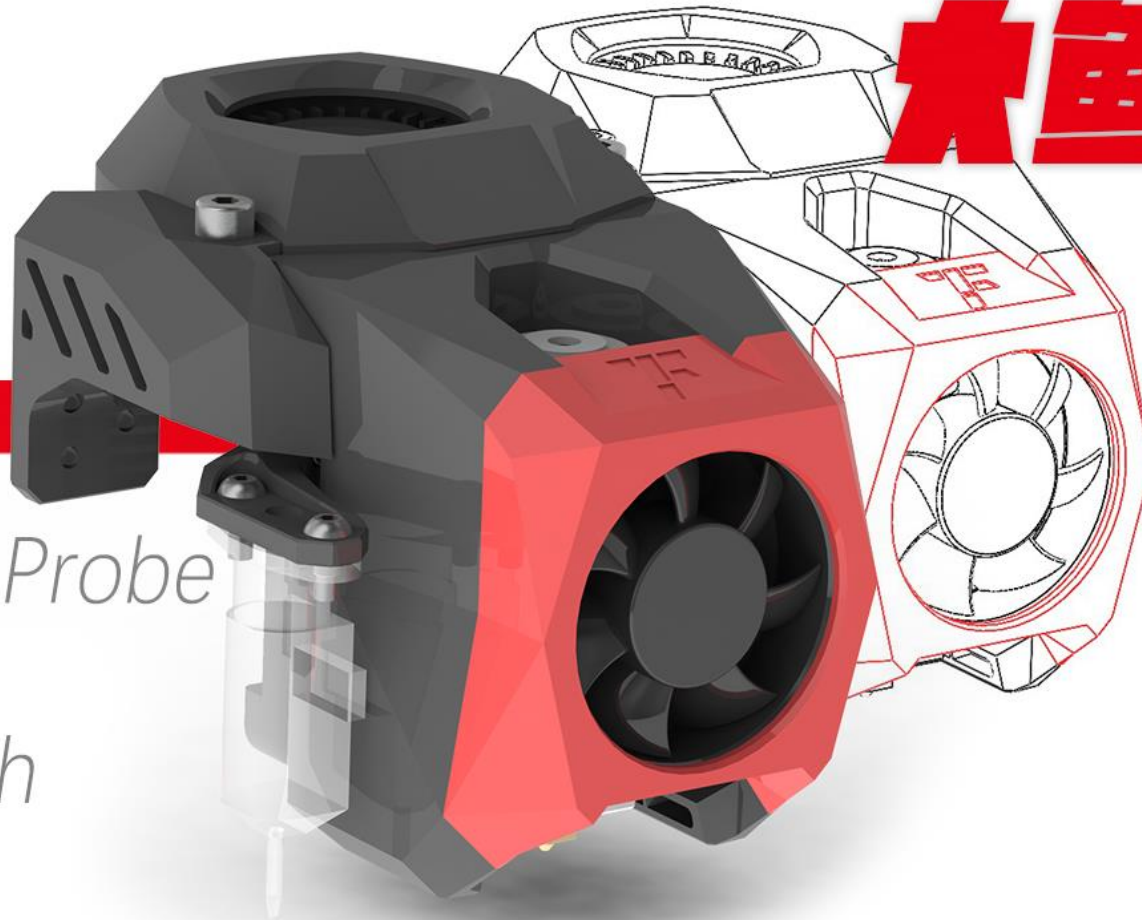


FZburner

FZburner For DaYu CC 3D printer

大鱼CC版



Klicky Probe

BLTouch

E3D V6

FZburner-CC Ver 1.5

FZ 打印头 介绍文档

[Assembly Manual]

所有件都可以无支撑打印，**推荐线宽 0.4mm，层高 0.2mm，底板填充 50% 以上**。打印前可以去 Github 看看有没有更新。

Github 链接：(stl 和 step 文件)

链 接：<https://github.com/FZaii/FZburner-CC>

网 盘 链 接：(stl 文件)

链 接：<https://pan.baidu.com/s/11pn74t0PChYZKoyyjINW8Q?pwd=utrv>

提取码：utrv

物料清单

[BOM]

种类	型号	数量	使用位置
沉头内六角 (FHCS)	m3*30	2	热端固定件-2
半圆头内六角 (BHCS)	m3*8	5	同步带固定-2、BLtouch 固定-2、4020 风扇固定-1
	m3*10	6	底板与 X 转接板-2、底板与主体-2(不安装 klicky 则用 m3x8)、4010 风扇固定-2
圆柱头内六角 (SHCS)	m4*16	2	主体与 X 转接板固定-2
	m2*8	3/7	限位开关-2、BLTouch 支架-1、KlickyNG Probe-4
热熔螺母 (HEAT SET INSERT)	m3*5*4	4/6	底板-2、主体-2/4
圆柱磁铁 (Magnets)	6*3	8	Klicky Probe/ KlickyNG Probe
	5*2	6	热端风扇罩固定 (最新版设计了卡扣，不需要此磁铁)

更新历史

[Update]

Version 1.5 2022-11-19

- (1) 优化“1_底板”，以增加强度，更稳固的固定热端，简化限位开关走线；
- (2) 优化“2[1]_热端固定件”，以更稳固的固定热端；
- (3) 优化“3_风道主体”，以加大多个配合面的间隙，修改出风口角度，配合修改后的热端固定件及限位开关走线；
- (4) 优化“5_4010 风扇罩”，以增加风扇卡扣强度，配合修改后的风道主体；
- (5) 优化“6_线缆罩”，以改善打印件效果；
- (6) 优化“7[2]a_klicky 支架”、“9_ADXL345 支架”，以配合修改后的底板外形；
- (7) 新增“7[1]a_klickyNG 支架”等，以安装 Klicky NG 项目。

~~Version 1.4 2022-10-5~~

- ~~—(1) “1.底板”增大了上下同步带的间距；—~~
- ~~—(2) “2.风道主体”出风口修改为常见的左右向后出风，优化 4010 风扇固定孔位及走线；—~~
- ~~—(3) “4.热端风扇罩”修型。—~~
- ~~—(4) 不记得了~~

~~Version 1.3 2022-9-11~~

~~改动了挺多，应该是大鱼 CC 的最后一个版本了。—~~

~~Version 1.2 2022-6-15~~

- ~~—(1) “2.风道主体”改进了左右风道的风量分配，避免出风不同；顶部 4 个 M4 孔位。—~~
- ~~—(2) “1.底板”改进了热端固定位置，配合 4 个“3.x 热端固定件”可以实现热端的上下微调。—~~
- ~~—(3) “5.4020 涡轮风扇罩”改进了内部曲面，使空气流动更顺畅。—~~

~~Version 1.01 2022-5-4~~

- ~~—(1) 修改了“1.底板-E3”，加大了加热块处的间距，改善了“希岚”反映的打印件融化问题。—~~

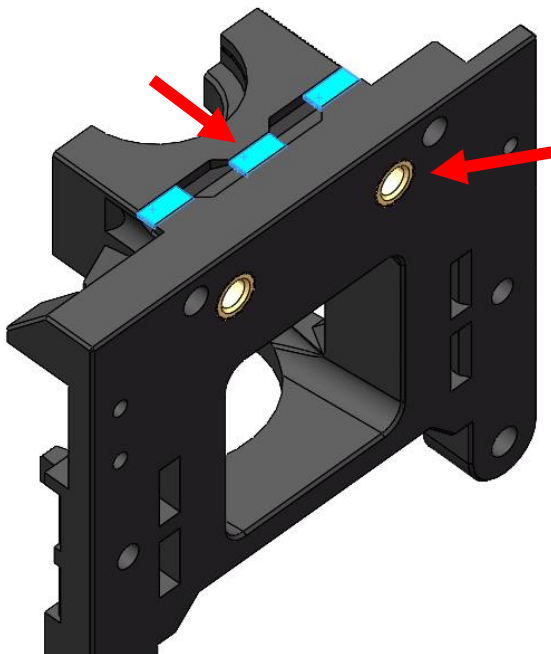
~~Version 1.0 2022-4-30~~

- ~~—(1) 重新设计了线缆走向，增加了“6.线缆罩-后出线带拖链”，将线缆引至打印头后方，可以接 10*11 尼龙拖链，也可以直接扎带固定绕线管。—~~
- ~~—(2) “5.4020 涡轮风扇罩”内部增高 0.5mm，以适应不同品牌风扇，左侧孔位变动以配合线缆罩。—~~
- ~~—(3) “1.底板-E3”封住了右侧用不上的 M2 螺丝孔位，没必要重打。—~~

⚠ 装配步骤 ⚠

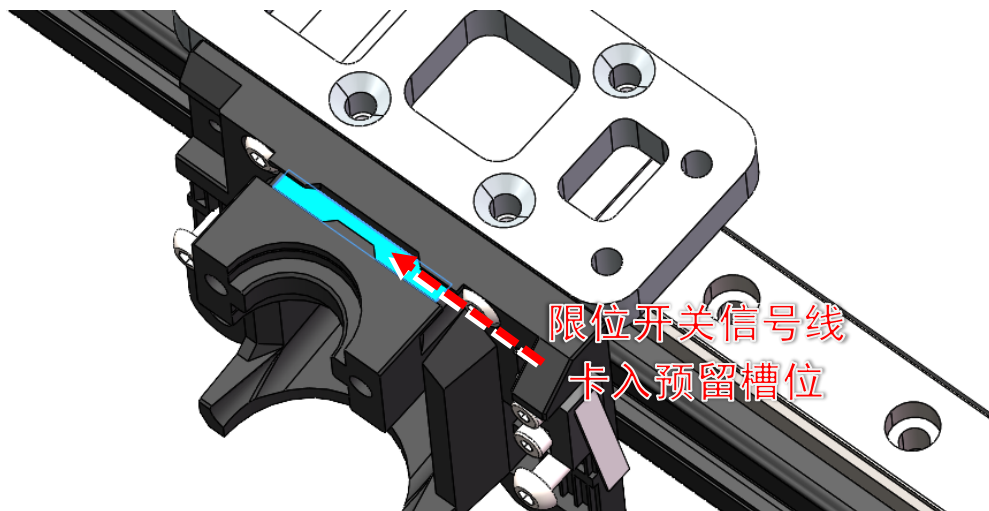
[Steps]

1. 去掉“1_底板”下图标注蓝色的 3 处支撑，并将 2 粒热熔螺母加热压入背部孔洞；

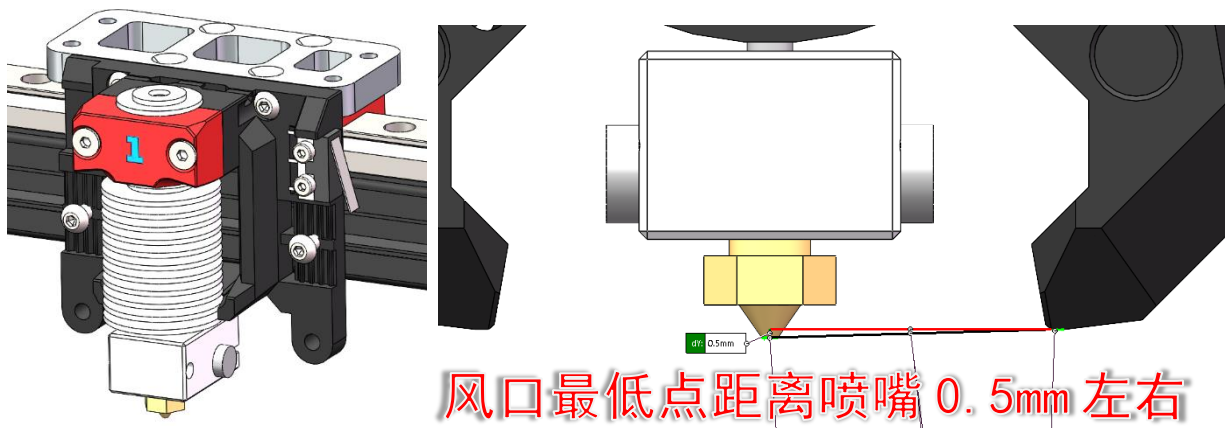


2. 先装好**右侧同步带**并用同步带压片及螺丝（M3*8）**固定**，左侧同步带只穿过孔洞且预留一定长度，不要固定；

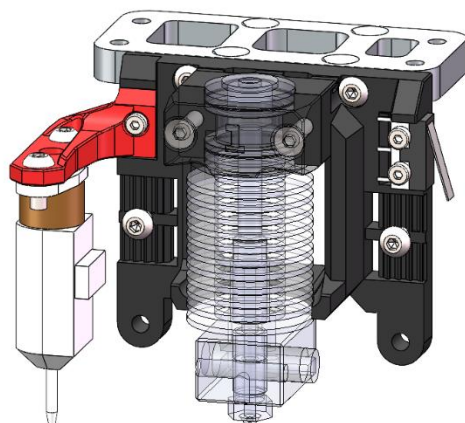
3. 将“1_底板”安装在 X 转接板（M3*10），**并保证顶面平齐**。拉紧左侧同步带，并拧紧固定。安装限位开关（M2*8），信号线卡入顶部预留槽位；



4. 先用“2[1]_热端固定件”装好热端（沉头 M3*30），并**试装**“3_风道主体”，以检查喷嘴高度（不合适的高度可能导致加热块温度失控）。**通过更换热端固定件**（[0]~[3]号，每大 1 号喷嘴上升 0.5mm。如果使用 3 号固定件，喷嘴依旧伸出过多，则可能是所用喉管或喷嘴过长），**使得风道最低点与喷嘴的距离在 0.5mm 左右**。确定好高度后拿掉“3_风道主体”；

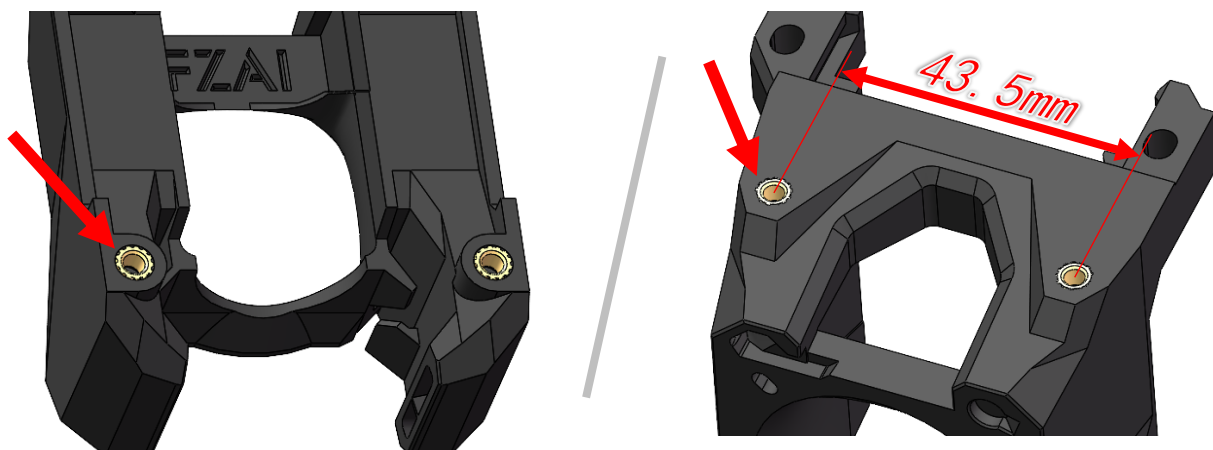


5. 可选：根据需要安装“8_BLTtouch 支架”，并固定（M2*8）；



6. 将 2 粒热熔螺母，加热压入“3_风道主体”箭头所指孔洞。

（近程挤出可选用 [Sherpa Mini 挤出机](#)*或者 [FZ 挤出机](#)*（挤出机的固定孔位间距为 43.5mm）。
则换用“3_风道主体_(sherpa)”并在顶部加热压入 2 粒热熔螺母）；

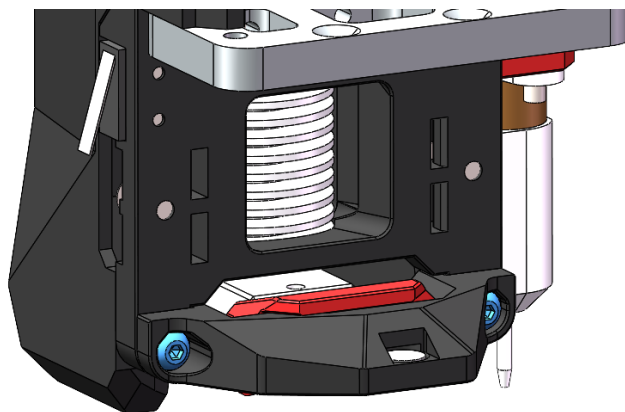


7. 将 4010 风扇**正面四个螺丝孔位切角**（与风扇罩干涉部分如下左图），通过预留槽位走线，并固定在“3_风道主体”上（M3*10）；

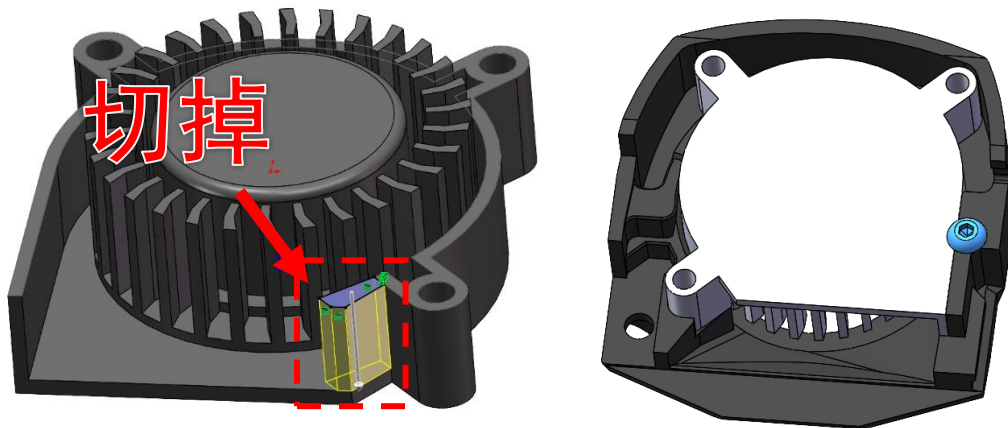


8. **所有线缆整理至左侧**（加热棒，热敏电阻，风扇等均要左侧走线），将“3_风道主体”扣至“1_底板”上；

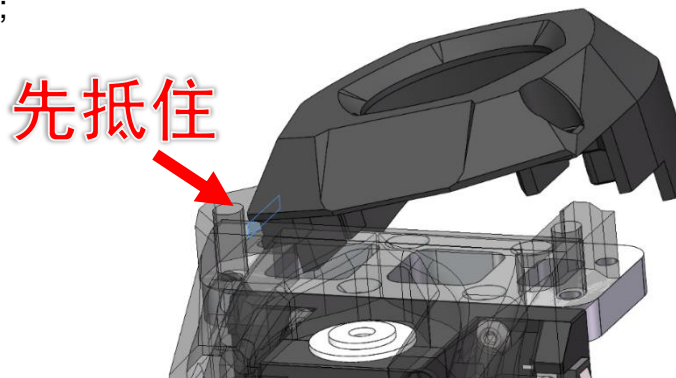
9. **可选：**根据需要选择“7[1]a_klickyNG 支架”、“7[2]a_klicky 支架”或“9_ADXL345 支架”，并固定（M3*10/不装支架则为 M3*8）；



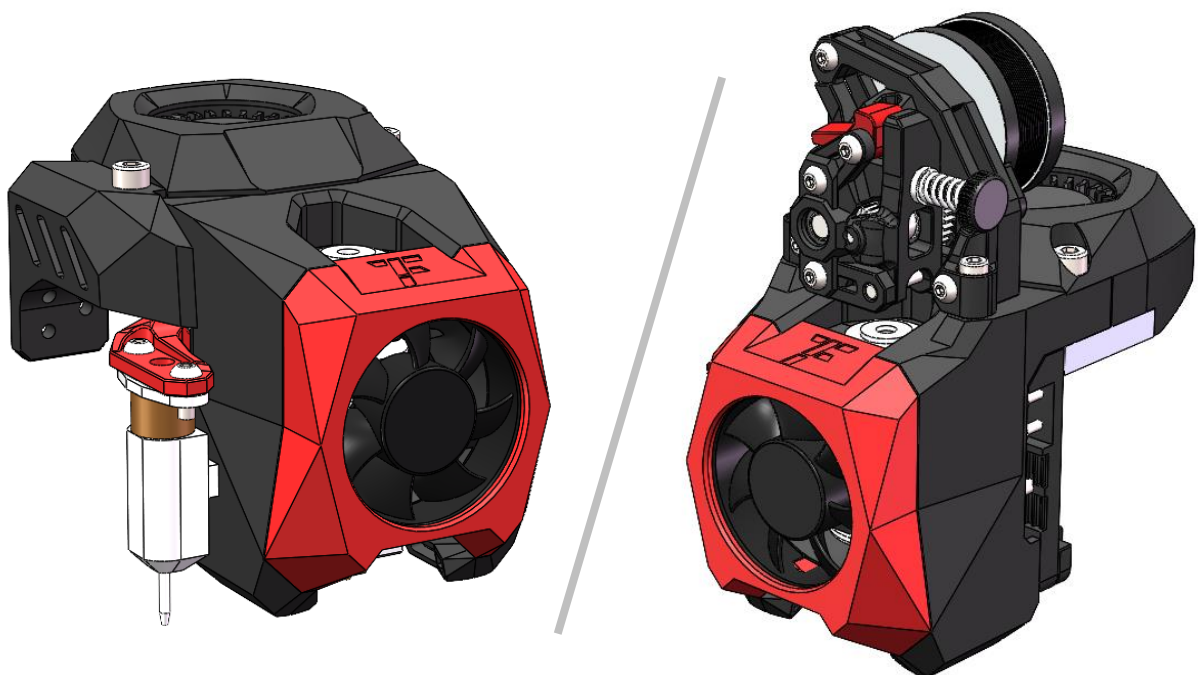
10. 4020 涡轮风扇去掉上盖，并切除掉下图标注部分后，卡入“4_4020 风扇罩”，并固定 (M3*8)；



11. 将组装好的“4_4020 风扇罩”安装至“3_风道主体”（倾斜抵住左侧槽位，再下压），并固定 (M4*16)；



12. 扣合“5_4010 风扇罩”，安装“6_线缆罩”，并固定 (M4*16)，完成！



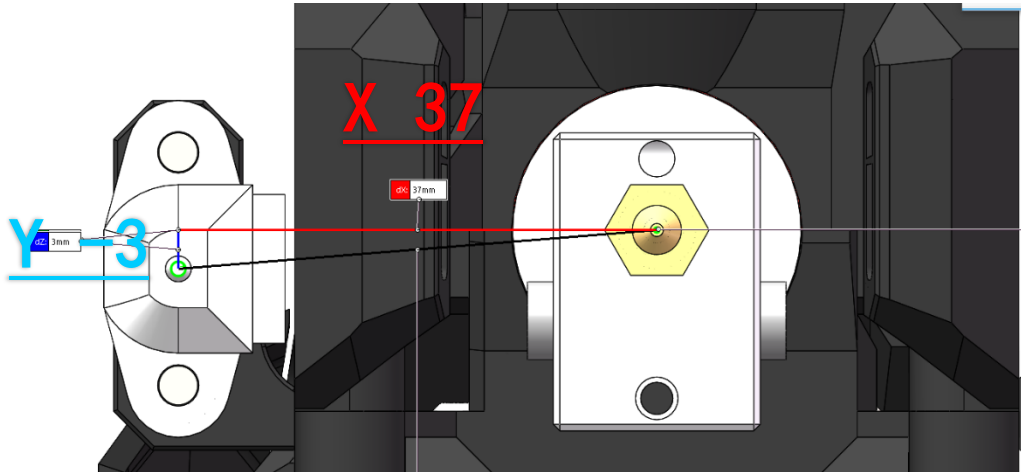
相关配置参数:

BLtouch 安装位参考值:

x_offset: 37

y_offset: -3

z_offset: 3.1 #需自行测试



klickyNG 安装位参考值:

x_offset: 0

y_offset: -28.3

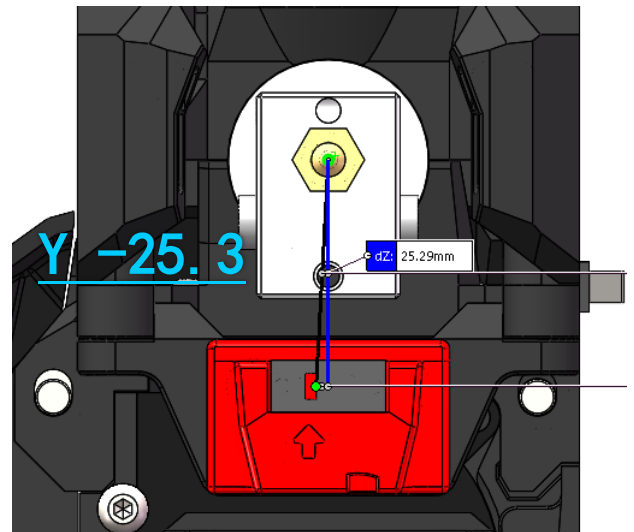
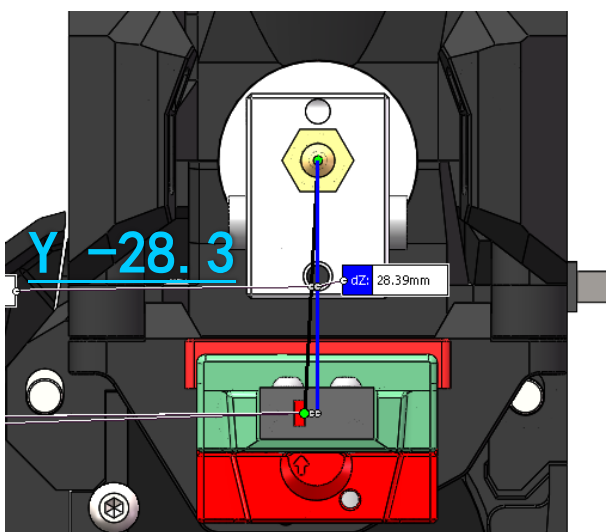
z_offset: 2.8 #需自行测试

klicky 安装位参考值:

x_offset: 0

y_offset: -25.3

z_offset: 1.83 #需自行测试



“Klicky Probe”项目 Github 链接:<https://github.com/jlas1/Klicky-Probe>