



# USER GUIDE

|          |         |
|----------|---------|
| English  | 01 - 15 |
| Deutsch  | 16 - 30 |
| 日本語      | 31 - 45 |
| Français | 46 - 49 |
| Italiano | 50 - 53 |
| Español  | 54 - 57 |

## PRONAX Forge Hybrid Platform Kit User Manual

PRONAX Forge Hybrid-Plattform-Bausatz-Bedienungsanleitung

PRONAX Forge ハイブリッド・プラットフォーム・キット 取扱説明書

Manuale d'uso del kit per piattaforma ibrida PRONAX Forge

Manual de usuario del kit de plataforma híbrida PRONAX Forge

Manuel d'utilisation du kit de plateforme hybride PRONAX Forge

V1.0 Sept. 2026



# Contents

---

|                                                 |           |
|-------------------------------------------------|-----------|
| <b>Welcome</b>                                  | <b>02</b> |
| <b>Unboxing</b>                                 | <b>03</b> |
| <b>Installation</b>                             | <b>05</b> |
| STEP 1: Install the Rubber Feet                 | <b>05</b> |
| STEP 2: Pre-assemble the Custom MDF Spoilboards | <b>07</b> |
| STEP 3: Pre-assemble the Y-Axis Modules         | <b>10</b> |
| STEP 4: Calibration and Commissioning           | <b>12</b> |



# Welcome

Thank you for purchasing the Genmitsu PRONAX Forge Hybrid Platform Kit from SainSmart.  
Scan the QR code to find information.



**Scan To Find**  
CNC Resource

For technical support, please email us at **[support@sainsmart.com](mailto:support@sainsmart.com)**.  
Help and support are also available from our Facebook group. (SainSmart Genmitsu CNC Users Group)  
Scan the QR code to join the group.



**Scan To Join**  
User Community

# Unboxing



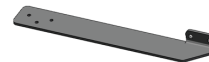
01 Platform Front Profile (A)



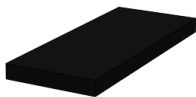
02 Platform Rear Profile (B)



03 Platform Center Profile (C)



04 Cable-Chain Mounting Bracket



05 (4) Rubber Feet



06 (20) Cable Ties (3 x 80 mm)



07 (2) Custom MDF Spoilboards A



08 (2) Custom MDF Spoilboards B



09 (3) Platform Top Retaining Bars



10 (3) Platform Bottom Retaining Bars

# Unboxing



- 11 Allen Wrenches (2.5 mm, 4 mm)



- 12 (4) M4 × 6 mm Low-Profile Flat Head Socket Screws



- 13 (34) M4 × 10 mm Flat Head Hex Socket Screws



- 14 (49) M5 × 20 mm Socket Head Cap Screws



- 15 (3) M4 × 8 mm Rounded Head Hex Socket Screws



- 16 User Manual

**Note:** All screw types include one spare screw.  
Install all required screws before discarding the packaging.

# Installation

## STEP 1: Install the Rubber Feet

### What you need:



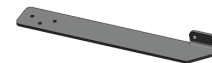
01 Platform Front Profile (A)



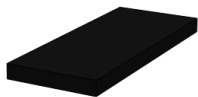
02 Platform Rear Profile (B)



03 Platform Center Profile (C)



04 Cable-Chain Mounting Bracket



05 (4) Rubber Feet



11 Allen Wrenches (2.5 mm, 4 mm)

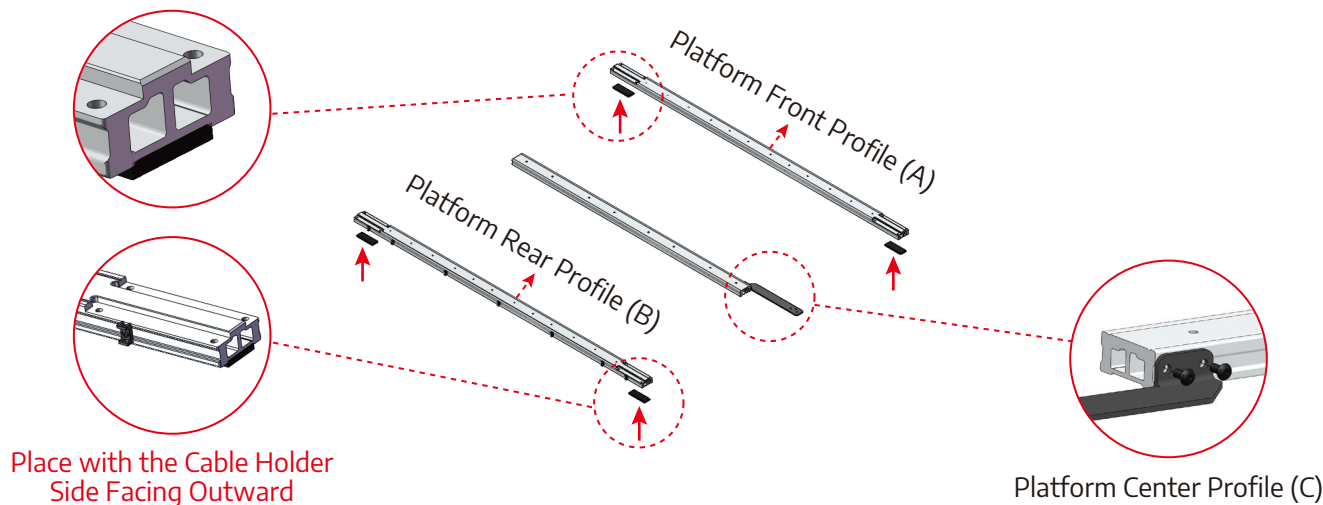


15 (3) M4 × 8 mm Rounded Head Hex Socket Screws

# Installation

1. Peel the release liners off the four rubber feet.
2. As shown in the figure, attach the four rubber feet to the bottom grooves at both ends of the Platform Front Profile (A) and Platform Rear Profile (B). Use the (2) M4 × 8 mm rounded head hex socket screws to secure the cable-chain mounting bracket to the Platform Center Profile (C).
3. Place the Platform Front Profile (A), Platform Rear Profile (B), and Platform Center Profile (C) on a flat, level surface.

**Note:** The cable holder must face outward, away from the center of the platform, as shown.



# Installation

## STEP 2: Pre-assemble the Custom MDF Spoilboards

### What you need:



07 (2) Custom MDF Spoilboards A



08 (2) Custom MDF Spoilboards B

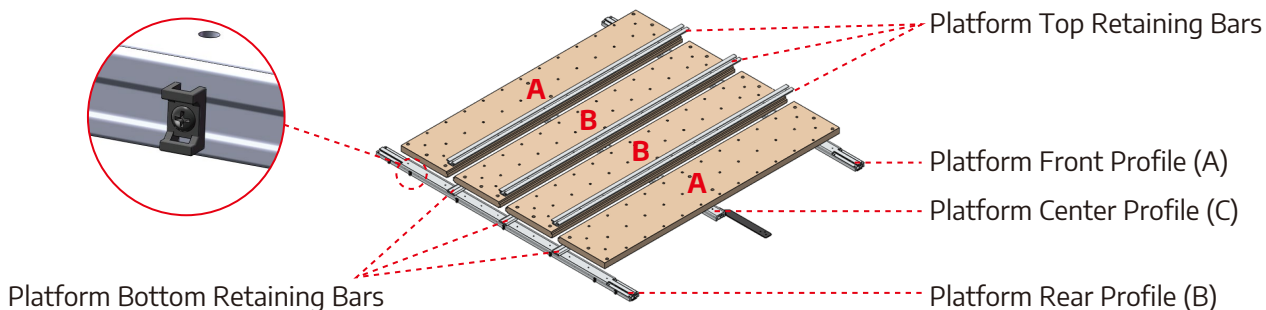


09 (3) Platform Top Retaining Bars



10 (3) Platform Bottom Retaining Bars

1. Arrange the Platform Front Profile (A), Platform Rear Profile (B), and Platform Center Profile (C) with the MDF spoilboards on a flat table. Place the (2) custom MDF spoilboards B in the center and the (2) custom MDF spoilboards A, forming an A-B-B-A layout. Keep the countersunk holes facing upward and align the screw holes before installing screws.
2. Position the (3) top retaining bars and (3) bottom retaining bars on the MDF spoilboards, as shown. Make sure each bar sits flat in its groove, and the holes line up before adding screws.





# Installation

## What you need:



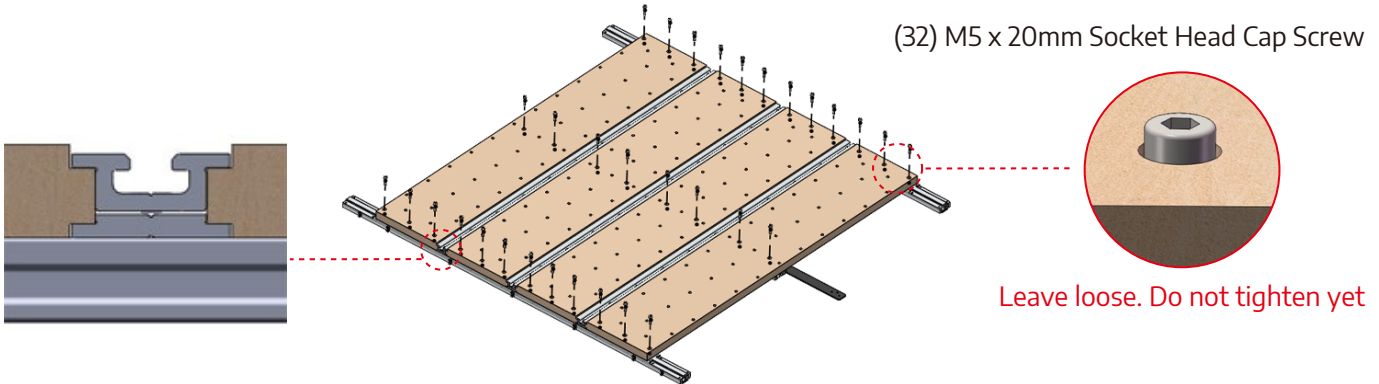
11 4 mm Allen Wrench



14 (32) M5 x 20 mm Socket Head Cap Screws

3. Use the (32) M5 x 20 mm socket head cap screws to loosely fasten the MDF spoilboards to the platform front profile (A), platform rear profile (B), and platform center profile (C), as shown. Do not fully tighten these screws yet.

**Note:** DO NOT fully tighten any screws at this stage! Leave a small gap under each screw head to allow movement during final calibration.





# Installation

## What you need:



11 2.5 mm Allen Wrench

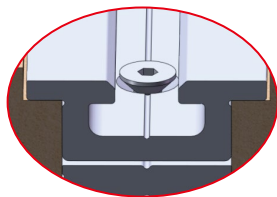


13 (33) M4 x 10 mm Flat Head Hex Socket Screws

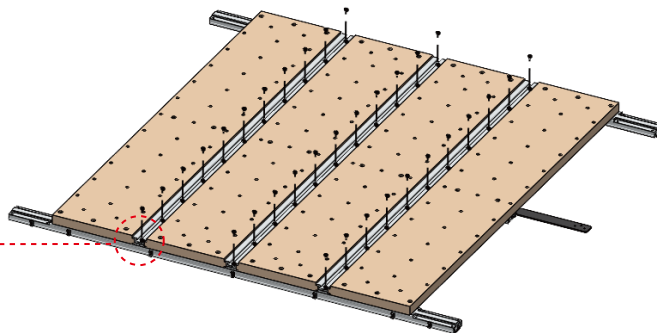
4. Use the (33) M4 x 10 mm flat head hex socket screws to loosely attach the top and bottom retaining bars to the MDF spoilboards. The retaining bars must remain adjustable until calibration is complete.

**Note:** DO NOT fully tighten any screws at this stage! Leave a small gap under each screw head to allow movement during final calibration.

(33) M4 x 10mm Flat Head Hex Socket Screw



Leave loose. Do not tighten yet



# Installation

## STEP 3: Pre-assemble the Y-Axis Modules

### What you need:



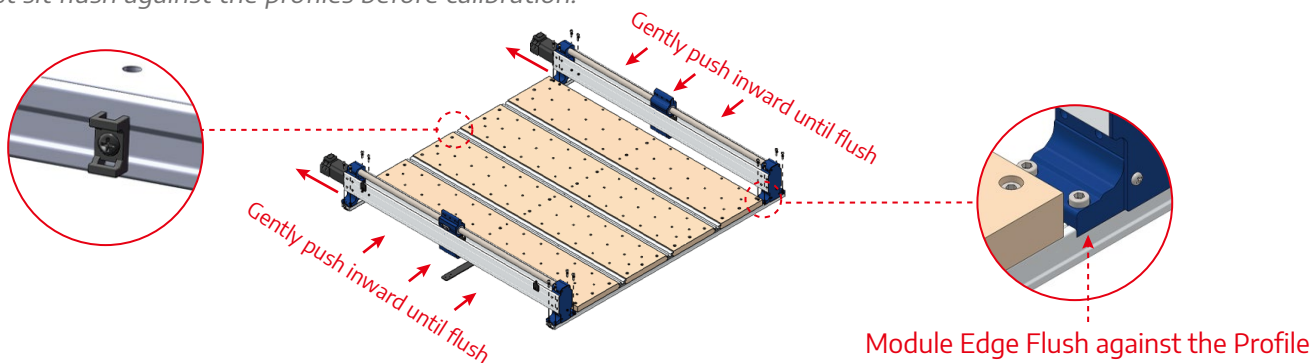
11 4 mm Allen Wrench



14 (16) M5 x 20 mm Socket Head Cap Screw

1. With the motors of both Y-axis modules facing the Platform Rear Profile (B), place the YL module on the Platform Front Profile (A) and Platform Rear Profile (B). Press it firmly until its edge sits flush with both profiles, then loosely install eight M5 x 20 mm socket head cap screws. Do not fully tighten any of these screws yet.
2. Repeat the same procedure for the YR module.

**Note:** Make sure the motors on both the YL and YR modules face the Platform Rear Profile (B). The module edges must sit flush against the profiles before calibration.



# Installation

## What you need:



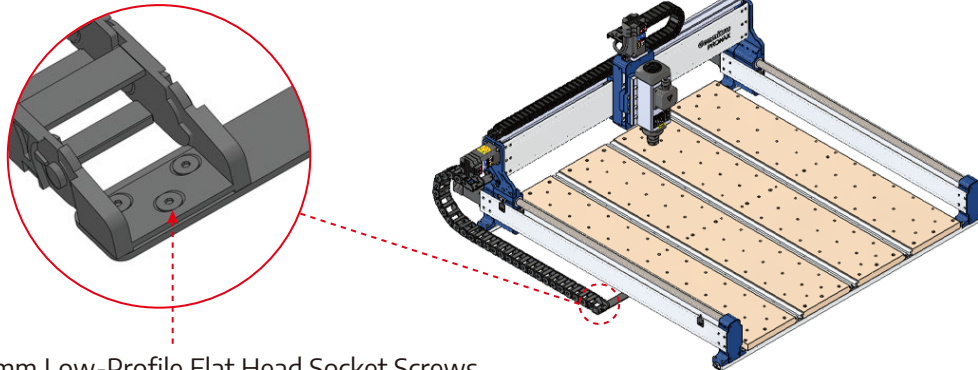
11 2.5 mm Allen Wrench



12 (3) M4 × 6 mm Low-Profile Flat Head Socket Screws

3. Continue assembling the remaining machine components according to the machine manual. Keep the platform screws and Y-axis module screws loose until the calibration and commissioning steps below tell you to tighten each group.

**Note:** Compared to the kit without a platform, the cable chain installation method is different. For this platform kit, install the cable chain on the supplied cable-chain mounting bracket. Use (3) M4 × 6 mm low-profile flat head socket screws. Make sure the cable chain is not twisted and can move through the full Y-axis travel without pulling the wires.



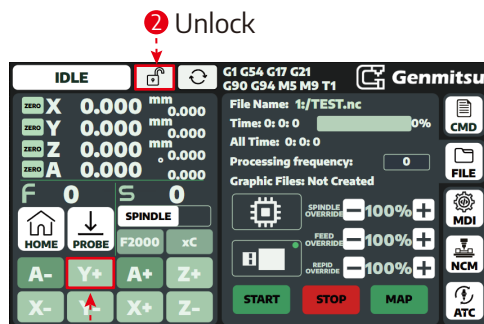
(3) M4 × 6 mm Low-Profile Flat Head Socket Screws

# Installation

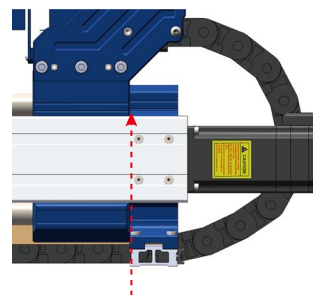
## STEP 4: Calibration and Commissioning

1. Before calibration, keep the platform screws and the YL/YR module screws loose. Keep hands, tools, and cables clear of all moving parts.
2. Use the control box to move the X-Z module toward the Y-axis positive limit (Y+ as shown). The Y-axis limit switch alarm may be triggered; clear the alarm manually.
3. Use the Y-axis stepper controller to jog both YL and YR sides at the same time until both sliders are firmly seated against their motor mounting brackets. Stop immediately if either side binds, makes unusual noise, or does not move evenly. Do not force one side independently because this can skew the gantry.

**Note:** If your control box screen or firmware differs from the screenshots, follow the machine user manual for the exact alarm-clearing and homing operation before continuing.



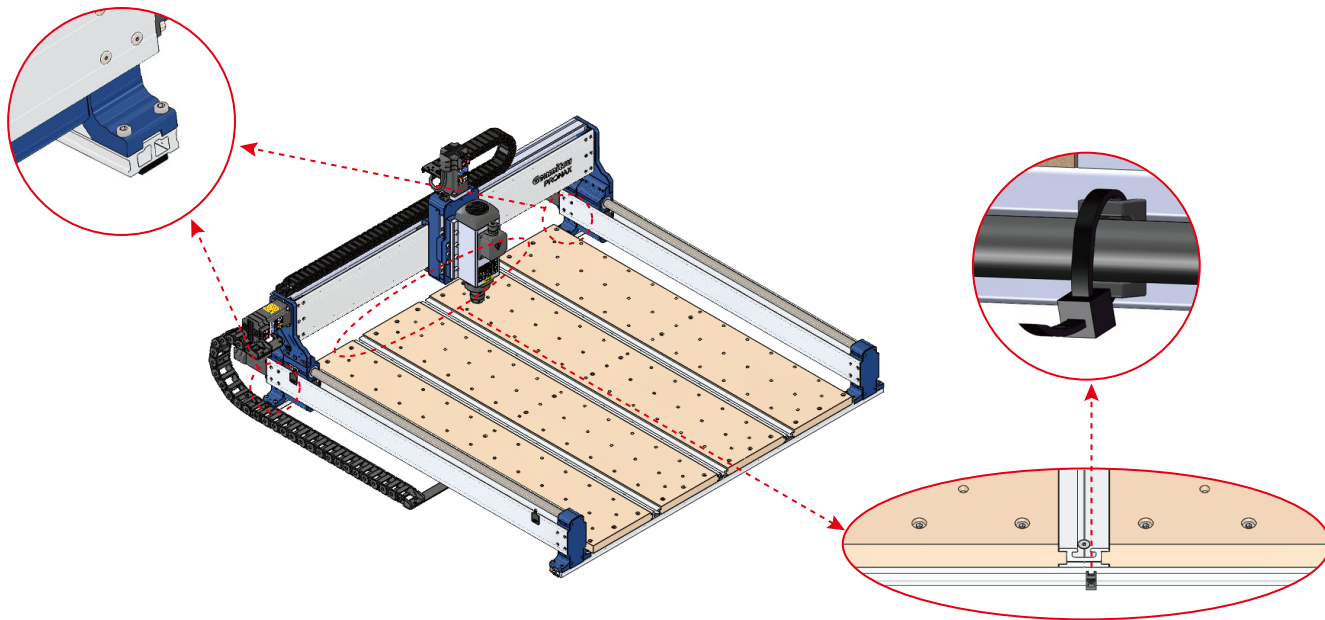
1 Press Y+ to move the X-Z module



Fully seated with no visible gap

## Installation

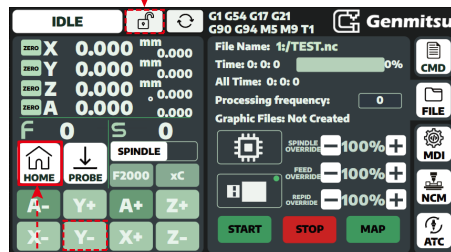
4. After both Y-axis sliders are seated against the rear motor mounting brackets, tighten the screws at the rear ends of the YL and YR modules and the rear screws of the platform assembly, as shown. Use cable ties to secure the YR module motor wires to the cable holder. Leave enough wire slack for the full Y-axis travel; do not overtighten the cable ties.



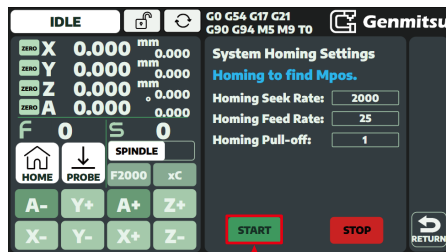
# Installation

5. After the rear screws are tightened, use the control box to move the X-Z module along the Y-axis and run homing. If the Y-axis limit switch alarm is triggered, clear the alarm manually, then tap HOME, tap START, and wait until the machine coordinates return to zero.

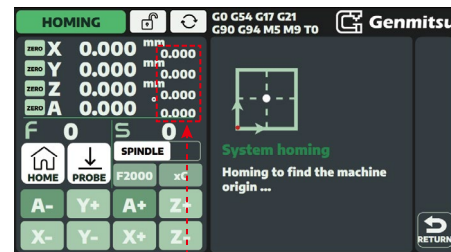
Unlock



Press Y- to move the XZ-axis module

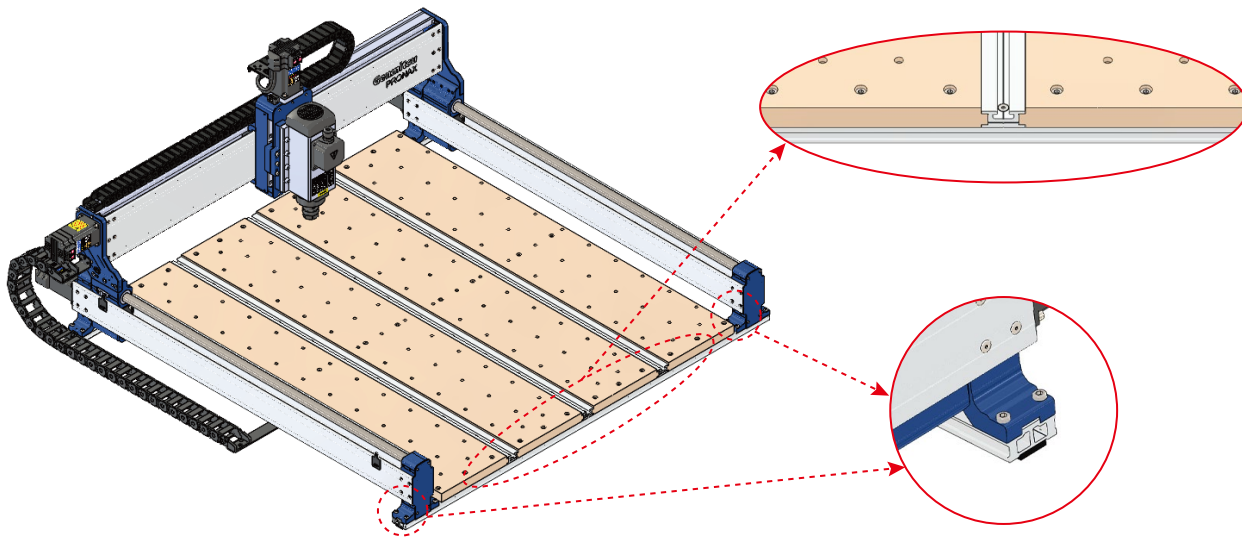


Homing the machine to establish machine zero



## Installation

6. After the machine returns to the home position and both front ends are seated without visible gaps, tighten the screws at the front of the YL and YR modules and the front screws of the platform assembly, as shown.
7. Tighten all remaining screws to complete machine installation and calibration.
8. Final check: Move the Y-axis through its full travel by hand or at low speed. Confirm that the gantry moves smoothly, the MDF spoilboards sit flat, the cable chain does not rub or pull the wires, and no screws remain loose.





|                                                             |           |
|-------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Willkommen</b>                                           | <b>17</b> |
| <b>Auspacken</b>                                            | <b>18</b> |
| <b>Montage</b>                                              | <b>20</b> |
| SCHRITT 1: Montieren Sie die Gummifüße                      | 20        |
| SCHRITT 2: Vormontage der maßgefertigten MDF-Auffangplatten | 22        |
| SCHRITT 3: Vormontage der Y-Achsen-Module                   | 25        |
| SCHRITT 4: Kalibrierung und Inbetriebnahme                  | 27        |

Vielen Dank für den Kauf des Genmitsu PRONAX Forge Hybrid Platform Kit von SainSmart. Scannen Sie den QR-Code, um Informationen zu finden.



Für technischen Support senden Sie bitte eine E-Mail an **[support@sainsmart.com](mailto:support@sainsmart.com)**.

Hilfe und Unterstützung erhalten Sie auch in unserer Facebook-Gruppe (SainSmart Genmitsu CNC Users Group). Scannen Sie den QR-Code, um der Gruppe beizutreten.





# Auspacken



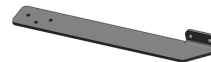
01 Vorderansicht der Plattform (A)



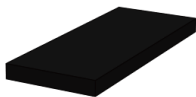
02 Profil der Plattform von hinten (B)



03 Profil der Plattform in der Mitte (C)



04 Befestigungshalterung für Kabelkette



05 (4) Gummifüße



06 (20) Kabelbinder (3 × 80 mm)



07 (2) Maßgefertigte MDF-Abdeckplatten A



08 (2) Maßgefertigte MDF-Abdeckplatte B



09 (3) Halteleisten für die Plattformoberseite



10 (3) Halteleisten für die Unterseite der Plattform

# Auspacken



- 11 Inbusschlüssel (2,5 mm, 4 mm)



- 12 (4) M4 × 6 mm Flachkopf-Innensechskantschrauben mit flachem Profil



- 13 (34) M4 × 10 mm Flachkopf-Sechskant-Innensechskantschrauben



- 14 (49) M5 × 20 mm Innensechskantschrauben



- 15 (3) M4 × 8 mm Sechskant-Innengewindeschrauben mit abgerundetem Kopf



- 16 Bedienungsanleitung

**Hinweis:** Bei allen Schraubentypen ist eine Ersatzschraube enthalten. Bringen Sie alle erforderlichen Schrauben an, bevor Sie die Verpackung entsorgen.



# Montage

## SCHRITT 1: Montieren Sie die GummifüÙe

### Was Sie benötigen:



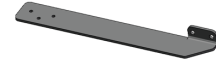
01 Vorderprofil der Plattform (A)



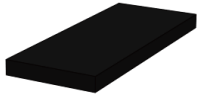
02 Hinteres Profil der Plattform (B)



03 Mittelprofil der Plattform (C)



04 Befestigungshalterung für Kabelkette



05 (4) GummifüÙe



11 2,5-mm-Inbusschlüssel

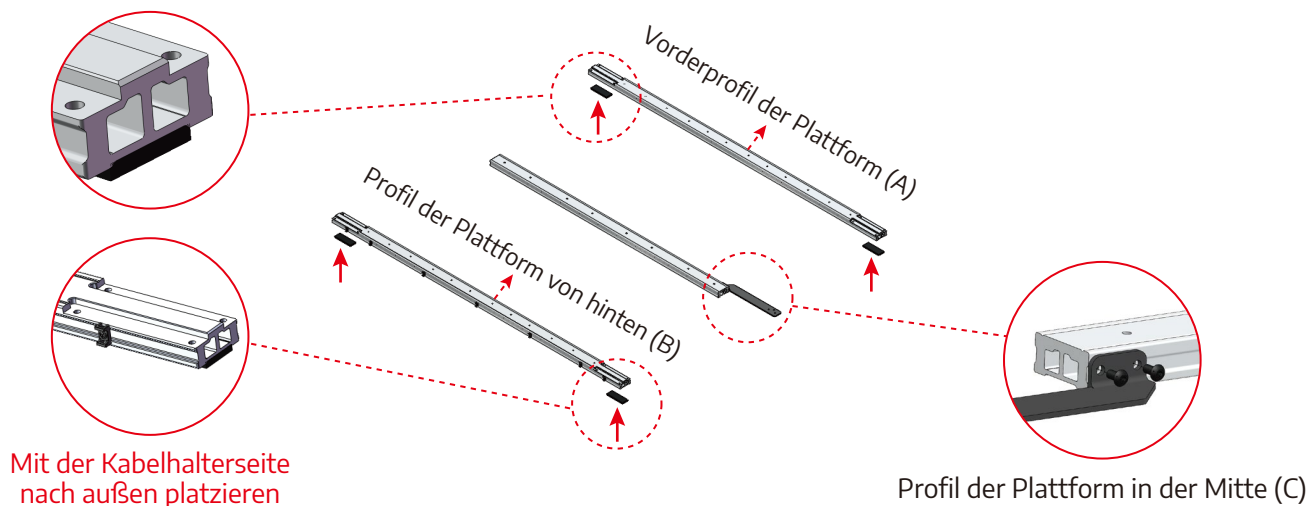


15 (2) M4 × 8 mm Sechskantschrauben mit Rundkopf

# Montage

1. Ziehen Sie die Schutzfolie von den vier Gummifüßen ab.
2. Befestigen Sie die vier Gummifüße wie in der Abbildung gezeigt an den unteren Nuten an beiden Enden des vorderen Plattformprofils (A) und des hinteren Plattformprofils (B). Befestigen Sie die Kabelketten-Halterung mit den beiden M4 × 8 mm Sechskantschrauben mit Rundkopf am mittleren Plattformprofil (C).
3. Legen Sie das vordere Plattformprofil (A), das hintere Plattformprofil (B) und das mittlere Plattformprofil (C) auf eine ebene, waagerechte Fläche.

**Hinweis:** Der Kabelhalter muss, wie abgebildet, nach außen zeigen, weg von der Mitte der Plattform.



## SCHRITT 2: Vormontage der maßgefertigten MDF-Auffangplatten

### Was Sie benötigen:



07 (2) Maßgefertigte  
MDF-Abdeckplatten A



08 (2) Maßgefertigte  
MDF-Auflageplatte B

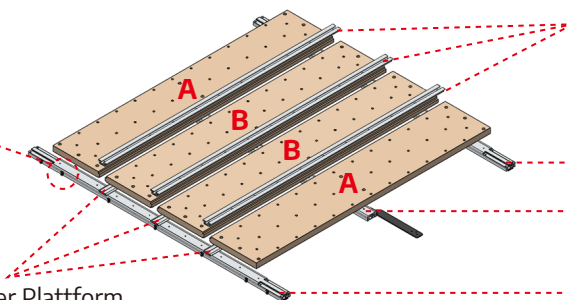


09 (3) Halteleisten für  
die Plattformoberseite



10 (3) Halteleisten für die  
Plattformunterseite

1. Lege das vordere Plattformprofil (A), das hintere Plattformprofil (B) und das mittlere Plattformprofil (C) zusammen mit den MDF-Unterlegplatten auf einen flachen Tisch. Platziere die (2) maßgefertigten MDF-Unterlegplatten B in der Mitte und die (2) maßgefertigten MDF-Unterlegplatten A so, dass eine A-B-B-A-Anordnung entsteht. Achte darauf, dass die Senkbohrungen nach oben zeigen, und richte die Schraubenlöcher aus, bevor du die Schrauben eindrehst.
2. Positioniere die (3) oberen Halteleisten und die (3) unteren Halteleisten wie abgebildet auf den MDF-Unterlagsplatten. Achte darauf, dass jede Leiste flach in ihrer Nut sitzt und die Löcher aufeinander ausgerichtet sind, bevor du die Schrauben eindrehst.



Halteleisten für die Plattformoberseite

Vorderprofil der Plattform (A)

Profil der Plattform in der Mitte (C)

Profil der Plattform von hinten (B)

Halteleisten für die Unterseite der Plattform

# Montage

## Was Sie benötigen:



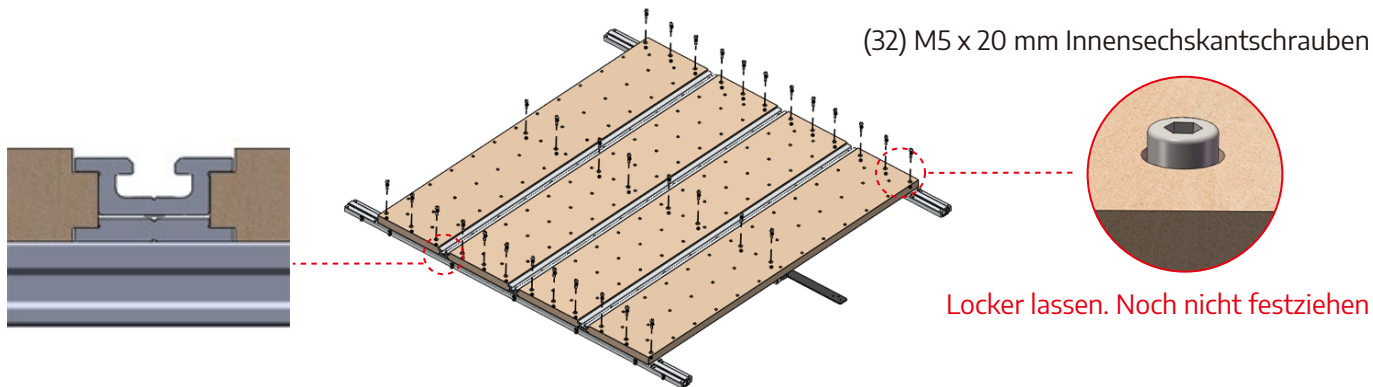
11 4-mm-Inbusschlüssel



14 (32) M5 x 20 mm Innensechskantschrauben

3. Befestigen Sie die MDF-Auflageplatten mit den 32 Innensechskantschrauben M5 x 20 mm lose am vorderen Plattformprofil (A), am hinteren Plattformprofil (B) und am mittleren Plattformprofil (C), wie abgebildet. Ziehen Sie diese Schrauben noch nicht vollständig fest.

**Hinweis:** Befestigen Sie diese Schrauben nur locker. Lassen Sie unter jedem Schraubenkopf einen kleinen sichtbaren Spalt, damit sich die Plattform während der Ausrichtung verschieben kann.



# Montage

## Was Sie benötigen:



11 2,5-mm-Inbusschlüssel

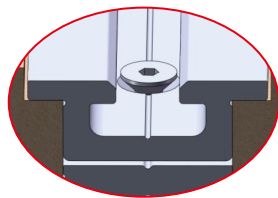


13 (33) M4 x 10 mm Flachkopf-Innensechskantschrauben

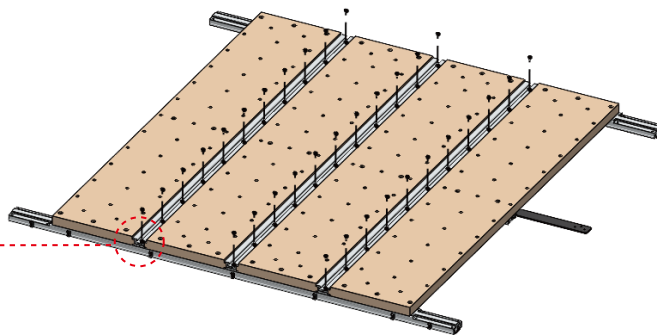
4. Befestigen Sie die oberen und unteren Halteleisten mit den 33 M4 x 10 mm Sechskantschrauben mit Flachkopf locker an den MDF-Auffangplatten. Die Halteleisten müssen bis zum Abschluss der Kalibrierung verstellbar bleiben.

**Hinweis:** Ziehen Sie diese Schrauben nur locker an. Ziehen Sie sie erst dann fest an, wenn Sie in den Kalibrierungsschritten dazu aufgefordert werden, die Plattform zu arretieren.

(33) M4 x 10 mm Flachkopf-Sechskant-Innensechskantschrauben



Locker lassen. Noch nicht festziehen



## SCHRITT 3: Vormontage der Y-Achsen-Module

### Was Sie benötigen:



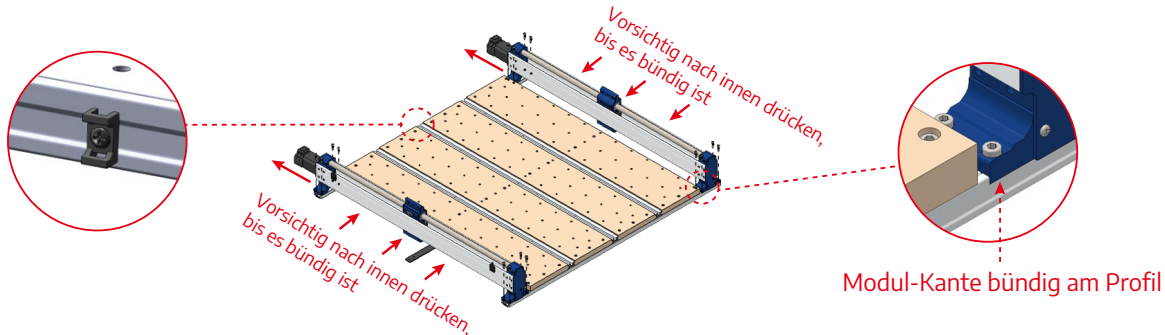
11 4-mm-Inbusschlüssel



14 (16) M5 x 20 mm Innensechskantschrauben

1. Richten Sie die Motoren beider Y-Achsen-Module zum hinteren Profil der Plattform (B) aus und setzen Sie das YL-Modul auf das vordere Profil der Plattform (A) und das hintere Profil der Plattform (B). Drücken Sie es fest an, bis seine Kante bündig mit beiden Profilen abschließt, und setzen Sie dann acht Innensechskantschrauben M5 x 20 mm locker ein. Ziehen Sie diese Schrauben noch nicht vollständig fest.
2. Wiederholen Sie den Vorgang für das YR-Modul.

**Hinweis:** Achten Sie darauf, dass die Motoren sowohl des YL- als auch des YR-Moduls zum hinteren Plattformprofil (B) zeigen. Die Modulkanten müssen vor der Kalibrierung bündig an den Profilen anliegen.



# Montage

## Was Sie benötigen:



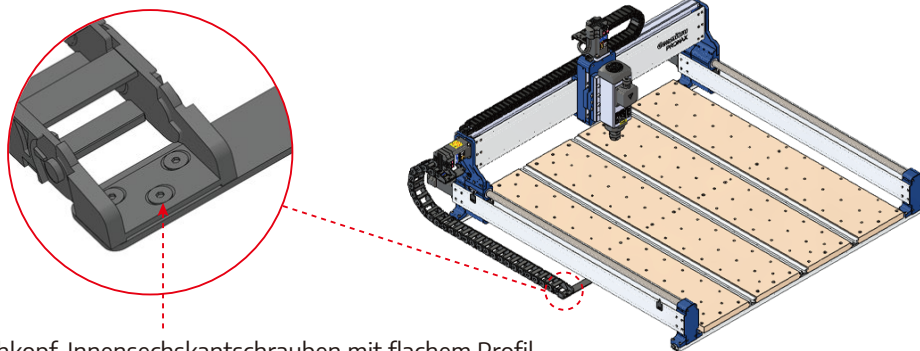
11 2,5-mm-Inbusschlüssel



12 (3) M4 × 6 mm Flachkopf-Innensechskantschrauben mit flachem Profil

3. Setzen Sie die Montage der übrigen Maschinenkomponenten gemäß der Maschinenanleitung fort. Lassen Sie die Schrauben der Plattform und des Y-Achsen-Moduls locker, bis Sie in den folgenden Schritten zur Kalibrierung und Inbetriebnahme aufgefordert werden, die jeweilige Gruppe festzuziehen.

**Hinweis:** Im Vergleich zum Bausatz ohne Plattform unterscheidet sich die Montage der Kabelkette. Bei diesem Plattform-Bausatz montieren Sie die Kabelkette an der mitgelieferten Kabelkettenhalterung. Verwenden Sie dazu drei M4 × 6 mm Flachkopf-Innensechskantschrauben mit flachem Profil. Stellen Sie sicher, dass die Kabelkette nicht verdreht ist und sich über den gesamten Y-Achsen-Verfahrweg bewegen kann, ohne an den Kabeln zu ziehen.

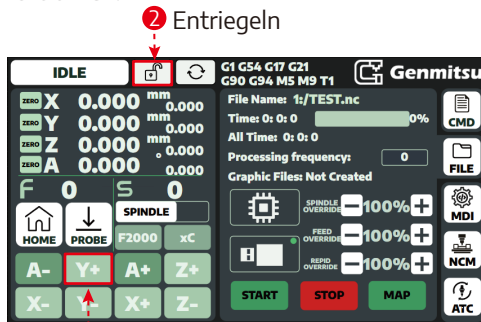


(3) M4 × 6 mm Flachkopf-Innensechskantschrauben mit flachem Profil

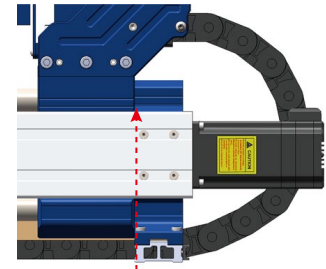
## SCHRITT 4: Kalibrierung und Inbetriebnahme

1. Lassen Sie vor der Kalibrierung die Schrauben der Plattform und des YL/YR-Moduls locker. Halten Sie Hände, Werkzeuge und Kabel von allen beweglichen Teilen fern.
2. Bewegen Sie das X-Z-Modul mithilfe des Steuerkastens in Richtung des positiven Endanschlags der Y-Achse (Y+, wie abgebildet). Möglicherweise wird der Alarm des Y-Achsen-Endschalters ausgelöst; löschen Sie den Alarm manuell.
3. Verwenden Sie den Schrittmotorsteuergerät der Y-Achse, um sowohl die YL- als auch die YR-Seite gleichzeitig im Jog-Modus zu bewegen, bis beide Schlitten fest an ihren Motorhalterungen anliegen. Halten Sie sofort an, wenn eine der Seiten klemmt, ungewöhnliche Geräusche macht oder sich nicht gleichmäßig bewegt. Wenden Sie keine Gewalt auf eine Seite allein an, da dies zu einer Verwindung des Portals führen kann.

**Hinweis:** Falls sich der Bildschirm Ihres Steuerkastens oder die Firmware von den Screenshots unterscheidet, befolgen Sie bitte die Anweisungen im Benutzerhandbuch der Maschine für das genaue Löschen des Alarms und den Referenzierungsvorgang, bevor Sie fortfahren.

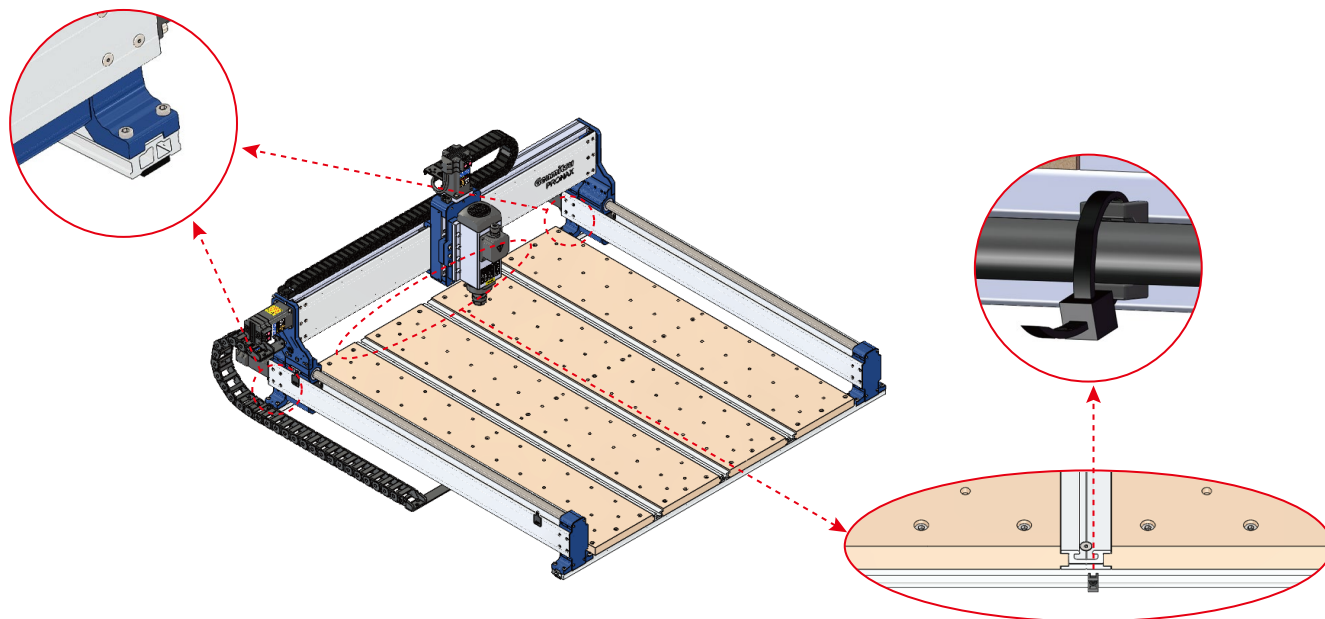


1 Y+ drücken, um das X-Z-Modul zu bewegen



Vollständig eingerastet, ohne sichtbaren Spalt

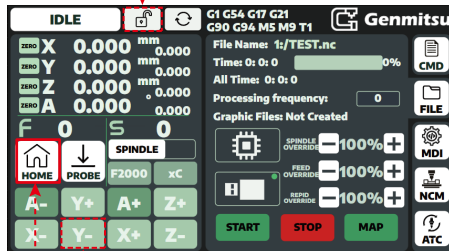
4. Nachdem beide Y-Achsen-Schieber an den hinteren Motorhalterungen anliegen, ziehen Sie die Schrauben an den hinteren Enden der YL- und YR-Module sowie die hinteren Schrauben der Plattformbaugruppe wie abgebildet fest. Befestigen Sie die Motorkabel des YR-Moduls mit Kabelbindern am Kabelhalter. Lassen Sie genügend Kabelspiel für den gesamten Verfahrweg der Y-Achse; ziehen Sie die Kabelbinder nicht zu fest an.



# Montage

5. Nachdem die hinteren Schrauben angezogen sind, bewegen Sie das X-Z-Modul mithilfe des Steuerkastens entlang der Y-Achse und führen Sie den Referenziervorgang durch. Wenn der Alarm des Y-Achsen-Endschalters ausgelöst wird, löschen Sie den Alarm manuell, tippen Sie dann auf „HOME“, anschließend auf „START“ und warten Sie, bis die Maschinenkoordinaten wieder auf Null stehen.

Entriegeln

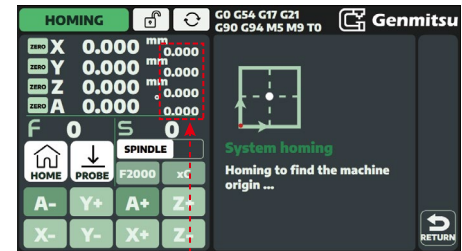


1

Drücken Sie Y-, um das XZ-Achsenmodul zu verschieben

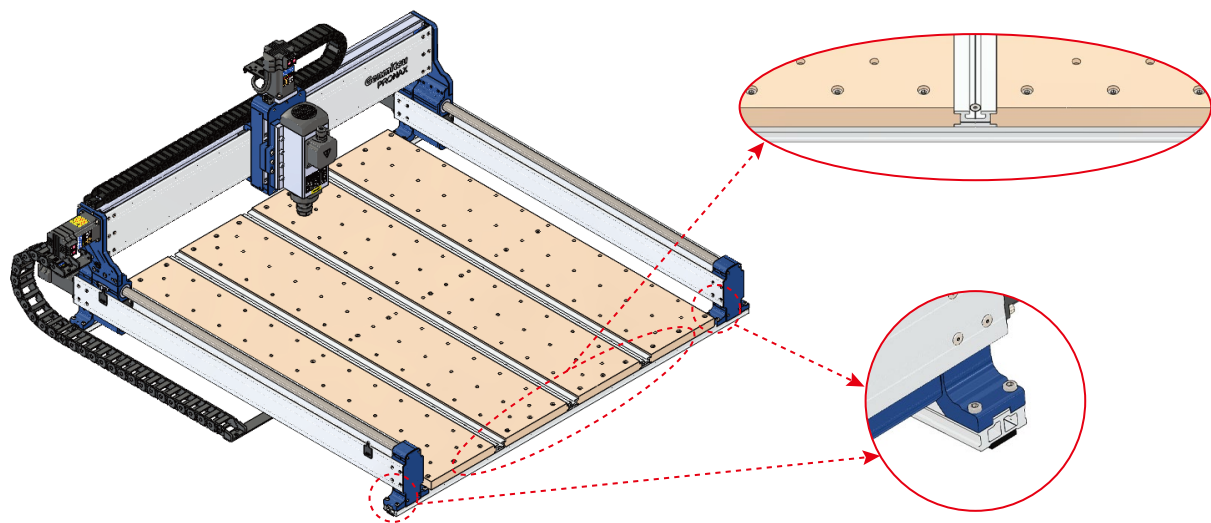


2



Die Maschine homen, um den Maschinen-Nullpunkt festzulegen

6. Nachdem die Maschine in die Ausgangsposition zurückgekehrt ist und beide vorderen Enden ohne sichtbare Spalten anliegen, ziehen Sie die Schrauben an der Vorderseite der YL- und YR-Module sowie die vorderen Schrauben der Plattformbaugruppe wie abgebildet fest.
7. Ziehen Sie alle verbleibenden Schrauben fest, um die Installation und Kalibrierung der Maschine abzuschließen.
8. Abschließende Überprüfung: Bewegen Sie die Y-Achse von Hand oder mit niedriger Geschwindigkeit über ihren gesamten Verfahrensweg. Vergewissern Sie sich, dass sich das Portal reibungslos bewegt, die MDF-Auffangplatten flach aufliegen, die Kabelkette nicht an den Kabeln reibt oder daran zieht und keine Schrauben mehr locker sind.





|                            |    |
|----------------------------|----|
| ようこそ                       | 32 |
| 開封                         | 33 |
| 取り付け                       | 35 |
| ステップ 1: ゴム足を取り付ける          | 35 |
| ステップ 2: 特注 MDF スポイルボードの仮組み | 37 |
| ステップ 3: Y軸モジュールの仮組み        | 40 |
| ステップ 4: キャリブレーションと試運転      | 42 |

SainSmartのGenmitsu PRONAX Forge Hybrid Platform Kitをご購入いただき、ありがとうございます。  
QRコードをスキャンして情報をご確認ください。



**Scan To Find**  
CNC Resource

技術サポートについては、**[support@sainsmart.com](mailto:support@sainsmart.com)**までメールでお問い合わせください。  
Facebookグループ（SainSmart Genmitsu CNC Users Group）でもサポートを受けることができます。  
QRコードをスキャンしてグループに参加してください。



**Scan To Join**  
User Community



01 プラットフォーム  
の正面図 (A)



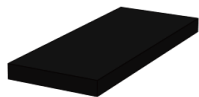
02 プラットフォーム  
背面図 (B)



03 プラットフォーム  
中央側面図 (C)



04 ケーブル・チェーン  
用取り付けブラケット



05 (4) ゴム足



06 (20) ケーブルタイ  
(3 × 80 mm)



07 (2) 特注MDFスポ  
イルボード A



08 (2) 特注MDFスポ  
イルボード B



09 (3) プラットフォー  
ム上面固定バー



10 (3) プラットフォー  
ム底面固定バー



11 六角レンチ (2.5 mm、4 mm)



12 (4) M4 × 6 mm  
薄型平頭ソケットネジ



13 (34) M4 × 10 mm  
平頭六角ソケットネジ



14 (49) M5 × 20 mm  
ソケットヘッドキャップスクリュー



15 (3) M4 × 8 mm  
丸頭六角ソケットネジ



16 取扱説明書

注: すべてのネジタイプに、予備のネジが1本付属しています。  
梱包材を廃棄する前に、必要なネジをすべて取り付けてください。

# 取り付け

## ステップ 1: ゴム足を取り付ける

必要なもの:



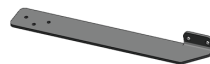
01 プラットフォーム  
前面図 (A)



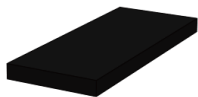
02 プラットフォーム  
後部プロファイル (B)



03 プラットフォーム  
中央プロファイル (C)



04 ケーブル・チェーン  
用取り付けブラケット



05 (4) ゴム足



11 2.5 mm 六角レンチ

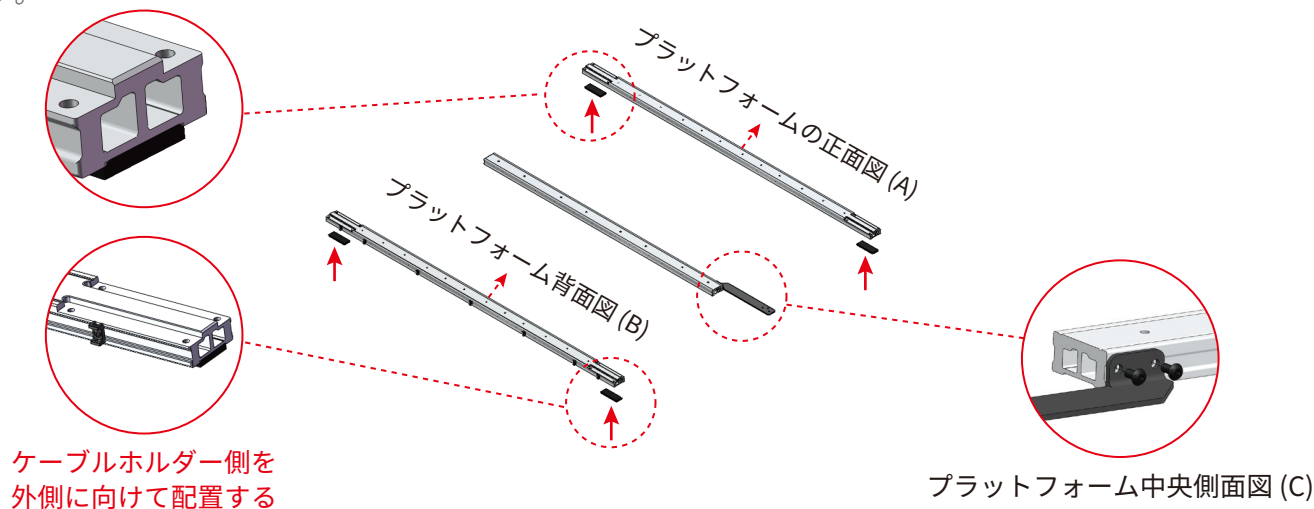


15 (2) M4 × 8 mm  
丸頭六角穴付きネジ

## 取り付け

1. 4つのゴム足から剥離ライナーをはがします。
2. 図のように、4つのゴム足を、プラットフォーム前部プロファイル (A) およびプラットフォーム後部プロファイル (B) の両端にある下部の溝に取り付けます。2本の M4 × 8 mm 丸頭六角穴付きネジを使用して、ケーブルチェーン取り付けブラケットをプラットフォーム中央プロファイル (C) に固定します。
3. プラットフォームフロントプロファイル (A)、プラットフォームリアプロファイル (B)、およびプラットフォームセンタープロファイル (C) を、平らで水平な面に置きます。

**注:** 図に示すように、ケーブルホルダーはプラットフォームの中心から離れる方向、つまり外側を向くようにしてください。



## 取り付け

### ステップ 2: 特注 MDF スポイルボードの仮組み

必要なもの:



07 (2) 特注MDFス  
ポイルボード A



08 (2) 特注MDFス  
ポイルボード B

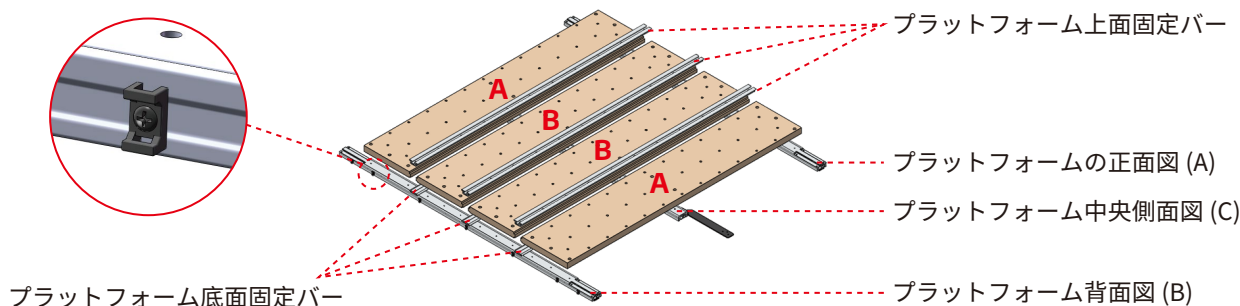


09 (3) プラットフォー  
ム上部固定バー



10 (3) プラットフォー  
ム底面固定バー

1. 平らなテーブルの上に、プラットフォーム前面プロファイル (A)、プラットフォーム背面プロファイル (B)、プラットフォーム中央プロファイル (C) とMDFスペイルボードを並べます。特注のMDFスペイルボードBを2枚中央に配置し、特注のMDFスペイルボードAを2枚配置して、「A-B-B-A」の配置にします。皿穴が上を向くようにし、ネジ穴の位置を合わせてからネジを取り付けてください。
2. 図のように、MDFスペイルボード上に (3本) のトップリテーニングバーと (3本) のボトムリテーニングバーを配置します。各バーが溝に平らに収まり、穴が揃っていることを確認してから、ネジを締め付けてください。



## 取り付け

必要なもの:



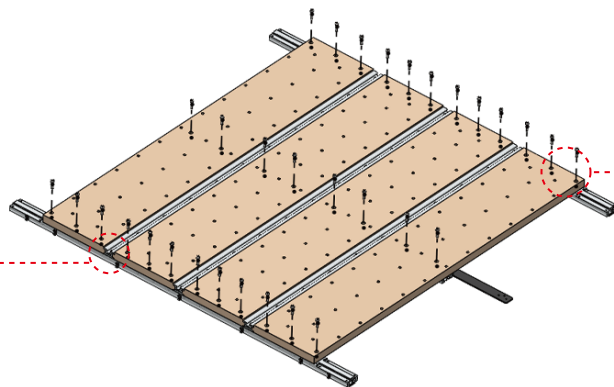
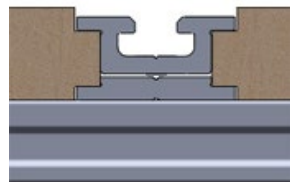
11 4 mm Allen Wrench



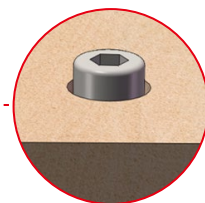
14 (32) M5 x 20 mm 六角穴付きボルト

3. 図のように、32本のM5×20 mm ソケットヘッドキャップスクリューを使用して、MDFスポイルボードをプラットフォーム前面プロファイル (A) 、プラットフォーム背面プロファイル (B) 、およびプラットフォーム中央プロファイル (C) に緩く固定します。この段階では、これらのネジを完全に締め付けないでください。

**注:** これらのネジは緩く取り付けだけにしてください。位置合わせの際にプラットフォームが動けるよう、各ネジ頭の下にわずかな隙間が見えるようにしてください。



(32) M5 x 20 mm ソケット  
ヘッドキャップスクリュー



緩めたままにしてください。  
まだ締め付けないでください

## 取り付け

必要なもの:



11 2.5 mm 六角レンチ

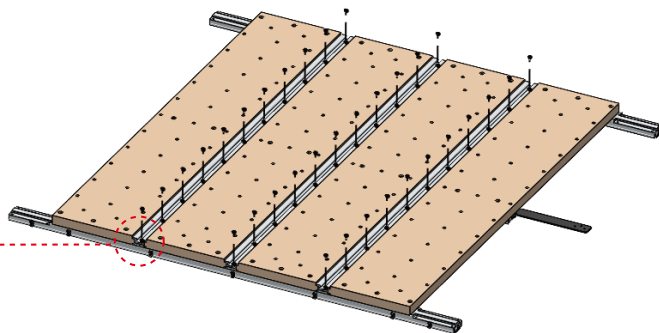
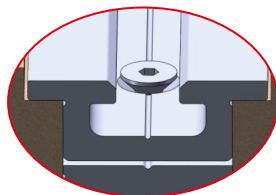


13 (33) M4 x 10 mm 平頭六角ソケットネジ

4. 33本のM4 x 10 mm 平頭六角ソケットネジを使用して、上部および下部の保持バーをMDFスペイルボードに緩く取り付けます。キャリブレーションが完了するまでは、保持バーの位置を調整できる状態にしておく必要があります。

注: これらのネジは緩く取り付けるだけにしてください。キャリブレーションの手順でプラットフォームを固定するよう指示があるまで、ネジを完全に締め付けないでください。

(33) M4 x 10 mm 平頭六角ソケットネジ



緩めたままにしてください。  
まだ締め付けないでください

# 取り付け

## ステップ3: Y軸モジュールの仮組み

必要なもの:



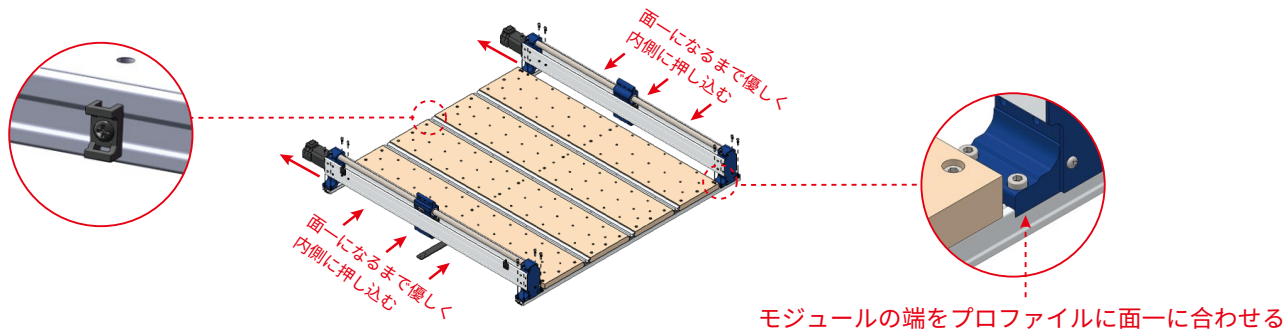
11 4 mm 六角レンチ



14 (16) M5 × 20 mm ソケットヘッドキャップネジ

1. 両方のY軸モジュールのモーターがプラットフォーム後部プロファイル (B) に向くようにし、YLモジュールをプラットフォーム前部プロファイル (A) およびプラットフォーム後部プロファイル (B) の上に置きます。その端が両方のプロファイルと面一になるまでしっかりと押し込み、その後、M5 x 20 mmの六角穴付きボルト8本を緩く取り付けます。この段階では、これらのネジを完全に締め付けしないでください。
2. YRモジュールについても、同様の手順を繰り返します。

注: YLモジュールとYRモジュールの両方のモーターが、プラットフォーム後部プロファイル (B) に向いていることを確認してください。キャリブレーションを行う前に、モジュールの端がプロファイルにぴったりと接している必要があります。



## 取り付け

必要なもの:



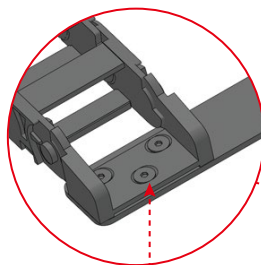
⑪ 2.5 mm 六角レンチ



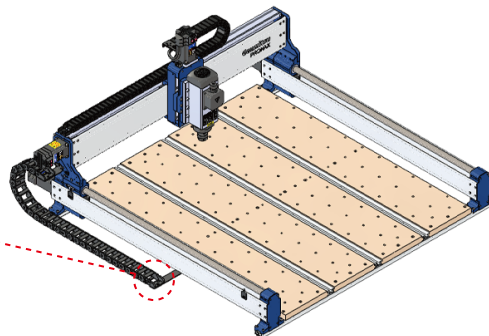
⑫ (3) M4 × 6 mm 低頭平頭ソケットネジ

3. 機械の取扱説明書に従って、残りの機械部品の組み立てを続けてください。以下のキャリブレーションおよび試運転の手順で各グループを締め付けるよう指示があるまで、プラットフォームのネジとY軸モジュールのネジは緩めたままにしておいてください。

**注:** プラットフォームなしのキットと比較して、ケーブルチェーンの取り付け方法が異なります。このプラットフォームキットでは、付属のケーブルチェーン取り付けブラケットにケーブルチェーンを取り付けてください。M4 × 6 mm の低頭平頭ソケットネジを3本使用します。ケーブルチェーンがねじれていないこと、およびワイヤーを引っ張ることなくY軸の全移動範囲を移動できることを確認してください。



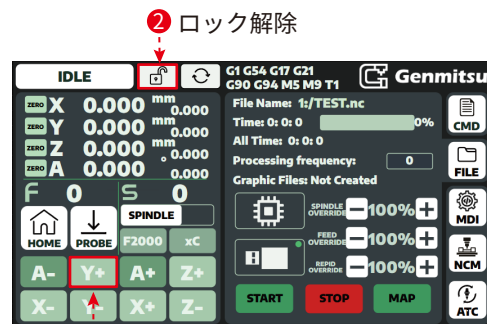
(3) M4 × 6 mm 薄型平頭ソケットネジ



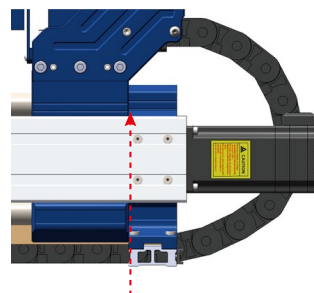
## ステップ4: キャリブレーションと試運転

1. キャリブレーションを行う前は、プラットフォームのネジおよびYL/YRモジュールのネジを緩めたままにしておいてください。手、工具、ケーブルをすべての可動部から遠ざけてください。
2. コントロールボックスを使用して、X-ZモジュールをY軸の正方向リミット（図示の通りY+）に向かって移動させます。Y軸のリミットスイッチアラームが作動する場合がありますが、手動でアラームを解除してください。
3. Y軸ステッパーコントローラを使用して、YL側とYR側の両方を同時にジョグ操作し、両方のスライダーがモーター取り付けブラケットにしっかりと収まるまで動かしてください。どちらかの側が引っかかったり、異常な音がしたり、動きが不均一になった場合は、直ちに停止してください。片側だけを無理に動かさないでください。ガントリーが歪む原因となります。

注：制御ボックスの画面やファームウェアがスクリーンショットと異なる場合は、作業を続行する前に、機械のユーザーマニュアルに従って、正確なアラーム解除および原点復帰操作を行ってください。



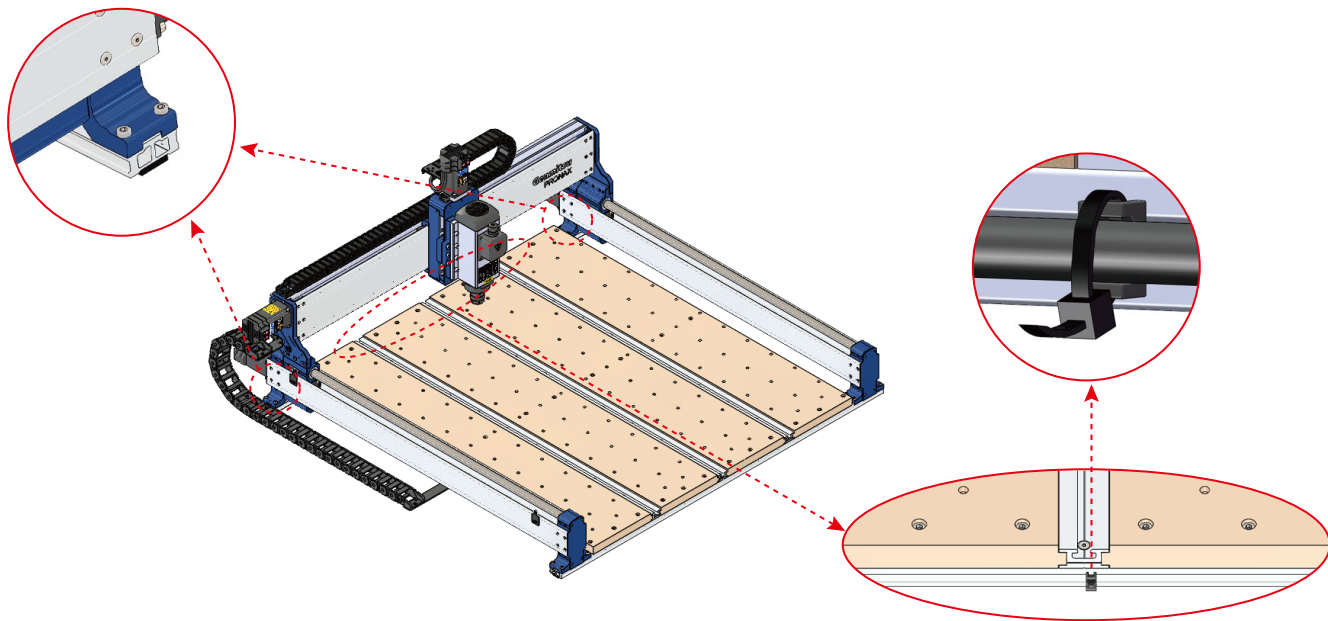
① Y+を押してX-Zモジュールを移動する



隙間なく完全に装着されている状態

## 取り付け

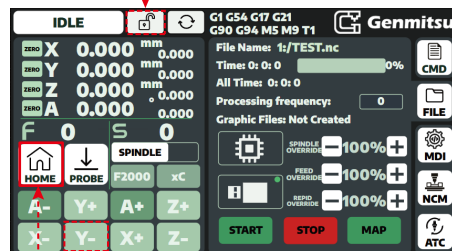
4. 両方のY軸スライダーが後部のモーター取り付けブラケットに密着したら、図のようにYLモジュールとYRモジュールの後端にあるネジ、およびプラットフォームアセンブリの後部ネジを締め付けます。ケーブルタイを使用して、YRモジュールのモーター配線をケーブルホルダーに固定します。Y軸の全移動範囲に対応できるように、配線に十分なゆとりを持たせてください。ケーブルタイを締めすぎないようにしてください。



## 取り付け

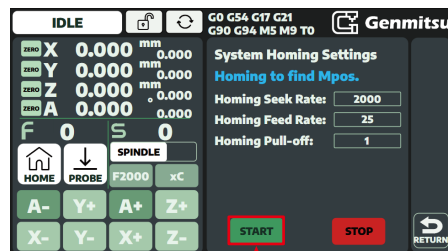
5. 後部のネジを締め付けた後、コントロールボックスを使用してX-ZモジュールをY軸方向に移動させ、原点復帰を実行してください。Y軸のリミットスイッチアラームが作動した場合は、手動でアラームを解除し、[HOME]をタップしてから[START]をタップし、機械座標がゼロに戻るまで待ってください。

### ロック解除



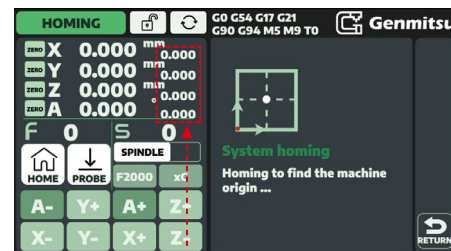
1

Y- を押して、XZ軸モジュールを移動します



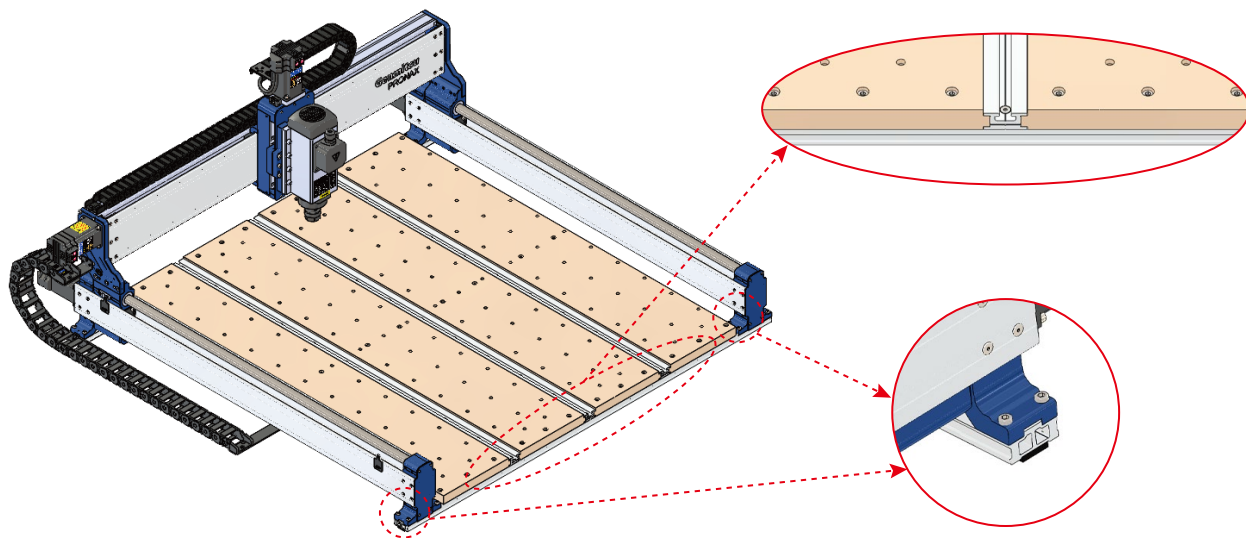
2

マシンをホーミングして機械原点を設定する



## 取り付け

6. 機械が原点位置に戻り、両端に目に見える隙間がない状態で収まったら、図のように YL モジュールと YR モジュールの前面にあるネジ、およびプラットフォームアセンブリの前面ネジを締め付けます。
7. 残りのネジをすべて締め付け、機械の設置とキャリブレーションを完了させてください。
8. 最終確認：Y軸を手動または低速で全行程にわたって移動させます。ガントリーがスムーズに動くこと、MDF製スポイルボードが平らに設置されていること、ケーブルチェーンがワイヤーに擦れたり引っ張ったりしていないこと、および緩んだネジが残っていないことを確認してください。





# Table des matières

---

**Bienvenue** ..... **47**

**Déballage** ..... **48**

# Bienvenue

Merci d'avoir acheté le Genmitsu PRONAX Spark Hybrid Platform Kit de SainSmart.  
Scannez le code QR pour trouver les informations.



**Scan To Find**  
CNC Resource

Pour le support technique, veuillez nous envoyer un e-mail à **[support@sainsmart.com](mailto:support@sainsmart.com)**.

Une aide et un support sont également disponibles via notre groupe Facebook (SainSmart Genmitsu CNC Users Group).  
Scannez le code QR pour rejoindre le groupe.



**Scan To Join**  
User Community

# Déballage



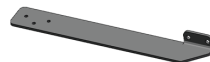
01 Vue de face de la plateforme (A)



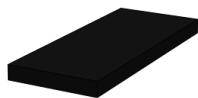
02 Vue arrière de la plate-forme (B)



03 Vue centrale de la plateforme (C)



04 Support de fixation pour chaîne de câbles



05 (4) Pieds en caoutchouc



06 (20) Attaches de câbles (3 x 80 mm)



07 (2) Panneaux de protection en MDF sur mesure A



08 (2) Panneau de protection en MDF sur mesure B



09 (3) Barres de retenue supérieures de la plate-forme



10 (3) Barres de retenue inférieures de la plate-forme

# Déballage



- 11 Clés Allen (2,5 mm, 4 mm)



- 12 (4) Vis à tête plate à empreinte hexagonale M4 × 6 mm à profil bas



- 13 (34) Vis à tête plate à six pans creux M4 × 10 mm  
Vis à six pans creux à tête plate



- 14 (49) Vis à tête cylindrique à six pans creux M5 × 20 mm



- 15 (3) Vis à six pans creux à tête arrondie M4 × 8 mm



- 16 Manuel d'utilisation

**Note:** Tous les types de vis sont fournis avec une vis de rechange.  
Installez toutes les vis nécessaires avant de jeter l'emballage.



# Indice

---

|                  |           |
|------------------|-----------|
| <b>Benvenuto</b> | <b>51</b> |
| <b>Unboxing</b>  | <b>52</b> |

# Benvenuto

Grazie per aver acquistato il Genmitsu PRONAX Forge Hybrid Platform Kit di SainSmart.  
Scansiona il codice QR per trovare le informazioni.



**Scan To Find**  
CNC Resource

Per il supporto tecnico, invia un'e-mail a **[support@sainsmart.com](mailto:support@sainsmart.com)**.  
Aiuto e supporto sono disponibili anche dal nostro gruppo Facebook (SainSmart Genmitsu CNC Users Group).  
Scansiona il codice QR per unirti al gruppo.



**Scan To Join**  
User Community

# Unboxing



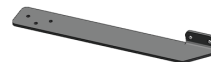
**01** Profilo frontale della piattaforma (A)



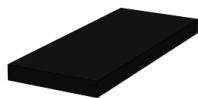
**02** Profilo posteriore della piattaforma (B)



**03** Profilo centrale della piattaforma (C)



**04** Staffa di montaggio per catena portacavi



**05** (4) Piedini in gomma



**06** (20) Fascette (3 x 80 mm)



**07** (2) Pannelli di protezione in MDF su misura A



**08** (2) Pannello di protezione in MDF su misura B



**09** (3) Barre di fissaggio superiori della piattaforma



**10** (3) Barre di fissaggio inferiori della piattaforma

# Unboxing



- 11 Chiavi a brugola (2,5 mm, 4 mm)



- 14 (49) Viti a testa cilindrica con impronta a brugola M5 × 20 mm



- 16 Manuale d'uso



- 12 (4) Viti a testa piatta a incasso a profilo ribassato M4 × 6 mm



- 13 (34) M4 × 10 mm Viti a testa piatta con impronta esagonale



- 15 (3) Viti a testa esagonale incassata con testa arrotondata M4 × 8 mm

**Nota:** per ogni tipo di vite è inclusa una vite di ricambio.  
Installare tutte le vite necessarie prima di smaltire l'imballaggio.



# Índice

---

|                    |       |           |
|--------------------|-------|-----------|
| <b>Bienvenido</b>  | ----- | <b>55</b> |
| <b>Desembalaje</b> | ----- | <b>56</b> |



# Bienvenido

Gracias por comprar el Genmitsu PRONAX Spark Hybrid Platform Kit de SainSmart.  
Escanea el código QR para encontrar la información.



**Scan To Find**  
CNC Resource

Para soporte técnico, envíanos un correo electrónico a **[support@sainsmart.com](mailto:support@sainsmart.com)**.

También puedes obtener ayuda y soporte en nuestro grupo de Facebook (SainSmart Genmitsu CNC Users Group).  
Escanea el código QR para unirte al grupo.



**Scan To Join**  
User Community



## Desembalaje



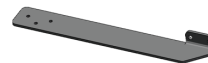
01 Perfil frontal de la plataforma (A)



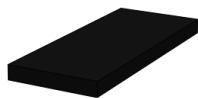
02 Perfil trasero de la plataforma (B)



03 Perfil central de la plataforma (C)



04 Soporte de montaje de a cadena de cables



05 (4) Patas de goma



06 (20) Bridas para cables (3 x 80 mm)



07 (2) Tableros de protección de MDF a medida A



08 (2) Placa protectora de MDF a medida B



09 (3) Barras de sujeción de la parte superior de la plataforma



10 (3) Barras de sujeción inferiores de la plataforma

# Desembalaje



- 11 Llaves Allen (2,5 mm, 4 mm)



- 12 (4) Tornillos de cabeza plana de perfil bajo M4 × 6 mm



- 13 (34) M4 × 10 mm  
Tornillos de cabeza plana con ranura hexagonal



- 14 (49) Tornillos de cabeza hueca M5 × 20 mm



- 15 (3) Tornillos de cabeza hexagonal con cabeza redondeada M4 × 8 mm



- 16 Manual de usuario

**Nota:** Todos los tipos de tornillos incluyen un tornillo de repuesto. Instala todos los tornillos necesarios antes de desechar el embalaje.



# Genmitsu

**Desktop CNC & Laser**



TB EC REP EUROPEAN SL  
Calle Marcelo Usera 60, L.C.Madrid 28026 Spain  
EUREG@TBVAT.COM  
+34 682797075

✉ **Email: [support@sainsmart.com](mailto: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