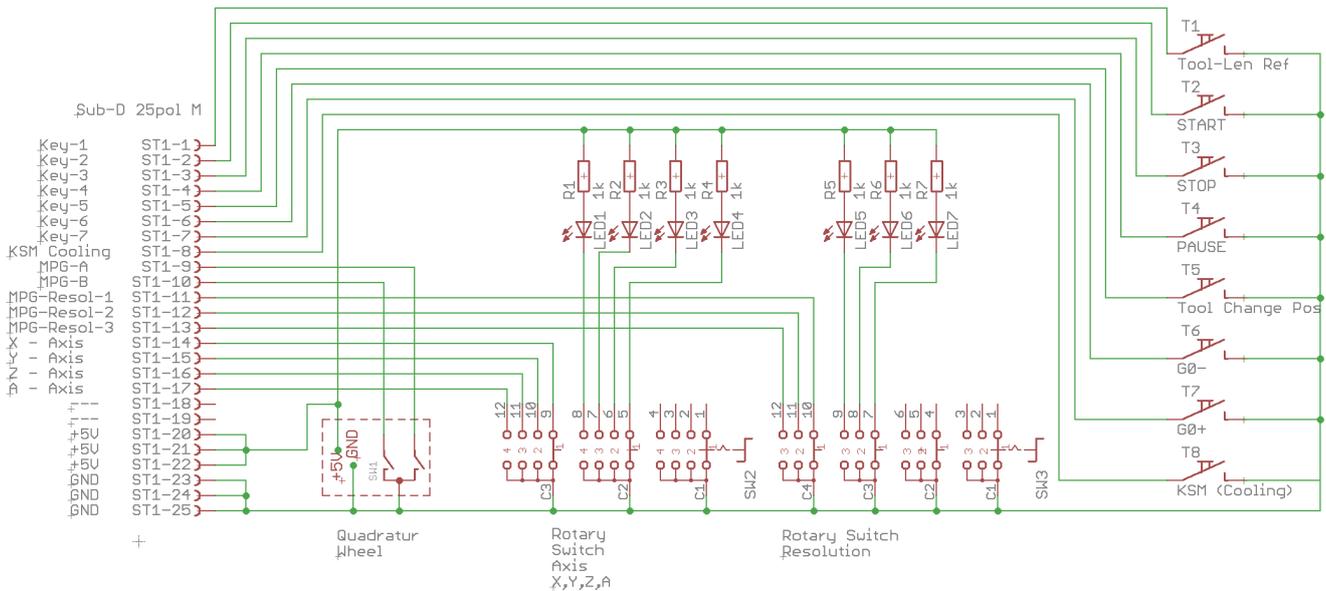


# CNC Handgerät

## 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**