

# Obtener e instalar LightBurn

Vaya a <https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy> para descargar la última versión de LightBurn e instálela. Si eres un usuario nuevo, tienes una prueba gratuita de 30 días.

**Nota:** Asegúrese de utilizar la versión más reciente de LightBurn.

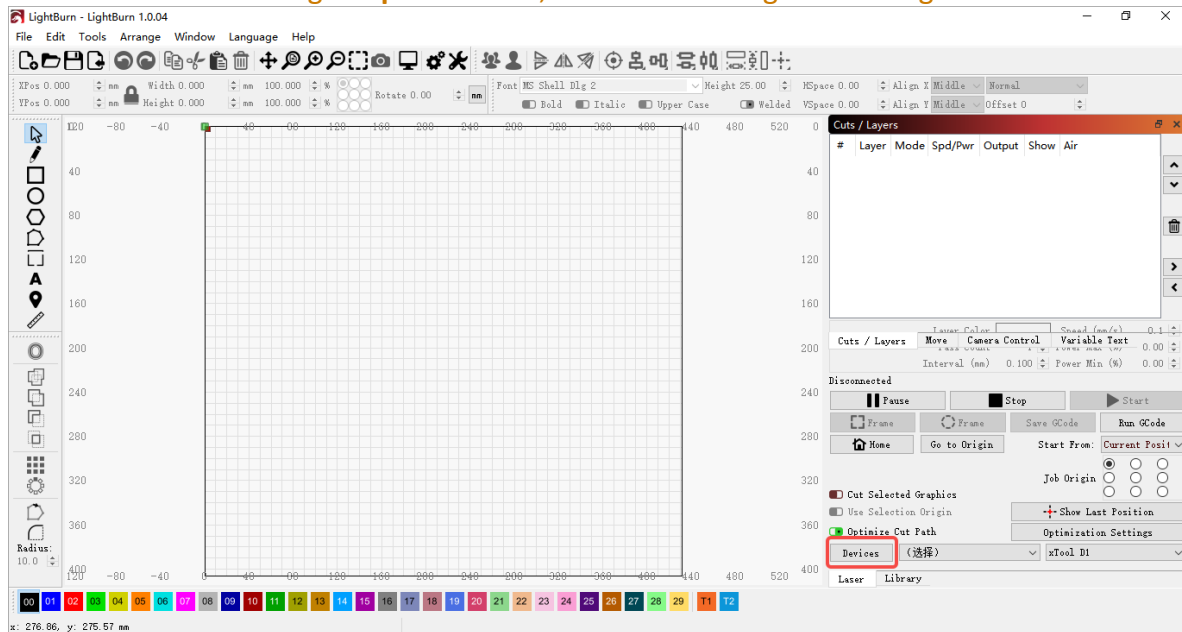
Antes de configurar xTool D1, descargue primero el archivo de configuración:

## [xTool-D1-V2.lbdev](#)

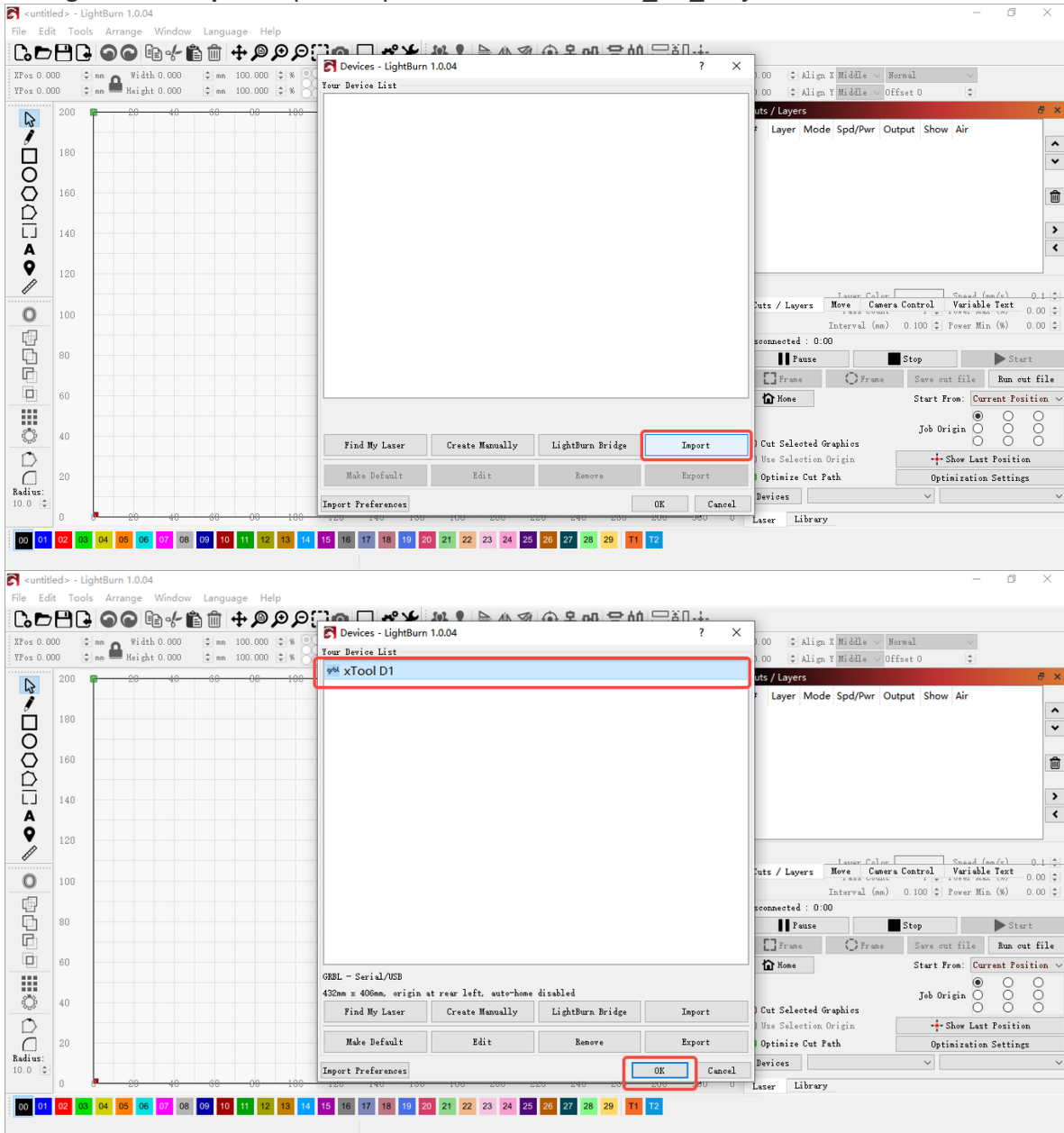
1. Abra LightBurn, haga clic en **Dispositivos** en el **láser**

**Nota:**

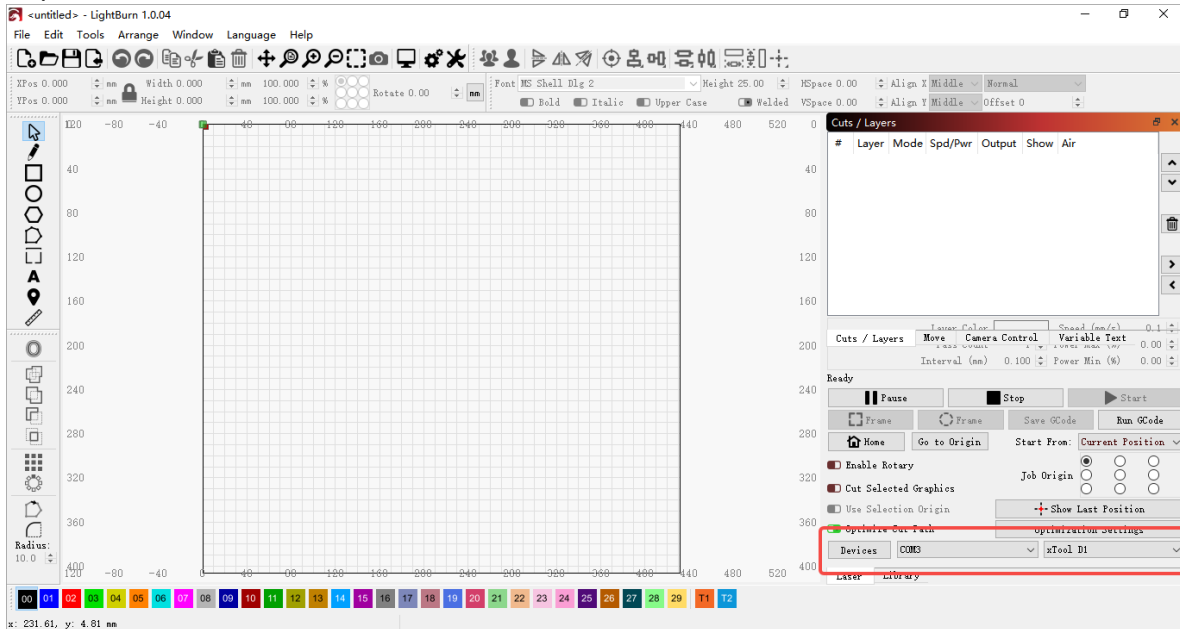
Asegúrese de comenzar a configurar xTool D1 de esta manera en lugar de elegir **Importar Prefs** en el menú. Si elige **Importar Prefs**, se anula la configuración original.



2. Haga clic en **Importar** para importar el archivo `xTool_D1_Prefs`.



3. La siguiente información del dispositivo se muestra después de que el archivo se importa correctamente.



## Guía de operación: procesamiento de planos

1. Coloque un material a grabar en el área de trabajo.

Coloque la barra de ajuste de distancia focal para establecer la altura del cabezal láser.

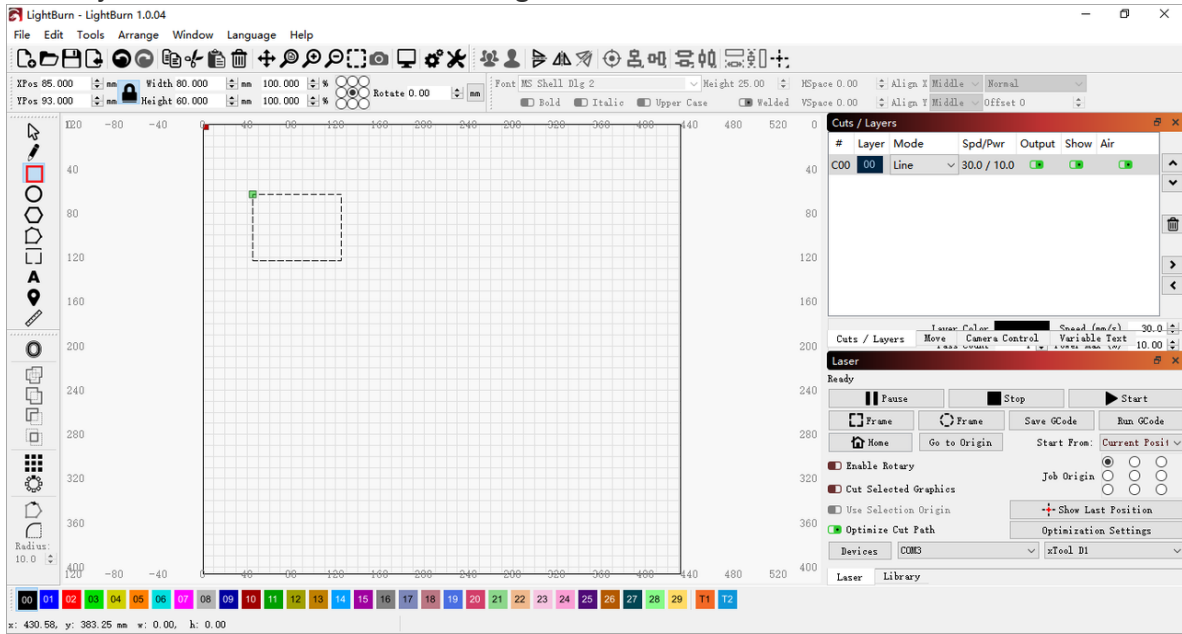
### Nota:

El punto central de los haces de luz en forma de cruz es el punto de partida para el encuadre. Puede mover el cabezal láser para colocar el punto central en la posición

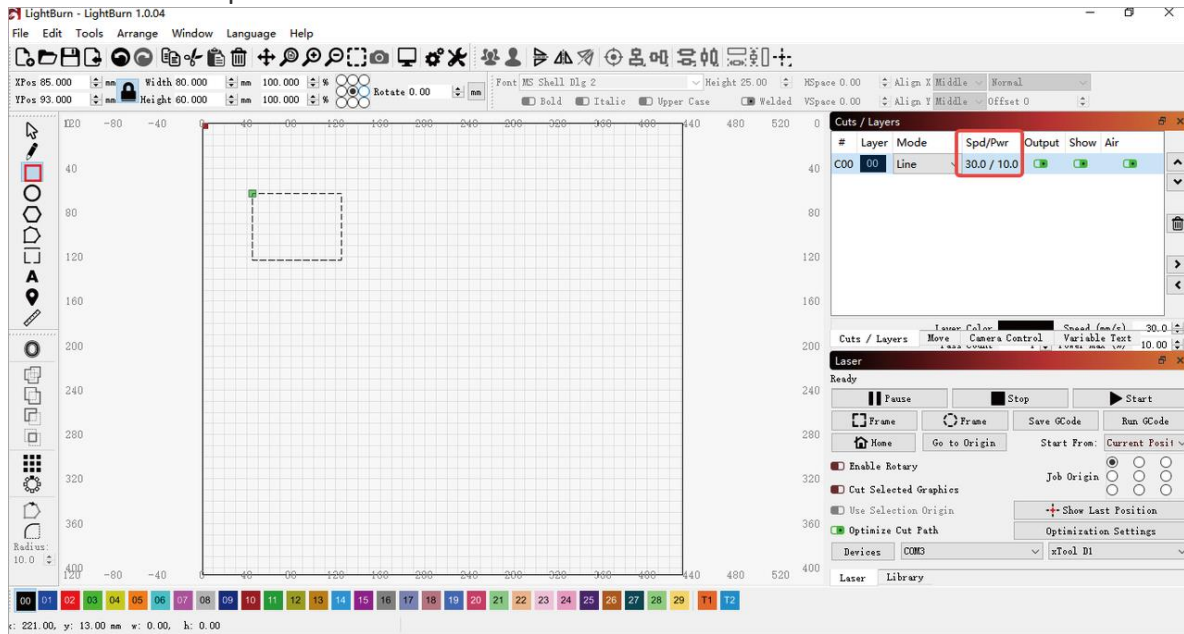
donde desea comenzar a grabar.



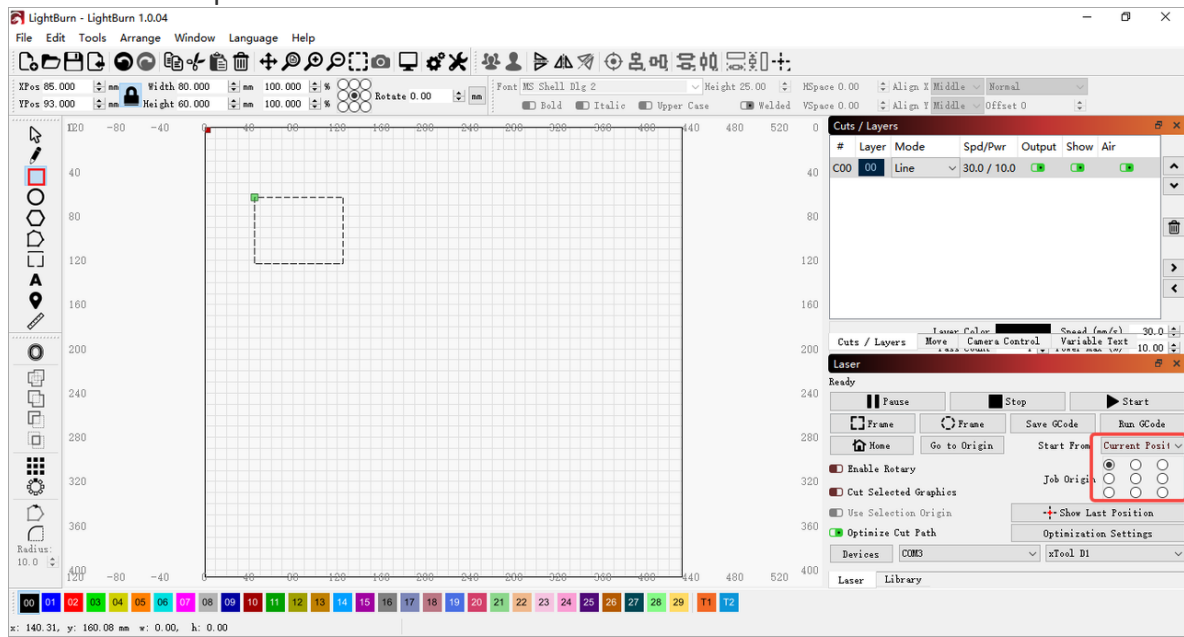
2. Dibuja un cuadrado en el lienzo en LightBurn.



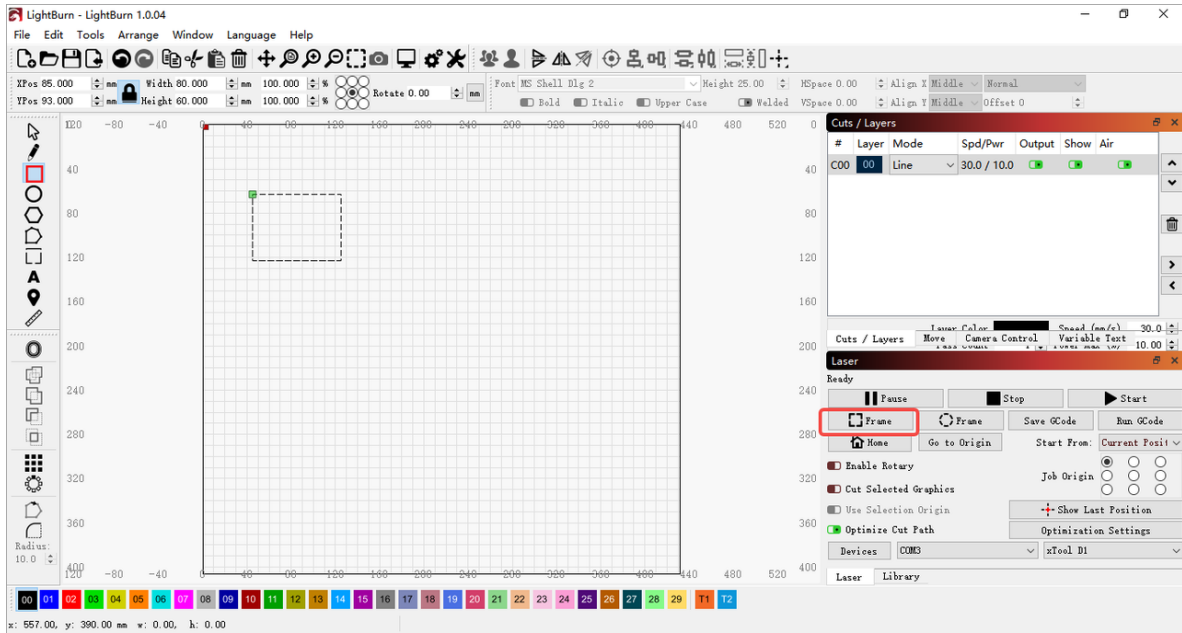
### 3. Establezca los parámetros.



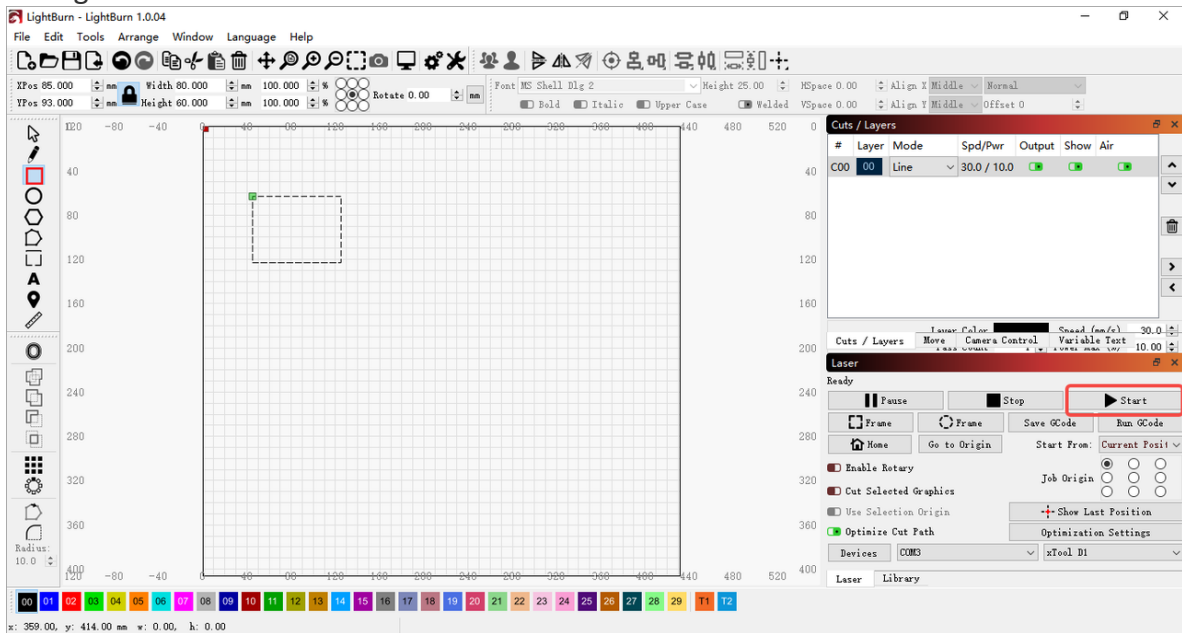
### 4. Establezca la posición inicial.



5. Haga clic en **Marcos** para ver si el patrón se va a grabar en la posición esperada del material.



6. Haga clic en **Inicio**.



## Guía de operación: procesamiento rotativo

### Instale el accesorio giratorio en xTool D1

1. Ajuste los bloques espaciadores cilíndricos a los soportes de xTool D1.

Para utilizar el accesorio giratorio, debe ajustar los bloques espaciadores cilíndricos a los soportes de xTool D1. Utilice los bloques espaciadores cilíndricos suministrados por Xtoolchile. Ajuste los bloques espaciadores cilíndricos de la siguiente manera:

- (1) Retire el anillo de goma de cada soporte.



(2) Ajuste el anillo de goma a cada bloque espaciador cilíndrico.



(3) Ajuste los bloques espaciadores cilíndricos a los soportes de xTool D1.





**Nota:**

**Si un bloque espaciador cilíndrico no es lo suficientemente alto como para grabar un objeto, puede agregar un segundo, y así sucesivamente.**

2. Ajuste la posición del rodillo ajustable en el accesorio giratorio y conéctelo a xTool D1.

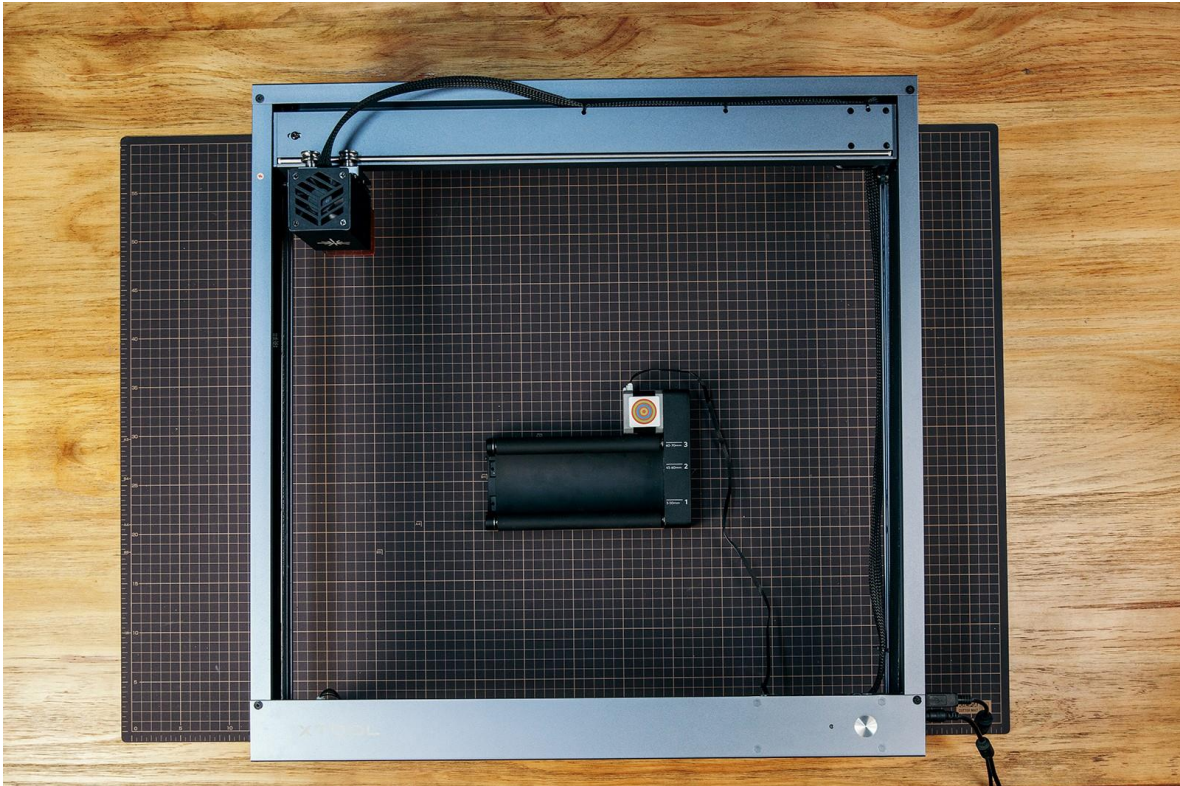
Utilice el grabado de una taza de acero inoxidable como ejemplo.

Para obtener más información sobre cómo ajustar la posición del rodillo ajustable, consulte "Ajuste de la posición del rodillo ajustable".

Conecte el accesorio giratorio a xTool D1, como se muestra en las siguientes figuras.



3. Coloque el accesorio giratorio en el centro del área de trabajo de xTool D1.



**Nota:**

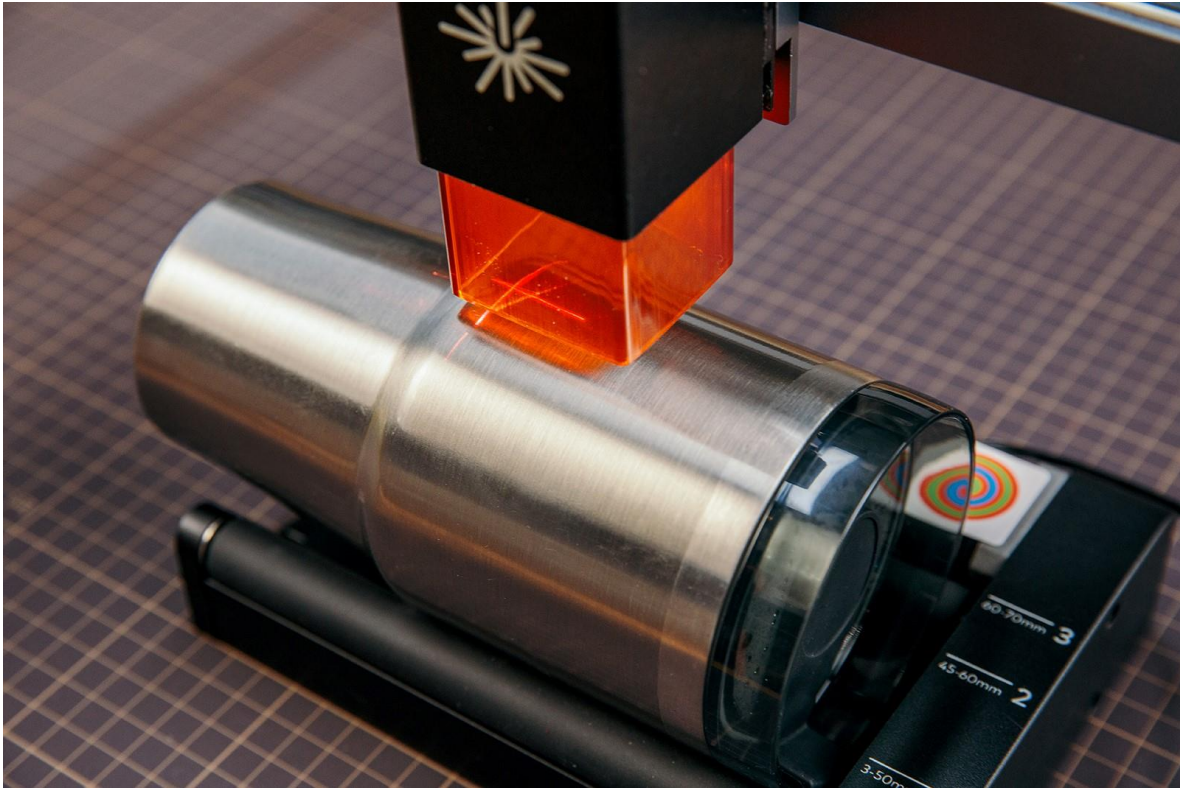
Asegúrese de haber colocado el accesorio giratorio en paralelo al área de trabajo de xTool D1. De lo contrario, el patrón a grabar en el objeto puede deformarse.

#### 4. Enfoca el cabezal láser.

(1) Ajuste el cabezal láser a la altura adecuada utilizando la barra de ajuste de distancia focal y, a continuación, mueva el cabezal láser sobre el objeto que se va a grabar.

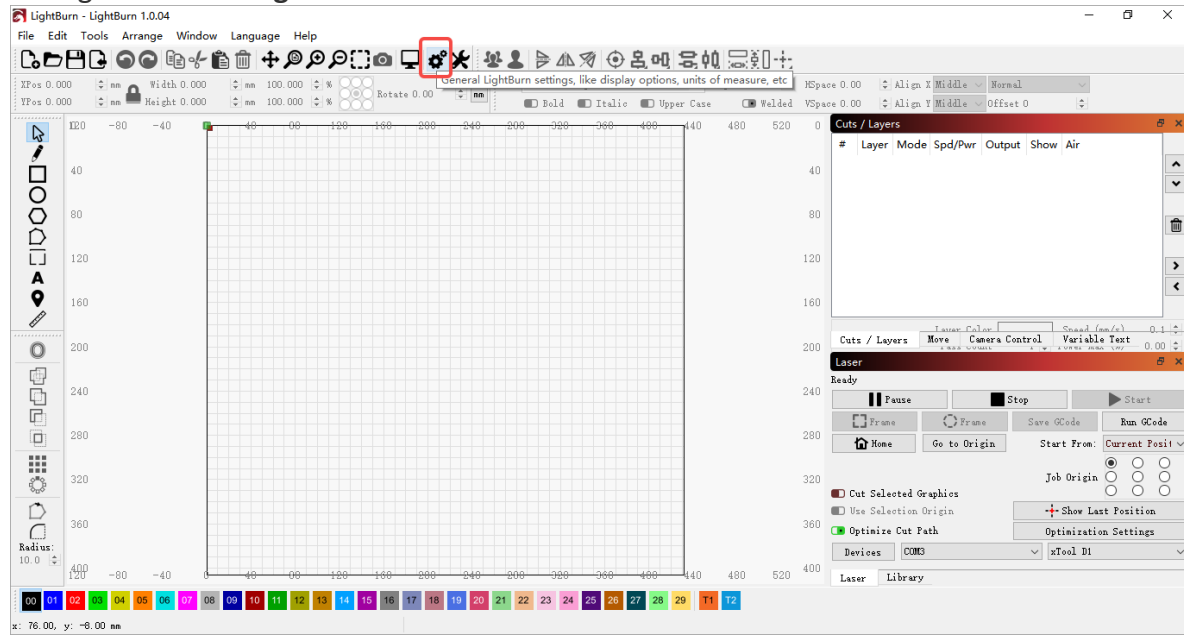


(2) Mueva el cabezal láser nuevamente para colocar el centro de los haces de luz en forma de cruz en el punto de inicio que se va a grabar.

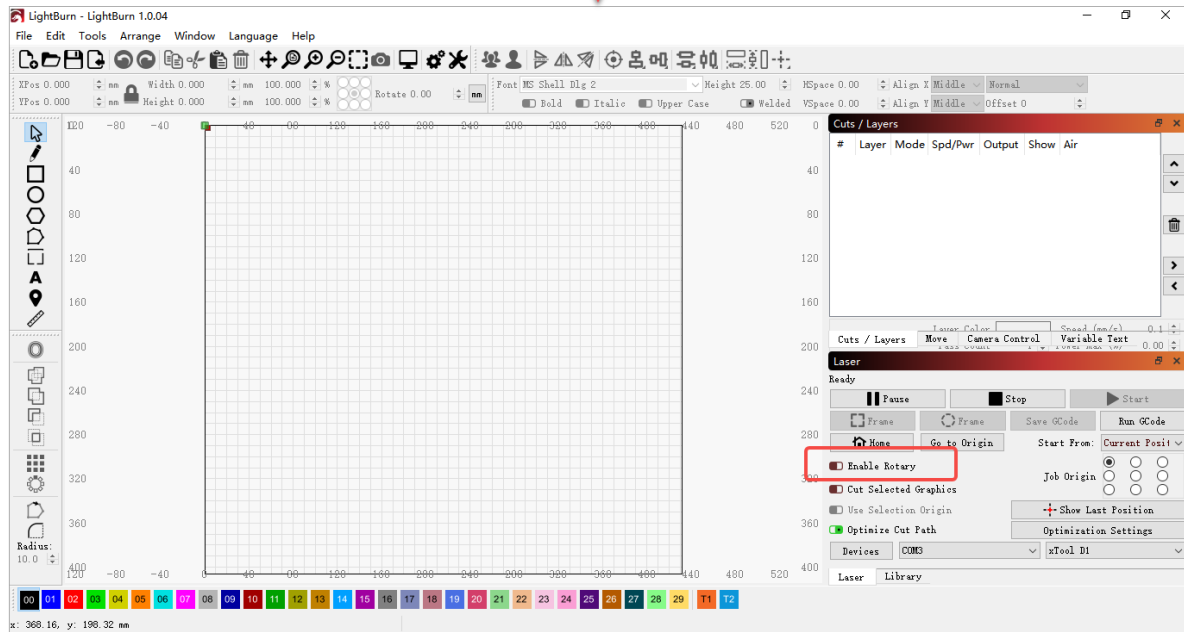
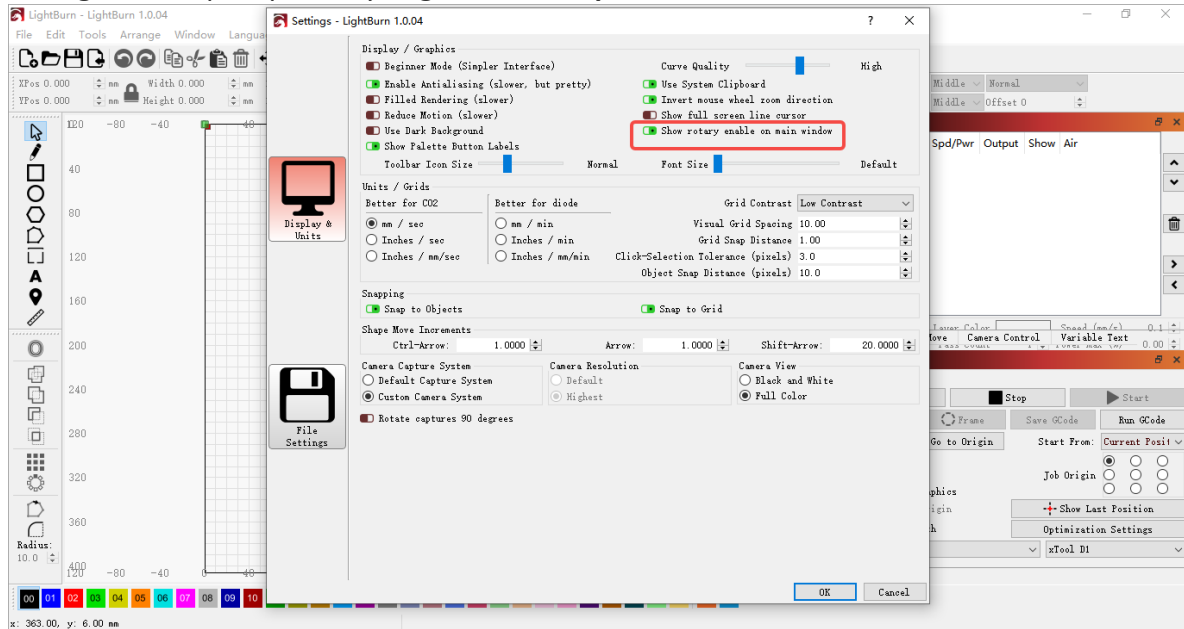


# Usar LightBurn

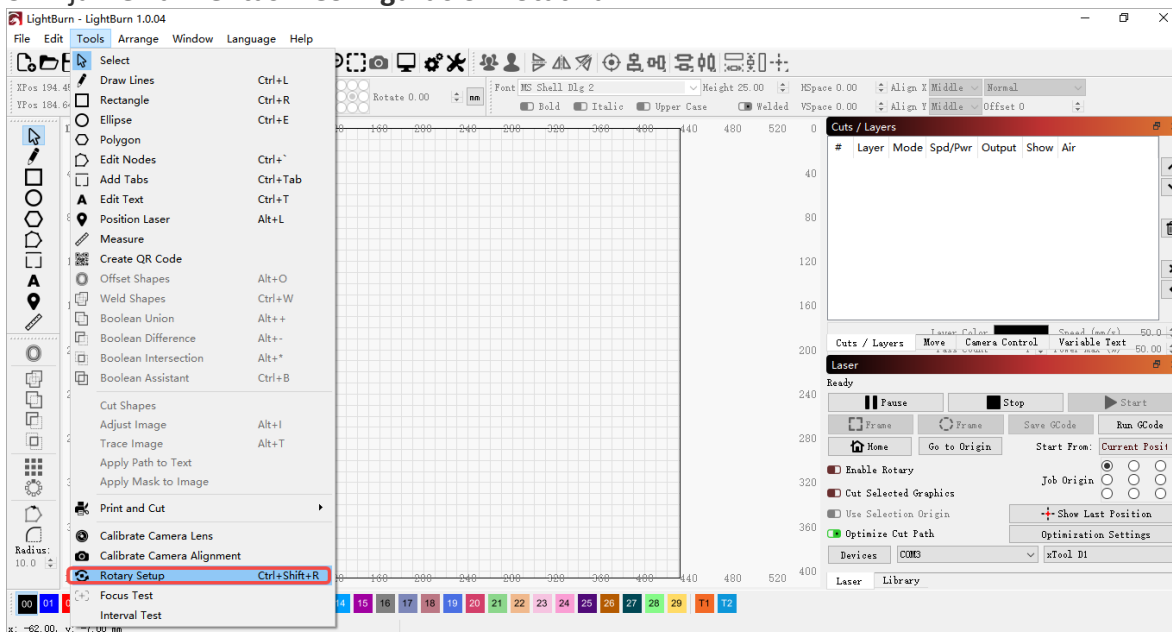
1. Haga clic en **Configuración** en la barra de herramientas.



## 2. Habilite **Mostrar activación rotativa** en la ventana principal de la ventana Configuración que aparece y haga clic en **Aceptar**.



### 3. Elija Herramientas > Configuración rotativa.





4. Establezca los parámetros para el accesorio giratorio de la siguiente manera y haga clic en **Aceptar**.

**Rotary Setup - LightBurn 1.0.04** ? X


**Rotary Type**

Chuck

**Roller**

Enable Rotary

Mirror Output to Rotary



**Rotary Axis**

Y Axis

**Z Axis**

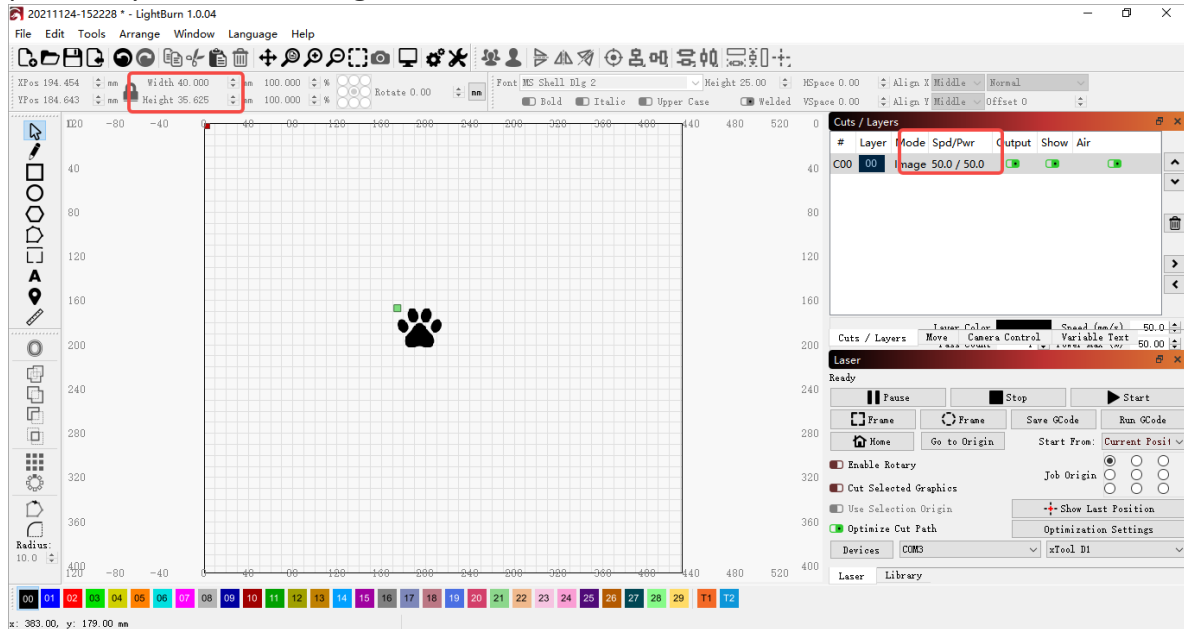
A Axis

Test

360.00	mm per rotation
17.000mm	Roller Diameter
50.000mm	Object Diameter
157.080mm	Circumference

OK Cancel

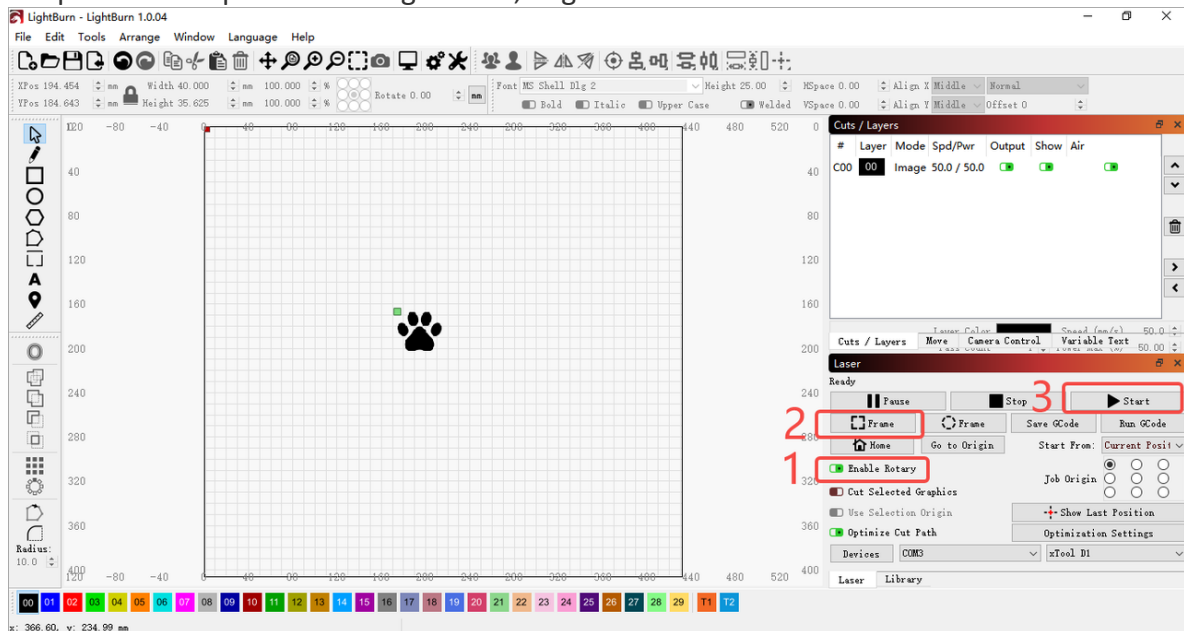
5. Importe el patrón que desea grabar, establezca el tamaño del patrón y establezca la potencia y la velocidad de grabado.



6. Habilite **Habilitar Rotary**.

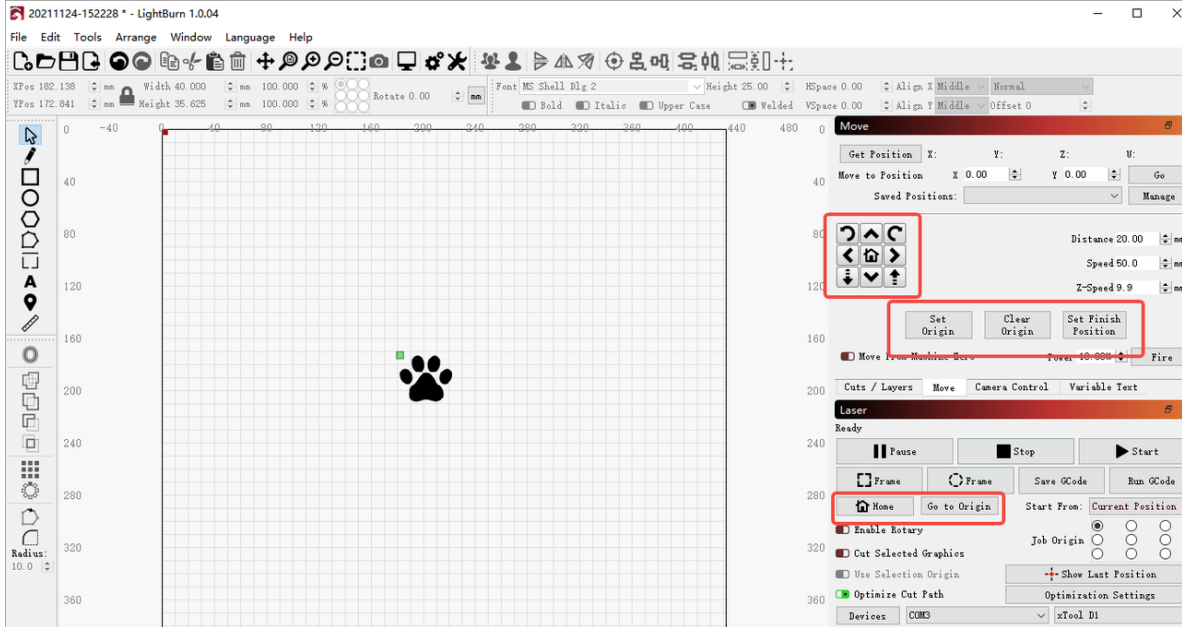
Puede hacer clic en Fotograma para obtener una vista previa de la posición en la que se va a grabar el patrón y, a continuación, establecer el cabezal láser en la posición esperada.

Después de completar la configuración, haga clic en **Inicio**.



Nota:

Actualmente, el firmware solo admite algunas funciones del accesorio giratorio. **Start From** solo se puede establecer en **Posición actual**. La configuración de la pestaña **Mover** no está disponible.



## Ajuste de la posición del rodillo ajustable

Establezca la posición de grabado. Por ejemplo, puede cambiar la posición del rodillo ajustable de 2 a 1 de la siguiente manera:

(1) Retire el tornillo del rodillo ajustable.



(2) Levante el soporte del rodillo ajustable. Gire el rodillo ajustable a la posición objetivo.



(3) Coloque el soporte del rodillo ajustable en la ranura correspondiente y presiónelo en su lugar. El lado con una parte cóncava se aleja del rodillo ajustable.



(4) Apriete el tornillo retirado para fijar el soporte del rodillo ajustable en la posición objetivo.



## Ajustes recomendados para los parámetros de material

### xTool D1-5W (potencia láser de 5W)

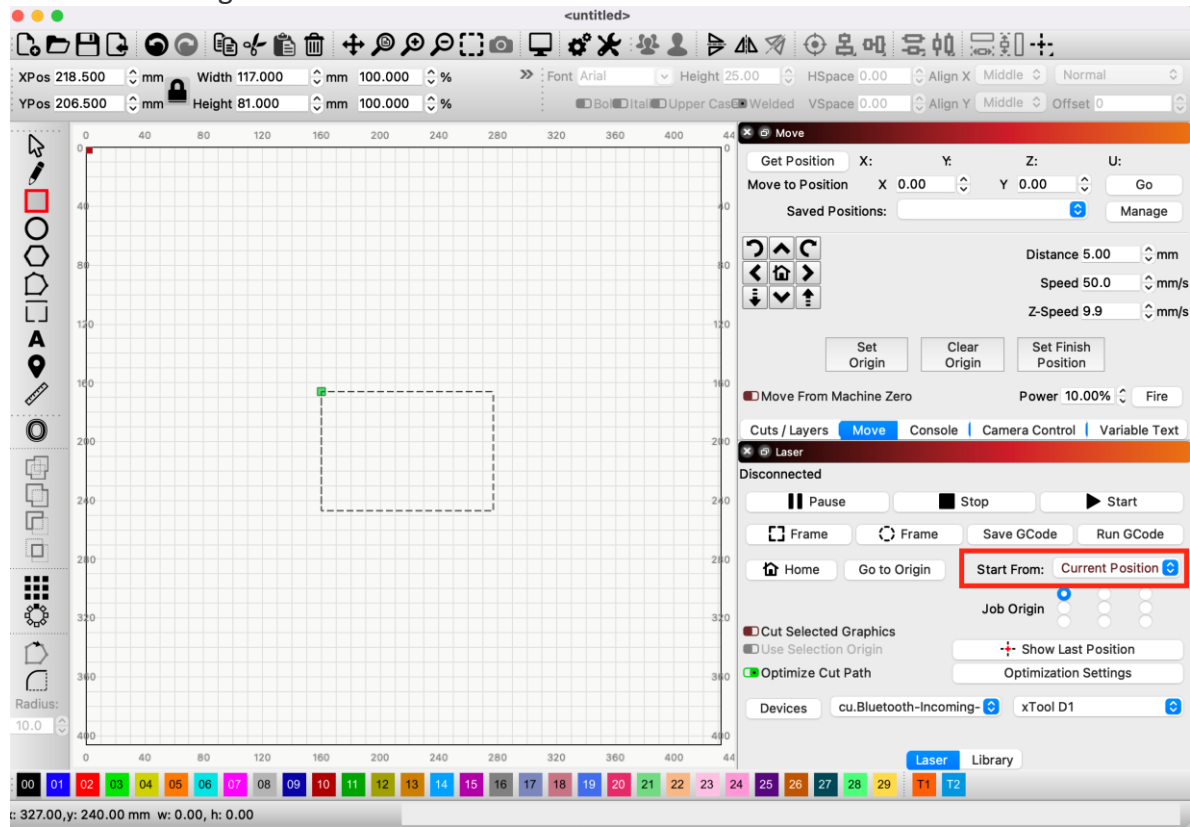
Cortante	Nombre del material	Poder (%)	Velocidad (mm/s)	Número de veces
	Papel corrugado de 3,5 mm	100%	5	1
	Basswood de 3mm	100%	4	1
	Basswood de 4 mm	100%	2	1
	Basswood de 5mm	100%	2	1
	0.7mm Cuero Artificial	100%	12	1
	Grabado	Nombre del material	Poder (%)	Velocidad (mm/s)
Basswood		95%	70	1
Papel corrugado de 3,5 mm		60%	100	1
Cuero artificial		85%	100	1
Acero inoxidable		100%	5	1
Metal recubierto		100%	60	1

### xTool D1-10W (potencia láser de 10W)

Cortante	Nombre del material	Poder (%)	Velocidad (mm/s)	Número de veces
	Papel corrugado de 3,5 mm	100%	9	1
	Basswood de 3mm	100%	5	1
	Basswood de 4 mm	100%	3	1
	Basswood de 5mm	100%	2	1
	0.7mm Cuero Artificial	95%	20	1
Grabado	Nombre del material	Poder (%)	Velocidad (mm/s)	Número de veces
	Basswood	75%	100	1
	Papel corrugado de 3,5 mm	40%	100	1
	Cuero artificial	50%	100	1
	Acero inoxidable	100%	12	1
Metal recubierto	100%	70	1	

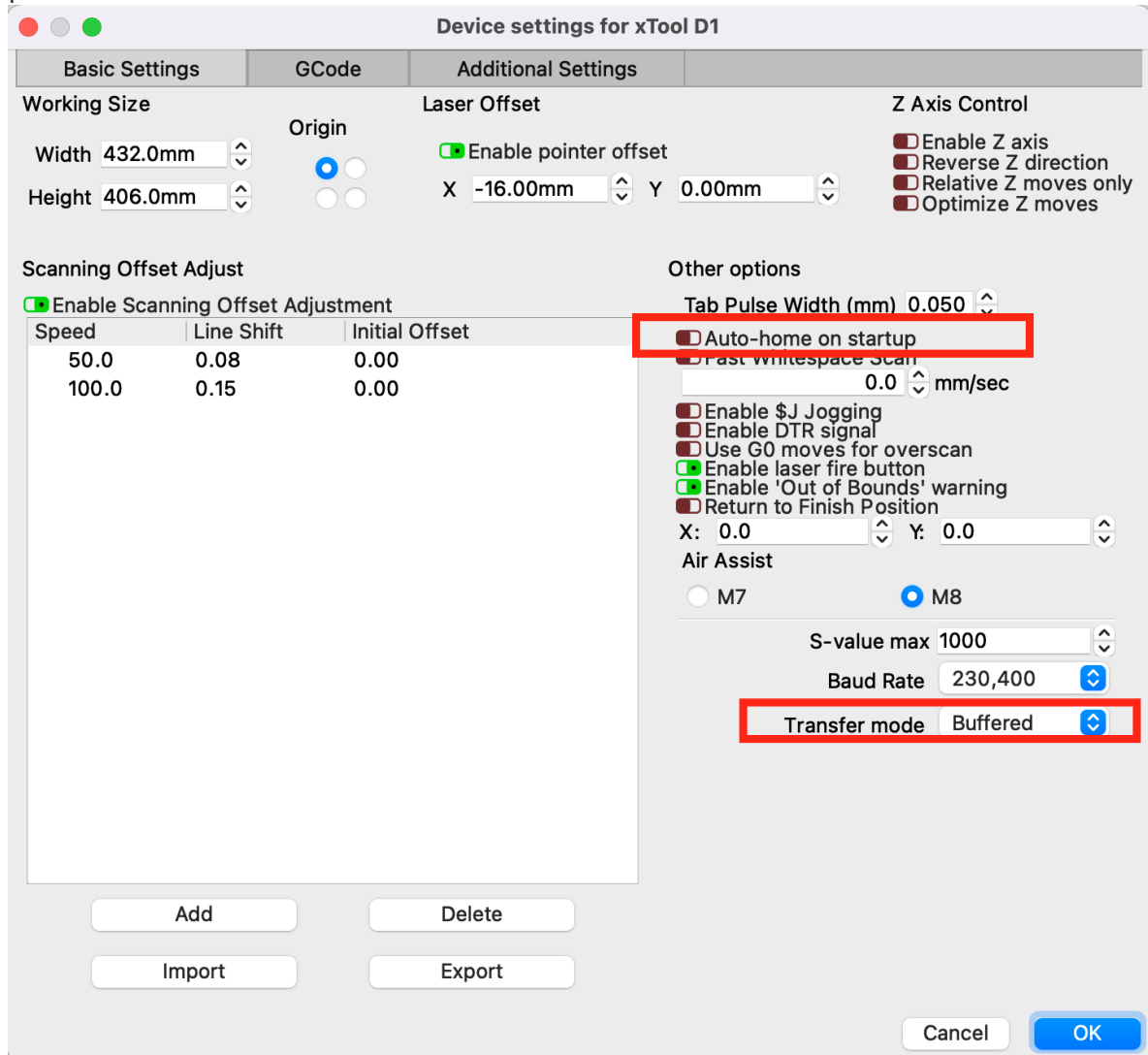
# Precauciones

1. La posición de inicio se establece en **Posición actual** de forma predeterminada en el archivo de configuración.

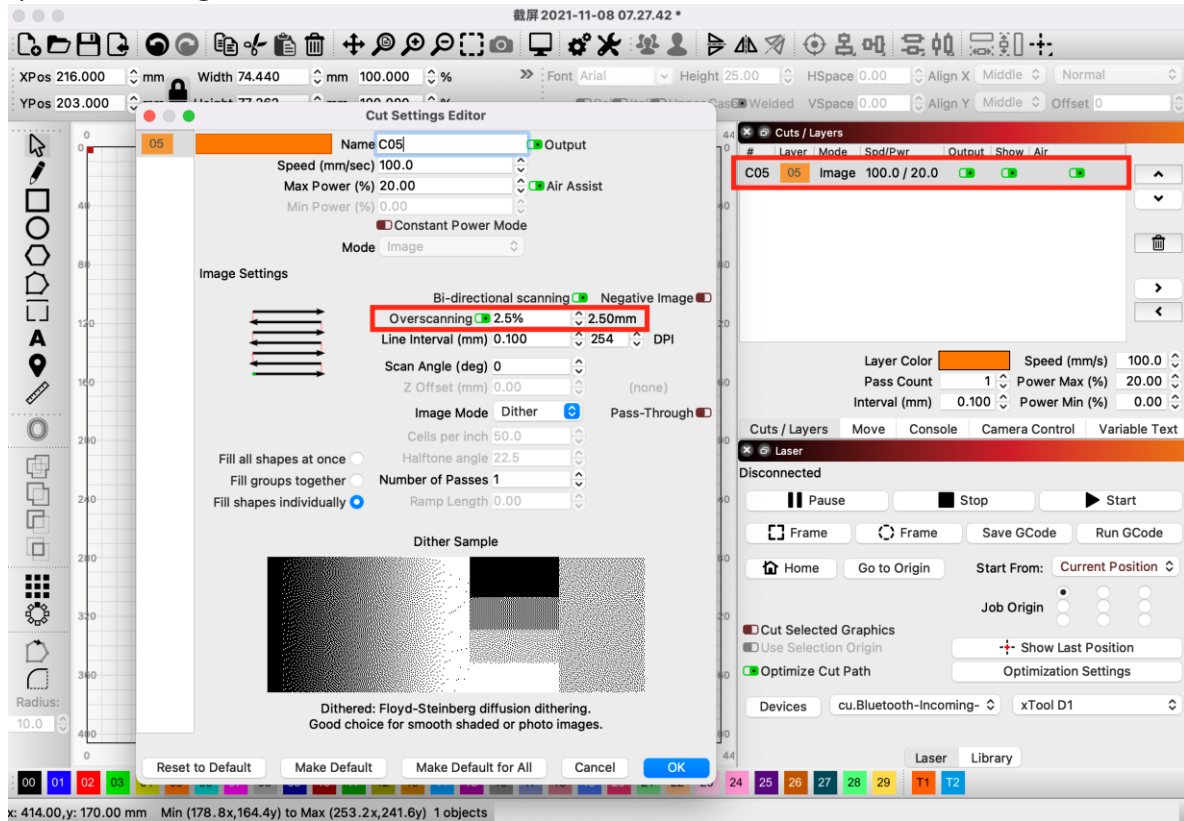




2. La posición de inicio se establece en **Posición actual de** forma predeterminada en el archivo de configuración. El **modo de transferencia** se establece en **búfer de** forma predeterminada. No cambie el modo de transferencia.

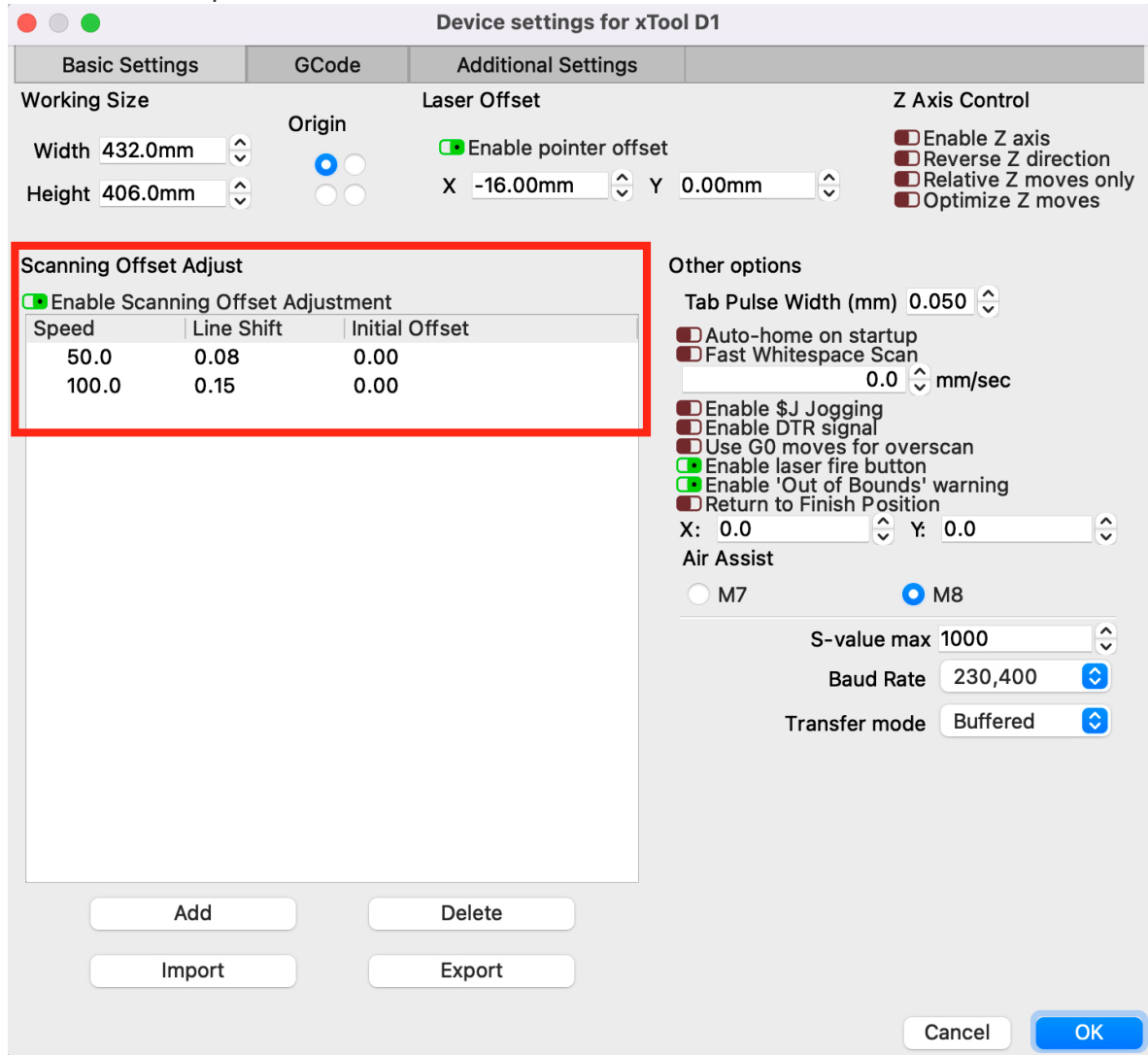


3. Habilite el **sobreescaneo** en la configuración de la capa para evitar que los bordes se quemen en negro.



4. Actualmente, puede cambiar entre Laserbox basic y LightBurn después de encender el interruptor de encendido de xTool D1. Para cambiar entre Laserbox basic y LightBurn, debe apagar xTool D1 y luego encenderlo nuevamente.

5. Para usar LightBurn para controlar xTool D1, debe establecer los parámetros **de ajuste de desplazamiento de escaneo** para garantizar el rendimiento del grabado. Estos parámetros se establecen de forma predeterminada en el archivo *de configuración de xTool\_D1\_Prefs*. Si ha importado el archivo de configuración, no es necesario que establezca esos parámetros.



Para obtener la descripción de los parámetros **de ajuste de desvío de escaneo**, vaya a <https://lightburnsoftware.github.io/NewDocs/ScanningOffsetAdjustment.html>.