

# 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 ?

À peu de choses près, c'est la même procédure que pour la [Imprimante 3D CReality Ender 3](#)

À noter : une extension pour Cura décrit très très bien tous les réglages possibles de l'imprimante : <https://github.com/Ghostkeeper/SettingsGuide>

## 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

### Calibration du plateau d'impression

Voir [calibration du plateau d'impression de la Ender 3](#)

Et peut-être [https://www.reddit.com/r/Ender3S1/comments/zwkyah/comprehensive\\_guide\\_to\\_leveling\\_the\\_s1\\_pro/](https://www.reddit.com/r/Ender3S1/comments/zwkyah/comprehensive_guide_to_leveling_the_s1_pro/) (pas testé)

### La tête d'impression tremblote



Source (vidéo) : [Fix wobble and adjust eccentric nuts](#)

La tête d'impression se déplace sur son axe grâce à 3 roues, pour celle du dessous un écrou excentrique permet d'ajuster la pression de la roue sur l'axe. Si la tête tremblote, il faut refaire ce réglage :

- faire monter l'axe en Z pour pouvoir accéder à l'écrou excentrique de la roue du dessous
- utiliser une clé de 10 pour resserrer en tournant, sans trop serrer ce qui userait les roues
- arrêter quand les roues du dessus ne tournent plus sous les doigts

## 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\\_crealite\\_ender\\_3\\_s1/start?rev=1739294843](http://www.lesporteslogiques.net/wiki/outil/imprimante_3d_crealite_ender_3_s1/start?rev=1739294843)

Article mis à jour: **2025/02/11 18:27**