

Genmitsu

**INSTALLATION GUIDE
INSTALLATIONSANLEITUNG**

English

01 - 14

Deutsch

16 - 31

Genmitsu MD18 Rotary Module User Manual
Genmitsu MD18 Rotationsmodul Benutzerhandbuch

V1.0 Nov 2023

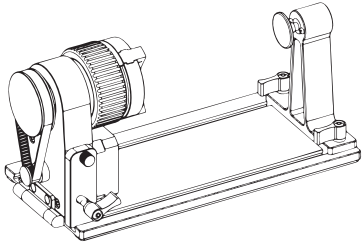


Contents

Unboxing	01
Usage Guide	03
Mounted on Z6	09
Z6 Software Settings	10
Mounted on L8	12
LightBurn Software Settings	13



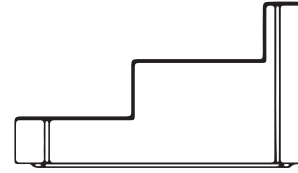
Unboxing



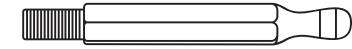
Rotary Module



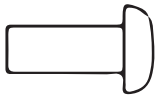
(3) L-shaped Jaw



(3) Ladder Jaw



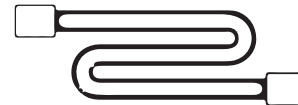
(3) Hexagonal Jaw



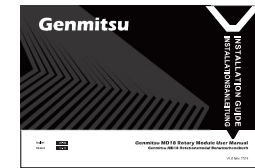
(7) M4X10 Screw



2.5mm Allen Wrench



Connection Cable

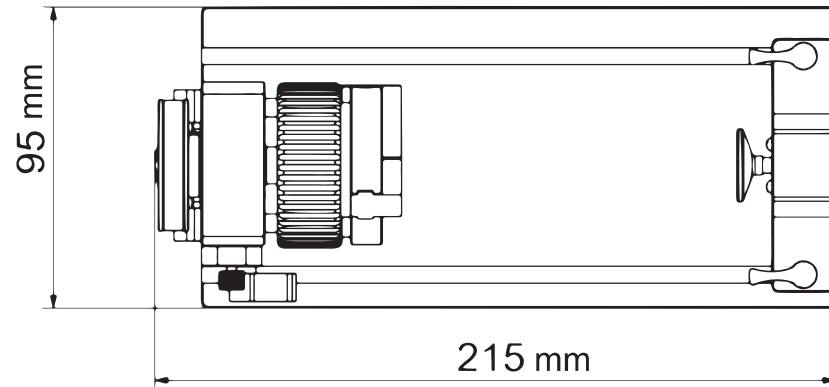
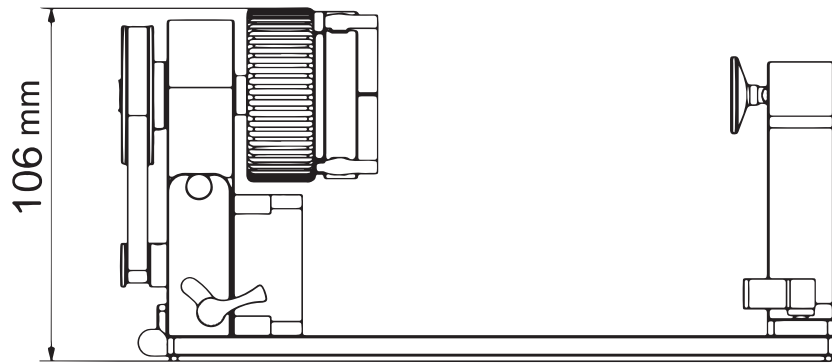


User Manual



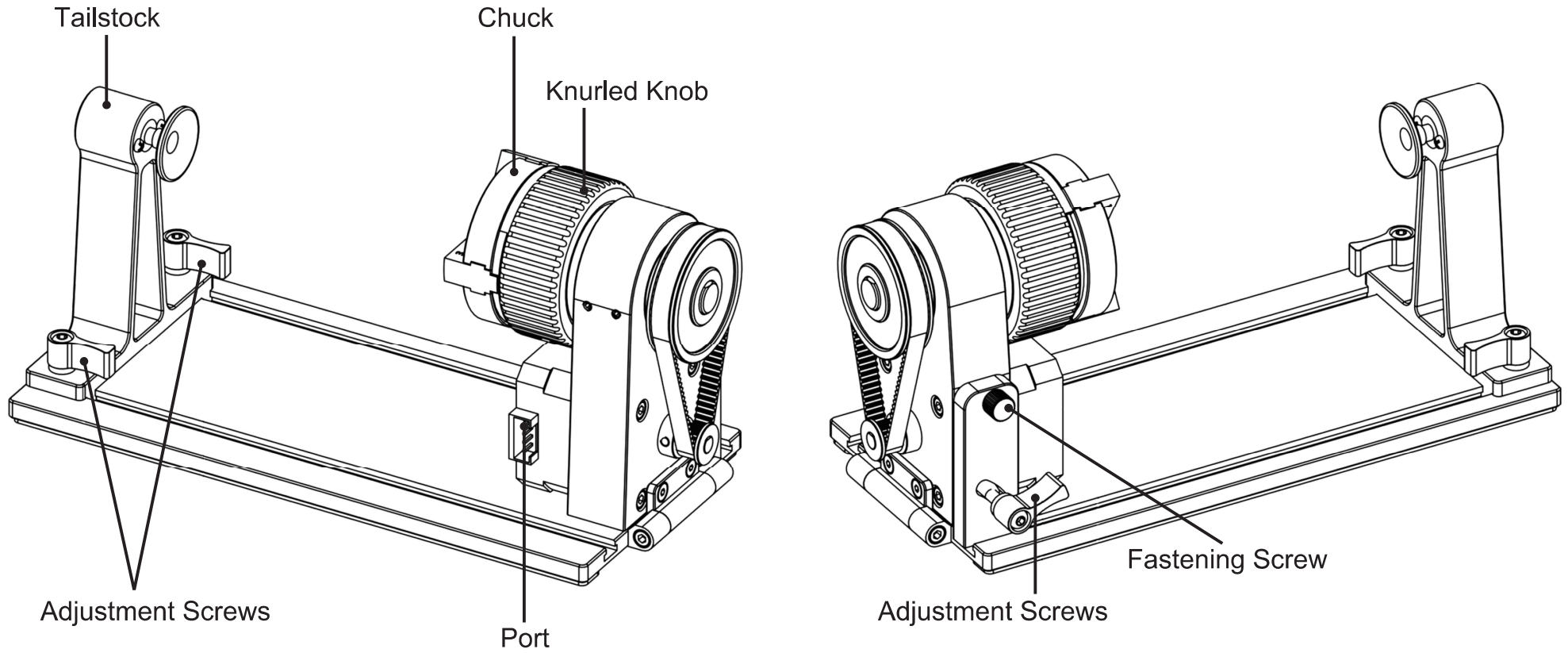
Unboxing

Model Name	MD18 Rotary Module	
Material	Aluminum	
Clamped Material Diameter	L-shaped Jaw	60-120mm
	Ladder Jaw	60-120mm
	Hexagonal Jaw	10-80mm
Rotation Angle	0-30°	
Product Weight	1.1 Kg	
Product Size	215 X 106 X 95mm (8.46 X 4.17 X 3.74")	
Package Size	255 X 135 X 130mm (10.04 X 5.31 X 5.12")	





Usage Guide

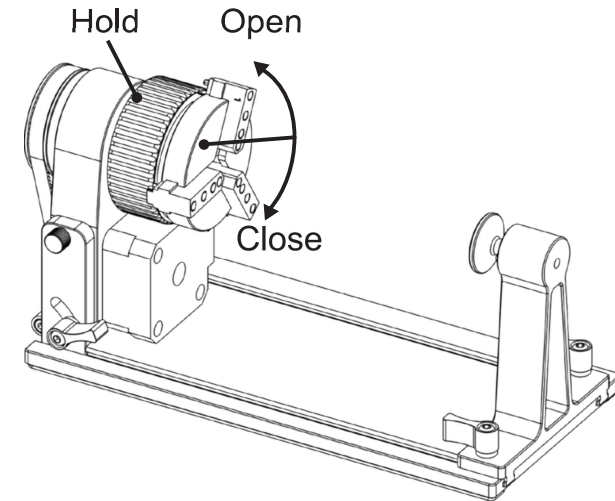




Usage Guide

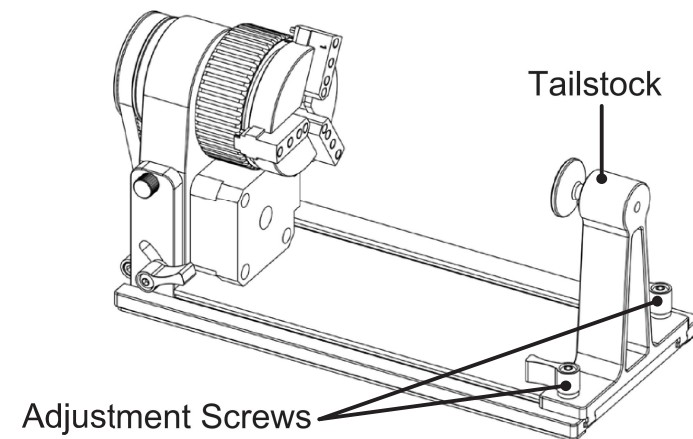
Chuck Adjustment

Hold the knurled knob with one hand and rotate the chuck with the other hand to adjust the tightness of the chuck.



Tailstock Adjustment

Unscrew the adjusting screws, move the tailstock, adjust it to the desired position and then tighten the screws to fix the tailstock.





Usage Guide

L-shaped Jaw Mode (60-120mm)

What you need:



(3) L-shaped Jaw

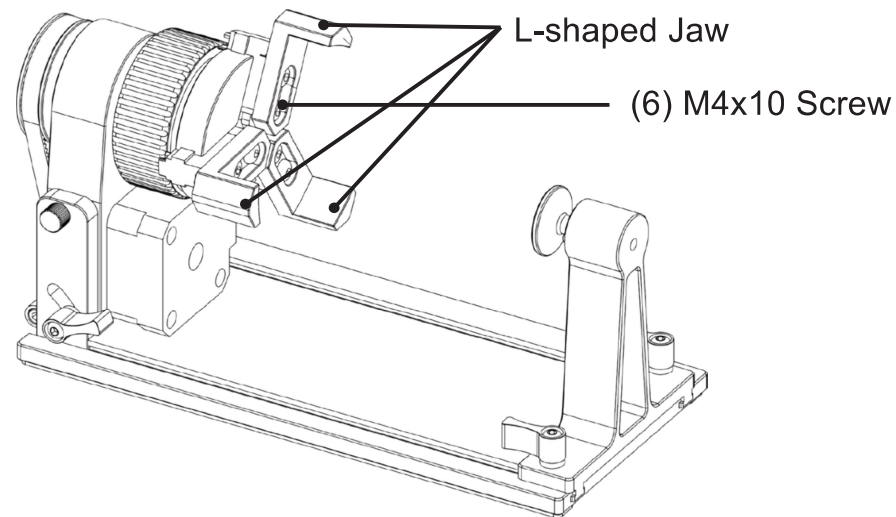


(6) M4X10 Screw



2.5mm Allen Wrench

Use (6) M4X10 screws to secure the L-shaped jaws to the chuck.

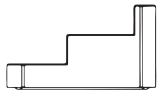




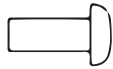
Usage Guide

Ladder Jaw Mode (60-120mm)

What you need:



(3) Ladder Jaw

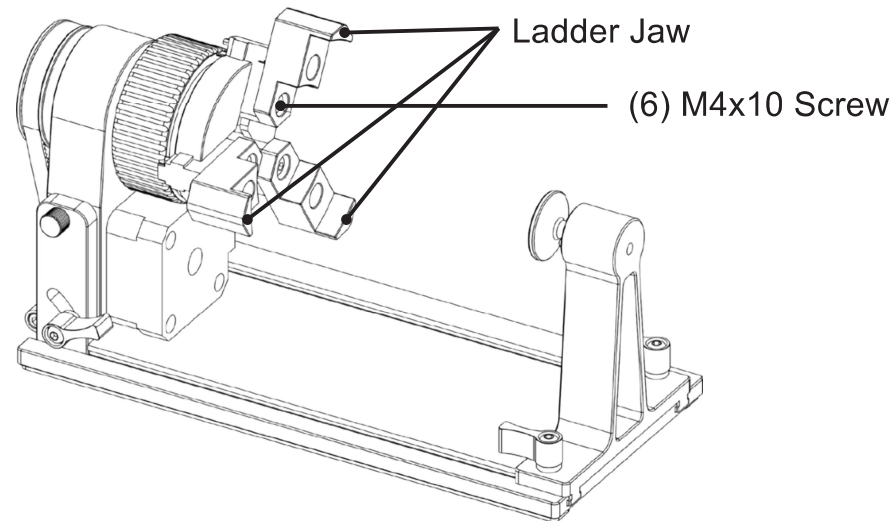


(6) M4X10 Screw



2.5mm Allen Wrench

Use (6) M4X10 screws to secure the ladder jaws to the chuck.

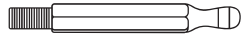




Usage Guide

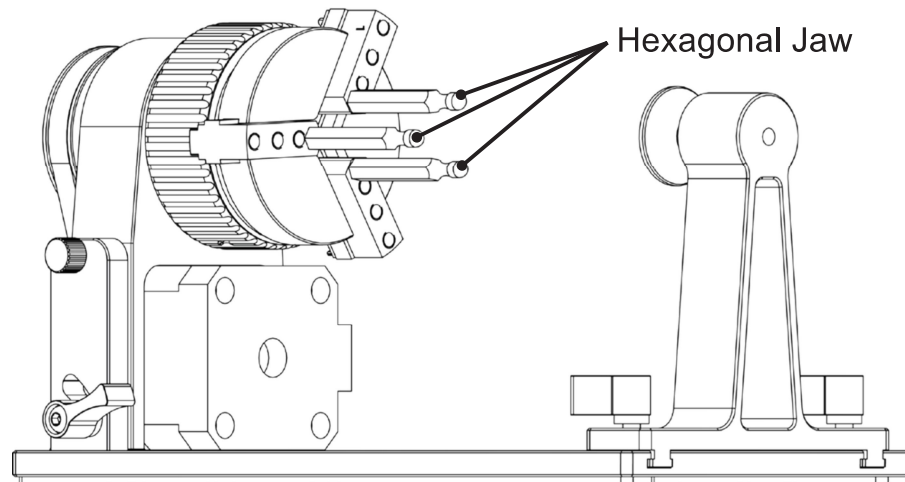
Ladder Jaw Mode (60-120mm)

What you need:



(3) Hexagonal Jaw

Screw hexagonal jaws into the chuck.

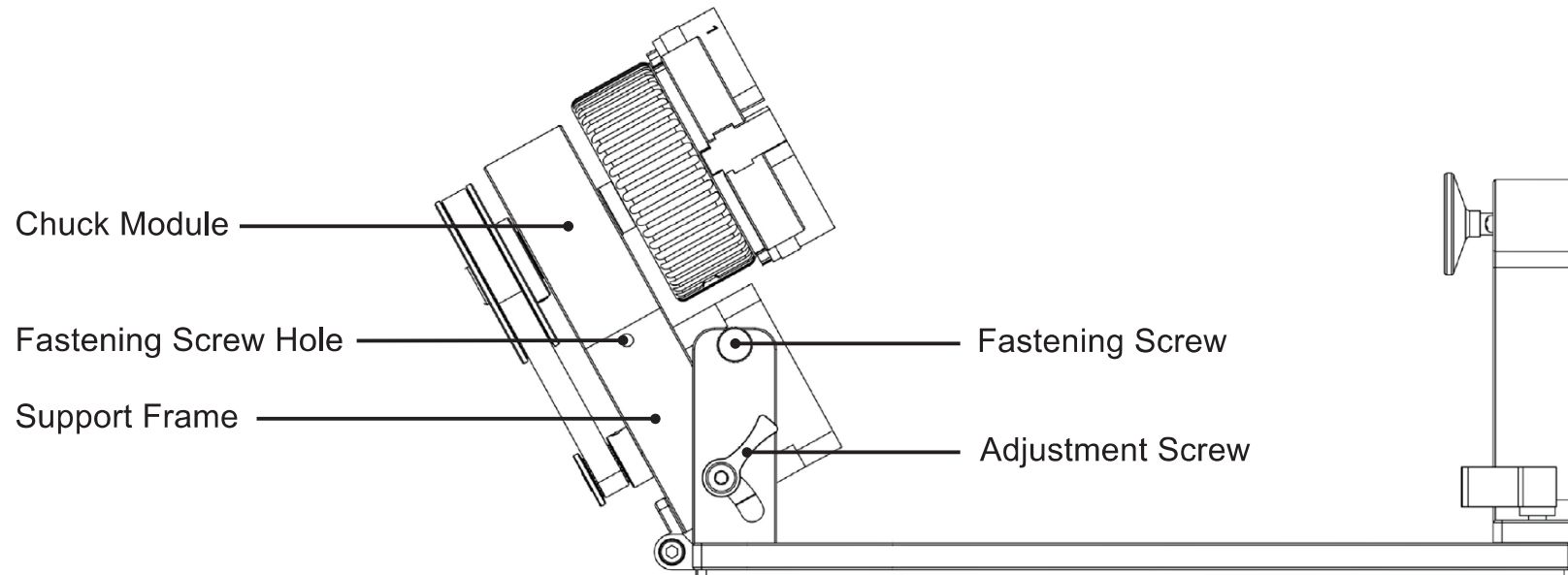




Usage Guide

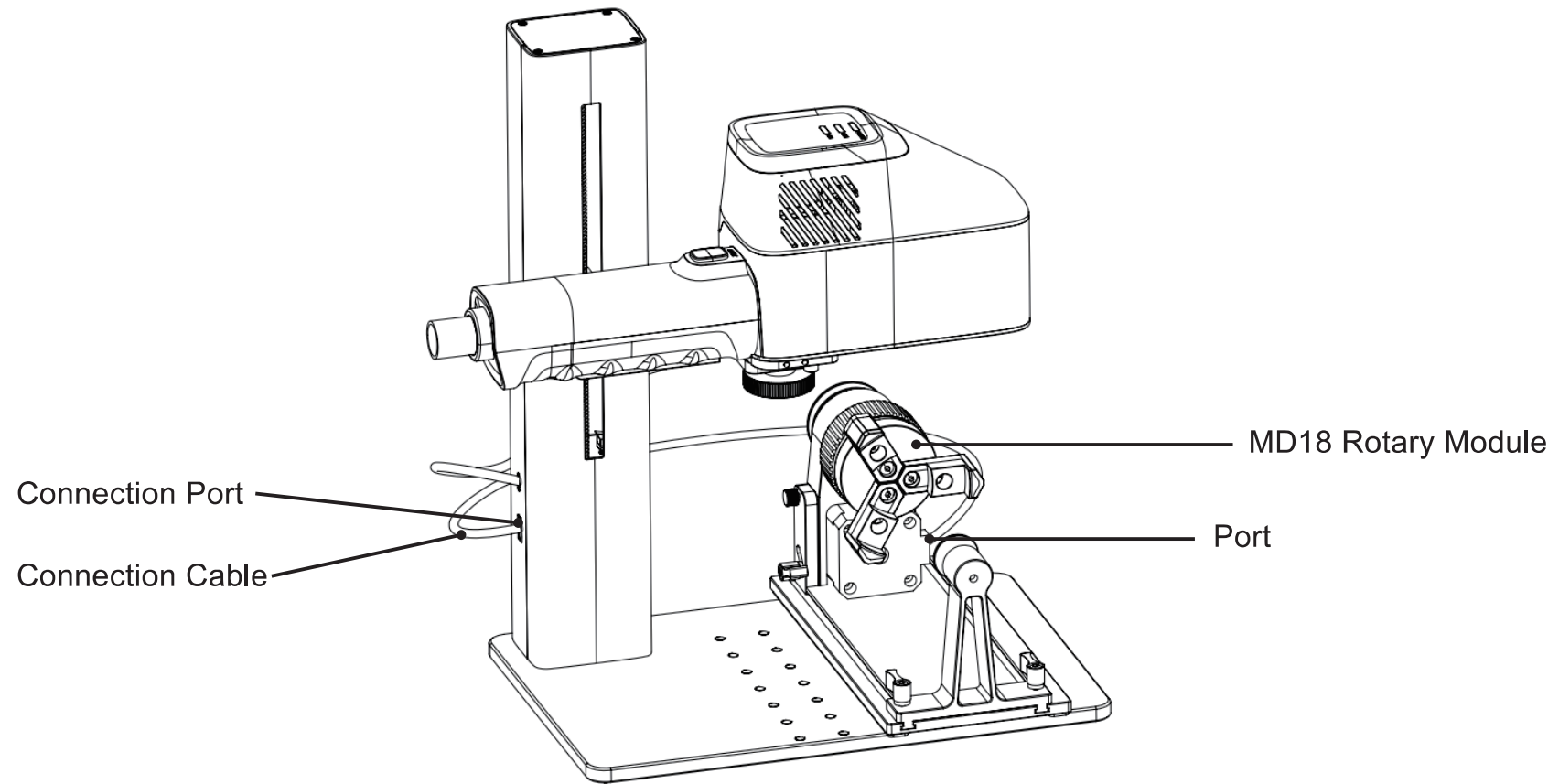
Rotation Mode (0-30°)

Loosen the fastening screw, adjust the support frame to the desired position, and tighten the adjustment screw to secure the support frame.





Mounted on Z6





Z6 Software Settings

1. Add content.

The screenshot shows the Z6 software interface with several key components highlighted by orange boxes and arrows:


- Restart:** A button with a power icon labeled "Reboot".
- Toolbar:** A row of icons for "New", "Open", "Save", "Save As", "Copy", "Delete", "Undo", "Redo", and "Tool".
- Settings Bar:** A row of icons for "Set", "Property", "Fill", "Mark", and "Objects".
- Draw Bar:** A vertical sidebar on the left with icons for "Shape", "Text", "Barcode", "Image", and "Vector".
- View Bar:** A vertical sidebar on the right with icons for "Selected", "All", "Work", "ZoomIn", and "Zo...ut".
- Edit Bar:** A panel on the right containing editing tools like "L-Rotate", "R-Rotate", "Enlarge", "Narrow", "X-Mirror", "Y-Mirror", "AllSel", and "Edit". It also includes a "Step" field set to "1.00" and units "mm, deg".
- Marking Bar:** A panel at the bottom right with a "Mark" button.

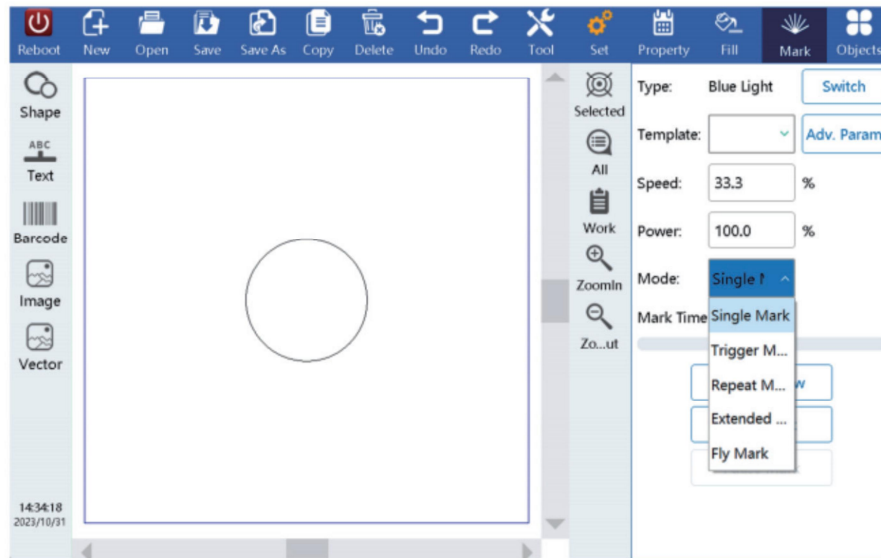
In the center drawing area, a circle is drawn. A text box with an arrow pointing to it says: "Click in the drawing bar to add the content that needs to be marked." The bottom left corner shows the time "14:29:19" and date "2023/10/31".



Z6 Software Settings

2. Set parameters.

Click the  button to enter the marking page. The default mode is single marking. Select extended axis marking in the mode drop-down menu.



2.1 Set the diameter parameters according to the product diameter.

2.2 According to the required engraving depth, adjust the power percentage

(note: in extended axis marking, when the content is filled, the filled line is engraved in "line" mode, through the power and marking speed to adjust the engraving depth; the outline is engraved in "point" mode and the engraving depth is adjusted by power and point value).

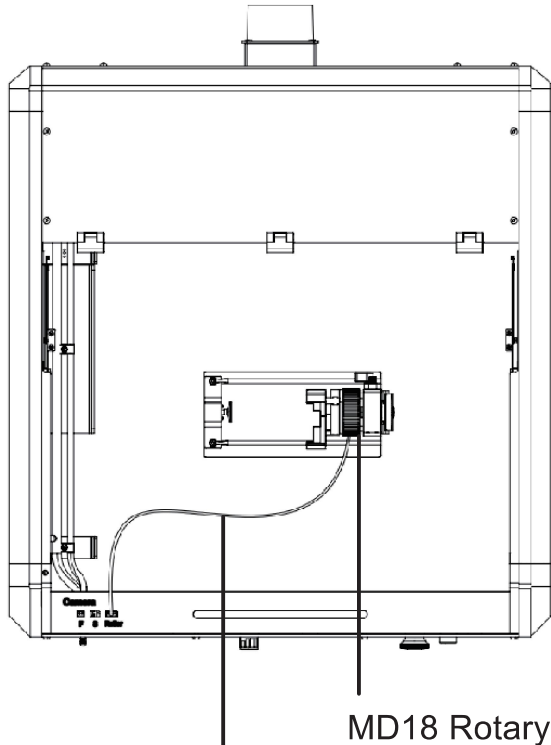
2.3 Advanced parameters can adjust more parameters.

2.4 After all parameters are set, you can click  to preview the marking position.

2.5 Click  perform extended axis marking.

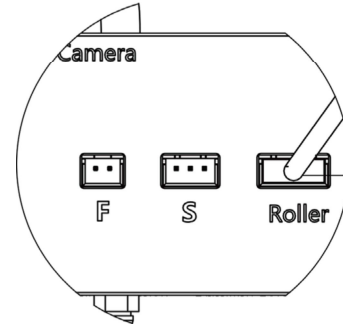


Mounted on L8



MD18 Rotary Module

Connection Line



Rotating axis lead socket

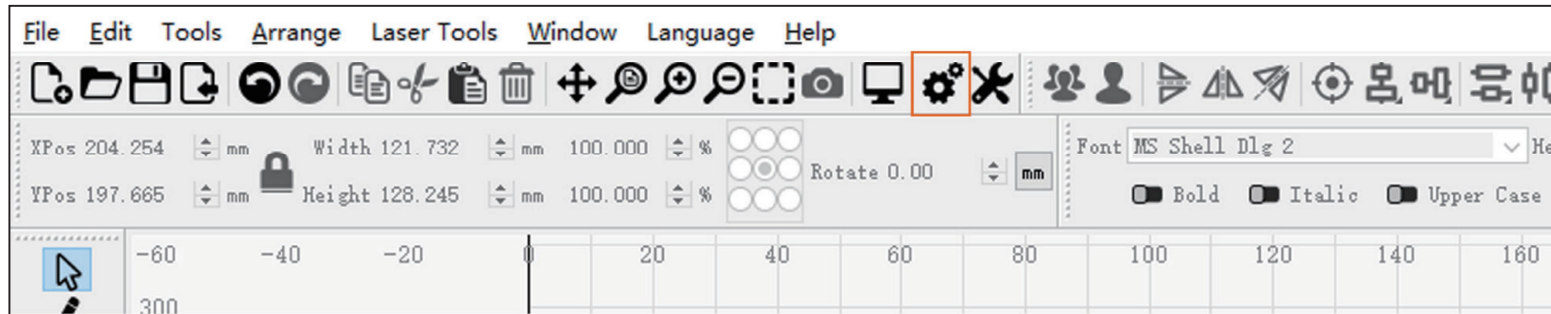
Please place the rotary as shown in the picture to avoid the problem of mirroring caused by the opposite direction of rotation.



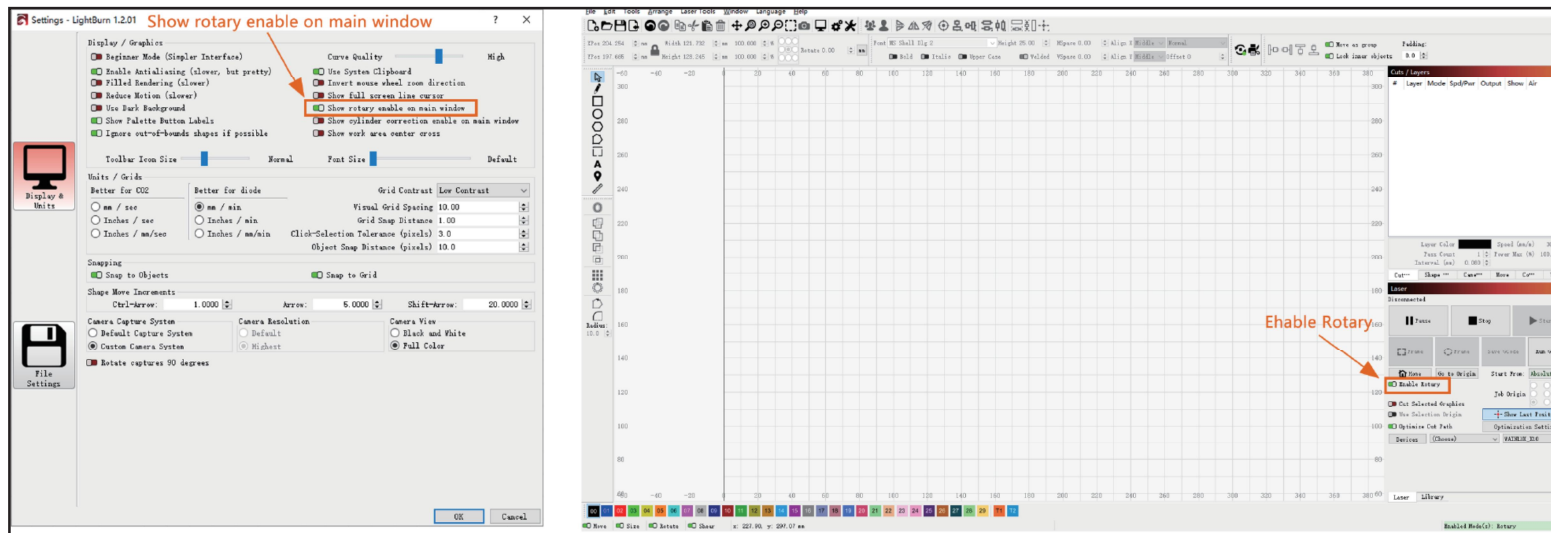
LightBurn Software Settings

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 the main window" button and click OK.

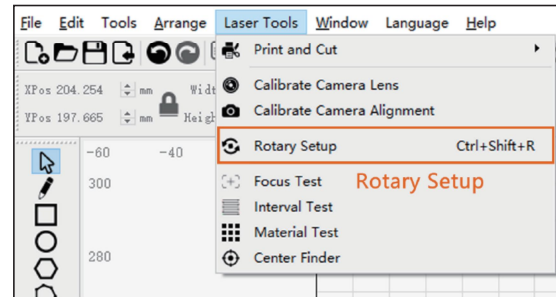
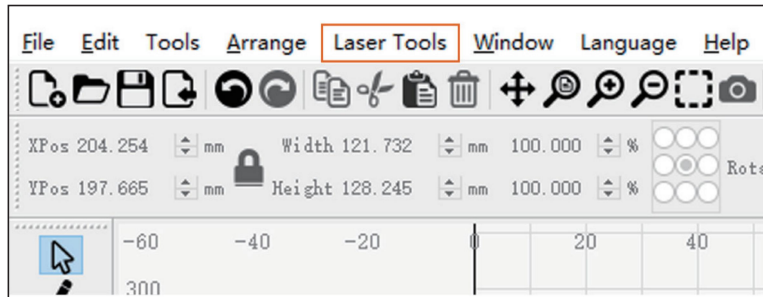




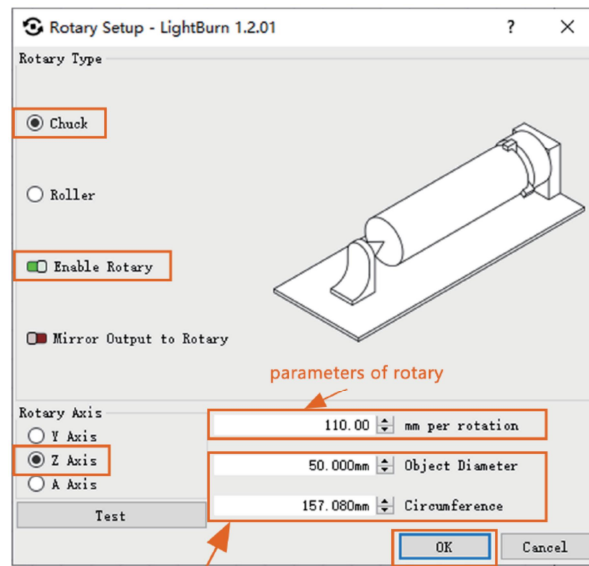
LightBurn Software Settings

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 Setup".



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

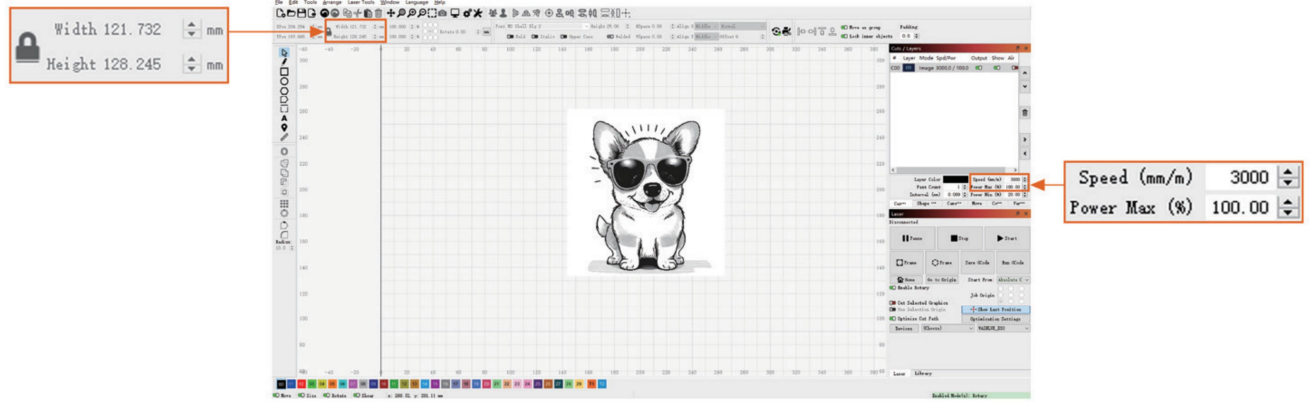
Steps:

- (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 parameters: the actual measured diameter circumference of the object to be measured.

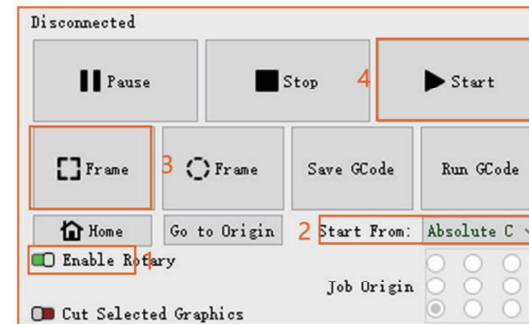
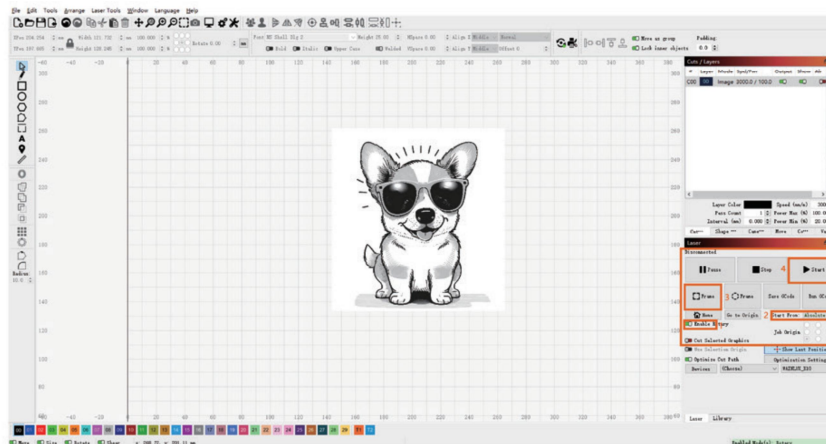


LightBurn Software Settings

3. Import the pattern you want to engrave. set the size of the pattern, and set the power and speed of the engraving.



4. You can click “Frame” to preview the position of the engraving pattern, and then move the laser head to the desired position. It is recommended to use "Current Position" for the start position and click "Start" when you have finished setting.



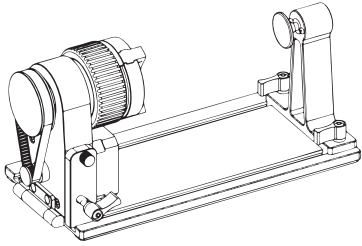


Contents

Auspacken - - - - -	17
Gebrauchsanleitung - - - - -	19
Montiert auf Z6 - - - - -	25
Z6 Software-Einstellungen - - - - -	26
Montiert auf L8 - - - - -	28
Einstellungen der LightBurn-Software - - - - -	29



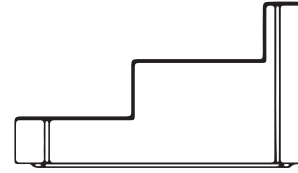
Auspacken



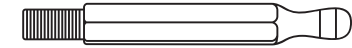
Rotationsmodul



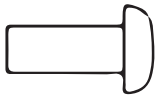
(3) L-förmige Backe



(3) Leiterförmige Backe



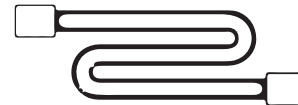
(3) Sechseckige Backe



(7) M4X10 Schraube



2.5mm Inbusschlüssel



Verbindungskabel

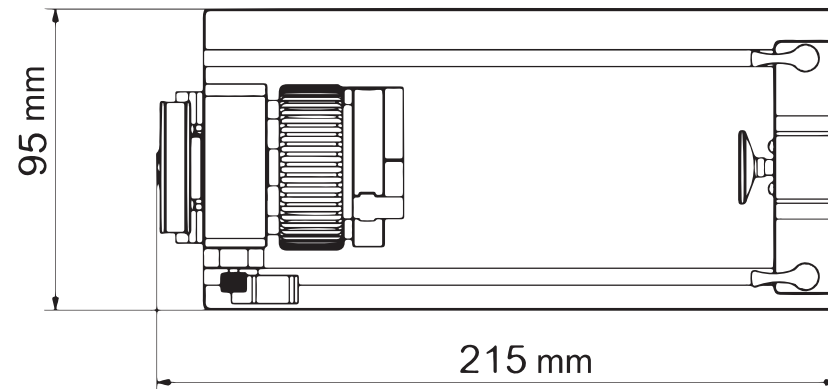
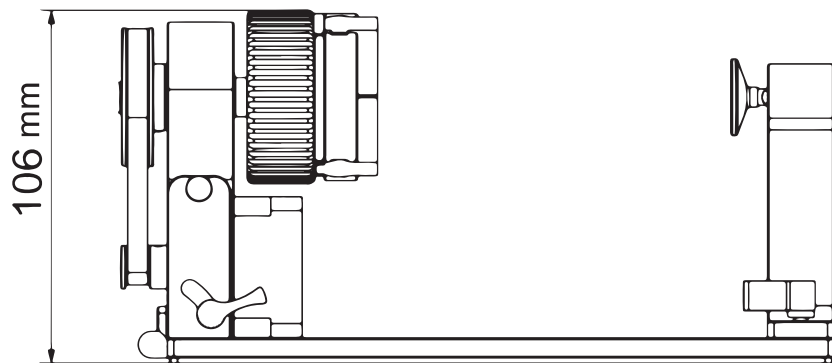


Benutzerhandbuch



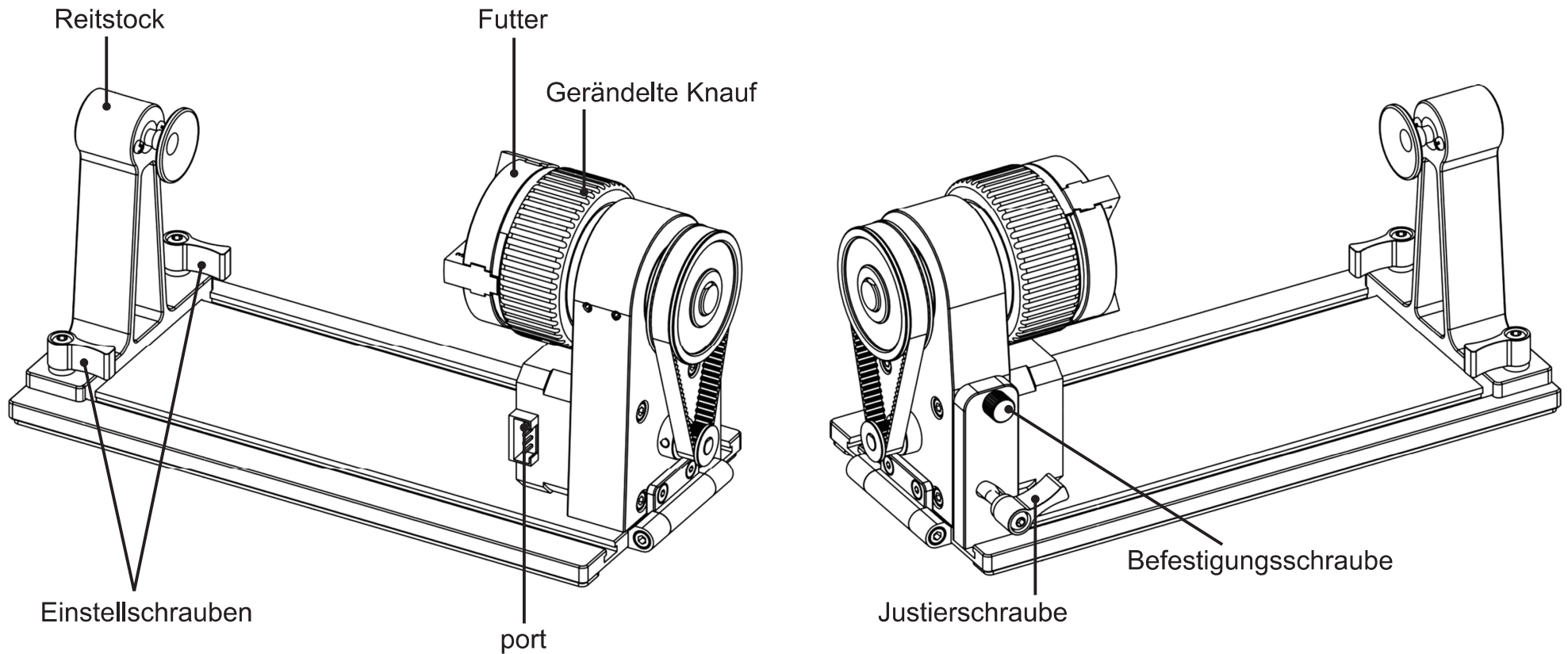
Auspacken

Modellname		MD18 Rotationsmodul
Material		Aluminium
Eingespannter Materialdurchmesser	L-förmige Backe	60-120mm
	Leiterförmige Backe	60-120mm
	Sechseckige Backe	10-80mm
Drehwinkel		0-30°
Produktgewicht		1.1 Kg
Produktgröße		215 X 106 X 95mm (8.46 X 4.17 X 3.74")
Verpackungsgröße		255 X 135 X 130mm (10.04 X 5.31 X 5.12")





Gebrauchsanleitung

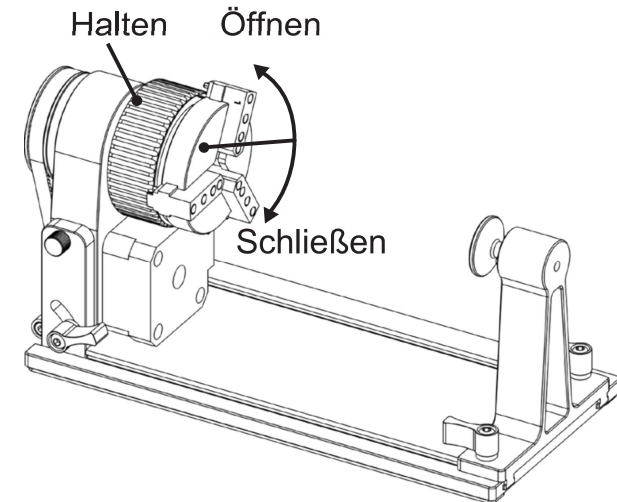




Gebrauchsanleitung

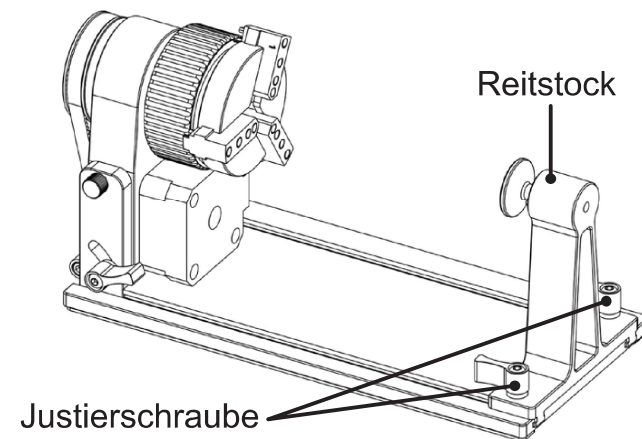
Einstellen des Spannftters

Halten Sie den Rändelknopf mit einer Hand und drehen Sie das Spannfutter mit der anderen Hand, um die Spannung des Spannftters einzustellen.



Reitstock-Einstellung

Lösen Sie die Einstellschrauben, verschieben Sie den Reitstock, stellen Sie ihn auf die gewünschte Position ein und ziehen Sie dann die Schrauben wieder an, um den Reitstock zu fixieren.





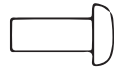
Gebrauchsanleitung

L-förmiger Backenmodus (60-120mm)

Was Sie benötigen:



(3) L-förmige Backe

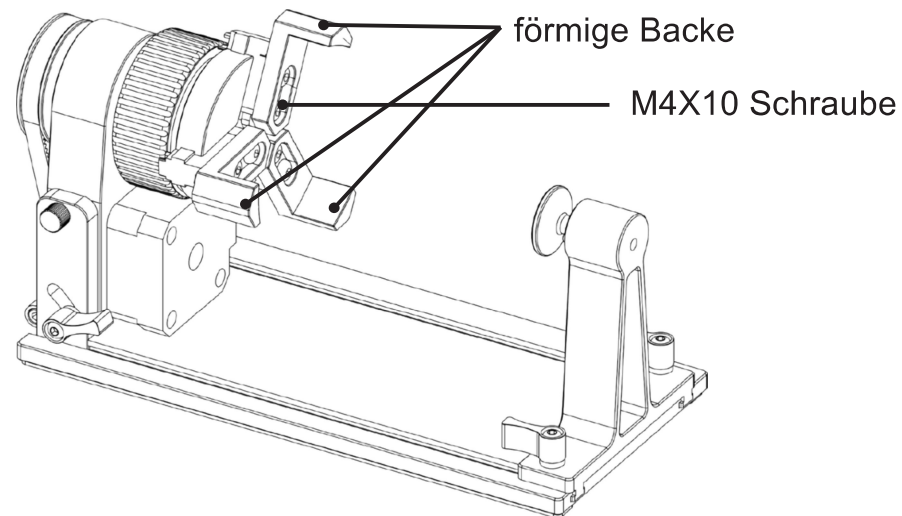


(6) M4X10 Schraube



2.5mm Inbusschlüssel

Verwenden Sie (6) M4X10-Schrauben, um die L-förmigen Backen am Spannfutter zu befestigen.

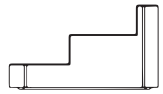




Gebrauchsanleitung

Leiterbackenmodus (60-120mm)

Was Sie benötigen:



(3) Leiterförmige Backe

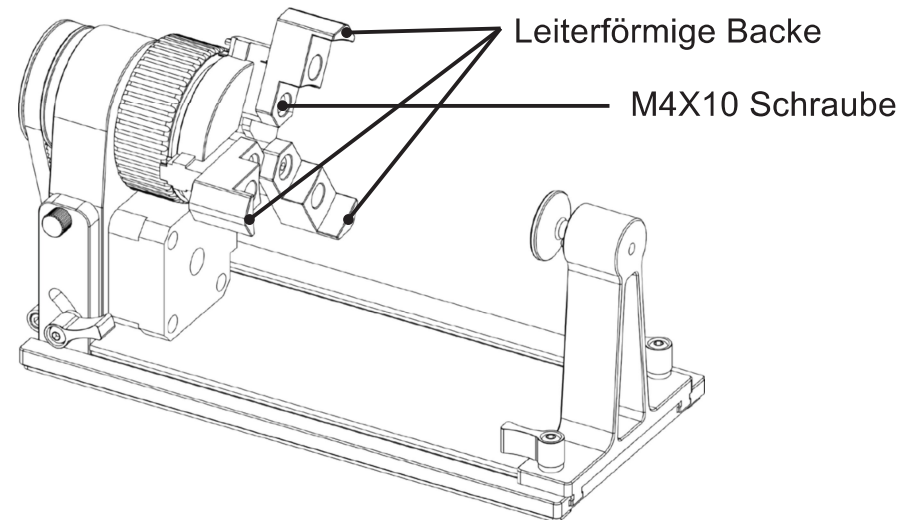


(6) M4X10 Schraube



2.5 mm Inbusschlüssel

Verwenden Sie (6) M4X10 Schrauben, um die Leiterförmige Backe am Futter zu befestigen.





Gebrauchsanleitung

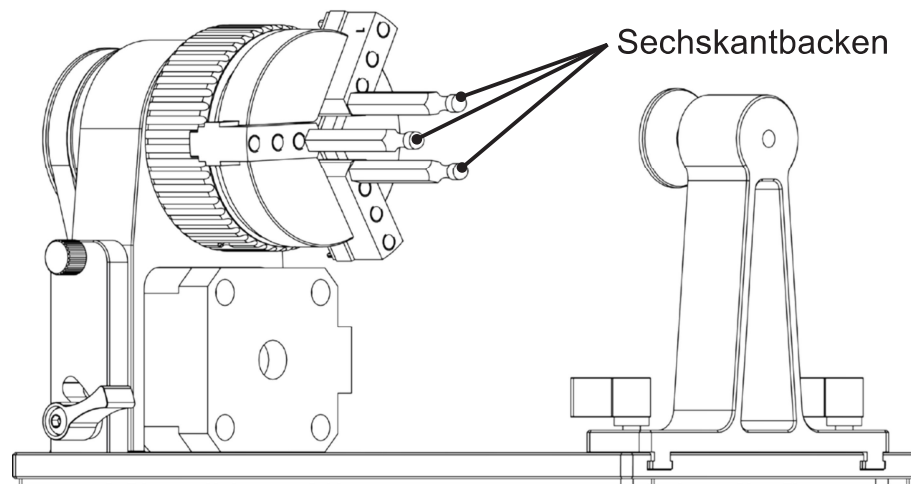
Sechskantbacken-Modus (10-80mm)

Was Sie benötigen:



(3) Sechskantbacken

Schrauben Sie die Sechskantbacken in das Spannfutter.

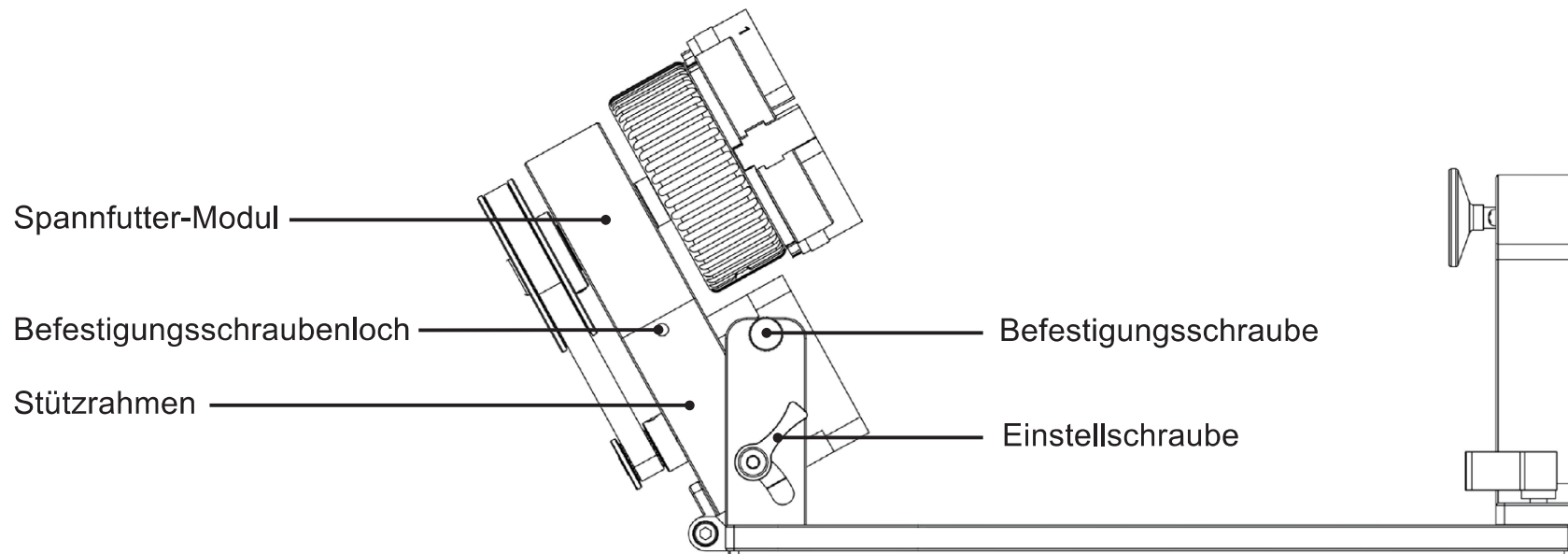




Gebrauchsanleitung

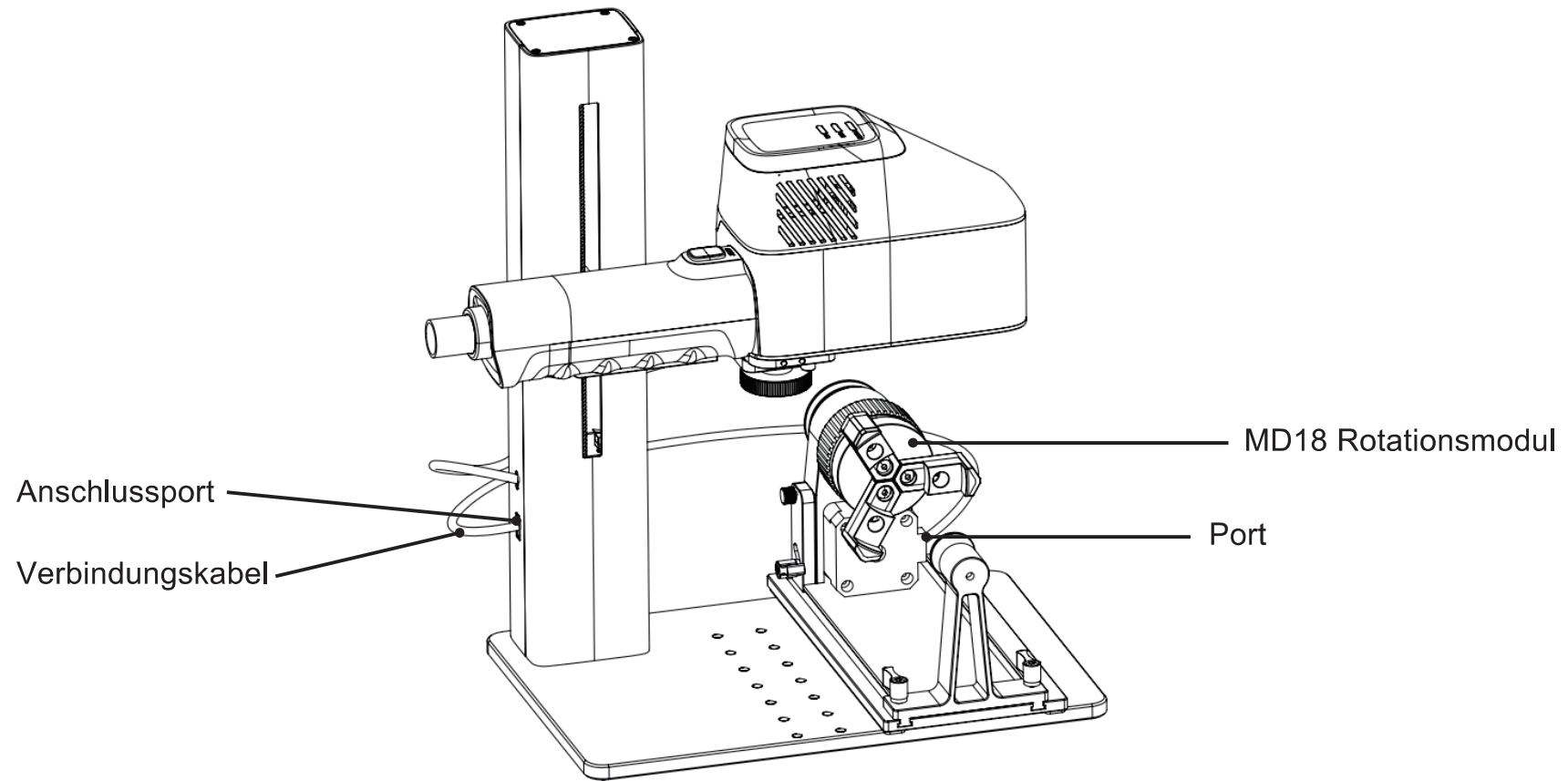
Rotationsmodus (0-30°)

Lösen Sie die Befestigungsschraube, stellen Sie den Tragrahmen auf die gewünschte Position ein und ziehen Sie die Einstellschraube fest, um den Tragrahmen zu sichern.





Montiert auf Z6





Z6 Software-Einstellungen

1. Inhalt hinzufügen

The screenshot shows the Z6 software interface with several toolbars and a central drawing area. Annotations in orange boxes with arrows point to specific features:


- Neustart** (Restart) points to the Reboot icon in the top-left toolbar.
- Werkzeugleiste** (Toolbar) points to the top toolbar containing icons for New, Open, Save, Save As, Copy, Delete, Undo, Redo, and Tool.
- Einstellungenleiste** (Settings bar) points to the top-right toolbar containing icons for Set, Property, Fill, Mark, and Objects.
- Zeichenwerkzeugleiste** (Drawing tool bar) points to the left vertical toolbar containing icons for Shape, Text, Barcode, Image, and Vector.
- Ansichtswerkzeugleiste** (View tool bar) points to the right vertical toolbar containing icons for Selected, All, Work, ZoomIn, and Zo...ut.
- Bearbeitungswerkzeugleiste** (Editing tool bar) points to the right toolbar containing icons for L-Rotate, R-Rotate, Enlarge, Narrow, X-Mirror, Y-Mirror, AllSel, Edit, and Step.
- Markierungswerkzeugleiste** (Marking tool bar) points to the Mark button at the bottom right.

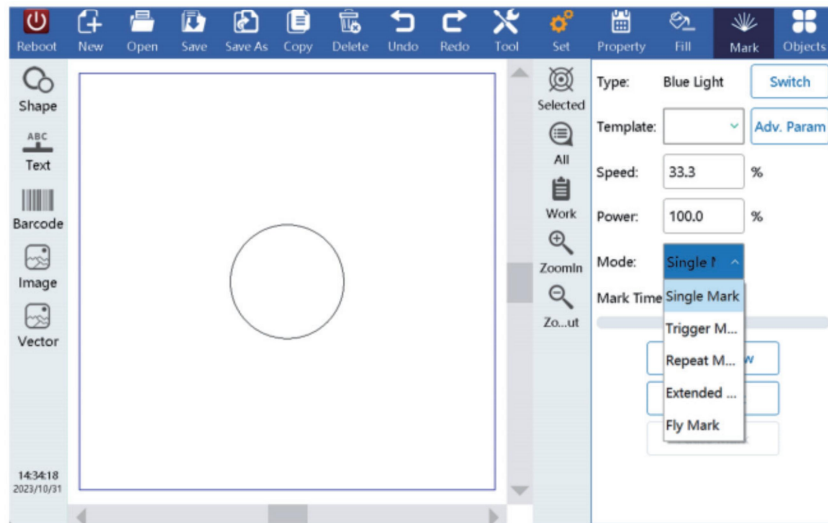
The central drawing area contains a blue circle and the text: "Click in the drawing bar to add the content that needs to be marked." The bottom-left corner shows the time "14:29:19" and date "2023/10/31".



Z6 Software-Einstellungen

2. Parameter einstellen.

Klicken Sie auf die Schaltfläche , um die Markierungsseite aufzurufen. Der Standardmodus ist Einzelmarkierung. Wählen Sie im Dropdown-Menü Modus die erweiterte Achsenmarkierung.



2.1 Stellen Sie die Durchmesserparameter entsprechend dem Produktdurchmesser ein.

2.2 Passen Sie den Leistungsanteil entsprechend der gewünschten Gravurtiefe an.

(Hinweis: Bei der erweiterten Achsenbeschriftung wird die gefüllte Linie im "Linien"-Modus graviert, wobei die Gravurtiefe über die Leistung und die Markierungsgeschwindigkeit eingestellt wird; der Umriss wird im "Punkt"-Modus graviert und die Gravurtiefe wird über die Leistung und den Punktwert eingestellt).

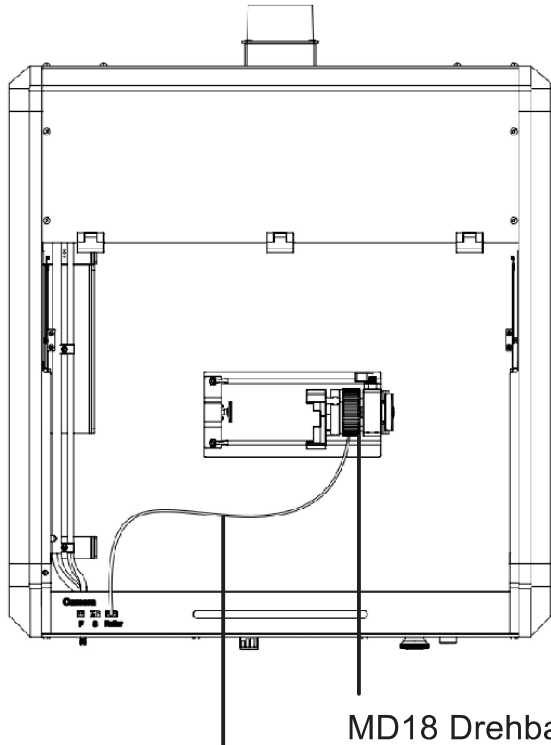
2.3 Erweiterte Parameter können weitere Parameter einstellen.

2.4 Nachdem alle Parameter eingestellt sind, können Sie auf  klicken, um eine Vorschau der Markierungsposition zu erhalten.

2.5 Klicken Sie auf , um die erweiterte Achsenmarkierung durchzuführen.

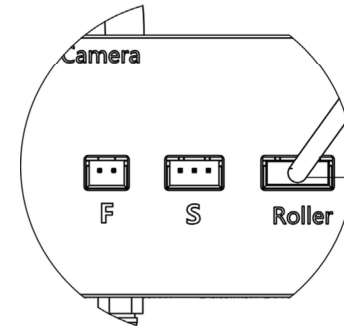


Mounted on L8



Anschlussleitung

MD18 Drehbares Modul



Rotating axis lead socket-
Steckdose für Drehachse

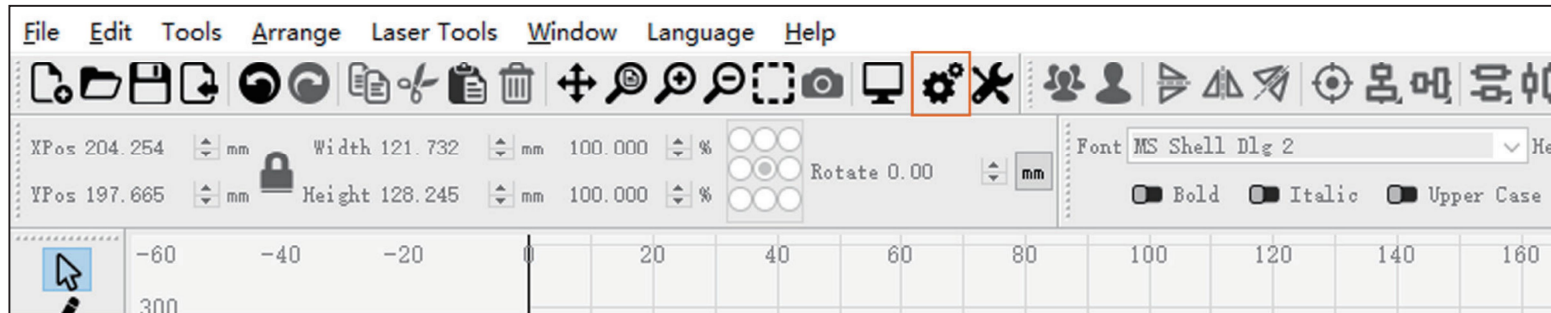
Bitte platzieren Sie das Drehrad wie in der Abbildung gezeigt, um das Problem der Spiegelung durch die entgegengesetzte Drehrichtung zu vermeiden.



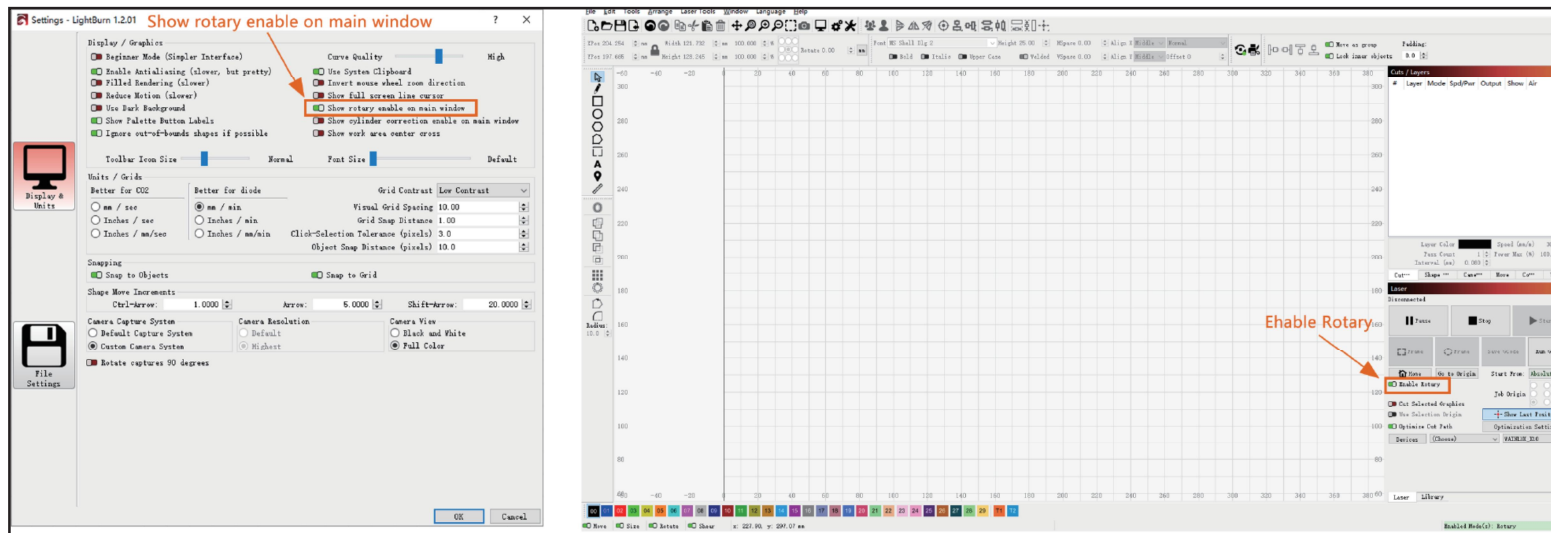
Einstellungen der LightBurn-Software

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.

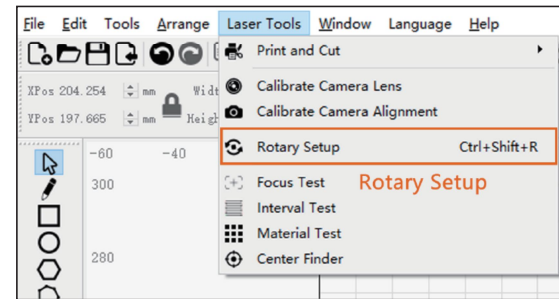
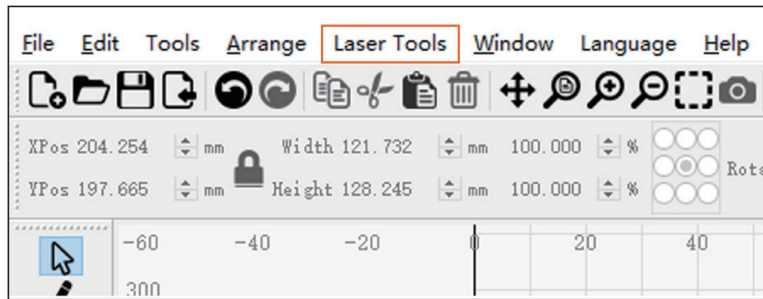




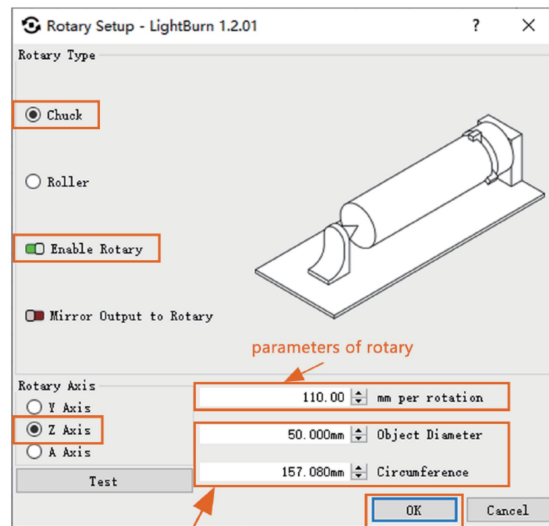
Einstellungen der LightBurn-Software

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 Symbolleiste auf "Laser Tools" und dann auf "Rotary Setup".



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



Die Parameter des Bildes, das Sie in ein skulpturales Objekt eingravieren möchten

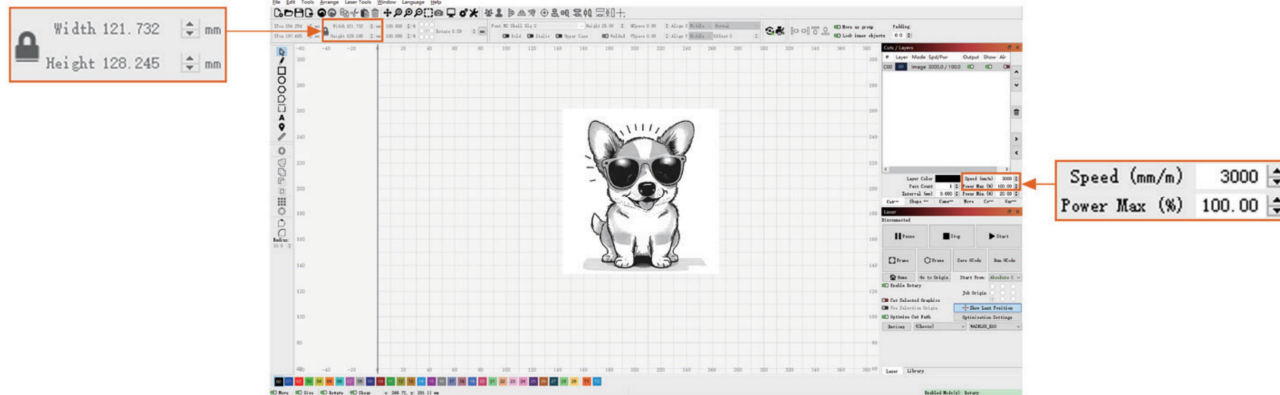
Schritte:

- (1) Wählen Sie die Rotationsart "Chuck".
- (2) Öffnen Sie "Drehung aktivieren".
- (3) Wählen Sie die Drehachse "Z-Achse".
- (4) Geben Sie die Parameter der Drehvorrichtung ein (fester Wert).
- (5) Geben Sie die Parameter Ihres Objekts ein: den tatsächlich gemessenen Umfangsdurchmesser des zu messenden Objekts.

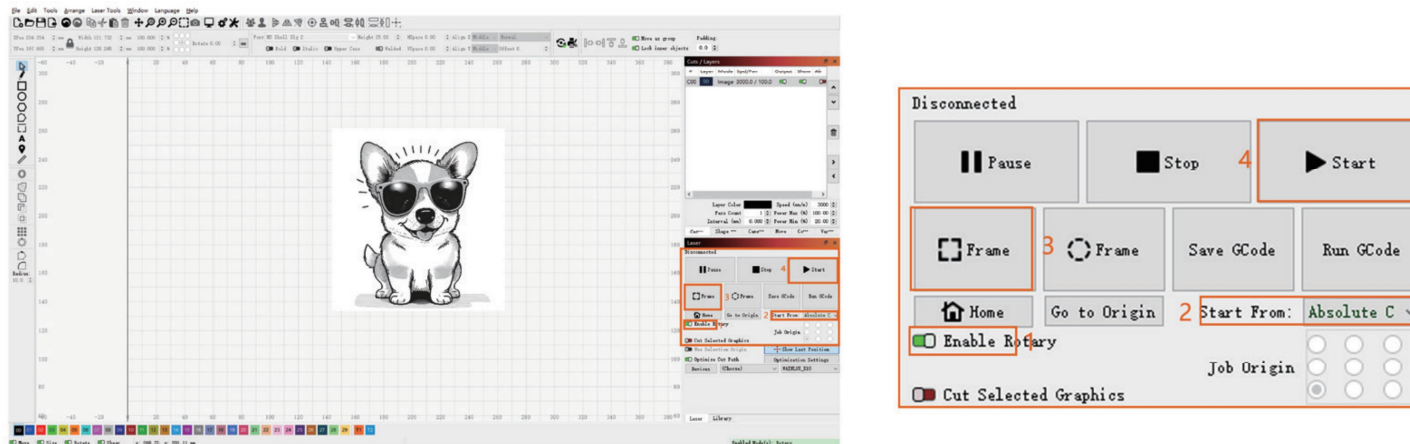


Einstellungen der LightBurn-Software

3. Importieren Sie das Muster, das Sie gravieren möchten. Geben Sie die Größe des Musters sowie die Leistung und Geschwindigkeit der Gravur an.



4. Sie können auf "Rahmen" klicken, um die Position des Gravurmusters in der Vorschau anzuzeigen, und dann den Laserkopf an die gewünschte Position bewegen. Es wird empfohlen, "Aktuelle Position" als Startposition zu verwenden und auf "Start" zu klicken, wenn Sie die Einstellung abgeschlossen haben.





Genmitsu

Desktop CNC & Laser

✉ Email: support@sainsmart.com

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

Help and support is also available from our Facebook Group

Vastmind LLC, 5892 Losee Rd Ste. 132, N. Las Vegas, NV 89081



Facebook Group