



USER GUIDE

English	01 - 22
Deutsch	23 - 44
日本語	45 - 66
Français	67 - 79
Italiano	80 - 92
Español	93 - 105

3018 REX CNC Router Kit User Guide

Bedienungsanleitung für 3018 REX CNC-Fräser-Kit

3018 REX CNC ルーターキット ユーザーガイド

Guide de l'Utilisateur du Kit Routeur CNC 3018 REX

Manuale Utente del Kit Router CNC 3018 REX

Guía del Usuario del Kit Router CNC 3018 REX

V1.0 Aug. 2026



Contents

Welcome	02
Disclaimer	03
Specifications	04
Package Contents	05
Dimension	07
Mechanical Installation	08
Software Setup	15
Test Project	18
Z Probe Setup	20

Welcome

Thank you for purchasing the Genmitsu 3018 REX CNC Router Kit from SainSmart.

All your setup files will be stored on the SD Card included in the accessories box. Inside the SD Card, you will find:

- PDF version of this manual
- GrblControl/Candle software for Windows
- Sample files
- Windows USB Driver

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

<https://docs.sainsmart.com/article/u9cxonilqn-genmitsu-3018-rex-cnc-router-kit-resource-page>

Scan the QR code to find information.



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 the QR code to join the group.



Scan To Join
User Community



Disclaimer

Please be careful when using your CNC machine. This machine is an electrical device with moving parts and dangerous working areas.

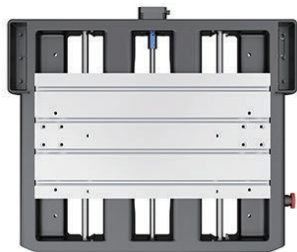
- Genmitsu CNC Machines are for Indoor Use Only.
- You must be 18 years or older to operate this machine, unless supervised by a knowledgeable adult familiar with the machine.
- Wear proper Personal Protection Equipment (Safety Glasses, etc.).
- Always place the CNC Machine on a stable surface.
- DO NOT connect the CNC router to an extension cord or power strip, as high current draw may cause power fluctuations or damage.
- Ensure the Emergency Stop Button is easily accessible at all times.
- Never disassemble the Power Supply or Electrical Components. This will VOID the warranty.
- **DO NOT TOUCH** the machine spindle, or place any body part near the working area when the machine is operating. Serious injury may occur.
- **DO NOT** leave children unsupervised with the CNC Machine, even when it's not operating. Injury may occur.
- **DO NOT** leave the machine unattended while it's operating.
- Ensure your CNC Machine is in a well-ventilated area. Some Materials may discharge smoke or fumes during operation.



Specifications

Model Name	3018 REX
Working Area	300 × 180 × 60 mm
Overall Dimensions	455 × 360 × 350 mm
Control Board Compatibility	Grbl 1.1h
MCU	32-Bit
Max Speed	3000 mm/min
CAM Software	Software Based on GRBL Firmware, e.g. Candle, UGS
Leadscrew	X&Y Axis ACME T10 (10mm), Pitch: 2mm, Lead: 4mm Z Axis ACME T8 (8mm), Pitch: 2mm, Lead: 4mm
Control Software	Grbl Control (Candle)
Motion System	Screw-Drive
Spindle Motor	775 Motor, 12V-24V, 9000RPM
Stepper Motor	1.68A, 0.45Nm Torque
Power Supply	24V/4A

Package Contents



01 Y Axis Base Assembly



02 XZ Axis Assembly



03 Spindle Module



04 Power Supply



05 Power Cord (for Power Supply)



06 USB A-to-B Cable

Package Contents



07 (4) Clamp Kit



08 Z-Probe Kit



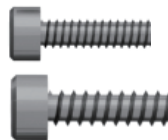
09 Carving Bit Set



10 Wrench
(13 mm, 17 mm)



11 Allen Wrench
(2mm, 3mm)



12 Hex Socket Cap Screw
(4) M4 × 10 mm
(6) M4 × 16 mm



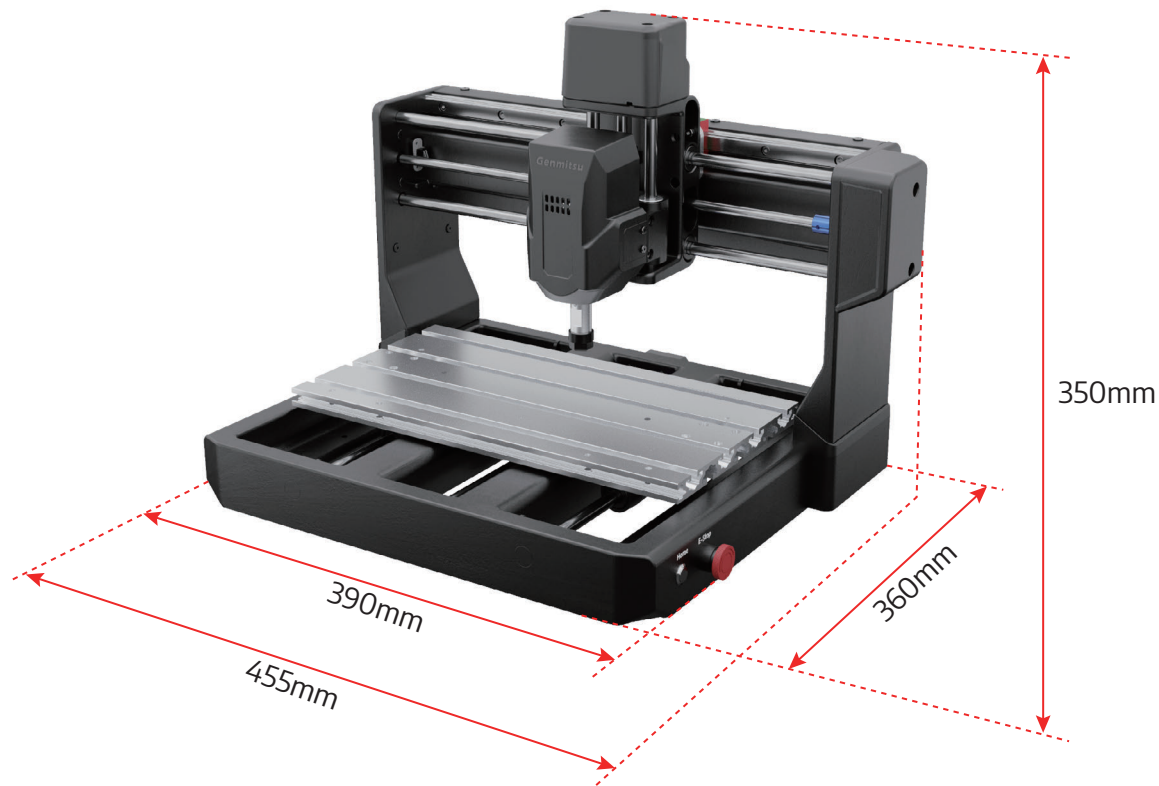
13 (6) M4 Gaskets



14 User Manual



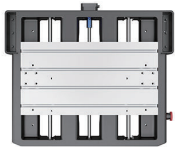
Dimension



Mechanische Installation

STEP 1: Installing XZ-axis Assembly

What you need:



01 Y Axis Base Assembly



02 XZ Axis Assembly



11 Allen Wrench
(3 mm)

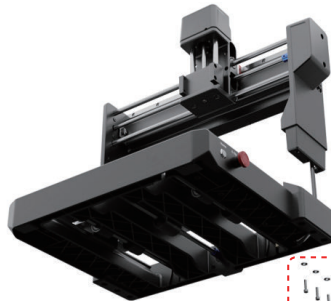


12 (6) M4 × 16mm
Hex Socket Cap Screw



13 (6) M4 Gaskets

1. Insert the XZ Axis Assembly into the Y Axis base.
2. Use (6) M4 × 16mm screws and M4 gaskets to secure the gantry to the base.



(6) M4×16mm Hex Socket Cap
Screw and (6) M4 Gasket



Mechanical Installation

STEP 2: Installing Spindle Module

What you need:



03 Spindle Module



11 Allen Wrench
(3 mm)



12 Hex Socket Cap Screw
(4) M4 × 10mm

1. Insert the spindle module onto the XZ slide.
2. Use (4) M4 × 10 mm screws to secure the spindle module.



(4) M4×10mm
Hex Socket Cap Screw





Mechanical Installation

3. Gently remove the pre-installed spindle cover to prepare for the wiring later on.



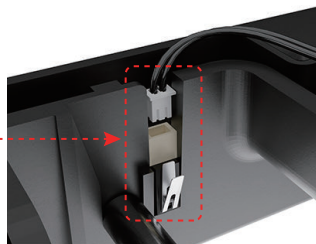
Spindle Cover

Mechanical Installation

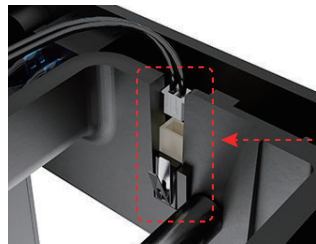
Wiring

1. Lay the machine flat as shown, and connect the cable at the bottom.
2. Connect the Y-axis limit switch cables to the Y-axis limit switches.

Y-Axis Limit Switch
(Front)

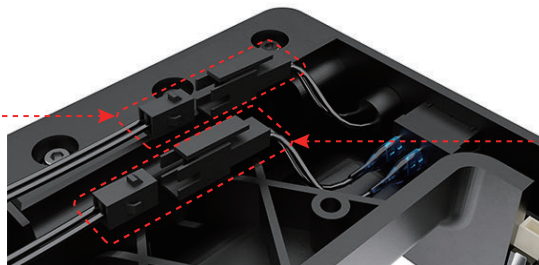


Y-Axis Limit Switch
(Rear)



3. Connect the power connection cable and the power switch cable as shown.

Power Connection Cable

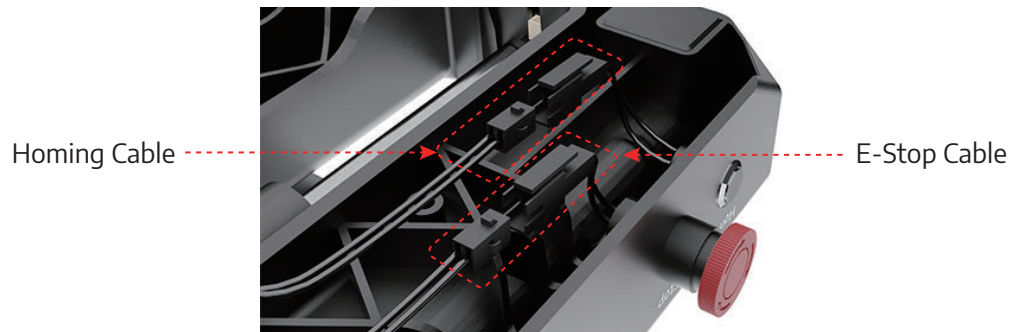


Power Switch Cable



Mechanical Installation

4. Connect the homing cable and the E-stop cable as shown



5. Thread the Y-axis motor wire through the grommet next to the motor and connect it to the terminals on the motor.



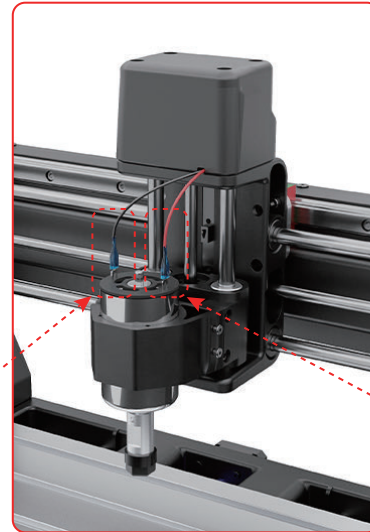
Mechanical Installation

Spindle Wiring

1. Connect the red wire of the spindle motor cable to the positive terminal of the spindle motor, and the black and red wire to the negative terminal.



Black and Red Wire to the
Negative Terminal



Red Wire to the
Positive Terminal



Mechanical Installation

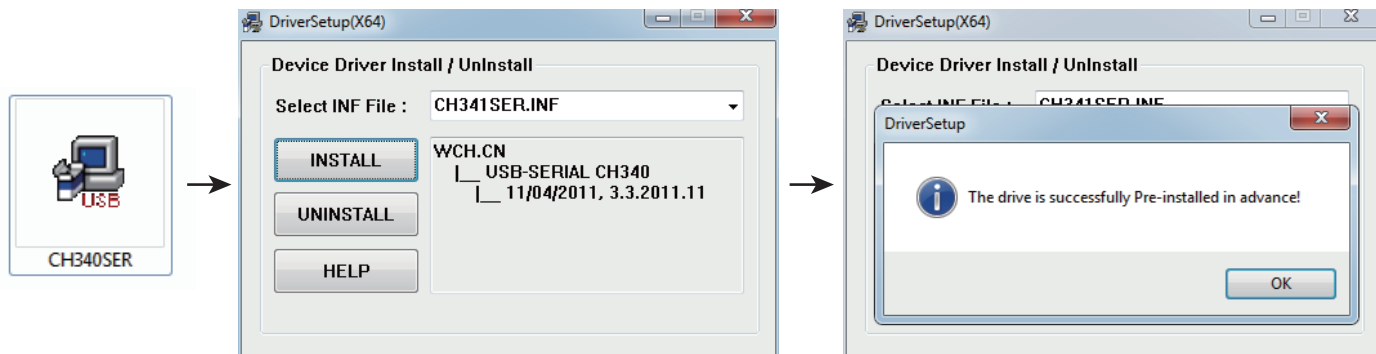
2. Reinsert the spindle cover into the pre-installed screws and tighten to secure.



Software Setup

1. Driver Installation

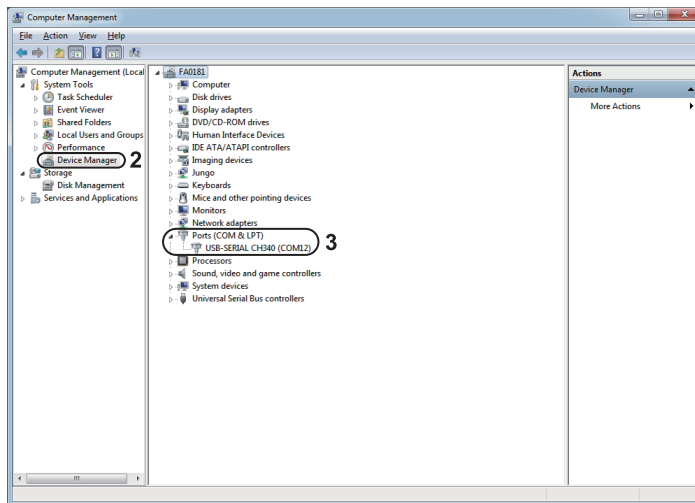
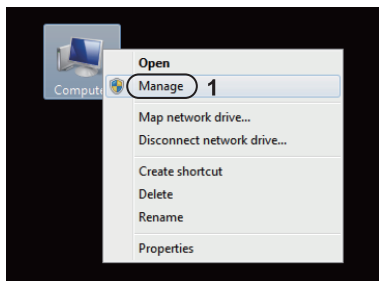
Install the driver (software → Driver → CH340SER.exe).



Software Setup

2. To Determine Your Machine's COM Port:

- Windows XP: Right-click on "My Computer", select "Manage", and select "Device Manager".
- Suitable for all systems after Windows 7: Click "Start" > Right-click "Computer" > Select "Manage" > Select "Device Manager" from the left pane.
- In the tree, expand "Ports (COM & LPT)".
- Your machine will be the USB Serial Port (COMX), where the "X" represents the COM number, for example, COM12.
- If there are multiple USB serial ports, right-click each one and check the manufacturer; the machine will be "CH340".



Software Setup

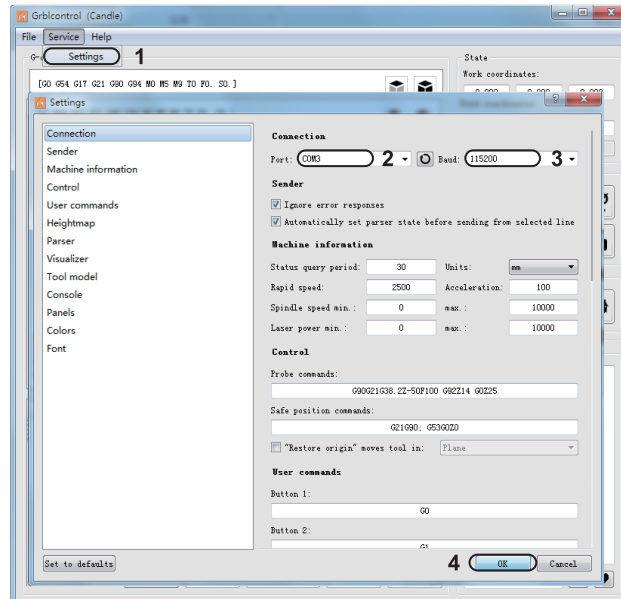
3. GrblControl (Candle) Connecting to the Controller.

First-time use will require you to set up the appropriate COM PORT and Baud rate.

Step 1: Software should automatically select the port number.

Step 2: If it does not recognize automatically, select the "Baud" drop-down menu and select 115200.

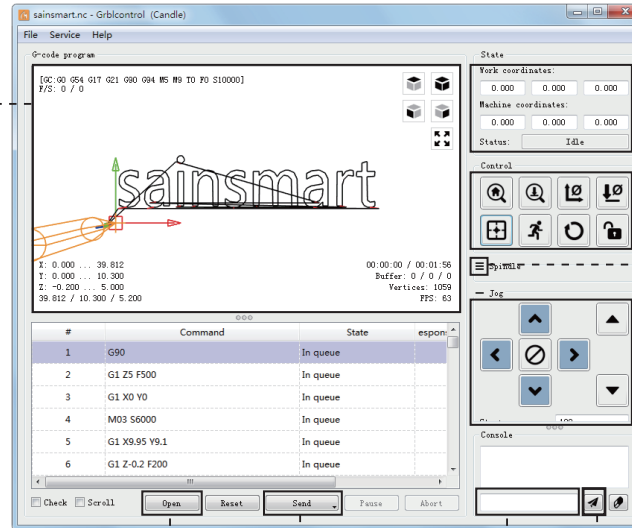
Step 3: Click "OK" to save.



Test Project

1. Grblcontrol (Candle)

3D preview interface, hold the left mouse button, can rotate Angle, scroll the mouse wheel. can be enlarged, or reduced.
If you cannot see anything, you need to change to a computer with support for OpenGL2.0 graphics cards.



Coordinate Display

Common operation button, the mouse icon on the above shows the specific function

Click to expand

Manual operation interface

Open G code

Send G code

Command input box

Send command

Test Project

2. Run G-code for processing

Step 1: Click [Open], select the G-code to run.

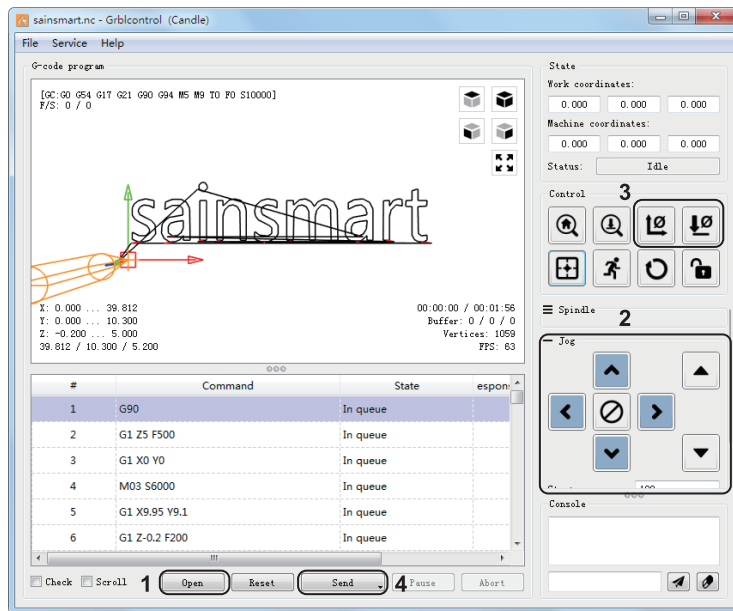
Step 2: Click on the manual operation panel, move the spindle to the starting point until the bit lightly touches the workpiece surface.

Step 3: Click [Zero XY] and [Zero Z] to reset the XYZ coordinates.

Step 4: Click [Send] to run G-code.

3. About firmware parameters

The parameters of the control board have been configured according to 3018 REX.



Z Probe Setup

Probe function introduction

1. Grblcontrol (Candle) Probe operating instructions

Step 1: Probe commands editing.

Probe G code	G90G21G38.2Z-50F100; G92 Z14; G90 Z25
After editing	G21G91G38.2Z-20F100; G0Z1; G38.2Z-2F10; G92 Z12.35; G90; G0 Z25
Probe Tool height	

Explanation:

G21G91: metric, relative coordinates

G21G91: metric, relative moves

G38.2Z-20.17F100: probe 20.17 mm @ 100 mmpm

G0Z1: move up 1 mm (it's in relative, not absolute, mode

G38.2Z-2F0: probe 2 mm @ 100 mmpm

G92Z20.1: my probe thickness, YMMV

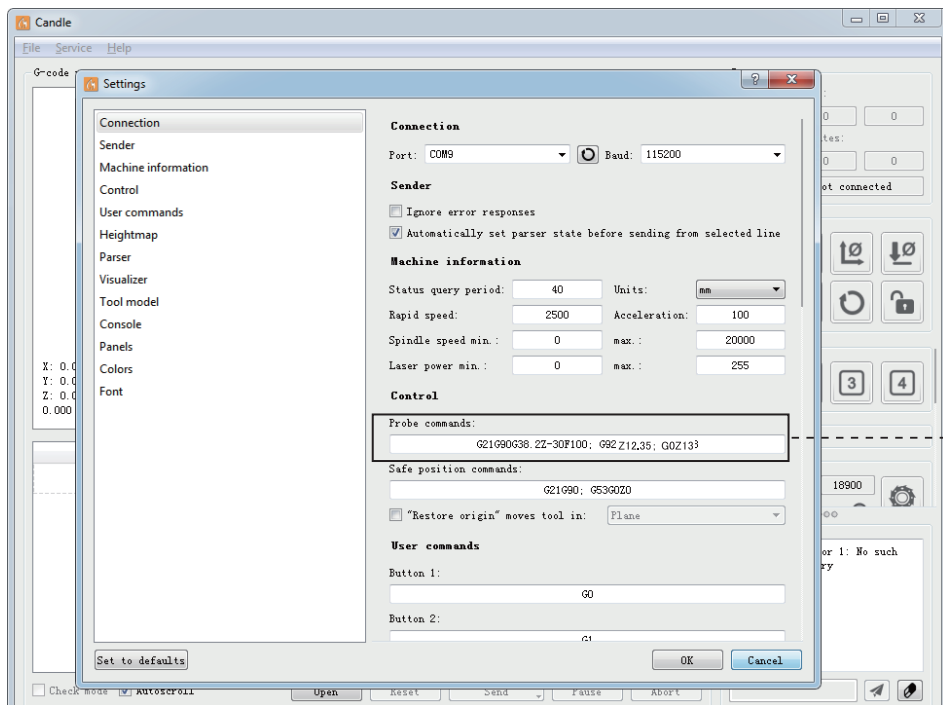
G90: back to absolute mode

G0Z25: retract off the probe

This assumes that the user would position the probe, then jog the bit 5 or 10mm above it. With a PDF this could be copied from the pdf, pasted into Candle, and just the probe thickness changed.

Z Probe Setup

Step 2: Probe commands filled in Grblcontrol (Candle).

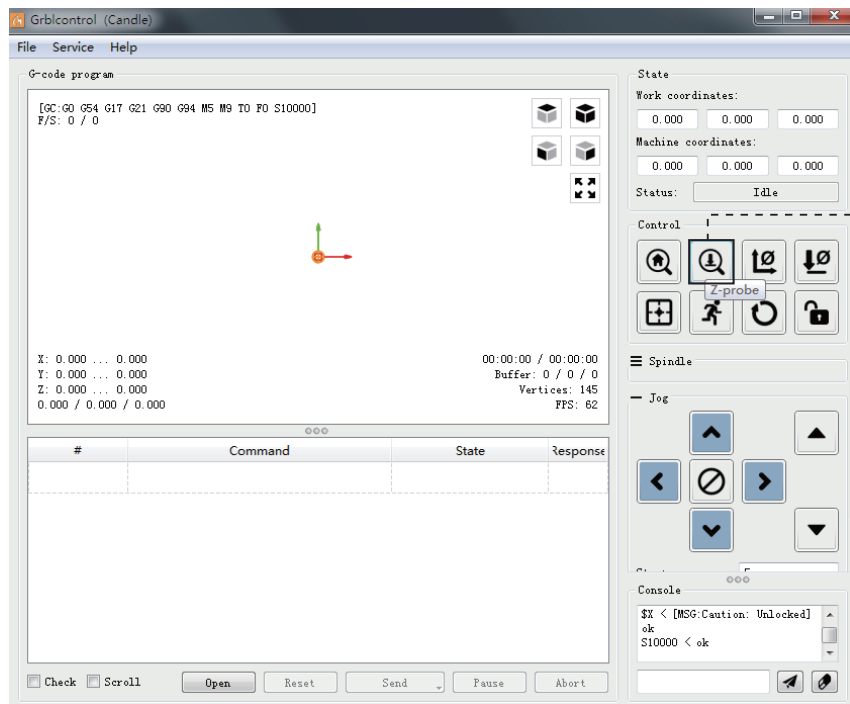


Fill the Commands here

Z Probe Setup

Step 3: Connect the probe tool to the controller probe interface.

Step 4: Click the "Z-probe" button; the Z-axis automatic tool to zero.



Click the "z-probe" button



Willkommen	24
Haftungsausschluss	25
Technische Daten	26
Lieferumfang / Auspacken	27
Abmessungen	29
Mechanische Installation	30
Software-Einrichtung	37
Testprojekt	40
Z-Sonden-Einrichtung (Z Probe Setup)	42



Willkommen

Vielen Dank, dass Sie sich für das Genmitsu 3018 REX CNC-Fräsen-Kit von SainSmart entschieden haben.

Alle Ihre Einstellungsdateien befinden sich auf der im Zubehörkarton enthaltenen SD-Karte. Auf dem USB-Laufwerk finden Sie:

- PDF-Version dieses Handbuchs
- GrblControl/Candle-Software für Windows
- Beispieldateien
- Windows USB-Treiber

Bitte besuchen Sie das SainSmart Online Resource Center, um Treiber und Software für Ihre CNC zu installieren:

<https://docs.sainsmart.com/article/u9cxonilqn-genmitsu-3018-rex-cnc-router-kit-resource-page>

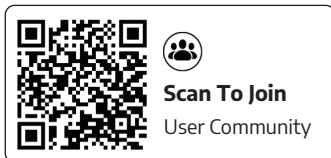
Scannen Sie den QR-Code, um Informationen zu finden.



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

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

Scannen Sie den QR-Code, um der Gruppe beizutreten.





Haftungsausschluss

Bitte seien Sie vorsichtig bei der Verwendung Ihrer CNC-Maschine. Diese Maschine ist ein elektrisches Gerät mit beweglichen Teilen und gefährlichen Arbeitsbereichen.

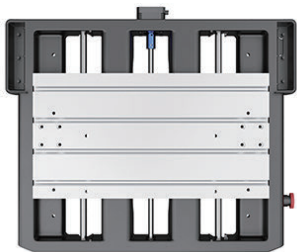
- Genmitsu CNC-Maschinen sind nur für den Innenbereich bestimmt.
- Sie müssen mindestens 18 Jahre alt sein, um diese Maschine zu bedienen, es sei denn, Sie werden von einem sachkundigen Erwachsenen beaufsichtigt, der mit der Maschine vertraut ist.
- Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille usw.).
- Stellen Sie die CNC-Maschine immer auf eine stabile Oberfläche.
- Der 3018 REX nutzt ein Hochstrom-Netzteil. Es wird empfohlen, die CNC-Fräse nicht an ein Verlängerungskabel oder eine Steckdosenleiste anzuschließen, da dies die Maschine beschädigen kann.
- Stellen Sie sicher, dass der Not-Aus-Schalter jederzeit leicht zugänglich ist.
- Zerlegen Sie niemals das Netzteil oder die elektrischen Komponenten. Dadurch erlischt die Garantie.
- **BERÜHREN Sie nicht** die Spindel der Maschine und bringen Sie keine Körperteile in die Nähe des Arbeitsbereichs, während die Maschine in Betrieb ist. Es kann zu schweren Verletzungen kommen.
- Lassen Sie Kinder **NICHT** unbeaufsichtigt in der Nähe der CNC-Maschine, auch wenn diese nicht in Betrieb ist. Es besteht Verletzungsgefahr.
- Lassen Sie die Maschine während des Betriebs **NICHT** unbeaufsichtigt.
- Stellen Sie sicher, dass sich Ihre CNC-Maschine in einem gut belüfteten Bereich befindet. Einige Materialien können während des Betriebs Rauch oder Dämpfe freisetzen.



Technische Daten

Modellbezeichnung	3018 REX
Arbeitsbereich	300 × 180 × 60 mm
Gesamtabmessungen	455 × 360 × 350 mm
Steuerplatinen-Kompatibilität	Grbl 1.1h
MCU	32-Bit
Max. Geschwindigkeit	3000 mm/min
CAM-Software	Software auf Basis von GRBL-Firmware (z. B. Candle, UGS)
Leitspindel	X- & Y-Achse: ACME T10 (10 mm), Steigung: 2 mm, Hub: 4 mm Z-Achse: ACME T8 (8 mm), Steigung: 2 mm, Hub: 4 mm
Steuerungssoftware	Grbl Control (Candle)
Antriebssystem	Spindelantrieb (Screw-Drive)
Spindelmotor	775 Motor, 12V-24V, 9000 U/min
Schrittmotor	1,68 A, 0,45 Nm Drehmoment
Stromversorgung	24V / 4A

Lieferumfang / Auspacken



01 Y-Achsen-Basismontage



02 XZ-Achsen-Baugruppe



03 Spindelmodul



04 Netzteil



05 Netzkabel (für Netzteil)



06 USB A-zu-B-Kabel

Lieferumfang / Auspacken



07 (4) Spannset
(Clamp Kit)



08 Z-Probe-Kit



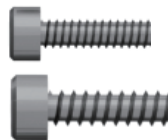
09 Gravierfräser-Set



10 Schraubenschlüssel
(13 mm, 17 mm)



11 Innensechskantschlüssel
(2mm, 3mm)



12 Innensechskantschrauben:
(4) M4×10 mm
(6) M4×16 mm



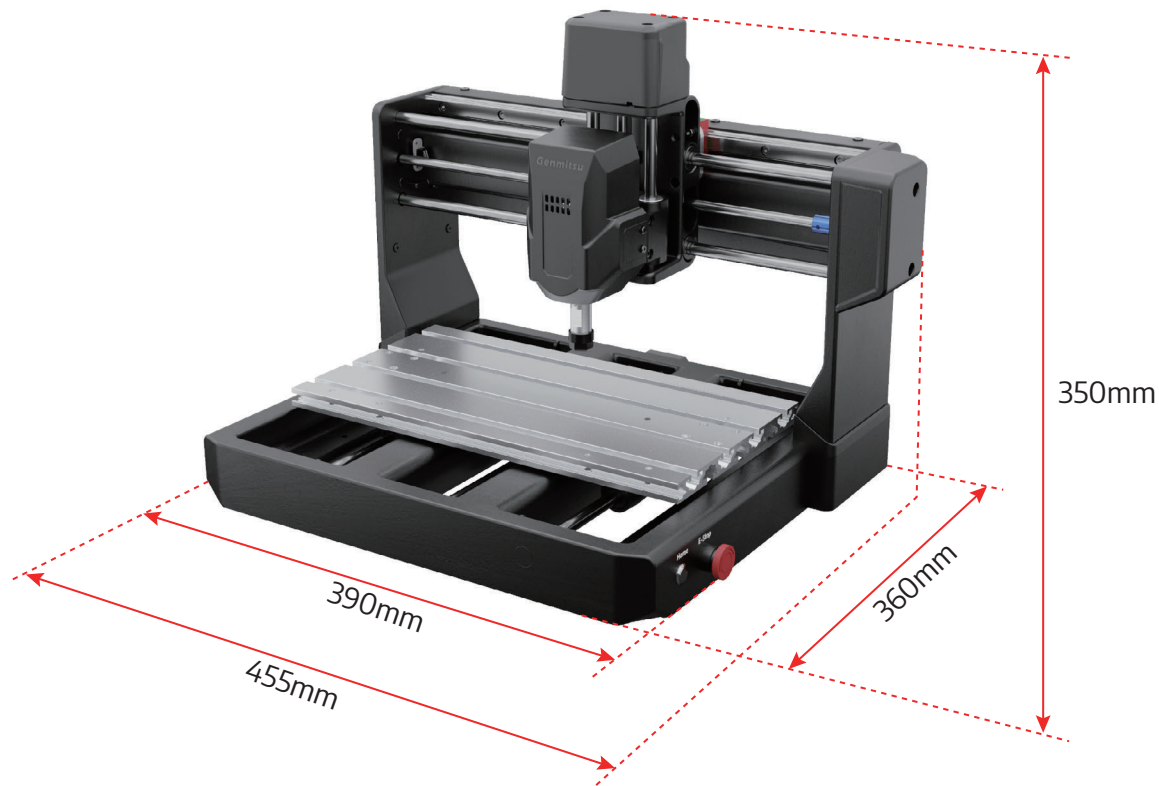
13 (6) M4-
Unterlegscheiben



14 Benutzerhandbuch

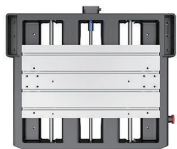


Abmessungen



SCHRITT 1: Installation der XZ-Achsen-Baugruppe

Was Sie benötigen:



01 Y-Achsen-Basismontage



02 XZ-Achsen-Baugruppe



11 Innensechskantschlüssel (3 mm)

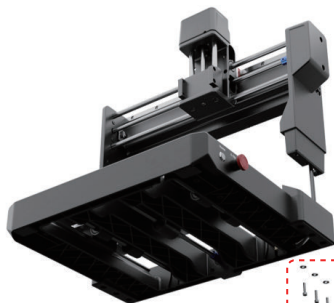


12 (6) M4×16 mm Innensechskantschrauben



13 (6) M4 Unterlegscheiben

1. Setzen Sie die XZ-Achsen-Baugruppe in die Y-Achsen-Basismontage ein.
2. Verwenden Sie (6) M4×16 mm Innensechskantschrauben und M4 Unterlegscheiben, um das Portal an der Basis zu befestigen.



(6) M4×16 mm Innensechskantschrauben und M4 Unterlegscheiben



SCHRITT 2: Installation des Spindelmoduls

Was Sie benötigen:



03 Spindelmodul



11 Innensechskantschlüssel
(3 mm)



12 (4) M4×10 mm
Innensechskantschrauben

1. Setzen Sie das Spindelmodul auf den XZ-Schlitten.

2. Verwenden Sie (4) M4×10 mm Innensechskantschrauben, um das Spindelmodul zu befestigen.



(4) M4×10 mm
Innensechskantschraube





Mechanische Installation

3. Entfernen Sie vorsichtig die vorinstallierte Spindelabdeckung, um die spätere Verkabelung vorzubereiten.

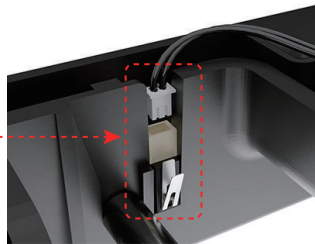


Spindelabdeckung

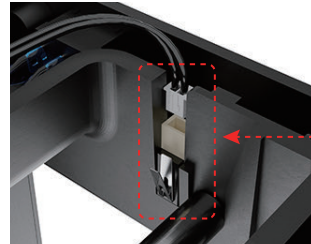
Verkabelung

1. Legen Sie die Maschine flach hin und schließen Sie das Kabel an der Unterseite an.
2. Verbinden Sie die Kabel der Y-Achsen-Endschalter mit den Y-Achsen-Endschaltern.

Y-Achsen-Endschalter
(Vorne)

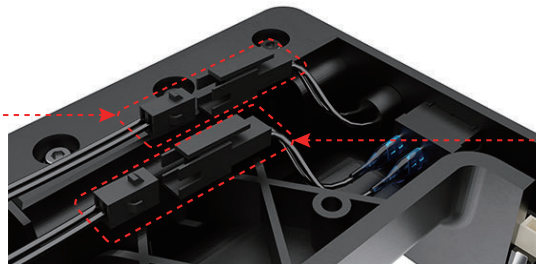


Y-Achsen-Endschalter
(Hinten)



3. Schließen Sie das Stromverbindungskabel und das Netzschalterkabel wie abgebildet an

Stromkabel

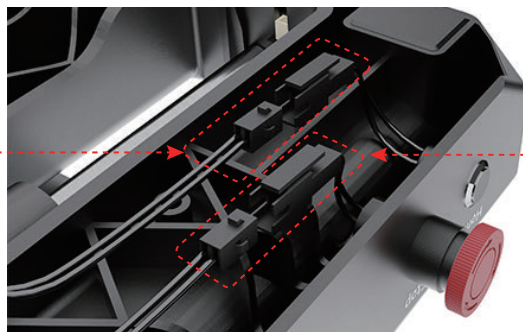


Netzschalterkabel

Mechanische Installation

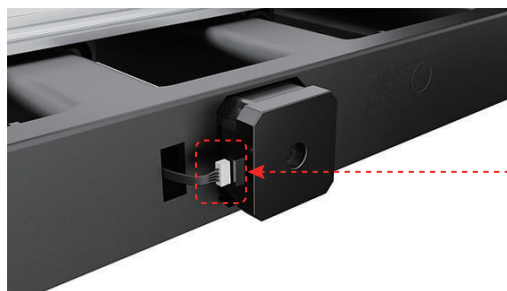
4. Schließen Sie das Referenzfahrt-Kabel (Homing) und das Not-Aus-Kabel (E-stop) wie abgebildet an.

Referenzfahrt Kabel
(Homing-Kabel)



Not-Aus-Kabel

5. Führen Sie das Y-Achsen-Motorkabel durch die Tülle neben dem Motor und schließen Sie es an den Klemmen des Motors an.



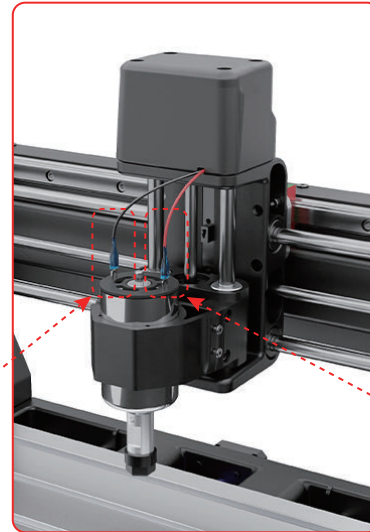
Y-Achsen-Motor anschließen

Spindel-Verkabelung

1. Schließen Sie das rote Kabel der Spindelmotorleitung an den Pluspol (+) des Spindelmotors und das Schwarzes/Rotes Kabel an den Minuspol (-) an.



Schwarzes/Rotes Kabel
an den Minuspol (-)

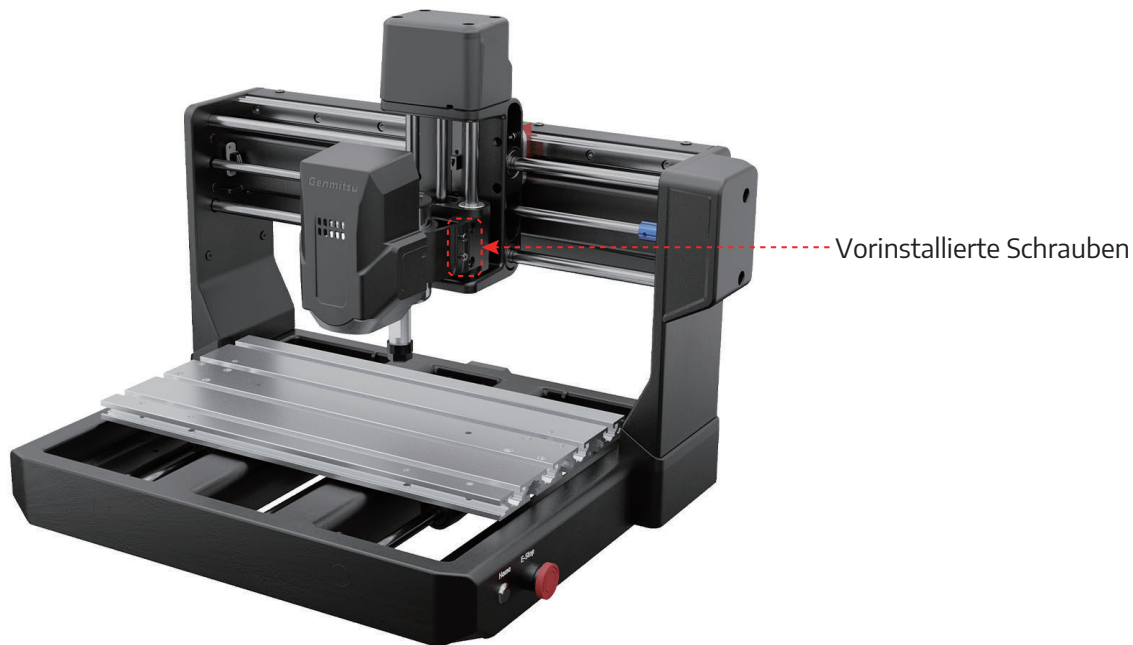


Rotes Kabel an
den Pluspol (+)



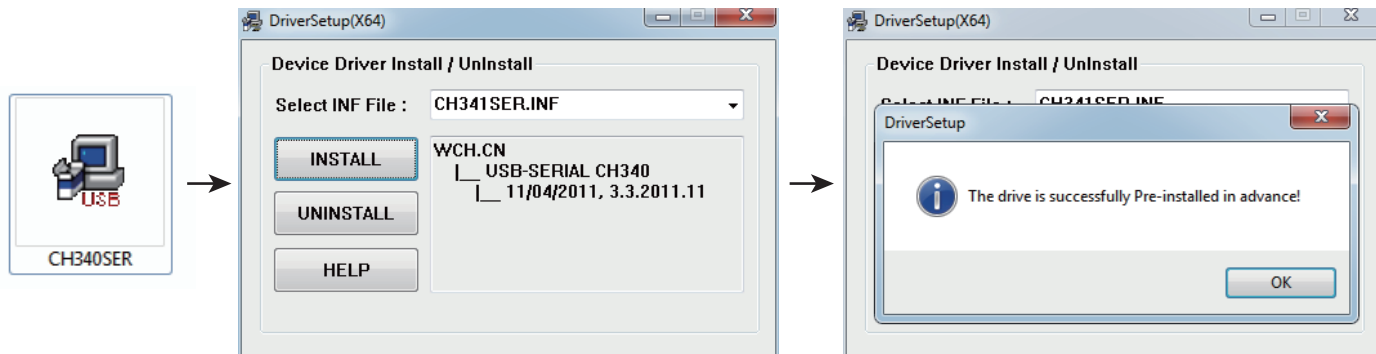
Mechanische Installation

2. Setzen Sie die Spindelabdeckung wieder auf die vorinstallierten Schrauben auf und ziehen Sie sie fest.



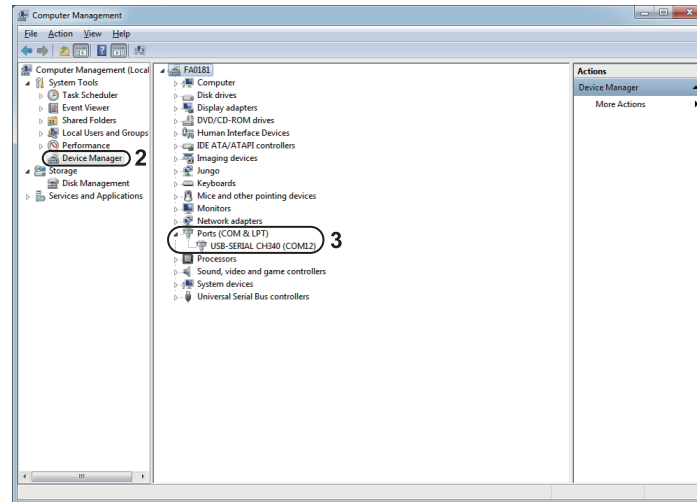
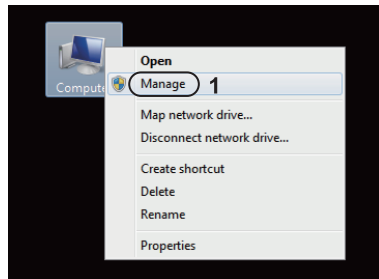
1. Treiberinstallation

Installieren Sie den Treiber (software → Driver → CH340SER.exe).



2. Bestimmung des COM-Ports Ihrer Maschine:

- **Windows XP:** Rechtsklick auf „My Computer“ > „Manage“ wählen > „Device Manager“ auswählen.
- **Alle Systeme ab Windows 7:** Klicken Sie auf „Start“ > Rechtsklick auf „Computer“ > „Manage“ wählen > Im linken Bereich „Device Manager“ auswählen.
- Erweitern Sie im Baum den Punkt „Ports (COM & LPT)“.
- Ihre Maschine wird als „USB Serial Port (COMX)“ aufgeführt, wobei „X“ für die COM-Nummer steht (z. B. COM12).
- Falls mehrere serielle USB-Ports vorhanden sind, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf jeden einzelnen und überprüfen Sie den Hersteller – die Maschine wird als „CH340“ angezeigt.



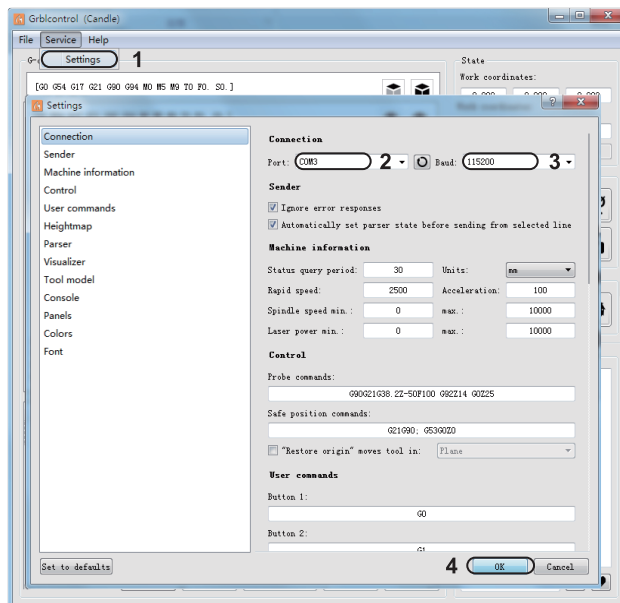
3. Verbindung von Grblcontrol (Candle) mit dem Controller:

Beim ersten Gebrauch müssen Sie den passenden COM-Port und die Baudrate einstellen.

Schritt 1: Die Software sollte die Portnummer automatisch auswählen.

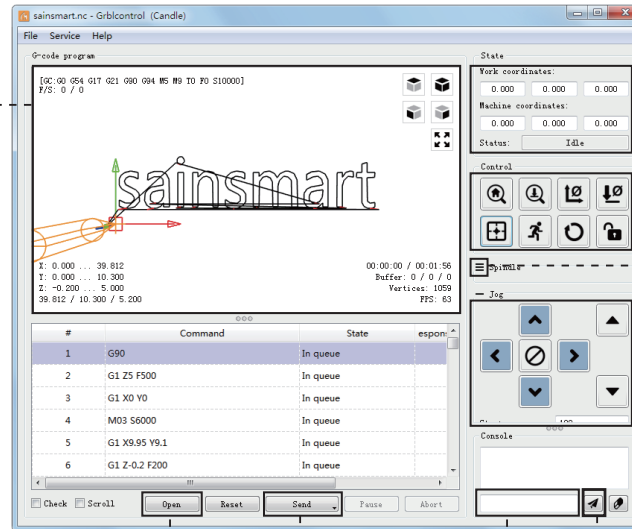
Schritt 2: Wenn sie nicht automatisch erkannt wird, wählen Sie im Dropdown-Menü „Baud“ den Wert 115200 aus.

Schritt 3: Klicken Sie auf „OK“, um zu speichern.



1. Grblcontrol (Candle)

3D preview interface, hold the left mouse button, can rotate Angle, scroll the mouse wheel. can be enlarged, or reduced.
If you cannot see anything, you need to change to a computer with support for OpenGL2.0 graphics cards.



Coordinate Display

Common operation button, the mouse icon on the above shows the specific function

Click to expand

Manual operation interface

Open G code

Send G code

Command input box

Send command

2. Ausführen des G-Codes zur Bearbeitung:

Schritt 1: Klicken Sie auf [Öffnen] und wählen Sie den auszuführenden G-Code aus.

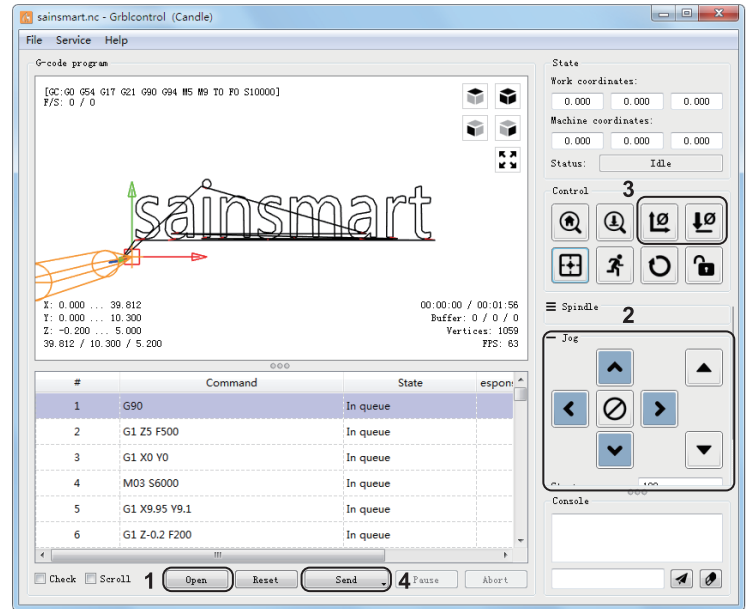
Schritt 2: Klicken Sie auf das manuelle Bedienfeld und bewegen Sie die Spindel zum Startpunkt der Gravur, sodass das Werkzeug das Werkstück gerade berührt.

Schritt 3: Klicken Sie auf [ZeroXY] und [Zero Z], um die Koordinaten der XYZ-Achsen zurückzusetzen.

Schritt 4: Klicken Sie auf [Senden], um den G-Code auszuführen.

3. Informationen zu den Firmware-Parametern:

Die Parameter der Steuerplatine wurden entsprechend dem Modell 3018 REX vorkonfiguriert.





Z-Sonden-Einrichtung (Z Probe Setup)

Einführung in die Sondenfunktion

1. Bedienungsanleitung für die Sondenfunktion in Grblcontrol (Candle):

Schritt: Bearbeitung der Sondenbefehle

Probe G code	G90G21G38.2Z-50F100; G92 Z14; G90 Z25
After editing	G21G91G38.2Z-20F100; G0Z1; G38.2Z-2F10; G92 Z12.35; G90; G0 Z25
Probe Tool height	

Erläuterung:

G21G91 : Metrisch, relative Koordinaten

G38.2Z-20.17F100 : Messung 20,17 mm @ 100 mm/min

G0Z1 : 1 mm nach oben bewegen (relativer Modus)

G38.2Z-2F0 : Messung 2 mm @ 100 mm/min

G92Z20.1 : Dicke der Sonde (je nach Modell anpassen)

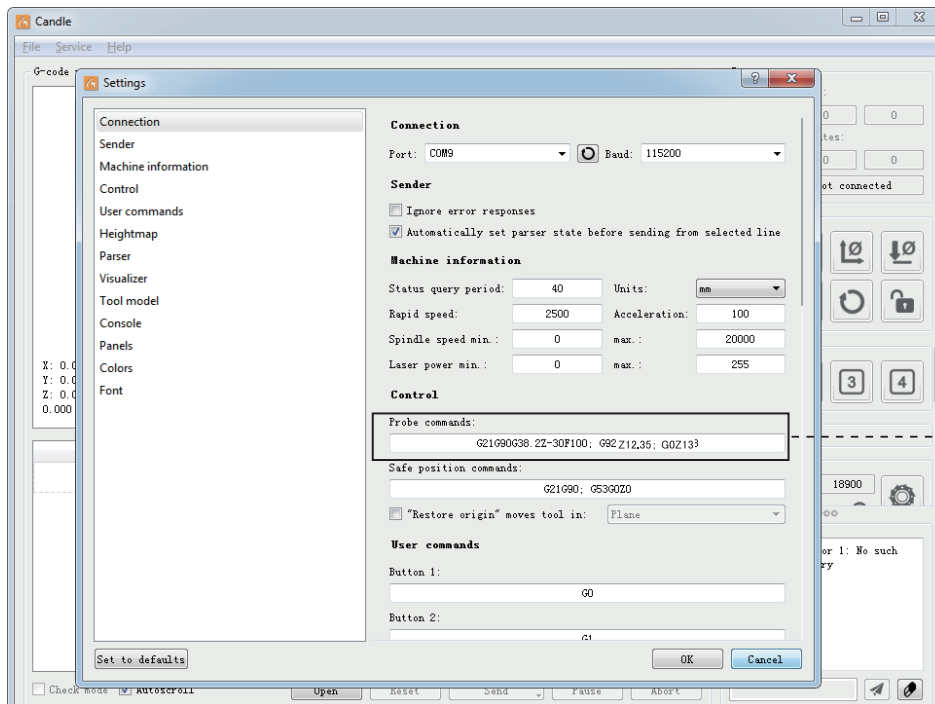
G90 : Zurück zum absoluten Modus

G0Z25 : Von der Sonde zurückziehen

Dies setzt voraus, dass der Benutzer die Sonde positioniert und dann den Bohrer 5 oder 10 mm darüber schiebt. Bei einer PDF-Datei könnte dies aus der PDF-Datei kopiert, in Candle eingefügt und nur die Sondendicke geändert werden.

Z-Sonden-Einrichtung (Z Probe Setup)

Schritt 2: Eingabe der Sondenbefehle in Grblcontrol (Candle).

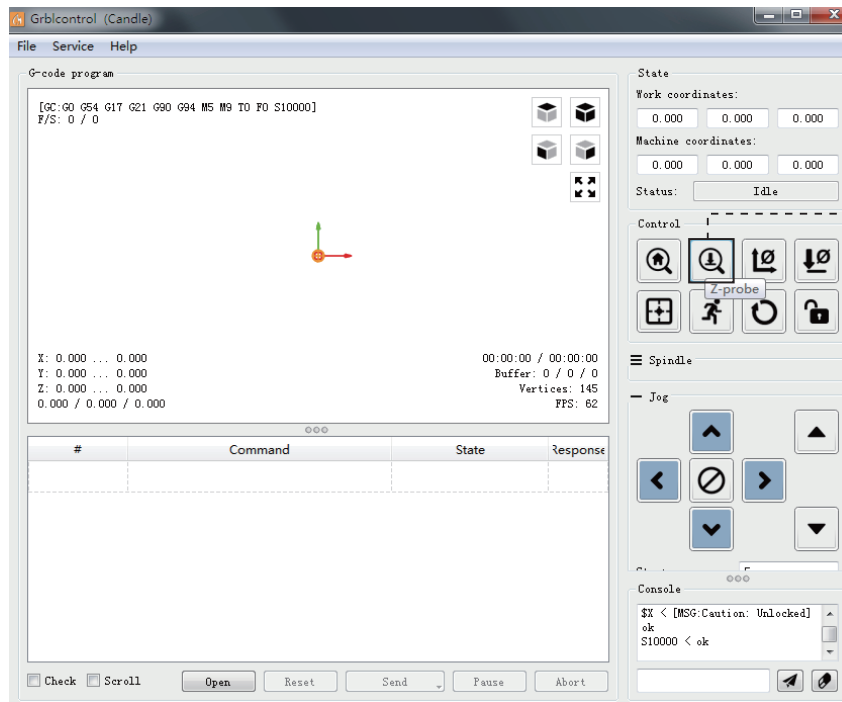


Fill the Commands here

Z-Sonden-Einrichtung (Z Probe Setup)

Schritt 3: Verbinden Sie das Werkzeug der Sonde mit der Sondenschnittstelle des Controllers.

Schritt 4: Klicken Sie auf die Schaltfläche „Z-probe“; die Z-Achse führt den automatischen Werkzeugnullabgleich durch.



Click the "z-probe" button



はじめに	46
免責事項	47
仕様 (Specifications)	48
開梱・内容物 (Unbox)	49
本体寸法	51
機械の取り付け (Mechanical Installation)	52
ソフトウェアのセットアップ	59
テストプロジェクト (Test Project)	62
Zプローブの設定 (Z Probe Setup)	64

はじめに

SainSmart の Genmitsu 3018 REX CNC ルーターキットをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。
セットアップファイルはすべて付属のアクセサリボックス内にある SD カードに保存されています。USB ドライブ内には以下が含まれます：

- 本マニュアルの PDF 版
- Windows 用 GrblControl / Candle ソフトウェア
- サンプルファイル
- Windows 用 USB ドライバ

CNC のドライバおよびソフトウェアをインストールするには、SainSmart オンラインリソースセンターにアクセスしてください：
<https://docs.sainsmart.com/article/u9cxonilqn-genmitsu-3018-rex-cnc-router-kit-resource-page>

QR コードをスキャンして情報を検索してください。



Scan To Find
CNC Resource

テクニカルサポートについては、support@sainsmart.com までメールでお問い合わせください。

また、Facebook グループ（SainSmart Genmitsu CNC Users Group）でもヘルプやサポートを提供しています。

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



免責事項

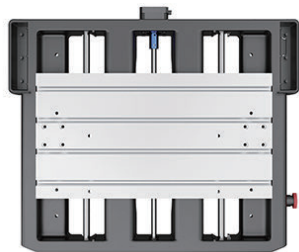
CNC マシンの使用には十分ご注意ください。本機は可動部品や危険な作業領域を持つ電気機器です。

- Genmitsu CNC マシンは屋内専用です。
- 本機の操作は 18 歳以上の方に限られます（本機に精通した知識のある成人の監督下にある場合を除く）。
- 適切な個人用保護具（保護メガネ等）を着用してください。
- CNC マシンは常に安定した表面に設置してください。
- 3018 REX は高電流電源を使用しています。マシンの破損を防ぐため、延長コードや電源タップには接続しないことを推奨します。
- 非常停止ボタンには常に容易にアクセスできる状態にしてください。
- 電源ユニットや電気部品を絶対に分解しないでください。保証が無効になります。
- マシン作動中は、スピンドルに触れたり、作業領域の近くに身体を近づけたりしないでください。重大な怪我につながる恐れがあります。
- マシンが作動していない場合でも、お子様を単独で放置しないでください。
- 作動中にマシンから目を離さないでください。
- CNC マシンは通気性の良い場所に設置してください。素材によっては加工中に煙やガスが発生する場合があります。

仕様 (Specifications)

モデル名	3018 REX
制御ボード互換性	Grbl 1.1h
加工領域 (かこうりょういき)	300 × 180 × 60 mm
外形寸法 (がいけいすんぼう)	455 × 360 × 350 mm
MCU	32-Bit
最大速度	3000 mm/min
CAM ソフトウェア	GRBL ファームウェアベースのソフトウェア (例: Candle, UGS など)
リードスクリュー	X・Y 軸: ACME T10 (10mm), ピッチ: 2mm, リード: 4mm Z 軸: ACME T8 (8mm), ピッチ: 2mm, リード: 4mm
制御ソフトウェア	Grbl Control (Candle)
駆動システム	スクリュー駆動 (Screw-Drive)
スピンドルモーター	775 モーター, 12V-24V, 9000RPM
ステッピングモーター	1.68A, 0.45Nm トルク
電源	24V / 4A

開梱・内容物 (Unbox)



01 Y 軸ベース組み立て品



02 XZ 軸組み立て品



03 スピンドルモジュール



04 電源ユニット



05 電源コード（電源ユニット用）



06 USB A-to-B ケーブル

開梱・内容物 (Unbox)



07 (4) クランプキット



08 Zプローブキット



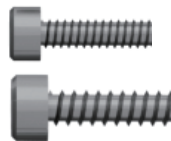
09 彫刻ルータービットセット



10 レンチ
(13mm, 17mm)



11 六角レンチ
(2mm, 3mm)



12 六角穴付きボルト:
(4) M4×10mm,
(6) M4×16mm



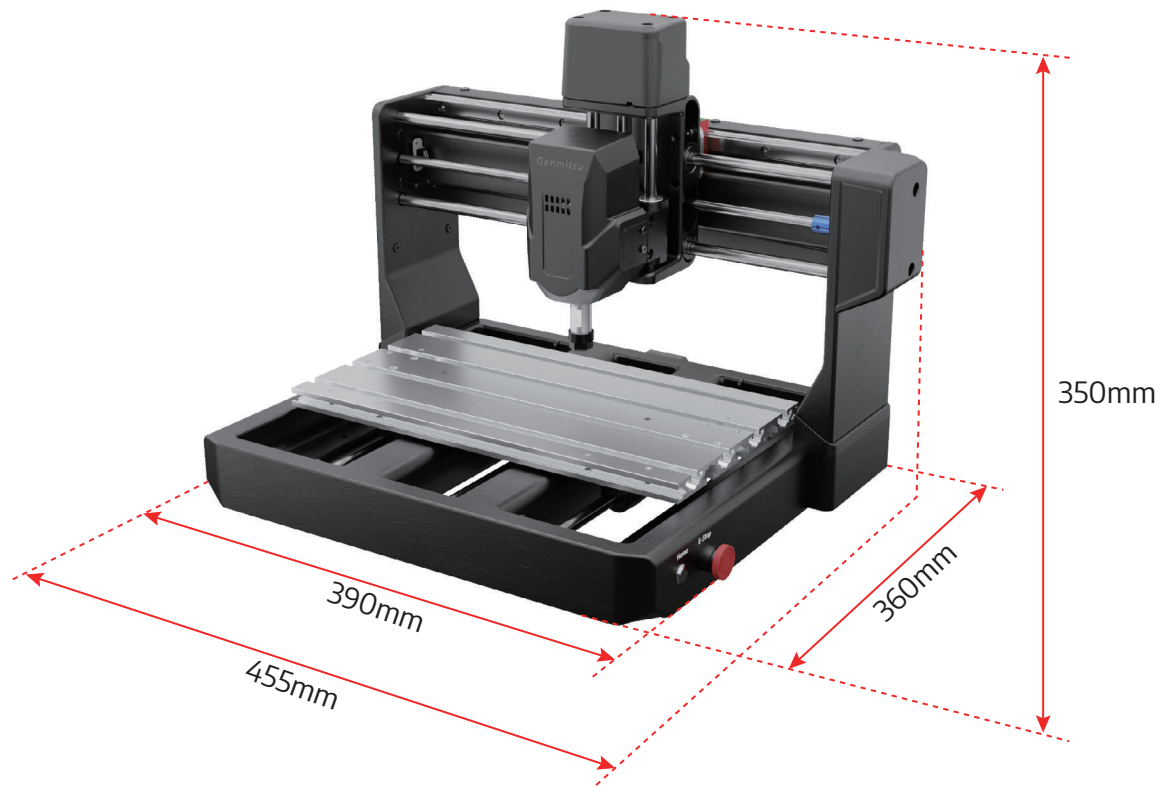
13 (6) M4 ワッシャー



14 ユーザーマニュアル



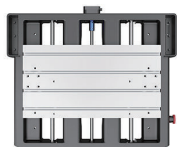
本体寸法



機械の取り付け (Mechanical Installation)

ステップ 1: XZ 軸組み立て品の取り付け

必要なもの:



01 Y 軸ベース組み立て品



02 XZ 軸組み立て品



11 六角レンチ
(3mm)



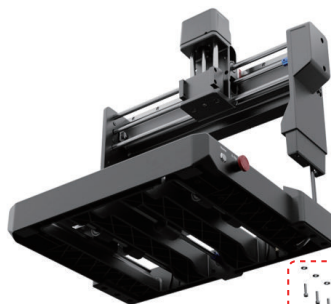
12 (6) M4×16mm
六角穴付きボルト



13 (6) M4 ワッシャー

1. XZ 軸組み立て品を Y 軸ベース組み立て品挿入します。

2. (6) 本の M4×16mm ボルトと M4 ワッシャーを使用して、ガントリーをベースに固定します。



(6) M4×16mm 六角穴付きボルト,
(6) M4 ワッシャー



機械の取り付け (Mechanical Installation)

ステップ 2: スピンドルモジュールの取り付け

必要なもの:



03 スピンドルモジュール

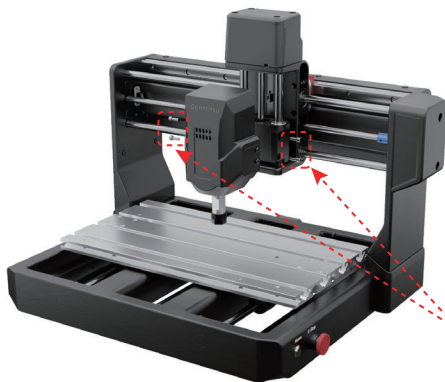


11 六角レンチ
(3mm)



12 (4) M4×10mm
六角穴付きボルト

1. スピンドルモジュールを XZ スライドに挿入します。
2. (4) 本の M4×10mm ボルトを使用してスピンドルモジュールを固定します。



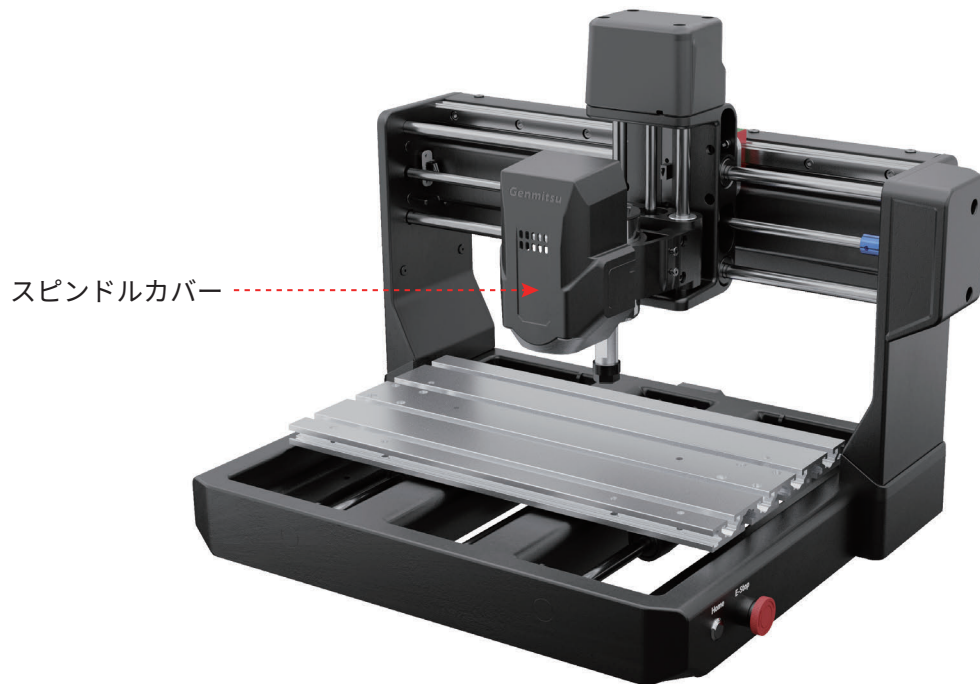
(4) M4×10mm
六角穴付きボルト





機械の取り付け (Mechanical Installation)

3. 後の配線作業に備えて、あらかじめ取り付けられているスピンドルカバーを慎重に取り外します。

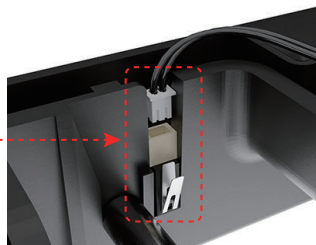


機械の取り付け (Mechanical Installation)

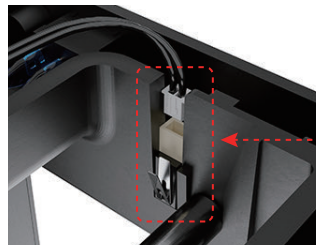
配線 (Wiring)

1. 本機を図のように平らな場所に置き、底部のケーブルを接続します。
2. Y軸リミットスイッチ用のケーブルを、Y軸リミットスイッチに接続します。

Y軸リミットスイッチ
(前側)

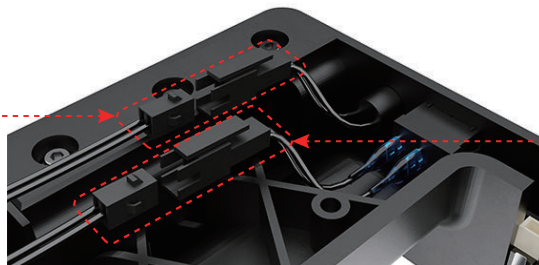


Y軸リミットスイッチ
(後側)



3. 図に示す通り、電源接続ケーブルと電源スイッチケーブルを接続します。

電源ケーブル

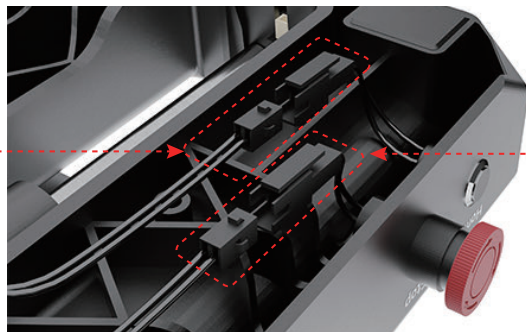


電源スイッチケーブル

機械の取り付け (Mechanical Installation)

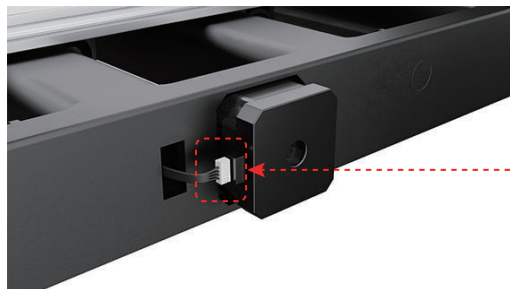
4. ホーム (Homing) ケーブルおよび非常停止 (E-stop) ケーブルを接続します。

原点復帰ケーブル



非常停止ケーブル

5. Y 軸モーター線をモーター横のグロメットに通し、モーターの端子に接続します。



Y軸モーターを接続する

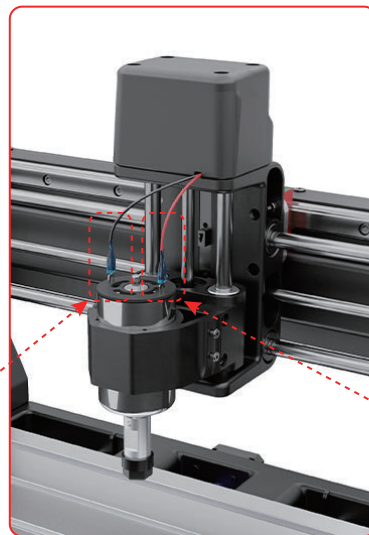
機械の取り付け (Mechanical Installation)

スピンドルの配線

1. スピンドルモーターケーブルの赤色線をスピンドルモーターの正極（+）に、黒赤線を負極（-）に接続します。



黒赤線を負極（-）に



赤線を正極（+）
に接続します



機械の取り付け (Mechanical Installation)

2. スピンドルカバーを元のねじに取り付け、締めて固定します。

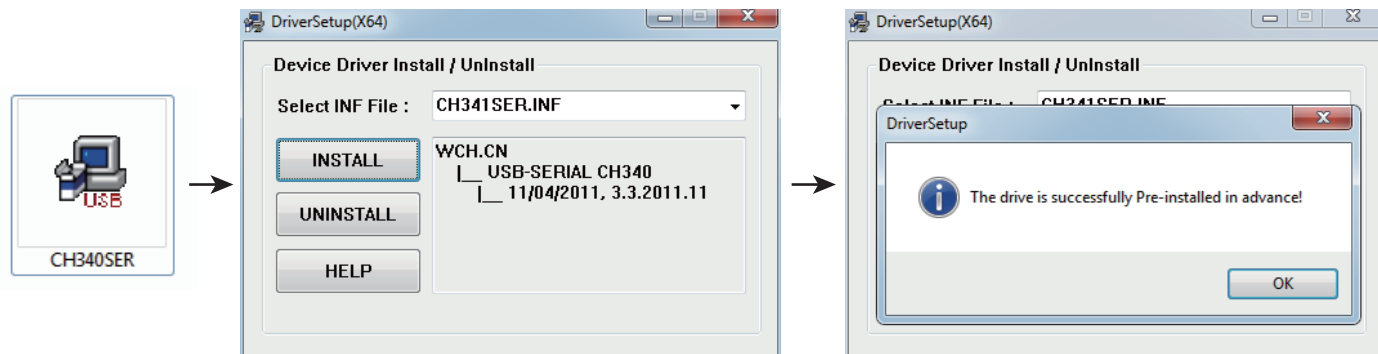


あらかじめ取り付けられているねじ

ソフトウェアのセットアップ

1. ドライバのインストール

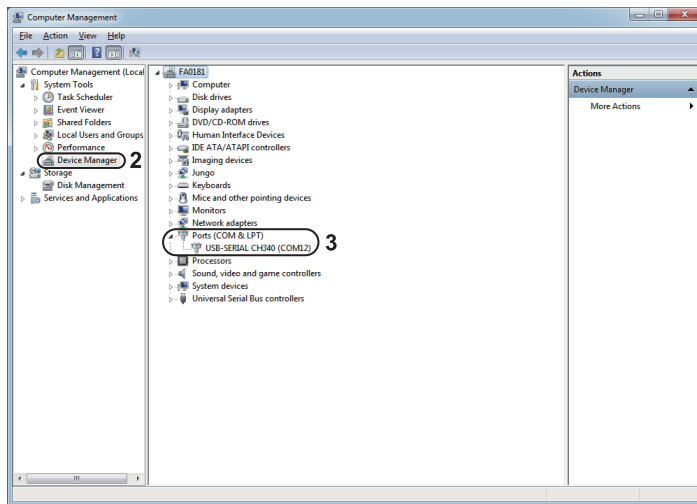
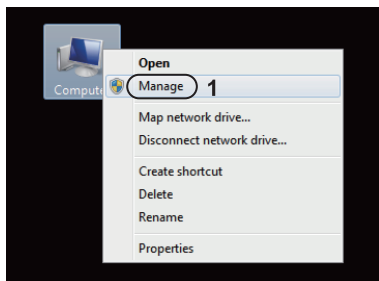
ドライバをインストールします（software → Driver → CH340SER.exe）。



ソフトウェアのセットアップ

2. マシンの COM ポートを確認する方法:

- Windows XP: 「マイ コンピュータ」を右クリック > 「管理」を選択 > 「デバイス マネージャー」を選択。
- Windows 7 以降の全システム: 「スタート」をクリック > 「コンピューター」を右クリック > 「管理」を選択 > 左ペインから「デバイス マネージャー」を選択。
- ツリーを展開し、「ポート (COM と LPT)」を開きます。
- マシンは「USB Serial Port (COMX)」(「X」は COM 番号、例: COM12) として表示されます。
- 複数の USB シリアルポートがある場合は、それぞれを右クリックして製造元を確認します。本機は「CH340」と表示されます。



ソフトウェアのセットアップ

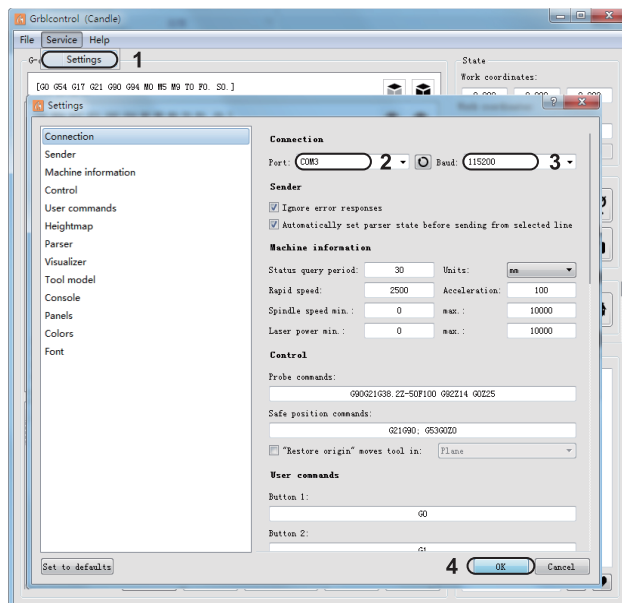
3. Grblcontrol (Candle) とコントローラーの接続:

初回使用時は、適切な COM ポートとボーレートを設定する必要があります。

ステップ 1: ソフトウェアが自動的にポート番号を選択します。

ステップ 2: 自動認識されない場合は、「Baud」ドロップダウンメニューから「115200」を選択します。

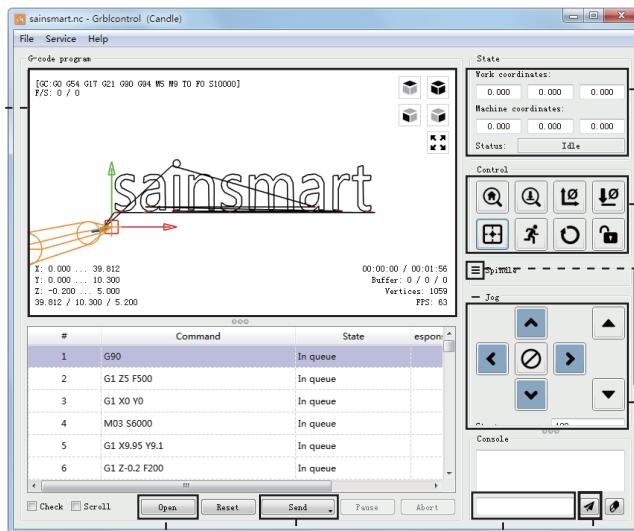
ステップ 3: 「OK」をクリックして保存します



テストプロジェクト (Test Project)

1. Grblcontrol (Candle)

3D preview interface, hold the left mouse button, can rotate Angle, scroll the mouse wheel. can be enlarged, or reduced.
If you cannot see anything, you need to change to a computer with support for OpenGL2.0 graphics cards.



Coordinate Display

Common operation button, the mouse icon on the above shows the specific function

Click to expand

Manual operation interface

Open G code

Send G code

Command input box

Send command

テストプロジェクト (Test Project)

2. 加工用 G コードの実行:

ステップ 1: [開く] をクリックし、実行する G コードを選択します。

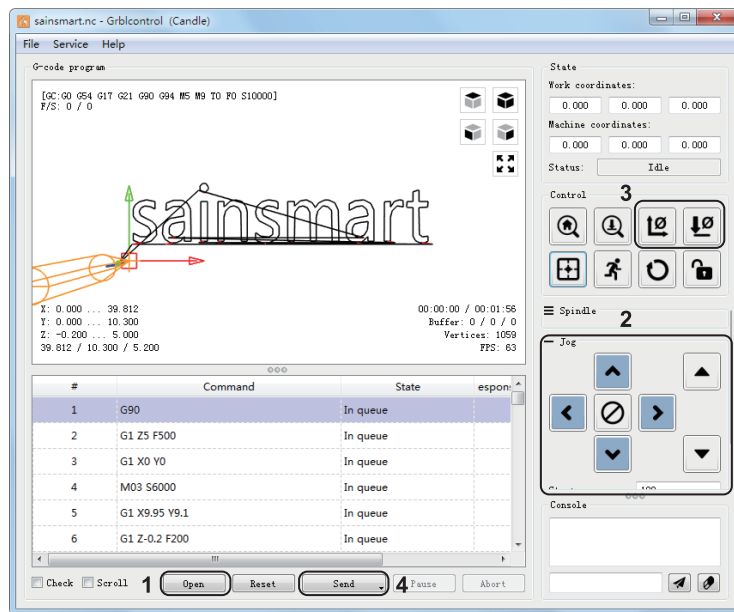
ステップ 2: 手動操作パネルをクリックし、刃先がワーク（加工物）にちょうど触れる位置までスピンドルを開始点へ移動させます。

ステップ 3: [ZeroXY] および [Zero Z] をクリックして、XYZ 軸の座標をクリア（原点復帰）します。

ステップ 4: [送信] をクリックして G コードを実行します。

3. ファームウェアパラメータについて:

制御ボードのパラメータは 3018 REX 用にあらかじめ設定されています。





Zプローブの設定 (Z Probe Setup)

プローブ機能の紹介

1. Grblcontrol (Candle) プローブ操作手順:

ステップ 1: プローブコマンドの編集

Probe G code	G90G21G38.2Z-50F100; G92 Z14; G90 Z25
After editing	G21G91G38.2Z-20F100; G0Z1; G38.2Z-2F10; G92 Z12.35; G90; G0 Z25
Probe Tool height	

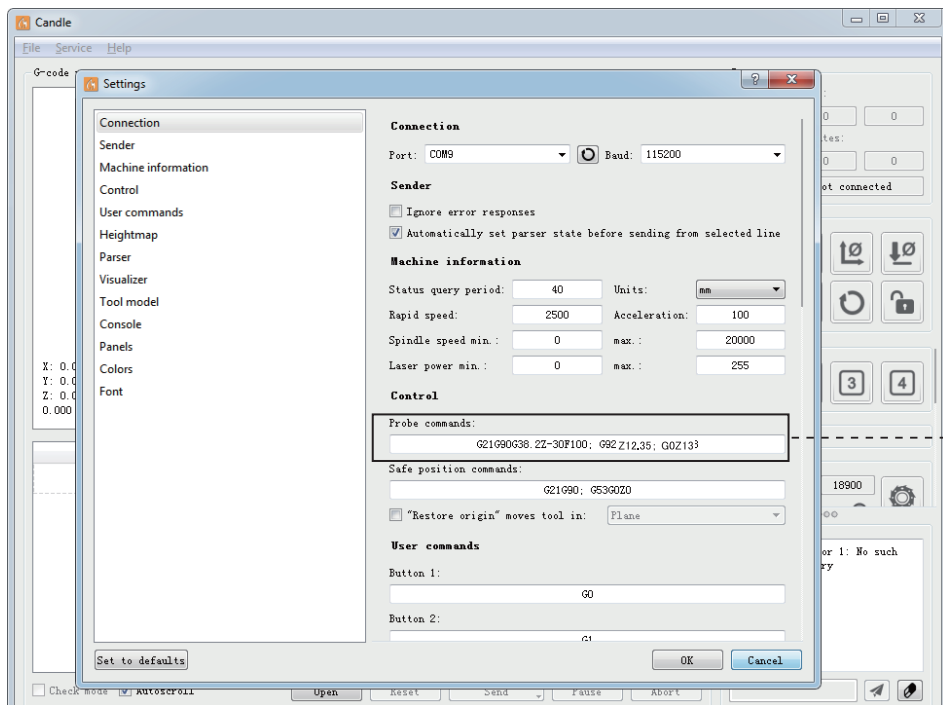
説明:

G21G91 ; メトリック、相対座標
G38.2Z-20.17F100 ; プローブ測定 20.17 mm @ 100 mm/min
G0Z1 ; 1 mm 上昇 (相対モード)
G38.2Z-2F0 ; プローブ測定 2 mm @ 100 mm/min
G92Z20.1 ; プローブの厚さ (状況に応じて変更)
G90 ; 絶対座標モードに戻る
G0Z25 ; プローブから退避

これは、ユーザーがプローブを位置決めした後、ビットをその5mmまたは10mm上に手動移動させることを前提としています。PDFを使用する場合、PDFからコピーしてCandleに貼り付け、プローブ厚さのみを変更できます。

Zプローブの設定 (Z Probe Setup)

ステップ 2: Grblcontrol (Candle) にプローブコマンドを入力します。

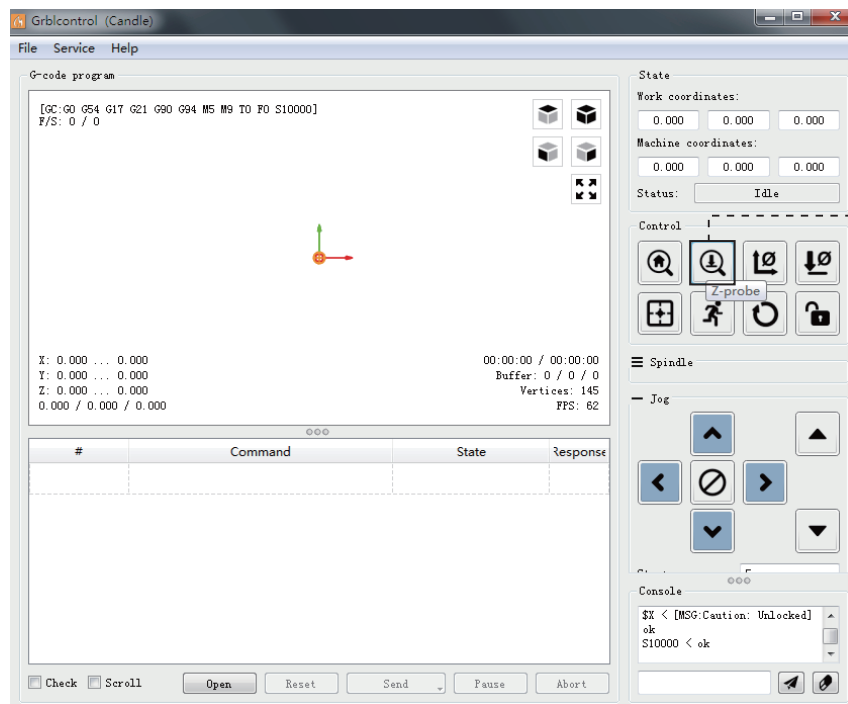


Fill the Commands here

Zプローブの設定 (Z Probe Setup)

ステップ 3: プローブツールをコントローラーのプローブインターフェースに接続します。

ステップ 4: 「Z-probe」 ボタンをクリックすると、Z 軸の自動工具原点出しが行われます。



Click the "z-probe" button



Table des matières

Avertissement / Clause de responsabilité	68
Spécifications	69
Déballage	70
Dimensions Assemblées	72
Installation mécanique	73



Avertissement / Clause de responsabilité

Veuillez faire preuve de prudence lors de l'utilisation de votre machine CNC. Cette machine est un appareil électrique comportant des pièces mobiles et des zones de travail dangereuses.

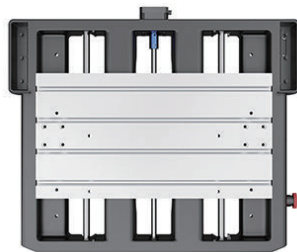
- Les machines CNC Genmitsu sont destinées à un usage intérieur uniquement.
- Vous devez être âgé d'au moins 18 ans pour utiliser cette machine, sauf sous la surveillance d'un adulte compétent connaissant la machine.
- Portez des équipements de protection individuelle appropriés (lunettes de sécurité, etc.).
- Placez toujours la machine CNC sur une surface stable.
- La 3018 REX utilise une alimentation haute intensité. Il est recommandé de ne pas brancher la fraiseuse CNC sur une rallonge ou une multiprise, car cela pourrait endommager la machine.
- Assurez-vous que le bouton d'arrêt d'urgence soit facilement accessible à tout moment.
- Ne démontez jamais l'alimentation électrique ou les composants électriques. Cela ANNULERA la garantie.
- **NE TOUCHEZ PAS** la broche de la machine et ne placez aucune partie du corps près de la zone de travail lorsque la machine est en fonctionnement. Des blessures graves peuvent survenir.
- **NE LAISSEZ PAS** les enfants sans surveillance avec la machine CNC, même lorsqu'elle ne fonctionne pas. Des blessures peuvent survenir.
- **NE LAISSEZ PAS** la machine sans surveillance pendant qu'elle fonctionne.
- Assurez-vous que votre machine CNC se trouve dans une zone bien ventilée. Certains matériaux peuvent dégager de la fumée ou des vapeurs pendant le fonctionnement.



Spécifications

Nom du modèle	3018 REX
Compatibilité de la carte de contrôle	Grbl 1.1h
Zone de travail	300 × 180 × 60 mm
Dimensions hors tout	455 × 360 × 350 mm
MCU	32 bits
Vitesse maximale	3000 mm/min
Logiciel CAM	Logiciel basé sur le micrologiciel GRBL (ex. Candle, UGS)
Vis mère (Tige fileté)	Axes X & Y : ACME T10 (10 mm), Pas : 2 mm, Avance : 4 mm Axe Z : ACME T8 (8 mm), Pas : 2 mm, Avance : 4 mm
Logiciel de contrôle	Grbl Control (Candle)
Système de mouvement	Entraînement par vis (Screw-Drive)
Moteur de broche	Moteur 775, 12V-24V, 9000 tr/min
Moteur pas-à-pas	1.68A, Couple de 0.45Nm
Alimentation électrique	24V / 4A

Déballage



01 Ensemble de base de l'axe Y



02 Ensemble des axes XZ



03 Module de broche



04 Bloc d'alimentation



05 Cordon d'alimentation
(pour l'alimentation)



06 Câble USB A-vers-B

Déballage



07 (4) Kit de brides de serrage



08 Sonde Z



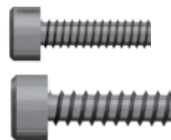
09 Jeu de fraises de gravure



10 Clé plate
(13 mm, 17 mm)



11 Clé Allen
(2mm, 3mm)



12 Vis à tête cylindrique
à six pans creux :
(4) M4×10 mm,
(6) M4×16 mm



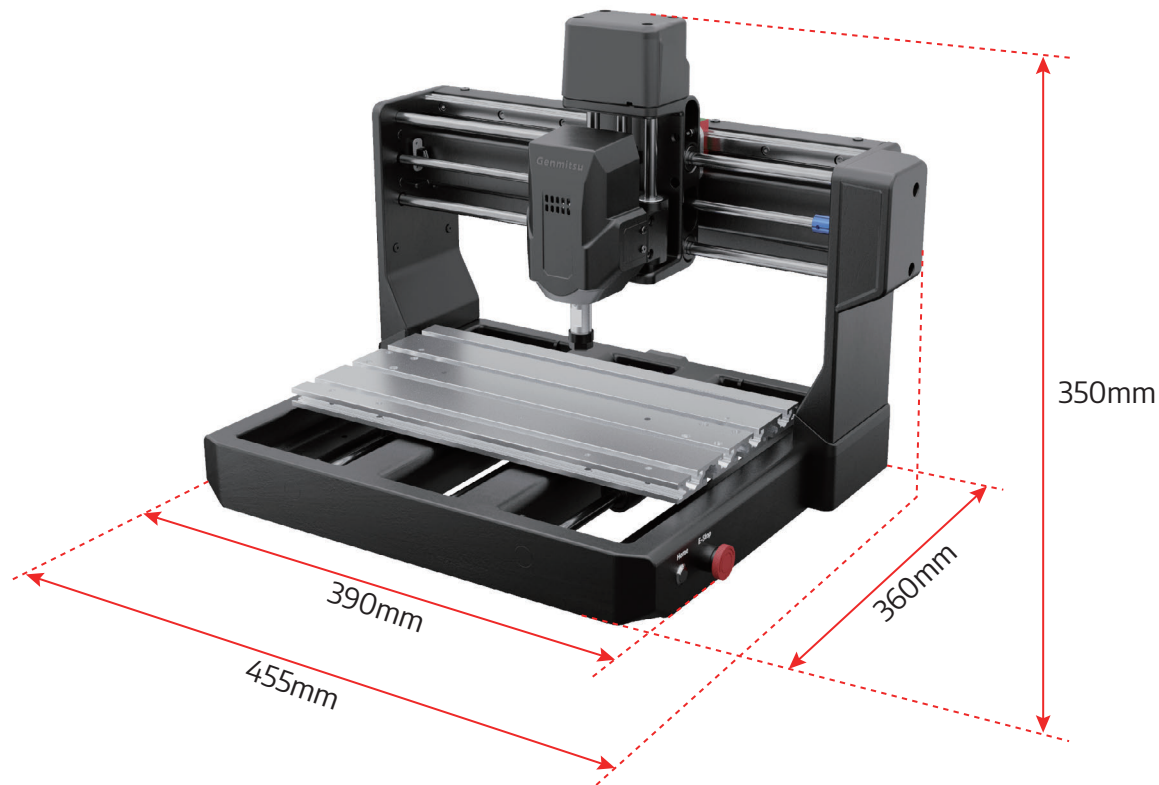
13 (6) Rondelles M4



14 Manuel d'utilisation



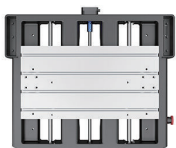
Dimensions Assemblées



Installation mécanique

ÉTAPE 1 : Installation de l'ensemble des axes XZ

Ce dont vous avez besoin:



01 Ensemble de base de l'axe Y



02 Ensemble des axes XZ



11 Clé Allen (3 mm)



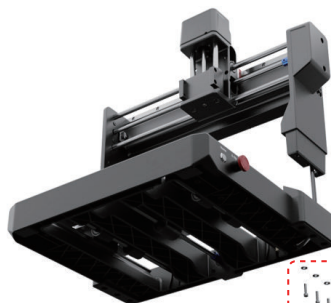
12 (6) Vis M4×16 mm



13 (6) Rondelles M4.

1. Insérez l'ensemble des axes XZ dans la base de l'axe Y.

2. Utilisez (6) vis M4×16 mm et les rondelles M4 pour fixer le portique à la base.



(6) vis M4×16 mm et les rondelles M4





Installation mécanique

ÉTAPE 2 : Installation du module de broche

Ce dont vous avez besoin:



03 Module de broche

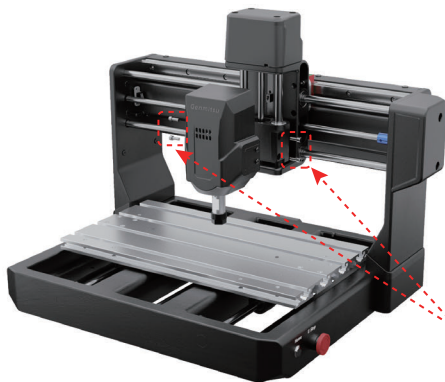


11 Clé Allen (3 mm)



12 (4) Vis M4×10 mm

1. Insérez le module de broche sur le chariot XZ.
2. Utilisez (4) vis M4×10 mm pour fixer le module de broche.



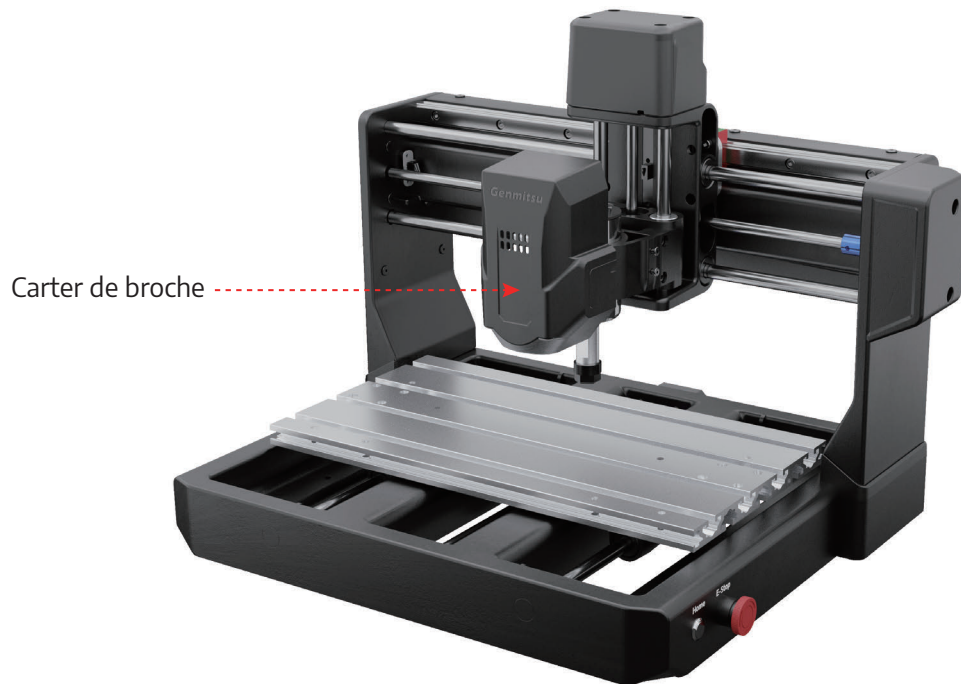
(4) Vis M4×10 mm





Installation mécanique

3. Retirez délicatement le capot de broche préinstallé pour préparer le câblage ultérieur.



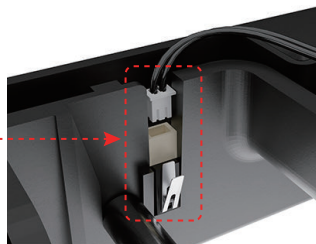


Installation mécanique

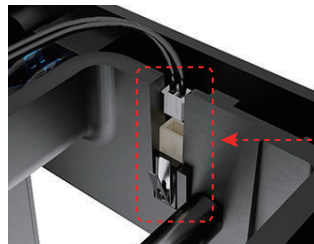
Câblage

1. Posez la machine à plat comme indiqué, puis connectez le câble situé sous la base.
2. Connectez les câbles des fins de course de l'axe Y à leurs interrupteurs respectifs.

Interrupteur de fin de course de l'axe Y (avant)

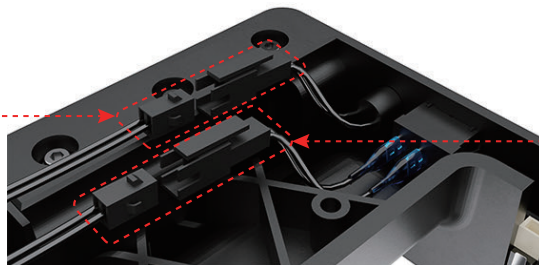


Interrupteur de fin de course de l'axe Y (arrière)



3. Connectez le câble d'alimentation et le câble de l'interrupteur d'alimentation comme illustré.

Câble de connexion d'alimentation

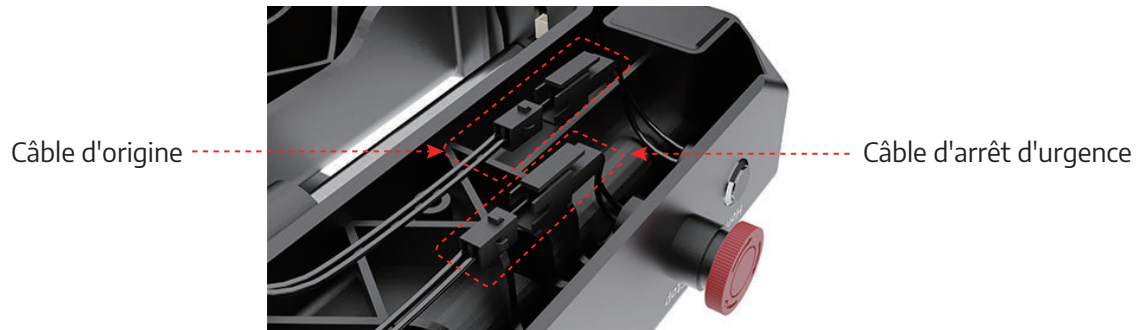


Câble d'interrupteur d'alimentation



Installation mécanique

4. Connectez le câble d'origine (Homing) et le câble d'arrêt d'urgence (E-stop) comme illustré.



5. Faites passer le fil du moteur de l'axe Y à travers le passe-câble à côté du moteur et raccordez-le aux bornes du moteur.





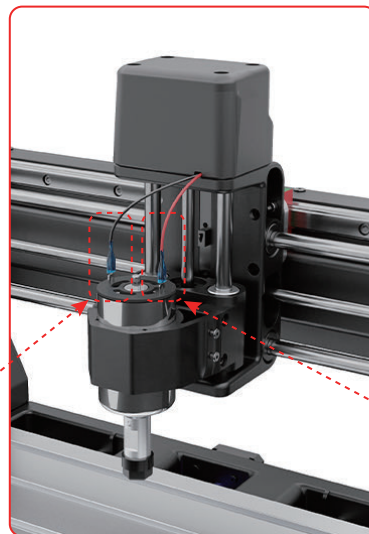
Installation mécanique

Câblage de la broche

1. Raccordez le fil rouge du câble du moteur de broche à la borne positive (+) du moteur de broche, et le fil noir/rouge à la borne négative (-).



Fil noir/rouge à la
borne négative (-)



Fil rouge à la borne
positive (+)



Installation mécanique

2. Réinsérez le capot de broche sur les vis préinstallées et serrez pour le fixer.





Esclusione di responsabilità	81
Spécifications	82
Disimballaggio	83
Dimensioni Assemblate	85
Installazione meccanica	86



Esclusione di responsabilità

Presta attenzione durante l'uso della tua macchina CNC. Questa macchina è un dispositivo elettrico con parti in movimento e aree di lavoro pericolose.

- Le macchine CNC Genmitsu sono solo per uso interno.
- È necessario avere almeno 18 anni per utilizzare questa macchina, a meno che non si sia supervisionati da un adulto esperto che conosca il dispositivo.
- Indossa adeguati dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, ecc.).
- Posiziona sempre la macchina CNC su una superficie stabile.
- La 3018 REX utilizza un alimentatore ad alto amperaggio. Si raccomanda di non collegare il router CNC a una prolunga o a una presa multipla, poiché ciò potrebbe danneggiare la macchina.
- Assicurati che il pulsante di arresto di emergenza sia facilmente accessibile in qualsiasi momento.
- Non smontare mai l'alimentatore o i componenti elettrici. Ciò **ANNULLERÀ** la garanzia.
- **NON TOCCARE** il mandrino della macchina e non avvicinare alcuna parte del corpo all'area di lavoro quando la macchina è in funzione. Si possono verificare gravi lesioni.
- **NON** lasciare i bambini incustoditi vicino alla macchina CNC, anche quando non è in funzione. Possono verificarsi lesioni.
- **NON** lasciare la macchina incustodita mentre è in funzione.
- Assicurati che la macchina CNC si trovi in un'area ben ventilata. Alcuni materiali possono emettere fumo o esalazioni durante il funzionamento.

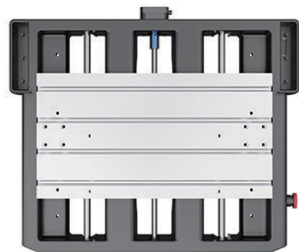


Spécifications

Nome modello	3018 REX
Compatibilità scheda di controllo	Grbl 1.1h
Area di lavoro	300 × 180 × 60 mm
Dimensioni complessive	455 × 360 × 350 mm
MCU	32-Bit
Velocità massima	3000 mm/min
Software CAM	Software basato su firmware GRBL (ad es. Candle, UGS)
Vite trapezoidale	Assi X & Y: ACME T10 (10 mm), Passo: 2 mm, Avanzamento: 4 mm Asse Z: ACME T8 (8 mm), Passo: 2 mm, Avanzamento: 4 mm
Software di controllo	Grbl Control (Candle)
Sistema di movimento	Trasmissione a vite (Screw-Drive)
Motore mandrino	Motore 775, 12V-24V, 9000 RPM
Motore passo-passo	1.68A, Coppia di 0.45Nm
Alimentazione	24V / 4A



Disimballaggio



01 Gruppo base asse Y



02 Gruppo assi XZ



03 Gruppo assi XZ



04 Alimentatore



05 Cavo di alimentazione
(per alimentatore)



06 Cavo da USB A a B

Disimballaggio



07 (4) Kit morsetti di fissaggio



08 Sonda Z



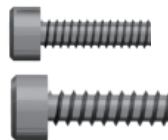
09 Set di punte per incisione



10 Chiave inglese
(13 mm, 17 mm)



11 Chiave esagonale
Allen (2mm, 3mm)



12 Viti a testa cilindrica
con esagono incassato:
(4) M4×10 mm,
(6) M4×16 mm



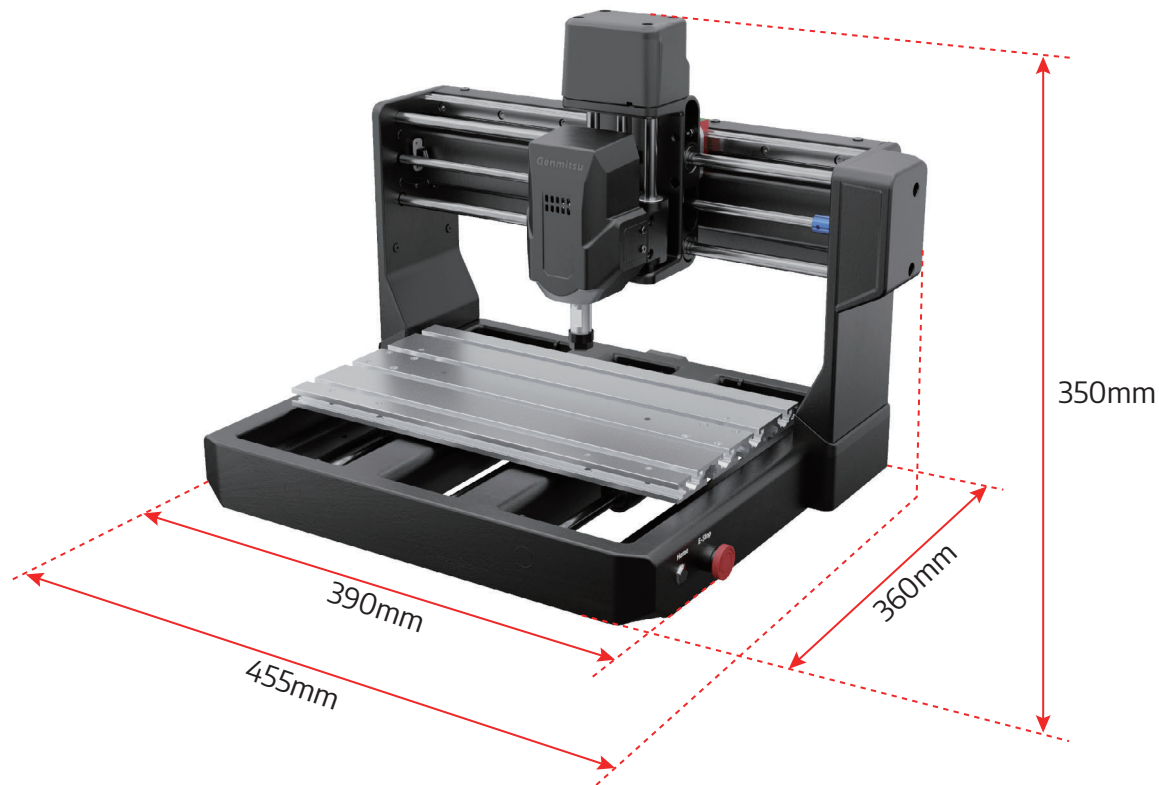
13 (6) Rondelle M4



14 Manuale utente

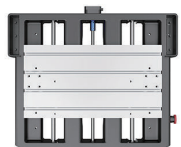


Dimensioni Assemblate



PASSAGGIO 1: Installazione del gruppo assi XZ

Cosa serve:



01 Gruppo base asse Y



02 Gruppo assi XZ



11 Chiave esagonale Allen (3 mm)

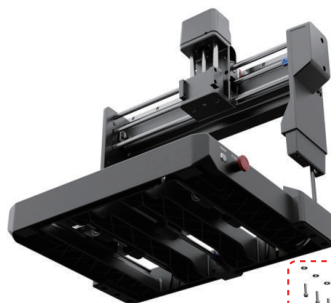


12 (6) Viti M4×16 mm



13 ((6) Rondelle M4

1. Inserire il gruppo assi XZ nella base dell'asse Y.
2. Utilizzare (6) viti M4×16 mm e rondelle M4 per fissare il portale alla base.



(6) viti M4×16 mm e rondelle M4



PASSAGGIO 2: Installazione del modulo mandrino

Cosa serve:



03 Modulo mandrino

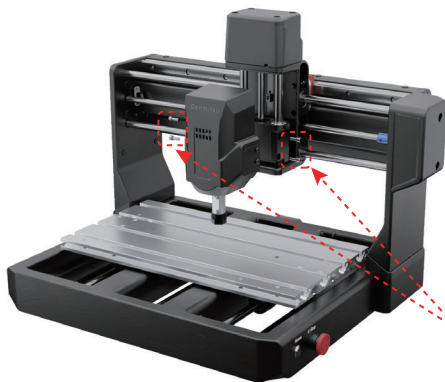


11 Chiave esagonale Allen (3 mm)



12 (4) Viti M4x10 mm

1. Inserire il modulo mandrino sulla guida XZ.
2. Utilizzare (4) viti M4x10 mm per fissare il modulo mandrino.



(4) viti M4x10 mm





Installazione meccanica

3. Rimuovere delicatamente la copertura del mandrino preinstallata per preparare il successivo cablaggio.



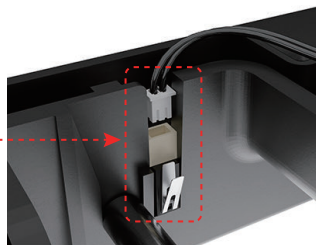


Installazione meccanica

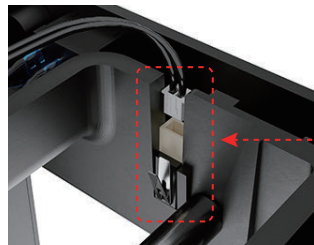
Cablaggio

1. Posizionare la macchina in piano come mostrato e collegare il cavo presente sulla parte inferiore.
2. Collegare i cavi dei finecorsa dell'asse Y ai relativi interruttori di finecorsa dell'asse Y.

Interruttore di finecorsa
asse Y (anteriore)

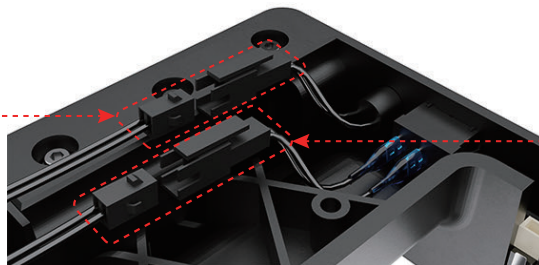


Interruttore di finecorsa
asse Y (posteriore)



3. Collegare il cavo di collegamento dell'alimentazione e il cavo dell'interruttore di alimentazione come mostrato.

Cavo di connessione
alimentazione



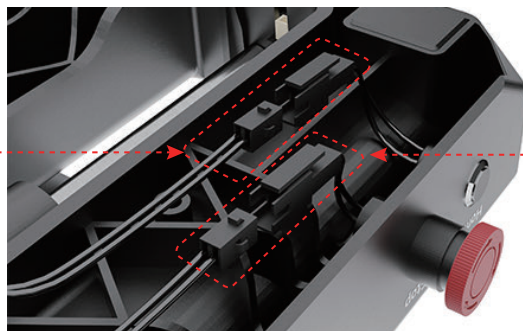
Cavo interruttore
di alimentazione



Installazione meccanica

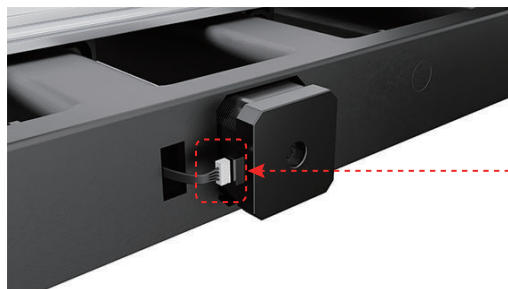
4. Collegare il cavo di azzeramento (Homing) e il cavo di arresto di emergenza (E-stop) come mostrato.

Cavo di azzeramento
(Homing)



Cavo di arresto di emergenza

5. Far passare il cavo del motore dell'asse Y attraverso il passacavo accanto al motore e collegarlo ai terminali del motore.



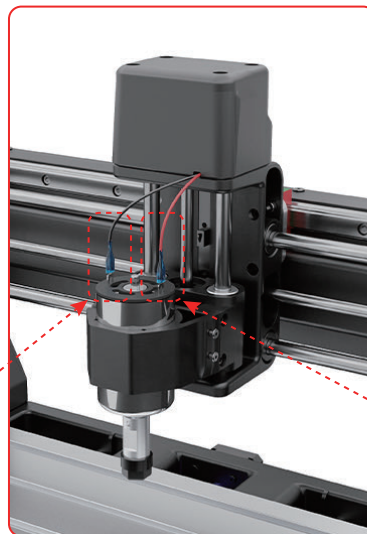
Collegare il motore dell'asse Y

Cablaggio del mandrino

1. Collegare il filo rosso del cavo del motore del mandrino al terminale positivo (+) del motore del mandrino e il filo nero/rosso al terminale negativo (-).



Cavo nero/rosso al
terminale negativo (-)



Cavo rosso al
terminale positivo (+)



Installazione meccanica

2. Reinscrivere la copertura del mandrino sulle viti preinstallate e serrare per fissarla.



Exención de responsabilidad	94
Especificaciones	95
Desembalaje	96
Dimensiones Montadas	98
Instalación mecánica	99



Exención de responsabilidad

Tenga cuidado al utilizar su máquina CNC. Esta máquina es un dispositivo eléctrico con piezas móviles y zonas de trabajo peligrosas.

- Las máquinas CNC Genmitsu son solo para uso en interiores.
- Debe tener 18 años o más para operar esta máquina, a menos que esté supervisado por un adulto experimentado y familiarizado con el equipo.
- Utilice el equipo de protección personal adecuado (gafas de seguridad, etc.).
- Coloque siempre la máquina CNC sobre una superficie estable.
- La 3018 REX utiliza una fuente de alimentación de alto amperaje. Se recomienda no conectar la fresadora CNC a un cable de extensión o regleta, ya que podría dañar la máquina.
- Asegúrese de que el botón de parada de emergencia esté fácilmente accesible en todo momento.
- Nunca desmonte la fuente de alimentación ni los componentes eléctricos. Esto ANULARÁ la garantía.
- **NO TOCAR** el husillo de la máquina ni colocar ninguna parte del cuerpo cerca del área de trabajo mientras la máquina esté funcionando. Pueden ocurrir lesiones graves.
- **NO** deje a los niños desatendidos cerca de la máquina CNC, incluso cuando no esté en funcionamiento. Pueden producirse lesiones.
- **NO** deje la máquina desatendida mientras esté funcionando.
- Asegúrese de que la máquina CNC esté en un área bien ventilada. Algunos materiales pueden desprender humo o gases durante el funcionamiento.

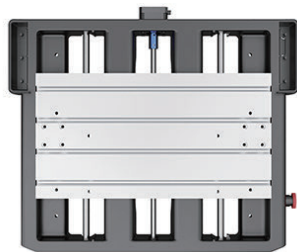


Especificaciones

Nombre del modelo	3018 REX
Compatibilidad de la placa de control	Grbl 1.1h
Área de trabajo	300 × 180 × 60 mm
Dimensiones totales	455 × 360 × 350 mm
MCU	32 bits
Velocidad máxima	3000 mm/min
Software CAM	Software basado en firmware GRBL (p. ej. Candle, UGS)
Husillo de rosca (Lead Screw)	Ejes X e Y: ACME T10 (10 mm), Paso: 2 mm, Avance: 4 mm Eje Z: ACME T8 (8 mm), Paso: 2 mm, Avance: 4 mm
Software de control	Grbl Control (Candle)
Sistema de movimiento	Transmisión por husillo (Screw-Drive)
Motor del husillo	Motor 775, 12V-24V, 9000 RPM
Motor paso a paso	1.68A, Par de torsión de 0.45Nm
Fuente de alimentación	24V / 4A



Desembalaje



01 Ensamblaje de la base del eje Y



02 Ensamblaje de los ejes XZ



03 Módulo del husillo



04 Fuente de alimentación



05 Cable de alimentación
(para la fuente)



06 Cable USB A a B

Desembalaje



07 (4) Kit de abrazaderas de sujeción



08 Sonda Z



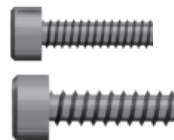
09 Juego de brocas para grabado



10 Llave inglesa (13 mm, 17 mm)



11 Llave Allen (2mm, 3mm)



12 Tornillos con cabeza de llave Allen:
(4) M4x10 mm,
(6) M4x16 mm



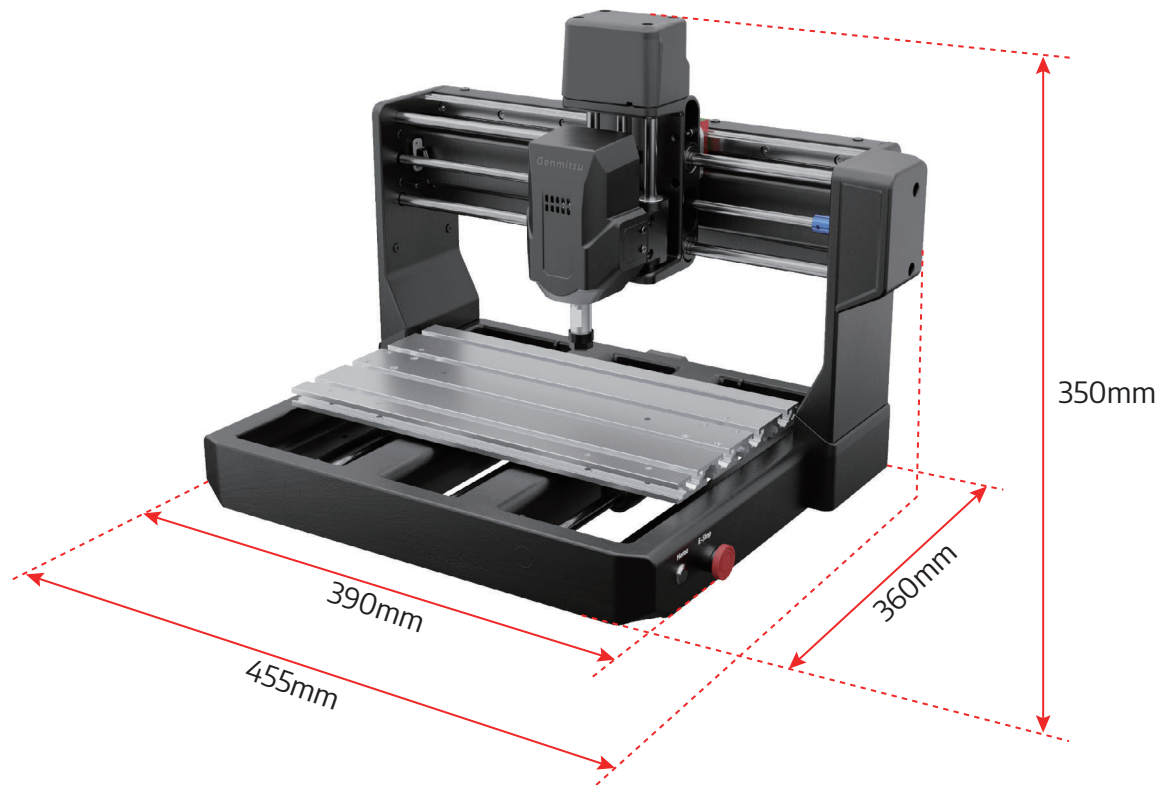
13 (6) Arandelas M4



14 Manual del usuario

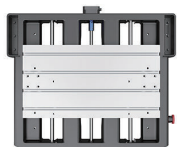


Dimensiones Montadas



PASO 1: Instalación del ensamblaje de los ejes XZ

Lo que necesita:



01 Ensamblaje de la base del eje Y



02 Ensamblaje de los ejes XZ



11 Llave Allen (3 mm)

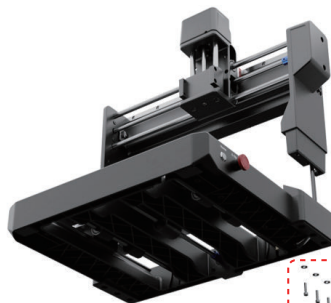


12 (6) Tornillos M4×16 mm



13 (6) Arandelas M4

1. Inserte el ensamblaje de los ejes XZ en la base del eje Y.
2. Utilice (6) tornillos M4×16 mm y arandelas M4 para fijar el pórtico a la base.



(6) tornillos M4×16 mm y arandelas M4



PASO 2: Instalación del módulo del husillo

Lo que necesita:



03 Módulo del husillo



11 Llave Allen
(3 mm)



12 (4) Tornillos M4×10 mm

1. Inserte el módulo del husillo en el carro deslizable XZ.
2. Utilice (4) tornillos M4×10 mm para fijar el módulo del husillo.



(4) Tornillos con cabeza
de llave Allen M4×10 mm





Instalación mecánica

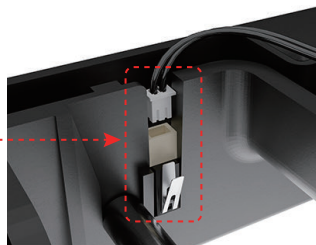
3. Retire con cuidado la cubierta del husillo preinstalada para prepararse para el cableado posterior.



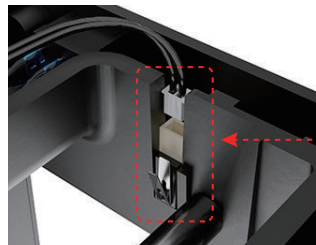
Cableado

1. Coloque la máquina en posición horizontal como se muestra y conecte el cable de la parte inferior.
2. Conecte los cables de los interruptores de límite del eje Y a los interruptores de límite correspondientes del eje Y.

Interruptor de límite
del eje Y (delantero)

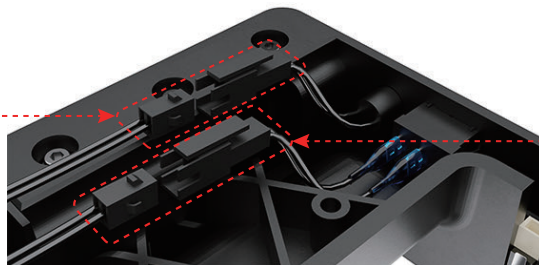


Interruptor de límite
del eje Y (trasero)



3. Conecte el cable de conexión de alimentación y el cable del interruptor de alimentación como se muestra.

Cable de conexión
de alimentación



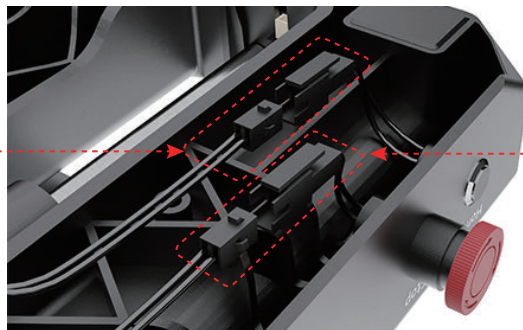
Cable interruptor
de alimentación



Instalación mecánica

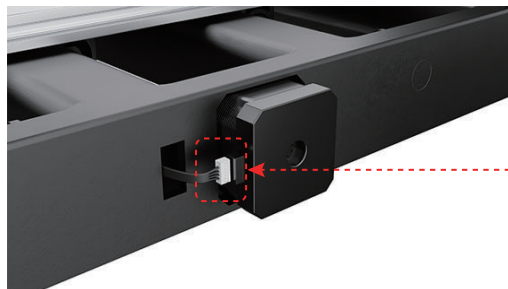
4. Conecte el cable de referenciado (Homing) y el cable de parada de emergencia (E-stop) como se muestra.

Cable de referenciado
(Homing)



Cable de parada de emergencia

5. Pase el cable del motor del eje Y a través del pasacables situado junto al motor y conéctelo a los terminales del motor.



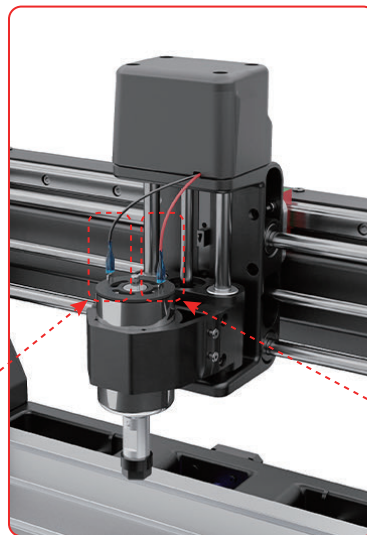
Conectar el motor del eje Y

Cableado del husillo

1. Conecte el cable rojo del cable del motor del husillo al terminal positivo (+) del motor del husillo, y el cable negro/rojo al terminal negativo (-).



Cable negro/rojo al terminal negativo (-)



Cable rojo al terminal positivo (+)



Instalación mecánica

2. Vuelva a insertar la cubierta del husillo en los tornillos preinstalados y apriete para fijarla.





Genmitsu

Desktop CNC & Laser

✉ Email: support@sainsmart.com

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