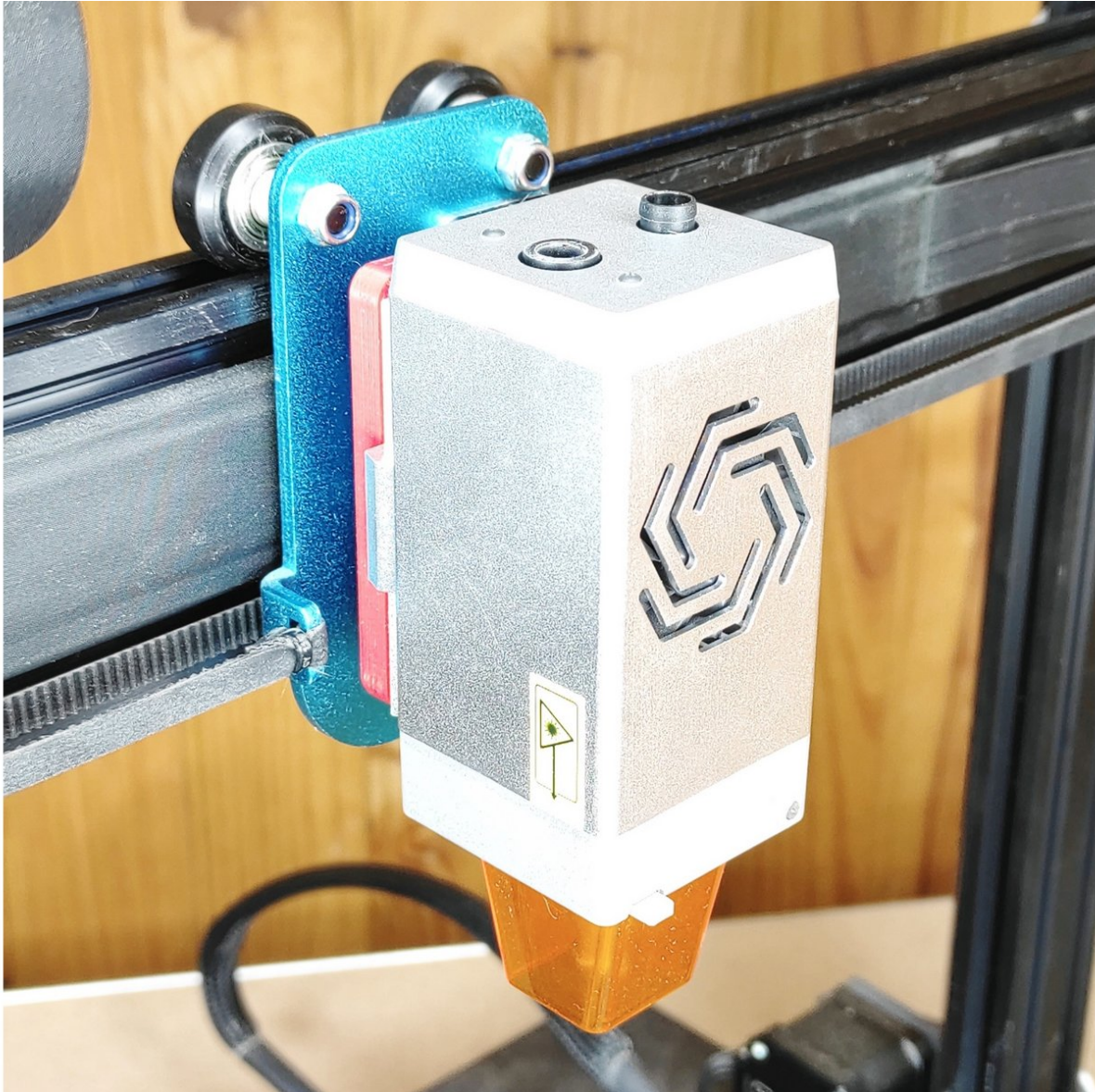


hotends.fr

# Module laser 10W sur Sidewinder X1, Genius

Written By: hotends.fr



# INTRODUCTION

Ce guide se déroule en 3 étapes :

1. Mise à jour du firmware Marlin en version 2.1.1 (avec fonction laser activé) + Firmware TFT
2. Branchement laser sur l'imprimante.
3. Connection module laser sur LightBurn.
4. Configuration module laser.



## PARTS:

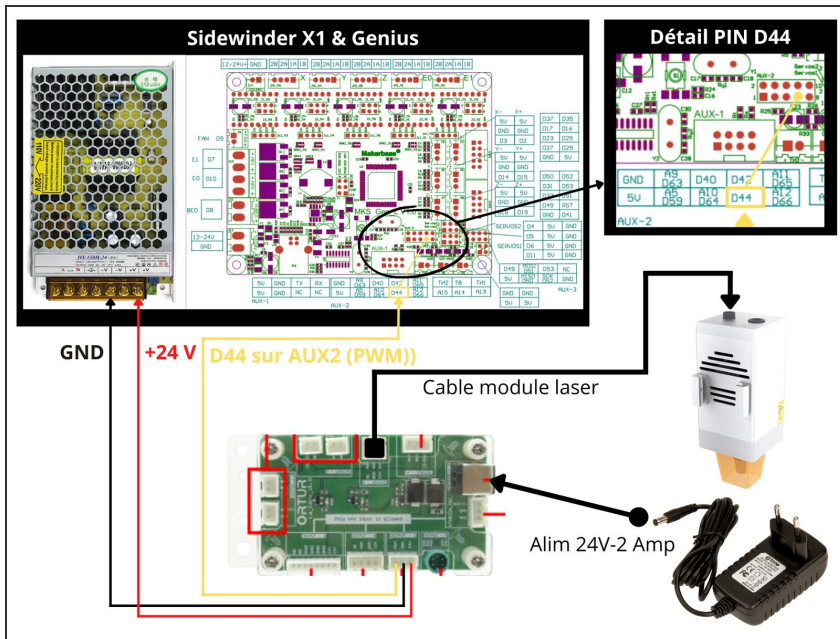
- [Quick change tool](#) (1)
  - [Support laser](#) (1)
  - [Lightburn Software](#) (1)
  - [Module laser LU2-10A](#) (1)
-

## Step 1 — Mise à jour firmware Marlin



- Pour mettre à jour votre firmware , suivez le guide >>> [Installation firmware Marlin sur Sidewinder X1 et Genius](#)

## Step 2 — Sidewinder X1 & Genius - Connectiques

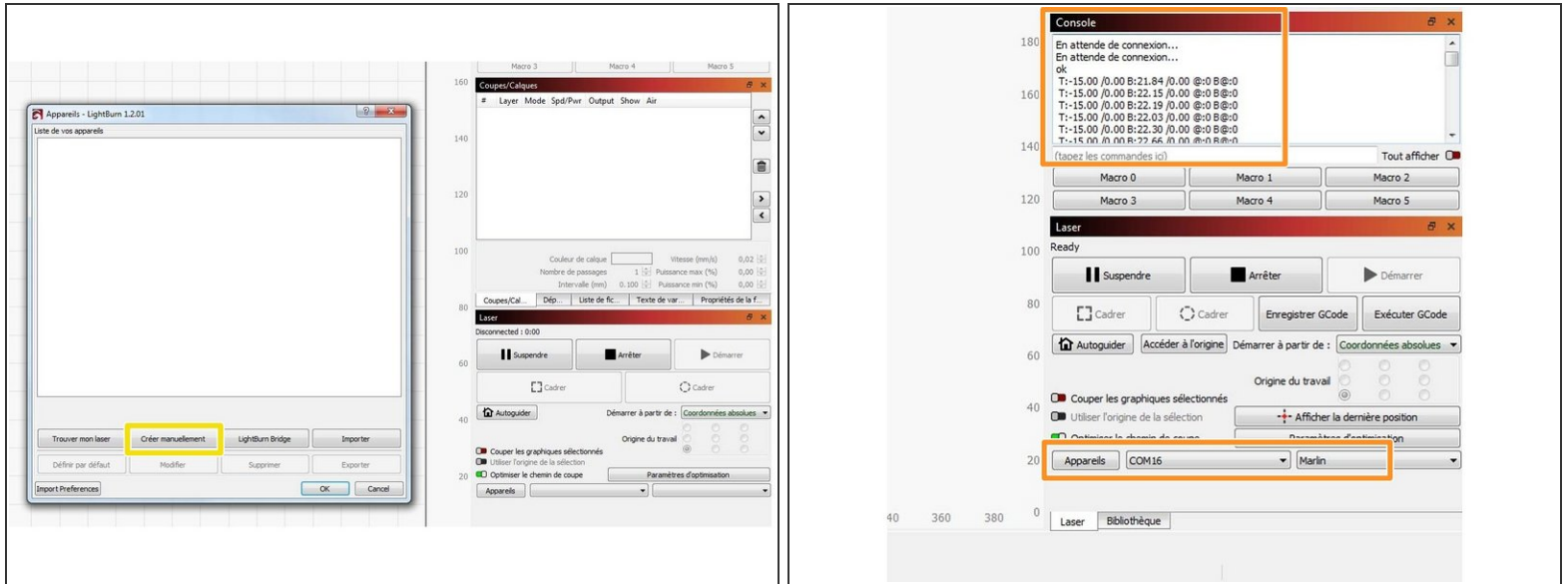


**⚠** Débrancher votre imprimante du secteur 230 V, avant toute opération à l'intérieur du boîtier

**i** Ouvrir la face inférieure de votre imprimante, pour connecter les fils sur l'alimentation ainsi que sur la carte principale.

**★** Attention, prenez bien soin de repérer le PIN D44 sur le plan et sur votre carte.

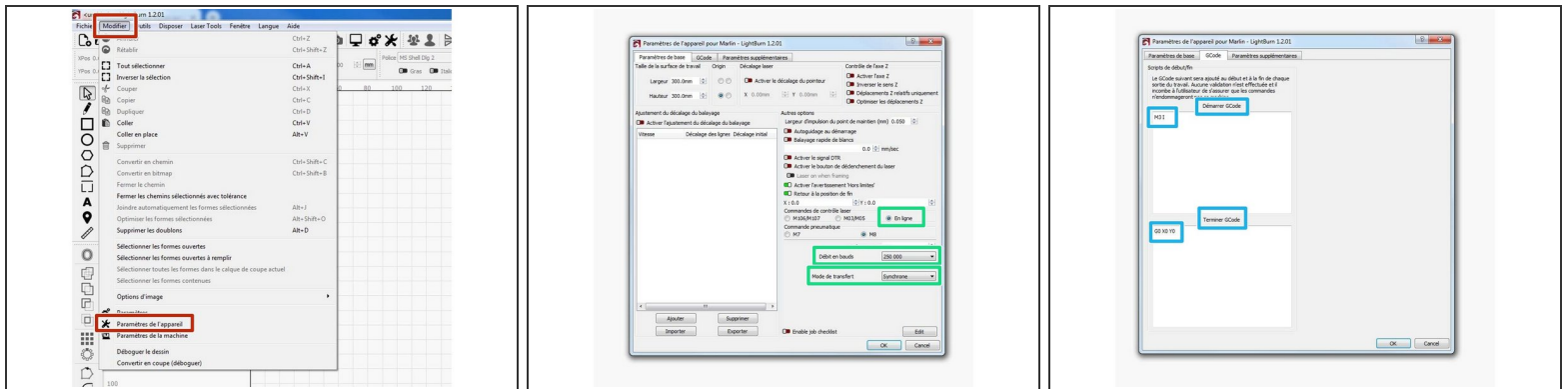
## Step 3 — Connection module laser sur LightBurn



### 📌 Télécharger et installer le logiciel LightBurn.

- Ouvrir le logiciel. Cliquer sur le bouton **Créer manuellement**. Choisir **Marlin** pour le contrôleur. Mode de **connexion USB**. Rentrer les dimensions de la **zone de travail en X et Y** de votre imprimante. Origine **Avant gauche**. Cliquer sur **Terminer**
- Une fois votre paramétrage fait, cliquer dessus pour le connecter. **Vérifier en bas à droite que le port COM est bien celui de votre laser**. Vérifier dans la **Console** qu'il s'est bien connecté

## Step 4 — Configuration parametres Laser



- Cliquer sur **Modifier>Parametres de la machine**
- Dans l'**onglet Parametres de base>Commandes de controle laser>** cliquer sur **En ligne**
  - **Débit en bauds >250000**
  - **Mode de transfert >Synchrone**
- Dans l'**onglet Gcode**
  - Dans la fenetre **Démarrer GCode>** Taper **M3 I** ( attention il y a un espace et c'est un I comme "italie" . ce gcode permet d'interpréter les commande M03 pour gérer la puissance du laser de 0 à 255.
  - Dans la fenetre **Terminer GCode>** Taper **G0 X0 Y0** . ce gcode permet de faire revenir le laser a son origine (0,0) en fin de travail.