# **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?**

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**

### 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
- 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/FixMyPrint/comments/14re9gg/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://lesporteslogiques.net/wiki/ - WIKI Les Portes Logiques

Adresse: http://lesporteslogiques.net/wiki/outil/imprimante\_3d\_creality\_ender\_3\_s1/start?rev=1739290208

Article mis à jour: 2025/02/11 17:10