



[Arduino Nano Cnc Shield](#)

Arduino Nano Cnc Shield

Arduino Nano Cnc Shield Kiti, Arduino Nano gereken Cnc Makinesi projelerinde kullanılmak üzere üretilmiş bir kittir. Anakartın üzerinde 3 adet step motor sürücü devresi bağlantı slotu ve Arduino Nano bağlantı slotu bulunmaktadır. Her motor 2 giriş çıkış pinine ihtiyaç duymaktadır yani 3 motor için 6 pin girişi gerekmektedir. Bu Shield'de diğer modülleri bağlayabileceğiniz giriş çıkış pinleri bulunur (limitleme devresi gibi). Ayrıca I2C portu bulunur ve bu sayede Cnc makinenize lcd ekran bağlayabilirsiniz. Giriş Voltajı 7.5-12 V'tur. A4988 motor sürücü ile 2 Ampere kadar olan step motorlarınızı sürebilirsiniz. 3 eksen Cnc makinesi ve lazer kesim makinesi projeleriniz için uygundur.

Cnc Shield Arduino Nano - Teknik Özellikleri

Paket içeriği

- 1 adet Arduino Nano takılabilen Cnc Anakart Modülü
- 3 adet A4988 step motor sürücü
- 1 adet Arduino Nano
- 1 adet Usb bağlantı kablosu

Sürücü Kartı Tanıtımı:

Grbl Controller 3.6.1

File Tools Help

Port name: COM3

Send Rate: 9600

Last State: Idle

Open

Send File

Choose file

Begin

Stop

File progress: 0%

Queued Commands: 0

Runtime:

Command:

```
Grbl 0.8c ['$' for help]
> $G
[00 G54 G17 G21 G90 G94 M0 M5 M9 T0 F250.000]
> $$
Wait interrupted by user
$0=250.000 (x, step/mm)
$1=250.000 (y, step/mm)
$2=250.000 (z, step/mm)
$3=10 (step pulse, usec)
$4=250.000 (default feed, mm/min)
$5=500.000 (default seek, mm/min)
$6=24 (step port invert mask, int:00011000)
$7=25 (step idle delay, msec)
$8=10.000 (acceleration, mm/sec^2)
$9=0.050 (junction deviation, mm)
$10=0.100 (arc, mm/segment)
$11=25 (G-arc correction, int)
$12=3 (G-decimals, int)
$13=0 (report inches, bool)
$14=1 (auto start, bool)
$15=0 (invert step enable, bool)
$16=0 (hard limits, bool)
$17=0 (homing cycle, bool)
$18=0 (homing dir invert mask, int:00000000)
$19=25.000 (homing feed, mm/min)
$20=250.000 (homing seek, mm/min)
$21=100 (homing debounce, msec)
$22=1.000 (homing pull-off, mm)
ok
```

Machine Coordinates (mm)

Work Coordinates (mm)

X 0.000 0.000

Y 0.000 0.000

Z 0.000 0.000

Axis Control

Visualizer

Advanced

Z Jog

Absolute coordinates after adjust

Spindle On

Step Size: 1

Zero Position

Go Home

Refresh Pos

Grbl Controller 3.6.1

File Tools Help

Port name: COM3

Send Rate: 9600

Last State: Run

Close / Reset

Send File

Choose file

Begin

Stop

File progress: 4%

Queued Commands: 8

Runtime: 00:00:06

Command:

```
> X19.778714.389
> X19.484714.532
> X19.270714.670
> X19.071714.828
> X18.896713.487
> X18.750712.143
> X18.632710.795
> X18.54479.446
> X19.08979.616
> X19.62579.814
> X20.150710.041
> X20.662710.296
> X20.704710.263
> X20.743710.225
> X20.895710.190
> X20.400710.338
> X19.912710.508
> X19.635710.621
> X19.367710.753
> X19.109710.904
> X19.003710.994
> X18.912711.099
> X18.838711.216
> X18.739711.491
> X18.712711.754
> X18.711712.020
> X18.737712.286
> X18.788712.548
> X18.865712.601
> X19.068713.227
> X19.141713.347
```

Machine Coordinates (mm)

Work Coordinates (mm)

X 18.820 18.820

Y 12.792 12.792

Z -2000 -2000

Axis Control

Visualizer

Advanced

29.769 mm (Width-X: 29.934 Height-Y: 29.769)

Zero Position

Go Home

Refresh Pos

