

Genmitsu

BENUTZERHANDBUCH 取扱説明書 USER MANUAL

English 01 - 10

Deutsch 12 - 21

日本語 23 - 32

4040-PRO Offline Controller

4040-PRO Offline-Controller

4040-Proオフラインコントローラー

V1.1 May 2023





Contents

Package List	01
Optional Accessories (Not Included)	02
Function Introduction	03
Set Desired Language	04
Z Probe Parameters Setup	05
Manual Operation	06
Start the Project	08
Limit Trigger Reset	09
Status Bar Tips and Status Comparison Chart	10

Package List



1 4040 Offline Controller



2 500mm Offline Controller Cable



3 SD Card



4 Card Reader

Optional Accessories (Not Included)

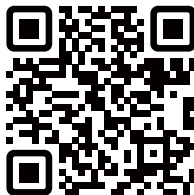
Consider following optional upgrades or accessories to make your CNC experience better!



65/ 69mm
Aluminum Spindle Mount
for 4040-PRO



42mm
Diameter Dust Shoe
for 4040-PRO



Metal Dust Baffles



WC04A 1/4"
Shank Wood Carving
Router Bits



You can find them on www.sainsmart.com.

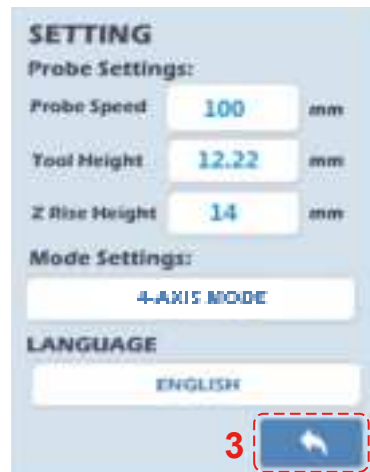
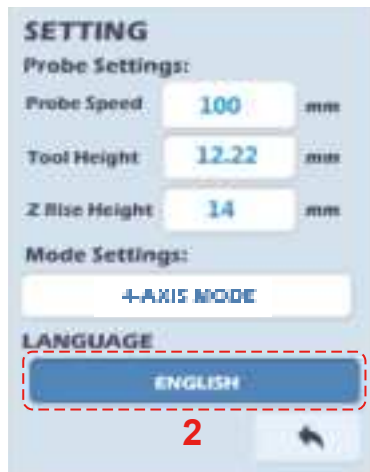
Function Introduction



1. Dial: Turn the Dial left and right to move the cursor to select the operation targets. Press the Dial down to confirm.
2. Offline Controller Plug-in Port: Plug offline controller cable.
3. SD Card Slot: Insert SD card and read files.

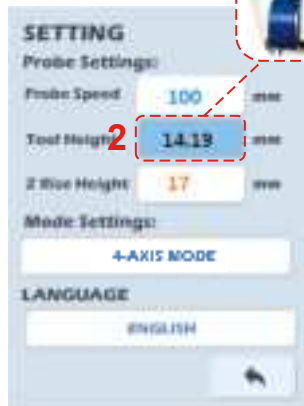
Tip: This offline controller is designed for Genmitsu machines only and is not compatible with other manufacturers' control boards, consult our customer service team if you have any questions or concerns.

Set Desired Language



1. Turn the dial to select SETTING, press the dial to enter the SETTING interface, move the cursor to ENGLISH.
2. Press the dial to switch the desired language.
3. Rotate the dial to the Back icon, press the dial to return to the home interface, then the language has been set.

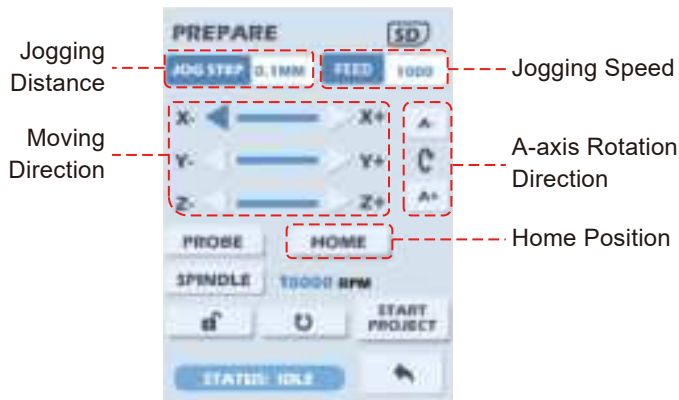
Z Probe Parameters Setup



(*Please measure and record the height of the tool setting block in advance.)

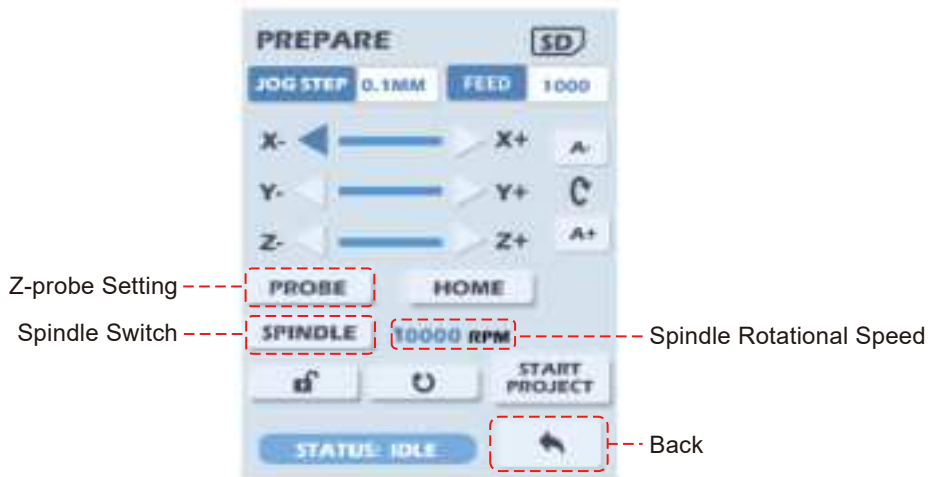
1. Select SETTING and press the dial.
2. Select Tool Height, press the dial, and turn the dial to fill the recorded height to the red mark.
3. After setting the parameters, press the dial to confirm. Then move the cursor to the Back icon to the previous screen.

Manual Operation



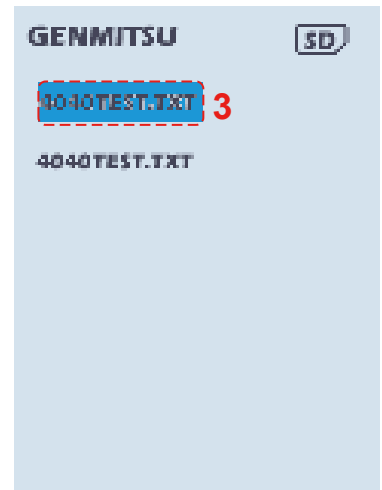
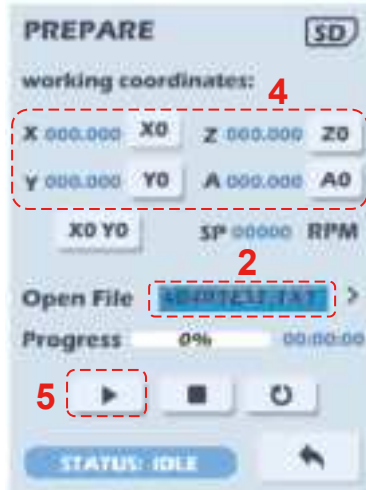
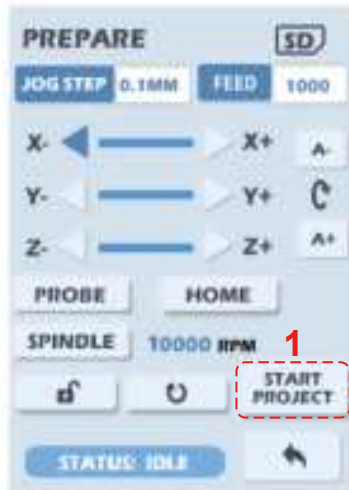
1. Move the cursor to PREPARE, press the dial to enter the home interface.
2. Select the JOG STEP, jogging distance setting bar, press the dial to change the jogging distance: setting bar 0.1MM represents each jogging distance of 0.1MM.
3. Select FEED, jogging speed setting bar, press and rotate the dial to change the jogging speed: setting bar 1000 represents the speed of 1000mm/min when moving.
4. Move the cursor to the direction arrows of X, Y and Z. Press the dial to move the corresponding axis.
5. Move the cursor to A- or A+ and press the dial to rotate the A-axis.
6. Move the cursor to HOME and press the dial to return the machine to the home position.

Manual Operation



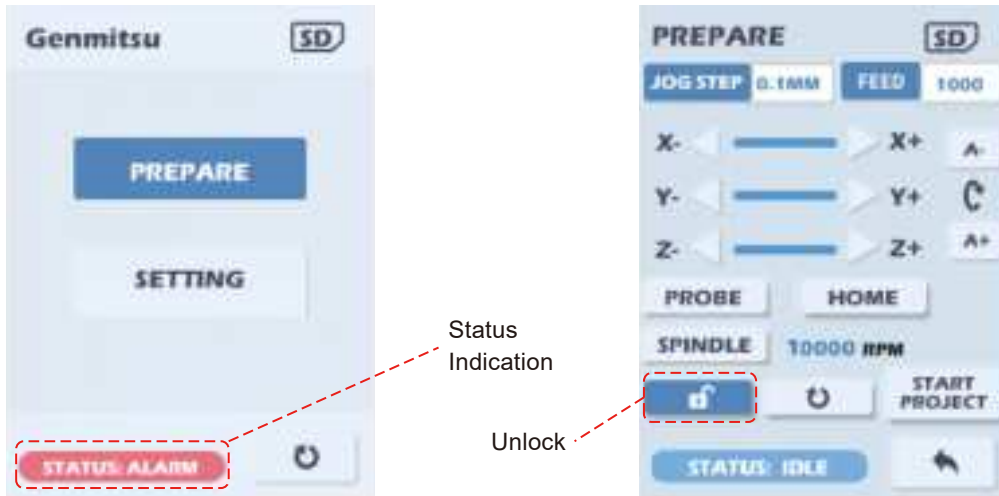
7. After connecting the tool setting block, move the cursor to PROBE and press the dial for Z-probe setting operation.
8. Move the cursor to SPINDLE and press the dial to turn the spindle on or off.
9. Move the cursor to the selection bar of RPM, press and turn the dial to adjust the spindle rotational speed, and press the dial again to exit.
10. Move the cursor to the Black icon Back icon and press the dial to return to the home interface.

Start the Project



1. Move the cursor to START PROJECT and press the dial.
2. Move the cursor to the Open File selection bar and press the dial to select the project to open.
3. Move the cursor to the project you want to open and press the dial.
4. After confirming the coordinate position, move the cursor to the Start button and press the dial to start machining.

Limit Trigger Reset



1. If the limit switch is hit during the engraving process, the offline controller will return to the power-on interface, and the status bar in the lower left corner will show the ALARM.
2. Select PREPARE with the cursor, then press the dial.
3. Move the cursor to the Unlock icon and press the dial to unlock.

Status Bar Tips and Status Comparison Chart

Status Bar	Status Comparison
STATUS: IDLE	Idle Status
STATUS: HOMING	Homing Status
STATUS: JOG	Jogging Status
STATUS: HOLD	Holding Status
STATUS: WORKING	Working Status
STATUS: SLEEP	Sleeping Status
STATUS: CHECK	Checking Status
Status: Alarm	Alarm Status
STATUS: DOOR	Safety Door Status

Liste der Pakete	12
Optionales Zubehör (nicht im Lieferumfang enthalten)	13
Gebrauchsanweisung	14
Einstellen der Sprache	15
Einstellung der Z-Sondenparameter	16
Manuelle Bedienung	17
Starten Sie das Projekt	19
Limit Trigger Reset	20
Tipps für die Statusleiste und Statusvergleichstabelle	21

Liste der Pakete



1 4040 Offline-Steuerung



2 500mm Offline
Controller Kabel



3 SD-Karte



4 Kartenleser

Optionales Zubehör (nicht im Lieferumfang enthalten)

Ziehen Sie die folgenden optionalen Upgrades oder Zubehörteile in Betracht, um Ihre CNC-Erfahrung zu verbessern!



Staubschuttschuh
mit 42 mm Durchmesser
für 4040-PRO



Staubschuttschuh
mit 42 mm Durchmesser
für 4040-PRO



Staubschutzbleche
aus Metall



WC04A 1/4"-Schaft
Holzschnitzerei
Router Bits



Sie finden diese auf www.sainsmart.com.



1. Drehknopf: Drehen Sie den Drehknopf nach links und rechts, um den Cursor zur Auswahl der Bearbeitungsziele zu bewegen. Drücken Sie den Knopf nach unten, um zu bestätigen.

2. Offline-Controller-Steckplatz: Schließen Sie das Kabel des Offline-Controllers an.

3. SD-Kartensteckplatz: SD-Karte einlegen und Dateien lesen.

Tipp: Dieser Offline-Controller, der nur für unsere Graviermaschinen erhältlich ist, ist nicht mit Steuerplatinen anderer Hersteller kompatibel. Wenden Sie sich an unseren Kundendienst, wenn Sie Fragen oder Bedenken haben.

Einstellen der Sprache



1. Drehen Sie den Knopf, um EINSTELLUNG zu wählen, drücken Sie den Knopf, um die Schnittstelle EINSTELLUNG aufzurufen, stellen Sie den Cursor auf Deutsch.
2. Den Drehknopf drücken, um die gewünschte Sprache zu wechseln.
3. Den Knopf auf das Symbol ZURÜCK drehen, den Knopf drücken, um zur Startseite zurückzukehren, dann ist die Sprache eingestellt.

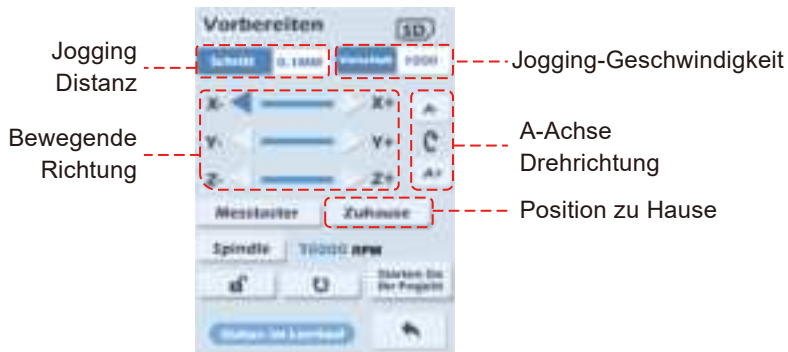
Einstellung der Z-Sondenparameter



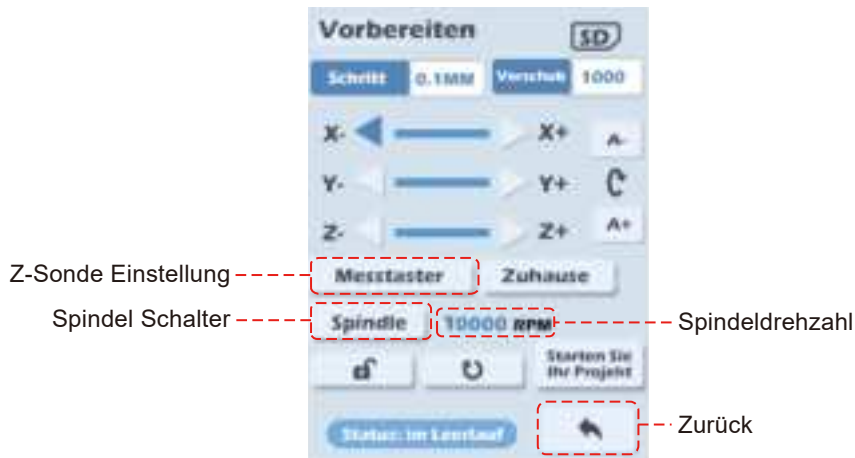
(*Bitte messen und notieren Sie die Höhe des Werkzeugeinstellblocks im Voraus).

1. Wählen Sie EINSTELLUNG und drücken Sie den Drehknopf.
2. Wählen Sie Werkzeughöhe, drücken Sie den Knopf, und drehen Sie den Knopf, um die aufgezeichnete Höhe bis zur roten Markierung zu füllen.
3. Nach der Einstellung der Parameter den Drehknopf zur Bestätigung drücken. Dann den cursor auf das Symbol ZURÜCK bewegen, um zurückzukehren.

Manuelle Bedienung

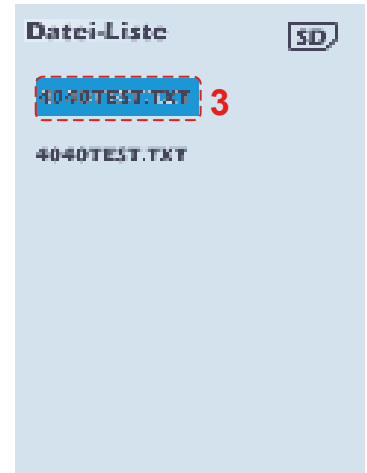
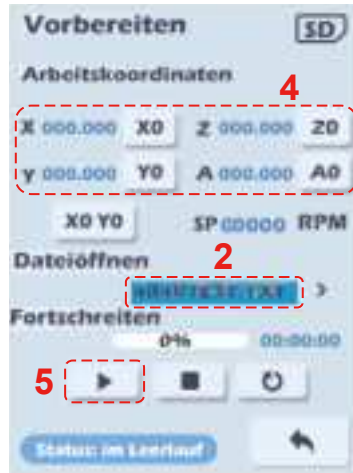


1. Bewegen Sie den Cursor auf Vorbereiten und drücken Sie den Drehknopf, um die Home-Oberfläche aufzurufen.
2. Wählen Sie den Schritt, den Einstellbalken für die Joggingdistanz, drücken Sie den Knopf, um die Joggingdistanz zu ändern: Der Einstellbalken 0,1MM steht für jede Joggingdistanz von 0,1MM.
3. Wählen Sie die Einstelleiste Vorschub, drücken und drehen Sie den Knopf, um die Jogging-Geschwindigkeit zu ändern: Die Einstelleiste 1000 steht für die Geschwindigkeit von 1000mm/min bei der Bewegung.
4. Bewegen Sie den Cursor auf die Richtungspfeile von X, Y und Z. Drücken Sie den Knopf, um die entsprechende Achse zu bewegen.
5. Bewegen Sie den Cursor auf A- oder A+ und drücken Sie den Drehknopf, um die A-Achse zu drehen.
6. Bewegen Sie den Cursor auf Zuhause und drücken Sie den Knopf, um die Maschine in die Ausgangsposition zurückzubringen.



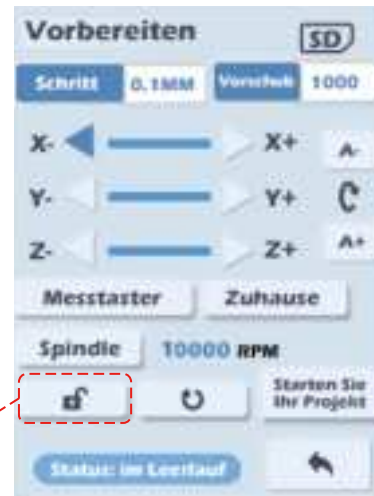
7. Nach dem Anschließen des Werkzeugeinstellblocks den Cursor auf Messtaster setzen und den Knopf für die Z-Tastereinstellung drücken.
8. Bewegen Sie den Cursor auf SPINDLE und drücken Sie den Knopf, um die Spindel ein- oder auszuschalten.
9. Bewegen Sie den Cursor auf die Auswahlleiste von RPM, drücken und drehen Sie den Knopf, um die Spindeldrehzahl einzustellen, und drücken Sie den Knopf erneut, um den Vorgang zu beenden.
10. Der Cursor wählt das Zurück-Symbol aus und drückt den Knopf, um zur Zurück-Schnittstelle zurückzukehren.

Starten Sie das Projekt



1. Bewegen Sie den Cursor auf Starten Sie Ihr Projekt und drücken Sie den Drehknopf.
2. Bewegen Sie den Cursor auf die Auswahlleiste Datei öffnen und drücken Sie den Knopf, um das zu öffnende Projekt auszuwählen.
3. Den Cursor auf das zu öffnende Projekt stellen und den Knopf drücken.
4. Nach der Bestätigung der Koordinatenposition den Cursor auf die Starttaste bewegen und den Knopf drücken, um die Bearbeitung zu starten.

Limit Trigger Reset



1. Wenn der Endschalter während des Graviervorgangs berührt wird, kehrt die Offline-Steuerung zur Einschaltschnittstelle zurück, und in der Statusleiste in der unteren linken Ecke wird ALARM angezeigt.
2. Wählen Sie mit dem Cursor 'Vorbereiten', und drücken Sie dann den Drehknopf.
3. Bewegen Sie den Cursor auf das Entriegelungssymbol und drücken Sie den Drehknopf, um zu entriegeln.

Tipps für die Statusleiste und Statusvergleichstabelle

Statusleiste	Statusvergleich
Status: im Leerlauf	Idle-Status
Status: Homing	Homing-Status
Status: jog	Leerlauf Status
Status: Halten	Halten Status
Status: In Arbeit	Arbeit Status
Status: Schlaf	Schlaf Status
Status: Wange	Wange Status
Status: Alarm	Alarm-Status
Status: Nottür	Status der Sicherheitstür



コンテンツ

パッケージ一覧	23
別売アクセサリ（付属しません）	24
使用上の注意	25
言語を設定する	26
Zプローブパラメーターセットアップ	27
マニュアル操作	28
プロジェクトを開始する	30
リミットトリガーリセット	31
ステータスバーのヒントとステータス比較表	32

パッケージ一覧



① 4040 オフライン
コントローラ



② 500mm オフラインコ
ントローラーケーブル



③ SDカード



④ カードリーダー

別売アクセサリ（付属しません）

CNCをより快適にお使いいただくために、以下のオプションのアップグレードやアクセサリをご検討ください！



4040-PRO 用 65/69mm
アルミニウムスピ
ンドルマウント



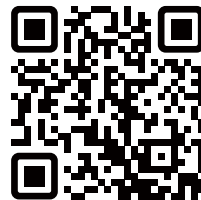
4040-PRO用
直径42mm
ダストシュー



金属製
ダストバッフル



WC04A 1/4 "
シャンク木彫り
ルータービット



www.sainsmart.com に掲載されています。

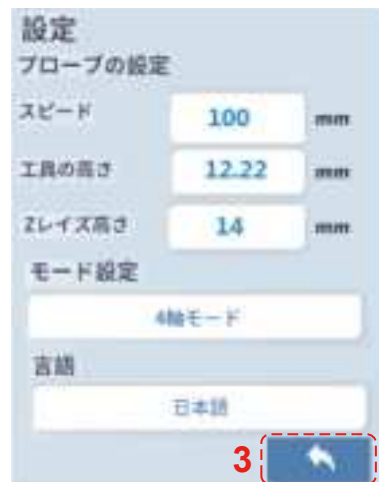
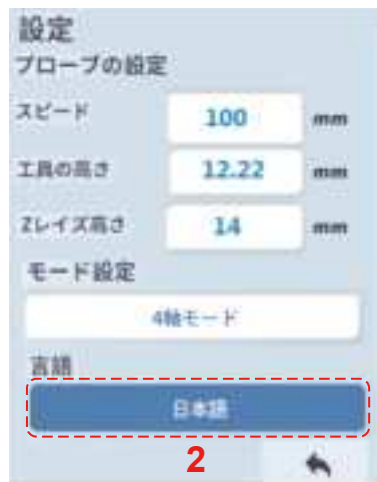
使用上の注意



1. ノブ：ノブを左右に回してカーソルを移動し、操作対象を選択します。ノブを下に押して確定します。
2. オフラインコントローラプラグインポート： オフラインコントローラケーブルを差し込みます。
3. SDカードスロット：SDカードを挿入し、ファイルを読み込む。

ヒント：このオフラインコントローラは、当社の彫刻機でのみ使用可能で、他のメーカーのコントロールボードと互換性はありません、あなたが何か質問や懸念がある場合は、当社の顧客サービスチームに相談してください。

言語を設定する



1. ノブを回して「設定」を選択し、ノブを押して設定インターフェースに入り、カーソルを「日本語」に移動します。
2. ノブを押して、希望の言語を切り替えます。
3. ノブを回してバックアイコンに合わせ、ノブを押してホームインターフェースに戻ると、言語の設定は完了です。

Zプローブパラメーターセットアップ



(※事前にツールセッティングブロックの高さを測定し、記録しておいてください)

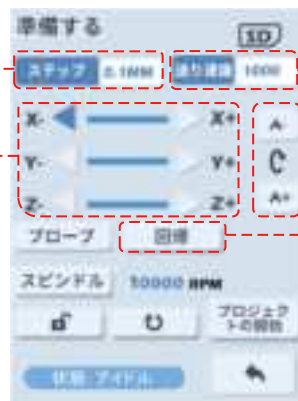
1. 設定を選択し、ノブを押します。
2. 工具の高さを選択し、ノブを押し、ノブを回して記録された高さを赤色マークで埋めます。
3. パラメータ設定後、ノブを押して確定します。その後、カーソルをバックアイコンに移動して戻ります。

マニュアル操作



ジョギング
距離

ムービングデ
イレクション



ジョギング速度

A軸回転方向

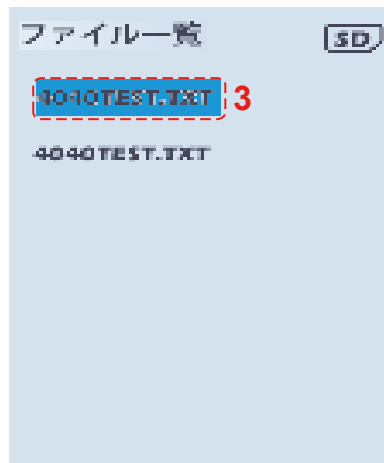
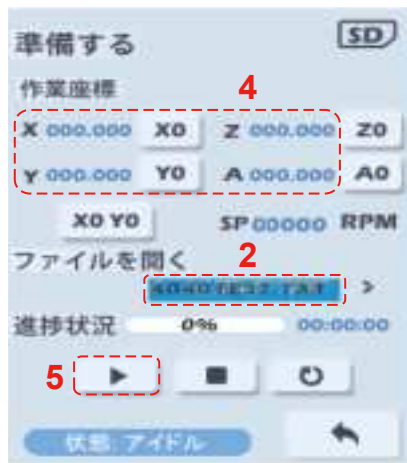
ホームポジション

1. カーソルを設定に移動し、ノブを押してホームインターフェイスに入ります。
2. ステップ、ジョギング距離設定バーを選択し、ノブを押してジョギング距離を変更します：設定バー0.1MM は各ジョギング距離 0.1MM を表します。
3. 送り速度、ジョギング速度設定バーを選択し、ノブを押して回転させ、ジョギング速度を変更します：設定バー1000は、移動時の速度1000mm/minを表します。
4. カーソルをX、Y、Zの方向矢印に合わせ、ノブを押して対応する軸を移動させます。
5. カーソルをA-またはA+に移動し、ノブを押してA軸を回転させます。
6. カーソルを回帰に移動し、ノブを押して機械を原点に戻します。



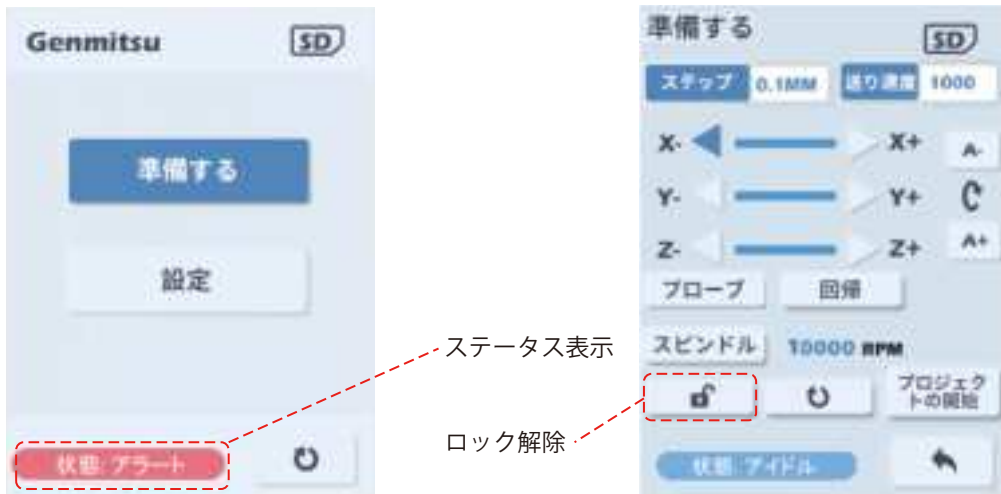
7. ツールセッティングブロックを接続後、カーソルをプローブへ移動し、ノブを押してZプローブの設定操作を行います。
8. カーソルをスプリンクルに合わせ、ノブを押すと、スピンドルのON/OFFができます。
9. カーソルをRPMの選択バーに合わせ、ノブを押して回すとスピンドルの回転速度が調整され、再度ノブを押すと終了します。
10. カーソルでバックアイコンを選択し、ノブを押してホームインターフェースに戻ります。

プロジェクトを開始する



1. カーソルを プロジェクトの開始 に合わせ、つまみを押す。
2. カーソルをファイルを開く選択バーに合わせ、ノブを押して開くプロジェクトを選択します。
3. カーソルを開きたいプロジェクトに合わせ、つまみを押す。
4. 座標位置の確認後、カーソルをスタートボタンに合わせ、ノブを押すと加工が開始されます。

リミットトリガーリセット



1. 彫刻プロセス中にリミットスイッチがヒットした場合、オフラインコントローラはパワーオンインターフェースに戻り、左下のステータスバーには「アラーム」が表示されます。
2. カーソルで設定を選択し、ノブを押します。
3. カーソルをロック解除アイコンに合わせ、ノブを押してロックを解除します。

ステータスバーのヒントとステータス比較表

ステータスバー	ステータス比較
状態: アイドル	アイドル状態
状態: 位置合わせ	ホーミングの状態
状態: ジョギング	ジョギングステータス
状態: 保有	保有状況
状態: 作業中	作業状況
状態: スリープ	休眠状態
状態: チェック	ステータス確認
状態: アラート	アラームの状態
状態: あんげんど	セーフティドアの状態



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