

Laser-Software LightBurn



Grafikdateien importieren.
Vektor: DXF, SVG, PDF, AI
Bitmap: JPEG, PNG, u.a.

Simulation und Zeitbedarf des Laserauftrags

Objekt-gruppierung auflösen

Doppelklick öffnet Dialog Schnittparameter

Objekte skalieren

Selbst gemacht!

Nullpunkt

Unterschiedliche Farben für unterschiedliche Schnittparameter zuweisen

Schnittparameter: Speed 1-400mm/s Stärke 5-50 %

Laserauftrag starten, pausieren, abrechen

Nullpunkt an Zeichnung ausrichten

Über "Datei → Importieren" können vorbereitete Grafikdateien geladen werden. Vektordateien wie DXF (Empfehlung!), SVG, PDF, AI können geschnitten oder flächig graviert werden. Enthaltene Schriften sollten zuvor in Pfade umgewandelt werden. Bitmapdateien (Fotos/Bilder) wie JPEG, PNG können nur zeilenweise graviert werden.

Unterschiedliche Schnittparameter können durch Farben zugewiesen werden. Die besten Werte für Lasergeschwindigkeit und Leistung sind Materialabhängig.

- Schneiden (Line) typischerweise 5-20mm/s bei 50 % Leistung (Maximalwert), Papier schneller.
- Gravieren (Fill) typischerweise 200-400mm/s bei geringerer Leistung (Minimalwert 5 %).

Bei Gravur muss die Liniendichte gewählt werden. Sinnvoll ist 0,15mm.

Alle Parameter bleiben beim Schließen des Programms erhalten. Daher bitte auf ungewöhnliche Einstellungen durch den Vorgänger achten (z.B. mehrere Durchgänge)!

Bei Einstellung "User Origin" entspricht die Position des kleinen grünen Quadrats der am Laser mit der Origin-Taste gesetzten Position. Die Zeichnung wird relativ dazu gelasert.

Im Zweifel kann der Laserauftrag über die Vorschaufunktion vorab simuliert werden.

Über die "Rahmen"-Funktion kann der Bearbeitungsbereich vorab abgefahren werden.

Auf <http://www.lightburnsoftware.com> gibt es ein Handbuch und Anleitungsvideos zur Software.