

Genmitsu

INSTALLATION GUIDE
INSTALLATIONSANLEITUNG
り付けガイド

English

01 - 45

Deutsch

46 - 92

日本語

93 - 138

Genmitsu Kiosk Laser Machine User Manual **Benutzerhandbuch für die Genmitsu Kiosk-Lasermaschine** **Genmitsu Kiosk レーザー加工機ユーザーマニュアル**

V6.0 Dec 2024



Contents

Welcome	01
About the Information	02
Safety Guideline	04
FCC Compliance Statement	05
Unbox	07
Functional Description	09
Usage Guide	14
Adjust the Height of the Main Unit	20
Software Download and Installation	24
Mobile Phone Connection	30
The Optional Accessories	33
Frequently Asked Questions	41
Maintenance & Care-Laser Maintenance	45



Welcome

Thank you for purchasing the Kiosk Laser Engraver & Cutter from SainSmart.

We sincerely hope you enjoy this product, and thank you for trusting us!

The Kiosk is a convenient compact laser, that is great for engraving and cutting. No matter where you use the Kiosk in your workflow, we expect it to deliver a great experience!

For any reason if you have any warranty or support problems, please email us at [**support@sainsmart.com**](mailto:support@sainsmart.com)

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

<https://www.facebook.com/groups/SainSmart.GenmitsuCNC>



Scan QR code
to join the group



About the Information

The TF card, that comes with the package, contains the following information:

- 01_Genmitsu_Kiosk_User_Manual
- 02_Software_GRBL
- 03_First_Cutting_Guide
- 04_Firmware
- 05_APP_Download
- 06_Picture
- 07_Software_Cutlabx
- 08_Material_Test
- 09_Camera_Calibration

Please visit SainSmart Online Resource Center installing drivers and software for your laser. <https://docs.sainsmart.com/kiosk>

Scan QR code to find information.



You can get more information about CNC & Laser Engraving by visiting our help doc <https://docs.sainsmart.com/> to get more use rguides





Safety Guideline

Thank you for purchasing the Genmitsu laser engraving machine. To ensure optimal use and maintenance of this equipment, please read this manual carefully and follow the provided instructions.

CAUTION

All risks resulting from improper use or failure to follow the instructions in this manual are the responsibility of the user. The company reserves the final interpretation rights of this manual and retains the right to modify any materials, data, technical details, etc., contained herein.

WARNING

- ★ Before operating the equipment, please read the user manual carefully and strictly abide by the operating procedures.
- ★ Laser processing may have risks, users should carefully consider whether the object to be processed is suitable for laser operation.
- ★ Processing objects and discharges should comply with local laws and regulations.
- ① Be aware that the laser may ignite surrounding combustibles.
- ② During laser processing, other radiation and toxic and harmful gases may be produced due to different processing objects;
- ③ Direct exposure to laser radiation can cause injury. Ensure the workspace is equipped with fire-fighting equipment, avoid piling flammable or explosive materials on or around the workbench, and maintain good ventilation at all times.
- ★ The environment where the equipment is located should be dry and free from pollution, vibration, strong electrical fields, strong magnetic fields, and other interferences. The recommended working environment temperature is 5-30 C, with a humidity level of 35-65% RH.
- ★ Equipment working voltage: AC100-240V.
- ★ The engraving machine and all associated equipment must be properly grounded before being turned on for operation.
- ★ When the equipment is turned on, it must be monitored at all times. All power must be cut off before leaving the equipment to prevent any abnormal situations. If any abnormal situation occurs, immediately cut off the power!
- ★ It is strictly forbidden to place any irrelevant total reflection or diffuse reflection objects in the device to prevent the laser from reflecting onto the human body or flammable objects.



Safety Guideline

- ★ The device should be far away from electrical equipment sensitive to electromagnetic interference, which may cause electromagnetic interference.
- ★ There is high voltage and other potential dangers inside the laser equipment. Non-professionals are strictly forbidden from disassembling it.

Attention



Caution Laser:

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



Do Not Look Directly:

The laser brightness is harmful to the eyes. Do not look directly at the laser.



No Reaching In:

Keep hands away from the machine during operation to avoid injury.



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

Maintenance: Laser module is consumable. It's recommended to keep the machine power off for 10 minutes after 4-hour engraving and keep the machine power off for 10 minutes after 1-hour cutting.



FCC compliance statement

Warning

Caution use of controls or adjustment of performance procedures other than those specified herein may result in hazardous radiation exposure.

FCC Statement

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

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

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to part 15 of the FCC rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications.

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

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

FCC Radiation Exposure Statement:

The equipment complies with FCC Radiation exposure limits set forth for uncontrolled environment. This equipment should be installed and operated with minimum distance 20cm between the radiator and your body.



Specifications

Model Name	Kiosk
Laser Wavelength	455 nm
Work Area	100 x 100mm (3.94" x 3.94")
Engraving Heights	<50mm
Laser Life	>10000h (at 27°C ambient temperature)
Engraving Accuracy	±0.01mm
Max Speed	12000mm/min (Bitmap)
Data Transmission	USB to Serial Wired Transmission, Wi-Fi Wireless Transmission
Cooling Method	Air Cooling
Engravable Materials	Paper, Wood, Bamboo, Cloth, Acrylic, Plastic, Leather, Bread, Fruit, Glass, Ceramic, Rock, Coated Metal, and so on.
Cutable Materials	5W Laser Power: Cut 3-5mm Plywood, 5-7mm Pine Board.
	10W Laser Power: Cut 5-7mm Plywood, 7-10mm Pine Board
Input Power	DC12V 5A
Output Power	<60W
Frame Material	ABS+High Strength Metals
Support System	Windows/MAC/Android/IOS
Image Format	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL/NC



Unbox

User Manual



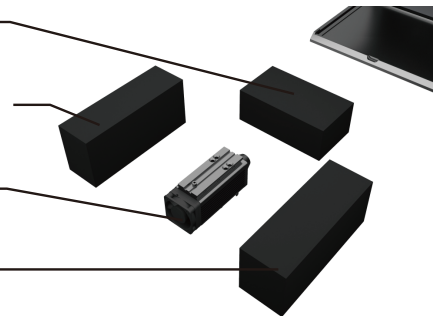
Material Box

Tool Box

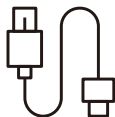
Power Supply Box

Laser Module

Goggles



DC12V 5A Power Supply



Type-C Cable
(Connect Kiosk to PC)



TF Card
(Plugged into Kiosk)



Laser Safety Goggles



Calibration Card



(4) Kraft Paper



(2) Plywood



TF Card Reader



Marker



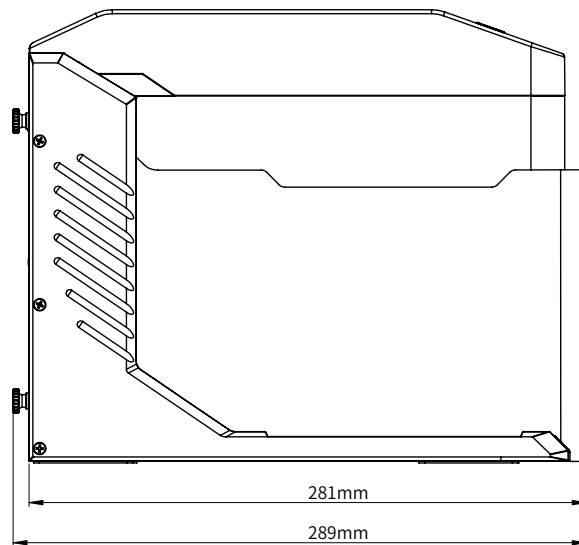
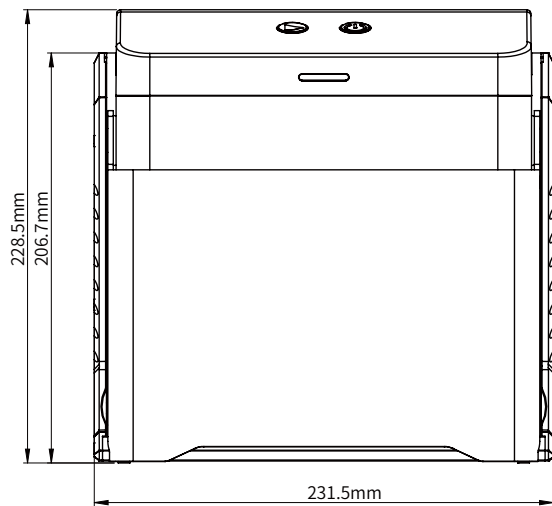
Brush



User Manual

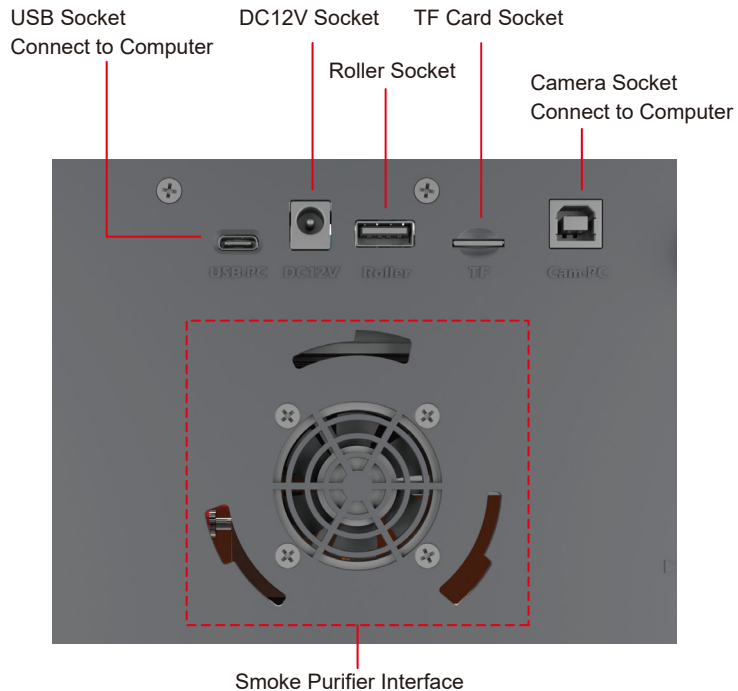


Unbox



Functional Description

Part 1: Interfaces Functional Description and Wiring



Functional Description

Please confirm that the 3 interfaces in the following picture are connected correctly before use.

TIP: For safety reasons, the laser will not emit light without inserting a TF card.



**CLASS 1 LASER PRODUCT
CLASSIFIED IEC 60825-1 2014**

**PRODUKT LASER DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT NACH IEC 60825-1 2014**

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

LASER ENGRAVING MACHINE

This product Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for deviations pursuant to Laser Notice No. 56, dated February 21, 2023.
Manufacturer: Vastmind LLC

Model	Kiosk
Input	DC12V 5A
Electric Power	60W
Laser Power	5W
Laser Wavelength	455nm
FCC ID	2A5SG-KIOSK
I22024	

R211-240913

FC RoHS
 Made in China

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference, and
(2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Functional Description

Part 2: Indicator Light and Buttons Functional Description

Offline engraving buttons description:

1. Generate the engraving or cutting file (G-code) using LightBurn software and save it to the root directory of the TF card. Save the file with the name: 001.nc.
2. Insert the TF card into the machine before powering it on. Use the appropriate power adapter and power cord to connect to the controller panel. Finally, turn on the power switch located on the right side of the control panel.

Power Switch

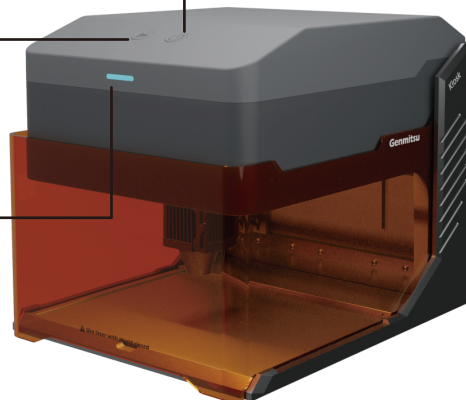
For turning on and off

Offline Engraving

- a. Short press to auto reset and preview
- b. Press 3 seconds to work
- c. When the machine is working, short press to pause
- d. Press 3 seconds again to stop

LED Light Status

1. Wi-Fi connection: Flashing. On for 0.2 sec, off for 0.2 sec
2. Warning state: Flashing. On for 0.5 sec, off for 0.2 sec
3. Opening and tilt protection: On for 0.5 sec, off for 0.5 sec
4. Engraving state: Breath flashing
5. Standby mode: Bright

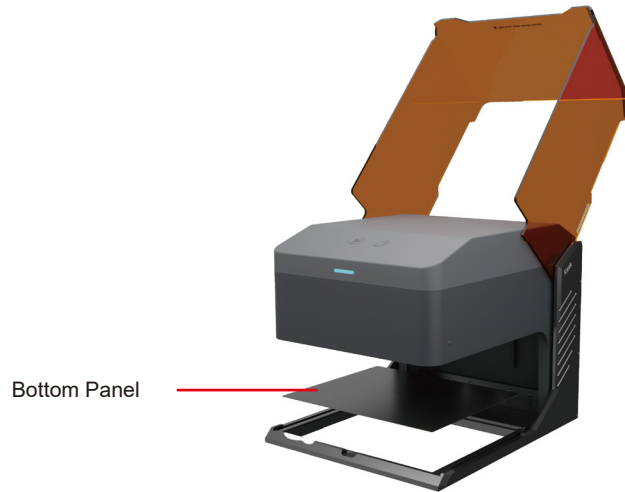
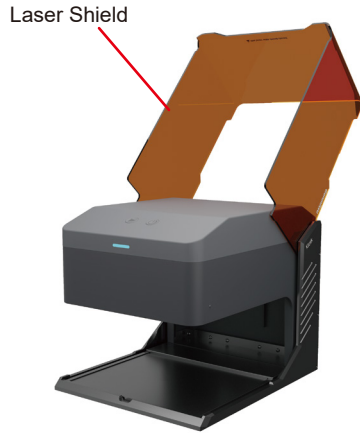




Functional Description

Part 3: Installing the Laser Module

1. Open the laser shield, and remove the bottom panel.





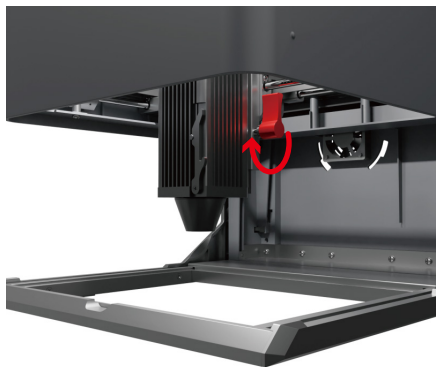
Functional Description

2. After loosening the fixing handle screw counterclockwise, install the laser module into the mounting bracket.
3. Adjust the desired height, and then tighten the fixing handle screw.
4. Insert the cable from the left side of the mounting bracket into the port of the laser module.

Fixing Handle Screw



Laser Module

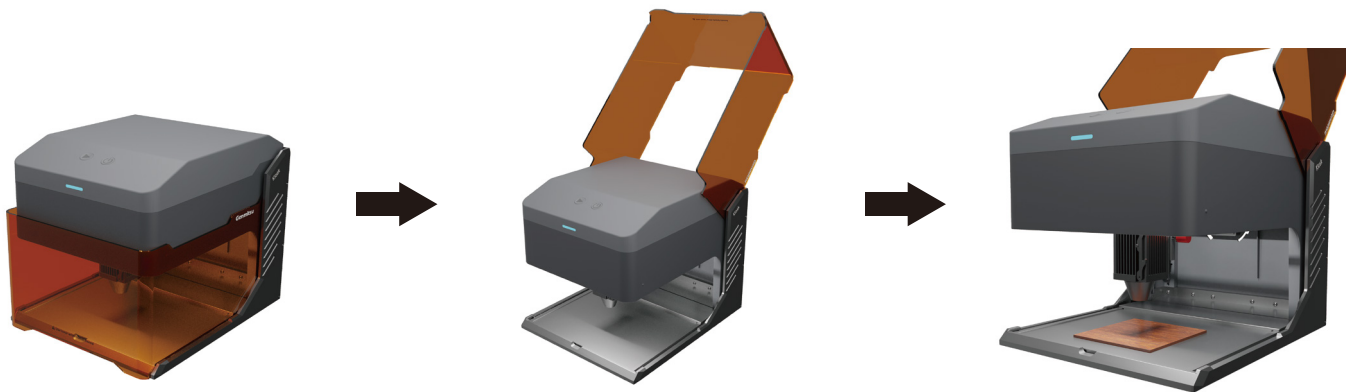




Usage Guide

Turn to page 24 to find detail instructions of software settings.

1. Open the Laser Shield, and place the material in the Kiosk.

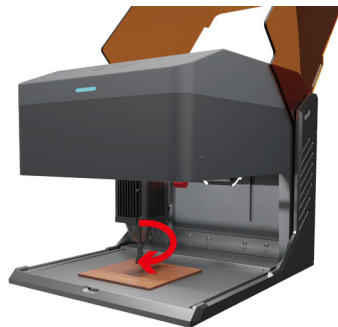




Usage Guide

2. Focusing the Laser Machine:

2.1 Pivot the focusing rod downward and loosen the fixing handle screw, until the laser module can be moved.





Usage Guide

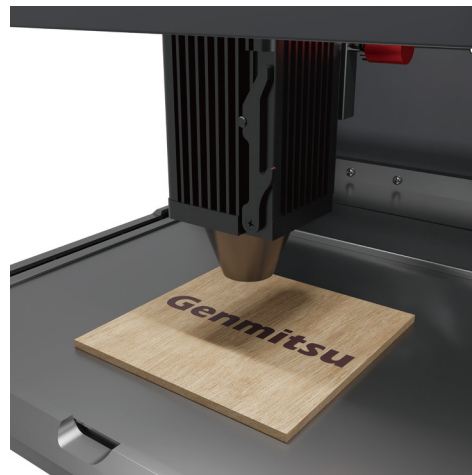
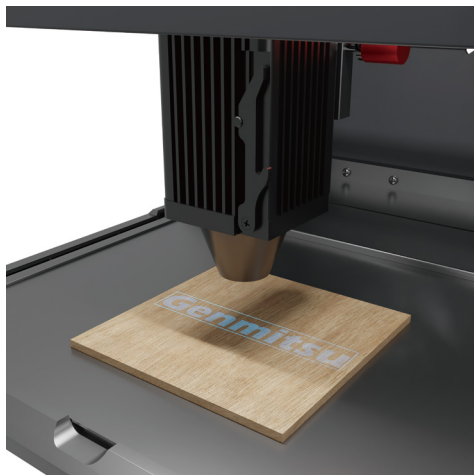
2.2 Adjust the height of the laser module, and tighten the fixing handle screw when the focusing rod just touches the surface of the material.

2.3 Pivot the focusing rod upward to complete the focus adjustment.



Usage Guide

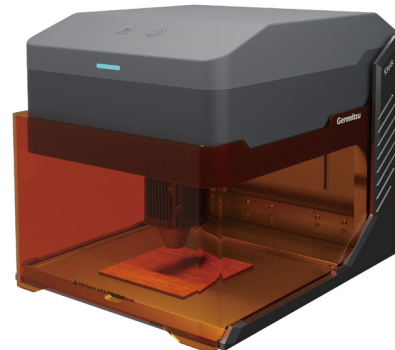
3. Close the light shield and click the preview program on the computer, or short press the offline engraving button to preview the working process.





Usage Guide

4. For your safety, keep the Laser Shield closed during Laser use.
Otherwise the kiosk will not work

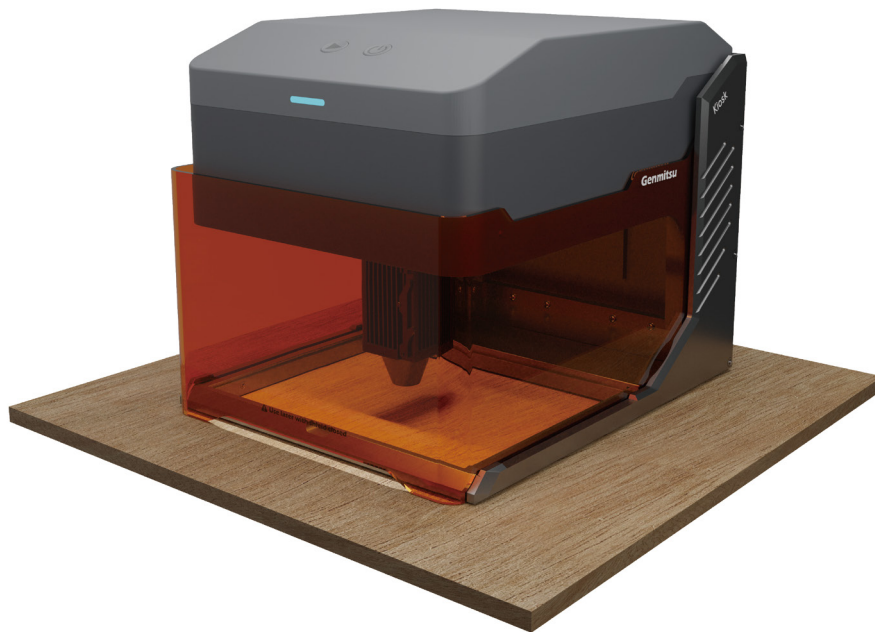




Usage Guide

When carving larger materials

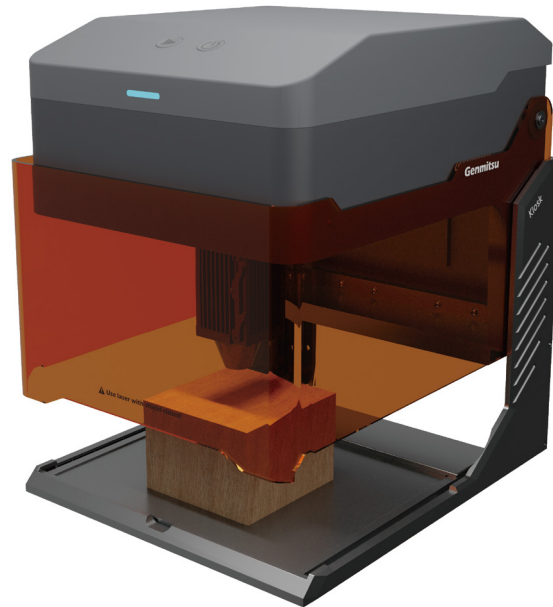
You can take out the bottom panel for engraving larger materials.





Adjust the Height of the Main Unit

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

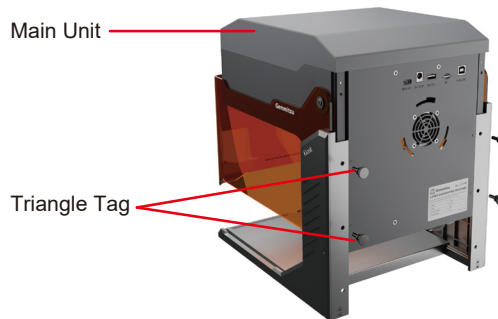


Adjust the Height of the Main Unit

1. Loosen the four fixing screws and slowly raise the main unit.



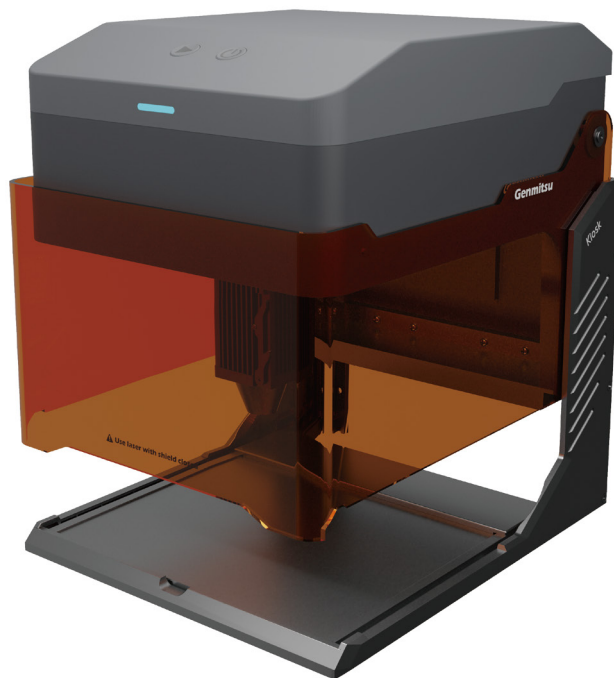
2. When the triangular tags of the main unit are raised to the screw holes position, screw the fixing screws into the corresponding screw holes and tighten them in a cross pattern.
3. Main unit height adjustment completed.





Adjust the Height of the Main Unit

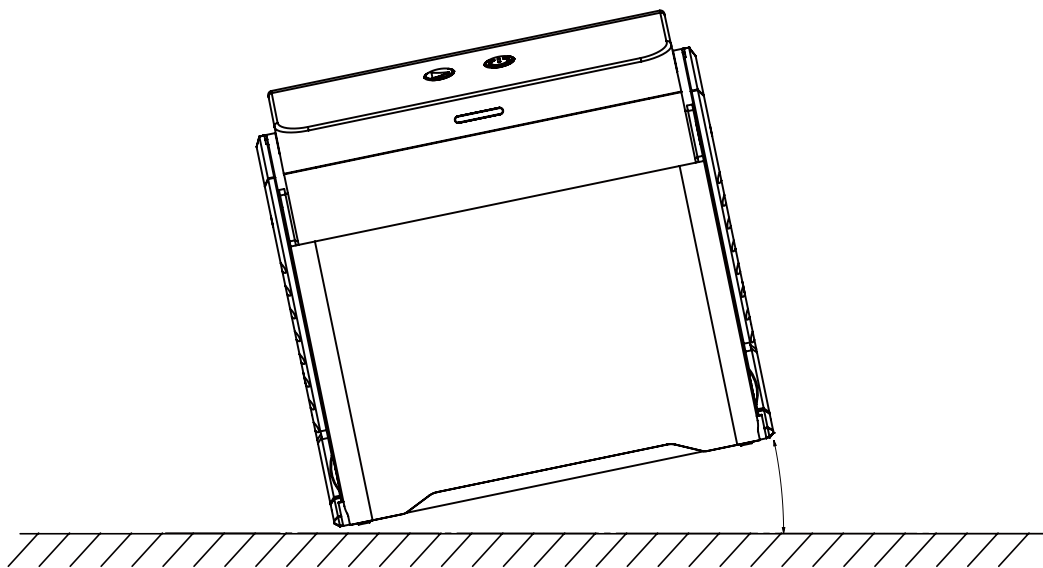
TIP: After adjusting the height of the main, the light shield cannot completely block the light. Please wear laser safety goggles according to your needs to protect eyes.





Tilt protection:

When the machine is tilted to the appropriate height, it will immediately stop running. The laser module will cease laser output, and the status light will indicate an alarm. To resume normal operation, restart the machine after it enters a protected state.



Software Download and Installation

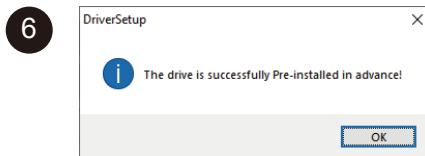
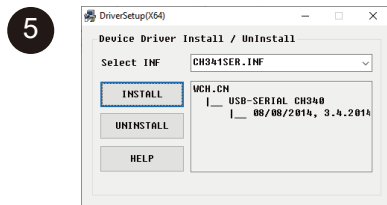
The following files are available on your TF card, or you can download them directly from:
https://genmitsu.s3.us-east-1.amazonaws.com/101-60-KK/Genmitsu_Kiosk_TF_Files_240816.zip

A. Software Download and Installation on PC

1. Driver installation on Windows

Enter the TF card reader with TF card and double-click the folder 07_Software_Cutlabx/Windows/driver/CH341SER(v3.7_win11).EXE

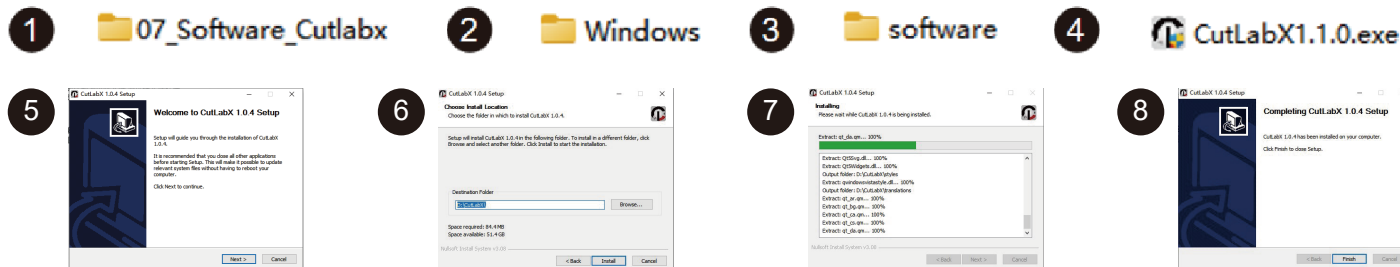
- 1  07_Software_Cutlabx
- 2  Windows
- 3  driver
- 4  CH341SER(v3.7_win11).EXE



Software Download and Installation

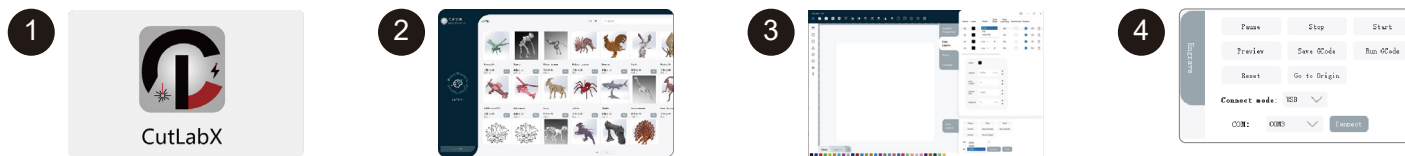
2. Path to Install Software:

Double-click the TF card data file/07_Software_Cutlabx/Windows/software/CutLabX1.1.0.exe and follow the prompts to complete the installation.



3. Online Operation:

① Double-click on the software icon - ② Enter the home page, click on the beginning of the creation - ③ Select the appropriate COM and connect - ④ Connected to the machine successfully!



Tip: Click Cutlabx after the pop-up antivirus software or computer butler suggests that the risk, Cutlabx file is a win system installation package, if it is misjudged as a suspicious file, please choose to allow the program to allow all the operations, that is successfully complete the installation of the software!

Software Download and Installation

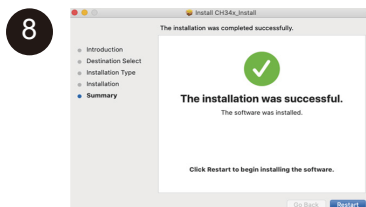
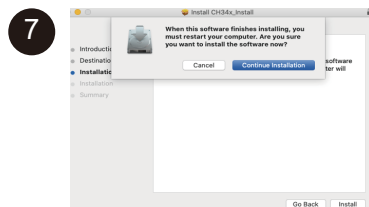
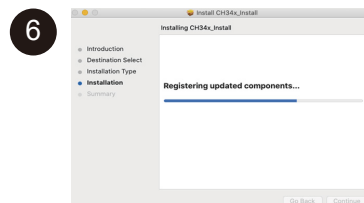
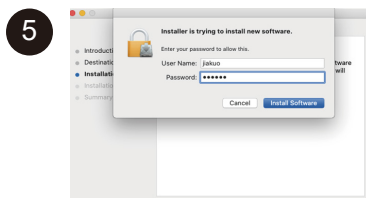
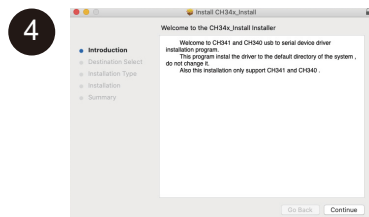
B. Software Download and Installation on MacOS

1. Path to Install Driver:

Enter the TF card reader with TF card and double-click the folder /07_Software_Cutlabx/MAC/driver/CH34xVCPDriver.pkg

Note: The software can be installed after the driver has been installed.


- 1 07_Software_Cutlabx
- 2 MAC
- 3 driver
- 4 CH34xVCPDriver.pkg





Software Download and Installation


2. Path to Install Software:


Enter the TF card reader with TF card and double-click the folder /07_Software_Cutlabx/MAC/software/move software icon to theright/ complete installation


1  07_Software_Cutlabx


2  MAC

3  software

4  CutLabX


5  Double click the software icon

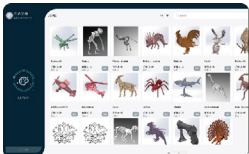
6  Left click the icon and drag into the Applications folder in the right

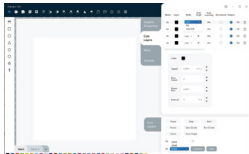
7  Complete installation


3. Online Operation:

① Double-click on the software icon - ② Enter the home page, click on the beginning of the creation - ③ Select the Wchusbserial and connect - ④ Connected to the machine successfully!

1  CutLabX

2 

3 

4 

Software Download and Installation

Instructions for connecting the computer to the machine via USB

Note: Install the driver according to the computer system (please refer to the driver installation instructions)

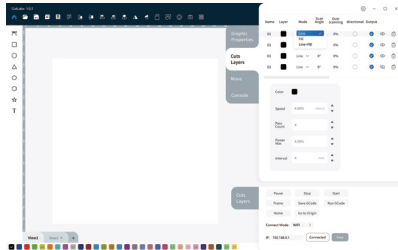
1. Turn on the power of the machine and turn it on.



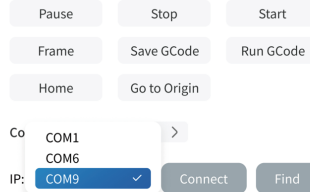
2. Connect to Genmitsu-Kiosk with USB cable



3. Open the CutLabX software to enter the authoring page.



4. Automatic machine connection (if it does not connect automatically, you need to try another COM).



C. Software Download and Installation on Mobile Phone

Method 1: APP download URL: <https://www.cutlabx.com>

Method 2: Scan the QR code to download.



App Store



Google Store



Android

Note:

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

Mobile Phone Connection

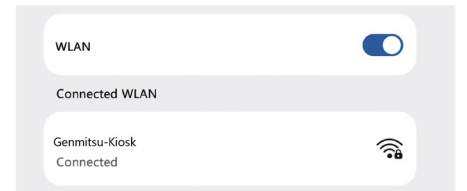
1. Instructions for connecting the phone to the machine: Default Wi-Fi

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

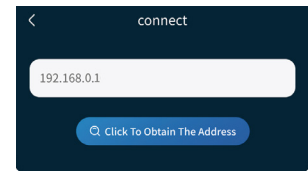
1.1. Turn on the power of the machine and turn it on.



1.2. Turn on the WLAN on the mobile phone, find the Wi-Fi signal named Genmitsu-Kiosk, and the password is 12345678.



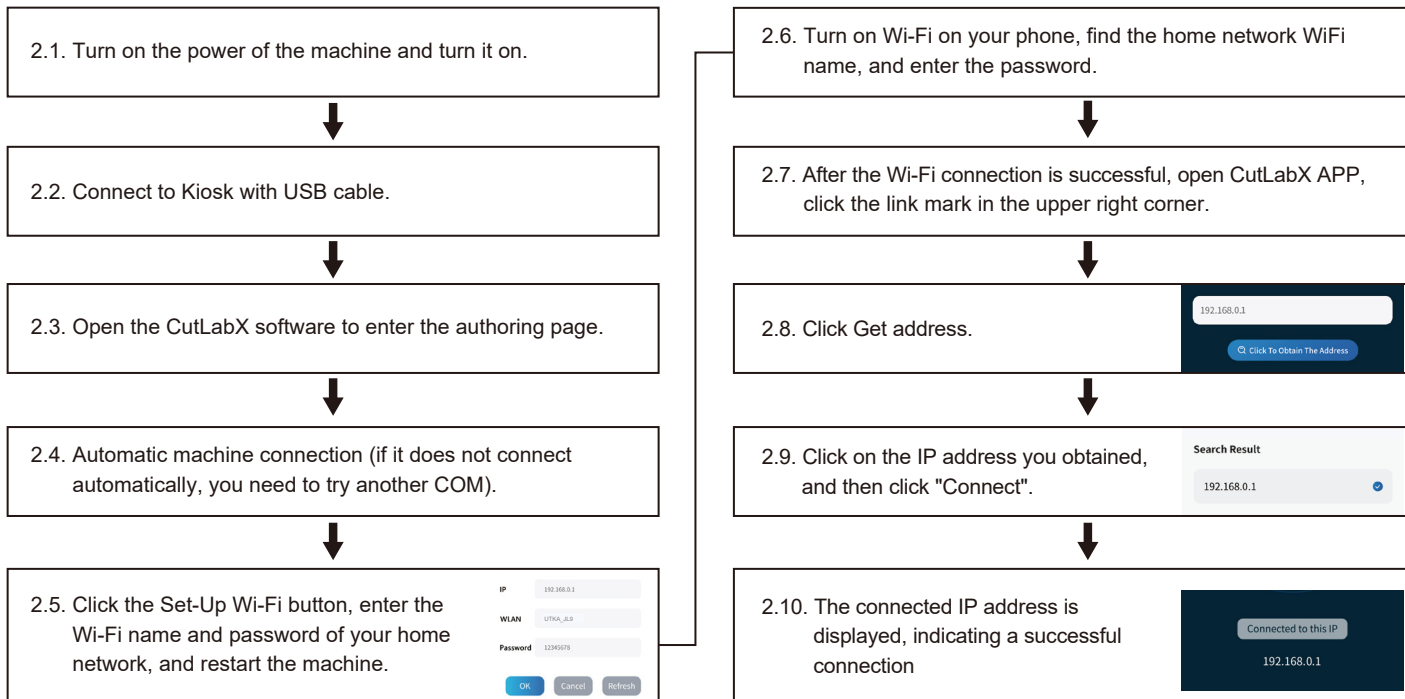
1.3. After the Wi-Fi connection is successful, open CutLabX APP, click the link mark in the upper right corner, enter 192.168.0.1 in the IP address, and click "Connect" to complete the connection.





Mobile Phone Connection

2. Instructions for connecting the phone to the machine: Home Network





Mobile Phone Connection

First Cutting

To help you get started, we have prepared detailed engraving instructions and materials. You can find this information in our help documents by visiting our help docs: <https://docs.sainsmart.com/Kiosk>. Additionally, the instructions are available on the included USB flash drive. For quick access, you can also scan the QR code below.

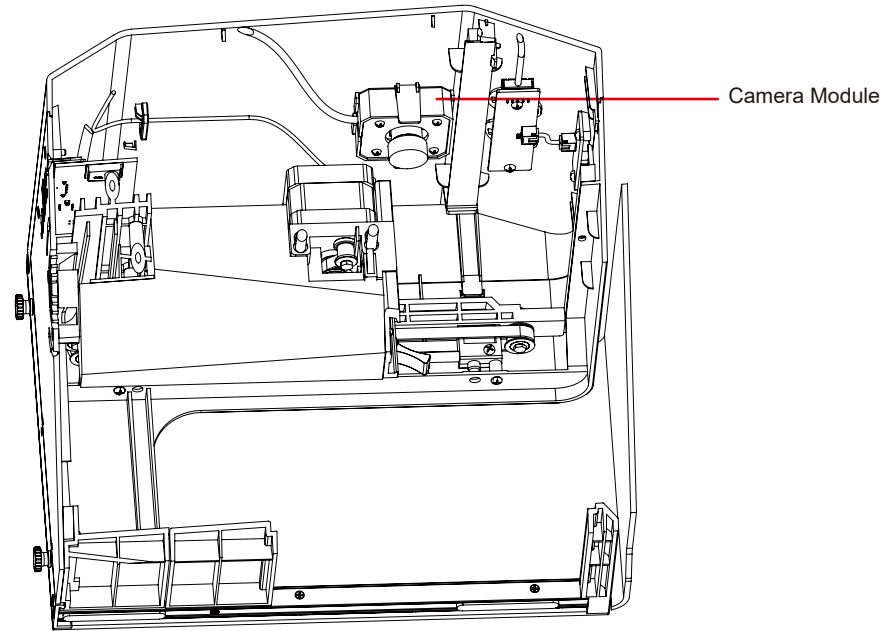




The Optional Accessories

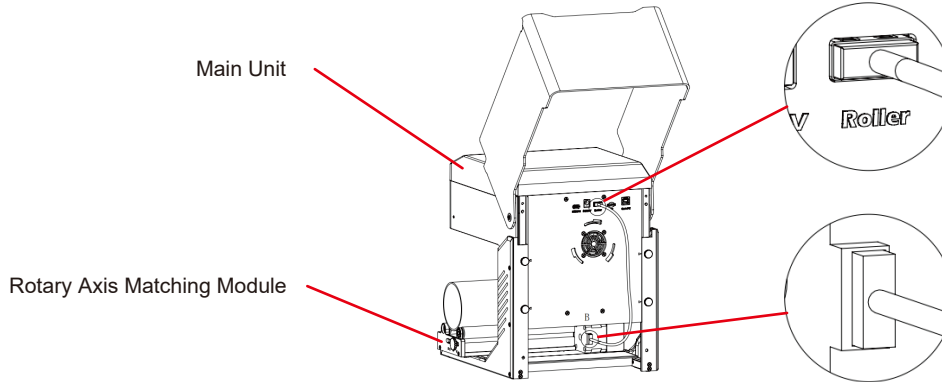
Part 1: Camera Module

The camera module has been designed to provide real time engraving information.



The Optional Accessories

Part 2: Rotary Module



Setting up the roller:

1. Place the roller in the designated area.
2. Connect the cable to the "Roller" port on the panel and plug the other end into the roller motor.



The Optional Accessories

Engraving on tapered cylinders:

For example, with popular glass tumblers, it is often best to support the narrow end of the cylinder so that the horizontal edge faces the laser. The swivel includes an end support.

When engraving with rotation, the x -axis goes through its normal scanning motion, but the y -axis remains stationary while the rotation provides movement in that direction.

The spinner can hold a wide variety of round objects, from something as thin as a pencil to a 32-ounce Yeti-style glass.

It consists of a fixed axis and a moving axis that can be locked into 1 of 4 positions. The applicable diameter range for each position is marked on the left side of the turntable.

Suitable for fixed shaft switching with diameters: >89mm, 64- 89mm, 38-64 mm, 19-38mm, 6-19mm, switching between different positions

[Note]

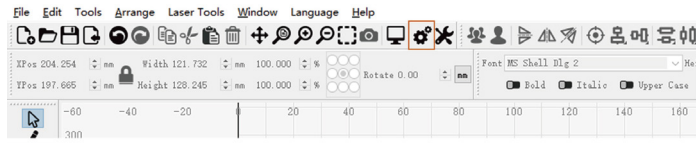
1. Loosen the knobs at both ends at the same time, push the pulley to the desired position, and then lock the knobs at both ends at the same time
2. When using rotary engraving vector content, we recommend engraving at a speed <800mm/min.

The Optional Accessories

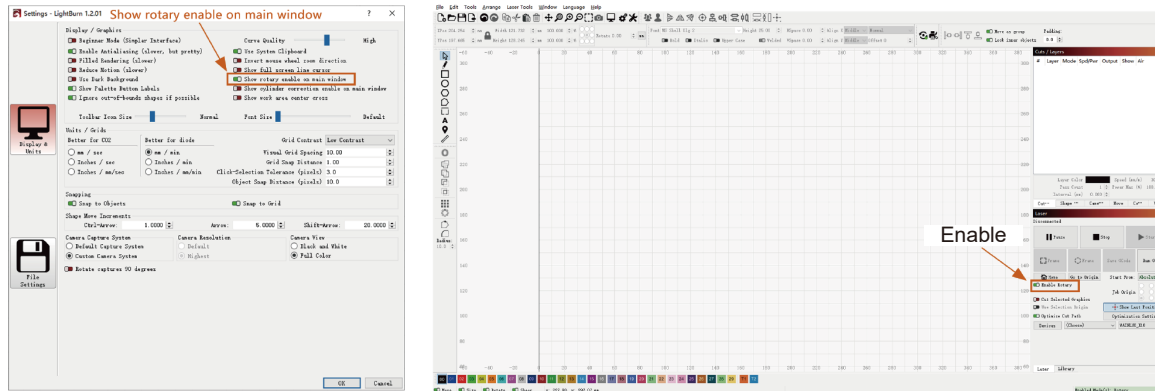
LightBurn Software Settings

1. Add "Start Rotation" to the main window.

1.1 Click "Settings" on the toolbar



1.2 In the settings window, open the "Show rotation in main window" button and click OK.

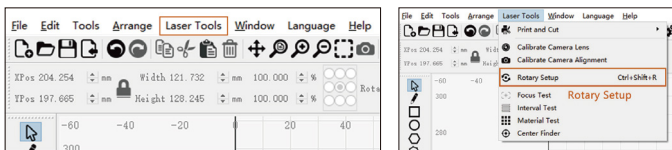




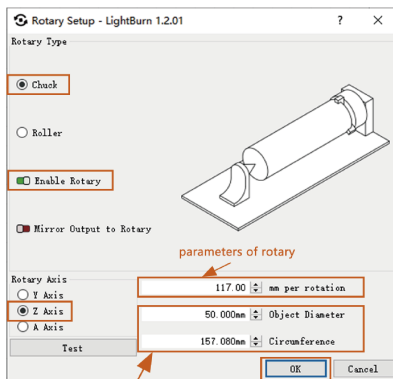
The Optional Accessories

2. Open the rotation settings window and set the parameters.

2.1 Open the rotation settings window, click “Laser Tools” on the toolbar, then click “Rotary Setuo”.



2.2 Set the correct parameters in the rotation setting window, as shown in the figure.



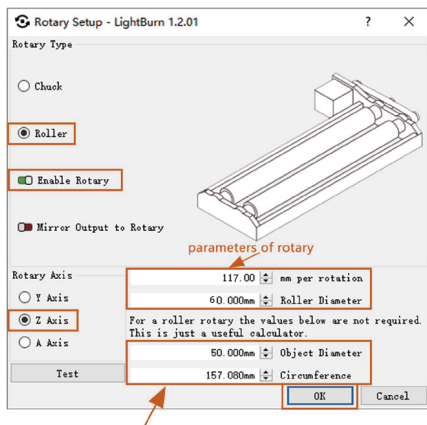
The parameters of the picture you want to engrave to sculpted object

Steps:

- (1) Select the type of rotation “Chuck”.
- (2) Open “Enable Rotary”.
- (3) Select the “Z-axis” rotation axis.
- (4) Enter the parameters of the rotating device (fixed value).
- (5) Enter your object to parameters: the actual measured diameter circumference of the object to be measured.

The Optional Accessories

2.3 Set the correct parameters in the rotation setting window, as shown in the figure.



Steps:

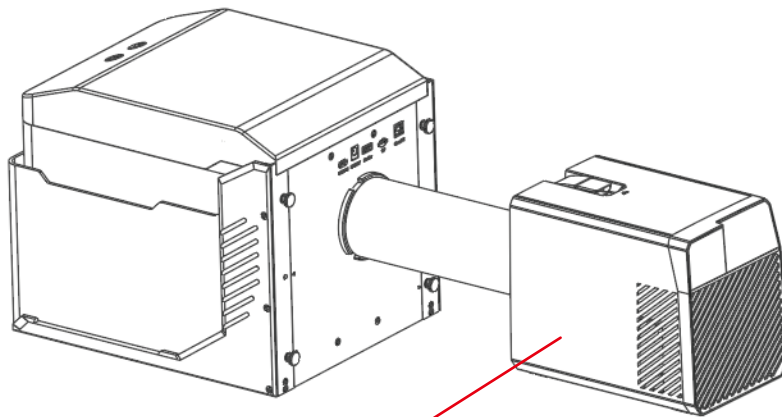
- (1) Select the type of rotation "Roller".
- (2) Open "Enable Rotary".
- (3) Select the "Z-axis" rotation axis.
- (4) Enter the parameters of the rotating device (fixed value).
- (5) Enter your object to parameters: the actual measured diameter circumference of the object to be measured.



The Optional Accessories

Part 3: Smoke Purifier Module

Purification of extracted smoke.



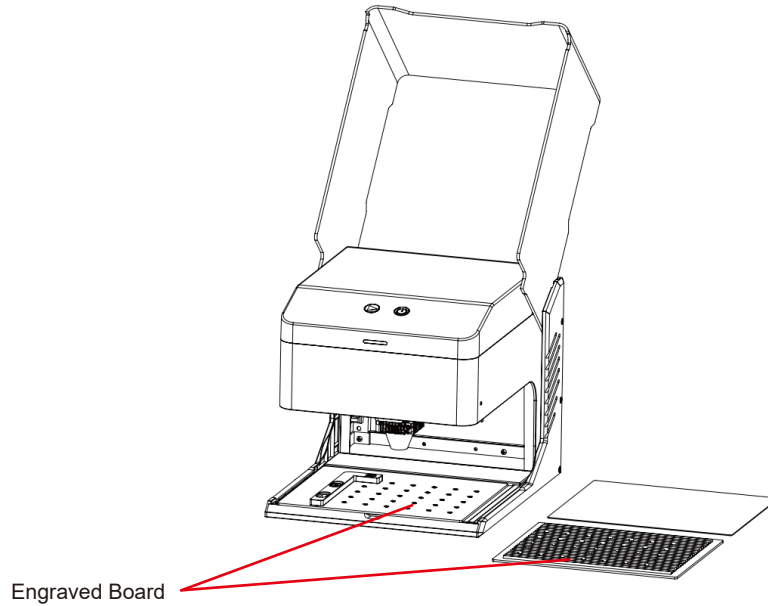
Smoke Purifier



The Optional Accessories

Part 4: Engraved Board Module

Suitable for high power cutting.



Frequently Asked Questions

Questions Type	FAQ	SOLUTION
Machine Related Questions	What type of laser source is the machine?	It uses semiconductor lasers.
	What will happen if the machine is powered off during work?	If the power is cut off during an engraving task, the laser head will remain stationary. Upon powering on again, the machine will restart
	Why can't the pattern be engraved properly (or the engraving is very shallow)?	Ensure that the imported picture is clear and has adequate contrast; avoid images that are too light. Verify that the focus is correctly adjusted before engraving, and ensure that the power, speed, and number of passes are set appropriately.
	What should I do if the pattern engraving is incomplete (or the depth is inconsistent)?	Ensure that the object being engraved is flat and that the machine is level. Follow the adjustment procedures outlined in the user manual to ensure proper setup and operation.
	Is the working platform damaged during laser engraving?	During engraving or cutting, the laser may penetrate the object and leave marks on the work surface. It's important to place a protective material, such as the aluminum plate provided with the machine, under the object being engraved to prevent damage to the working platform.
	When engraving offline, why can't engraving be started even after pressing the button on the control box?	<p>Make sure there are engraving files in the root directory of the TF card, and the TF card is inserted.</p> <p>Notice:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. The machine reads the engraving file with the latest modification date in the root directory of the TF card by default. It is recommended to delete other irrelevant files in the root directory. b. The file can only be generated by LightBurn software, and the compatible format is NC. If GC is generated by default, please manually modify the file suffix to NC.

Frequently Asked Questions

Questions Type	FAQ	SOLUTION
Machine Related Questions	Why does the machine not respond after being powered on?	<ul style="list-style-type: none"> a. Check whether the power plug at the machine end is inserted in place. b. Check the electrical status of the power socket. c. Check whether the power switch on the machine and the magnetic door are closed.
	Why can't the machine connect to the computer after it is powered on?	<ul style="list-style-type: none"> a. Check the Driver Installation: Reinstall the driver if necessary. If the driver is already installed correctly, ensure the cable is securely connected to the machine and the original port. b. Verify Port Selection: Ensure the correct port is selected. Some computers may have multiple ports; avoid using Com1 and try another comport. (On a Mac, the port number must begin with "Wchusbserial" for normal operation.) c. Close Conflicting Software: Close any other software that may be using the com port. For example, Lasergrbl and CutLabX cannot be open simultaneously when connecting. Close Lasergrbl to use the machine with Lightburn or other software. <p>Note: In Lightburn, the machine can store multiple machine information, please select the appropriate configuration information according to the model.</p>
	Why can't I use the mobile phone after the machine is powered on?	<ul style="list-style-type: none"> a. Please use the mobile phone according to the manual. b. If there is a connection issue due to incompatibility with a newly released mobile phone or an upgraded system, please provide a screenshot of the mobile phone configuration and contact our customer service for immediate technical support.

Frequently Asked Questions

Questions Type	FAQ	SOLUTION
Engraving/ Cutting Related Questions	What non-transparent materials can Kiosk laser engraving machine engrave or cut?	Engraving: cardboard, wood, bamboo, rubber, leather, fabric, acrylic, painted metal, plastic, etc.; Cutting: cardboard, wood, bamboo, cloth, leather, fabric, acrylic (cannot cut clear acrylic), plastic, etc.
	Can it be engraved on curved surface materials?	Yes, but the radian of the material and the engraved graphic area should not be too large, otherwise there will be slight deformation.
	Can it be engraved on reflective/transparent materials such as ceramics/glass?	Yes, but before engraving, it is necessary to coat the surface of the material with anti-reflective material (such as laser color paper, black marker pen), to ensure the engraving effect and prevent the reflected light from damaging the laser module.
	Why is there a significant difference in the processing effect when using the same G-code file on materials of the same type but different colors?	Materials of different colors have varying optical properties, affecting how they absorb and reflect laser energy. It is advisable to adjust the power and speed settings in the software accordingly when engraving materials of the same type but different colors.
	There is a lot of smoke and dust on the material after cutting, how to deal with it?	Please reduce the laser power appropriately and increase the speed.

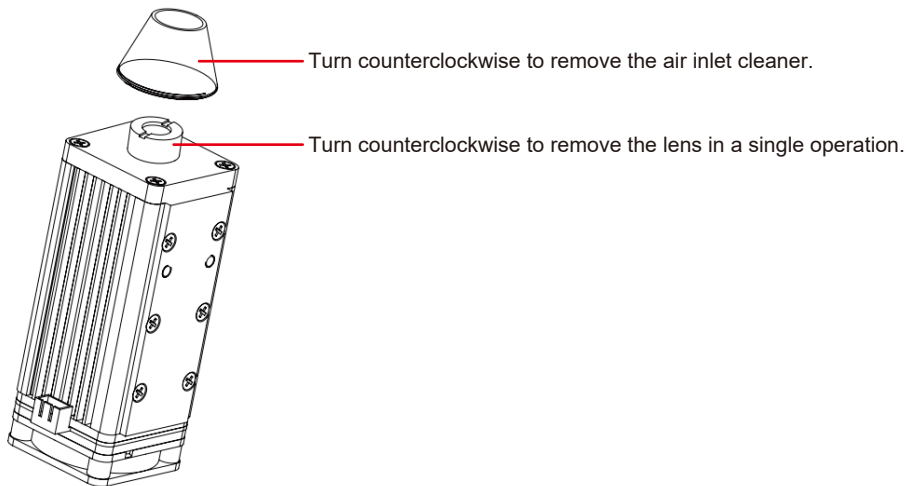
Frequently Asked Questions

Questions Type	FAQ	SOLUTION
Engraving/ Cutting Related Questions	Why can't the material be cut through?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ensure that the machine and engraving materials are parallel to the work surface. 2. Ensure that the protective lens of the laser module is clean. 3. Verify that the focus is correct. 4. Double-check the material thickness and adjust the settings according to the recommended parameters in the provided data. 5. Consider gradually increasing the number of passes or reducing the cutting speed appropriately.
Software Related Issues	What software does the Kiosk laser engraving machine support?	LaserGRBL (Free) - Real time LightBurn (Paid) - Real time/Offline 30-day trial CutLabX (Free) - Real time/Offline/Mobile During real-time engraving, ensure the computer remains active and does not freeze or enter standby mode (screen lock) to avoid disruptions to the engraving process.
	Where can I download these softwares?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)
	What image formats does the software support?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hppl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Where can I get software-related tutorials?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (In the attached USB disk)

Maintenance & Care-Laser Maintenance

To keep your Genmitsu-Kiosk in optimal working condition and reduce wear and tear, perform the following maintenance actions regularly:

- **Cleaning the Laser Module Lenses:** The laser head has an internal air nozzle with a fixed airflow. However, Over time, particles can accumulate on the outer lens of the laser module, reducing its power output and causing the lens to heat up. If you notice decreased cutting efficiency on materials that previously cut well, it may be time to clean the lenses.
- Remove the laser module from the machine by turning the knob to the right.
- Gently clean the lens using a cotton swab or a rag dipped in alcohol.





Inhalt

Willkommen	47
Über die Informationen	48
Leitfaden zur Sicherheit	49
FCC-Konformitätserklärung	51
Unbox	53
Funktionelle Beschreibung	55
Leitfaden für die Verwendung	60
Einstellen der Höhe der Haupteinheit	66
Herunterladen und Installieren der Software	70
Verbindung zum Mobiltelefon	76
Das optionale Zubehör	79
Häufig gestellte Fragen	87
Wartung & Pflege - Laserwartung	91



Willkommen

Vielen Dank, dass Sie sich für den Kiosk Laser Engraver & Cutter von SainSmart entschieden haben.

Wir wünschen Ihnen viel Freude mit diesem Produkt und danken Ihnen für Ihr Vertrauen!

Der Kiosk ist ein praktischer Kompaktlaser, der sich hervorragend zum Gravieren und Schneiden eignet. Ganz gleich, wo Sie den Kiosk in Ihrem Arbeitsablauf einsetzen, wir erwarten, dass er ein großartiges Erlebnis bietet!

Wenn Sie aus irgendeinem Grund Probleme mit der Garantie oder dem Support haben, schicken 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)

<https://www.facebook.com/groups/SainSmart.GenmitsuCNC>



Scan QR code
to join the group



Über die Informationen

Die im Lieferumfang enthaltene TF-Karte enthält die folgenden Informationen:

- 01_Genmitsu_Kiosk_User_Manual
- 02_Software_GRBL
- 03_First_Cutting_Guide
- 04_Firmware
- 05_APP_Download
- 06_Picture
- 07_Software_Cutlabx
- 08_Material_Test
- 09_Camera_Calibration

Bitte besuchen Sie das SainSmart Online Resource Center, um Treiber und Software für Ihren Laser zu installieren. <https://docs.sainsmart.com/Kiosk>



Weitere Informationen über CNC- und Lasergravur erhalten Sie in unserem Hilfe-Dokument <https://docs.sainsmart.com/> um weitere Benutzerhandbücher zu erhalten.





Leitfaden zur Sicherheit

Vielen Dank, dass Sie sich für das Genmitsu-Lasergravergerät entschieden haben. Um eine optimale Nutzung und Wartung dieses Geräts zu gewährleisten, lesen Sie bitte dieses Handbuch sorgfältig durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen.

VORSICHT

Alle Risiken, die sich aus unsachgemäßem Gebrauch oder Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuch ergeben, liegen in der Verantwortung des Benutzers. Das Unternehmen behält sich die endgültige Auslegung dieses Handbuchs vor und behält sich das Recht vor, alle darin enthaltenen Materialien, Daten, technischen Details usw. zu ändern.

WARNUNG

- ★ Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte das Benutzerhandbuch sorgfältig durch und halten Sie sich strikt an die Betriebsanweisungen.
- ★ Die Laserbearbeitung kann Risiken bergen. Der Benutzer sollte sorgfältig prüfen, ob das zu bearbeitende Objekt für den Laserbetrieb geeignet ist.
- ★ Die zu verarbeitenden Gegenstände und Ableitungen müssen den örtlichen Gesetzen und Vorschriften entsprechen.
- ① Achten Sie darauf, dass der Laser brennbare Materialien in der Umgebung entzünden kann.
- ② Bei der Laserbearbeitung können durch die verschiedenen Bearbeitungsobjekte andere Strahlungen sowie giftige und schädliche Gase entstehen;
- ③ Direkte Einwirkung von Laserstrahlung kann zu Verletzungen führen. Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich mit Feuerlöschgeräten ausgestattet ist, vermeiden Sie brennbare oder explosive Materialien auf oder um die Werkbank und sorgen Sie stets für eine gute Belüftung.
- ★ Die Umgebung, in der sich das Gerät befindet, sollte trocken und frei von Verschmutzung, Vibrationen, starken elektrischen Feldern, starken Magnetfeldern und anderen Störungen sein. Die empfohlene Temperatur für die Arbeitsumgebung liegt bei 5-30 °C mit einer Luftfeuchtigkeit von 35-65 % RH.
- ★ Arbeitsspannung des Geräts: AC100-240V.
- ★ Die Graviermaschine und alle zugehörigen Geräte müssen ordnungsgemäß geerdet sein, bevor sie in Betrieb genommen werden.
- ★ Wenn das Gerät eingeschaltet ist, muss es jederzeit überwacht werden. Vor dem Verlassen des Geräts muss der Strom abgeschaltet werden, um abnormale Situationen zu vermeiden. Wenn eine abnormale Situation auftritt, schalten Sie sofort den Strom ab!

Leitfaden zur Sicherheit

- ★ Es ist strengstens untersagt, irrelevante Objekte mit Totalreflexion oder diffuser Reflexion in das Gerät zu stellen, um zu verhindern, dass der Laser auf den menschlichen Körper oder brennbare Gegenstände reflektiert.
- ★ Das Gerät sollte weit entfernt von elektrischen Geräten stehen, die empfindlich auf elektromagnetische Störungen reagieren und diese verursachen können.
- ★ Im Inneren der Laseranlage befinden sich Hochspannung und andere potenzielle Gefahren. Nichtfachleuten ist es strengstens untersagt, das Gerät zu zerlegen.

Aufgepasst



Vorsicht Laser:

wenn der Laser eingeschaltet ist, ist es verboten, auf Menschen, Tiere und brennbare Materialien zu zielen, um Hautverbrennungen und Feuer zu vermeiden.



Schauen Sie nicht direkt:

Die Helligkeit des Lasers ist schädlich für die Augen. Schauen Sie nicht direkt in den Laser.



Kein Hineinreichen:

Halten Sie während des Betriebs die Hände von der Maschine fern, um Verletzungen zu vermeiden.



Schalten Sie das Gerät aus, wenn es nicht in Gebrauch ist, um Fehlbedienungen zu vermeiden.

Wartung: Das Lasermodul ist ein Verbrauchsmaterial. Es wird empfohlen, das Gerät nach 4 Stunden Gravur für 10 Minuten und nach 1 Stunde Schneiden für 10 Minuten auszuschalten.



FCC-Konformitätserklärung

Warnung

Achtung: Die Verwendung von Bedienelementen oder die Einstellung von Leistungsverfahren, die von den hier angegebenen abweichen, kann zu einer gefährlichen Strahlenbelastung führen.

FCC-Erklärung

Dieses Gerät erfüllt die Anforderungen von Teil 15 der FCC-Vorschriften. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

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

HINWEIS: Dieses Gerät wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Vorschriften. Diese Grenzwerte sind so ausgelegt, dass sie einen angemessenen Schutz gegen schädliche Störungen bei der Installation in Wohngebieten bieten. Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese ausstrahlen. Wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann es schädliche Störungen des Funkverkehrs verursachen.

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

- Neuausrichtung oder Verlegung der Empfangsantenne.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen dem Gerät und dem Empfänger.
- Schließen Sie das Gerät an eine Steckdose an, die nicht mit dem Stromkreis des Empfängers verbunden ist.
- Ziehen Sie den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker zu Rate.

FCC-Erklärung zur Strahlungsexposition:

Das Gerät entspricht den FCC-Grenzwerten für die Strahlenbelastung in unkontrollierter Umgebung. Dieses Gerät sollte mit einem Mindestabstand von 20 cm zwischen dem Strahler und Ihrem Körper installiert und betrieben werden.



Spezifikationen

Name des Modells	Kiosk
Laser-Wellenlänge	455 nm
Arbeitsbereich	100 x 100mm (3.94" x 3.94")
Gravur-Höhen	<50mm
Laser Leben	> 10000h (bei 27 °C Umgebungstemperatur)
Gravur-Genauigkeit	±0,01 mm
Maximale Geschwindigkeit	12000mm/min (Bitmap)
Datenübertragung	USB zu Seriell Kabelgebundene Übertragung, Wi-Fi Drahtlose Übertragung
Methode der Kühlung	Luftkühlung
Gravierbare Materialien	Papier, Holz, Bambus, Stoff, Acryl, Kunststoff, Leder, Brot, Obst, Glas, Keramik, Stein, beschichtetes Metall, Edelstahl und so weiter.
Zuschneidbare Materialien	5W Laserleistung: Schneiden Sie 3-5mm Sperrholz, 5-7mm Kiefer Platte.
	10W Laserleistung: Schneiden von 5-7mm Sperrholz, 7-10mm Kieferplatte
Eingangsleistung	DC12V 5A
Ausgangsleistung	<60W
Material des Rahmens	ABS+Hochfeste Metalle
Unterstützungssystem	Windows/MAC/Android/IOS
Bildformat	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/HPGL/NC



Unbox

Benutzerhandbuch



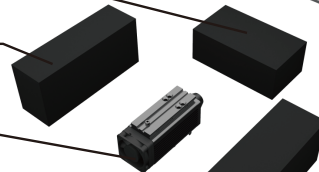
Material-Box

Werkzeug: Box

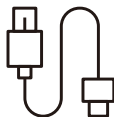
Stromversorgungsbox

Laser-Modul

Brillenbox



DC-12V 5A Stromversorgung



Typ-C Kabel
(Kiosk mit PC verbinden)



TF-Karte
(In den Kiosk eingesteckt)



Laserschutzbrillen



Schwarzes
Kartenmaterial



(4) Kraftpapier



(2) Sperrholz



TF-Kartenleser



Markierung



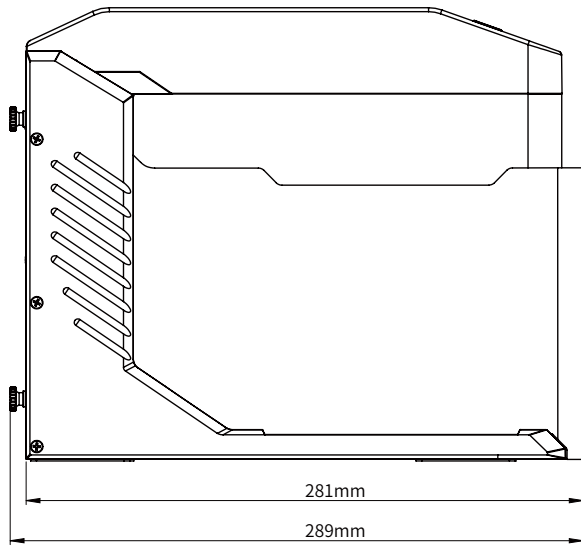
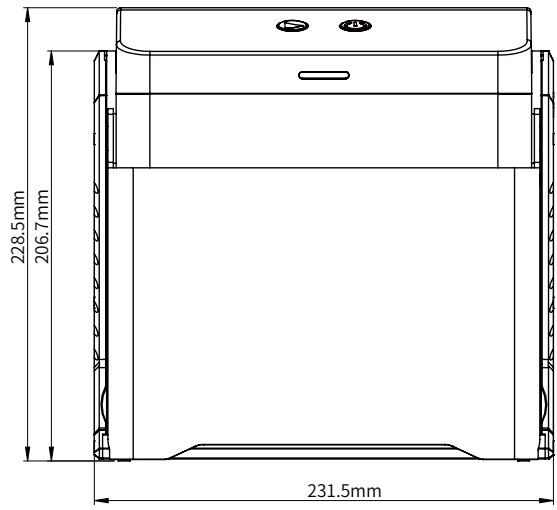
Bürste



Benutzerhandbuch

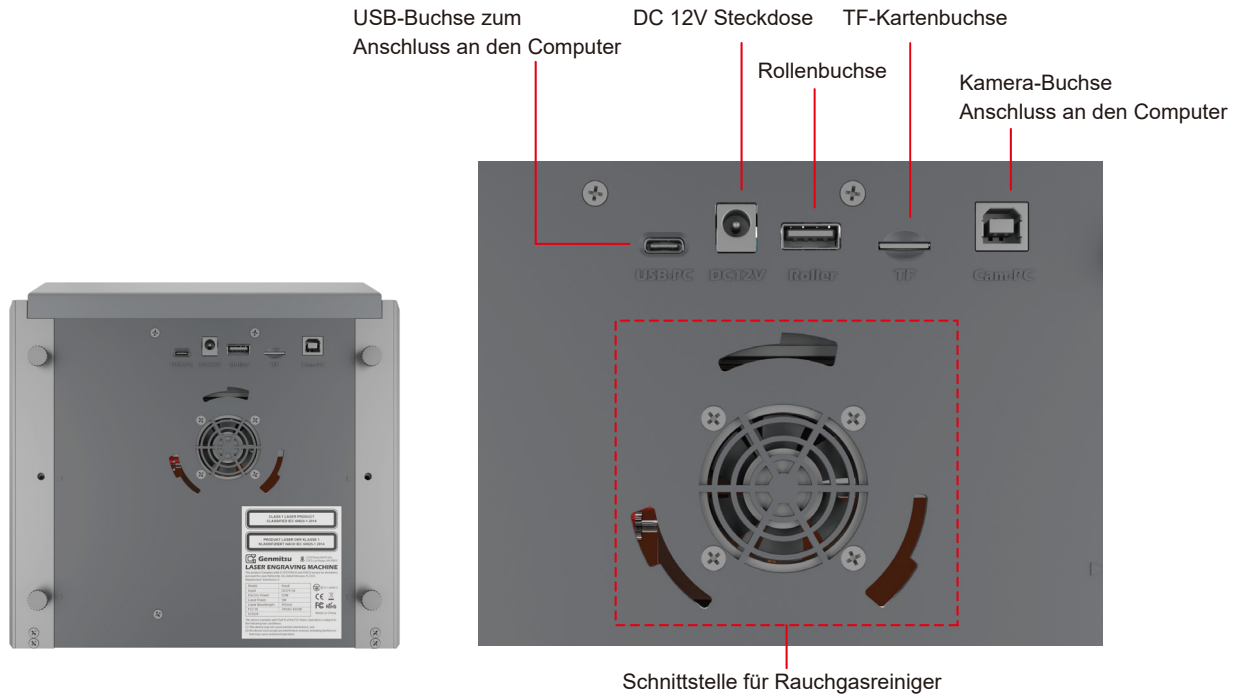


Unbox



Funktionelle Beschreibung

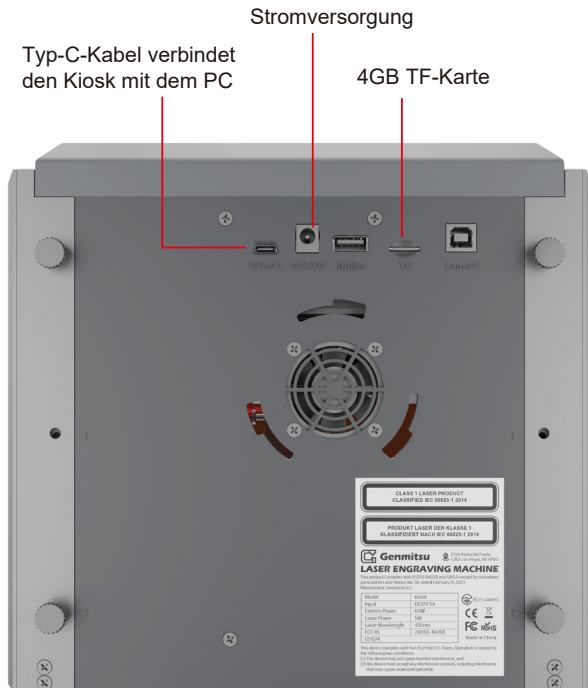
Teil 1: Schnittstellen Funktionsbeschreibung und Verkabelung



Funktionelle Beschreibung

Bitte vergewissern Sie sich vor der Verwendung, dass die 3 Schnittstellen in der folgenden Abbildung korrekt angeschlossen sind.

TIPP: Aus Sicherheitsgründen gibt der Laser kein Licht ab, wenn keine TF-Karte eingelegt ist.



CLASS 1 LASER PRODUCT
CLASSIFIED IEC 60825-1 2014

PRODUKT LASER DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT NACH IEC 60825-1 2014



Genmitsu

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

LASER ENGRAVING MACHINE

This product Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for deviations pursuant to Laser Notice No. 56, dated February 21, 2023.

Manufacture: Vastmind LLC

Model	Kiosk
Input	DC12V 5A
Electric Power	60W
Laser Power	5W
Laser Wavelength	455nm
FCC ID	2A5SG-KIOSK
I22024	

211-240913



Made in China

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

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

Teil 2: Anzeigelampe und Tasten Funktionsbeschreibung

Offline-Gravurtasten Beschreibung:

1. Erzeugen Sie die Gravur- oder Schneidedatei (G-Code) mit der LightBurn-Software und speichern Sie sie im Hauptverzeichnis der TF-Karte. Speichern Sie die Datei unter dem Namen: 001.nc.
2. Setzen Sie die TF-Karte in das Gerät ein, bevor Sie es einschalten. Verwenden Sie den entsprechenden Netzadapter und das Netzkabel, um das Gerät an das Bedienfeld anzuschließen. Schalten Sie schließlich den Netzschalter auf der rechten Seite des Bedienfelds ein.

Netzschalter

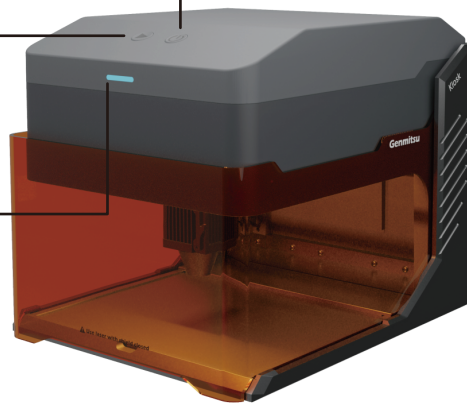
Zum Ein- und Ausschalten

Offline-Gravur

- a. Kurzes Drücken für automatischen Reset und Vorschau
- b. 3 Sekunden drücken, um zu arbeiten
- c. Wenn das Gerät arbeitet, drücken Sie kurz, um zu pausieren.
- d. Zum Anhalten erneut 3 Sekunden drücken

LED-Lichtstatus

1. Wi-Fi-Verbindung: Blinkt. Ein für 0,2 Sekunden, aus für 0,2 Sekunden
2. Warnstatus: Blinkt. Ein für 0,5 Sek., aus für 0,2 Sek.
3. Öffnung und Kippschutz: Ein für 0,5 Sek., aus für 0,5 Sek.
4. Status der Gravur: Atem blinkt
5. Standby-Modus: Hell

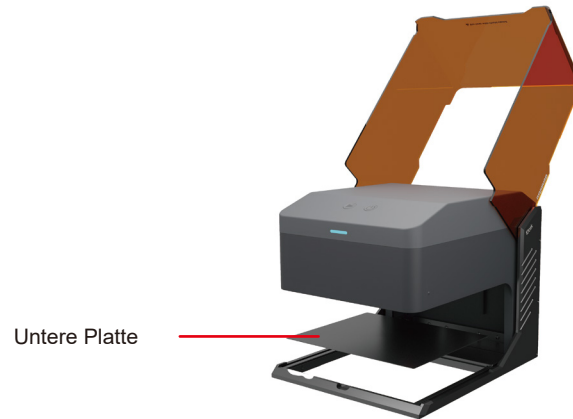




Funktionelle Beschreibung

Teil 3: Installieren des Lasermoduls

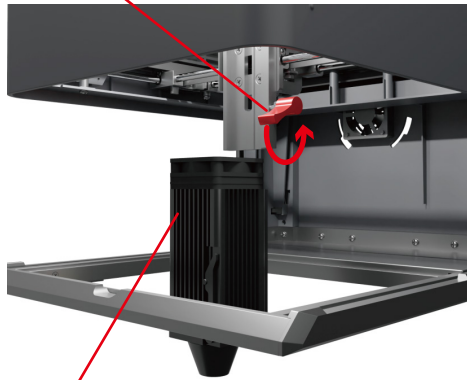
1. Öffnen Sie die Laserabschirmung und entfernen Sie die Bodenplatte.



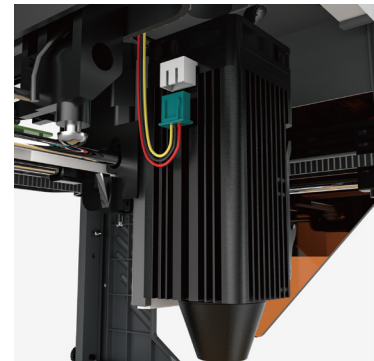
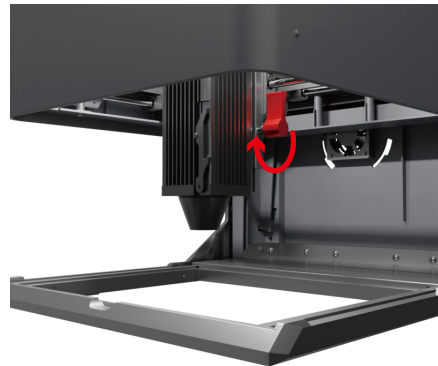
Funktionelle Beschreibung

2. Nachdem Sie die Schraube des Befestigungsgriffs gegen den Uhrzeigersinn gelöst haben, installieren Sie das Lasermodul in der Halterung.
3. Stellen Sie die gewünschte Höhe ein, und ziehen Sie die Schraube des Befestigungsgriffs fest.
4. Stecken Sie das Kabel von der linken Seite der Montagehalterung in den Anschluss des Lasermoduls.

Schraube des Befestigungsgriffs



Laser-Modul

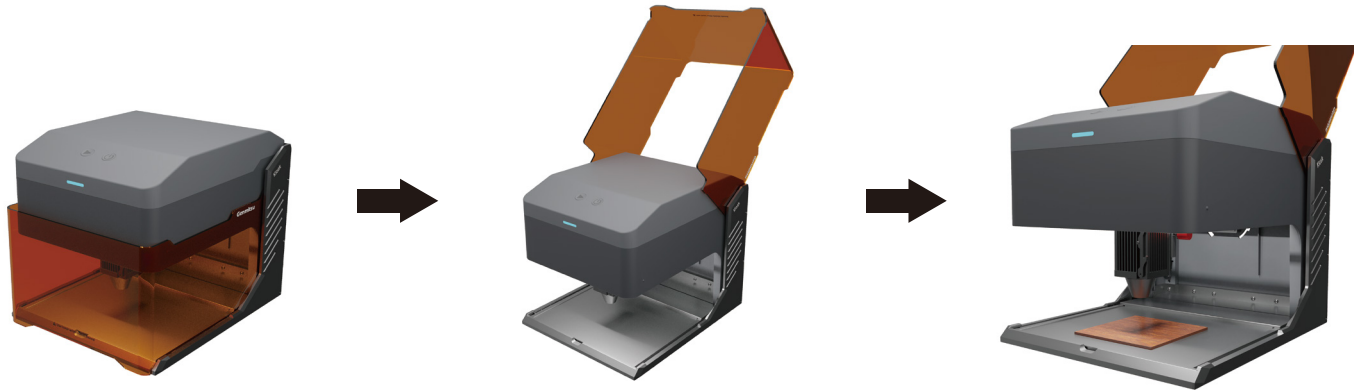




Leitfaden für die Verwendung

Auf Seite 70 finden Sie eine ausführliche Anleitung zur Einstellung der Software.

1. Leitfaden für die Verwendung

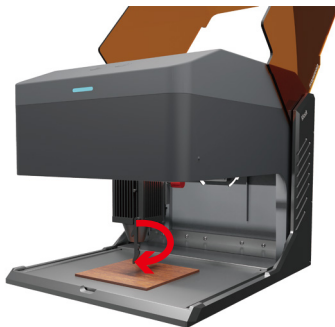




Leitfaden für die Verwendung

2. Fokussierung der Lasermaschine:

2.1 Schwenken Sie die Fokussierstange nach unten und lösen Sie die Schraube des Befestigungsgriffs, bis das Lasermodul bewegt werden kann.





Leitfaden für die Verwendung

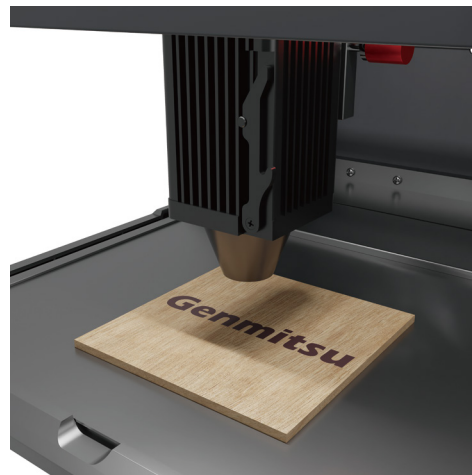
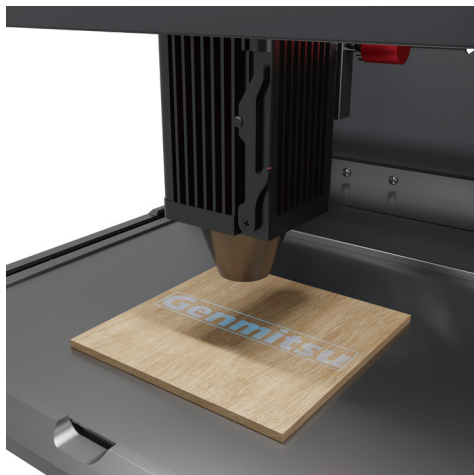
- 2.2 Stellen Sie die Höhe des Lasermoduls ein und ziehen Sie die Schraube des Feststellgriffs an, wenn die Fokussierstange die Oberfläche des Materials gerade berührt.
- 2.3 Schwenken Sie die Fokussierstange nach oben, um die Schärfteeinstellung abzuschließen.





Leitfaden für die Verwendung

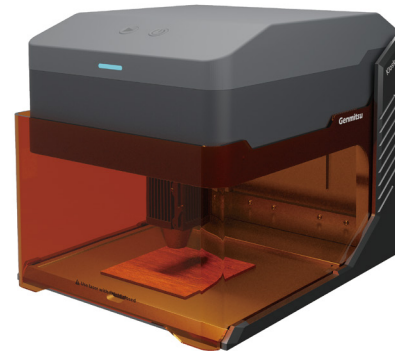
3. Schließen Sie den Lichtschutz und klicken Sie auf das Vorschauprogramm auf dem Computer, oder drücken Sie kurz auf die Schaltfläche für die Offline-Gravur, um eine Vorschau des Arbeitsvorgangs anzuzeigen.





Leitfaden für die Verwendung

4. Halten Sie zu Ihrer Sicherheit die Lichtabschirmung während der Verwendung des Lasers geschlossen.
Andernfalls wird der Kiosk nicht funktionieren

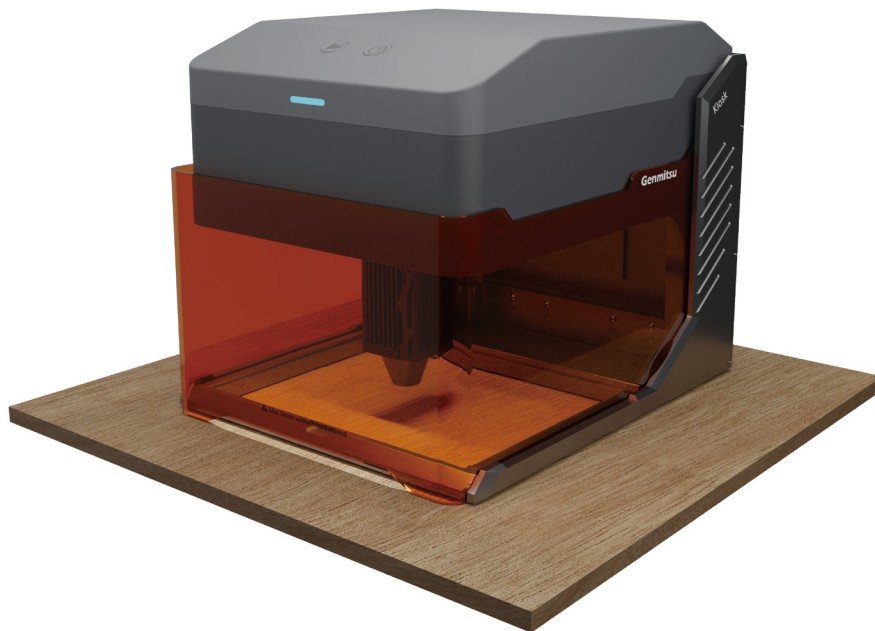




Leitfaden für die Verwendung

Beim Schneiden größerer Materialien

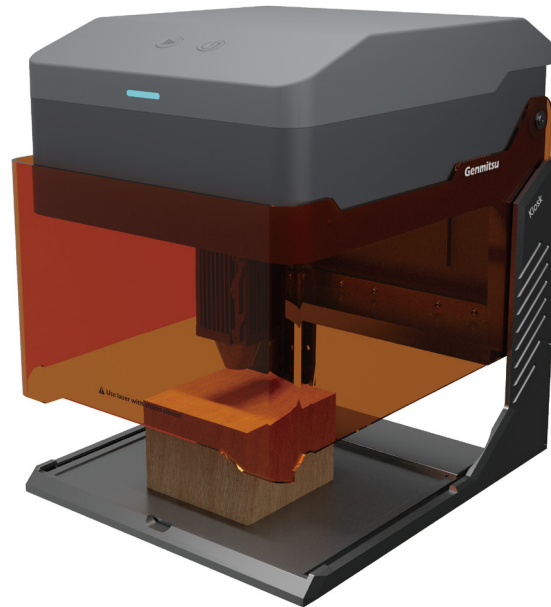
Sie können die untere Platte herausnehmen, um größere Materialien zu gravieren.





Einstellen der Höhe der Haupteinheit

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

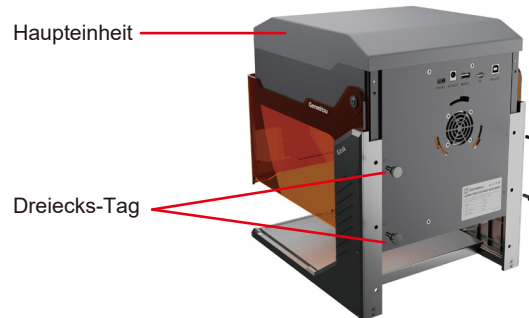


Einstellen der Höhe der Haupteinheit

1. Lösen Sie die vier Befestigungsschrauben und heben Sie die Haupteinheit langsam an.



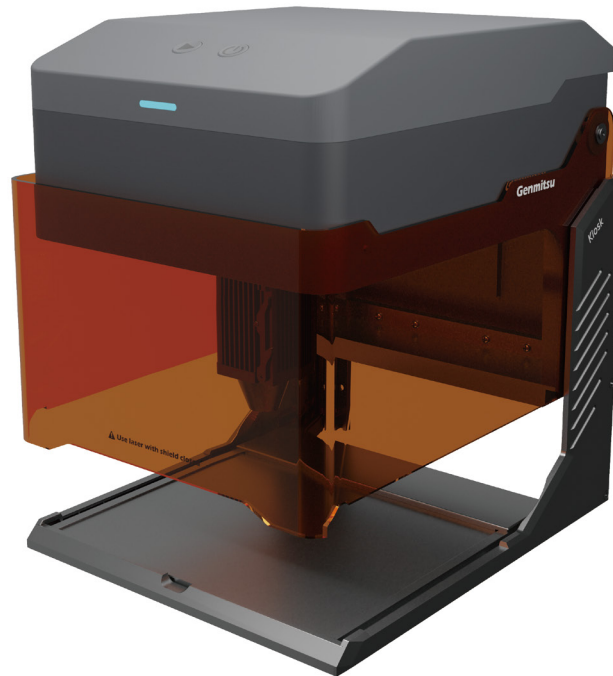
2. Wenn die dreieckigen Laschen der Haupteinheit auf die Position der Schraubenlöcher angehoben sind, schrauben Sie die Befestigungsschrauben in die entsprechenden Schraubenlöcher und ziehen Sie sie kreuzweise an.
3. Höheneinstellung der Haupteinheit abgeschlossen.





Einstellen der Höhe der Haupteinheit

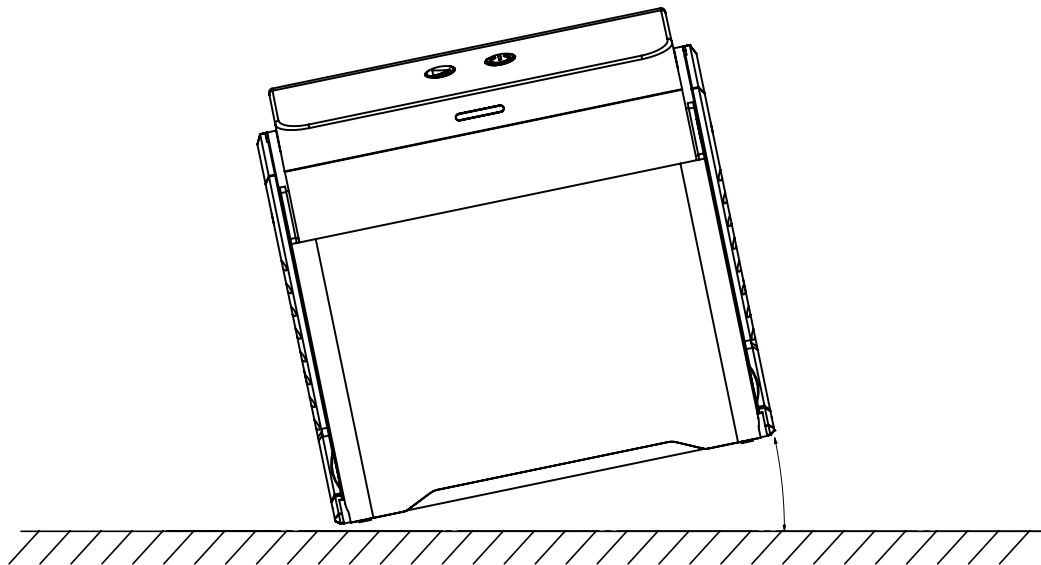
TIPP: Nach dem Einstellen der Höhe des Hauptes kann der Lichtschuttschild das Licht nicht vollständig blockieren. Bitte tragen Sie eine Laserschutzbrille nach Ihren Bedürfnissen, um Ihre Augen zu schützen.





Kippschutz:

Wenn die Maschine auf die entsprechende Höhe gekippt ist, hört sie sofort auf zu laufen. Das Lasermodul stellt die Laserausgabe ein, und die Statusleuchte zeigt einen Alarm an. Um den normalen Betrieb wieder aufzunehmen, starten Sie die Maschine neu, nachdem sie in den geschützten Zustand eingetreten ist.

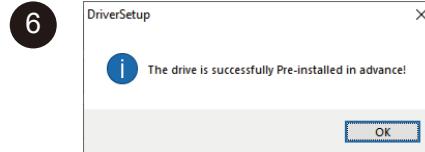
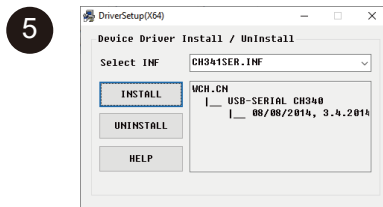


Herunterladen und Installieren der Software

A. Software-Download und Installation auf dem PC

1. Treiberinstallation unter Windows

Öffnen Sie den TF-Kartenleser mit der TF-Karte und doppelklicken Sie auf den Ordner 07_Software_Cutlabx/Windows/driver/CH341SER(v3.7_win11).EXE



2. Die Software kann wie folgt erworben werden:

Methode 1: Übernehmen Sie den Treiber, die Software, Fotos und andere Daten von der mitgelieferten TF-Karten-Disc (Hinweis: Kopieren Sie vor der ersten Verwendung alle Daten von der USB-Flash-Disc auf Ihren Computer, um einen versehentlichen Verlust durch unsachgemäße Bedienung zu verhindern).

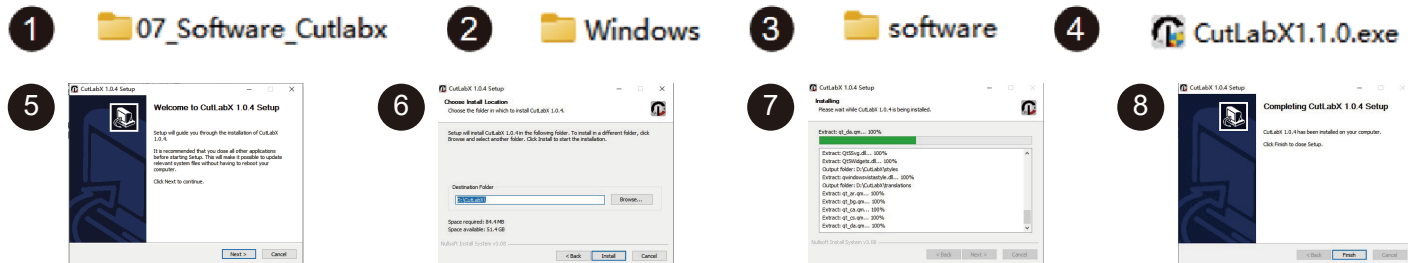
Methode 2: Download auf der angegebenen Website

<https://docs.sainsmart.com/kiosk>

Herunterladen und Installieren der Software

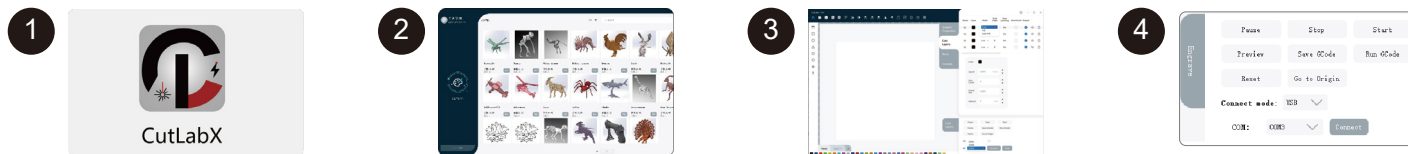
3. Pfad zur Installation der Software:

Doppelklicken Sie auf die TF-Kartendatei/07_Software_Cutlabx/Windows/software/CutLabX1.1.0.exe/ und folgen Sie den Aufforderungen, um die Installation abzuschließen.



4. Online-Betrieb:

① Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol - ② gehen Sie auf die Startseite, klicken Sie auf den Anfang der Erstellung - ③ wählen Sie die entsprechende Com und verbinden Sie sich - ④ erfolgreich mit der Maschine verbunden!



Tip: Klicken Sie auf Cutlabx nach dem Pop-up-Antivirus-Software oder Computer-Butler schlägt vor, dass das Risiko, Cutlabx Datei ist ein Win-System-Installationspaket, wenn es als eine verdächtige Datei fälschlicherweise beurteilt wird, wählen Sie bitte das Programm, um alle Operationen zu ermöglichen, das ist erfolgreich die Installation der Software!

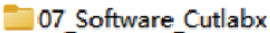

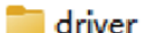

Herunterladen und Installieren der Software

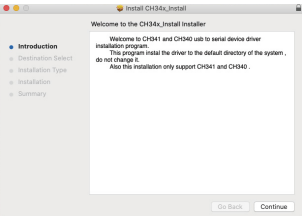
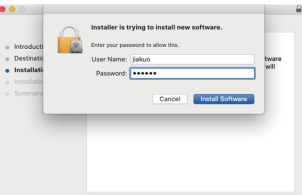
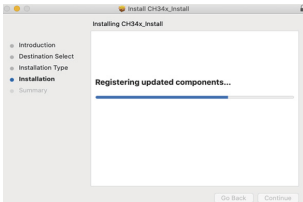
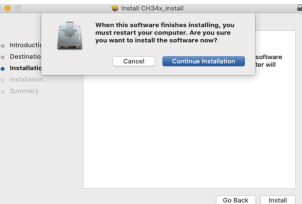
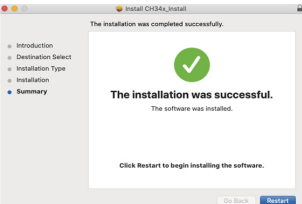
B. Herunterladen und Installieren der Software auf MacOS

1. Pfad zur Treiberinstallation:

Geben Sie den TF-Kartenleser mit TF-Karte und doppelklicken Sie auf den Ordner /07_Software_Cutlabx/MAC/driver/CH34xVCPDriver.pkg

Hinweis: Die Software kann installiert werden, nachdem der Fluss installiert wurde.

-  07_Software_Cutlabx
-  MAC
-  driver
-  CH34xVCPDriver.pkg

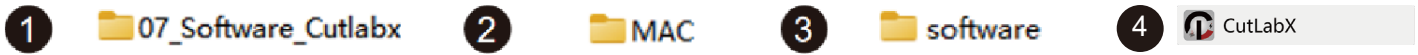
- 
- 
- 
- 
- 

Herunterladen und Installieren der Software

2. Pfad zur Installation der Software:

Geben Sie die Flash-Disk ein und doppelklicken Sie auf den Ordner:

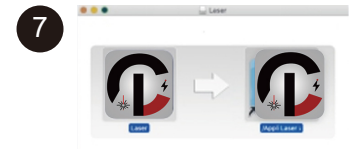
07_Software_Cutlabx/MAC/Software/CutLabX/Software-Symbol nach rechts verschieben/Installation abschließen



Doppelklicken Sie auf das Softwaresymbol



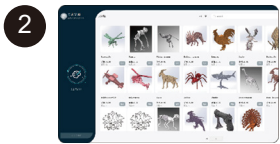
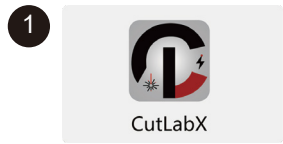
Klicken Sie mit der linken Maustaste auf das Symbol und ziehen Sie es in den Anwendungsordner auf der rechten Seite



Schließen Sie die Installation ab

3. Online-Betrieb:

① Doppelklicken Sie auf das Software-Symbol - ② geben Sie die Homepage, klicken Sie auf den Beginn der Erstellung - ③ wählen Sie die entsprechende Wchusserial und verbinden - ④ mit der Maschine erfolgreich verbunden!



Herunterladen und Installieren der Software

Anweisungen zum Anschluss des Computers an das Gerät über USB

Hinweis: Installieren Sie den Treiber entsprechend dem Computersystem (siehe Anweisungen zur Treiberinstallation)

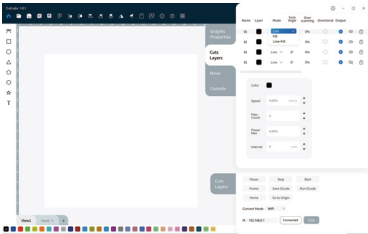
1. Schalten Sie das Gerät ein und schalten Sie es ein.



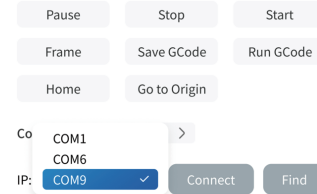
2. Verbinden Sie das Gerät mit dem Genmitsu-Kiosk über ein USB-Kabel.



3. Öffnen Sie die CutLabX-Software, um die Authoring-Seite aufzurufen.



4. Automatischer Anschluss des Geräts (wenn es sich nicht automatisch verbindet, müssen Sie eine andere COM versuchen).



C. Software-Download und Installation auf dem Mobiltelefon

Methode 1: APP-Download-URL: <https://www.cutlabx.com>

Methode 2: Scannen Sie den QR-Code zum Herunterladen.



App Store



Google Store



Android

Hinweis:

1. für Android-System, öffnen Sie den Browser, um den QR-Code zum Download zu scannen;
2. Entsprechende Berechtigung sollte nach erfolgreicher Installation erlaubt werden.

Verbindung zum Mobiltelefon

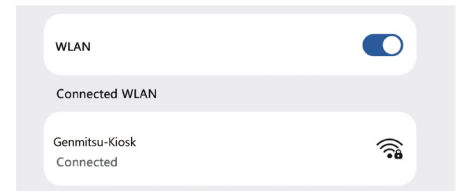
1. Anweisungen zum Verbinden des Telefons mit dem Gerät: Standard-Wi-Fi

Hinweis: Nachdem das Mobiltelefon erfolgreich mit dem Gerät verbunden wurde, verfügt das Telefon über kein Netzwerk.

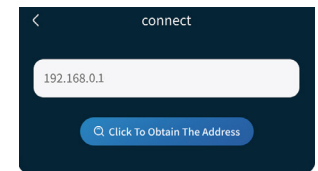
1.1. Schalten Sie das Gerät ein und schalten Sie es ein.



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



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





Verbindung zum Mobiltelefon

2. Anweisungen zum Anschluss des Telefons an das Gerät: Heimnetzwerk

2.1. Schalten Sie das Gerät ein und schalten Sie es ein.



2.2. Verbinden Sie das Gerät über ein USB-Kabel mit dem Kiosk.



2.3. Öffnen Sie die CutLabX-Software, um die Authoring-Seite aufzurufen.



2.4. Automatischer Anschluss des Geräts (wenn es sich nicht automatisch verbindet, müssen Sie eine andere COM versuchen).



2.5. Klicken Sie auf die Schaltfläche Wi-Fi einrichten, geben Sie den Wi-Fi-Namen und das Kennwort für Ihr Heimnetzwerk ein und starten Sie das Gerät neu.

IP	192.168.0.1
WLAN	17KA_16.0
Password	12345678
<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="Cancel"/> <input type="button" value="Refresh"/>	

2.6. Schalten Sie Wi-Fi auf Ihrem Telefon ein, suchen Sie den WiFi-Namen des Heimnetzwerks und geben Sie das Passwort ein.



2.7. Nachdem die Wi-Fi-Verbindung erfolgreich hergestellt wurde, öffnen Sie die CutLabX APP und klicken Sie auf die Link-Markierung in der oberen rechten Ecke.



2.8. Klicken Sie auf Adresse abrufen.

192.168.0.1
<input type="button" value="Click To Obtain The Address"/>



2.9. Klicken Sie auf die IP-Adresse, die Sie erhalten haben, und dann auf „Verbinden“.

Search Result
192.168.0.1



2.10. Die verbundene IP-Adresse wird angezeigt, was eine erfolgreiche Verbindung anzeigt

Connected to this IP
192.168.0.1

Verbindung zum Mobiltelefon

Erster Schnitt

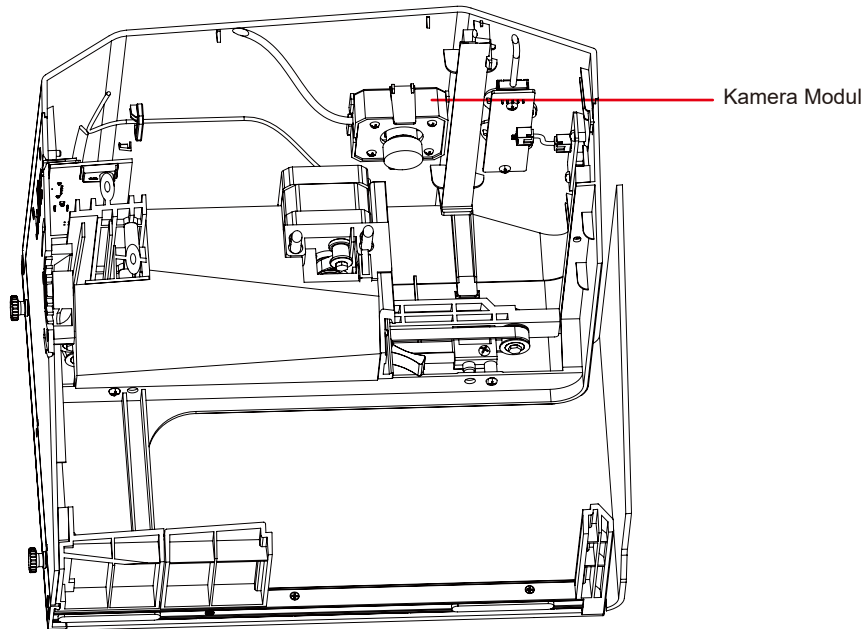
Wir haben ausführliche Gravuranleitungen und Materialien vorbereitet, die Ihnen den Einstieg in die Arbeit mit Ihrem Lasergravierer erleichtern. Besuchen Sie unsere Hilfedokumente: <https://docs.sainSMART.com/Kiosk>, um alle notwendigen Informationen für Ihr erstes Projekt zu erhalten. Diese Informationen finden Sie auch auf dem mitgelieferten USB-Flash-Laufwerk. Scannen Sie außerdem den QR-Code unten, um schnell auf die Ressourcen zuzugreifen.



Das optionale Zubehör

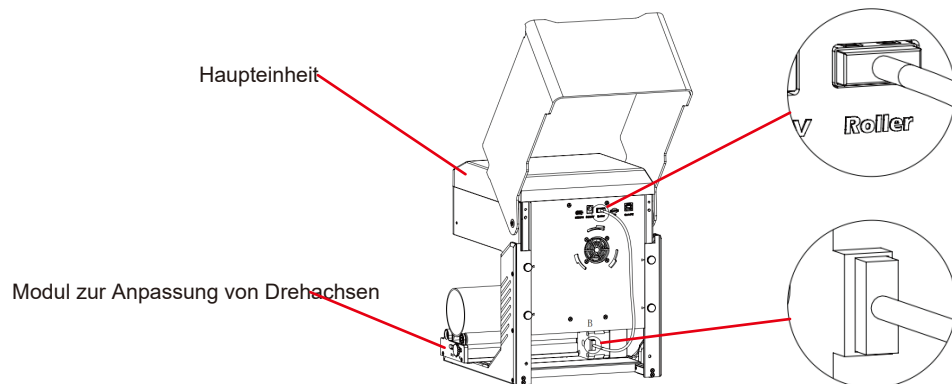
Teil 1: Kameramodul

Das Kameramodul wurde entwickelt, um Gravurinformationen in Echtzeit zu liefern.



Das optionale Zubehör

Teil 2: Rotationsmodul



Aufstellen der Walze:

1. Legen Sie die Rolle in den vorgesehenen Bereich.
2. Schließen Sie das Kabel an den Anschluss "Roller" auf dem Bedienfeld an und stecken Sie das andere Ende in den Motor des Rollers.



Das optionale Zubehör

Gravur auf kegelförmigen Zylindern:

Bei den beliebten Glasbechern ist es zum Beispiel oft am besten, das schmale Ende des Zylinders so zu stützen, dass die horizontale Kante zum Laser zeigt. Das Drehgelenk enthält eine Endstütze.

Beim Gravieren mit Rotation durchläuft die -Achse ihre normale Abtastbewegung, aber die y-Achse bleibt stehen, während die Rotation für Bewegung in diese Richtung sorgt.

Der Spinner kann eine Vielzahl von runden Gegenständen aufnehmen, von einem dünnen Bleistift bis zu einem 32-Unzen-Glas im Yeti-Stil.

Er besteht aus einer festen Achse und einer beweglichen Achse, die in einer von 4 Positionen arretiert werden kann. Der für die jeweilige Position geltende Durchmesserbereich ist auf der linken Seite des Drehtellers angegeben.

Geeignet zum Schalten von festen Wellen mit Durchmessern: >89mm, 64- 89mm, 38-64 mm, 19-38mm, 6-19mm, Schalten zwischen verschiedenen Positionen

[Anmerkung]

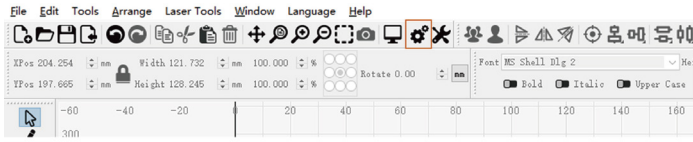
1. Lösen Sie die Knöpfe an beiden Enden gleichzeitig, schieben Sie die Riemenscheibe in die gewünschte Position und verriegeln Sie dann die Knöpfe an beiden Enden gleichzeitig
2. Bei der Verwendung von Rotationsgravur-Vektorinhalten empfehlen wir eine Graviergeschwindigkeit von <800 mm/min.

Das optionale Zubehör

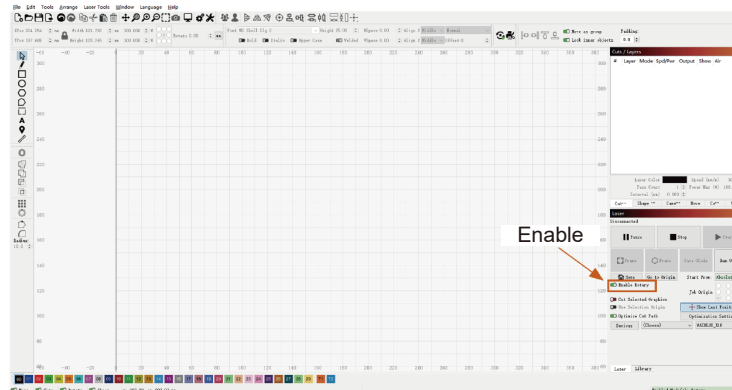
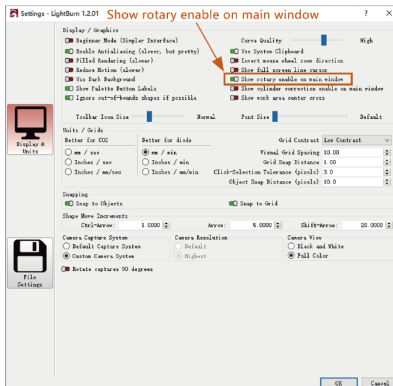
Einstellungen der LightBurn-Software

1. Fügen Sie "Start Rotation" zum Hauptfenster hinzu.

1.1 Klicken Sie auf "Einstellungen" in der Symbolleiste



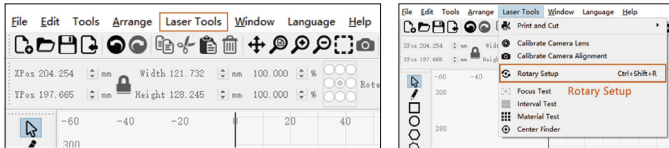
1.2 Öffnen Sie im Einstellungsfenster die Schaltfläche "Drehung im Hauptfenster anzeigen" und klicken Sie auf OK.



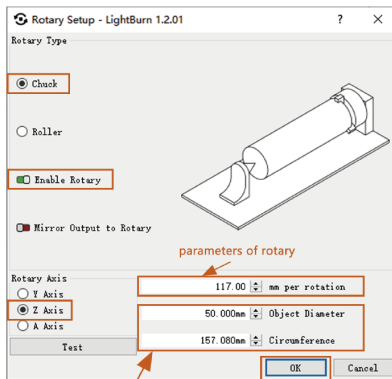
Das optionale Zubehör

2. Öffnen Sie das Fenster mit den Rotationseinstellungen und stellen Sie die Parameter ein.

2.1 Öffnen Sie das Fenster mit den Rotationseinstellungen, klicken Sie in der Werkzeugleiste auf "Laser Tools" und dann auf "Rotary Setup".



2.2 Stellen Sie die richtigen Parameter im Rotationseinstellungsfenster ein, wie in der Abbildung gezeigt.



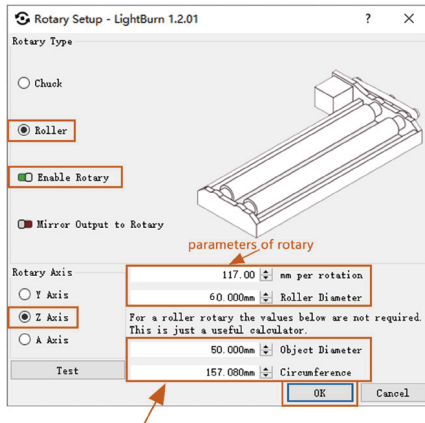
The parameters of the picture you want to engrave to sculpted object

Schritte:

- (1) Wählen Sie die Rotationsart "Spannfutter".
- (2) Öffnen Sie "Rotation aktivieren".
- (3) Wählen Sie die Drehachse "Z-Achse".
- (4) Geben Sie die Parameter der Drehvorrichtung ein (fester Wert).
- (5) Geben Sie die Parameter für Ihr Objekt ein: den tatsächlich gemessenen Durchmesser des zu messenden Objekts.

Das optionale Zubehör

2.3 Stellen Sie die richtigen Parameter im Fenster für die Rotationseinstellung ein, wie in der Abbildung gezeigt.

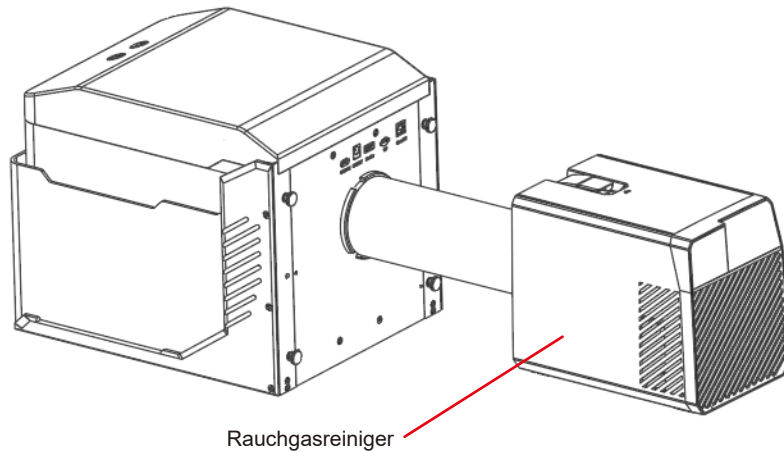


Schritte:

- (1) Wählen Sie die Rotationsart "Rolle".
- (2) Öffnen Sie "Drehung aktivieren".
- (3) Wählen Sie die Rotationsachse "Z-Achse".
- (4) Geben Sie die Parameter der Drehvorrichtung ein (fester Wert).
- (5) Geben Sie die Parameter für Ihr Objekt ein: den tatsächlich gemessenen Durchmesser und den Umfang des zu messenden Objekts.

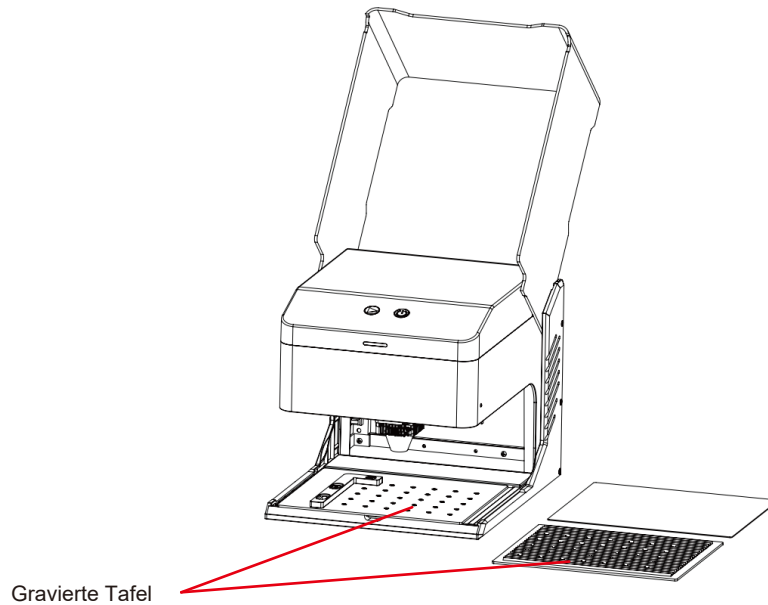
Teil 3: Rauchgasreinigungsmodul

Reinigung des extrahierten Rauchs.



Teil 4: Graviertes Tafelmodul

Geeignet für das Schneiden mit hoher Leistung.



Häufig gestellte Fragen

Fragen Typ	FAQ	LÖSUNG
Fragen zur Maschine	Welchen Typ von Laserquelle hat das Gerät?	Es verwendet Halbleiterlaser.
	Was passiert, wenn die Maschine während der Arbeit ausgeschaltet wird?	Wenn die Stromzufuhr während eines Graviervorgangs unterbrochen wird, bleibt der Laserkopf stehen. Beim erneuten Einschalten startet das Gerät neu und nimmt die unterbrochene Aufgabe nicht wieder auf.
	Warum kann das Muster nicht richtig graviert werden (oder die Gravur ist sehr flach)?	Vergewissern Sie sich, dass das importierte Bild klar ist und einen ausreichenden Kontrast aufweist; vermeiden Sie zu helle Bilder. Vergewissern Sie sich, dass der Fokus vor dem Gravieren richtig eingestellt ist, und stellen Sie sicher, dass die Leistung, die Geschwindigkeit und die Anzahl der Durchgänge richtig eingestellt sind.
	Was sollte ich tun, wenn die Mustergravur unvollständig ist (oder die Tiefe nicht stimmt)?	Vergewissern Sie sich, dass das zu gravierende Objekt eben ist und dass das Gerät waagrecht steht. Befolgen Sie die im Benutzerhandbuch beschriebenen Einstellungsverfahren, um eine ordnungsgemäße Einrichtung und Bedienung sicherzustellen.
	Wird die Arbeitsplattform beim Lasergravieren beschädigt?	Beim Gravieren oder Schneiden kann der Laser das Objekt durchdringen und Spuren auf der Arbeitsfläche hinterlassen. Es ist wichtig, ein Schutzmaterial, wie z. B. die mit dem Gerät gelieferte Aluminiumplatte, unter das zu gravierende Objekt zu legen, um eine Beschädigung der Arbeitsplattform zu vermeiden.



Häufig gestellte Fragen

Fragen Typ	FAQ	LÖSUNG
Fragen zur Maschine	Warum kann beim Offline-Gravieren die Gravur nicht gestartet werden, auch wenn die Taste auf dem Steuergerät gedrückt wird?	<p>Vergewissern Sie sich, dass sich Gravurdateien im Stammverzeichnis der TF-Karte befinden und die TF-Karte eingelegt ist.</p> <p>Hinweis:</p> <ul style="list-style-type: none">a. Das Gerät liest standardmäßig die Gravurdatei mit dem letzten Änderungsdatum im Stammverzeichnis der TF-Karte. Es wird empfohlen, andere irrelevante Dateien im Stammverzeichnis zu löschen.b. Die Datei kann nur mit der LightBurn-Software erstellt werden, und das kompatible Format ist NC. Wenn standardmäßig GC erzeugt wird, ändern Sie bitte die Dateiendung manuell in NC.
	Warum reagiert das Gerät nach dem Einschalten nicht?	<ul style="list-style-type: none">a. Prüfen Sie, ob der Netzstecker auf der Maschinenseite richtig eingesteckt ist.b. Überprüfen Sie den elektrischen Zustand der Steckdose.c. Prüfen Sie, ob der Netzschalter an der Maschine und die Magnetklappe geschlossen sind.

Häufig gestellte Fragen

Fragen Typ	FAQ	LÖSUNG
Fragen zur Maschine	Warum kann das Gerät keine Verbindung zum Computer herstellen, nachdem es eingeschaltet wurde?	<p>a. Überprüfen Sie die Treiberinstallation: Installieren Sie den Treiber gegebenenfalls neu. Wenn der Treiber bereits korrekt installiert ist, stellen Sie sicher, dass das Kabel fest mit dem Gerät und dem Originalanschluss verbunden ist.</p> <p>b. Überprüfen Sie die Portauswahl: Vergewissern Sie sich, dass der richtige Anschluss ausgewählt ist. Einige Computer können mehrere Anschlüsse haben; vermeiden Sie die Verwendung von Com1 und versuchen Sie einen anderen Anschluss. (Auf einem Mac muss die Anschlussnummer mit "Wchusbserial" beginnen, um normal zu funktionieren).</p> <p>c. Schließen Sie konkurrierende Software: Schließen Sie jede andere Software, die den Com-Port verwendet. Zum Beispiel können Lasergrbl und CutLabX nicht gleichzeitig geöffnet sein, wenn Sie eine Verbindung herstellen. Schließen Sie Lasergrbl, um das Gerät mit Lightburn oder einer anderen Software zu verwenden.</p> <p>Hinweis: In Lightburn kann das Gerät mehrere Geräteinformationen speichern. Bitte wählen Sie die entsprechenden Konfigurationsinformationen entsprechend dem Modell aus.</p>
	Warum kann ich das Mobiltelefon nach dem Einschalten des Geräts nicht mehr benutzen?	<p>a. Bitte verwenden Sie das Mobiltelefon entsprechend der Bedienungsanleitung.</p> <p>b. Wenn es ein Verbindungsproblem aufgrund von Inkompatibilität mit einem neu erschienenen Mobiltelefon oder einem aktualisierten System gibt, legen Sie bitte einen Screenshot der Mobiltelefonkonfiguration vor und wenden Sie sich an unseren Kundendienst, um sofort technische Unterstützung zu erhalten.</p>

Häufig gestellte Fragen

Fragen Typ	FAQ	LÖSUNG
Fragen zum Gravieren/ Schneiden	Welche nichttransparenten Materialien kann die Kisok Lasergravurmaschine gravieren oder schneiden?	Gravur: Pappe, Holz, Bambus, Gummi, Leder, Stoff, Acryl, lackiertes Metall, Kunststoff, etc; Schneiden: Pappe, Holz, Bambus, Stoff, Leder, Gewebe, Acryl (klares Acryl kann nicht geschnitten werden), Kunststoff usw.
	Kann es auf Materialien mit gekrümmter Oberfläche graviert werden?	Ja, aber der Radius des Materials und der gravierten Grafikfläche sollte nicht zu groß sein, sonst kommt es zu leichten Verformungen.
	Kann es auf reflektierende/transparente Materialien wie Keramik/Glas graviert werden?	Ja, aber vor der Gravur muss die Oberfläche des Materials mit einem Antireflexmaterial (z. B. Laserfarbpapier, schwarzer Markierstift) beschichtet werden, um den Gravureffekt zu gewährleisten und zu verhindern, dass das reflektierte Licht das Lasermodul beschädigt.
	Warum gibt es einen signifikanten Unterschied in der Verarbeitungswirkung, wenn dieselbe G-Code-Datei auf Materialien desselben Typs, aber unterschiedlicher Farbe verwendet wird?	Materialien unterschiedlicher Farbe haben unterschiedliche optische Eigenschaften, die sich darauf auswirken, wie sie Laserenergie absorbieren und reflektieren. Es ist ratsam, die Einstellungen für Leistung und Geschwindigkeit in der Software entsprechend anzupassen, wenn Sie Materialien desselben Typs, aber unterschiedlicher Farbe gravieren.
	Nach dem Schneiden ist das Material mit viel Rauch und Staub bedeckt.	Bitte reduzieren Sie die Laserleistung entsprechend und erhöhen Sie die Geschwindigkeit.

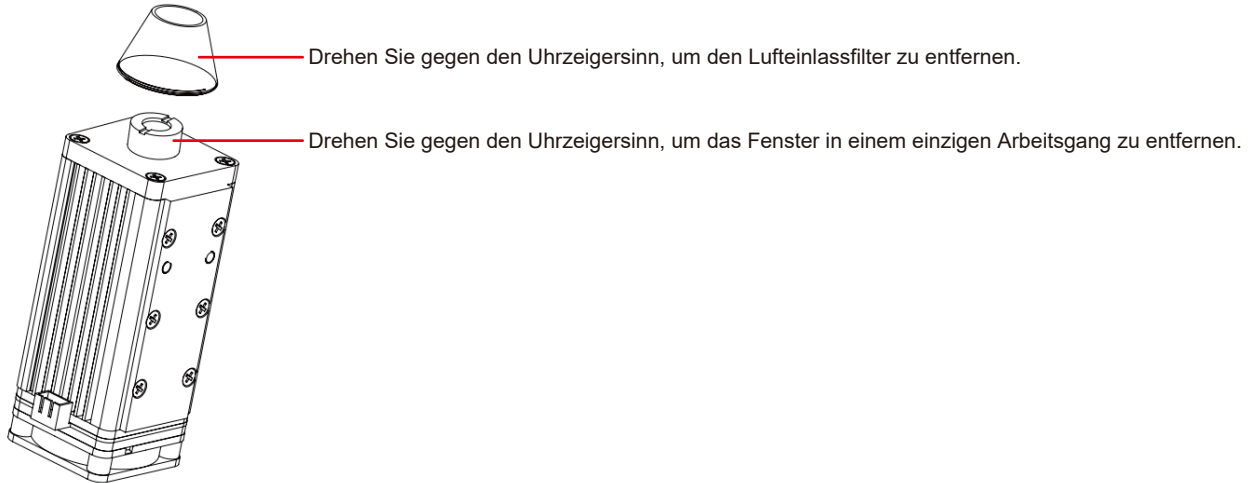
Häufig gestellte Fragen

Fragen Typ	FAQ	LÖSUNG
Fragen zum Gravieren/ Schneiden	Warum kann das Material nicht durchgeschnitten werden?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stellen Sie sicher, dass das Gerät und die Graviermaterialien parallel zur Arbeitsfläche stehen. 2. Stellen Sie sicher, dass die Schutzlinse des Lasermoduls sauber ist. 3. Prüfen Sie, ob die Schärfe richtig eingestellt ist. 4. Überprüfen Sie die Materialstärke und passen Sie die Einstellungen entsprechend den empfohlenen Parametern in den mitgelieferten Daten an. 5. Erwägen Sie, die Anzahl der Durchgänge schrittweise zu erhöhen oder die Schnittgeschwindigkeit entsprechend zu reduzieren.
Softwarebe- zogene Probleme	Welche Software wird von der Kiosk-Lasergravurmaschine unterstützt?	LaserGRBL (Kostenlos) - Echtzeit LightBurn (kostenpflichtig) - Echtzeit/Offline 30-Tage-Testversion CutLabX (kostenlos) - Echtzeit/Offline/Mobil Stellen Sie während der Echtzeitgravur sicher, dass der Computer aktiv bleibt und nicht einfriert oder in den Standby-Modus (Bildschirm Sperre) wechselt, um Unterbrechungen des Graviervorgangs zu vermeiden.
	Wo kann ich diese Software herunterladen?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) LightBurn (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) CutLabX (www.cutlabx.com)
	Welche Bildformate unterstützt die Software?	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tiff/tga/ai/pdf/sc/dxf/hpdl/plt/rd/svg) CutLabX (AI, PDF, SVG, DXF, PLT, PNG, JPG, GIF, BMP)
	Wo kann ich softwarebezogene Anleitungen erhalten?	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) LightBurn (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (auf der beigefügten USB-Diskette)

Wartung & Pflege - Laserwartung

Um Ihren Genmitsu-Kiosk in optimalem Betriebszustand zu halten und den Verschleiß zu verringern, führen Sie die folgenden Wartungsmaßnahmen regelmäßig durch:

- Reinigung der Linsen des Lasermoduls: Der Laserkopf verfügt über eine interne Luftdüse mit einem festen Luftstrom. Im Laufe der Zeit können sich jedoch Partikel auf der äußeren Linse des Lasermoduls ansammeln, wodurch sich die Leistung verringert und sich die Linse erhitzt. Wenn Sie eine verringerte Schneidleistung bei Materialien feststellen, die zuvor gut geschnitten haben, ist es möglicherweise an der Zeit, die Linsen zu reinigen.
- Nehmen Sie das Lasermodul durch Drehen des Knopfes nach rechts aus dem Gerät.
- Reinigen Sie das Objektiv vorsichtig mit einem Wattestäbchen oder einem in Alkohol getauchten Lappen.





コンテンツ

ようこそ	94
インフォメーションについて	95
安全ガイドライン	96
FCCコンプライアンス声明	98
アンボックス	100
機能説明	102
利用ガイド	107
本体の高さを調整する	113
ソフトウェアのダウンロードとインストール	117
携帯電話接続	123
オプション・アクセサリ	126
よくある質問	134
メンテナンス&ケア-レーザーメンテナンス	138

ようこそ

このたびはSainSmartのKiosk Laser Engraver & Cutterをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

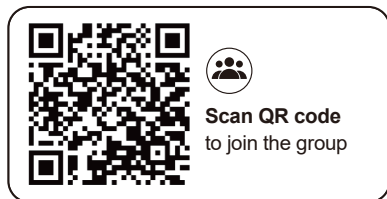
この製品をお楽しみいただけることを心より願っております！

Kioskは便利なコンパクトレーザーで、彫刻や切断に最適です。あなたのワークフローのどこでKioskを使用しても、素晴らしい体験を提供できることを期待しています！

保証またはサポートに関する問題がございましたら、support@sainsmart.com まで電子メールでお問い合わせください。

ヘルプとサポートはFacebookグループからもご利用いただけます。(サインスマート玄光CNCユーザーグループ)

<https://www.facebook.com/groups/SainSmart.GenmitsuCNC>





インフォメーションについて

パッケージに同梱されているTFカードには、以下の情報が含まれている：

- 01_Genmitsu_Kiosk_User_Manual
- 02_Software_GRBL
- 03_First_Cutting_Guide
- 04_Firmware
- 05_APP_Download
- 06_Picture
- 07_Software_Cutlabx
- 08_Material_Test
- 09_Camera_Calibration

SainSmart Online Resource Centerで、お使いのレーザーのドライバーとソフトウェアをインストールしてください。 <https://docs.sainSMART.com/Kiosk>

QRコードをスキャンして情報を検索。



CNC およびレーザー彫刻の詳細については、ヘルプ ドキュメント <https://docs.sainSMART.com/> を参照して、その他のユーザー ガイドを入手してください。





安全ガイドライン

このたびは、源光レーザー彫刻機をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。本機の最適な使用とメンテナンスのために、この取扱説明書をよくお読みになり、記載された指示に従ってください。

注意

不適切な使用や本取扱説明書の指示に従わないことから生じるすべてのリスクは、使用者の責任となります。当社は、本取扱説明書の最終的な解释权を留保し、本取扱説明書に記載されている資料、データ、技術的詳細等を変更する権利を有します。

警告

★ 機器を操作する前に、取扱説明書をよく読み、操作手順を厳守してください。

★ レーザー加工には危険が伴う場合がありますので、加工対象物がレーザー加工に適しているかどうか、慎重にご確認ください。

★ 処理対象物および排出物は、現地の法令に従うこと。

① レーザーは周囲の可燃物に引火する恐れがありますのでご注意ください。

② レーザー加工中は、加工対象物の違いにより、他の放射線や有毒・有害ガスが発生する場合があります；

③ レーザー光線に直接さらされると怪我をする恐れがあります。作業スペースに消火設備が備えられていることを確認し、作業台の上や周囲に可燃物や爆発物を積み上げないようにし、常に換気をよくしてください。

★ 装置が設置される環境は、乾燥していて、汚染、振動、強い電界、強い磁界、その他の干渉がないこと。推奨作業環境温度は5～30℃、湿度は35～65%RHです。

★ 機器の動作電圧：AC100-240V。

★ 彫刻機およびすべての関連機器は、操作のために電源を入れる前に適切に接地する必要があります。

★ 装置の電源が入っているときは、常に監視していなければなりません。異常事態を防止するため、装置から離れるときは必ず電源を切ってください。異常が発生した場合は、直ちに電源を遮断してください！

★ レーザーが人体や可燃物に反射するのを防ぐため、装置内に無関係な全反射物や拡散反射物を置くことは厳禁です。

安全ガイドライン

- ★ 本装置は、電磁干渉を引き起こす可能性のある、電磁干渉に敏感な電気機器から遠ざける必要があります。
- ★ レーザー装置の内部には高電圧やその他の潜在的な危険があります。プロ以外の方の分解は固くお断りします。

気をつけよう



注意 レーザー：

レーザーをオンにすると、皮膚火傷や火災を避けるために、人間、動物、可燃物に向けて禁止されています。



直接見ないでください：

レーザーの明るさは目に有害です。レーザーを直接見ないでください。



手を伸ばさない：

怪我を避けるため、操作中は機械から手を離してください。



誤操作を避けるため、使用しないときは機械の電源を切ってください。

メンテナンスレーザーモジュールは消耗品です。4時間彫刻した後は10分間電源を切り、1時間切断した後は10分間電源を切ることをお勧めします。



FCCコンプライアンス声明

警告

将文段改为：“注意 本書で指定されている以外の制御装置を使用したり、性能手順を調整したりすると、危険な放射線被曝を引き起こす可能性があります。

FCC声明

本装置は FCC 規則パート 15 に準拠しています。操作は次の2つの条件に従う：

- (1) 本装置は有害な干渉を引き起こさない。
- (2) 本装置は、望ましくない動作の原因となる干渉を含め、受信した干渉を受け入れなければならない。

注：本装置は、FCC 規則パート 15 に従ったクラス B デジタルデバイスの制限に準拠することがテストにより確認されています。これらの制限は、住宅での設置において有害な干渉から妥当に保護することを目的としています。本装置は、無線周波数エネルギーを発生、使用、放射する可能性があり、説明書に従って設置および使用されない場合、無線通信に有害な干渉を引き起こす可能性があります。

ただし、特定の設置場所において干渉が発生しないことを保証するものではありません。本機器がラジオやテレビの受信に有害な干渉を引き起こす場合（本機器の電源を切ったり入れたりすることで判断できます）、ユーザーは以下の手段の1つ以上によって干渉を是正するよう努めてください：

- 受信アンテナの向きを変えるか、位置を変える。
- 機器と受信機の間隔を広げる。
- 受信機が接続されている回路とは別の回路のコンセントに機器を接続する。
- 販売店または経験豊富なラジオ／テレビ技術者にご相談ください。

FCC放射線暴露声明：

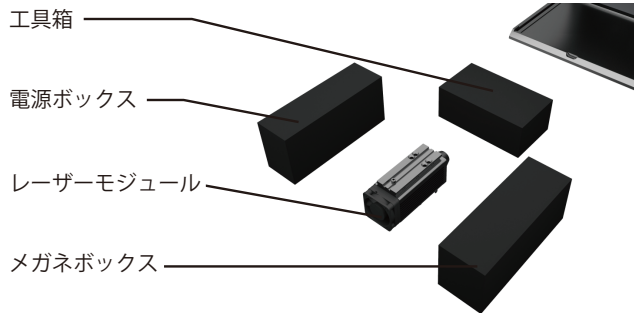
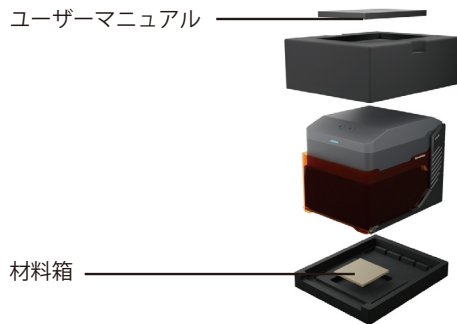
本装置は、非管理環境に対して定められた FCC 放射線暴露制限に準拠しています。本機器は、放射体と身体との距離を 20cm 以上離して設置、操作してください。



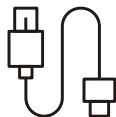
仕様

モデル名	kiosk
レーザー波長	455 nm
作業エリア	100 x 100mm (3.94インチ x 3.94インチ)
彫刻の高さ	<50mm未満
レーザー・ライフ	>10000h (周囲温度27°Cの場合)
彫刻精度	±0.01mm
最高速度	12000mm/分 (ビットマップ)
データ伝送	USB-シリアル有線伝送、Wi-Fi無線伝送
冷却方法	空冷
彫刻可能な素材	紙、木、竹、布、アクリル、プラスチック、革、パン、果物、ガラス、セラミック、岩石、コーティング金属、ステンレス鋼など。
カット可能な素材	5Wレーザー出力：3-5mmの合板、5-7mmの松板を切ってください。
	10Wレーザー出力：カット5~7ミリ合板、7~10ミリ松ボード
入力電力	DC12V 5A
出力	<60W
フレーム素材	ABS+高強度金属
サポート体制	Windows/MAC/Android/IOS
画像フォーマット	JPEG/BMP/PNG/JPG/GIF/DXF/PLT/hppl/NC

アンボックス



DC12V 5A 電源



Type-Cケーブル
(キオスクをPCに接続)



TFカード
(キオスクに接続)



レーザー安全眼鏡



ブラック・カードストック



(4) クラフト紙



(2) 合板



TF カードリーダー



マーカー



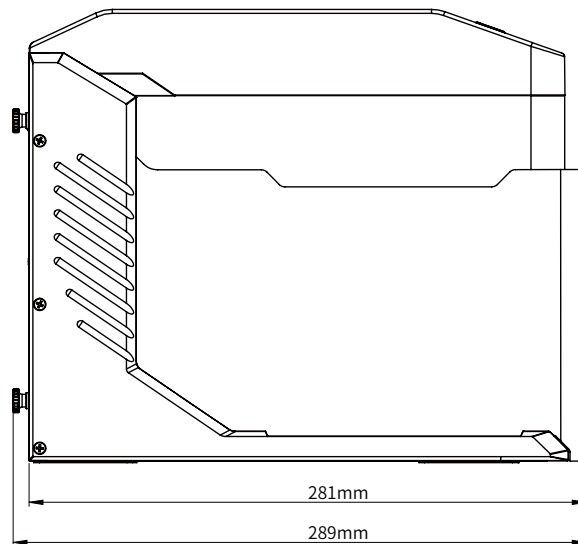
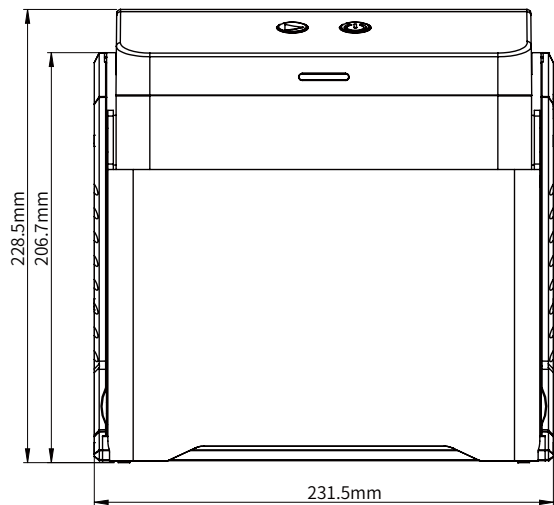
ブラシ



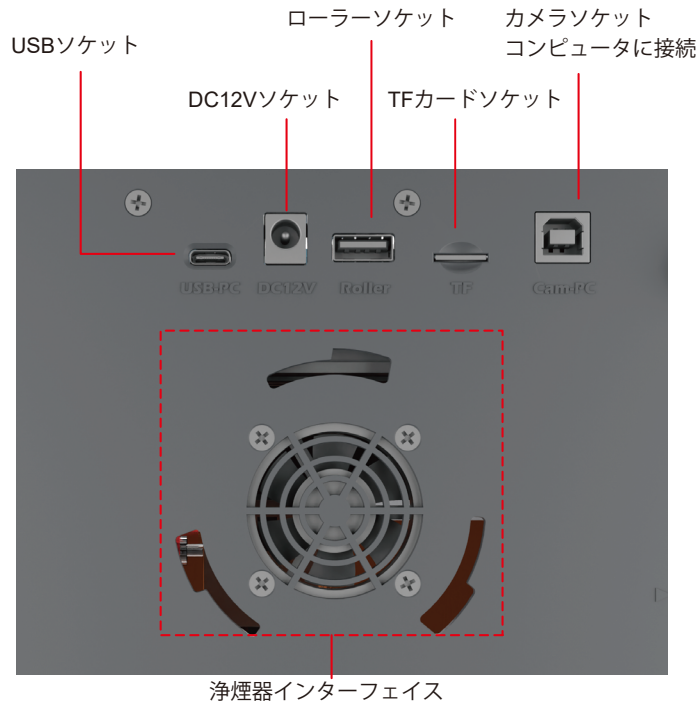
ユーザーマニュアル



アンボックス



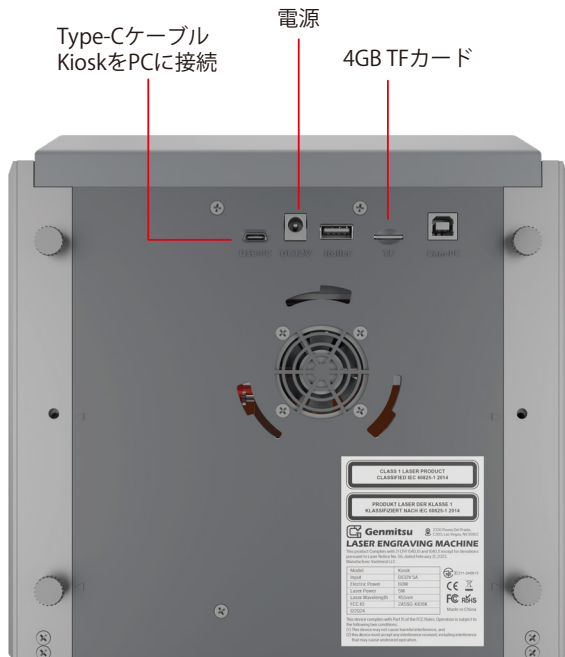
パート1：インターフェイスの機能説明と配線



機能説明

ご使用前に、次の写真の3つのインターフェイスが正しく接続されていることをご確認ください。

ヒント：安全上の理由から、TFカードを挿入しないとレーザーは発光しません。



CLASS 1 LASER PRODUCT
CLASSIFIED IEC 60825-1 2014

PRODUKT LASER DER KLASSE 1
KLASSIFIZIERT NACH IEC 60825-1 2014



Genmitsu

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

LASER ENGRAVING MACHINE

This product Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for deviations pursuant to Laser Notice No. 56, dated February 21, 2023.

Manufacture: Vastmind LLC

Model	Kiosk
Input	DC12V 5A
Electric Power	60W
Laser Power	5W
Laser Wavelength	455nm
FCC ID	2A5SG-KIOSK
I22024	

211-240913



FCC R6HS

Made in China

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

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

パート2：インジケータライトとボタン 機能説明

オフライン彫刻ボタンの説明：

1. LightBurnソフトウェアを使用して彫刻またはカッティングファイル（Gコード）を作成し、TFカードのルートディレクトリに保存します。ファイル名を001.ncとして保存します。
2. 電源を入れる前に、TFカードを本機に挿入してください。適切な電源アダプターと電源コードを使用して、コントローラーパネルに接続します。最後に、コントロールパネルの右側にある電源スイッチをオンにします。

電源スイッチ

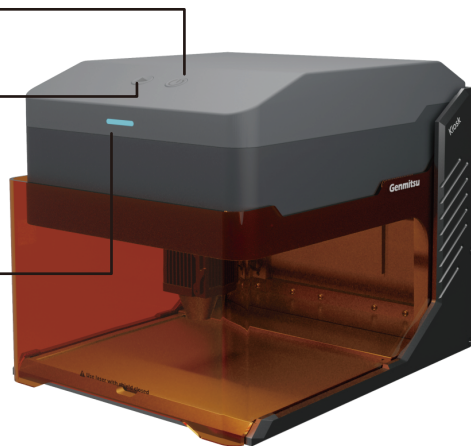
電源オン／オフ用

オフライン彫刻

- a. 短押しで自動リセットとプレビュー
- b. 3秒押しして作業する
- c. 機械が働いているとき、一時停止するために短く押しなさい
- d. もう一度3秒押しすと停止します。

LEDライトの状態

1. Wi-Fi 接続：点滅。0.2秒点灯、0.2秒消灯。
2. 警告状態：点滅。0.5秒間点灯、0.2秒間消灯。
3. オープニング 傾斜保護：0.5秒間点灯、0.5秒間消灯
4. 刻印状態：プレス点滅
5. スタンバイモード：明るい



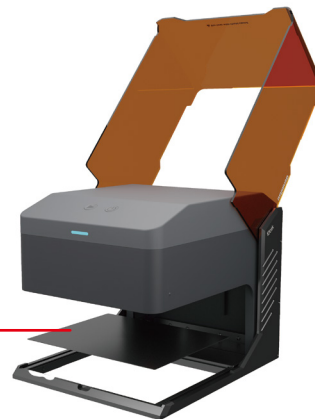
パート3：レーザーモジュールの取り付け

1. レーザーシールドを開き、底板を外す。

レーザーシールド



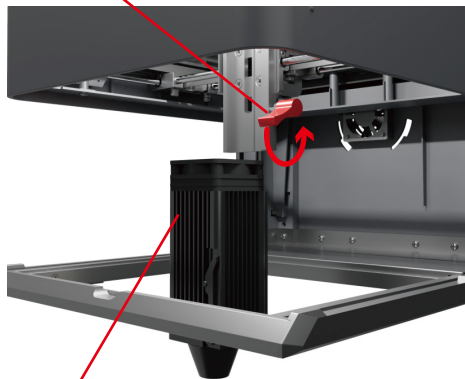
ボトムパネル



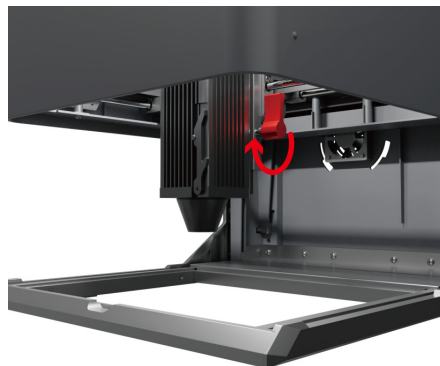
機能説明

2. 固定ハンドルのネジを反時計回りに緩めた後、レーザーモジュールを取り付けブラケットに取り付けます。
3. お好みの高さに調整し、固定ハンドルのネジを締めます。
4. マウントブラケットの左側からケーブルをレーザーモジュールのポートに挿入します。

固定ハンドルネジ



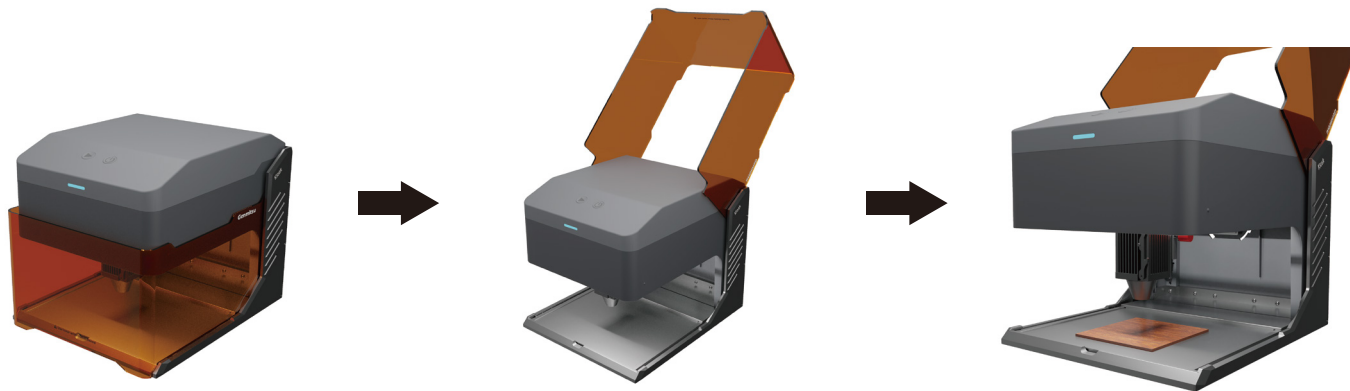
レーザーモジュール



利用ガイド

ソフトウェア設定の詳細については、117ページをご覧ください。

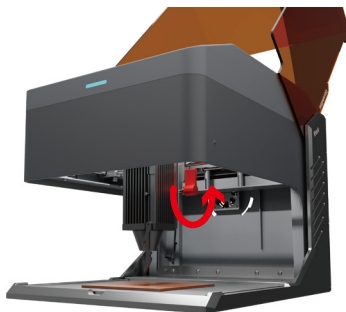
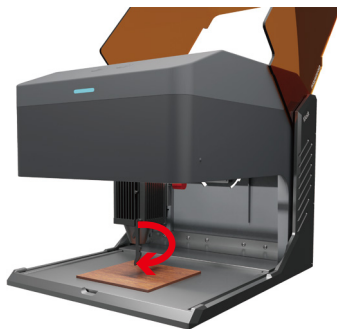
1. 遮光板を開け、キオスクに材料を入れる。



利用ガイド

2. レーザーマシンの焦点合わせ：

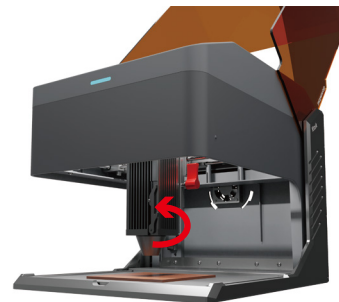
2.1 集光ロッドを下方向に回転させ、固定ハンドルのネジを緩め、レーザーモジュールを移動できるようにします。



利用ガイド

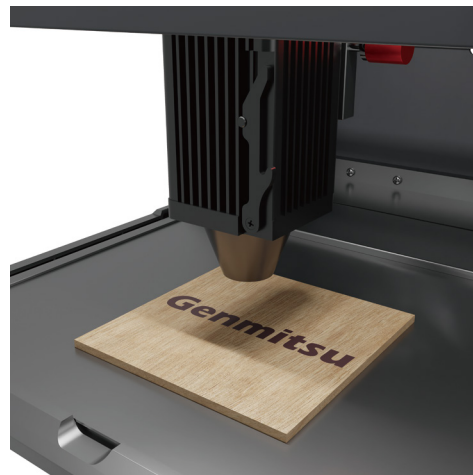
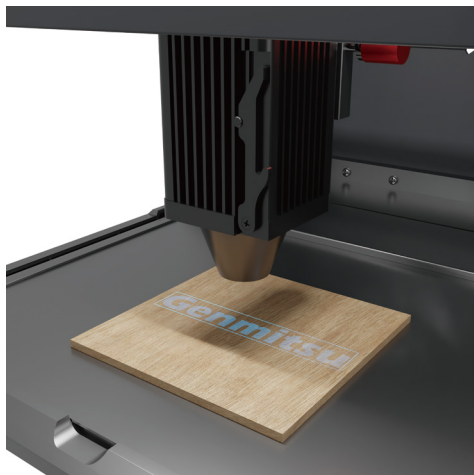
2.2 レーザーモジュールの高さを調整し、集光ロッドが材料の表面にちょうど触れるように固定ハンドルのネジを締めます。

2.3 フォーカシングロッドを上方に回し、焦点調節を完了します。



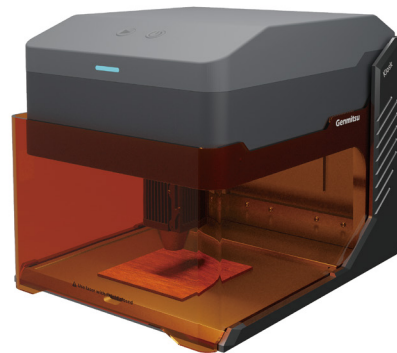
利用ガイド

3. 遮光板を閉じ、コンピュータのプレビュープログラムをクリックするか、オフライン彫刻ボタンを短く押して作業プロセスをプレビューする。



利用ガイド

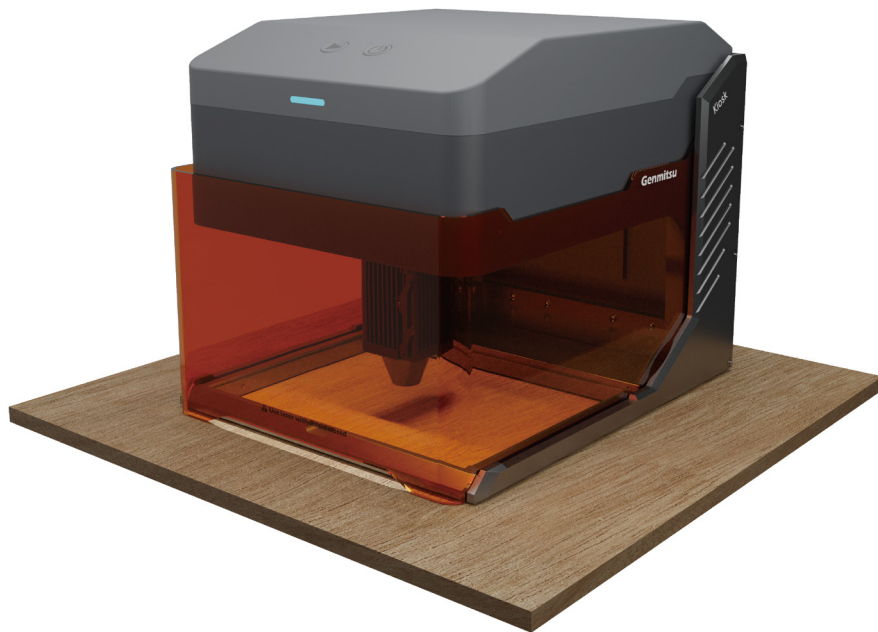
4. 安全のため、レーザー使用中はライトシールドを閉じておいてください
さもなければ、キオスクは動作しません





大きな素材を彫る場合

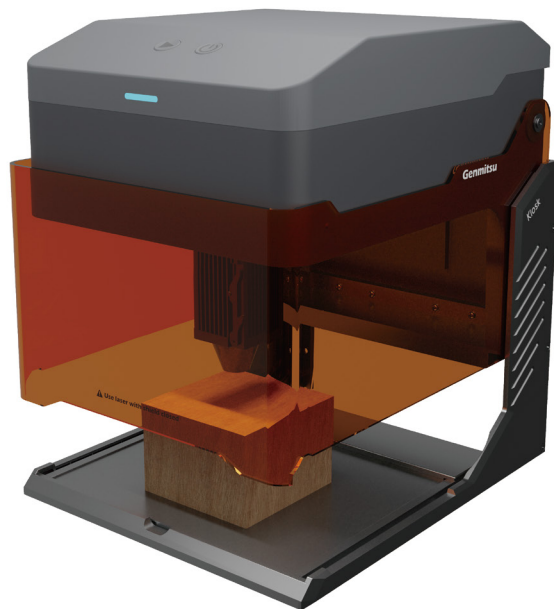
大きな素材を彫刻する場合は、底板を取り外すことができます。





本体の高さを調整する

厚い材料を彫刻するときやローラーを使用するときは、本体の高さを調節してZ軸のスペースを確保してください。



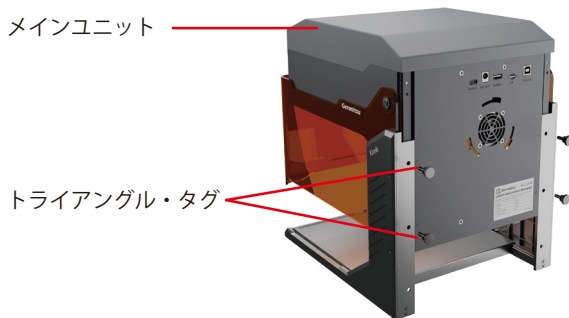
本体の高さを調整する

1. 4本の固定ネジを緩め、ゆっくりと本体を持ち上げます。



2. 本体の三角タグをネジ穴の位置まで上げたら、固定ネジを対応するネジ穴にねじ込み、十字に締め付ける。

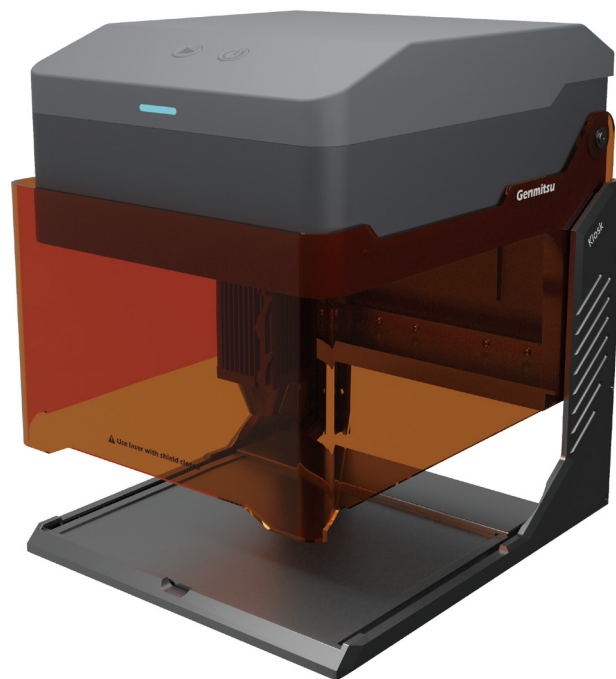
3. 本体高さ調整完了。





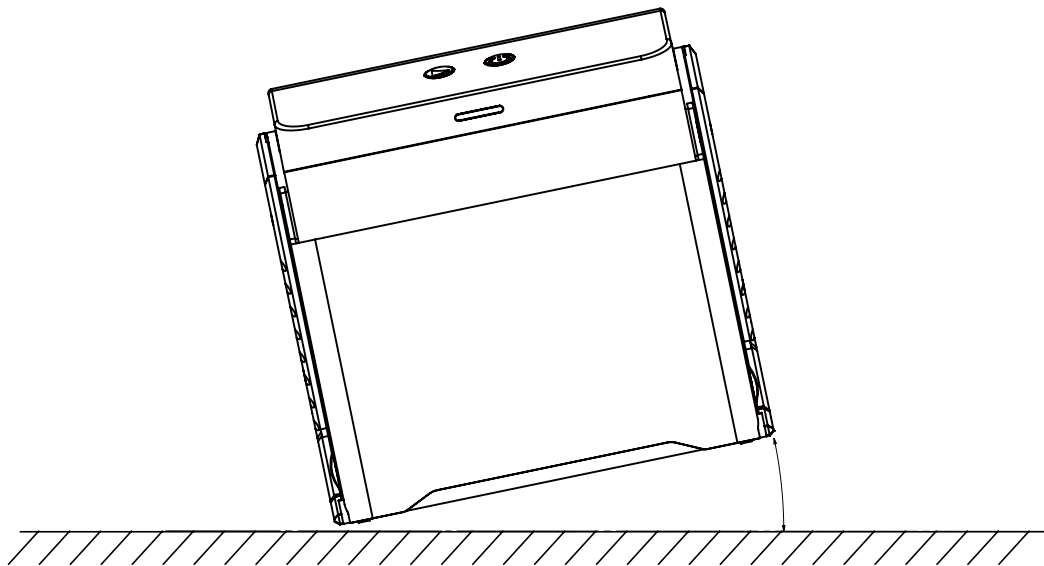
本体の高さを調整する

ヒント：メインの高さを調整した後、遮光シールドは完全に光を遮断することはできません。目を保護するため、必要に応じてレーザー安全眼鏡を着用してください。



傾斜保護：

マシンを適切な高さまで傾けると、直ちに運転を停止する。レーザーモジュールはレーザー出力を停止し、ステータスランプはアラームを表示します。通常運転を再開するには、保護状態になった後に機械を再起動してください。



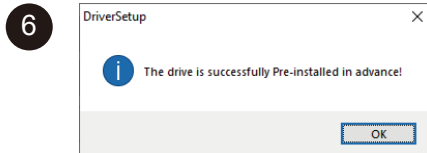
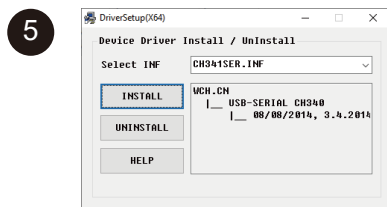
ソフトウェアのダウンロードとインストール

ソフトウェアのダウンロードとPCへのインストール

1. Windowsへのドライバインストール

TFカードでTFカードリーダーを入力し、フォルダ07_Software_Cutlabx/Windows/driver/CH341SER(v3.7_win11).EXEをダブルクリックします。

- 1  07_Software_Cutlabx
- 2  Windows
- 3  driver
- 4  CH341SER(v3.7_win11).EXE



2. 本ソフトウェアの入手方法は以下の通りです:

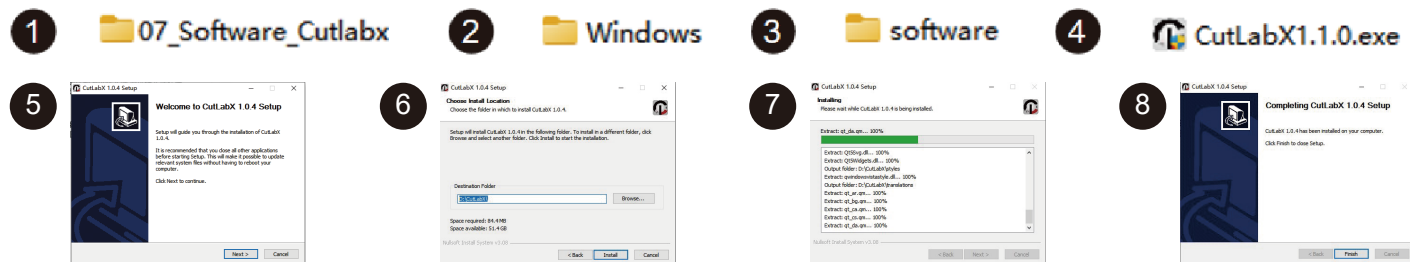
方法1：提供されたTFカードディスクからドライバ、ソフトウェア、写真などのデータを取得する(注：初めて使用する前に、不適切な操作による偶

方法2：指定のウェブサイトでダウンロードする <https://docs.sainsmart.com/kiosk>

ソフトウェアのダウンロードとインストール

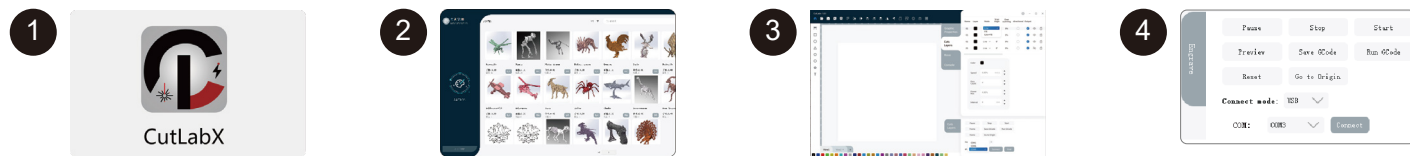
3. ソフトウェアをインストールするパス：

TFカードのデータファイル/07_Software_Cutlabx/Windows/software/CutLabX1.1.0.exeをダブルクリックし、プロンプトに従ってインストールを完了します。



4. オンライン操作

①ソフトウェアのアイコンをダブルクリック - ②ホームページに入り、作成開始をクリック - ③適当なCOMを選択し、接続 - ④マシンに正常に接続！



ヒントCutlabx をクリックし、ポップアップウイルス対策ソフトウェアやコンピュータバトラーが危険性を示唆した後、Cutlabxファイルはwinシステムのインストールパッケージであり、それが不審なファイルとして誤判定された場合、正常にソフトウェアのインストールを完了しているすべての操作を許可するプログラムを選択してください！

ソフトウェアのダウンロードとインストール

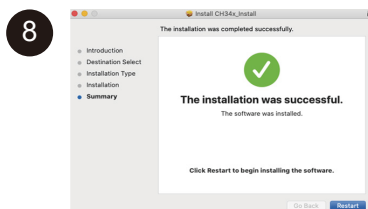
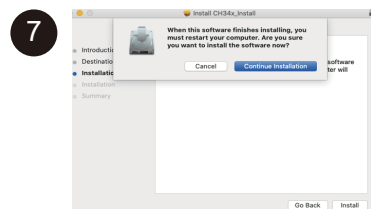
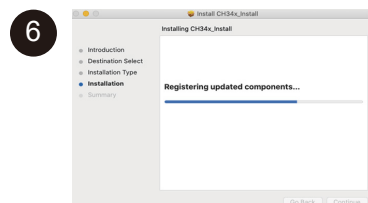
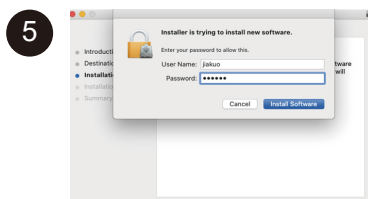
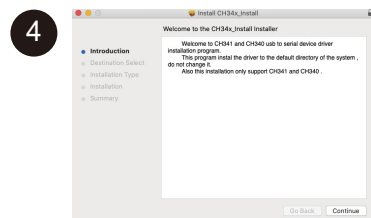
B. MacOSへのソフトウェアのダウンロードとインストール

1. ドライバをインストールするパス：

ETFカードでTFカードリーダーを入力し、フォルダ/07_Software_Cutlabx/MAC/driver/CH34xVCPDriver.pkg をダブルクリックします。

注：ソフトウェアは、川がインストールされた後にインストールすることができます。

- 1 07_Software_Cutlabx
- 2 MAC
- 3 driver
- 4 CH34xVCPDriver.pkg

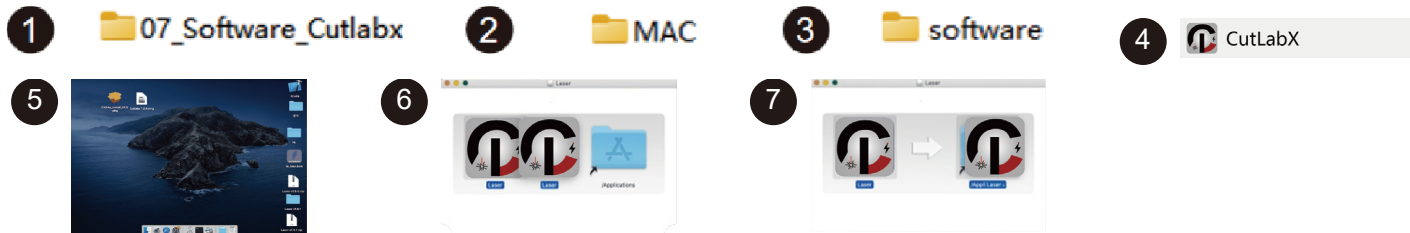


ソフトウェアのダウンロードとインストール

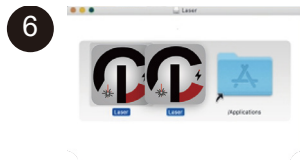
2. ソフトウェアをインストールするパス：

フラッシュディスクに入り、フォルダをダブルクリックします：

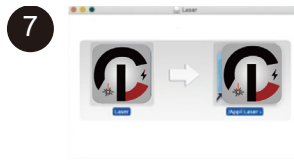
07_Software_Cutlabx/MAC/ソフトウェア/CutLabX/ソフトウェアアイコンを右へ移動/インストール完了



5
ソフトウェアアイコンを
ダブルクリックします



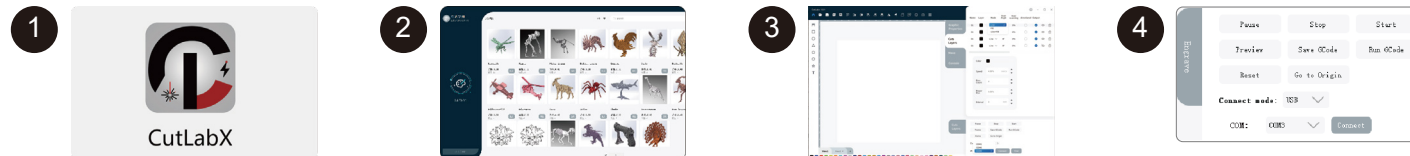
6
アイコンを左クリックし、
右側のアプリケーション
フォルダにドラッグします



7
インストールを完了します

3. オンライン操作：

①ソフトウェアのアイコンをダブルクリック - ②ホームページに入り、作成の開始をクリック - ③適切なWchusbserialを選択し、接続 - ④マシンに正常に接続！



ソフトウェアのダウンロードとインストール

コンピュータと本機をUSBで接続する手順

注：コンピュータのシステムに応じてドライバをインストールしてください（ドライバのインストール手順を参照してください）。

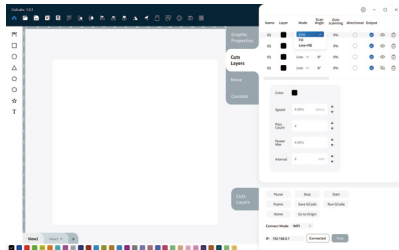
1. 本機の電源をオンにし、電源を入れます。



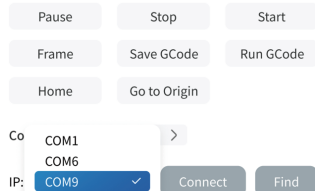
2. USBケーブルでGenmitsu-Kioskと接続する。



3. CutLabX ソフトウェアを開き、オーサリングページに入ります。



4. マシンの自動接続（自動的に接続されない場合は、別のCOMを試す必要があります）。





ソフトウェアのダウンロードとインストール

C. 携帯電話へのソフトウェアのダウンロードとインストール

方法1：APPダウンロードURL：<https://www.cutlabx.com>

方法2：QRコードを読み取ってダウンロードしてください。



App Store



Google Store



Android

注：

- 1.Androidシステムの場合、ブラウザを開いてQRコードをスキャンしてダウンロードしてください；
2. 正常にインストールされた後、対応する権限を許可する必要があります。

携帯電話接続

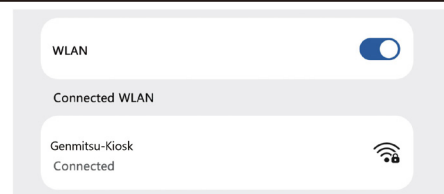
1. 電話機の接続方法 デフォルトのWi-Fi

注：携帯電話が本機に正常に接続された後、携帯電話にはネットワークがありません。

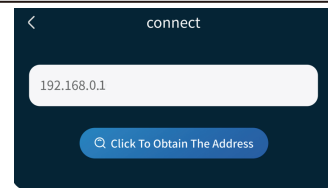
1.1. 本機の電源をオンにし、電源を入れる。



1.2. 携帯電話のWLAN をオンにし、Genmitsu-Kiosk という Wi-Fi 信号を見つけ、パスワードは 12345678 です。



1.3. Wi-Fi接続が成功したら、CutLabX APPを開き、右上のリンクマークをクリックし、IPアドレスに192.168.0.1を入力し、「接続」をクリックすると接続が完了します。



携帯電話接続

2. 本機への接続方法 ホームネットワーク

2.1. 本機の電源をオンにし、電源を入れます。



2.2. USB ケーブルでキオスクに接続します。



2.3. CutLabXソフトウェアを開き、オーサリングページに入ります。



2.4. 自動マシン接続(自動的に接続されない場合は、別のCOMを試す必要があります)。



2.5. Set-Up-Wi-Fiボタンをクリックし、ホームネットワークのWi-Fi名とパスワードを入力し、マシンを再起動します。

IP 192.168.0.1
WLAN UTRA_A19
Password 12345678
OK Cancel Refresh

2.6. 携帯電話のWi-Fiをオンにし、ホームネットワークのWiFi名を見つけ、パスワードを入力する。



2.7. Wi-Fi接続が成功したら、CutLabX APPを開き、右上のリンクマークをクリックします。



2.8. Get address をクリックします。

192.168.0.1
Click To Obtain The Address



2.9. 取得したIPアドレスをクリックし、「Connect」をクリックします。

Search Result
192.168.0.1



2.10. 接続されたIPアドレスが表示され、接続に成功したことを示します。

Connected to this IP
192.168.0.1

ファースト・カッティング

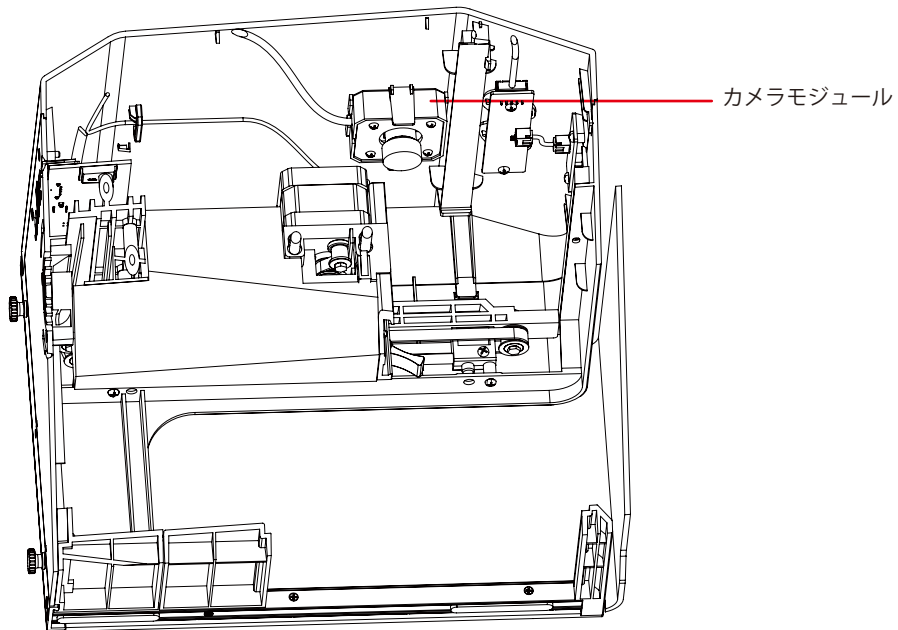
レーザー彫刻機を使い始めるために、詳細な彫刻手順と資料をご用意しました。ヘルプdocs:<https://docs.sainsmart.com/Kiosk>、最初のプロジェクトを開始するために必要なすべての情報をご覧ください。これらの情報は、付属のUSBフラッシュドライブでもご覧いただけます。さらに、以下のQRコードをスキャンすると、リソースにすばやくアクセスできます。



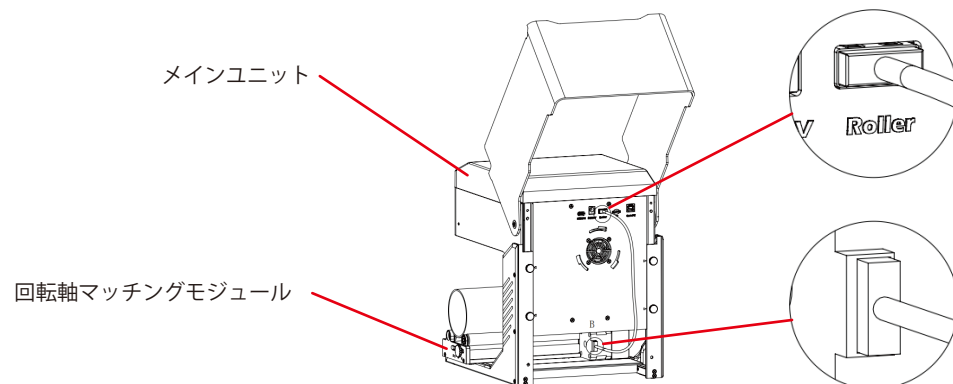
オプション・アクセサリ

パート1：カメラモジュール

カメラモジュールは、彫刻情報をリアルタイムで提供するように設計されています。



パート2：ロータリー・モジュール



ローラーをセットする：

1. ローラーを所定の場所に置く。
2. ケーブルをパネルの「Roller」ポートに接続し、もう一方の端をローラーモーターに差し込みます。



オプション・アクセサリ

テーパー付きシリンダーに彫刻：

例えば、ポピュラーなガラススタンプラーの場合、水平エッジがレーザーに向くように円筒の細い端を支えるのが最善であることが多い。スイベルにはエンドサポートが含まれています。

回転させながら彫刻する場合、-軸は通常のスキャン動作を行うが、Y軸は静止したままで、回転によってその方向に移動する。

スピナーには、鉛筆のような細いものから32オンスのイエティ風グラスまで、さまざまな丸いものを入れることができる。

固定軸と移動軸で構成され、4つのポジションのいずれかにロックすることができる。各ポジションの適用直径範囲は、ターンテーブルの左側に記されています。

直径89mm以上、64-89mm、38-64mm、19-38mm、6-19mmの固定シャフトスイッチングに最適。

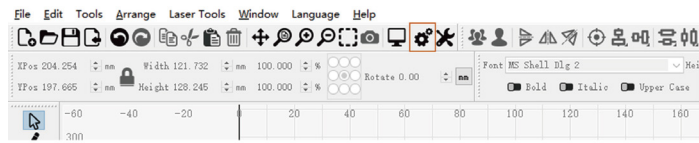
注

- 1.両端のノブを同時に緩め、プーリーを希望の位置まで押し込み、両端のノブを同時にロックする。
- 2.回転彫刻ベクターコンテンツを使用する場合は、速度<800mm/minで彫刻することをお勧めします。

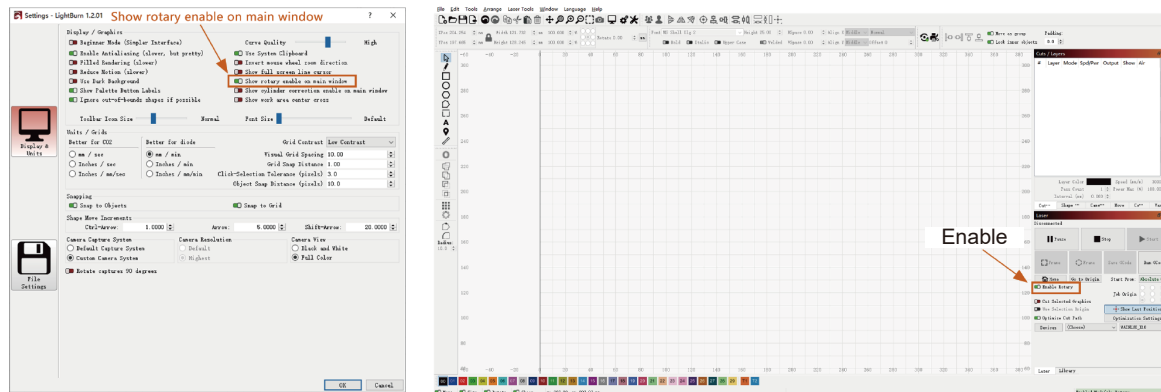
ライトバーソフトウェアの設定

1. メインウィンドウに「Start Rotation」を追加します。

1.1 ツールバーの「設定」をクリックします。



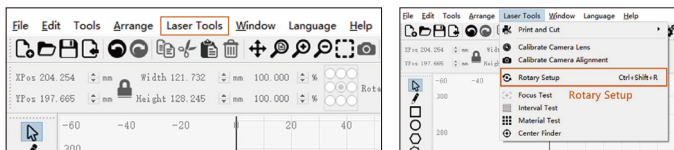
1.2 設定ウィンドウで、「メインウィンドウに回転を表示する」ボタンを開き、「OK」をクリックします。



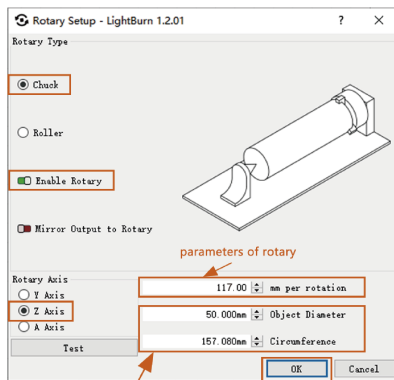
オプション・アクセサリー

2. 回転設定ウィンドウを開き、パラメータを設定します。

2.1 回転設定ウィンドウを開き、ツールバーの「レーザーツール」をクリックし、「回転設定」をクリックする。



2.2 回転設定ウィンドウで正しいパラメータを設定する。



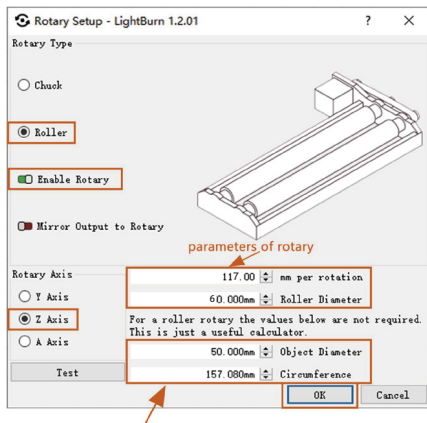
The parameters of the picture you want to engrave to sculpted object

ステップ:

- (1) 回転の種類を「チャック」にする。
- (2) "Enable Rotary"を開きます。
- (3) 回転軸「Z軸」を選択する。
- (4) 回転装置のパラメータ（固定値）を入力する。
- (5) 対象物のパラメータを入力します。測定対象物の円周。

オプション・アクセサリー

2.3 回転設定ウィンドウで正しいパラメータを設定する。



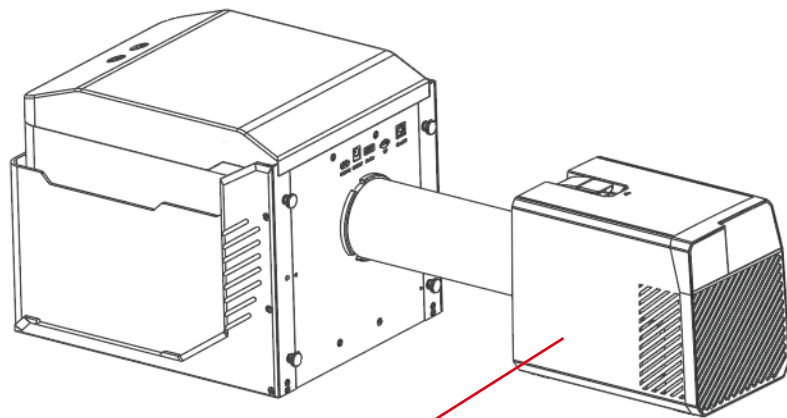
ステップ:

- (1) 回転タイプ「ローラー」を選択します。
- (2) "Enable Rotary"を開きます。
- (3) "Z軸"回転軸を選択する。
- (4) 回転装置のパラメータ（固定値）を入力します。
- (5) 対象物のパラメータを入力する。被測定物の直径円周を入力します。



パート3：浄煙器モジュール

抽出した煙の精製。



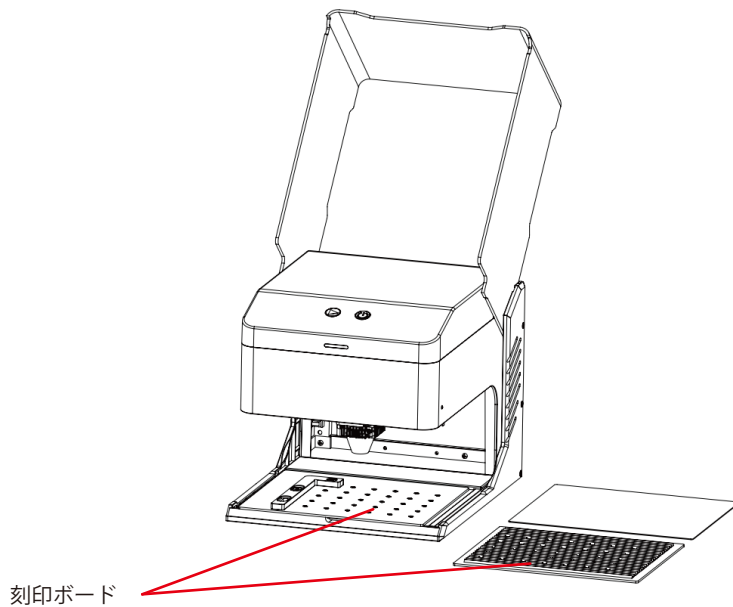
煙清浄機



オプション・アクセサリ

彫刻ボード・モジュール

ハイパワー切断に適している。



よくある質問

質問の種類	よくあるご質問	解決策
マシンに関する質問	どのようなレーザー光源ですか？	半導体レーザーを使用する。
	作業中に機械の電源が切れたらどうなりますか？	彫刻作業中に電源が切断されると、レーザーヘッドは停止したままになります。再度電源を入れると、マシンは再起動し、中断された作業は再開されません。
	なぜ模様がきちんと彫れないのか（あるいは彫りが非常に浅いのか）？	取り込んだ画像が鮮明で、十分なコントラストがあることを確認してください。彫刻前にフォーカスが正しく調整されていることを確認し、パワー、スピード、パス数が適切に設定されていることを確認してください。
	パターン彫刻が不完全（または深さが一定でない）場合はどうすればよいですか？	彫刻する対象物が平らで、機械が水平であることを確認してください。ユーザーマニュアルに記載されている調整手順に従って、適切なセットアップと操作を行ってください。
	レーザー彫刻中に作業台が破損することはありますか？	彫刻や切断の際、レーザーが対象物を貫通し、作業面に跡が残ることがあります。作業台の損傷を防ぐため、彫刻する対象物の下に、機械に付属のアルミ板などの保護材を敷くことが重要です。
	オフラインで彫刻する場合、コントロールボックスのボタンを押しても彫刻が開始されないのはなぜですか？	TFカードのルートディレクトリに彫刻ファイルがあり、TFカードが挿入されていることを確認してください。 お知らせ a. 機械は、デフォルトでTFカードのルートディレクトリにある最新の更新日時の彫刻ファイルを読み取ります。ルートディレクトリにある他の無関係なファイルを削除することをお勧めします。 b. ファイルはLightBurnソフトウェアによってのみ生成でき、互換フォーマットはNCです。デフォルトでGCが生成される場合は、手動でファイルの接尾辞をNCに変更してください。

よくある質問

質問の種類	よくあるご質問	解決策
マシンに関する質問	電源を入れてもマシンが反応しないのはなぜですか？	a. 機械側の電源プラグが所定の位置に差し込まれているか確認してください。 b. 電源ソケットの電氣的状態を確認する。 c. 機械の電源スイッチとマグネットドアが閉まっているか確認してください。
	電源投入後、マシンがコンピューターに接続できないのはなぜですか？	a. ドライバーのインストールを確認する ：必要に応じてドライバーを再インストールする。ドライバーがすでに正しくインストールされている場合は、ケーブルがマシンと元のポートにしっかりと接続されていることを確認してください。 b. ポート選択を確認する ：正しいポートが選択されていることを確認してください。コンピュータによっては複数のポートがある場合があるので、Com1の使用は避け、他のポートを試してください。(Macの場合、ポート番号は"Wchusbserial"で始まらないと正常に動作しません)。 c. 競合するソフトウェアを閉じる ：COMポートを使用している可能性のある他のソフトウェアをすべて閉じます。例えば、接続時にLasergrblとCutLabXを同時に開くことはできません。Lasergrblを閉じて、Lightburnまたは他のソフトウェアでマシンを使用します。 注：Lightburnでは、マシンは複数のマシン情報を保存することができますので、モデルに応じて適切な構成情報を選択してください。
	電源投入後、携帯電話が使えないのはなぜですか？	a. 携帯電話は取扱説明書に従ってご使用ください。 b. 新しくリリースされた携帯電話やアップグレードされたシステムとの互換性がないために接続に問題がある場合は、携帯電話の設定のスクリーンショットを提供し、直ちに技術サポートを受けるために当社のカスタマーサービスにご連絡ください。

よくある質問

質問の種類	よくあるご質問	解決策
彫刻・カッティングに関する質問	Kisokレーザー彫刻機で彫刻・切断できる透明でない材料は何ですか？	彫刻：厚紙、木、竹、ゴム、革、布、アクリル、塗装金属、プラスチックなど； カッティング：ダンボール、木、竹、布、革、布地、アクリル（透明アクリルはカット不可）、プラスチックなど。
	曲面の素材に彫刻できますか？	しかし、素材と彫刻されたグラフィックの半径はあまり大きくしないでください。
	セラミックやガラスなど、反射する素材や透明な素材に彫刻できますか？	はい、しかし彫刻する前に、材料の表面を反射防止材料（レーザー色紙、黒マーカーパーンなど）でコーティングし、彫刻効果を確保し、反射光がレーザーモジュールを損傷するのを防ぐ必要があります。
	同じGコードファイルを同じ種類の異なる色の素材に使用した場合、加工効果に大きな違いが出るのはなぜですか？	異なる色の材料は光学特性が異なり、レーザーエネルギーの吸収と反射に影響を与えます。同じ種類の異なる色の材料を彫刻する場合は、ソフトウェアの出力と速度の設定を適宜調整することをお勧めします。
	切断後の材料に煙と粉塵がたくさん付着していますが、どのように対処すればよいですか？	レーザー出力を適切に下げ、速度を上げてください。
	なぜ素材が切れないのか？	<ol style="list-style-type: none"> 1.機械と彫刻材が作業面と平行であることを確認する。 2.レーザーモジュールの保護レンズが汚れていないことを確認する。 3.ピントが合っていることを確認する。 4.材料の厚さを再確認し、提供されたデータの推奨パラメータに従って設定を調整する。 5.パス数を徐々に増やすか、切削速度を適切に下げること検討する。

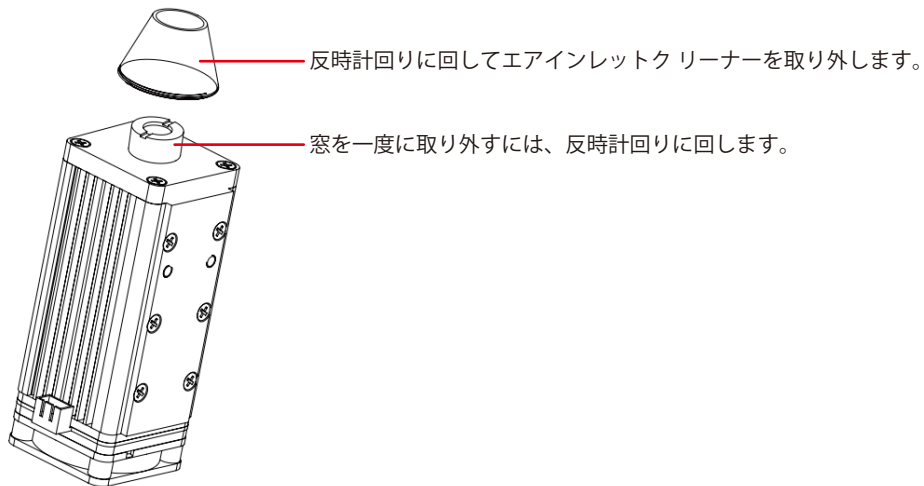
よくある質問

質問の種類	よくあるご質問	解決策
ソフトウェア 関連問題	Kioskレーザー彫刻機はどのようなソフトウェアをサポートしていますか？	LaserGRBL (無料) - リアルタイム LightBurn (有料) - リアルタイム/オフライン30日間トライアル CutLabX (無料) - リアルタイム/オフライン/モバイル リアルタイムの彫刻中は、彫刻プロセスの中断を避けるため、コンピュータがアクティブな状態を維持し、フリーズしたりスタンバイモード（画面ロック）になったりしないことを確認してください。
	これらのソフトウェアはどこでダウンロードできますか？	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/download/) ライトバーン (https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy) カットラボX (www.cutlabx.com)
	どのような画像フォーマットに対応していますか？	LaserGRBL (bmp/png/jpg/gif/svg) LightBurn (bmp/png/jpg/jpeg/gif/tif/tga/ai/pdf/sc/dxf/hppl/plt/rd/svg) CutLabX (AI、PDF、SVG、DXF、PLT、PNG、JPG、GIF、BMP)
	ソフトウェア関連のチュートリアルはどこで入手できますか？	LaserGRBL (https://lasergrbl.com/usage/) ライトバーン (https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/) CutLabX (添付USBディスク内)

メンテナンス&ケア-レーザーメンテナンス

Genmitsu-Kioskを最適な状態に保ち、摩耗や損傷を軽減するために、以下のメンテナンスを定期的に行ってください：

- レーザーモジュールレンズのクリーニングレーザーヘッドには、一定のエアフローを持つ内部エアノズルがあります。しかし、時間の経過とともに、粒子がレーザーモジュールの外側のレンズに蓄積し、出力が低下し、レンズが熱くなることがあります。以前はうまく切断できていた材料の切断効率が低下していることに気づいたら、レンズを清掃する時期かもしれません。
- ノブを右に回して、レーザーモジュールをマシンから取り外します。
- 綿棒やアルコールに浸した雑巾を使ってレンズを優しくクリーニングしてください。





Genmitsu

Desktop CNC & Laser

✉ Email: support@sainsmart.com

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

Help and support is also available from our Facebook Group

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



Facebook Group