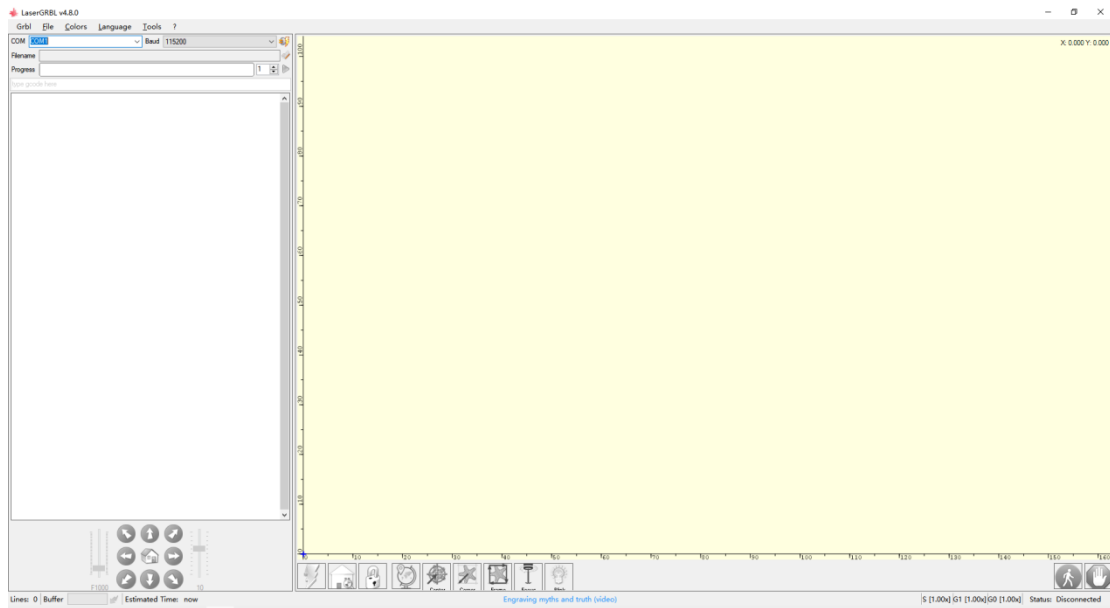


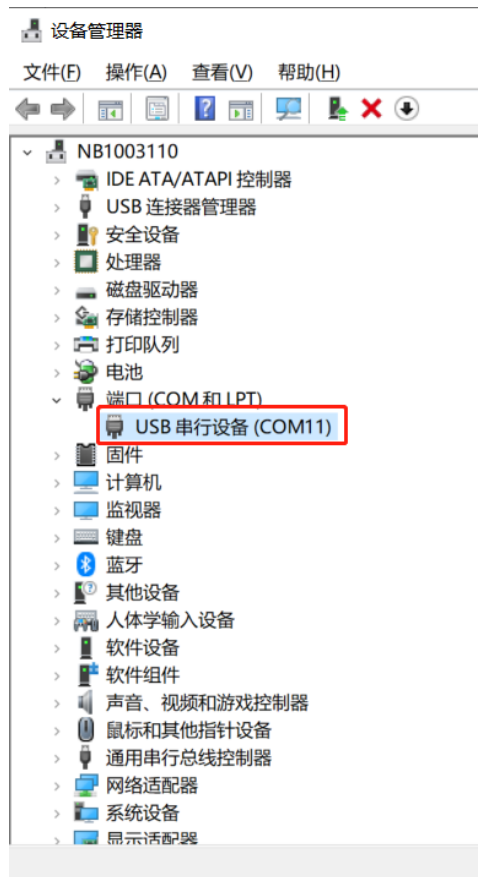
1. 访问 <https://lasergrbl.com/download/> 下载合适版本的 LaserGRBL 软件。
2. 安装成功后，双击打开 LaserGRBL 软件。



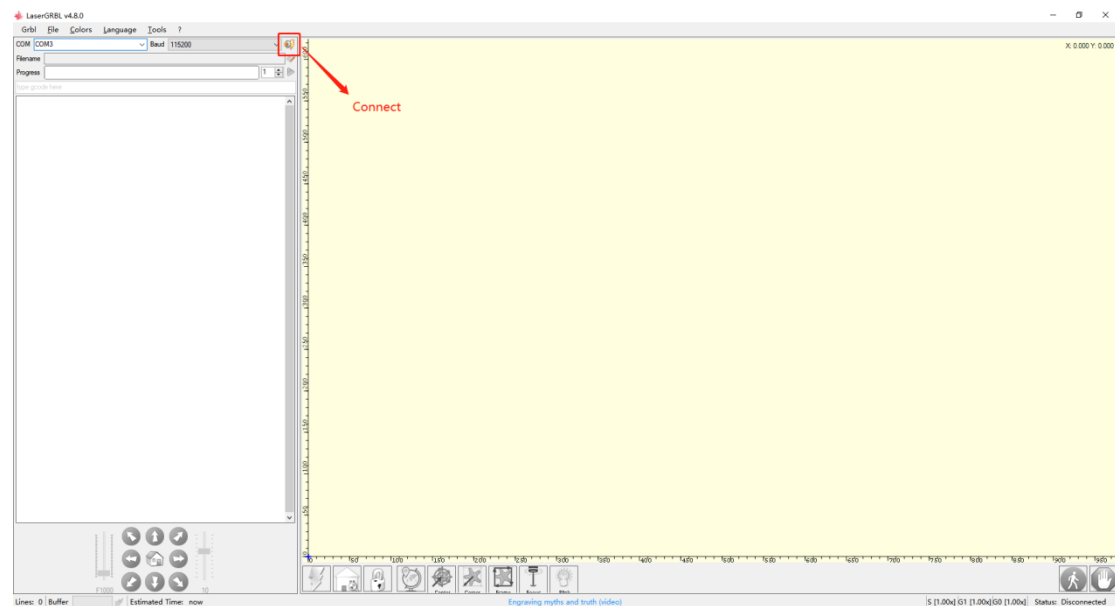
3. 给机器上电，打开电源开关，等待机器初始化完成后使用 Type-C 数据线连接电脑与机器。选择对应的 COM 口\*。

**\*如何确认雕刻机对应的 COM 口？**

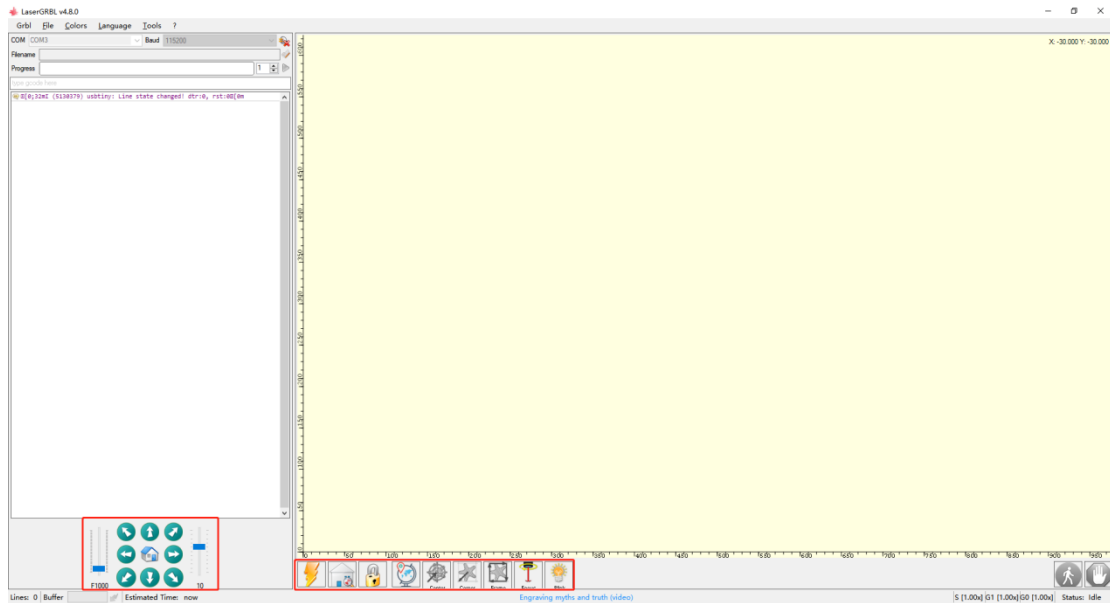
一般情况下，软件会自动识别雕刻机对应的 COM 口，如果有多个串口设备同时连接计算机，则需要在 Windows 系统的设备管理器中查找雕刻机对应的 COM 口。



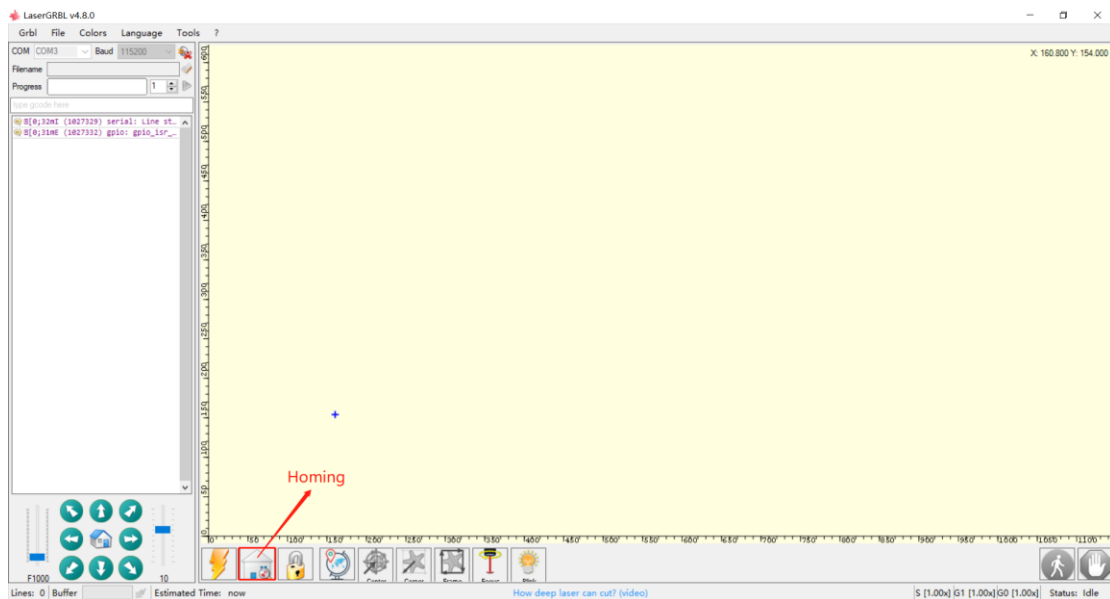
4. 确保 Baud 为 115200，点击 Connect。



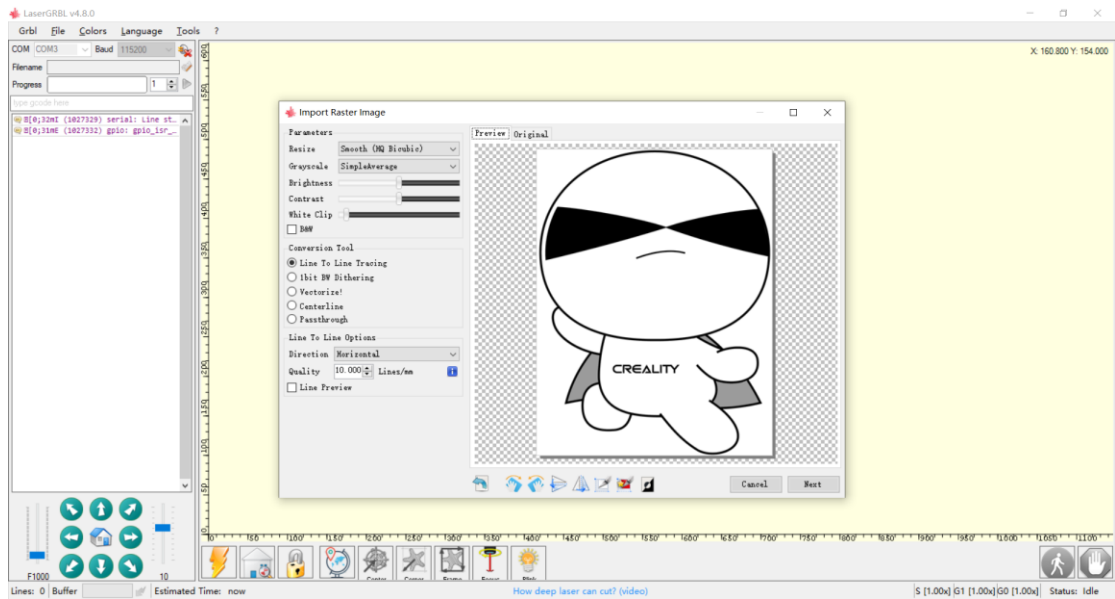
连接成功后部分图标会变亮：



5.点击“Homing”使激光模组回到原点。

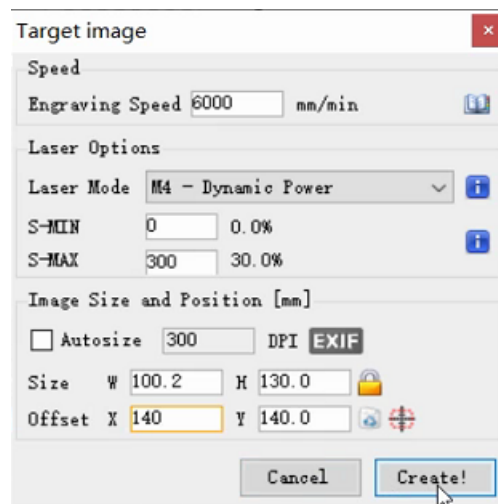


6.点击“File-Append File”导入雕刻图片(切割一般导入.svg 格式)，设置图片效果，建议将 Quality 设置为 10Lines/mm，然后点击“Next”。

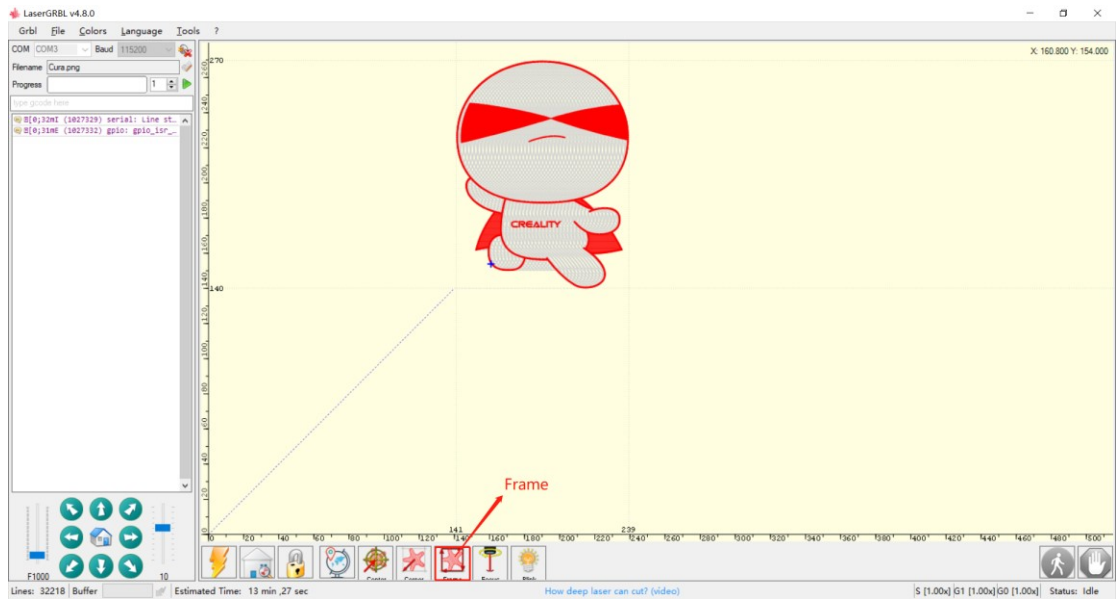


7.设置 Laser Mode 为 M4，并设置合适的功率%、速度、次数、图片尺寸、位置等，点击 Create!.

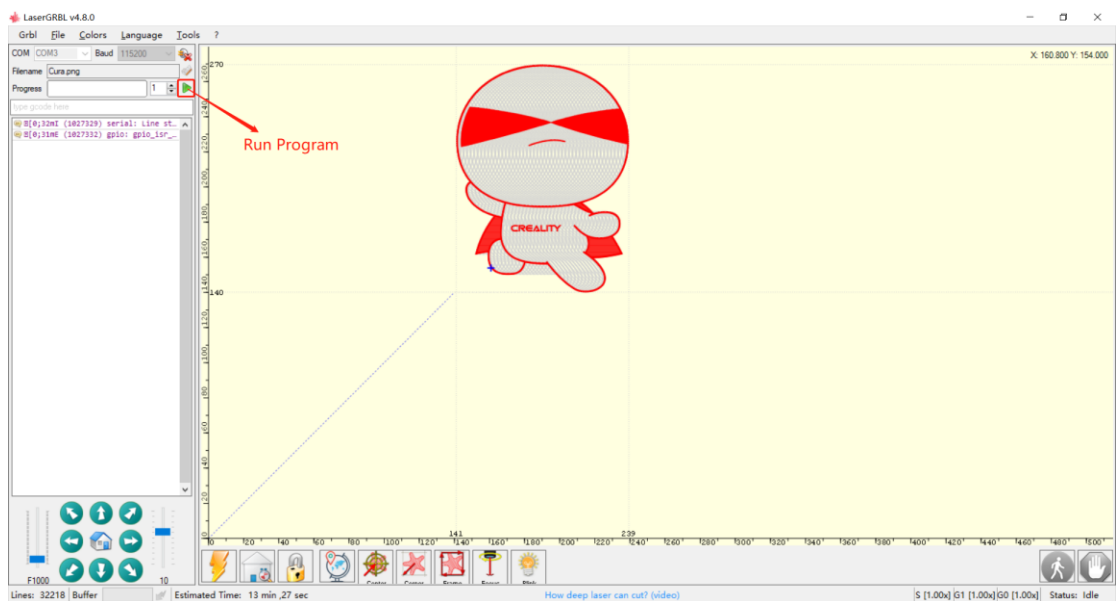
备注：功率%越大，或速度越慢，雕刻效果越深；功率%越小，或速度越快，雕刻效果越浅。功率%一般调节 S-MAX 即可，请输入功率百分比的十倍数。例如：设置 30%的功率，应输入 300，而不是 30。不同材料的推荐参数参考随机资料。



8.点击 Frame 进入预览模式，此时激光模组会发出弱光，并围绕所加工图片的最大 X、Y 边缘运动，此时可以调整材料至合适位置。



9.最后点击“Run Program”开始雕刻。



10.更多详细的软件使用教程请参考 <https://lasergrbl.com/usage/>

备注：

通过 LaserGRBL 软件生成的 gcode 文件不含边框预览信息，这会导致无法定位雕刻位置，因此使用该软件时不建议使用 TF 卡离线雕刻。离线雕刻请参考 LightBurn 用户指南。