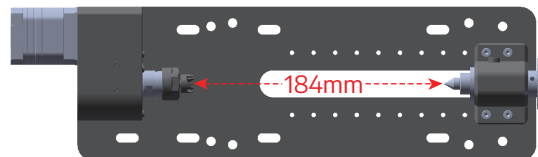
A. Sustitución del punto central para carpintería

1. Utilice una **llave de 19 mm o 22 mm** para retirar o instalar el punto de centrado.



B. Ajuste del contrapunto

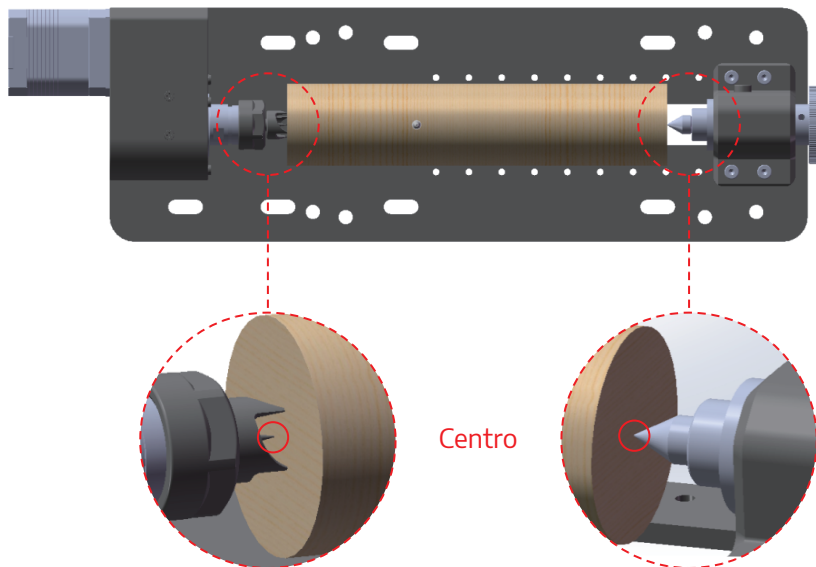
1. El contrapunto se puede ajustar. Deslice el contrapunto hasta que coincida con la longitud de la pieza de trabajo.
2. Una vez que el punto de centrado entre en contacto con el material, apriete los cuatro tornillos.



Guía de instalación del módulo giratorio

PASO 5: Fijación de la pieza de trabajo

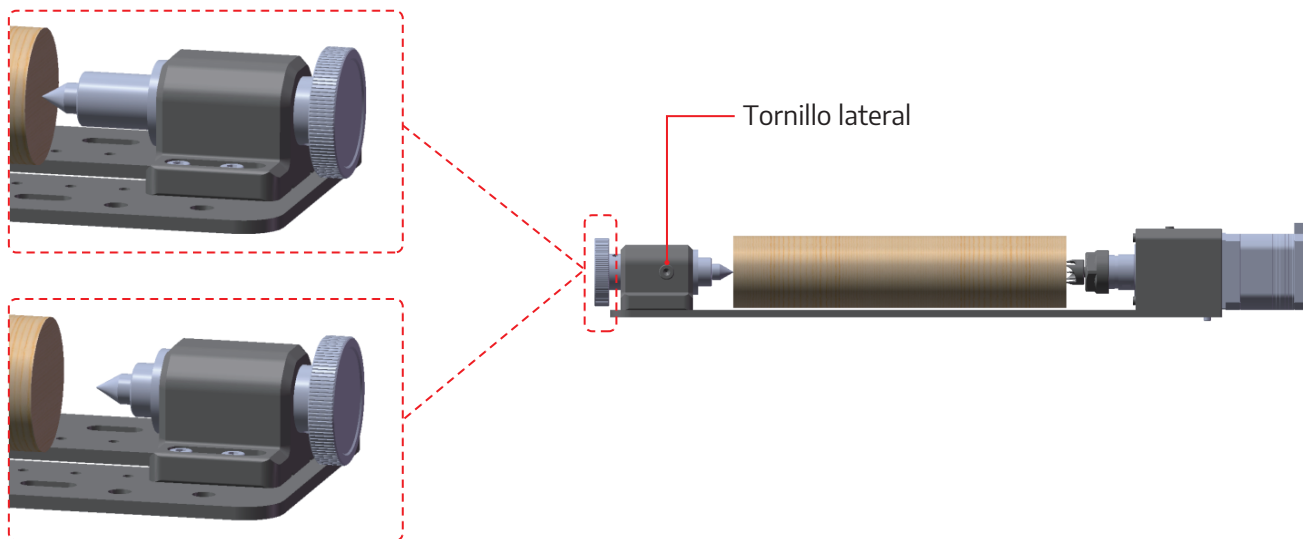
1. Alinee ambos extremos de la pieza de trabajo con los centros del eje giratorio y el contrapunto.
2. Asegúrese de que el material esté bien sujeto antes de mecanizarlo.



Guía de instalación del módulo giratorio

PASO 6: Ajustar el contrapunto

1. Gire el volante para extender o retraer el husillo del contrapunto. Alinee el eje de la pieza de trabajo con la línea central del eje giratorio de modo que formen una línea recta; a continuación, avance el contrapunto para sujetar firmemente la pieza de trabajo.
2. Una vez que la pieza de trabajo esté bien sujeta, utilice una llave Allen para apretar los tornillos de bloqueo del contrapunto.



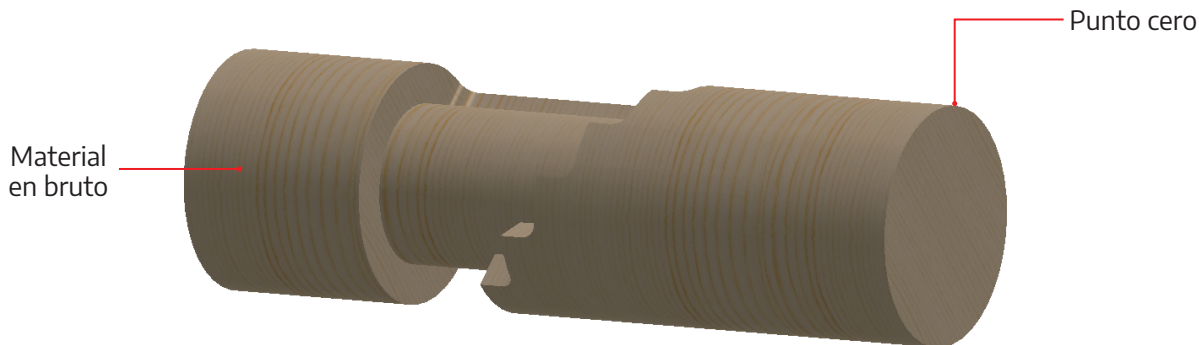


Guía de instalación del módulo giratorio

PASO 7: Preparación antes del tallado

7.1: Preparación del material

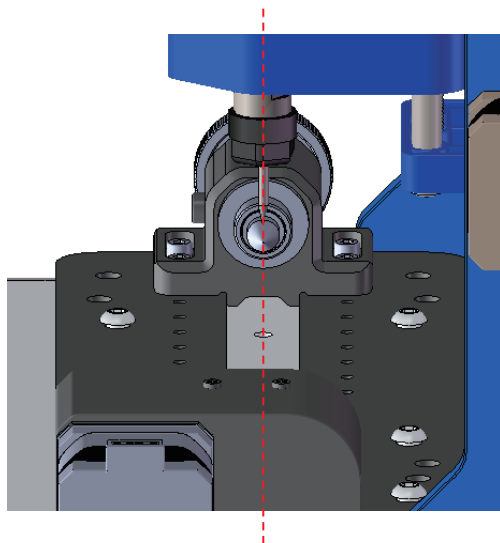
1. Seleccione una pieza en bruto del tamaño adecuado en función de los requisitos de su proyecto.
2. Asegúrese de que las dimensiones de la pieza en bruto sean iguales o superiores a las de la pieza de trabajo final.
3. Establezca el punto cero de la pieza de trabajo (se puede establecer según los requisitos reales, normalmente en la superficie superior de uno de los extremos)



7.2: Procedimientos de ajuste de herramientas

• Comprobación de la alineación del eje Y

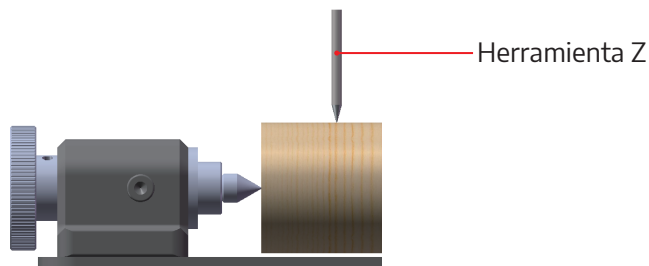
1. Tras seguir los pasos de instalación anteriores, compruebe que el punto central del husillo esté alineado con la línea central del módulo giratorio a lo largo de la dirección del eje Y.
2. Asegúrese de que la alineación sea correcta antes de continuar, ya que una desalineación puede afectar a la precisión del mecanizado.



Guía de instalación del módulo giratorio

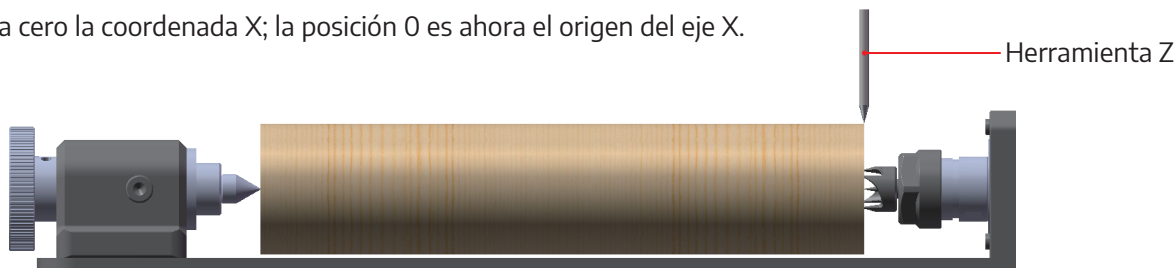
● Ajuste de herramientas del eje Z

1. Instale el kit de sonda Z y colóquelo sobre la superficie superior de la pieza de trabajo. Ejecute el procedimiento de ajuste de herramientas.
2. Cuando la herramienta de corte apenas toque la superficie del material, se establece el punto cero del eje Z.



● Ajuste de la herramienta en el eje X

1. Mueva el eje X hasta que la herramienta de corte entre en contacto ligeramente con un extremo de la pieza de trabajo.
2. Ponga a cero la coordenada X; la posición 0 es ahora el origen del eje X.

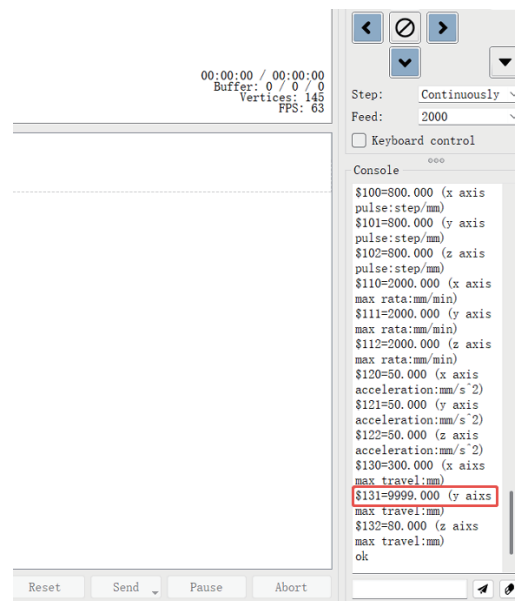
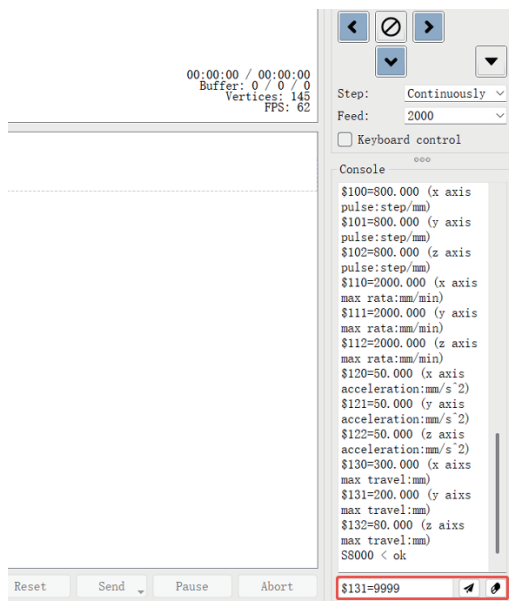


Guía de instalación del módulo giratorio

PASO 8: Configuración de los parámetros del software

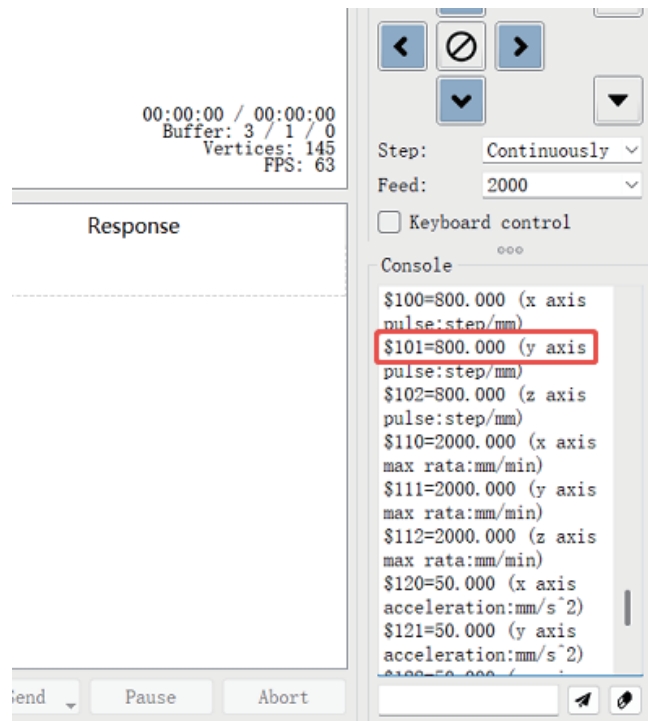
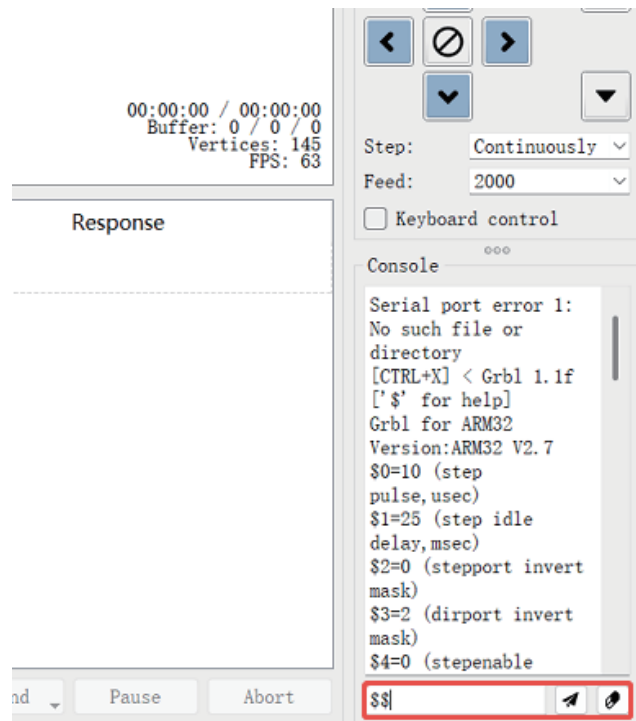
Para garantizar el correcto funcionamiento del módulo giratorio, ajuste los siguientes parámetros: \$133 y \$103. Los pasos de configuración son los siguientes:

1. Envíe \$133 = 9999



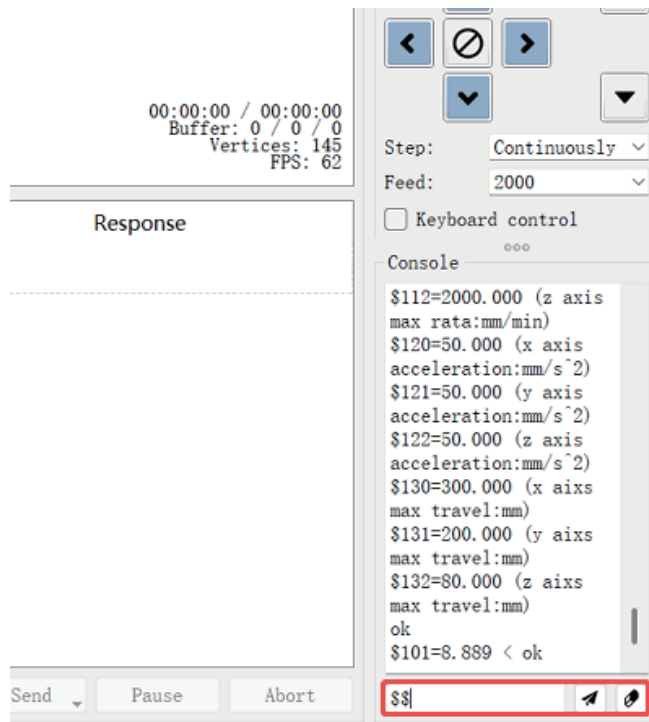
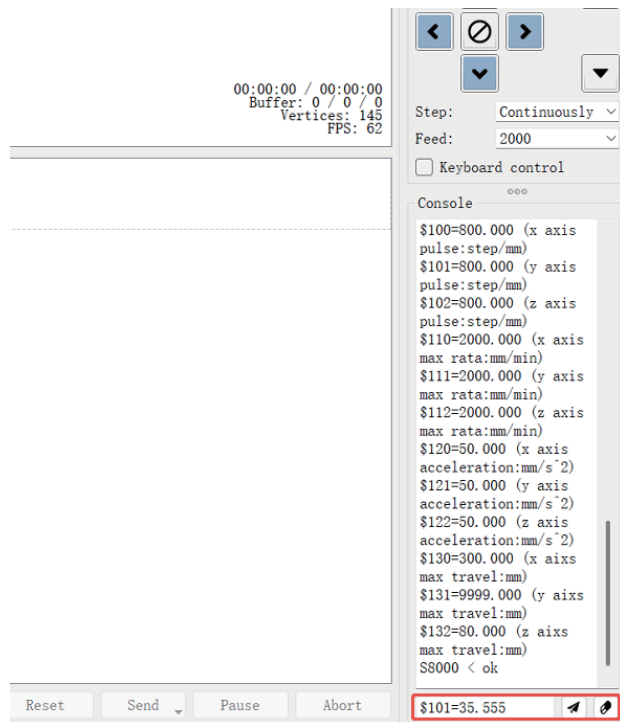
Guía de instalación del módulo giratorio

2. Envíe \$\$ para ver el valor actual del parámetro \$103.



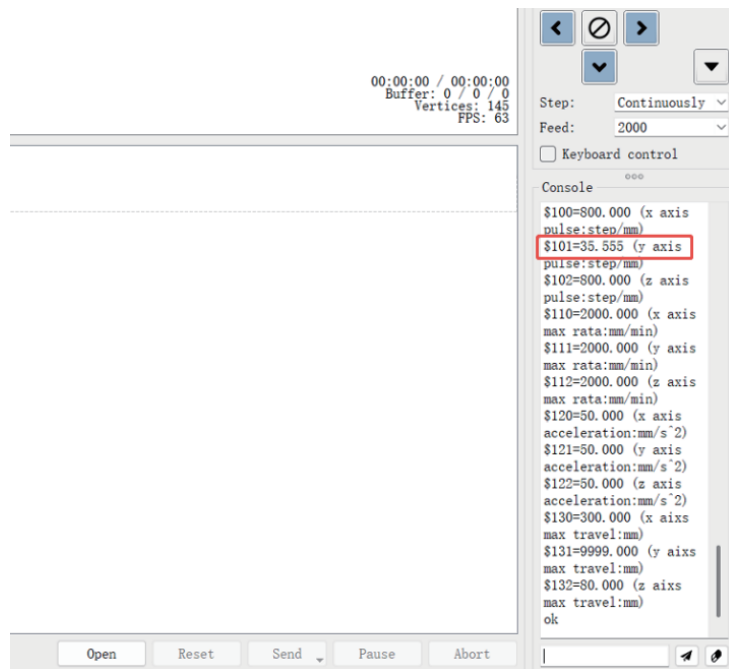
Guía de instalación del módulo giratorio

- Envíe «\$103=35.555».
- Envíe \$\$ de nuevo para verificar que los datos se han enviado correctamente.



Guía de instalación del módulo giratorio

5. Tras realizar los cambios, el parámetro \$103 debería tener el valor que ha introducido, tal y como se muestra.



El ajuste de la herramienta y la configuración de los parámetros ya están completos. Su máquina está lista para el tallado rotativo. ¡Esperamos que disfrute utilizando su módulo rotativo y consiga excelentes resultados de tallado!



目次

ようこそ	102
仕様	103
ロータリーモジュールの寸法	104
パッケージ内容	105
ロータリーモジュール取付ガイド	106

SainSmartのGenmitsuロータリーモジュールキットをご購入いただき、誠にありがとうございます。



Scan To Find
CNC Resource

技術サポートについては、**support@sainsmart.com** までメールにてお問い合わせください。
Facebookグループでもヘルプやサポートをご利用いただけます。（SainSmart Genmitsu CNC Users Group）
QRコードをスキャンしてグループに参加し、情報をご覧ください。



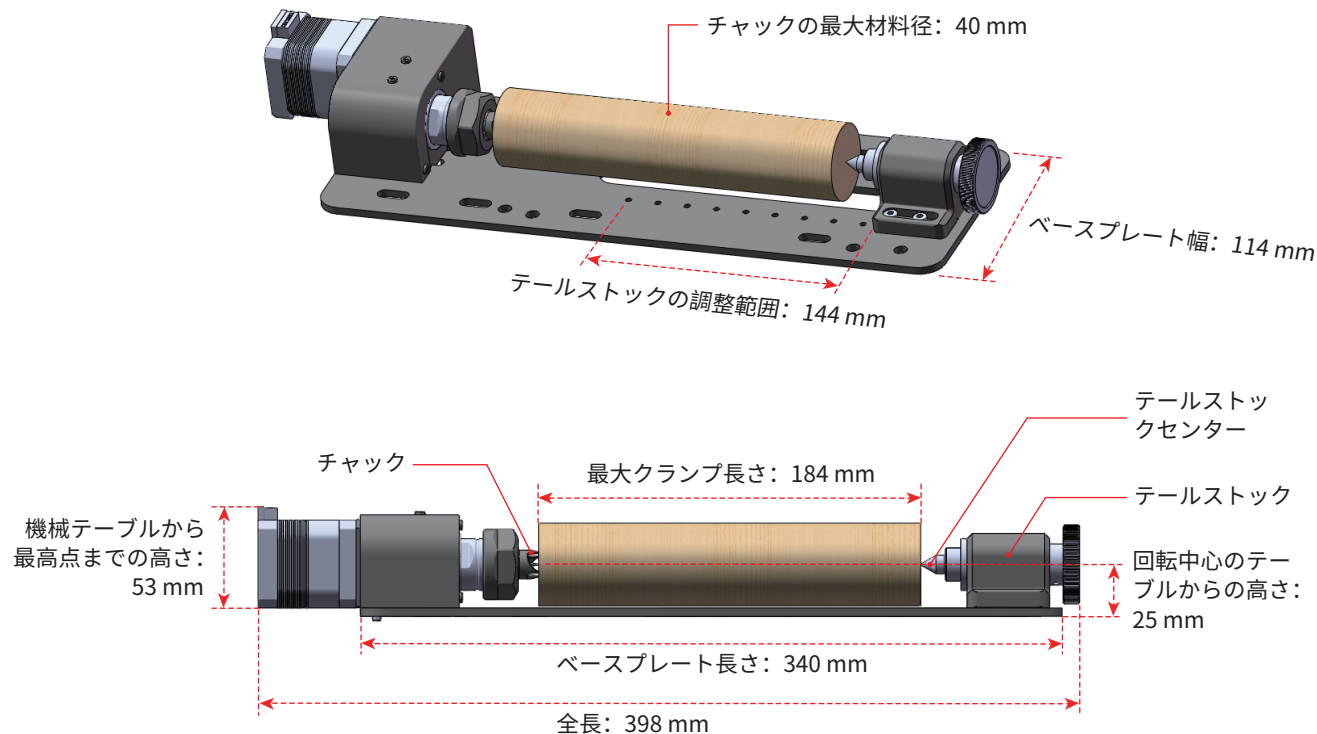
Scan QR code
to join the group

用途	回転3Dまたは2Dラップ彫刻が可能
最大ワーク径	40 mm
最大ワーク長さ	184 mm
駆動方式	ステッピングモーター駆動
モーター型番	42HS48
減速比	4:1
最大回転数	200 RPM
モーターのステップ角	1.8°
モーター相電流	1.68 A
モータ保持トルク	5.0 kg・cm
外形寸法	390 x 105 x 49 mm (15.35 x 4.13 x 1.93 インチ)
互換性	Genmitsu 3018-PORVer、3018-PORVer V2、3020-PRO MAX V2、3020-PRO Ultra。

ヒント:

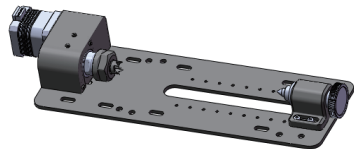
ワークフローに高精度が求められる場合、ロータリーモジュールの初期設定やキャリブレーションは困難を伴うことがあります。ロータリーモジュールを使用した作業には、3D彫刻やハイブリッド2D手法など、様々なオプションがあります。使用するソフトウェアによって、各手法のワークフローは異なります。問題が発生した際は、お気軽に当社のFacebookグループに参加して質問したり、カスタマーサービスにご相談ください。喜んでお手伝いいたします。

ロータリーモジュールの寸法

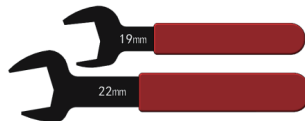




パッケージ内容



ロータリーモジュールキット



19mmスパナ

22mmスパナ



(9) M6 x 12 mm

丸頭六角ネジ



アダプターケーブル



取扱説明書

ロータリーモジュール取付ガイド

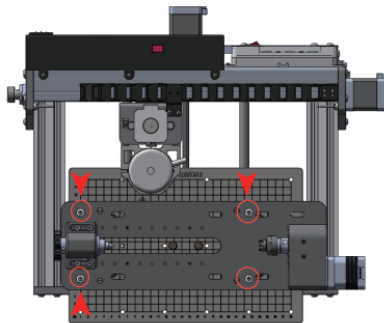
ステップ 1: ロータリーモジュールをマシンに取り付ける

1. 図のように、**ロータリーモジュールのベースプレート**にある取り付け穴を、**機械のプラットフォーム**にある穴に合わせます。
2. ネジを挿入し、**軽く締めるだけ**にします。次のステップで位置合わせの調整が必要になるため、この段階では完全に締め付けしないでください。

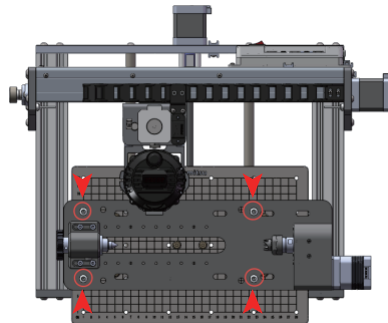
ヒント: 機械によって、プラットフォームプレートの穴の配置が異なります。図を参照して、お使いの機械に適した取り付け穴を確認してください。

注: Genmitsu 3018-PROVer V2のアルミニウム製プラットフォームまたはアルミニウムプロファイル製プラットフォームを使用する場合、ロータリーモジュールを取り付ける前に**アクリル製安全カバー**を取り外す必要があります。

A. 3020-PROシリーズ



3020-PRO MAX V2 アルミプラットフォーム
(M6×12 丸頭六角穴付きボルト4本で固定)

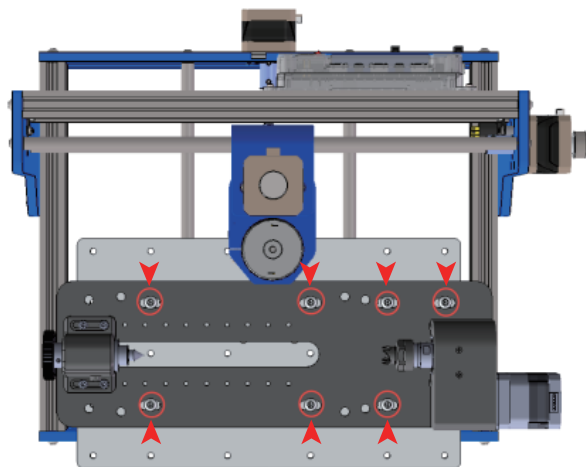


3020-PRO Ultra アルミプラットフォーム
(M6×12 丸頭六角穴付きボルト4本で固定)

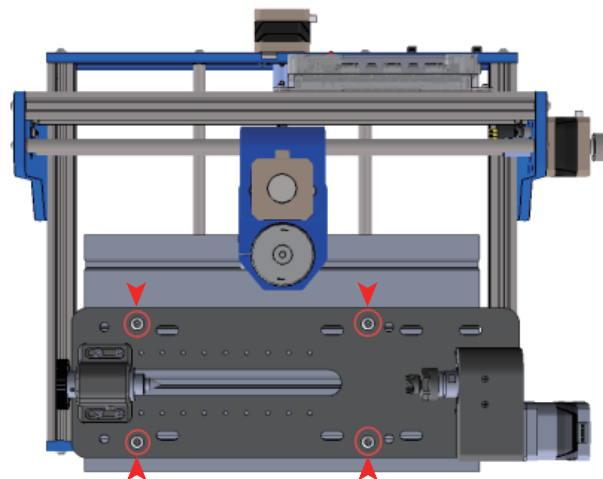


ロータリーモジュール取付ガイド

B. 3018-PROVerシリーズ



3018 Prover アルミプラットフォーム
(M6×12 丸頭六角穴付きボルト7本で固定)



3018 Prover アルミプロファイルプラットフォーム
(M6×12 丸頭六角穴付きボルト4本で固定)

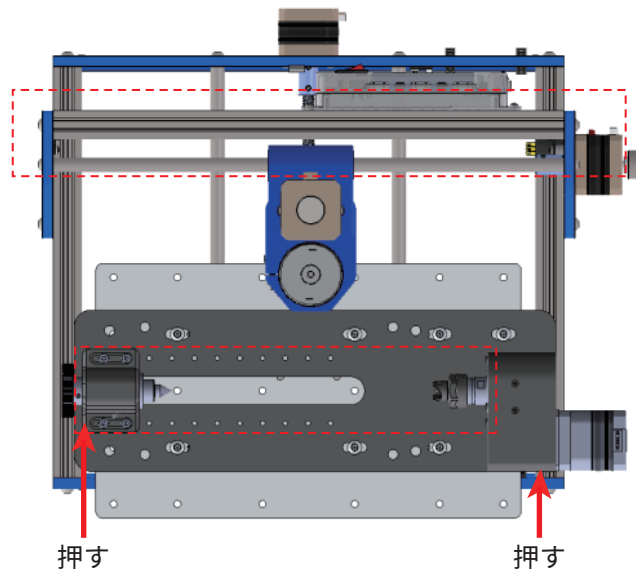
ロータリーモジュール取付ガイド

ステップ2: X軸との位置合わせ (3018-PROVer V2の例)

ロータリーモジュールがX軸と平行になっていることを確認してください。

⚠ 位置合わせが不正確だと、機械の損傷や加工精度の低下を招く恐れがあります。

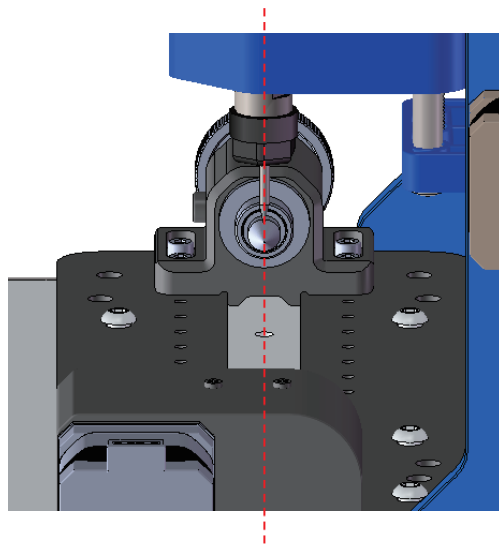
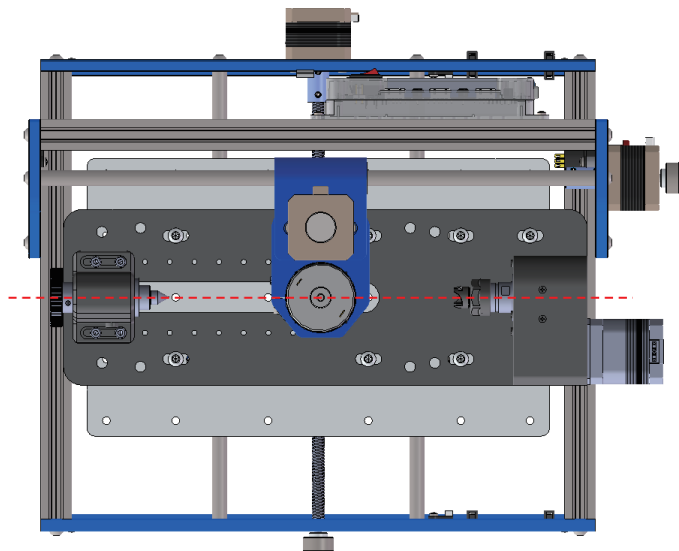
1. 仮締めした後、ロータリーモジュールをY軸方向にゆっくりとスライドさせて位置合わせを調整します。
2. 位置合わせが完了したら、すべての取り付けネジを完全に締め付けます。



ロータリーモジュール取付ガイド

ステップ 3: Y 軸の位置合わせの調整 (3018-PROVer V2 の例)

1. 制御ソフトウェアまたはオフラインコントローラを使用して、Y軸を動かします。
2. 図のように、スピンドルの中心点をロータリーモジュールの中心線に合わせます。



ロータリーモジュール取付ガイド

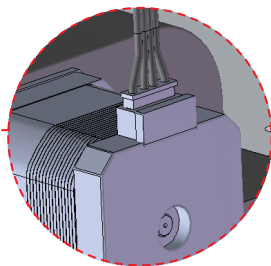
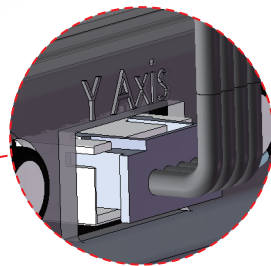
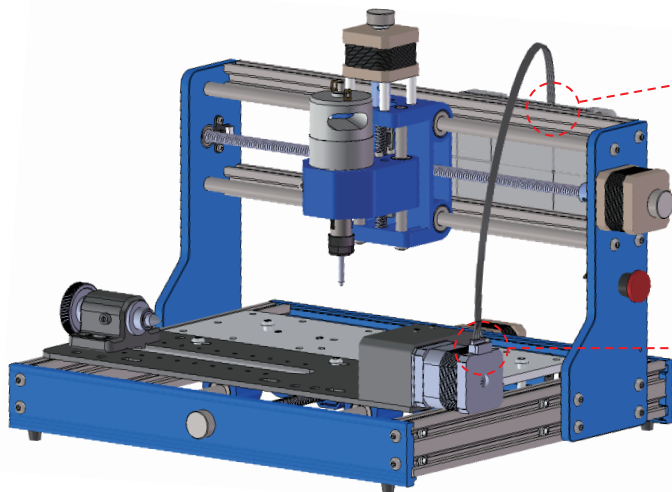
ステップ 4: 配線 (3018-PROVer V2 の例)

1. Y 軸モーターケーブルを機械制御ボードから外します。

2. 接続:

- ケーブルの一方の端をロータリーモジュールのモーターに接続します
- もう一方の端を、制御ボードのY軸モーターポートに接続

⚠ 動作中は、ロータリーモジュールがY軸モーターの代わりとなります。

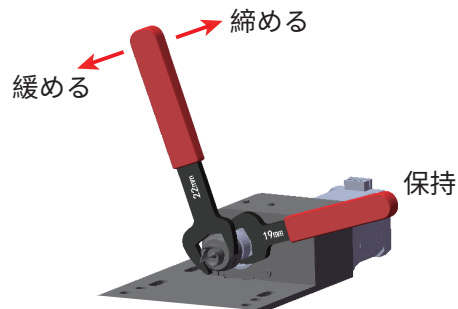


ロータリーモジュール取付ガイド

付属品の調整とセットアップ

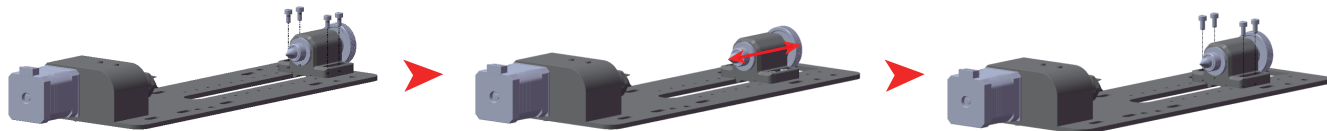
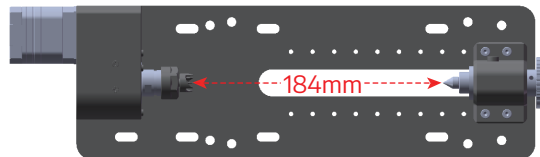
A. 木工用センターポイントの交換

1. 9 mm または 22 mm のスパナを使用して、センターポイントを取り外すか取り付けます。



B. テールストックの調整

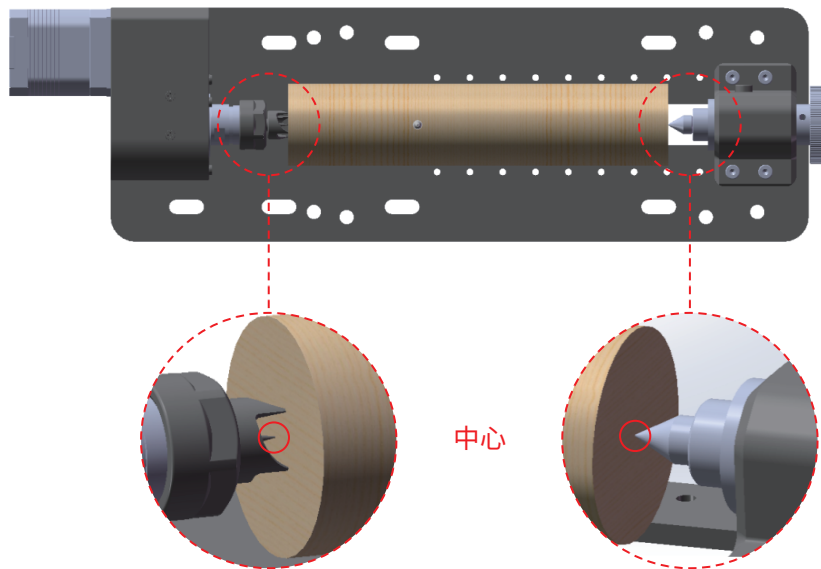
1. テールストックは調整可能です。ワークの長さに合わせてテールストックをスライドさせてください。
2. センターポイントが材料に接触したら、4本のネジを締めてください。



ロータリーモジュール取付ガイド

ステップ5: ワークの固定

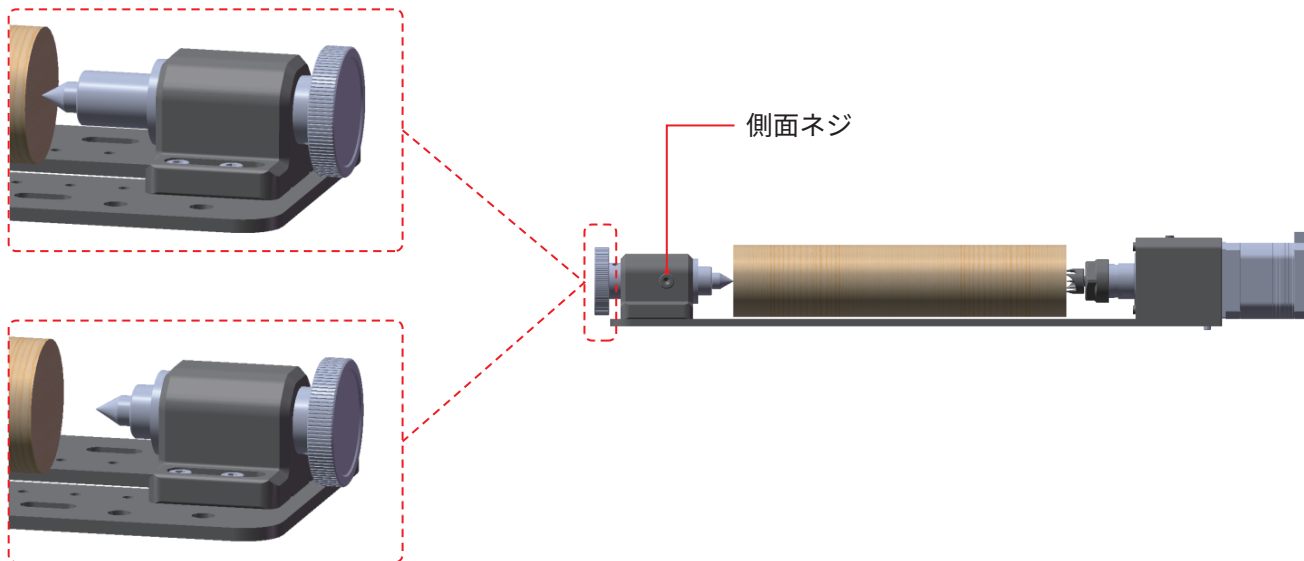
1. ワークの両端を、回転軸とテールストックの中心に合わせます。
2. 加工前に、材料がしっかりと固定されていることを確認してください。



ロータリーモジュール取付ガイド

ステップ6: テールストックの調整

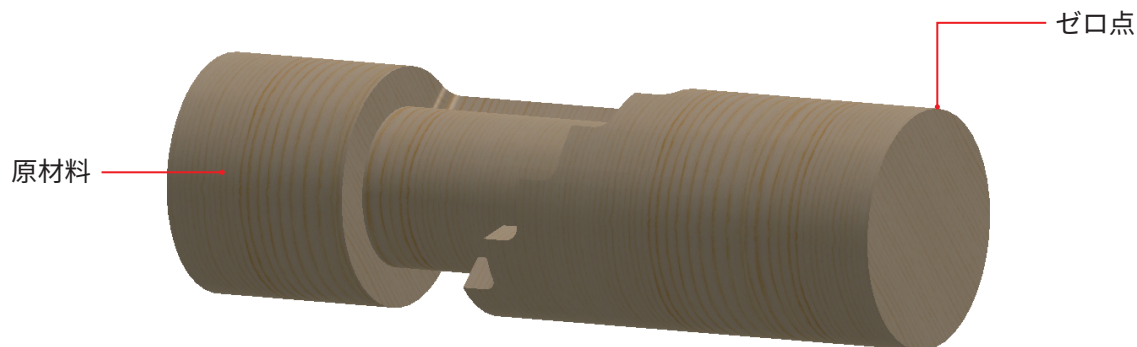
1. ハンドホイールを回して、テールストックのクイルを伸縮させます。ワークピースの軸と回転軸の中心線が一直線になるように位置合わせし、テールストックを前進させてワークピースをしっかりと支持します。
2. ワークがしっかりと支持されたら、六角レンチを使用してテールストックの固定ネジを締めます。



ステップ7: 彫刻前の準備

7.1: 材料の準備

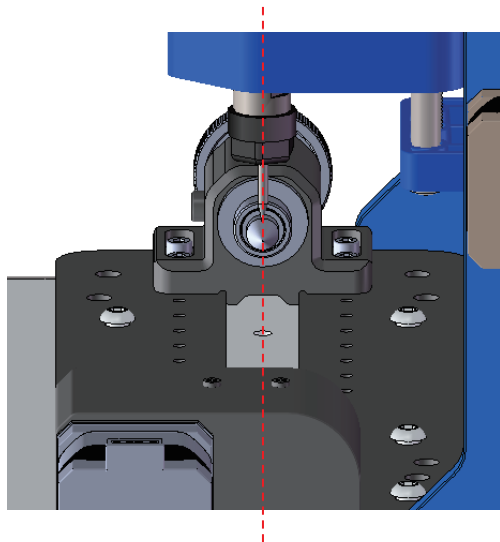
1. プロジェクトの要件に基づいて、適切なサイズのブランク材を選びます。
2. ブランク材の寸法が、完成品の寸法以上であることを確認してください。
3. ワークピースのゼロ点を設定します（実際の要件に応じて設定できますが、通常は片方の端上面に設定します）。



7.2: 工具設定手順

● Y 軸の位置合わせチェック

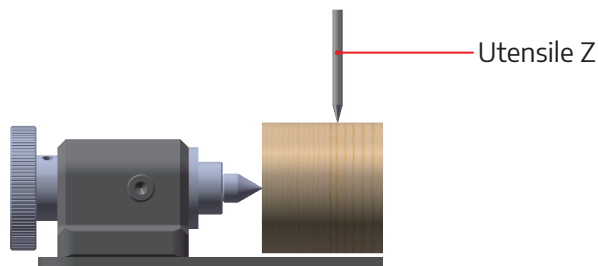
1. 上記の手順に従って、スピンドルの中心点が Y 軸方向に沿って回転モジュールの中心線と位置合わせされていることを確認してください。
2. 位置ずれは加工精度に影響を与える可能性があるため、作業を進める前に、正しく位置合わせされていることを確認してください。



ロータリーモジュール取付ガイド

● Z 軸の工具設定

1. Z プローブキットを取り付け、ワークピースの上面に配置します。工具設定手順を実行します。
2. 切削工具が材料の表面にわずかに触れた時点で、Z 軸のゼロ点が設定されます。



● X 軸の工具設定

1. 切削工具がワークピースの一端に軽く接触するまで、X 軸を動かします。
2. X 座標をゼロに設定します。これで、位置 0 が X 軸の原点になります。

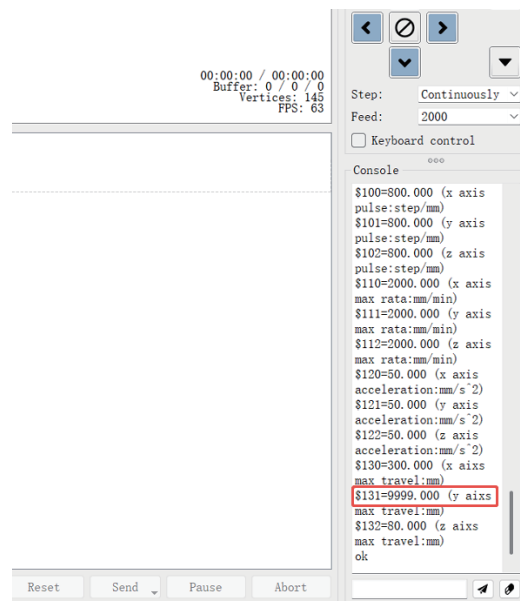
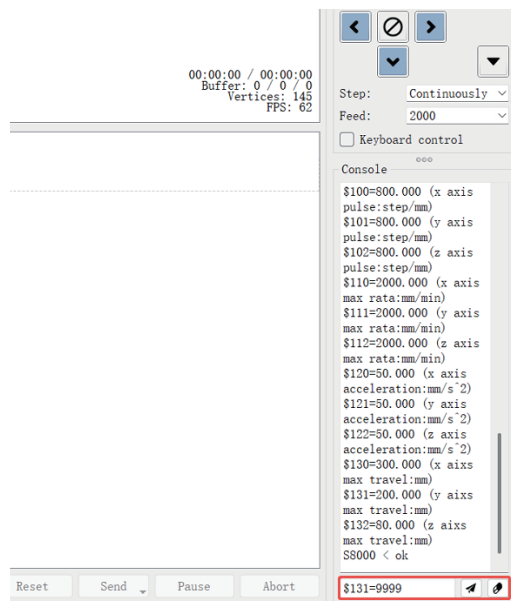


ロータリーモジュール取付ガイド

ステップ 8: ソフトウェアパラメータの設定

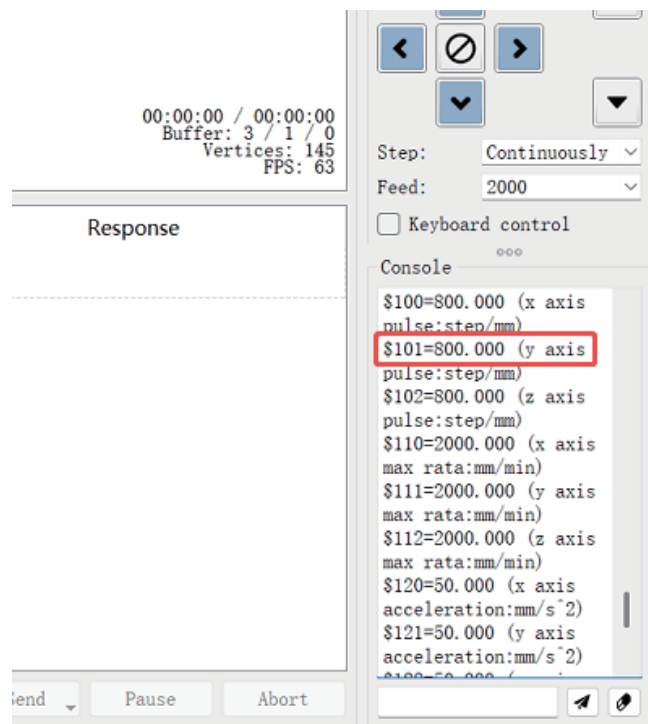
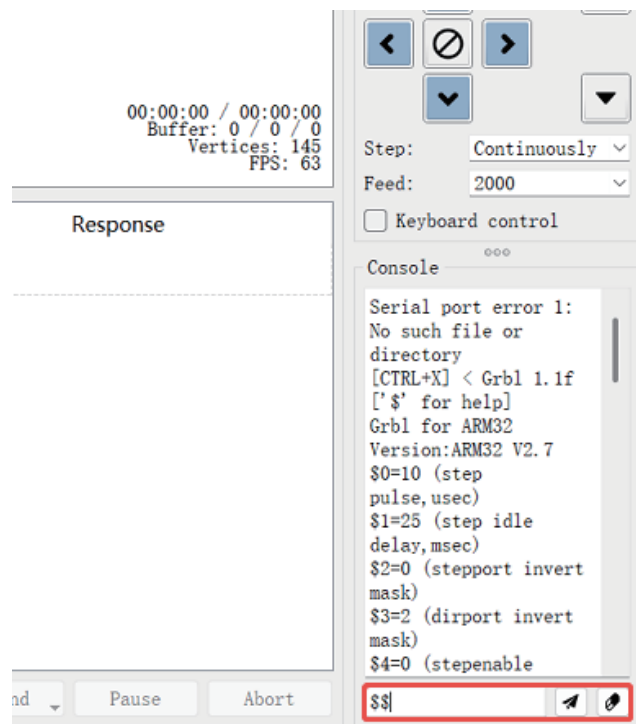
ロータリーモジュールが正常に動作するように、以下のパラメータ（\$133 および \$103）を調整してください。設定手順は以下の通りです。

1. \$133 = 9999 を送信



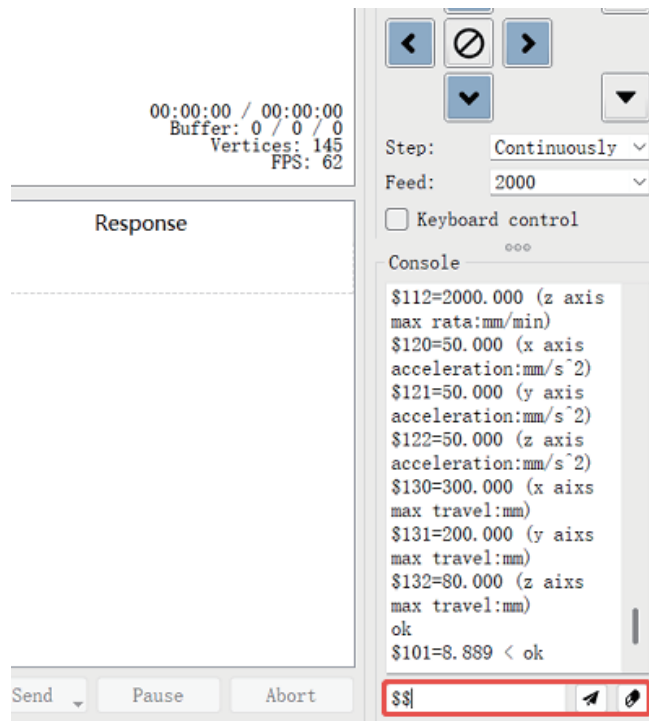
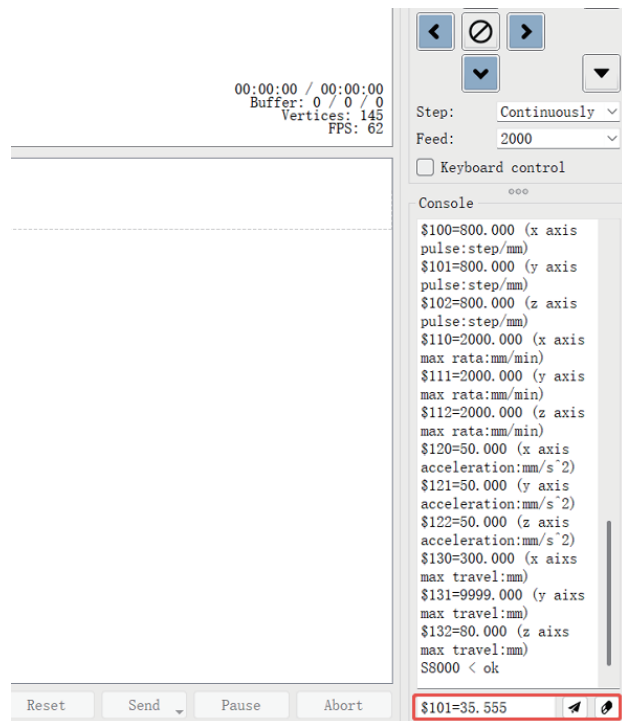
ロータリーモジュール取付ガイド

2. \$\$ を送信して、パラメータ \$103 の現在の値を表示します。



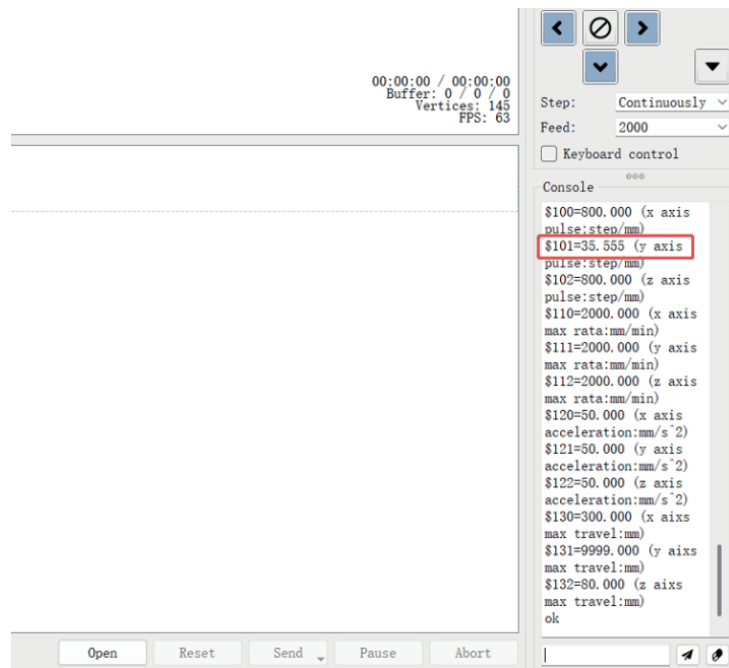
ロータリーモジュール取付ガイド

3. 「\$I03=35.555」を送信します。
4. 再度 \$\$ を送信し、データが正常に送信されたことを確認します。



ロータリーモジュール取付ガイド

5. 変更後、図に示すようにパラメータ \$103 は入力した値になっているはずです。



これでツールの設定とパラメータの設定は完了です。お使いのマシンはロータリー彫刻の準備が整いました。ロータリーモジュールをご活用いただき、素晴らしい彫刻結果が得られることを願っています！

EU Declaration of Conformity

In accordance with EU Directives and Regulations

Manufacturer

Company Name:

VASTMIND LLC

Address:

2330 PASEO DEL PRADO, LAS VEGAS, NV 89102, USA

Country:

USA

Declares under our sole responsibility that the product

Product Name:

Genmitsu 4-Axis Rotary Module Kit

Model Number:

GM-4R23/GM-4R17/GM-4R3018/GM-4RCUBK

Product Type:

CNC Parts & Accessories

Described above is in conformity with the relevant Union Legislation & Harmonised Standards

Applicable legislation (s)	Harmonised Standards	Test Report(s) Number
EMC Directive 2014/30/EU	EN 55032:2015+A1:2020, EN 55035:2017+A11:2020 EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021, EN 61000-3-3:2013/A2:2021, EN 61000-4-2:2009, EN IEC 61000-4-3:2020, EN 61000-4-4:2012, EN 61000-4-5:2014+A1:2017, EN IEC 61000-4-6:2023, EN 61000-4-8:2010, EN IEC 61000-4-11:2020	ZKT-2312200140C
Low Voltage Directive 2014/35/EU	EN IEC 62368-1:2020+A11:2020	ZKT-2312200139C

Notified Body (if applicable):

Lab:

Shenzhen ZKT Technology Co., Ltd.

Lab Address:

1/F, No. 101, Building B, No. 6, Tangwei Community Industrial Avenue, Fuhai Street, Bao'an District, Shenzhen, China

Signed on behalf of

VASTMIND LLC

TIANLE CHENG

Printed Name: Tianle Cheng

Title: Company Representative

Date: 2026/1/1



Genmitsu

Desktop CNC & Laser

✉ Email: support@sainsmart.com

f Facebook messenger: <https://m.me/SainSmart>

Help and support is also available from our Facebook Group

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



Facebook Group