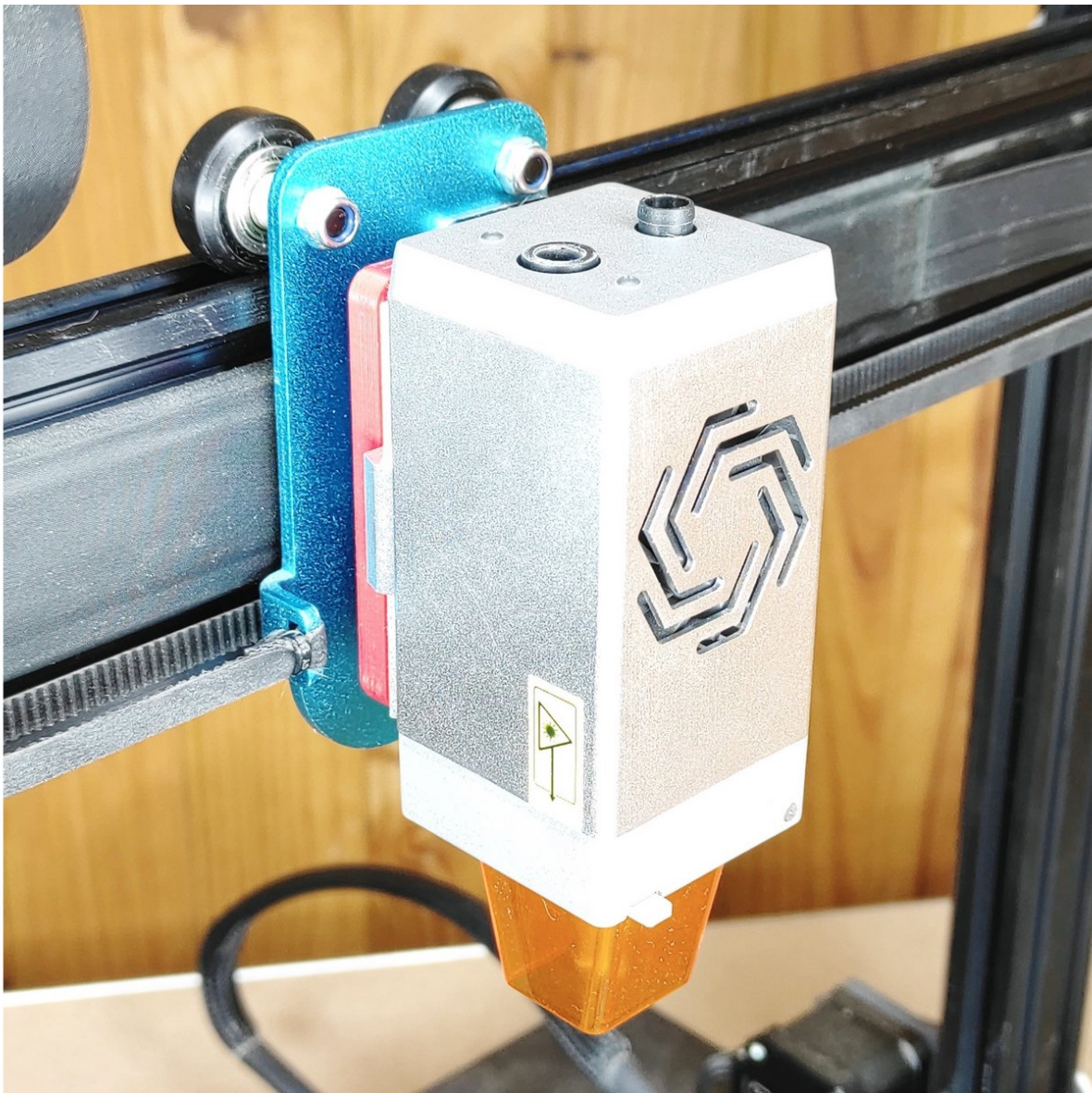


hotends.fr

# Installing Rapid Tool Change Module laser 10W sur Sidewinder X2, Genius PRO

Written By: hotends.fr



# INTRODUCTION

Ce guide se déroule en 4 étapes :

# Mise à jour du firmware Marlin en version 2.1.1 (avec fonction laser activé)

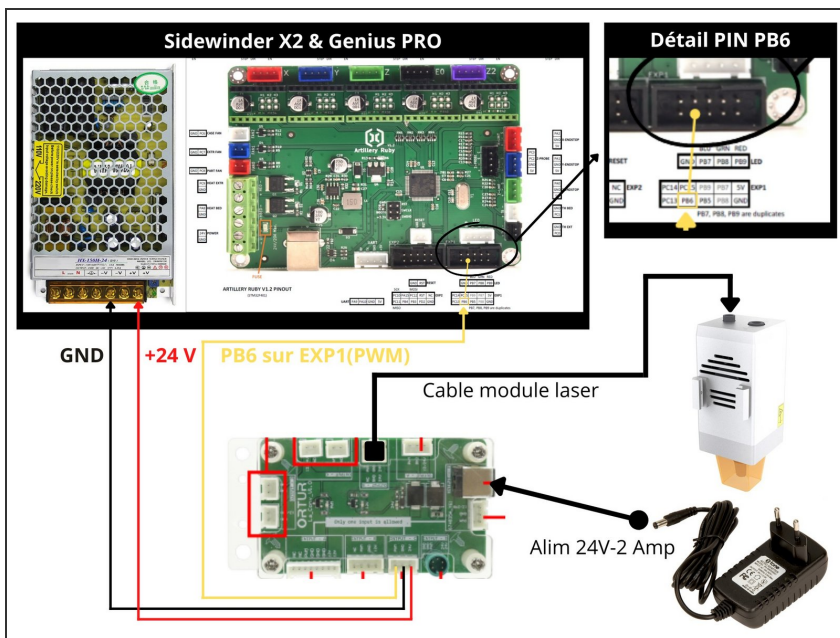
1. Mise à jour de l'écran TFT. ( avec puce STM uniquement)
2. Branchement laser sur l'imprimante.
3. Configuration module laser sur LightBurn.

## Step 1 — Module laser 10W sur Sidewinder X2, Genius PRO



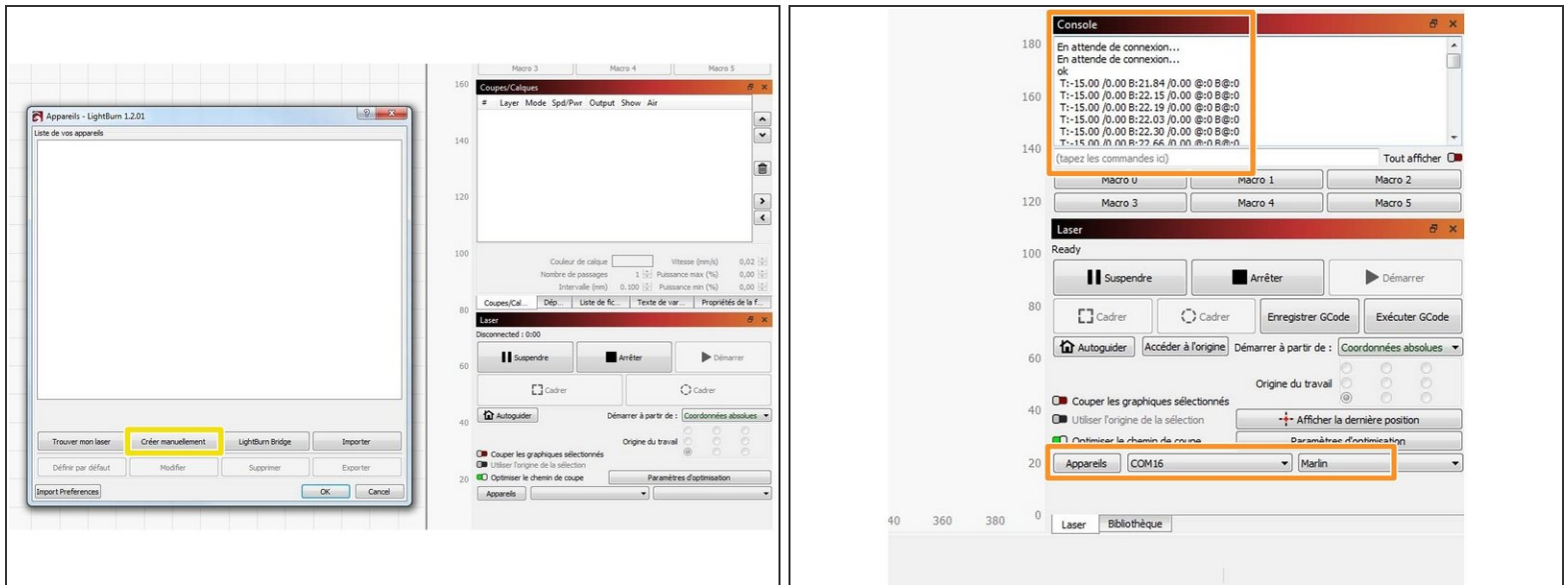
- Pour mettre à jour votre firmware , suivez le guide >>> [Installation firmware Marlin sur Sidewinder X2 et Genius PRO](#)

## Step 2 — Sidewinder X2 & Genius PRO - Connectiques



⚠ Attention, prenez bien soin de repérer le PIN PB6 sur le plan et sur votre carte.

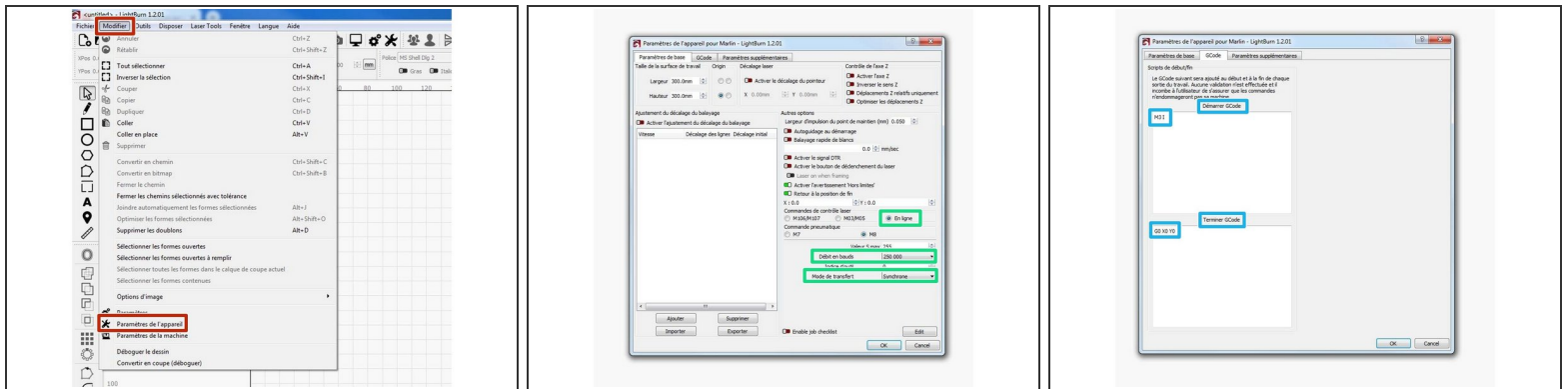
## Step 3 — Connection module laser sur LightBurn



### 📁 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'interprer 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.