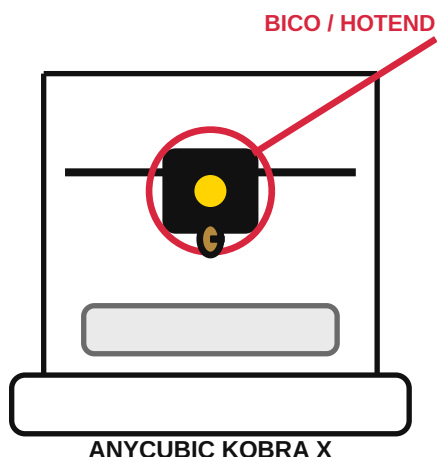


COMO DESENTUPIR O BICO DA ANYCUBIC KOBRA X

Passo a passo simples, seguro e pensado para quem não quer desmontar a impressora sem necessidade.



NÍVEL: iniciante

OBJETIVO: voltar a extrudar sem danificar hotend, sensor ou cabeamento.

REGRA DE OURO: comece pelo método mais simples. Só desmonte se as etapas sem desmontagem não resolverem.

NEGÓCIO IMPRESSO - IMPRESSÃO 3D LEVADA A SÉRIO COMO NEGÓCIO

Criado por Alexandre Bianco • YouTube @Negocioimpresso • Instagram @oalexandrebianco

Guia independente, baseado em documentação oficial Anycubic e boas práticas de manutenção. Não é um manual oficial da fabricante.

1. Antes de mexer: é mesmo o bico?

Um “entupimento” pode estar no bico, mas também pode estar antes dele: bobina, tubo, canal do sistema multicor ou extrusor. Faça este diagnóstico rápido antes de desmontar qualquer peça.

Sinais de bico entupido

A impressora aquece normalmente, o filamento chega ao cabeçote, mas não sai nada - ou sai um fio muito fino, falhando e irregular. O extrusor pode estalar/clicar ao tentar empurrar.

Pode NÃO ser o bico

O filamento nem chega ao cabeçote, o ACE/canal não alimenta, o filamento está enroscado, quebrado ou preso antes do hotend.

TESTE DE 30 SEGUNDOS

1

Confirme o caminho do filamento

Veja se a bobina gira livremente e se o filamento realmente chega ao cabeçote. Se ele para antes do cabeçote, corrija a alimentação primeiro.

2

Confirme que o bico aquece

A temperatura precisa subir e permanecer estável. Se houver erro de aquecimento ou sensor, pare o procedimento.

3

Tente uma extrusão manual

Com o bico quente, use a função de alimentação. Se o motor empurra mas nada sai, avance para a limpeza do bico.

ATALHO

Se o filamento chega ao cabeçote e a temperatura está normal, mas não sai material, este guia é para você.

2. O que você vai precisar

Ferramenta	Para quê
Limpador de bico / agulha fina	A Kobra X é vendida com um "Nozzle Cleaner". Use uma ferramenta apropriada para bico, reta e sem rebarbas.
Luvras resistentes ao calor	Proteção contra o hotend e o bico aquecidos.
Pinça	Remover resíduos já soltos sem aproximar os dedos do bico.
Filamento comum	Para testar a extrusão depois da limpeza.

SEGURANÇA - LEIA ANTES

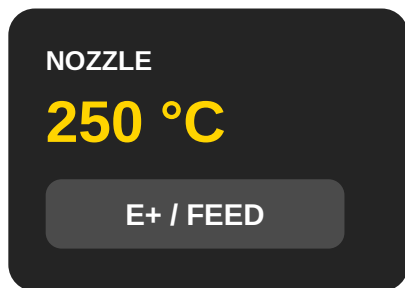
- O bico pode causar queimaduras graves. Use luvas resistentes ao calor quando trabalhar perto do hotend aquecido.
- Mantenha as mãos longe das partes móveis. Pare qualquer movimento automático antes de aproximar ferramentas do cabeçote.
- Não use isqueiro, maçarico ou chama aberta. Isso pode danificar componentes, gerar vapores e transformar uma manutenção simples em um problema maior.
- Não force a agulha. Pressão lateral pode danificar o bico ou quebrar a ferramenta dentro dele.
- Se for remover o hotend, primeiro esfrie para menos de 40 °C, desligue e desconecte a impressora.

Dado da Kobra X

A Kobra X usa bico de 0,4 mm em aço temperado de fábrica e suporta bicos opcionais de 0,25 mm (latão) e 0,6/0,8 mm (aço temperado). A temperatura máxima declarada do bico é 300 °C.

3. Nível 1 - Desentupir sem desmontar

É a primeira tentativa porque é rápida e evita mexer em conectores ou no conjunto do hotend.



1. AQUEÇA
2. USE E+ / FEED
3. OBSERVE O FLUXO

1

Aqueça o bico

Para limpeza, o guia de suporte da Kobra X orienta aquecer o bico até aproximadamente 250 °C. Faça isso apenas pelo tempo necessário para a limpeza.

2

Use a alimentação manual

No menu de filamento, use a função E+ / Feed para mandar filamento em direção ao hotend.

3

Olhe a saída do bico

Se sair um fluxo contínuo, continue alimentando por alguns segundos para expulsar material degradado. Se não sair nada, vá para o Nível 2.

Se começar a sair material

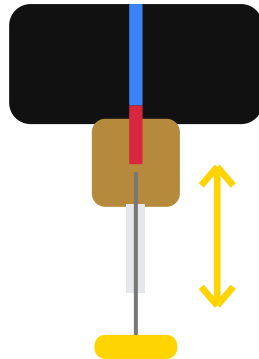
Não pare no primeiro pingo. Faça uma purga até o fluxo ficar contínuo, sem falhas e sem o extrusor clicar.

4. Nível 2 - Limpeza com a agulha

Se o E+ empurra o filamento, mas nada sai ou sai muito pouco, use o limpador de bico com o hotend quente.

AGULHA / LIMPADOR

Entre por baixo, reto e sem forçar.



MOVIMENTO

Suba e desça com movimentos suaves.

NÃO EMPURRE DE LADO

1

Mantenha o hotend quente

Trabalhe com o bico na faixa de aproximadamente 230-250 °C durante esta etapa. Isso deixa o plástico amolecido dentro do canal.

2

Entre pelo furo do bico

Insira a agulha de baixo para cima, reta. Não faça força lateral e não tente “alargar” o furo.

3

Movimente suavemente

Faça movimentos curtos de sobe-e-desce para quebrar o tampão. Retire a agulha e limpe qualquer resíduo nela.

4

Teste o E+ novamente

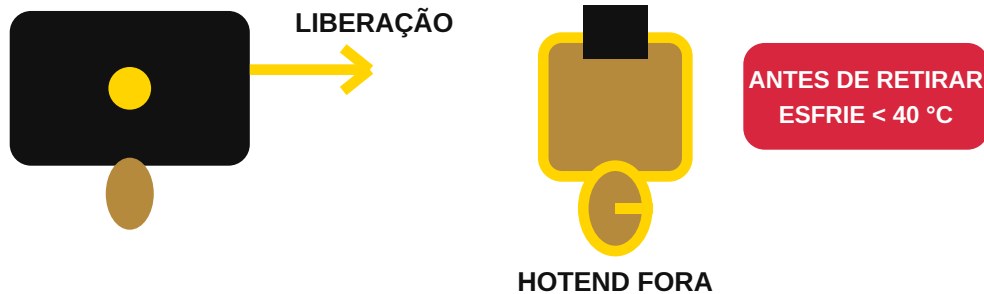
Com o bico ainda quente, tente a alimentação manual. Repita o ciclo algumas vezes se houver melhora progressiva.

Pare se...

A agulha não entra, entorta, encontra uma barreira muito dura, o bico parece solto ou a temperatura oscila. Não transforme pressão em força.

5. Nível 3 - Quando a obstrução não sai

A Kobra X possui hotend de liberação rápida. Se a limpeza pelo furo não restaurou o fluxo, a opção mais segura para um iniciante é retirar o conjunto somente depois de esfriar e inspecionar - ou substituir o hotend/bico em vez de usar métodos agressivos.

**1****Esfrie completamente**

Use a função de resfriamento e espere o bico cair para menos de 40 °C.

2**Desligue e desconecte**

Só então desligue a impressora e retire a alimentação elétrica antes de mexer em conectores ou liberar o hotend.

3**Use a liberação rápida**

Retire o hotend conforme o mecanismo de liberação rápida da Kobra X. Observe posição de cabos e componentes antes de puxar qualquer coisa.

4**Inspecione sem improvisar**

Procure plástico queimado, fragmento preso ou dano visível. Se o conjunto continuar totalmente bloqueado, a troca do bico/hotend é mais segura que chama, broca ou força excessiva.

Se você pretende DESROSQUEAR o bico

A orientação geral da Anycubic para troca de bicos é aquecer o conjunto, sustentar o bloco aquecedor com uma ferramenta e soltar o bico com cuidado, usando luvas térmicas. Se você não se sente confortável com isso, prefira substituir o conjunto de hotend rápido ou procurar suporte.

6. Como saber se resolveu

Depois da limpeza ou troca do hotend/bico, faça uma verificação simples antes de iniciar uma impressão longa.



FLUXO CONTÍNUO



FIO FINO / IRREGULAR



NADA SAI

Teste	Resultado esperado
Alimentação manual	Filamento sai sem o extrusor clicar.
Fluxo	Fio contínuo, sem falhar a cada poucos milímetros.
Direção	O material deve sair predominantemente para baixo; uma pequena curvatura inicial pode acontecer, mas fluxo muito lateral pode indicar sujeira/dano.
Temperatura	Valor estável, sem erro de aquecimento.
Primeira camada	Depois de trocar bico/hotend, faça calibração/nivelamento e uma peça pequena de teste.

Depois de trocar o bico/hotend

Refaça o nivelamento/calibração antes de voltar a imprimir normalmente. Uma mudança no conjunto pode alterar a relação entre bico e mesa.

7. Se ainda não funcionou

Quando a agulha passa pelo bico, mas o filamento continua sem chegar, o problema pode estar acima do bico: canal de filamento, extrusor ou caminho de seleção do sistema multicolor.

Sintoma	O que suspeitar	Próximo passo
Motor gira, nada sai, agulha não passa	Obstrução forte no bico/hotend	Substituir/retirar hotend e inspecionar.
Agulha passa, mas filamento não chega	Obstrução acima do bico / canal / extrusor	Verificar caminho do filamento e cabeçote.
Extrusor estala	Resistência alta no caminho ou temperatura insuficiente	Pare de forçar; confirme temperatura e obstrução.
Temperatura oscila ou dá erro	Sensor/heater/cabeamento	Pare a manutenção e procure suporte.
Só um canal/cor falha	Problema pode estar no caminho daquele canal	Teste outro canal e inspecione alimentação antes do hotend.

5 ERROS QUE PIORAM O PROBLEMA

- Empurrar filamento com força enquanto o extrusor já está clicando.
- Enfiar a agulha com o bico frio e tentar vencer o plástico endurecido na força.
- Usar broca, parafuso, arame grosso ou ferramenta maior que o furo do bico.
- Aquecer a peça com chama aberta.
- Desmontar conectores com a máquina ligada ou com o hotend muito quente.

8. Checklist de emergência

1	Filamento chega ao cabeçote?	NÃO → verifique bobina/ACE/canal. SIM → siga.
2	Bico aquece e mantém temperatura?	NÃO → pare e verifique aquecimento. SIM → siga.
3	A 250 °C, o E+ faz sair material?	SIM → purgue até fluxo limpo. NÃO → siga.
4	Agulha quente consegue liberar o canal?	SIM → faça nova purga. NÃO → siga.
5	Continua bloqueado?	Esfrie <40 °C, desligue e retire/inspecione o hotend de liberação rápida.
6	Há dano, erro de temperatura ou dúvida?	Pare e acione o suporte Anycubic.

FONTES OFICIAIS E MATERIAL DE APOIO

	Guia oficial Anycubic - Kobra X: limpeza de bico entupido wiki.anycubic.com/.../kobra-x/cleans-clogged-nozzles
	Página oficial da Kobra X Especificações do hotend, bico e sistema de liberação rápida. anycubicofficial.com.br/products/kobra-x
	Negócio Impresso no YouTube Conteúdo sobre impressão 3D, renda extra e negócio. youtube.com/@Negocioimpresso

Fontes consultadas: documentação oficial Anycubic Kobra X, página oficial brasileira do produto e guia geral da Anycubic para substituição de bicos. Consulta: setembro/2026.

NEGÓCIO IMPRESSO - IMPRESSÃO 3D LEVADA A SÉRIO COMO NEGÓCIO