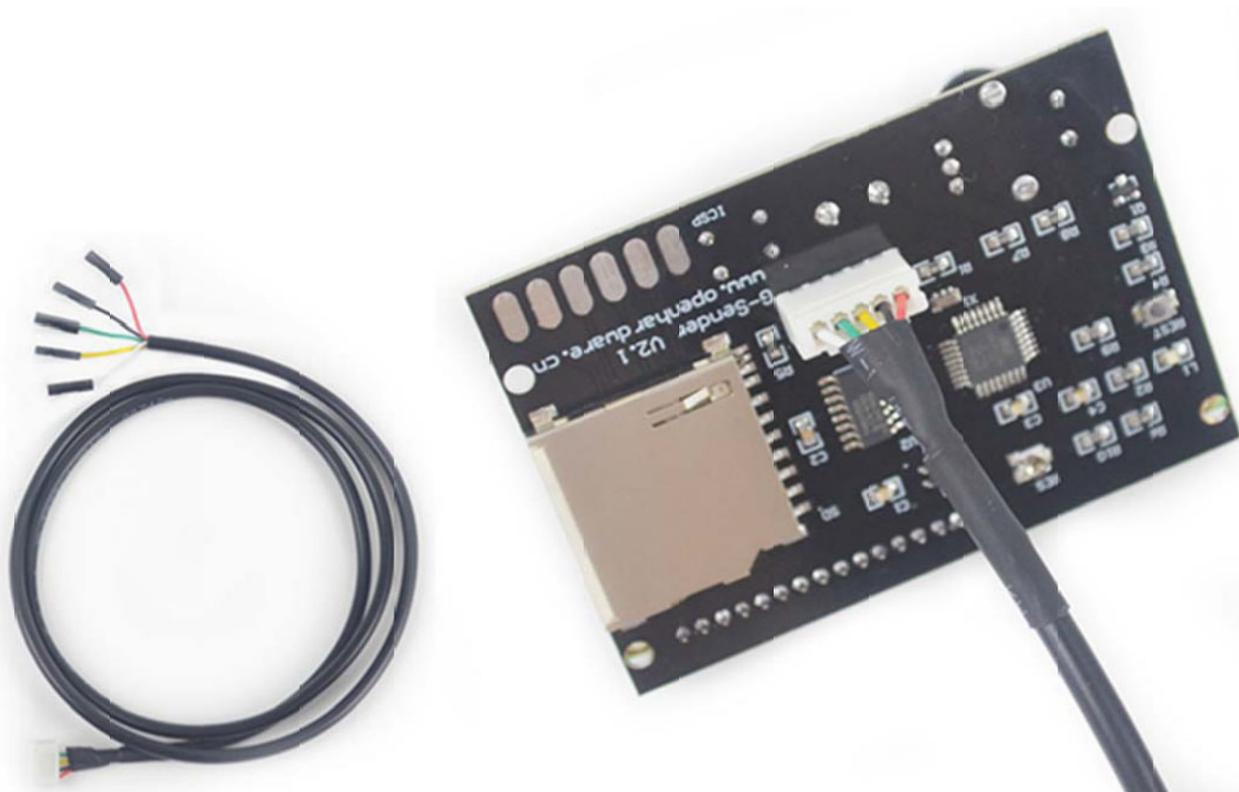


# G-Sender 離線雕刻顯示幕使用手冊V2

## 1.接線

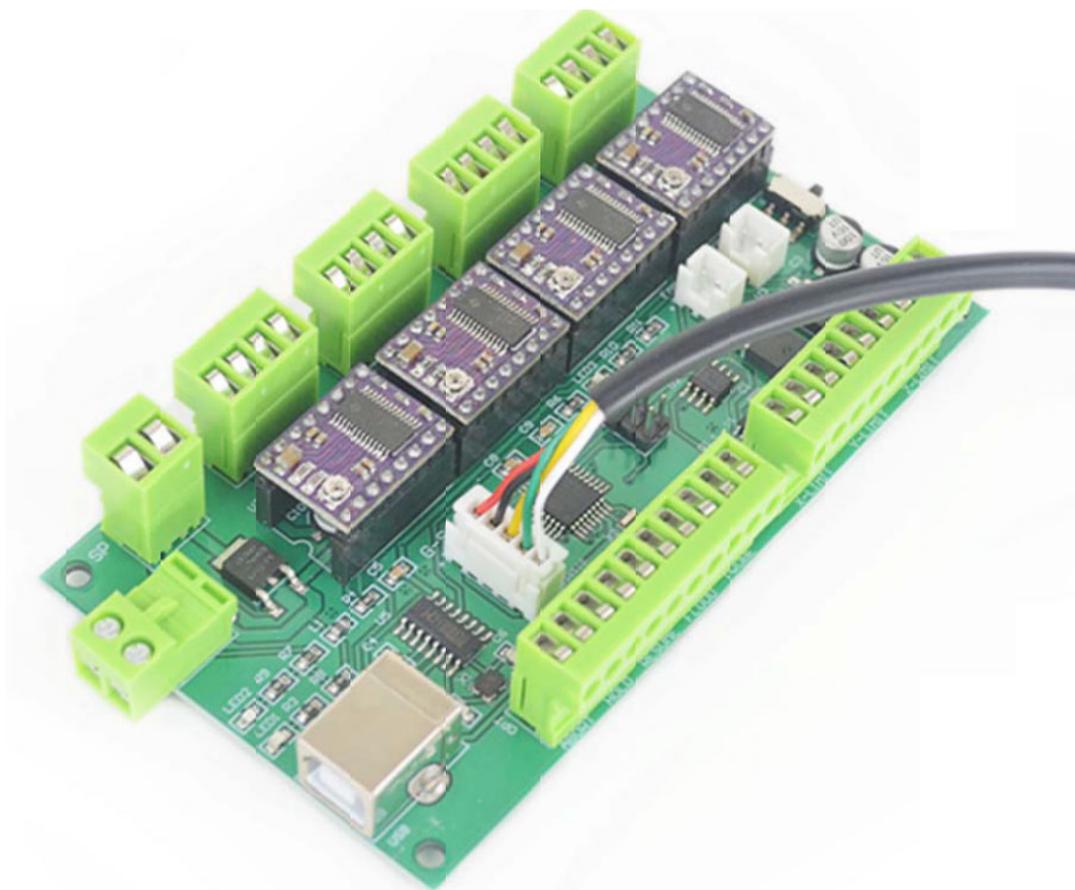
G-Sender 顯示幕是一根 5P 的信號線。信號線一端插到顯示幕背面：如圖

红线:5V  
黑线:GND  
绿线:串口-RX  
黄线:串口-TX  
白线:abort(stop)

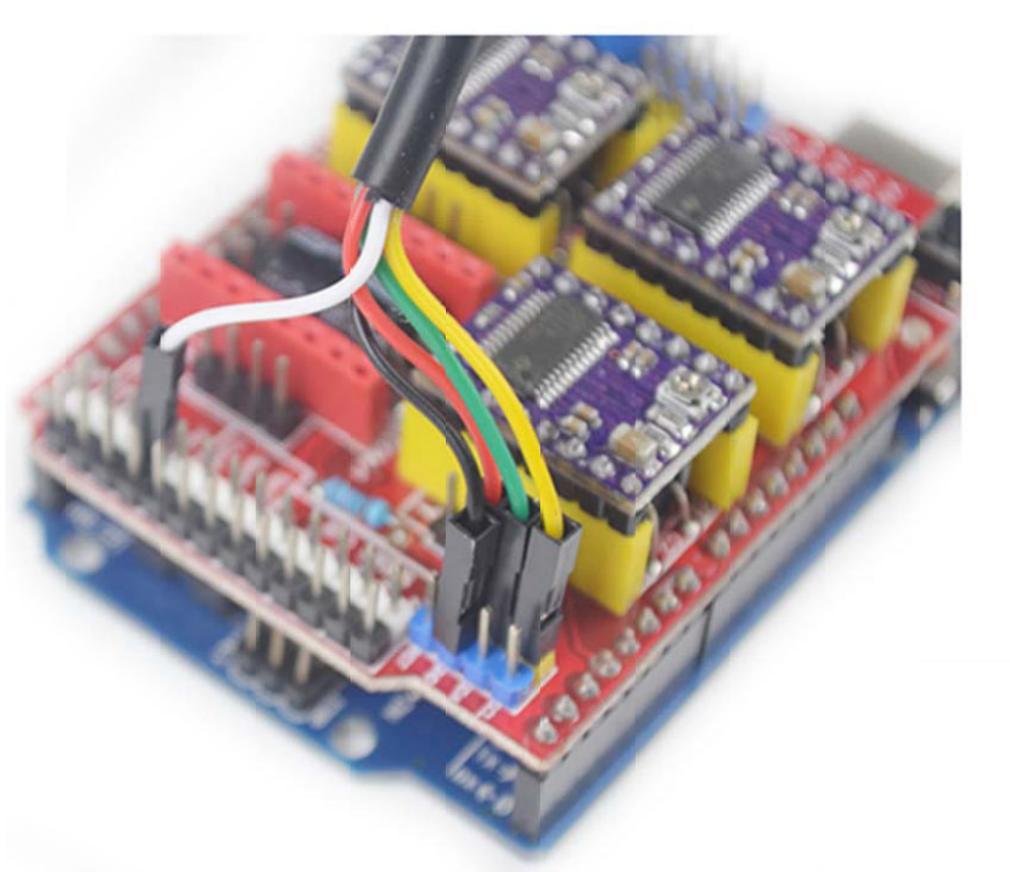


另外一端插到主機板對應介面上。

LEKN-C1 主機板，接到 G-Sender 介面。如圖：



市面上買的 CNC Shield V3 介面板。紅線接 5V，黑線接 GND，黃線接板子RX，綠線接板子TX，白線接 Abort/Stop 如圖：



## 2.使用說明

G-Sender 離線控制器，通過一個編碼旋鈕來控制功能表。

**注：離線控制器和USB 線控制無法同時使用，必須拔掉主機板 USB 線纜；然後主機板斷電，再重新上電**

旋鈕旋轉：控制顯示幕功能表上下移

動旋鈕按下：確定

### 【雕刻加工操作流程】

步驟 1：機器安裝好材料和刀具，機器手動對好刀

步驟 2：Control-> Zero Pos（加工座標歸零）

步驟 3：CNC From SD->選擇需要雕刻的檔，按下旋鈕，開始雕刻

## 【附】.選單詳解

### 【1】資訊介面

X Y Z 三軸座標位置，P 雕刻進度（顯示幕不操作 10 秒後自動返回資訊介面）



### 【2】主選單

Main（返回信息界面）

Control 控制功能表（發送命令 雕刻機）  
控

Setting 設定選單（G-Sender 模組的參數設置）

CNC From SD 雕刻功能表 (顯示 SD 卡中檔)



【3】二級功能

表控制功表

Back : 返回上級選單

Auto Home : homing 歸零 (等效於 \$H 命令, 需要 GRBL 開啟 homing 能)

Unlock GRBL : 解鎖 GRBL

Move Axis : 控制各軸運動

Zero Pos : 工座標置零 (等效於 G92 X0 Y0 Z0 命令)

Spindle Speed : 控制主軸轉速

Set Origin : 預設加工原點 (等效於 G28.1 命令)

Go to Origin : 運動到預設原點 (等效於 G28 命令)

Grbl Mode : 設置 GRBL 模式 (Spindle 主軸模式, Laser 雷射模式)





設置選單

Back : 返回上級選單

Baud Rate : G-Sender 顯示幕通信串列傳輸速率設置 (支援 : 9600/19200/38400/57600/115200) Buzzer : G-Sender 顯示幕按鍵音設置 (預設打開, 可關閉)

Menu Memory : G-Sender 顯示幕選單記憶設置 (預設關閉 可設置返回選單記憶)





SD 卡檔選單Back：返回上級選單

下面會顯示SD 卡中的檔（檔案名不要有中文，資料夾中檔不會顯示出來）

