深圳市必趣科技有限公司

BIG TREE TECH

BIGTREETECH 智能耗材检测模块

使用说明书

一、产品介绍

智能耗材检测模块是深圳市必趣科技有限公司 3D 打印团队针对 市面上断料检测模块的缺陷,推出的一款耗材检测模块。

二、模块特点

- 1) 可检测喷头堵头,耗材缠料,挤出机故障引起的耗材异常挤出的 情况。
- 2) 可检测如耗材断裂,耗材用尽之类的耗材没有通过模块的情况。
- 3) 适用于开源固件 marlin 2.0.x 。 Marlin 2.0 使用强大的开发工具, Visual Studio Code 集成开发环境: 支持在线调试,对产品开发和 性能优化更有帮助,采用 C 语言开发,开发门槛低。
- 4) 支持留有断料检测接口的主板。
- 5) 支持屏幕 2004, 12864, TFT24(12864 模式), TFT35 V3.0(12864 模式)。
- 6) 模块正在优化,稍后会兼容触摸屏。
- 7) 支持输入电源 3.3V-5V。
- 8) 支持远程、近程挤出。
- 9) 支持 1.75mm 直径耗材(柔性耗材请于挤出机前安装)。
- 10)安装方式可自由选择。

二、模块参数

模块尺寸:75mmX30mmX29.55mm

固定孔位: 20.35mm

检测耗材直径: 1.75mm

检测长度: 7mm

电压: 3.3V~5V

适配固件: marlin 2.0.X

支持挤出方式:远程挤出,近程挤出

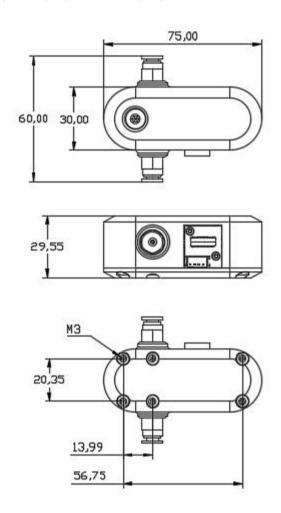


图 1

三、固件修改

1) 本产品使用固件为 marlin2.0.x。使用屏幕 2004,12864,TFT24 (12864 模式),TFT35_V3.0(12864 模式)可直接使用,目前测试可以使用的主板有 SKR V1.3;SKR mini E3; SKR E3 DIP;MKS CEN L;MKS GEN V1.4。模块正在优化,稍后会兼容触摸屏。修改方法如图 2 所示。

图 2

需要修改的配置为:

uncomment #define FILAMENT_RUNOUT_SENSOR

打开耗材检测传感器

uncomment #define FILAMENT_RUNOUT_DISTANCE_MM 7

将传感器的精度设置为 7mm

uncomment #define FILAMENT_MOTION_SENSOR

将传感器设置为 encoder 类型

2) 接口修改

修改接口位置如(图 3)所示可将接口更改至任意拓展接口。

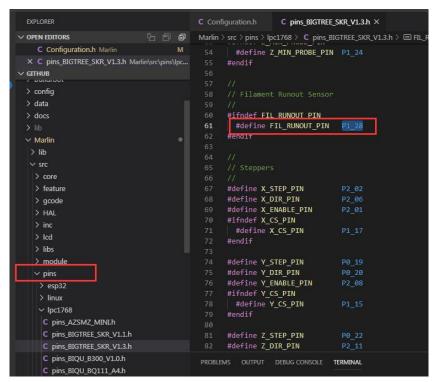


图 3

3) 修改暂停后相关参数

修改位置如图 4 所示,可以控制暂停后的回抽速度、回抽距离等参数。

图 4

4) 修改暂停位置

修改位置如图 5 所示,可以设定暂停后喷头停止的位置。

```
Configuration.h ● C Configuration_adv.h

Marlin > C Configuration.h > ...

1460

* Park the nozzle at the given XYZ position on idle or G27.

1462

* The "P" parameter controls the action applied to the Z axis:

1464

* P0 (Default) If Z is below park Z raise the nozzle.

1465

* P0 (Default) If Z is below park Z raise the nozzle.

1466

* P1 Raise the nozzle always to Z-park height.

* P2 Raise the nozzle by Z-park amount, limited to Z_MAX_POS.

1468

*/

#define NOZZLE_PARK_FEATURE

1472

#if ENABLED(NOZZLE_PARK_FEATURE)

1473

#define NOZZLE_PARK_FOINT { (X_MIN_POS + 10), (Y_MAX_POS - 10), 20 }

#define NOZZLE_PARK_XY_FEEDRATE 100 // (mm/s) X and Y axes feedrate (also used for data procedure)

#define NOZZLE_PARK_Z_FEEDRATE 5 // (mm/s) Z axis feedrate (not used for delta procedure)

#define NOZZLE_PARK_Z_FEEDRATE 5 // (mm/s) Z axis feedrate (not used for delta procedure)
```

图 5

5) 修改屏幕

修改图 6图 7,可以使用 LCD2004;12864、TFT24-12864 模式、TFT35-V3.0-12864 模式。

```
C Configuration.h •
#define REPRAP_DISCOUNT_SMART_CONTROLLER
                         LCD2004
1741
```

图 6

```
C Configuration.h ×
1876
1877 //
1878 // RepRapDiscount FULL GRAPHIC Smart Controller
1879 // http://reprap.org/wiki/RepRapDiscount_Full_Graphic_Smart_Controller
                                                                                              LCD12864
          #define REPRAP_DISCOUNT_FULL_GRAPHIC_SMART_CONTROLLER
          //
// ReprapWorld Graphical LCD
// https://reprapworld.com/?products_details&products_id/1218
```

图 7

三、接线方法

1) 以 SKR V1.3 (图 8) 为例

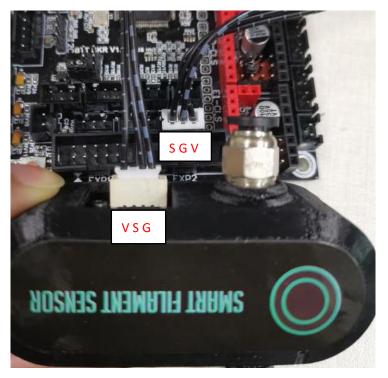


图 8

智能耗材检测模块使用断料检测接口(如 SKR V1.3 为 EODET),任意 留有断料检测接口的主板均可使用。

S 为 SIN

G 为 GND

V 为 VDD

四、安装方法

1) 拆下铁氟龙管与挤出机连接的气动接头如图 9图 10图 11 所示。

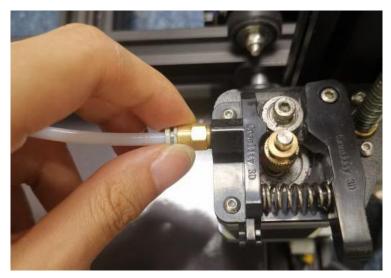


图 9

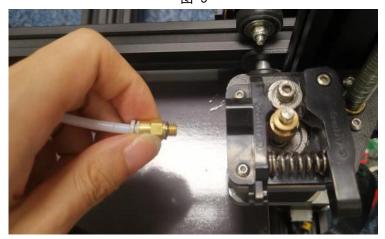


图 10

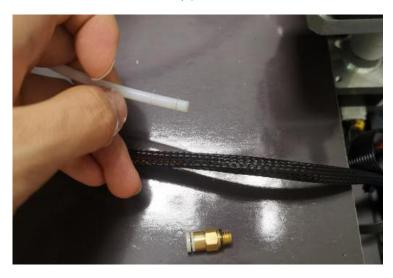


图 11

2) 将打印机铁氟龙管插入气动接头中(如图 12 所示)

注意:铁氟龙管需要完全插入模块中,以此保证不会影响耗材进入。



图 12

3) 将智能耗材模块连接接头拧入挤出机(如图 13 所示)。

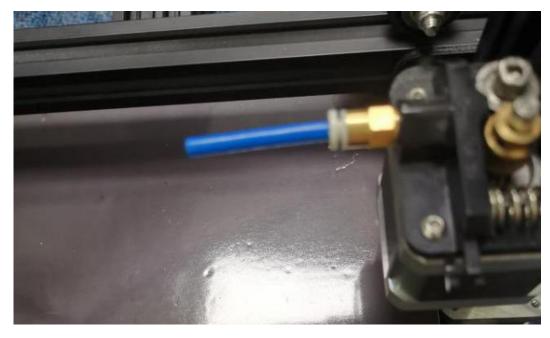


图 13

4) 将智能耗材模块连接接头铁氟龙管插入气动接头中(如图 **14** 所示)。注意:铁氟龙管需要完全插入模块中,以此保证不会影响耗材进入。



图 14

5) 其他固定方式

图 15 所示中两个螺丝孔可用于固定,可以根据固定位置设计打印件,因此此模块可以适用于近程挤出机。



图 15

五、注意事项

- 1) 本模块使用 3.3V 或 5V 供电, 电压过高会导致模块损坏。
- 2) 目前外壳材质为 PLA 打印,多次频繁、错误拧动螺丝、气动接头 会导致外壳损坏。
- 3) 耗材碎屑以及灰尘可能导致错误警报,需要拆卸模块清理。
- 4) 未留有断料检测模块的主板使用前请咨询技术支持。

五、物品清单

1) 智能耗材检测模块:



2) 智能耗材检测模块线:



3) 智能耗材检测连接接头:



4) 备用固定螺丝:

