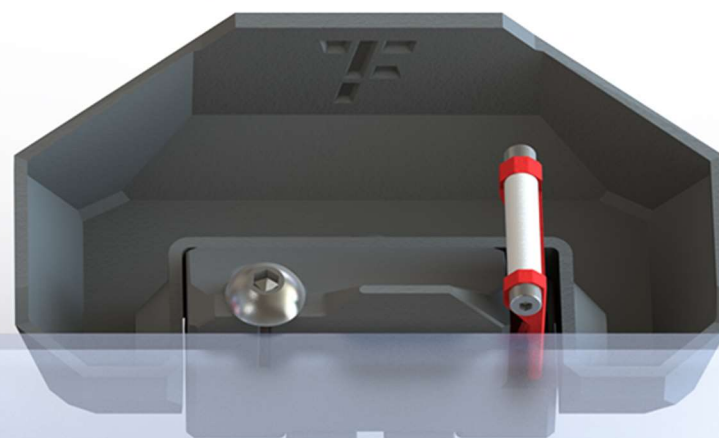
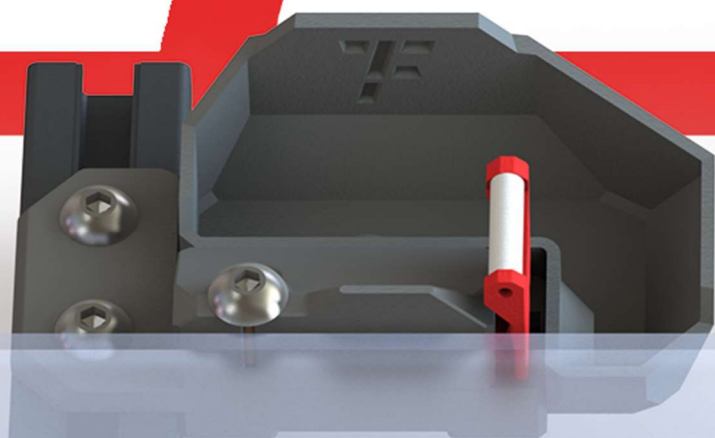


# 喷嘴擦拭套件

FZ WIPE NOZZLE



FZ Wipe Nozzle Ver 2.0

# 介绍文档

## [Assembly Manual]

### 喷嘴擦拭套件 V2

所有件都可以无支撑打印，**推荐参数：线宽 0.4mm，层高 0.2mm。**

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](pan.baidu.com/s/14nzN_thms2-RJVStbM0jaw?pwd=FZWN)

提取码：FZWN

运 行 过 程：

链 接：<https://www.bilibili.com/video/BV1b94y1A7Rv/>

### 物料清单

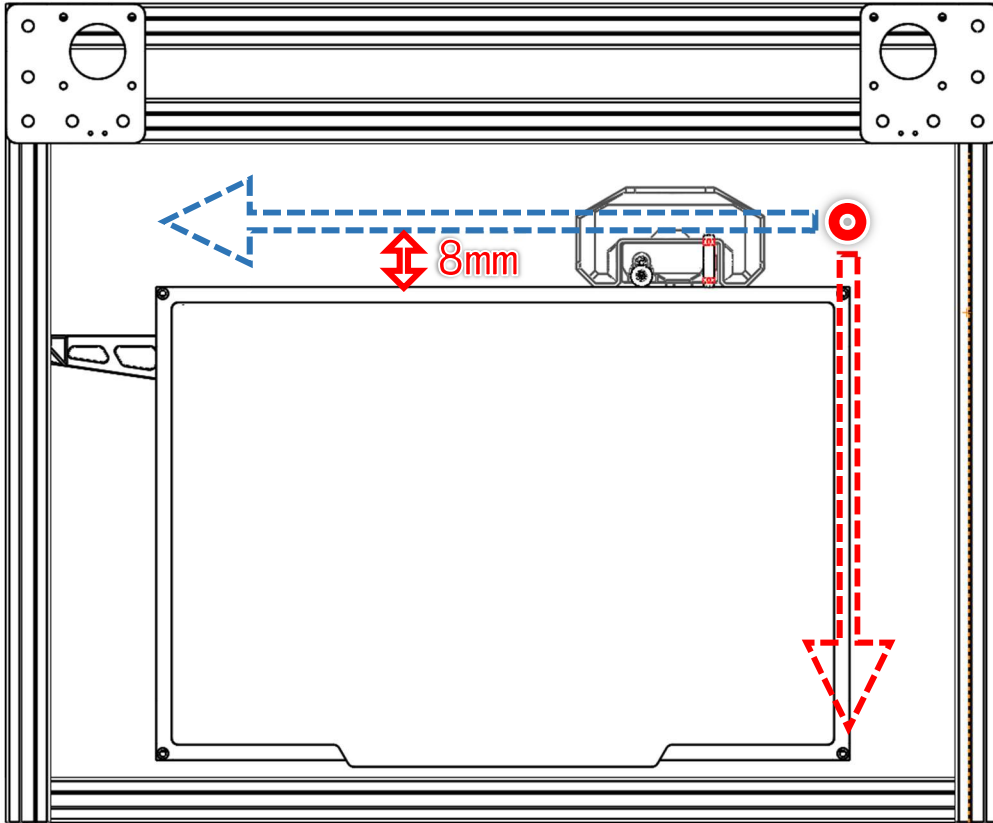
[BOM]

种类	型号	数量
内六角	M2x4~8	2
	M3x8	4
	M5x8	2
六角螺母	M3	2
热熔螺母	M3xΦ5xH4	2
圆柱磁铁	6x3	6
PTFE 聚四氟乙烯管	2x4	15mm

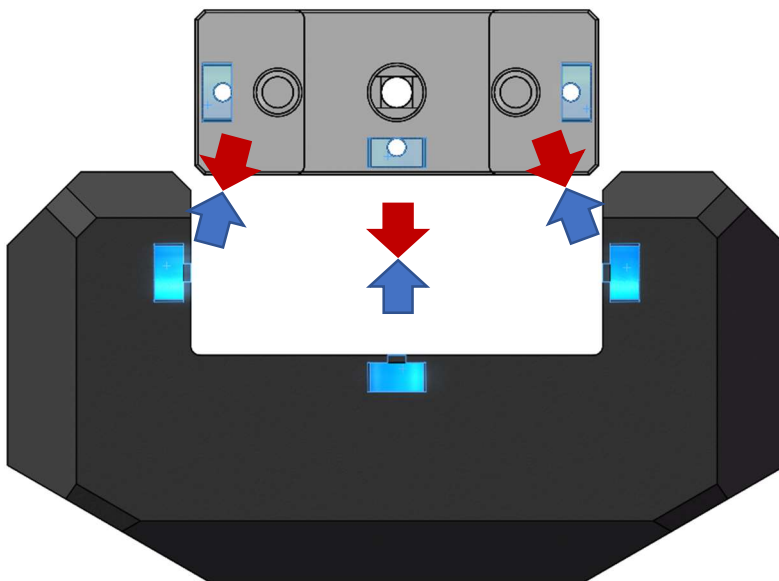
## 装配要点

### [Steps]

1. 本喷嘴擦拭套件需要打印机 Y 轴有至少 8mm 的空余行程(即 Y 轴方向，归零点距离热床边缘大于 8mm)，配置文件的默认安装方式如下图：

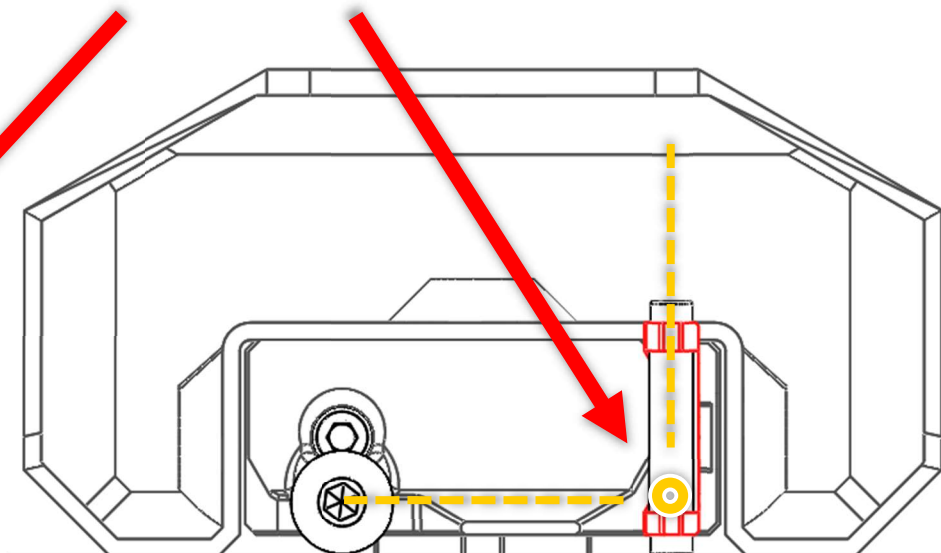
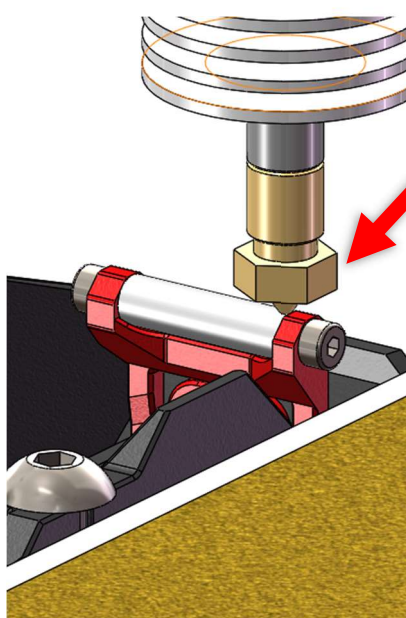


2. 以下 2 个部件共需要 9 粒 6x3 圆柱磁铁，并确保各接触面的两粒磁铁的**极性向异**；



3. 固定至热床后，操作喷嘴移动至四氟管的**前端、正上方，并接触**时，记录 X, Y, Z 坐标值，填写在“fz-wipe-nozzle.cfg”文件对应参数内。

**喷嘴移动到 前端、正上方、接触**



4. 有 Voron 1、2 使用的版本，配合小废料箱和 voron 用固定块，不需要打印支臂。
5. 配合切刀换料时，可以修改“fz-wipe-nozzle.cfg”文件，第 64 行（即第四段“排除余料”部分），加大挤出长度。
6. 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}                # 设置热床打印温度
    # BED_MESH_CLEAR                # 卸载网床
    G28                             # 归零 3 轴
    # Z_TILT_ADJUST                 # Z 轴调平
    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
    WIPE_NOZZLE                     # 擦拭喷嘴
    # CALIBRATE_Z
    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
    G92 E0                          # 重置挤出机
    G1 Y30 F3000
    # BED_MESH_PROFILE LOAD=default # 加载网床
    # M109 S{EXTRUDER_TEMP}         # 等待挤出机至打印温度

```