# **Imprimante 3D CReality Ender 3 S1**

Achat neuf: 27 nov. 2023 à https://reprapworld.fr, garantie?

#### Caractéristiques

- volume d'impression 220x220x270
- diamètre de sortie de la buse d'extrusion : 0.4mm
- précisin plus ou moins 0.1mm
- épaisseur des couches : 0.05-0.35mm
- extrudeur de type "Sprite" (direct), temp. max. 260°C
- firmware de type "Marlin"
- diamètre du filament : 1.75mm
- vitesse maximum : 150 mm/s
- calibration automatique du plateau : CR Touch
- plateau : acier «spring steel», temp. max. 100°C
- connectique : USB type C, carte microSD
- filaments supportés : PLA / TPU / PETG / ABS

## **Comment imprimer?**

## Calibrer le plateau

## Charger / changer de filament

#### Charger un filament

- Placer la bobine sur le support adapté.
- Couper l'extrémité du filament à 45° pour faciliter son insertion.
- Passer d'abord le filament par le trou du détecteur de filaments.
- Appuyer sur la poignée de l'extrudeuse, et insérer le filament jusqu'à ce que ça bloque.
- Préchauffer la buse (Preheat PLA). Lorsque la température atteint la valeur définie, vous pouvez voir que des filaments sortent de la

buse et que le chargement est terminé.

### Changer de filament hors impression

- Chauffer la buse à plus de 185°C pour ramollir les filaments dans la buse.
- Appuyer ensuite sur la poignée d'extrusion et retirer rapidement les filaments pour éviter qu'ils ne se coincent.
- Charger le nouveau filament comme indiqué ci-dessus.

#### Changer de filament pendant une impression

- Mettre l'impression en pause.
- Appuyer sur la poignée d'extrusion et retirer rapidement le filament pendant que la buse est chaude.
- Retirer le filament du détecteur de filament.
- Charger un nouveau filament sur le support et pousser pour retirer le filament résiduel.

## Comment arrêter une impression?

#### **Documentation**

- Manuel d'utilisation (fr, pdf)
- datasheet (en, pdf)

## **Entetien / maintenance**

## Réglages

### Stringing avec du PLA+

Quelques pistes pour résoudre le problème de stringing avec du PLA+

- https://www.reddit.com/r/ender3/comments/gru88c/resolving esun pla stringing/
- https://www.reddit.com/r/FixMyPrint/comments/14re9gq/esun pla stringing issue/
- https://www.ankermake.com/eu-en/blogs/guides/3d-print-stringing
- https://3dprinting.stackexchange.com/questions/10785/how-to-fight-lots-of-stringing-with-pla-at-low-temperature-185 -c

Article extrait de : http://www.lesporteslogiques.net/wiki/ - WIKI Les Portes Logiques

Adresse :

http://www.lesporteslogiques.net/wiki/outil/imprimante\_3d\_creality\_ender\_3\_s1/start?rev=1717664747

Article mis à jour: 2024/06/06 11:05