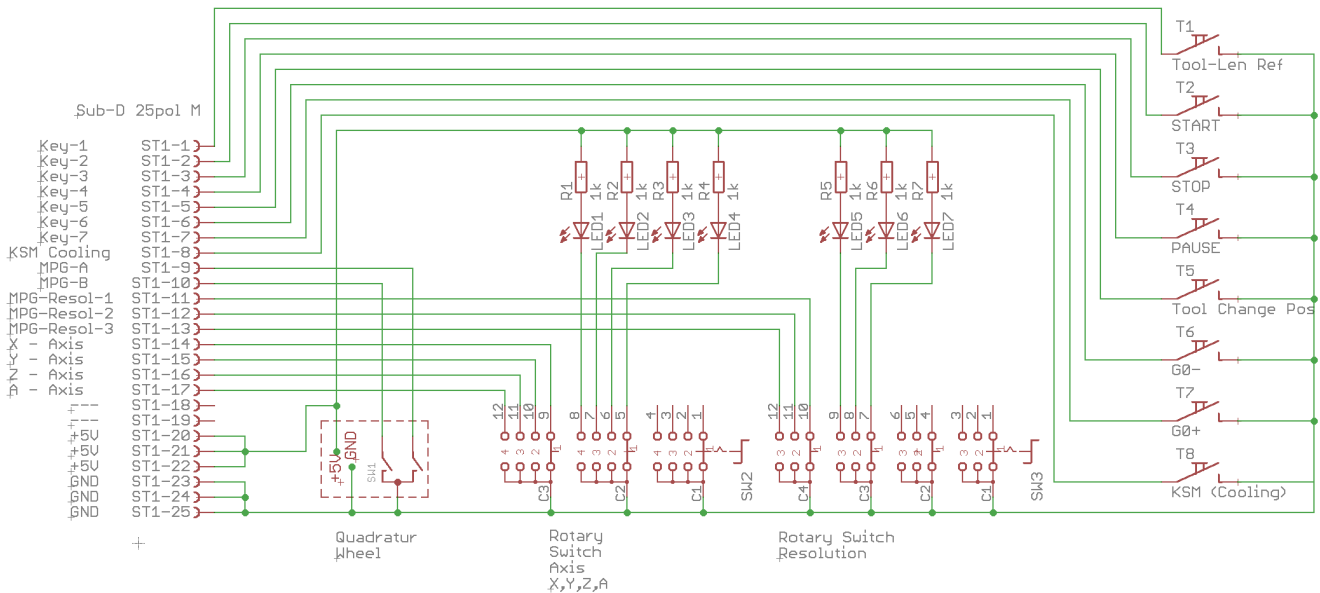


CNC Handgerät

Schaltplan

Beide Geräte V1 und V2 haben identische Bedienelemente, nur bei V2 ist zusätzlich ein Display eingebaut.



Ein optischer Drehgeber wird zur Feineinstellung der Achsen benutzt. Zum Schnell-Verfahren gibt es die Tasten G0+ und G0-.

Die Auswahl der Achse (X, Y, Z oder die 4-te Achse A) erfolgt über einen Drehschalter. Mit einem zweiten Drehschalter wird die Geschwindigkeit gewählt.

Die 8 Tasten können im Prinzip beliebig belegt werden, bei uns haben sie folgende Funktionen:

- Automatik: Start
- Automatik: Pause/Weiter
- Automatik: Stop
- Referenziere die Werkzeuglänge
- Fahre auf die Werkzeugwechselposition
- Kühlmittel ein/aus
- Schnellgang G0 +
- Schnellgang G0 -

die Pinbelegung muss natürlich mit den GPIO-Angaben in den HAL Dateien übereinstimmen.

Display

diese Schaltung ist sehr einfach. Sie besteht aus einem 2,8" TFT Farbdisplay mit SPI Anschluss sowie einem ESP8266 WiFi Controller.

Die Verbindung der beiden wir hier beschrieben: [TFT SPI Display](#)

Man schließt nur mehr die +5V und GND an, und schon ist das Display betriebsbereit.

Vor dem Flashen des Controllers sind die Hinweise hier zu beachten: [firmware](#)

From:

<http://projects.dj0abr.de/> - **DJ0ABR Projects**

Permanent link:

<http://projects.dj0abr.de/doku.php?id=de:handgeraet:schematics>



Last update: **2022/01/14 00:47**