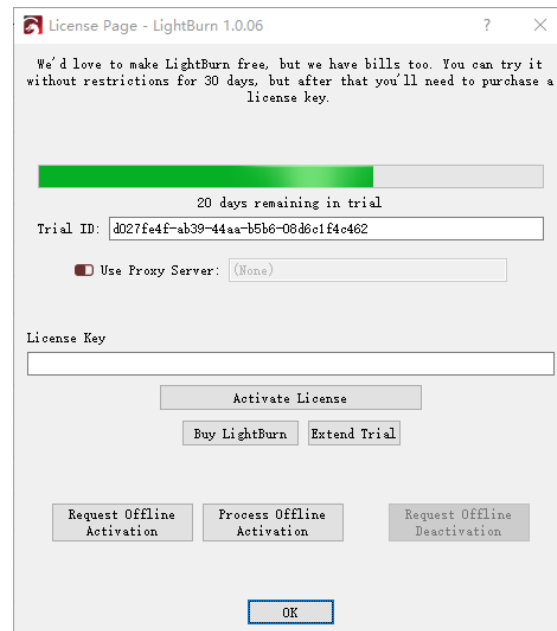


1. 访问官网 <https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy> 下载合适版本的 LightBurn 软件。

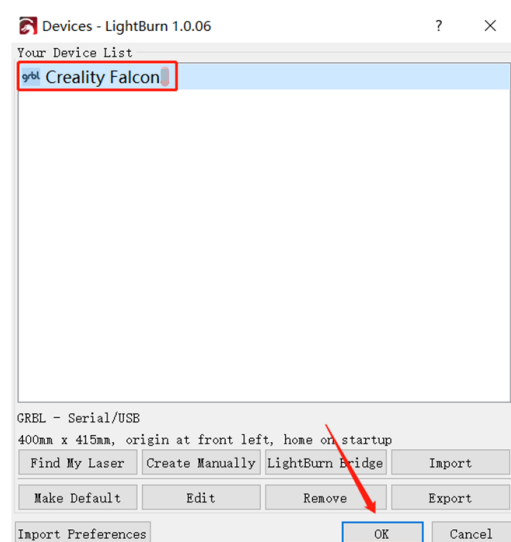
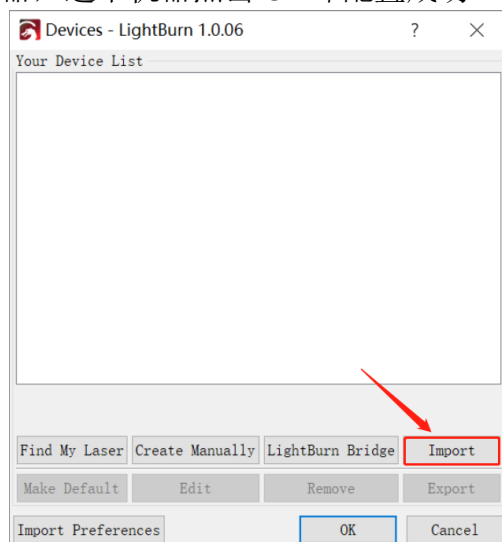
备注：该软件免费试用期为 1 个月，购买序列号详情请访问

<https://lightburnsoftware.com/collections/frontpage/products/lightburn-gcode>

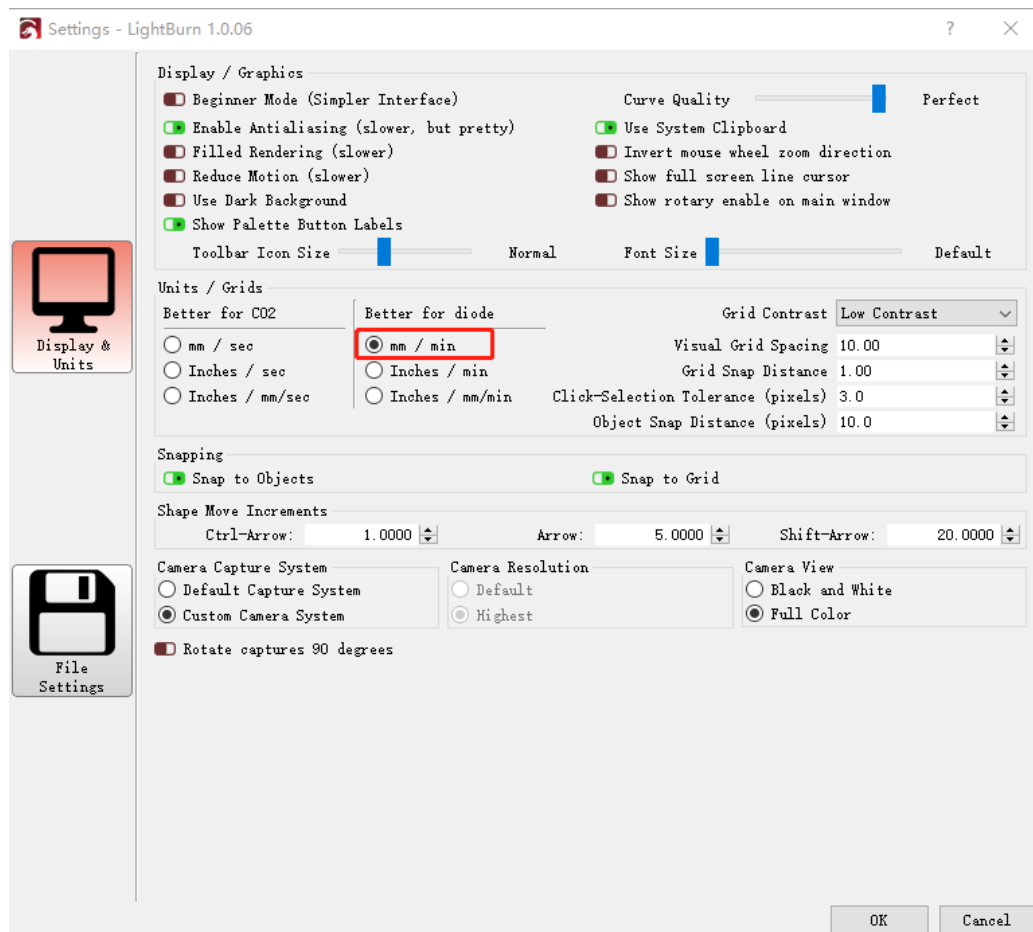
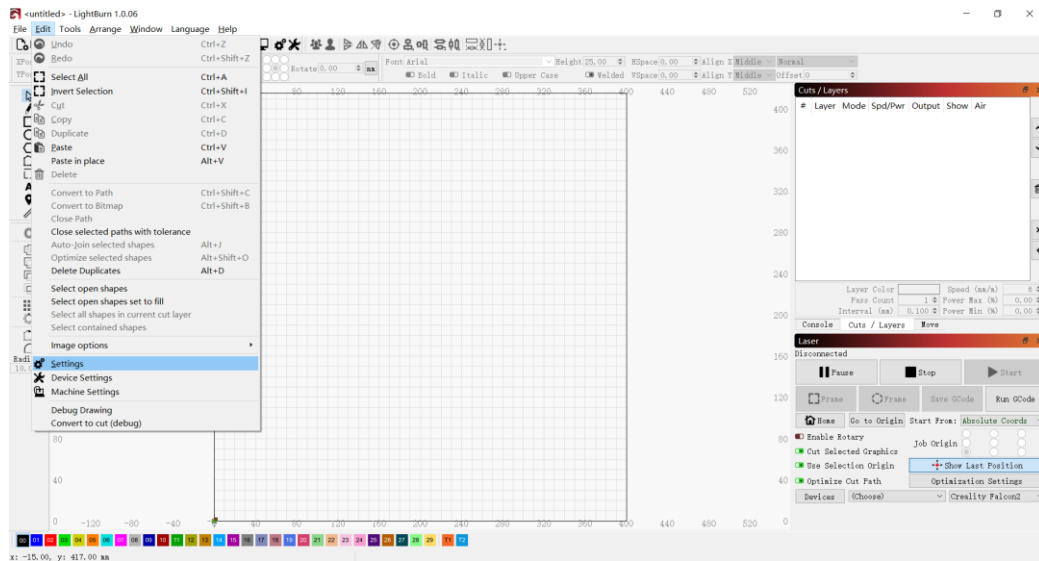
2. 安装成功后，双击打开 LightBurn 软件，点击“OK”关闭许可证窗口。



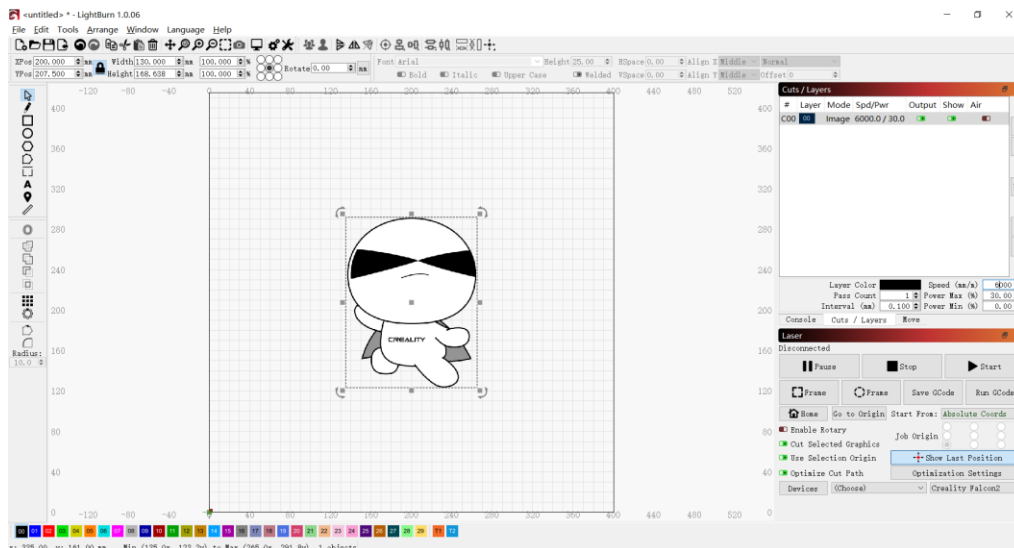
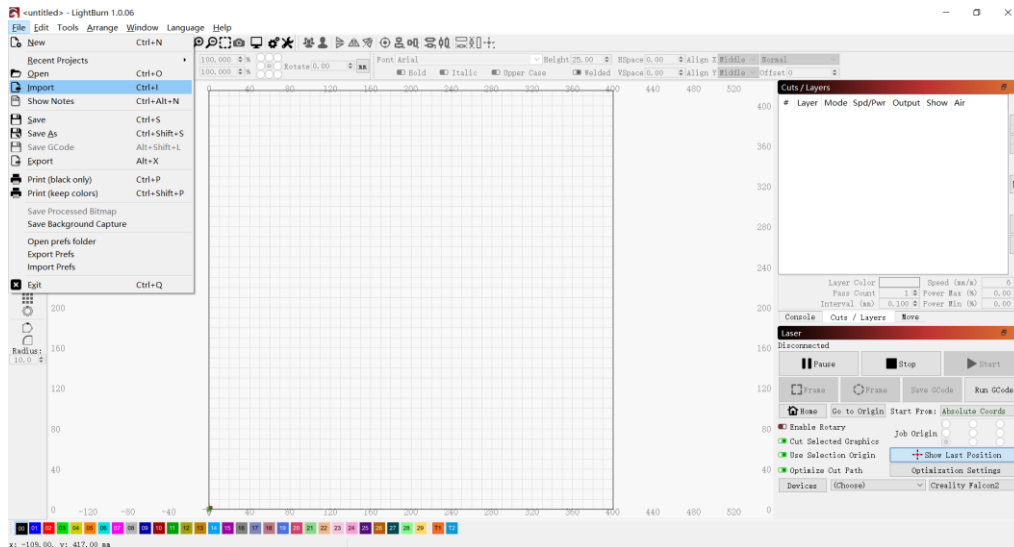
3. 点击“Import”导入 TF 卡中的.lbdev 配置文件，导入后在设备列表中即有对应机器，选中机器点击 OK 即配置成功。



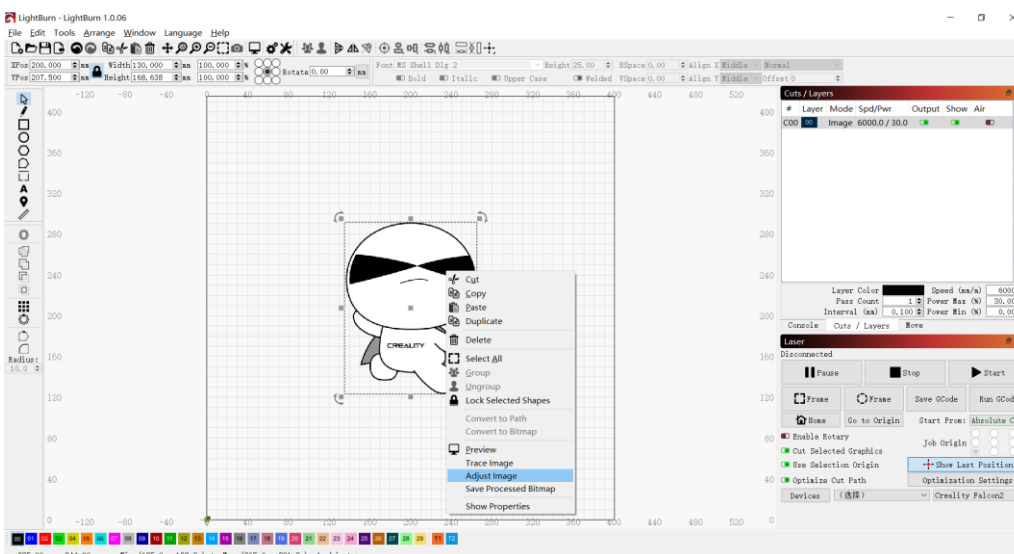
4. 点击“Edit-Settings”，选择“mm/min”，点击 OK。

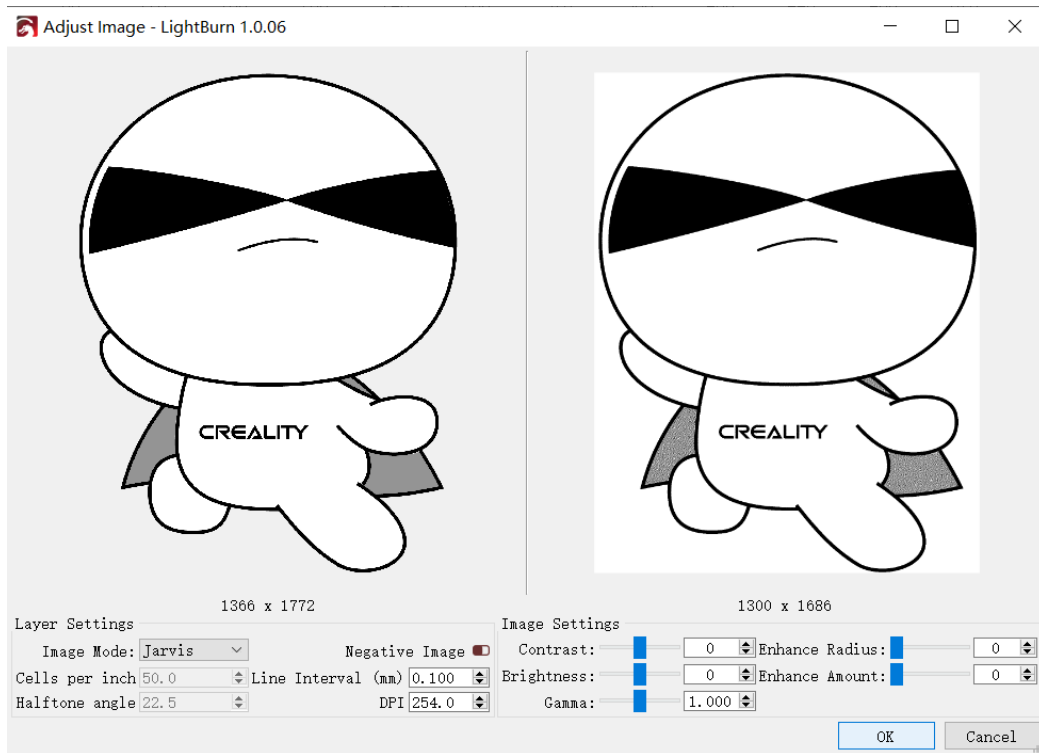


5. 点击“File-Import”导入图片，然后设置图片的位置、尺寸以及旋转角度。
提示：如要切割，一般导入.dxf 或.svg 格式，并在 Cuts/Layers 窗口中将 Mode 设置为 Line。

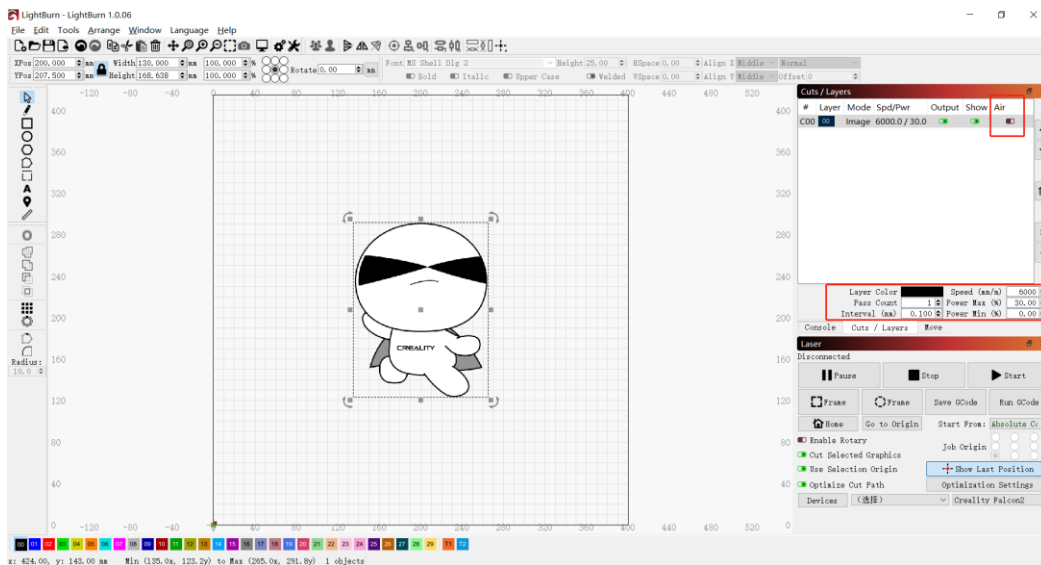


6. 右键单击图像，选择“Adjust Image”设置图像效果，然后点击 OK。





7. 设置合适的功率%、速度以及次数，以及设置是否开启“Air”。

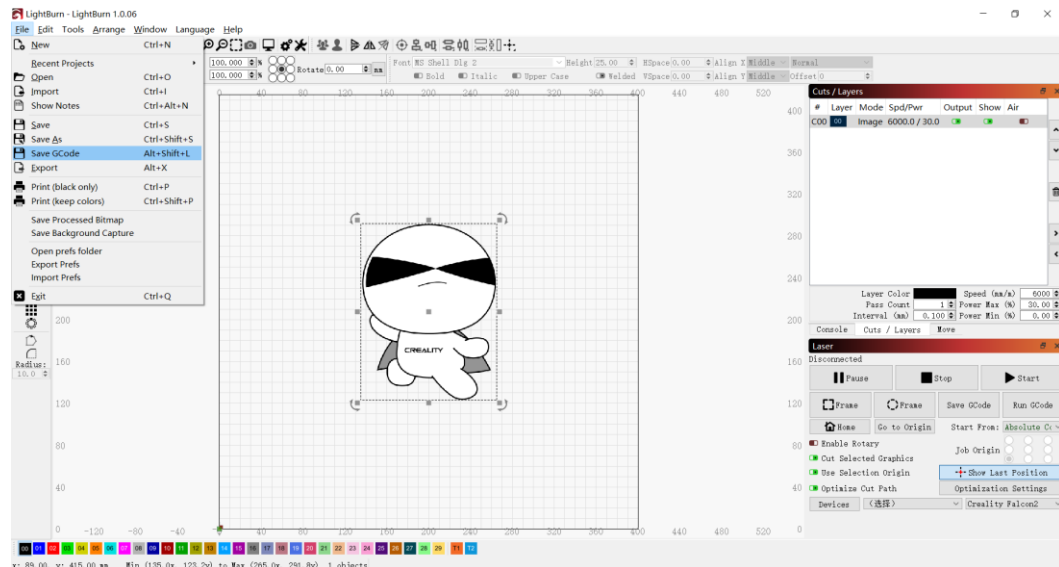


备注：

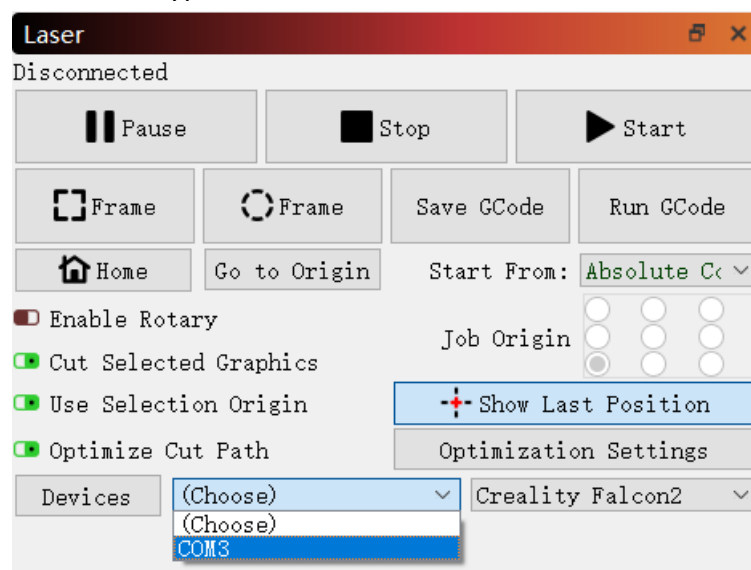
1. 功率%越大，或速度越慢，雕刻效果越深；功率%越小，或速度越快，雕刻效果越浅。功率%一般调节 Power Max 即可。不同材质的推荐参数请参考随机资料。
2. 雕刻请禁用 Air，切割请启用 Air。

8. 最后点击“File-Save GCode”将雕刻文件保存至 TF 卡的根目录中,按照快速使用指南操作即可开始雕刻。

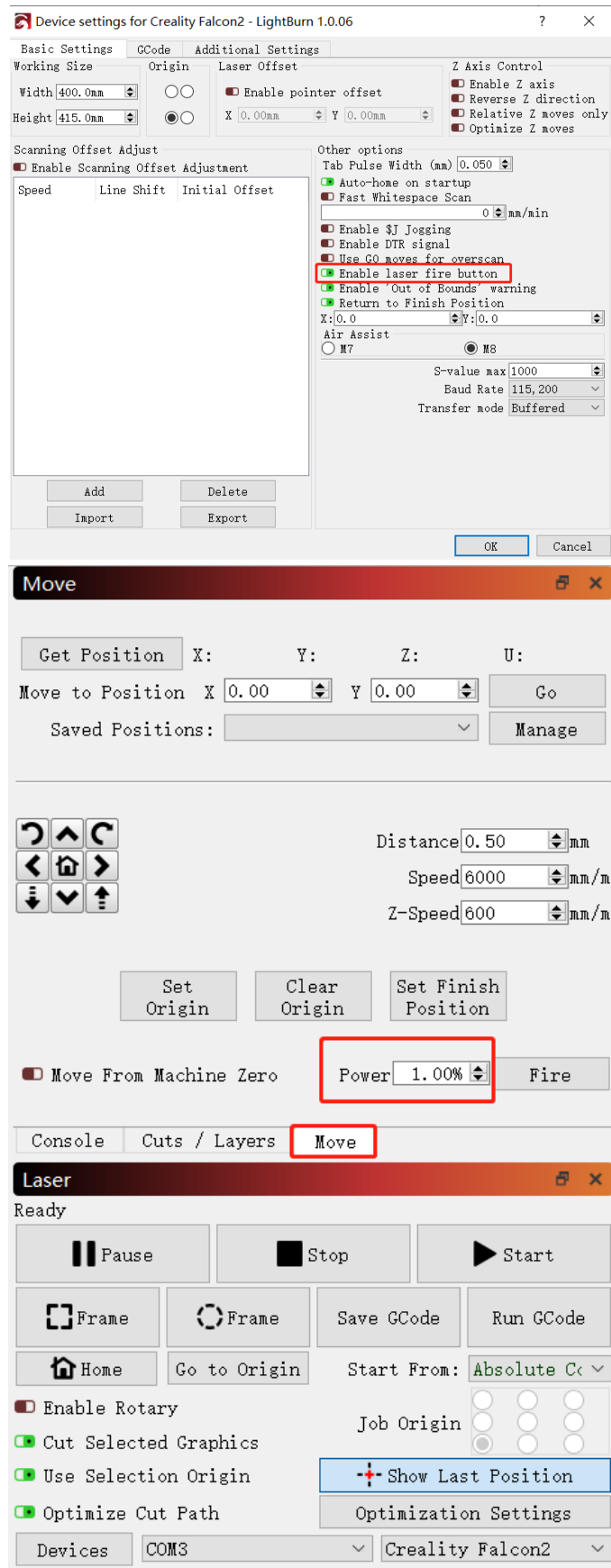
备注: 请确保雕刻文件格式为.gcode, 如果为其它格式, 请手动修改后缀为 gcode。



9. 此外,您也可以通过 Type-C 数据线实时连接雕刻机,注意选择对应的端口号。



备注: 按着 Shift 再点击“Frame”可进行边框预览, 在 Move 选项卡中可设置预览时的功率大小 (需要在“Edit-Device Settings”勾选“Enable laser fire button”, 并重启软件)。



更多详细的软件使用教程请参考 <https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/>

其它

- 1.如果发现切割时线条不能闭合，可根据缺口大小设置过切参数。

