

# 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
- précision 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 \(en, pdf\)](#)

## Entretien / maintenance

### Projets

#### Typo & Tulle

### 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/ender3/comments/gru88c/resolving_esun_pla_stringing/)
- [https://www.reddit.com/r/FixMyPrint/comments/14re9gq/esun\\_pla\\_stringing\\_issue/](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=1720685438](http://www.lesporteslogiques.net/wiki/outil/imprimante_3d_creality_ender_3_s1/start?rev=1720685438)

Article mis à jour: **2024/07/11 10:10**