

snapmaker | Module Rotatif

GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

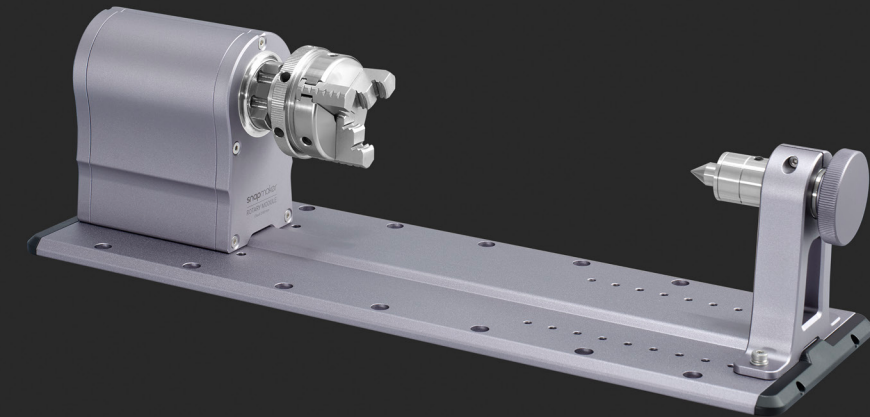
A250 et A350

"If there is a dark now we shouldn't doubt

And there is a light, don't let it go out."

— U2 *There Is a Light*

For Douglas McLaren Livingstone and his wife.



Instruction originale
Y.3.B.A.0052-01 V1.0

MAKE SOMETHING WONDERFUL

SOMMAIRE

Avant de Démarrer 1

Montage de la machine 10

Sculpture à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) 16

Gravure/Découpe Laser 42

Dépannage 61

AVANT
DE
DÉMARRER



1.1 Clause de non-responsabilité

Lisez attentivement ce Guide de Démarrage Rapide. Négliger de lire ce guide peut entraîner des blessures corporelles, des performances limitées ou des dommages aux produits Snapmaker, pour lesquels nous n'assumons aucune responsabilité. Assurez-vous que toute personne qui utilise ce produit a préalablement lu et compris ce guide. Le présent guide n'est fourni qu'à titre de référence et nous ne garantissons pas l'exactitude, l'exhaustivité ou la validité des informations y contenues. Nous nous réservons le droit de réviser ce guide à notre seule discrétion, à tout moment et sans préavis. Les utilisateurs peuvent télécharger le guide actualisé sur notre site Web officiel.

Les conditions ou méthodes d'assemblage, de manipulation, de stockage, d'utilisation, de maintenance ou de mise au rebut de ce produit échappent à notre contrôle. Par conséquent, Snapmaker n'est pas responsable des pertes, blessures, dommages ou dépenses résultant de l'assemblage, de la manipulation, du stockage, de l'utilisation, de la maintenance ou de la mise au rebut de ce produit. L'utilisation des produits Snapmaker implique que les utilisateurs sont responsables de l'utilisation équitable des propriétés intellectuelles et du respect des lois et règlements applicables.

Les utilisateurs du Module Rotatif Snapmaker demeurent responsables de la qualification et de la validation de l'application de l'objet créé aux fins prévues, notamment pour les applications dans des domaines strictement réglementés comme les dispositifs médicaux et l'aéronautique.

1.2 Sécurité et Conformité

N'exposez pas cette machine à la pluie ou à des conditions humides.

N'utilisez pas cette machine sur une table ou un établi non solide ou irrégulier.

Ne laissez pas la machine sans surveillance lorsqu'elle est en marche.

Ne vous approchez pas de la machine lorsqu'elle est en marche.

N'utilisez pas la machine lorsque vous êtes fatigué ou sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Ne laissez pas les enfants utiliser la machine sans la supervision et l'assistance d'un adulte.

Ne touchez pas les pièces mobiles lorsque la machine est en marche.

Placez la machine dans le Caisson, le cas échéant.

Éteignez immédiatement la machine dans les cas suivants :

- La machine prend feu et ce feu persiste même après que la machine a été mise hors tension.
- La machine arrête subitement de fonctionner.
- Des composants intérieurs de la machine sont endommagés.
- La machine émet une lumière ou un son inhabituel, ce qui n'est jamais arrivé auparavant.

1.3 Étiquettes figurant sur le Module Rotatif

Étiquettes de Sécurité	Risque	Avertissement	Emplacement
	Bordures tranchantes	Ne les touchez pas	Sur la Poupée Avant Rotative
	Éléments Dangereux	Ne vous placez pas à proximité des pièces mobiles. Éloignez-vous de la trajectoire du mouvement.	Sur la Poupée Avant Rotative

1.4 Symboles Utilisés

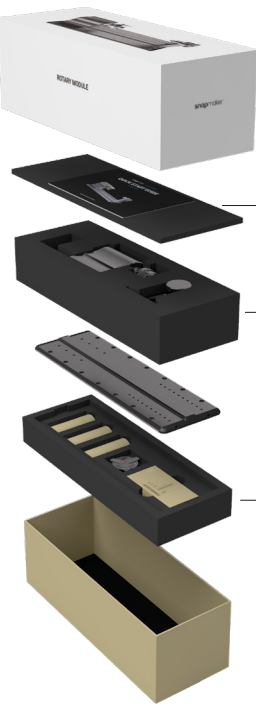
	Avertissement	Le non-respect de cette instruction peut entraîner des blessures graves.
	Attention	Le non-respect de cette instruction peut entraîner un dysfonctionnement, des dommages à la machine ou à la pièce, ou des blessures légères.
	Conseil	Vous donne des conseils pratiques.
	Direction	Assurez-vous que la partie mise en évidence est bien orientée.

1.5 Caractéristiques Techniques

	Module Rotatif pour A250	Module Rotatif pour A350
Poids	2,2 kg	2,4 kg
Dimensions	(largeur × profondeur × hauteur) 120 × 284 × 108 mm	(largeur × profondeur × hauteur) 120 × 384 × 108 mm
Gamme de Longueurs du Matériau	10-70 mm	10-170 mm
Taille Maximale du Matériau	(longueur × rayon) 70 × 68 mm	(longueur × rayon) 170 × 68 mm
Rayon de serrage vers l'Intérieur	1-30 mm	
Rayon de serrage vers l'Extérieur	10-50 mm	
Matériau du Cadre	Alliage d'aluminium	
Puissance Nominale	7,2 W	
Logiciel pris en charge	Snapmaker Luban, Autodesk Fusion 360, Vectric Aspire	
Types de fichiers pris en charge	.svg, .png, .jpg, .jpeg, .bmp, .dxf, .stl	
Matériaux pris en charge pour le CNC	Bois, carton à outils et à modeler, plastique, bambou, cire, et bien d'autres en cours de test.	
Matériaux pris en charge pour le Laser	Bois, cuir, plastique, tissu, papier, acrylique non transparent, et bien d'autres en cours de test.	
Précision de l'Angle	0,1 °	
Vitesse Angulaire Maximale	45 ° / s	
Type de Rotation	360 ° en continu	
Conversion de la Vitesse de Rotation	100:1	

Les caractéristiques techniques peuvent être modifiées sans préavis.

1.6 Liste des Pièces





Guide de Démarrage Rapide × 1



Poupée Avant Rotative × 1



Contre poupée × 1



Base A350 × 1



Masque × 1



Matériau pour le Laser × 3



Matériau pour le CNC × 3



Badge × 1



ACCESSORIES



Vis à Tête Creuse Hexagonale M4 × 8 × 6



Rainure Droite en V-bit × 1



Vis à Tête Creuse Hexagonale M4 × 14 × 14



Clé à Mandrin × 2



Vis à Tête Creuse Hexagonale M4 × 10 × 4

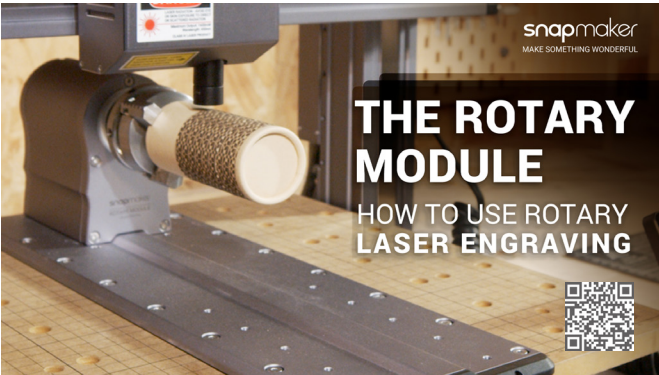


Colle AB × 1

Le présent guide utilise le Snapmaker 2.0 A350 pour la démonstration. Toutes les étapes et illustrations s'appliquent à l'assemblage et à l'utilisation du Module Rotatif sur les modèles A250 et A350. Le Module Rotatif pour le modèle A250 est fourni avec deux matériaux CNC et deux matériaux laser.

1.7 Tutoriels Vidéo

Lisez le Guide de Démarrage Rapide ou regardez les tutoriels vidéo pour commencer votre parcours d'utilisateur. Pour accéder aux tutoriels vidéo, consultez notre site Web officiel (<https://snapmaker.com>) : Pointez le curseur sur **Assistance** > Sélectionner **Snapmaker 2.0** > Accéder au **Tutoriel Vidéo**.



1.8 Préparations

1.8.1 Mise à jour du Logiciel

Téléchargez notre logiciel Snapmaker Luban sur le site <https://luban.xyz> et mettez-le à jour à la version 3.14.0 ou à une version ultérieure. Le présent guide utilise la version 4.0.0 pour démontrer comment générer le fichier de code G.



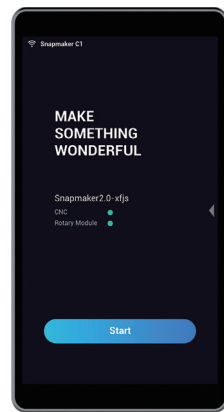
1.8.2 Mise à jour du Firmware

Mettez à jour le firmware à la version 1.12.0 ou à une version ultérieure via le Wi-Fi ou la clé USB.

📶 : Allumer la machine > Connecter la machine à un réseau Wi-Fi > Faire glisser l'Écran Tactile vers la gauche > Appuyer sur **Paramètres** > **Mise à jour du Firmware** > **Vérifier les Mises à jour** > **Mettre à jour Maintenant** > **Terminer**.

🗑️ : Télécharger notre firmware sur le site <https://snapmaker.com/product/snapmaker-2/downloads> > Insérer la clé USB dans l'Unité de Commande > Allumer la machine >

Faire glisser l'Écran Tactile vers la gauche > Appuyer sur **Fichiers** > Appuyer sur **USB** > Appuyer sur le fichier du firmware pour le mettre à jour.



1.8.3 Apprêtez votre Tournevis

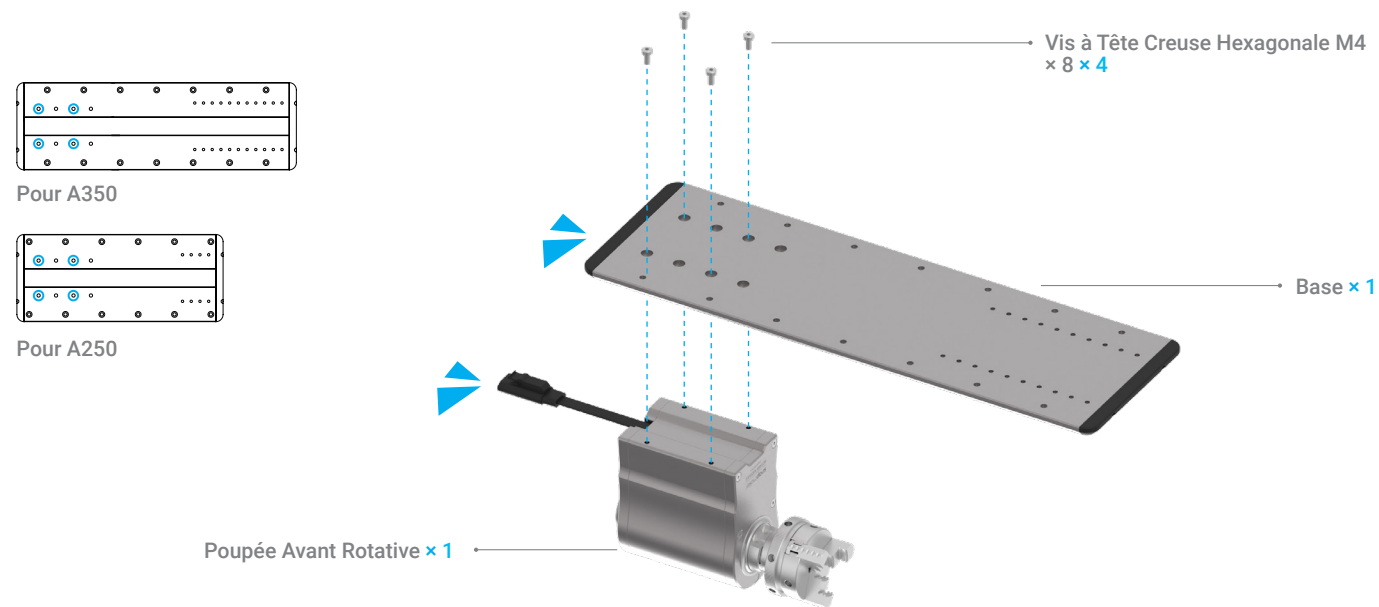


Utilisez l'embout H2,5 pour le montage de la machine et l'embout H2,0 pour régler la vis de blocage de la Contre poupée. Avant l'utilisation, assurez-vous que le support de l'embout de vissage est remis dans le manche.

MONTAGE DE LA MACHINE

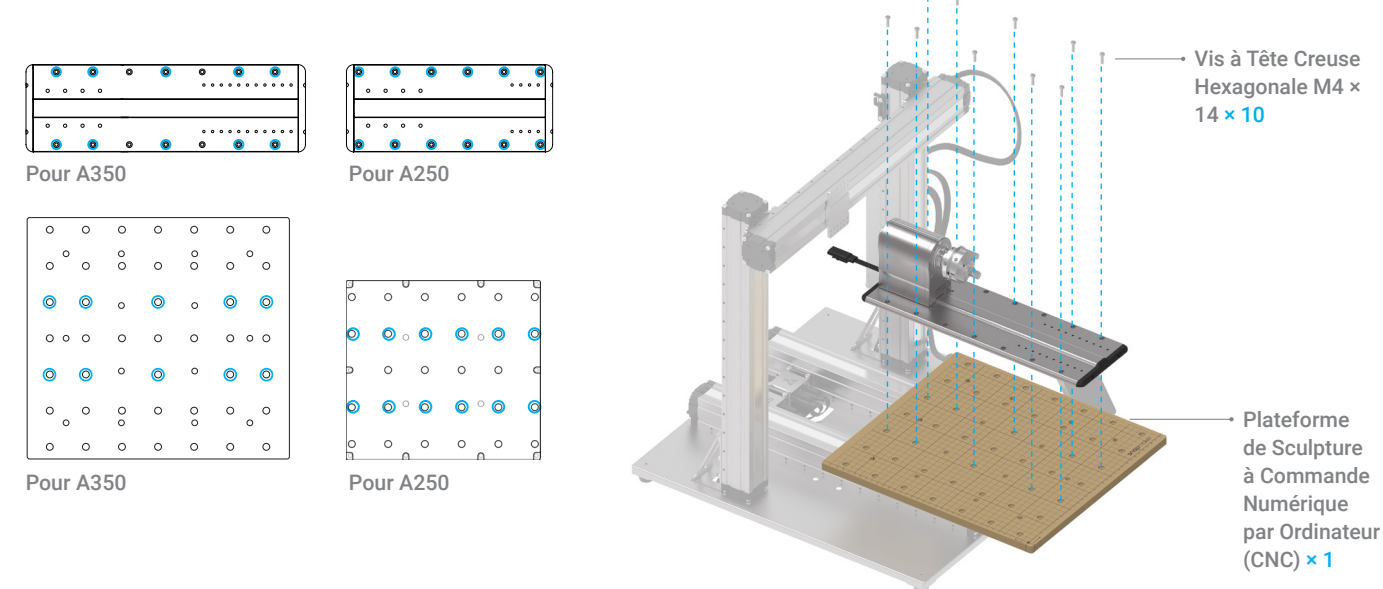


01 Fixer la Poupée Avant Rotative à la Base.



Éteignez la machine avant le montage.

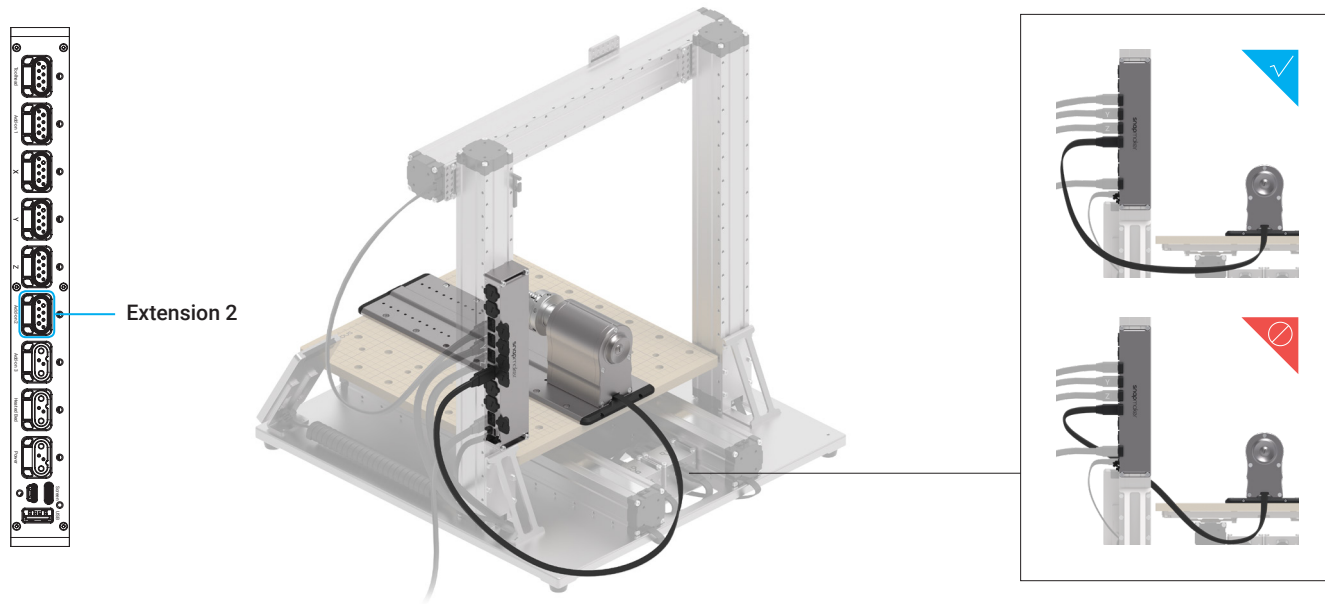
02 Fixer la Base au milieu de la Plateforme de Sculpture à Commande Numérique par Ordinateur (CNC).



Si l'écrou se dévisse de la Plateforme de Sculpture à Commande Numérique par Ordinateur (CNC), recollez-le à l'aide de la colle AB fournie.

03

Connecter la Poupée Avant Rotative à l'Unité de Commande.



Ne pas brancher ou débrancher les câbles quand la machine marche.



Félicitations

Vous pouvez déjà utiliser la machine !

Sculpture à Commande Numérique par Ordinateur (CNC)

3.1 Monter le Sculpteur à Commande Numérique par Ordinateur (CNC)

3.2 Générer le Fichier de code G

3.3 Consignes de Sécurité

3.4 Assistant d'Origine

3.4.1 Sélectionner un Assistant

3.4.2 Paramètres du Matériau

3.4.3 Fixer le Matériau

3.4.4 Fixer le Bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC)

3.4.5 Définir l'Origine du Travail

3.5 Lancer la Sculpture

3.5.1 Prévisualiser le Fichier

3.5.2 Limite d'Exécution

3.5.3 Fixer la Contre poupée

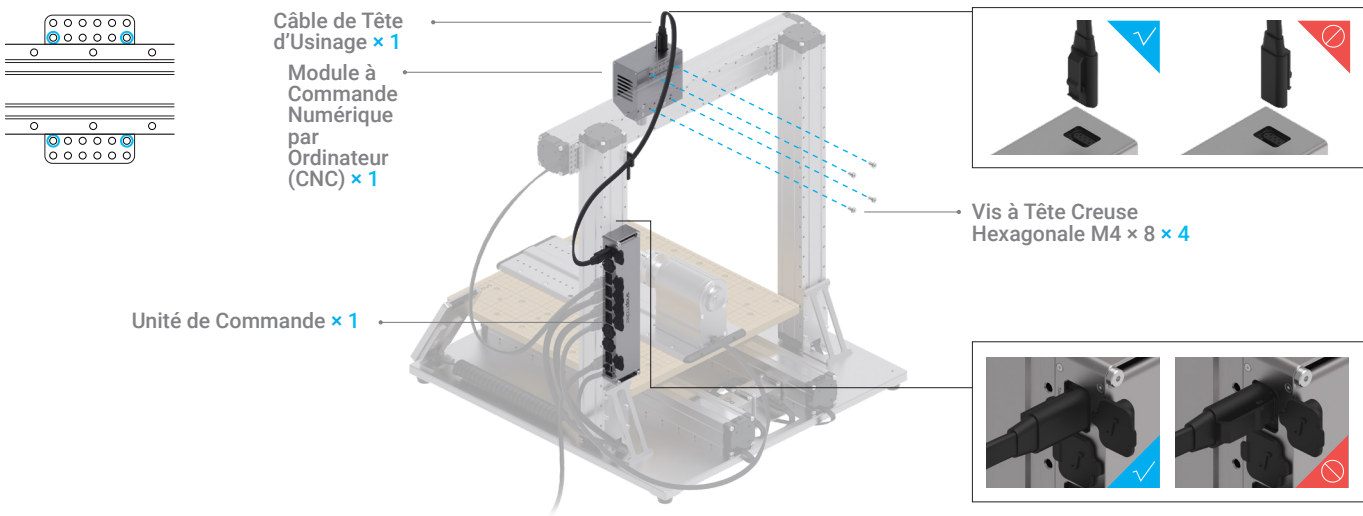
3.5.4 Vérifier Avant la Sculpture

3.6 Retirer le Travail Fini



3.1 Monter le Sculpeur à Commande Numérique par Ordinateur (CNC)

Fixez le Module à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) à la Glissière. Connectez le Module à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) à l'Unité de Commande par l'arrière de l'Axe X et verrouillez le câble de Tête d'Usinage dans le Porte-câble. Prévoyez une longueur suffisante pour permettre les mouvements de la Tête d'Usinage.

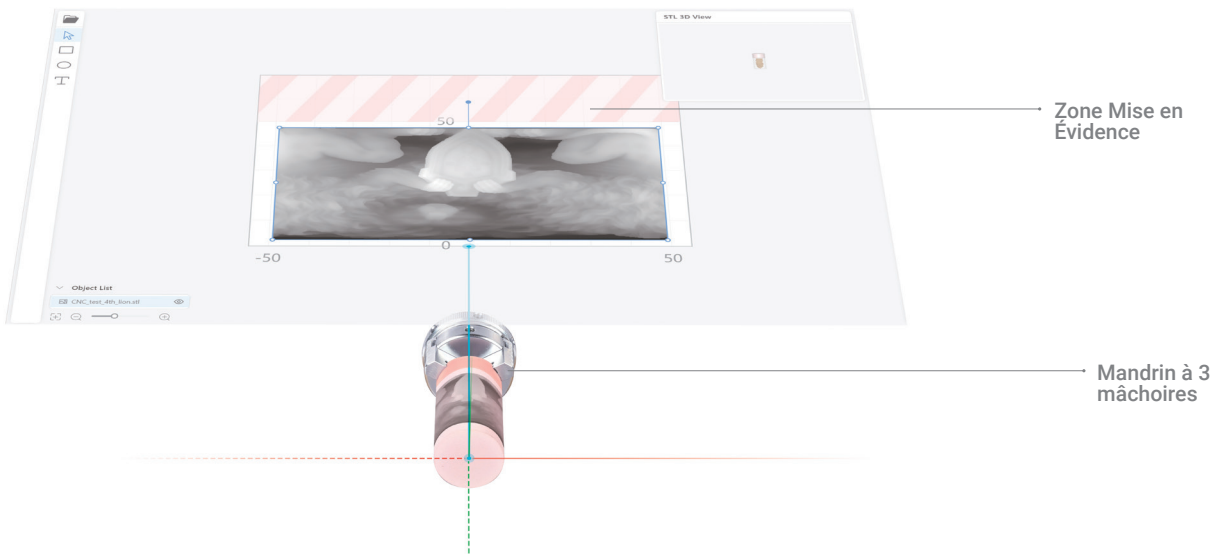


 Éteignez la machine avant le montage. Ne pas brancher ou débrancher les câbles quand la machine marche.

3.2 Générer le Fichier de code G

Comment ça fonctionne : La Toile

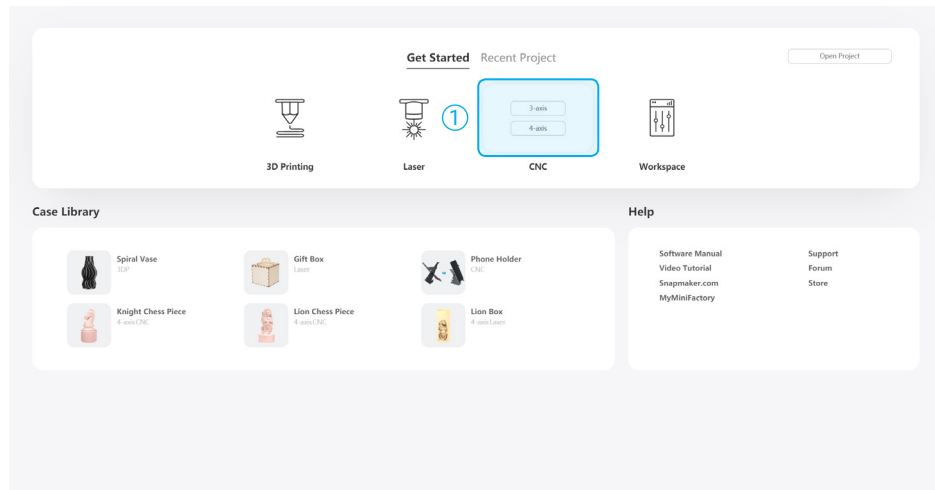
La Toile dans Snapmaker Luban correspond à la surface latérale de votre matériau. Une fois que vous saisissez le diamètre et la longueur de votre matériau, Luban ajustera la taille de la toile. Vous devez placer votre objet à l'intérieur de la toile. La zone mise en évidence est l'endroit où le Mandrin à 3 mâchoires maintient le matériau.



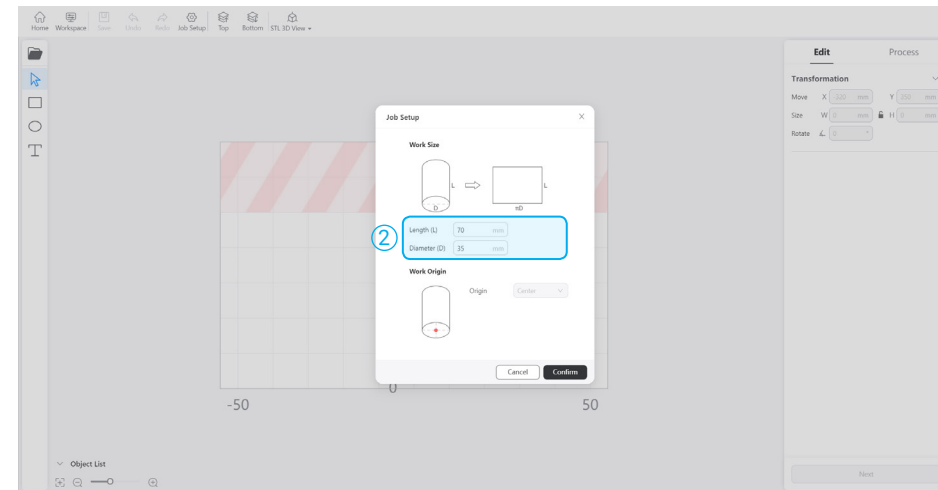
 Dans le coin supérieur droit de la toile, vous pouvez vérifier la vue 3D de l'objet. Pour fermer cette vue, cliquez sur **Vue 3D STL > Désactiver Vue 3D STL** dans la barre d'outils principale.

Comment Générer le Fichier de code G

- ① Lancez le Snapmaker Luban. Dans la fenêtre Accueil, pointez le curseur le Générateur de code G CNC  dans le volet Prise en Main et cliquez sur **4 axes**.



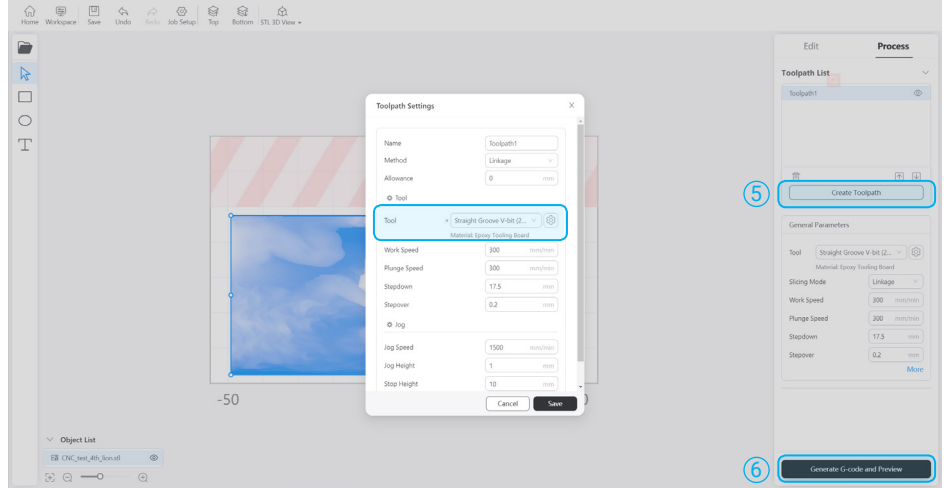
- ② Dans la fenêtre contextuelle de Configuration du Travail, saisissez la longueur et le diamètre de votre matériau et cliquez sur **Confirmer**.



- ③ Dans la barre à outils à gauche, cliquez  pour importer un objet de votre ordinateur local.
- ④ Cliquez pour sélectionner l'objet sur la toile, modifiez l'objet en fonction de vos besoins, puis cliquez sur **Suivant**.



- ⑤ Cliquez pour sélectionner l'objet sur la toile, puis cliquez sur **Créer un Parcours d'outil** dans le panneau Processus. Dans la fenêtre contextuelle Paramètres du Parcours d'outil, sélectionnez le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) que vous utilisez dans la liste déroulante de l' **Outil**, utilisez les paramètres par défaut pour les autres configurations, puis cliquez sur **Enregistrer**.
- ⑥ Cliquez sur **Générer le code G** et sur **Prévisualiser**.



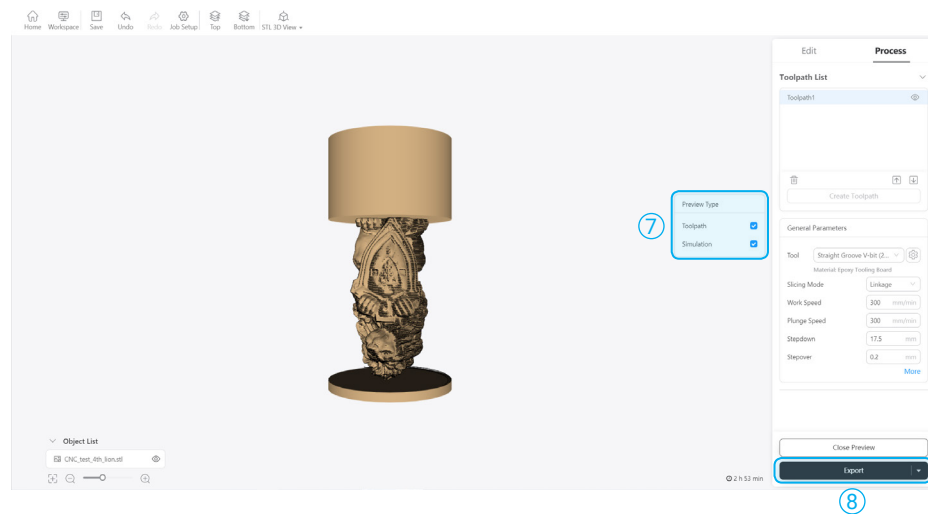


Actuellement en matière de sculpture à Commande Numérique par Ordinateur (CNC), Luban prend en charge les formats suivants : .svg, .dxf, .png, .jpeg, .jpg, .bmp et .stl.



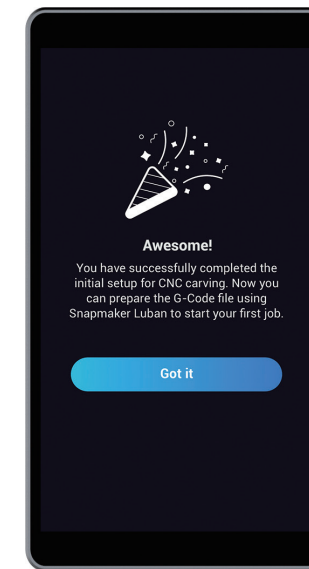
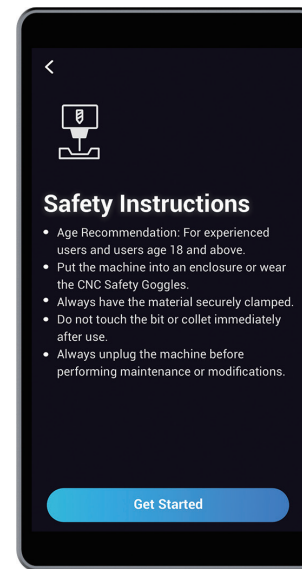
Si vous souhaitez fixer la Contre poupée, laissez un espace entre l'objet et la ligne inférieure de la toile pour éviter toute collision entre le Centre de Contre poupée et le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC).

- ⑦ Sélectionnez le **Parcours d'outil** et la **Simulation** dans Type de Prévisualisation pour vérifier le parcours d'outil et l'effet fini du travail de sculpture.
- ⑧ Cliquez sur **Exporter > Exporter le code G vers le fichier** pour enregistrer le fichier de code G sur votre clé USB.



3.3 Configuration Initiale

Allumez la machine et lisez les Consignes de Sécurité.

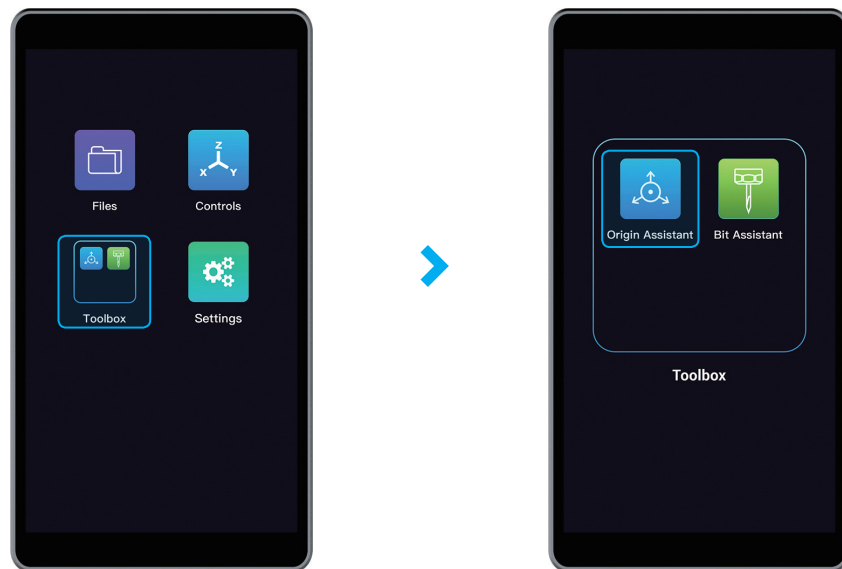


Si votre machine est allumée, vous pouvez également envoyer le fichier de code G dans votre machine via le Wi-Fi. Après cette étape ⑥, cliquez sur **Exporter > Charger le code G dans Espace de Travail > Connecter** Luban à votre machine via le Wi-Fi > **Envoyer à l'appareil via le Wi-Fi** > Recevoir le fichier de code G sur l'Écran Tactile.

3.4 Assistant d'Origine

3.4.1 Sélectionner un Assistant

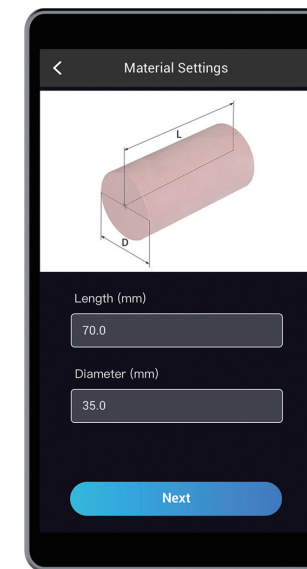
Appuyez sur **Boîte à Outils**, puis sélectionnez **Assistant d'Origine** pour vous guider dans la définition de l'origine du travail.



Pour obtenir des instructions sur l'**Assistant Bit** qui vous guide lors du changement d'un bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) après un usinage grossier, reportez-vous à notre Manuel d'Utilisation : <https://support.snapmaker.com>.

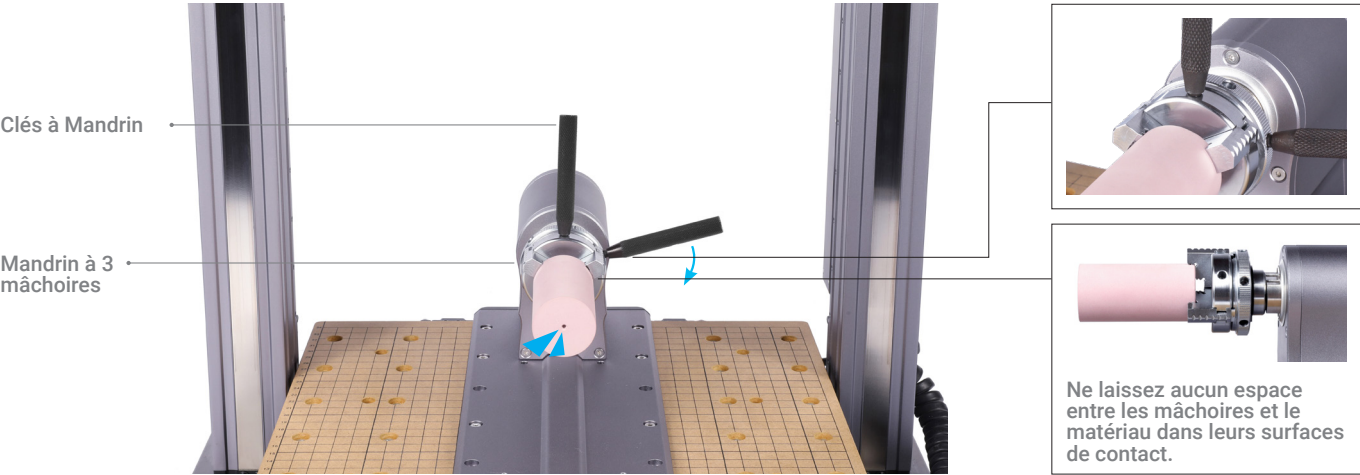
3.4.2 Paramètres du Matériau

Saisissez la longueur et le diamètre de votre matériau.



3.4.3 Fixer le Matériau

Desserrez le Mandrin à 3 mâchoires dans le sens inverse des aiguilles d’une montre en tournant deux clés à mandrin. Insérez une extrémité du matériau sur les mâchoires à 3 dents, et serrez le mandrin dans le sens des aiguilles d’une montre.

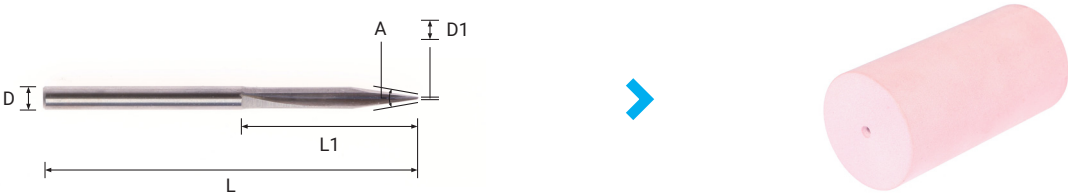


Faites attention aux mâchoires qui sont des objets tranchants. Utilisez toujours deux clés à mandrin pour régler les mâchoires.

3.4.4 Fixer le Bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC)

Comment ça fonctionne : La Rainure Droite en V-bit

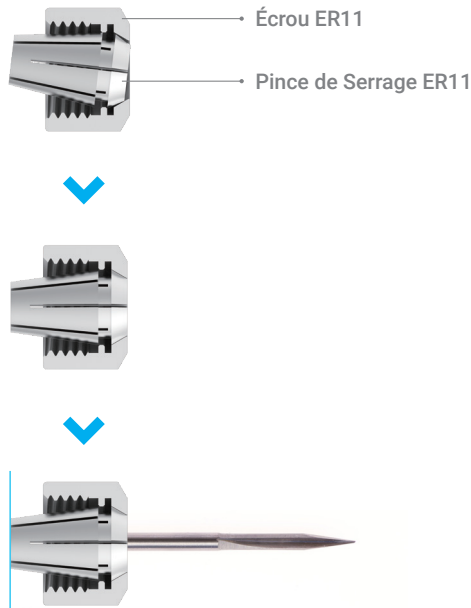
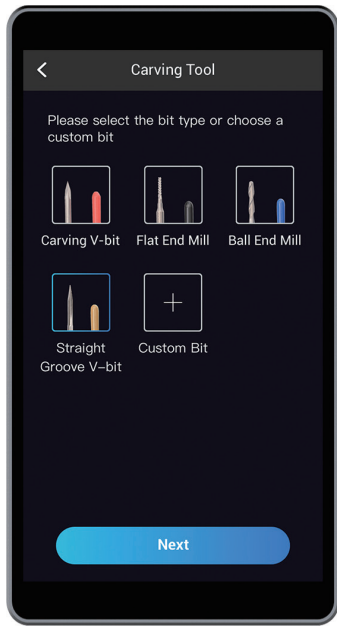
La Rainure Droite en V-bit a une bordure de sculpture longue et tranchante, qui pénètre profondément dans les matériaux et permet de réaliser des créations de haute précision. Les cannelures prolongées des deux côtés créent une plus grande zone d’engagement, offrant une sculpture de meilleure qualité par rapport aux bits à cannelure unique. Elle peut également évacuer les copeaux, ce qui permet d’éviter l’obstruction et de réduire l’usure de la machine.



Longueur Totale (L)	Longueur de la Cannelure (L1)	Diamètre du Jarret (D)	Diamètre de Coupe (D1)	Angle du Côté (A)
50 mm	24 mm	3,175 mm	0,3 mm	20 °

Comment fixer le Bit

- ① Sélectionnez d'abord la **Rainure Droite en V-bit** sur l'Écran Tactile. Ajustez la pince de serrage ER11 dans l'écrou ER11 jusqu'à ce qu'elle soit bien en place. Insérez le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) dans la pince de serrage ER11 jusqu'à ce que le fond du jarret vienne s'appuyer sur la pince de serrage.



- ② Faites tourner l'écrou ER11 sur la Tête d'Usinage et fixez-le à l'aide de clés plates.

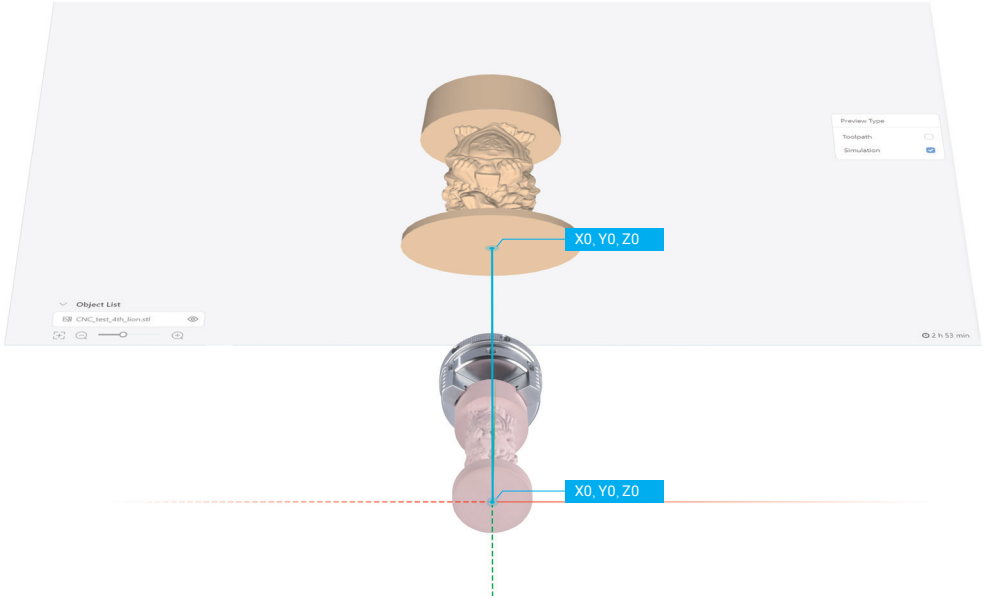


Faites attention au bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) qui est un objet tranchant.

3.4.5 Définir l'Origine du Travail

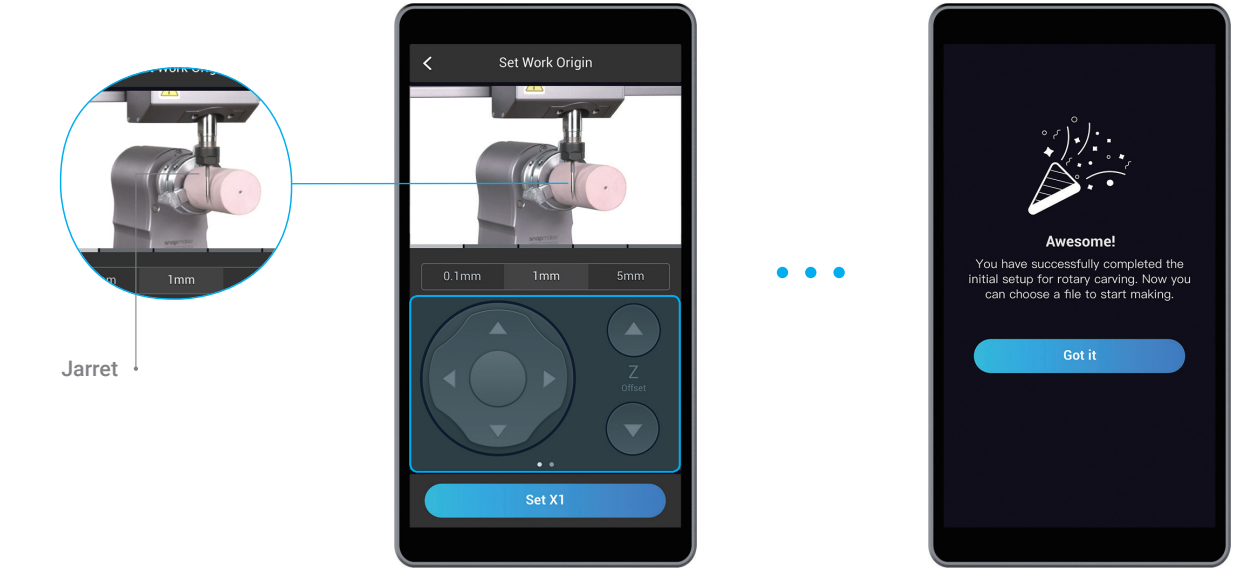
Comment ça fonctionne : L'Origine du Travail

Le réglage de l'origine du travail donne à la machine une idée de la façon de sculpter le matériau. L'origine du travail (X0, Y0, Z0) sur le matériau correspond à l'origine du travail (X0, Y0, Z0) dans Snapmaker Luban.



Comment Définir l'Origine du Travail

Lisez les instructions de l'Assistant d'Origine sur l'Écran Tactile et portez des Lunettes de Sécurité à Commande Numérique par Ordinateur (CNC). Suivez les instructions à l'écran et manipulez la partie illustrée de la rainure droite en V-bit pour toucher le matériau.

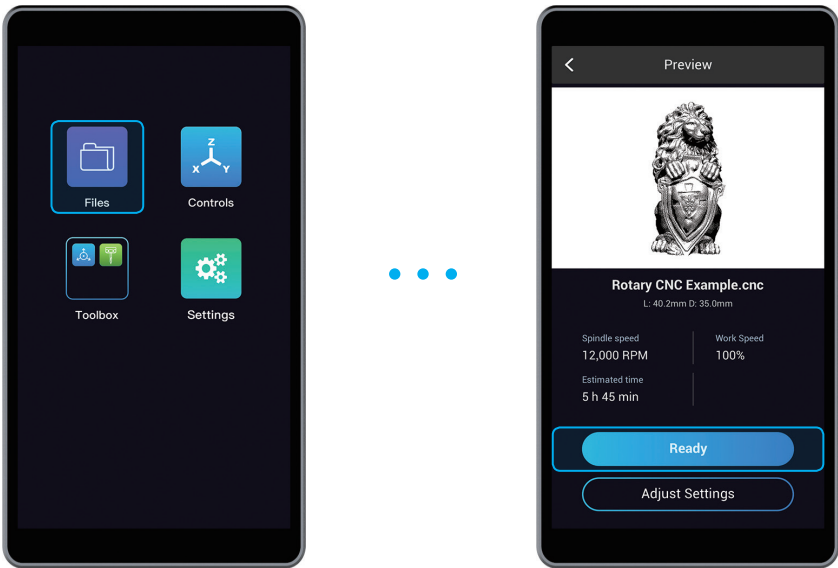


 Si le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) bute sur la machine, arrêtez immédiatement la machine ou appuyez sur le Bouton d'Arrêt d'Urgence .

3.5 Lancer la Sculpture

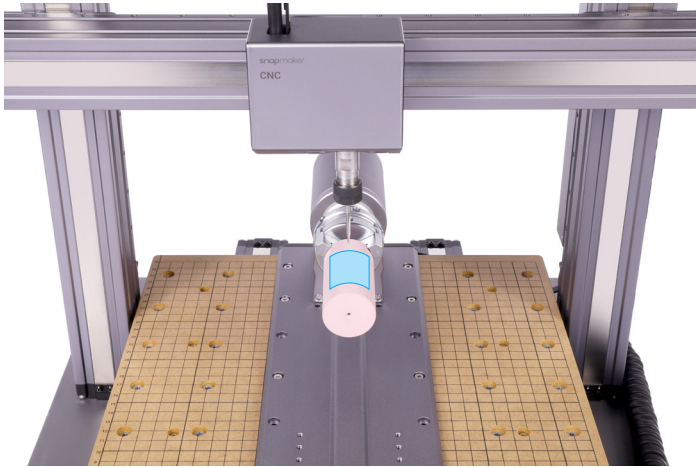
3.5.1 Prévisualiser le Fichier

Connectez la clé USB à l'Unité de Commande. Appuyez sur **Fichiers**, puis sélectionnez le fichier de code G dans la **clé USB**. Prévisualisez le fichier, puis cliquez sur **Prêt**.



3.5.2 Limite d'Exécution

Lisez les instructions sur le Réglage de l'Origine du Travail et assurez-vous que vous portez des Lunettes de Sécurité à Commande Numérique par Ordinateur (CNC). Utilisez le **Décalage Z** pour soulever le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) au-dessus de la Poupée Avant Rotative, puis appuyez sur **Limite d'Exécution** pour vérifier l'espace de travail. Si l'espace de travail n'est pas approprié, réinitialisez l'origine du travail.



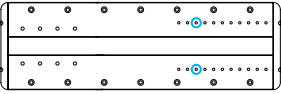
Si le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) bute sur la machine, arrêtez immédiatement la machine ou appuyez sur le Bouton d'Arrêt d'Urgence



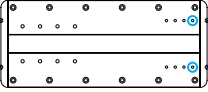
3.5.3 Fixer la Contre poupée (Facultatif)

Le serrage du matériau à l'aide du Mandrin et de la Contre poupée améliore la stabilité et la précision. Si votre matériau est long ou lourd, utilisez la Contre poupée.

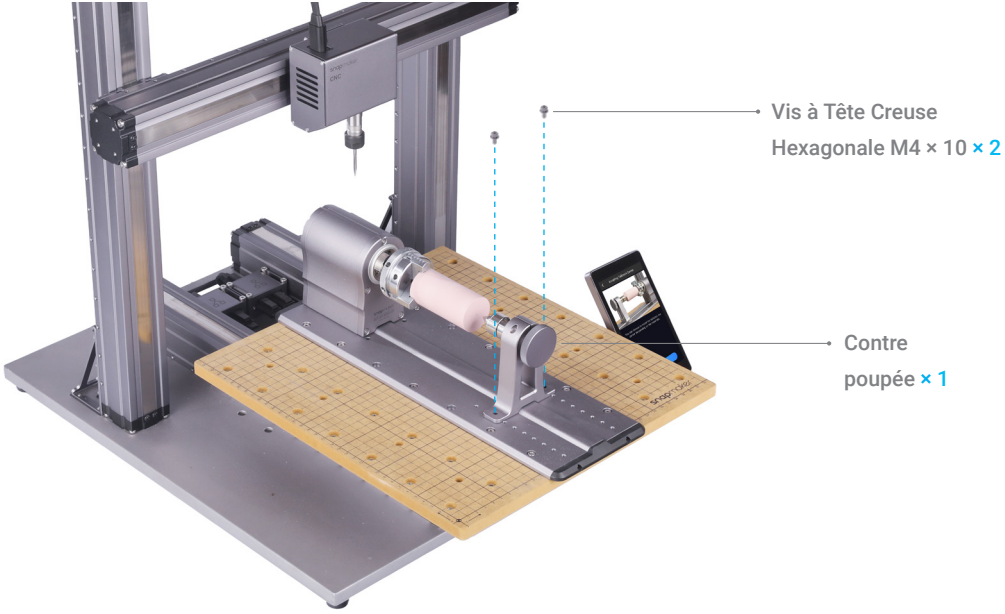
- ① Choisissez deux trous sur la Base pour fixer la Contre poupée.



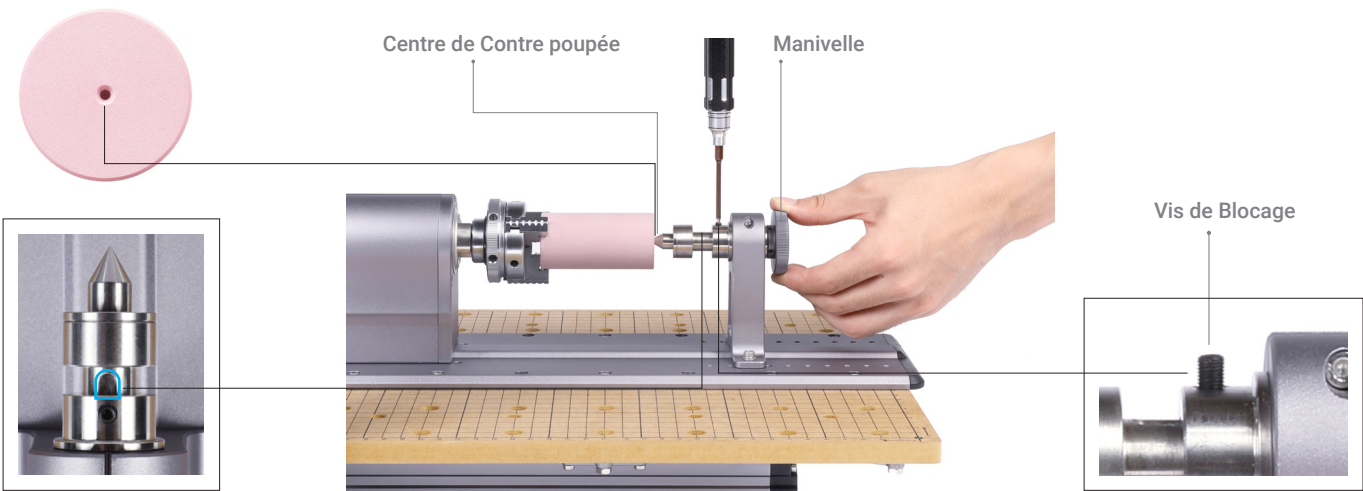
Pour A350



Pour A250



- ② Utilisez l'embout de vissage H2,0 pour desserrer la vis de blocage et vissez la Manivelle vers l'avant jusqu'à ce que le Centre de Contre poupée s'appuie sur le point central de la surface inférieure du matériau. Alignez la rainure au Centre de Contre poupée avec la vis de blocage, puis serrez la vis de blocage.



3.5.4 Vérifier Avant la Sculpture

Vérifiez le respect des étapes suivantes avant de lancer la sculpture :

Soulevez le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) au-dessus du matériau	Fixez le bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC)	Fixez le matériau	Portez des Lunettes de Sécurité à Commande Numérique par Ordinateur (CNC)	Portez le masque fourni
				
✓	✓	✓	✓	✓

Vous pouvez déjà effectuer une sculpture. Appuyez sur **Démarrer** sur l'Écran Tactile.

3.6 Retirer le Travail Fini

Utilisez un aspirateur pour nettoyer la machine et le travail fini. Réglez la Manivelle et retirez le travail fini à l'aide de deux clés à mandrin.





Faites attention au bit à Commande Numérique par Ordinateur (CNC) et aux mâchoires qui sont des objets tranchants. Pour éviter des rayures, vous pouvez retirer le bit avant le nettoyage.



Partager

**Vous pouvez partager
votre travail fini dans notre
groupe Facebook ainsi que
dans notre forum !**

Gravure/Découpe Laser

4.1 Monter le Graveur et Découpeur Laser

4.2 Générer le Fichier de code G

4.3 Calibrage

4.4 Lancer la Gravure et la Découpe

4.4.1 Prévisualiser le Fichier

4.4.2 Sélectionner un Mode

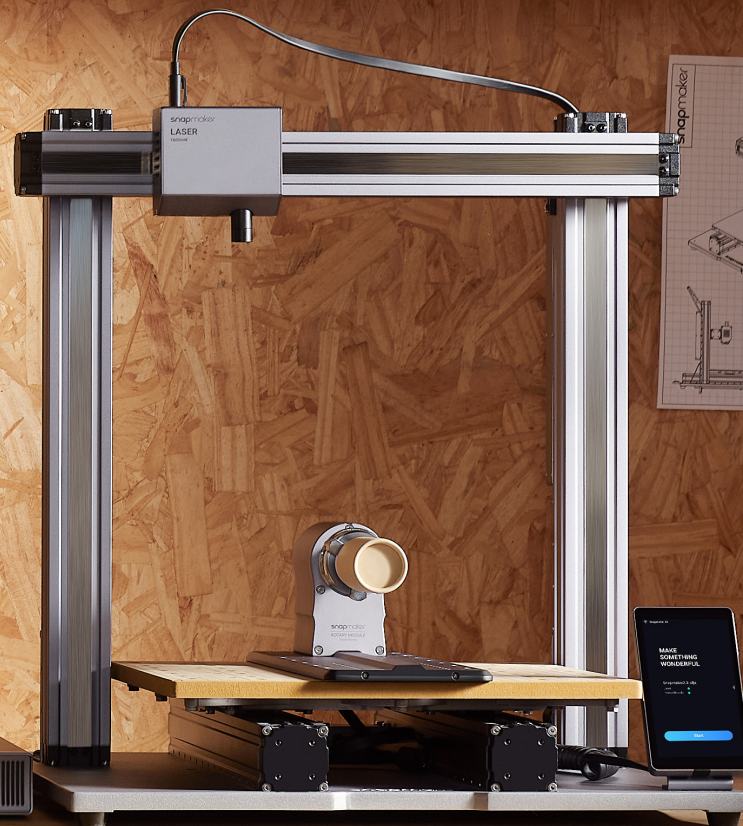
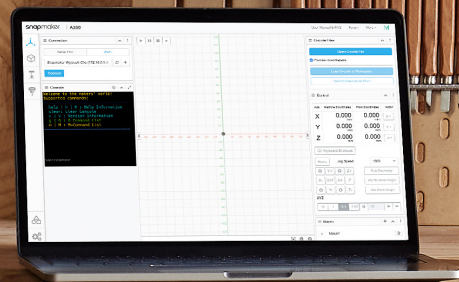
4.4.3 Paramètres du Matériau

4.4.4 Fixer le Matériau

4.4.5 Définir l'Origine du Travail

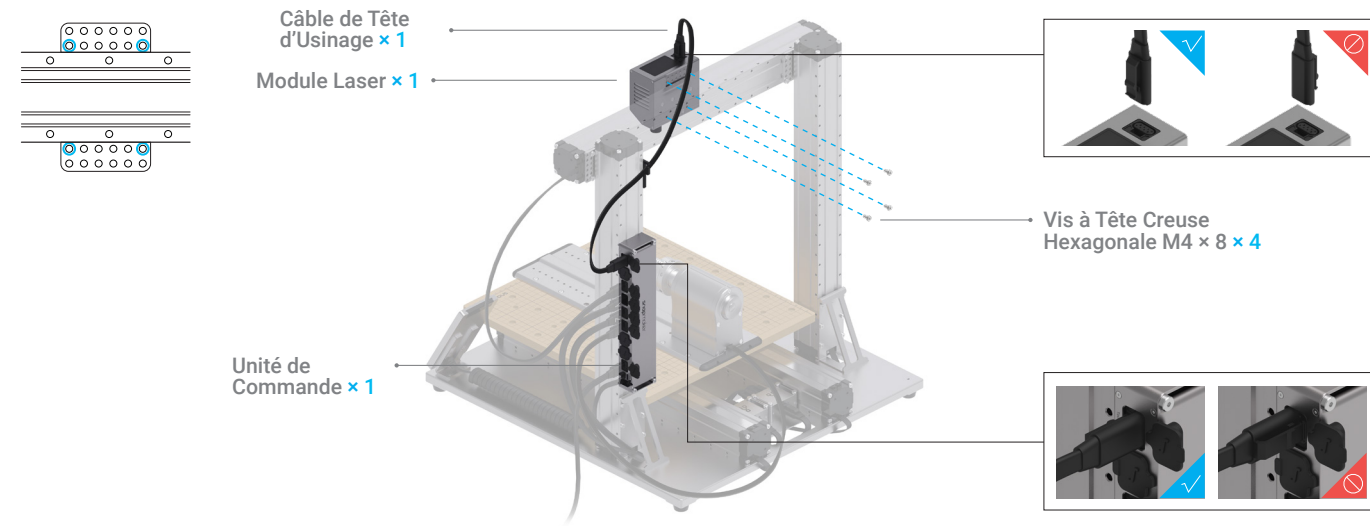
4.4.6 Vérifier Avant la Gravure et la Découpe

4.5 Retirer le Travail Fini



4.1 Monter le Graveur et Découpeur Laser

Fixez le Module Laser à la Glissière. Connectez le Module Laser à l'Unité de Commande par l'arrière de l'Axe X et verrouillez le câble de Tête d'Usinage dans le Porte-câble. Prévoyez une longueur suffisante pour permettre les mouvements de la Tête d'Usinage.

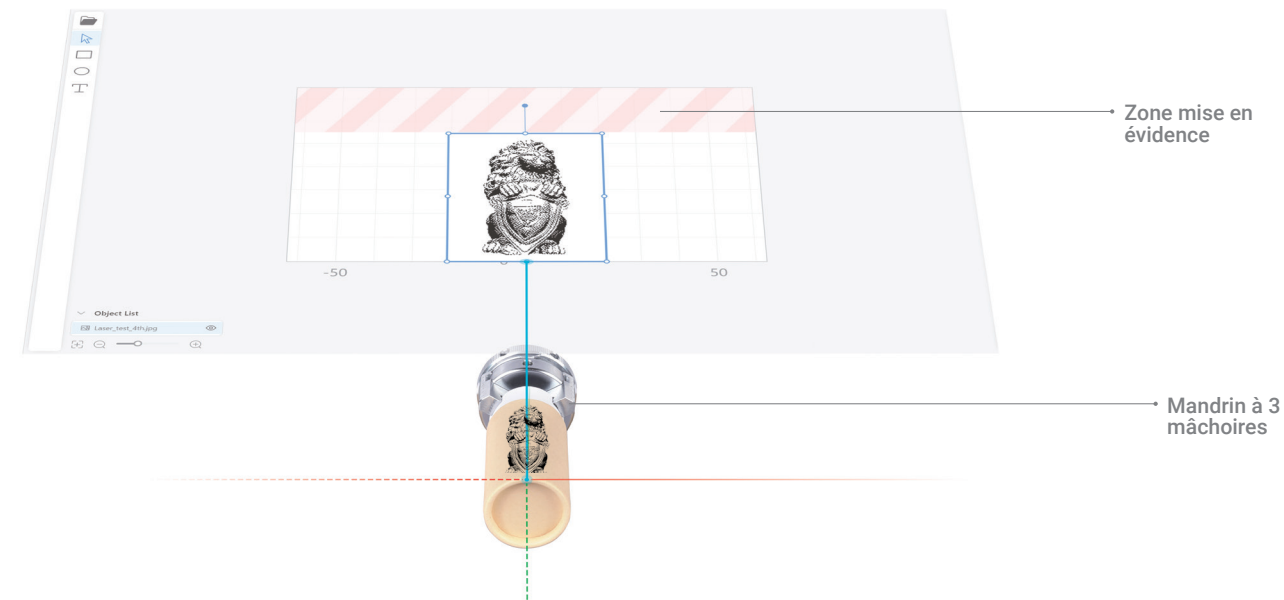


Éteignez la machine avant le montage. Ne pas brancher ou débrancher les câbles quand la machine marche.

4.2 Générer le Fichier de code G

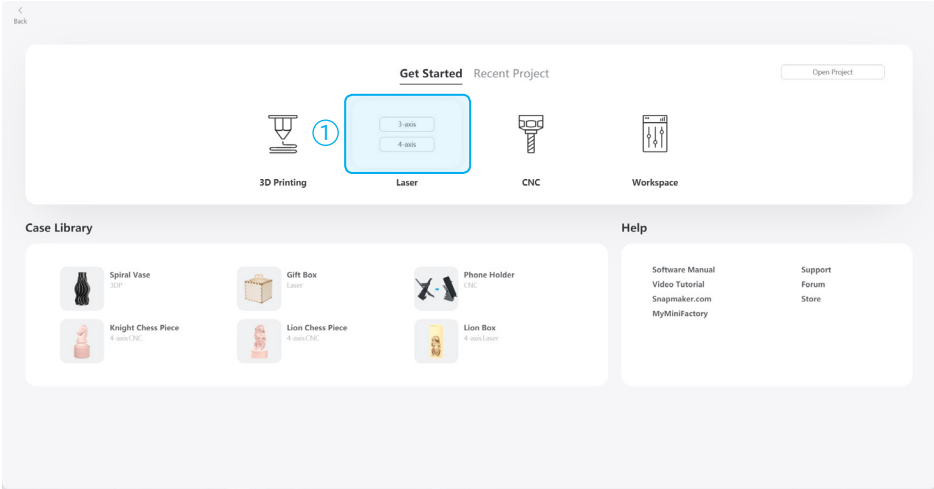
Comment ça fonctionne : La Toile

La Toile dans Snapmaker Luban correspond à la surface latérale de votre matériau. Une fois que vous saisissez le diamètre et la longueur de votre matériau, Luban ajustera la taille de la toile. Vous devez placer votre objet à l'intérieur de la toile. La zone mise en évidence est l'endroit où le Mandrin à 3 mâchoires maintient le matériau.

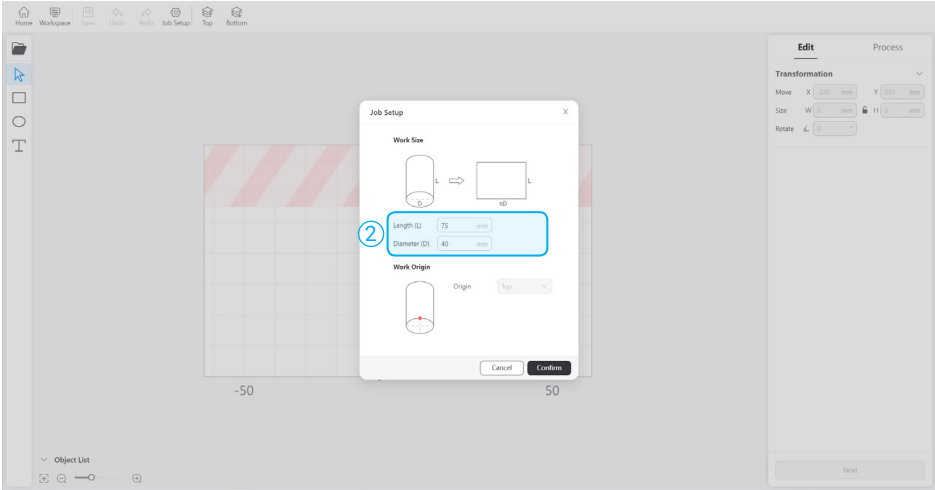


Comment Générer le Fichier de code G

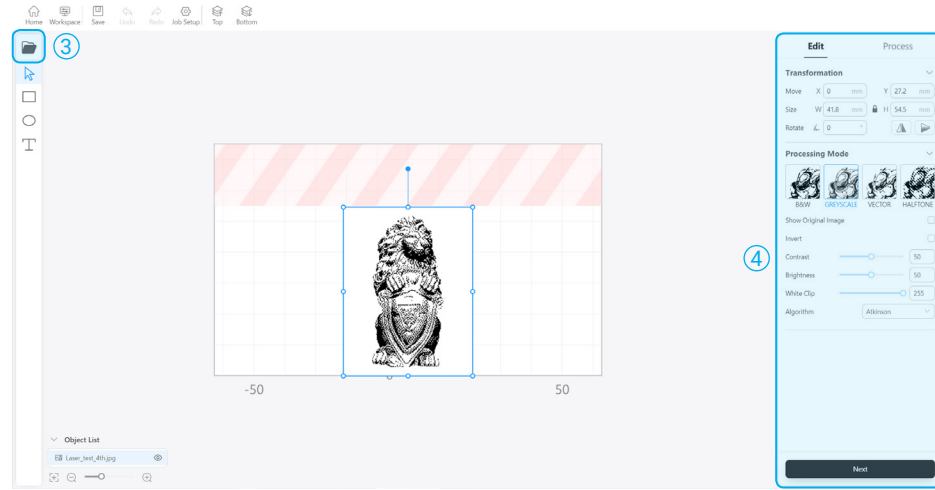
- ① Lancez le Snapmaker Luban. Dans la fenêtre Accueil, pointez le curseur le Générateur de code G à Laser dans le volet Prise en Main et cliquez sur **4 axes**.



- ② Dans la fenêtre contextuelle de Configuration du Travail, saisissez la longueur et le diamètre de votre matériau et cliquez sur **Confirmer**.

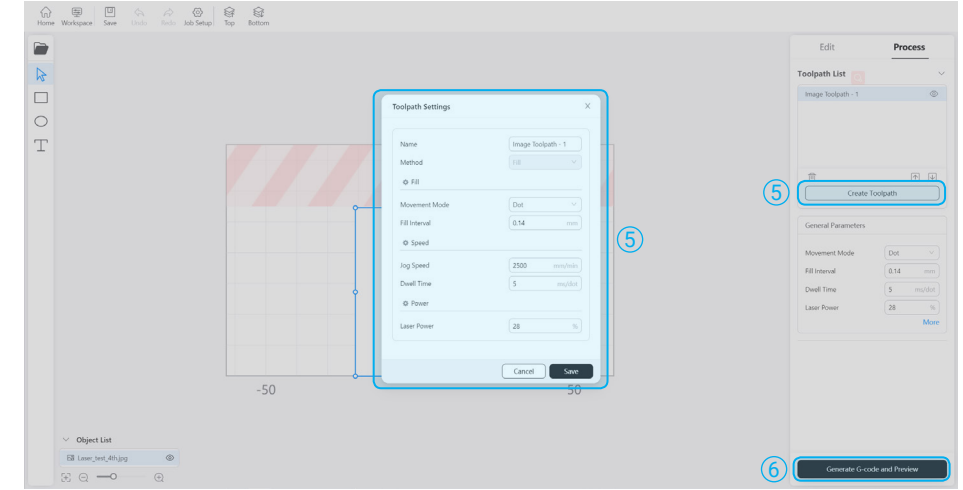


- ③ Dans la barre d'outils à gauche, cliquez pour importer un objet à partir de votre ordinateur local.
- ④ Cliquez pour sélectionner l'objet sur la toile, modifiez l'objet en fonction de vos besoins, puis cliquez sur **Suivant**.



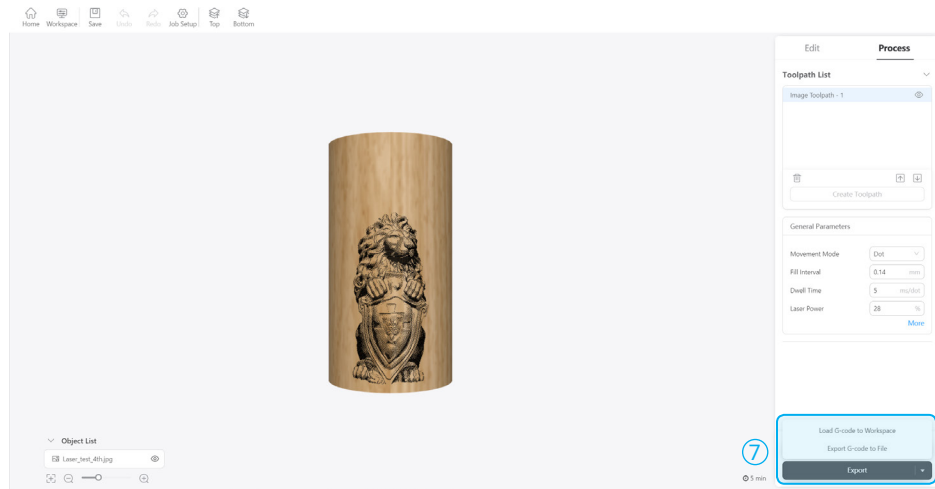
- ⑤ Cliquez pour sélectionner l'objet sur la toile, puis cliquez sur **Créer un Parcours d'outil** dans le panneau Processus.
- Dans la fenêtre contextuelle Paramètres du Parcours d'outil, utilisez les configurations par défaut et cliquez sur **Enregistrer**.

- ⑥ Cliquez sur **Générer un code G et Prévisualiser** pour vérifier le parcours d'outil.



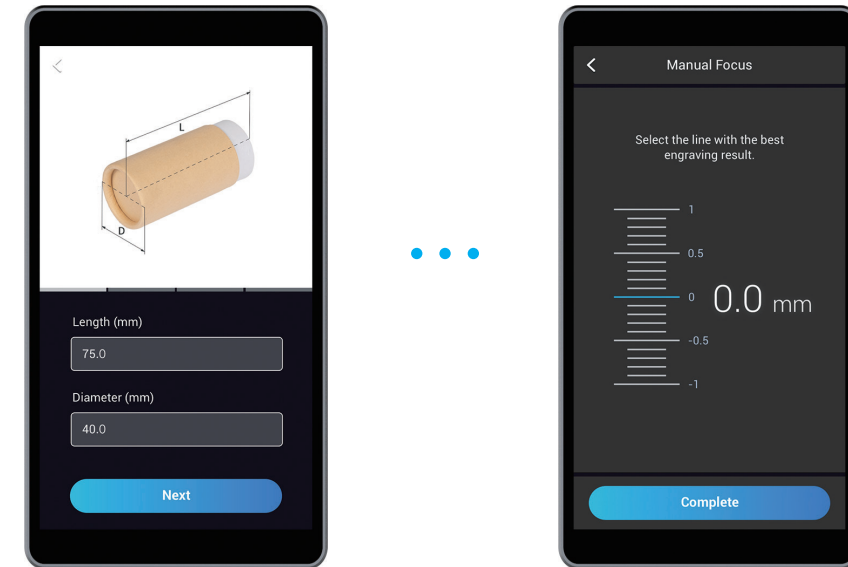
Actuellement en matière de gravure/découpe laser, Luban prend en charge les formats suivants : .svg, .png, .jpg, .jpeg, .bmp et .dxf.

- ⑦ Cliquez sur **Exporter > Exporter le code G vers le Fichier** pour enregistrer le fichier de code G sur votre clé USB.



4.3 Calibrage

Suivez les Consignes de Sécurité pour calibrer manuellement la distance focale. Pour obtenir les instructions relatives à la fixation du matériau, reportez-vous à la section 4.4.4.

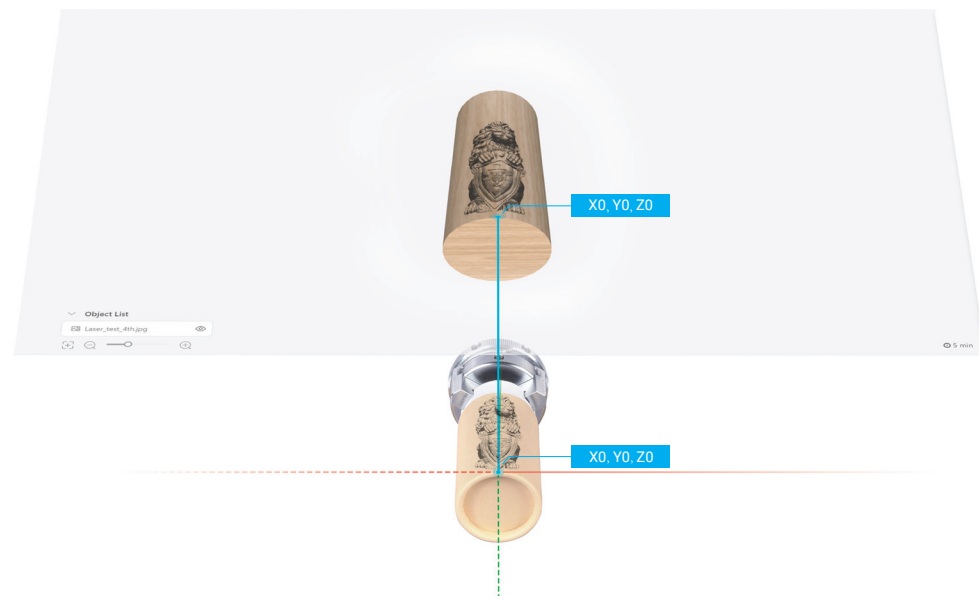


Si votre machine est allumée, vous pouvez également envoyer le fichier de code G dans votre machine via le Wi-Fi. Après cette étape ⑥, cliquez sur **Exporter > Charger le code G dans Espace de Travail > Connecter** Luban à votre machine via le Wi-Fi > **Envoyer à l'appareil via le Wi-Fi** > Recevoir le fichier de code G sur l'Écran Tactile.

4.4 Lancer la Gravure et la Découpe

Comment ça fonctionne : L'Origine du Travail

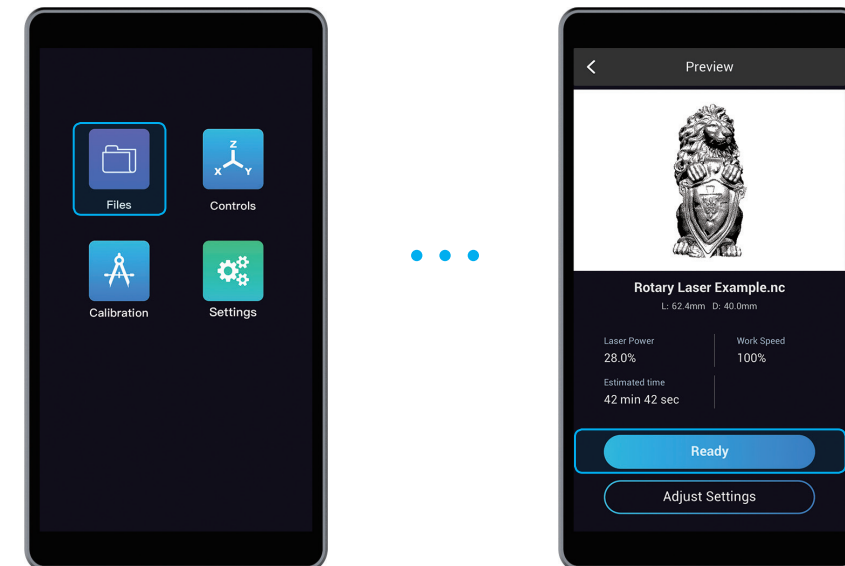
Le réglage de l'origine du travail donne à la machine une idée de la façon de graver ou de découper le matériau. L'origine du travail (X0, Y0, Z0) sur le matériau correspond à l'origine du travail (X0, Y0, Z0) dans Snapmaker Luban.



Comment Définir l'Origine du Travail

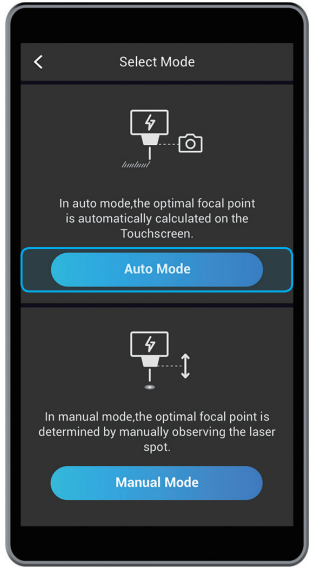
4.4.1 Prévisualiser le Fichier

Connectez la clé USB à l'Unité de Commande. Appuyez sur **Fichiers**, puis sélectionnez le fichier de code G dans la clé **USB**. Prévisualisez le fichier, puis cliquez sur **Prêt**.



4.4.2 Sélectionner un Mode

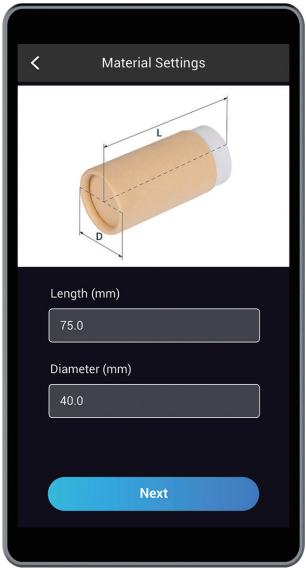
Sélectionnez un mode pour définir l'origine du travail. Le présent guide vous montre comment définir l'origine du travail en **Mode Automatique**.



Pour obtenir des instructions sur le **Mode Manuel**, reportez-vous à notre Manuel d'Utilisation : <https://support.snapmaker.com>.

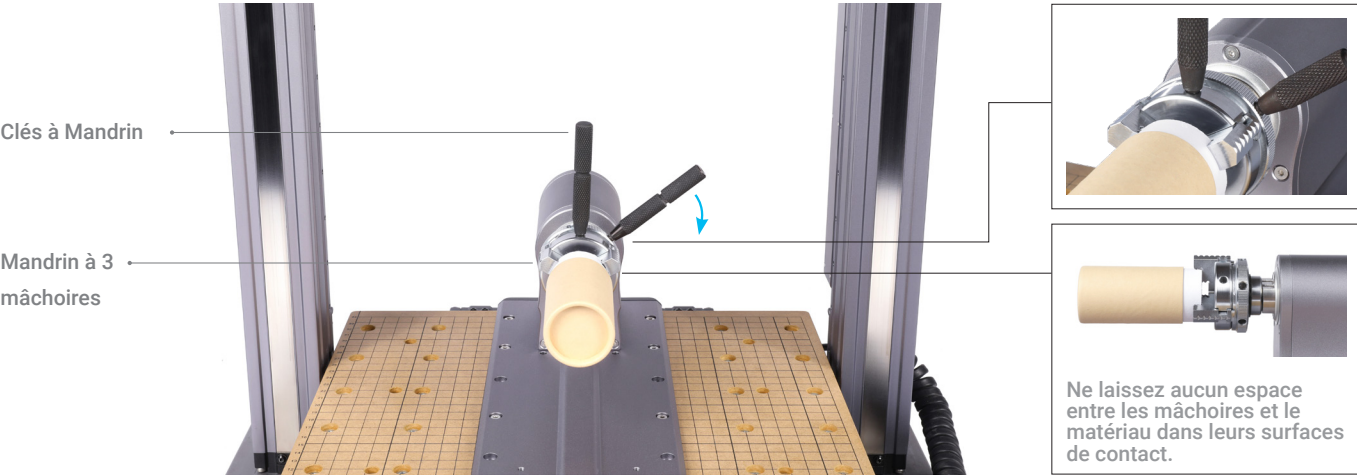
4.4.3 Paramètres du Matériau

Saisissez la longueur et le diamètre du nouveau matériau.



4.4.4 Fixer le matériau

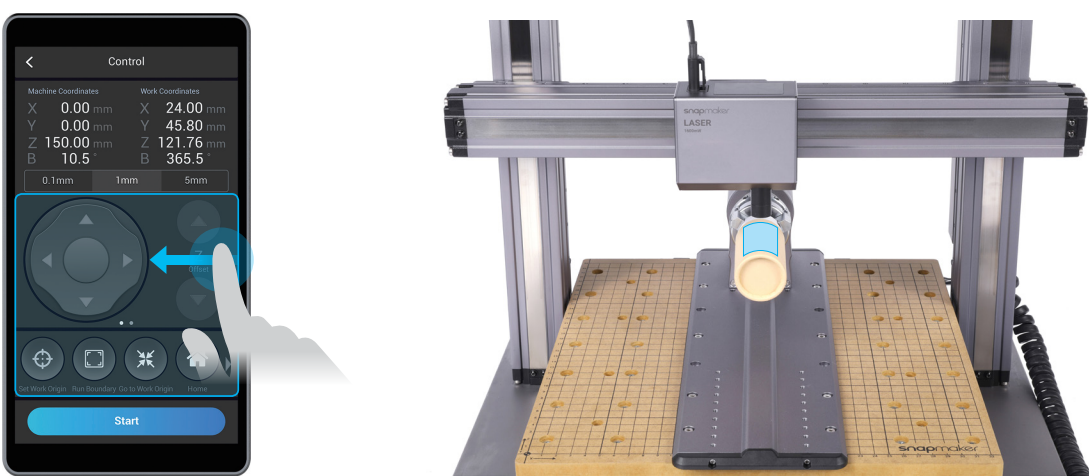
Desserrez le Mandrin à 3 mâchoires en tournant les deux clés à mandrin. Insérez une extrémité du matériau sur les mâchoires à 3 dents, et serrez le Mandrin.



 Faites attention aux mâchoires qui sont des objets tranchants. Utilisez toujours deux clés à mandrin pour desserrer ou serrer les mâchoires.

4.4.5 Définir l'Origine du Travail

Assurez-vous d'avoir porté des Lunettes de Sécurité Laser. Utilisez les **Décalages X, Y et B** pour **Définir l'Origine du Travail**. Appuyez sur **Limite d'Exécution** pour vérifier l'espace de travail.



 Si l'ombre laser bute sur la machine, arrêtez immédiatement la machine ou appuyez sur le Bouton d'Arrêt d'Urgence .

4.4.6 Vérifier Avant la Gravure et la Découpe

Vérifiez le respect des étapes suivantes avant de lancer la gravure et la découpe :

Fixez le matériau	Portez des Lunettes de Sécurité Laser	Portez le masque fourni
		
		

Vous pouvez déjà effectuer une gravure. Appuyez sur **Démarrer** sur l’Écran Tactile.

4.5 Retirer le Travail Fini

Retirez le travail fini en tournant les deux clés à mandrin.





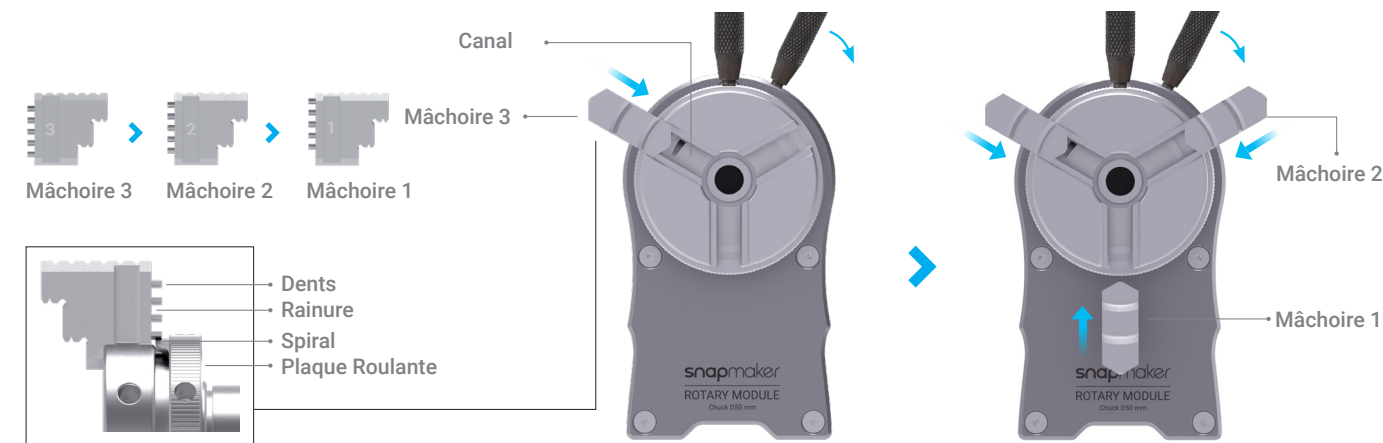
Partager

**Vous pouvez partager
votre travail fini dans notre
groupe Facebook ainsi que
dans notre forum !**

Dépannage

Comment Réinstaller les Mâchoires

1. Les mâchoires sont numérotées. Comme le stipule ce guide, elles sont installées dans l'ordre inverse.
2. Faites glisser la Mâchoire 3 dans le canal, et poussez-la vers l'intérieur. Faites tourner le spiral de la plaque roulante dans la rainure située entre les dents.
3. L'une après l'autre, installez la Mâchoire 2 et la Mâchoire 1. Faites glisser toutes les mâchoires dans les canaux, et continuez à tourner les clés à mandrin jusqu'à ce que toutes les mâchoires se referment au centre.



Pour connaître d'autres types d'installation de mâchoires et les différentes possibilités qu'elles offrent, reportez-vous à notre Manuel d'Utilisation : <https://support.snapmaker.com>.

Ressources

Ce guide peut être modifié.

Pour obtenir la dernière version de notre Guide de Démarrage Rapide :

<https://support.snapmaker.com/hc/en-us/categories/360001781913-Snapmaker-2-0>.

Pour obtenir la dernière version de notre Manuel d'Utilisation :

<https://support.snapmaker.com/hc/en-us>.

Pour obtenir des informations générales ou une assistance technique :

support@snapmaker.com.

Pour toute demande de renseignements sur les ventes :

sales@snapmaker.com.

Pour l'achat de produits :

<https://shop.snapmaker.com>.

Partagez tout ce que vous voulez dans notre forum :

<https://forum.snapmaker.com>.

Partagez tout ce que vous voulez via les canaux suivants :



🔍 Snapmaker