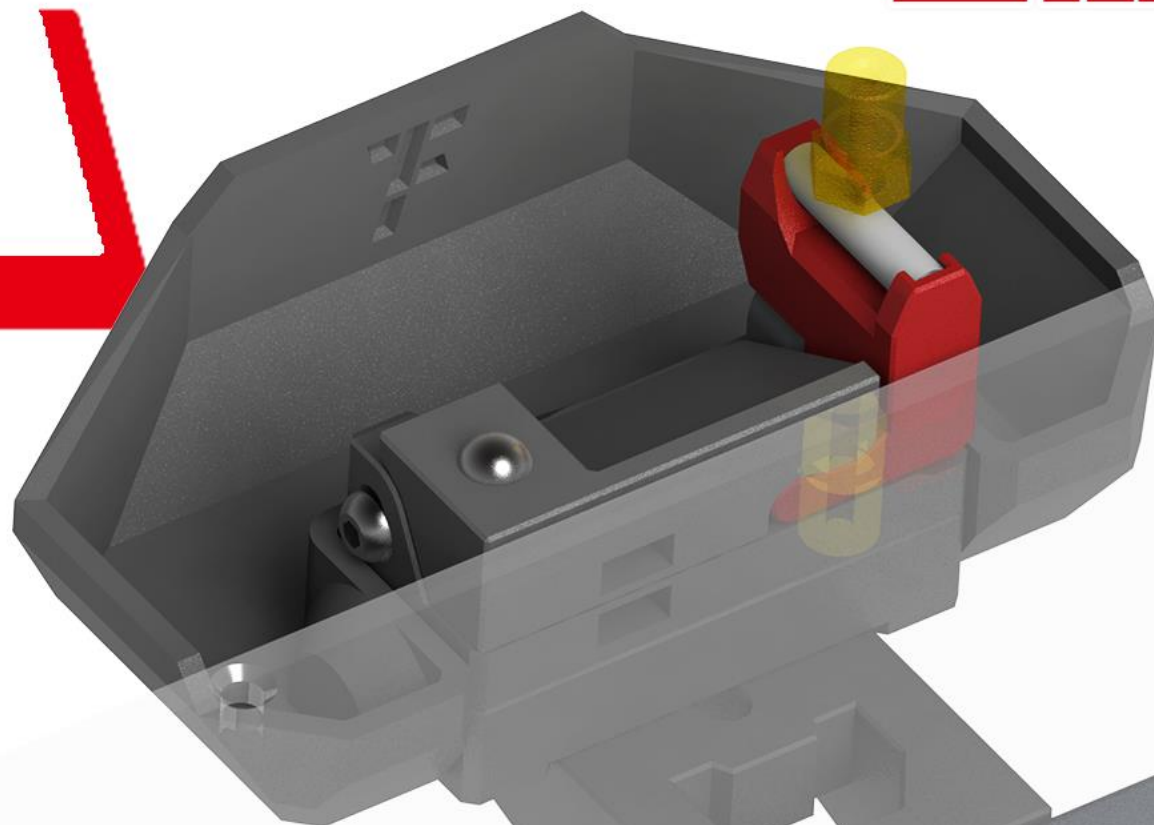


# 喷嘴擦拭套件

FZ WIPE NOZZLE

通用版



FZ Wipe Nozzle Ver 1.0

# 喷嘴擦拭套件 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**。打印前可以去 Github 看看有没有更新。

Github 链接：(stl 文件)

链 接：<https://github.com/FZaii/Wipe-Nozzle>

网 盘 链 接：(stl 文件)

链 接：[pan.baidu.com/s/14nzN\\_thms2-RJVStbM0jaw?pwd=FZWN](https://pan.baidu.com/s/14nzN_thms2-RJVStbM0jaw?pwd=FZWN)

提取码：FZWN

演示视频：

链 接：<https://www.bilibili.com/video/BV11x4y1L7LB/>

## 物料清单

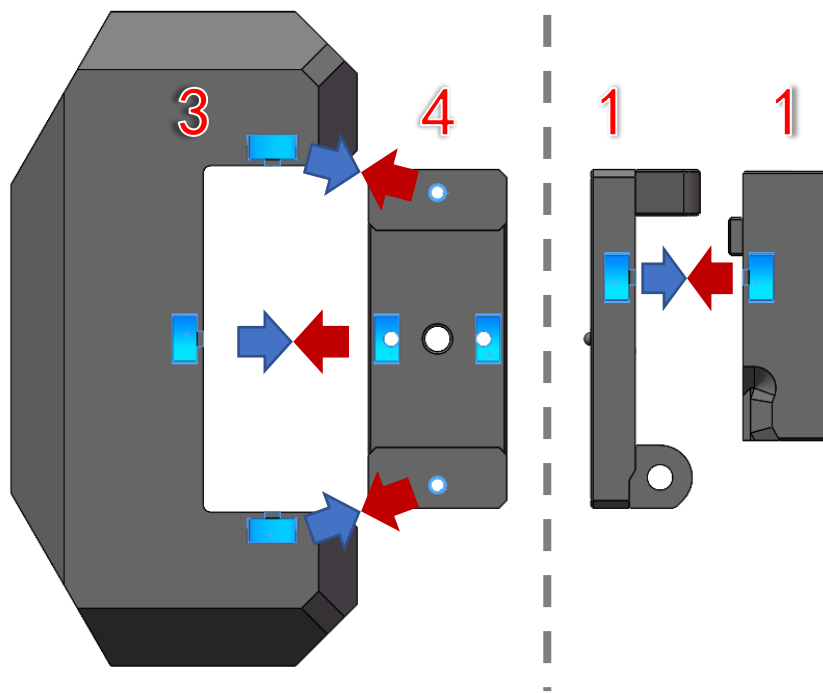
### [BOM]

种类	型号	数量	使用位置
任意种类	M2*4~8	1	固定四氟管
内六角	M3*10	2	固定擦拭器臂
	M3*20	1	连接擦拭套件与支架
	M5*8	1	固定擦拭套件支架
扁平头/超薄头内六角	M4*8	1	擦拭套件顶部孔洞 (总之就是螺丝头部直径越大越好)
六角螺母	M3	1	擦拭套件支架
圆柱磁铁	6*3	9	擦拭套件-2、增高块-4、废料箱-2/3
聚四氟乙烯管	2*4	≈17mm	擦拭喷嘴

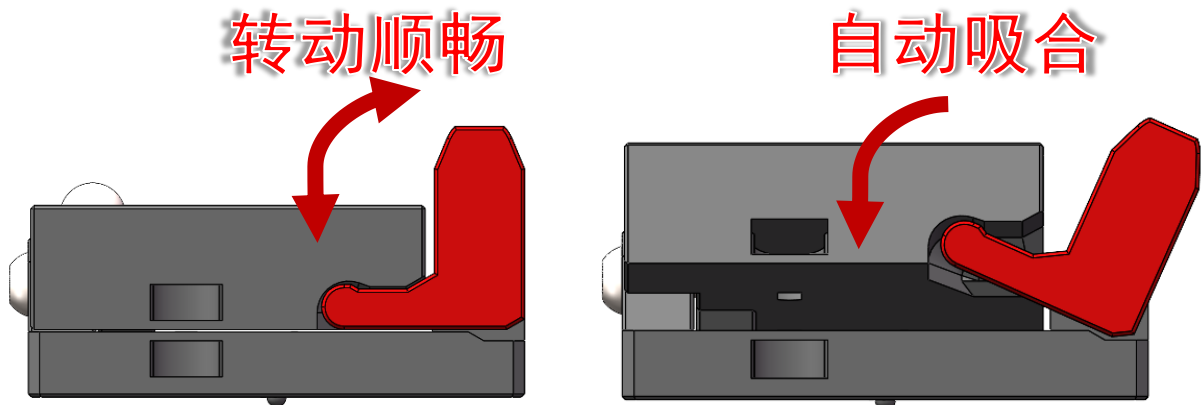
## ⚠ 装配要点 ⚠

[Steps]

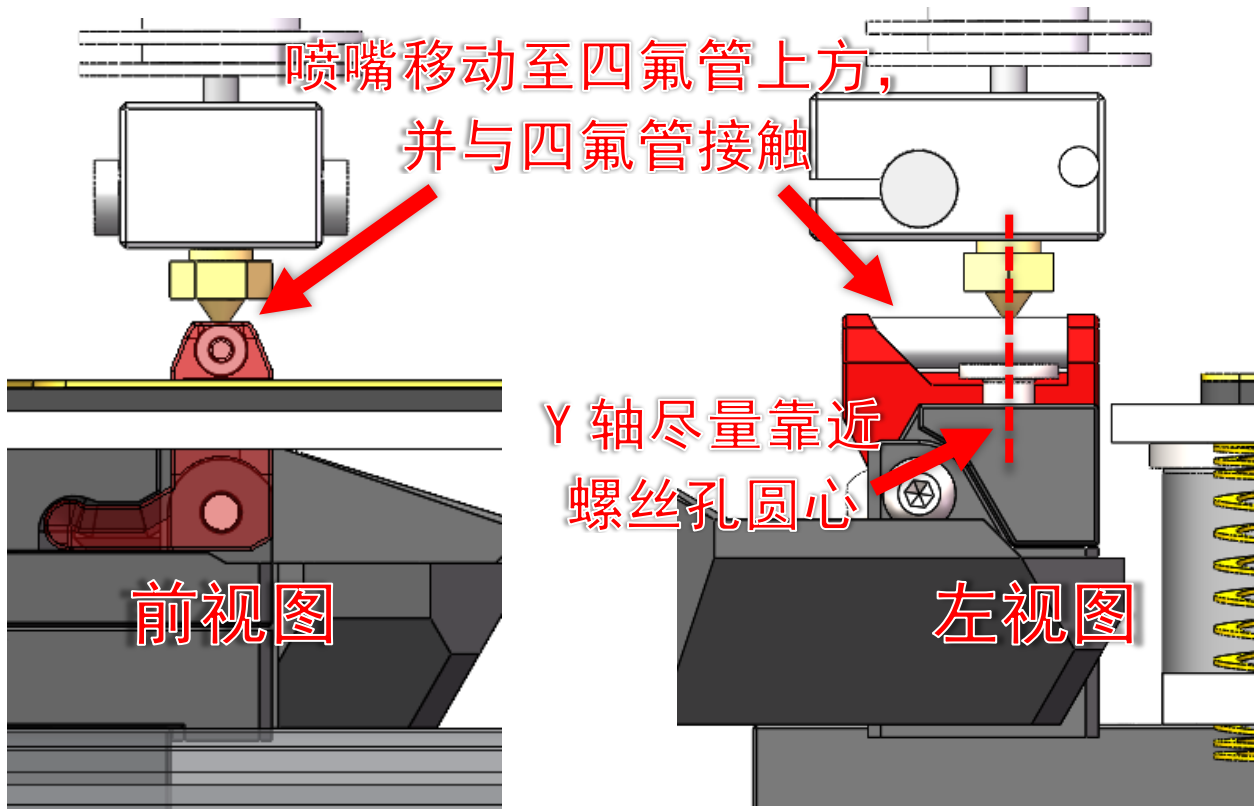
1. 该喷嘴擦拭套件需要打印机 Y 轴有至少 10mm 的空余行程(既 Y 轴原点距离热床边缘大于 10mm);
2. 以下 4 个部件共需要 9 粒 6x3 圆柱磁铁, 并确保各接触面的两粒磁铁的**极性向异**;



3. 要确保擦拭臂转动顺畅, 打开后能被自动吸合;



4. 装配至热床后，操作**喷嘴移动至四氟管上方，并与四氟管接触**时，记录 X, Y, Z 坐标值，并填写在 cfg 文件对应参数内。（Y 轴坐标应该尽量靠近**左侧螺丝孔圆心**，**且要大于 1**）



5. 另附铜刷版本，cfg 懒得写，参考 voron mod 中 [Purge Bucket & Nozzle Scrubber](#)



## Klipper 配置:

将“fz-wipe-nozzle.cfg”上传至 klipper 配置文件目录中，并在 printer.cfg 中引用，调用时宏命令为“WIPE\_NOZZLE”

### printer.cfg 引用参考:

```

.....
[include fz-wipe-nozzle.cfg]
.....

[gcode_macro PRINT_START]
gcode:
    {% set BED_TEMP = params.BED_TEMP|default(60)|float %}
    {% set EXTRUDER_TEMP = params.EXTRUDER_TEMP|default(210)|float %}
    {% set BED_TEMP_PRE = 50|float %}
    {% set EXTRUDER_TEMP_PRE = 140|float %}

    M104 S{EXTRUDER_TEMP_PRE}      #设置挤出机预热温度
#   M140 S{BED_TEMP_PRE}           #设置热床预热温度
    M190 S{BED_TEMP}               #等待热床至打印温度
    BED_MESH_CLEAR                 #卸载网床
    G28                            #归零 3 轴
#   Z_TILT_ADJUST                  #2Z 轴调平
    M109 S{EXTRUDER_TEMP}          #等待挤出机至打印温度
    WIPE_NOZZLE                    #擦拭喷嘴
#   CALIBRATE_Z                    #校准 Z 轴
    G28 Z                          #归零 Z 轴
    G90                            #所有轴使用绝对定位
    M83                            #挤出机使用相对定位
    M109 S{EXTRUDER_TEMP}          #等待挤出机至打印温度
    M190 S{BED_TEMP}               #等待热床至打印温度
    G92 E0                         #重置挤出机
    G1 Y10 F3000
    BED_MESH_PROFILE LOAD=FZ_CC    #加载网床

```