

HP® LASERJET P1606

TONER CARTRIDGE REMANUFACTURING INSTRUCTIONS



CARTUCHO DE TÓNER HP LASERJET P1102

REMANUFACTURANDO LOS CARTUCHOS DE TÓNER PARA LA SERIE HP LASERJET P1606 (CE278A)

Por Mike Josiah y el equipo técnico de UniNet

En mayo del 2010, Hewlett Packard introdujo al mercado la impresora LaserJet P1606. La serie de impresoras laser HP P1606 está basada en un motor Canon con capacidad de impresión de 25 páginas por minuto, a 600dpi. Estos cartuchos usan un chip que controla las funciones de tóner bajo. El cartucho CE278A tiene capacidad de imprimir 2,100 páginas.

La impresora emite una huella de carbono mínima, además es una bonita y pequeña máquina para uso en casa/oficina. La memoria de 32 MB es fija y no es expandible. El volumen mensual recomendado es de 250 a 2,000 páginas. Estas máquinas también tienen una función llamada "Smart Install" en la que el driver de la impresora está adentro de la impresora por lo que no se necesita instalar drivers, sólo se necesita enlazar a la conexión USB o el cable de Ethernet y estará listo para imprimir.

La impresora nueva viene con un cartucho con capacidad para 1,000 páginas a una cobertura del 5%, así que los clientes le pedirán cartuchos constantemente.

El cartucho nuevo es una versión modificada del antiguo P1006. De hecho muchas partes del cartucho para la P1006 funcionan en estos también.

IMPRESORAS BASADAS EN ESTE MOTOR

P1606

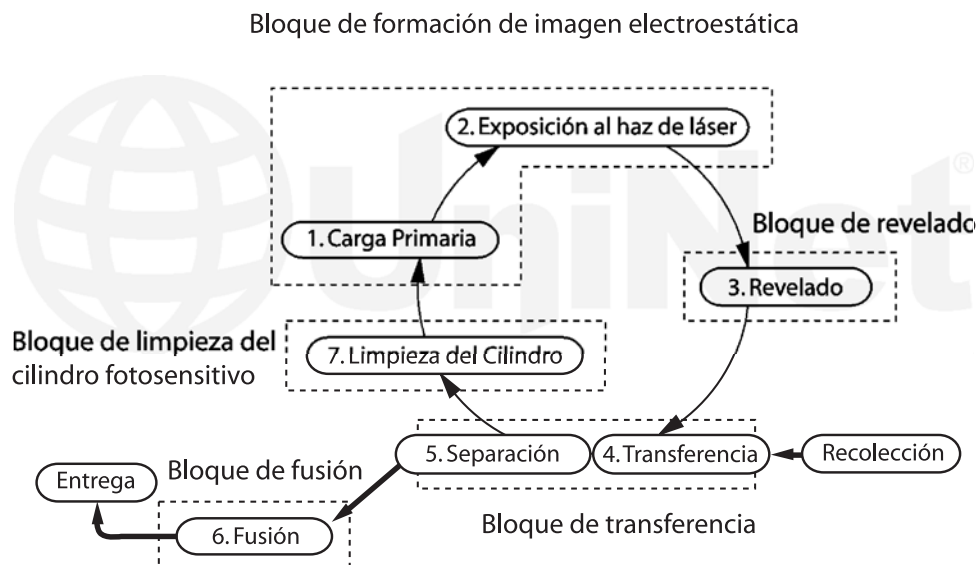
P1566 (venta en Asia)

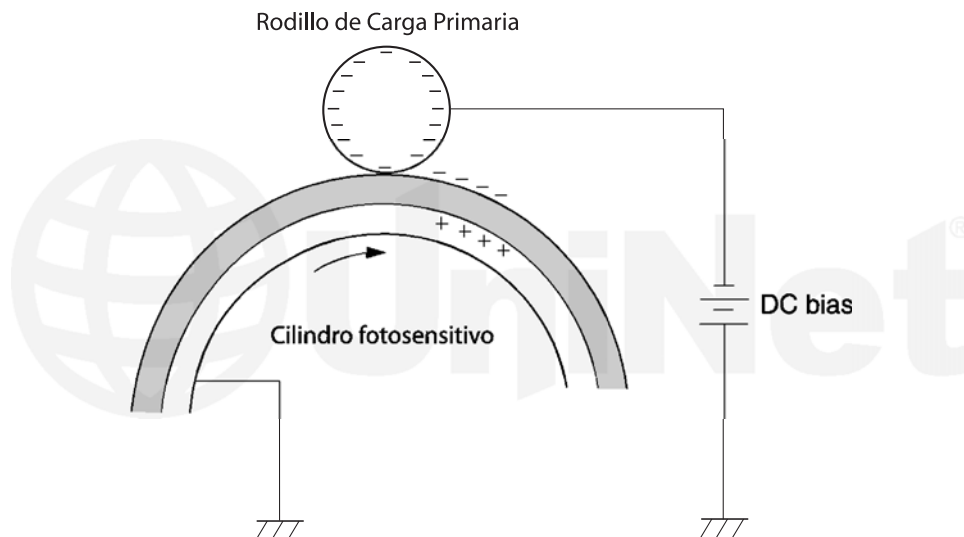
TEORÍA DEL CARTUCHO

La teoría de estos cartuchos es un poco diferente de las versiones anteriores así que la abordaremos aquí. No requiere conocer la teoría para remanufacturar los cartuchos, pero le ayuda cuando hay un problema. El tiempo de resolución de problemas se reduce drásticamente. Esta imagen le proporciona un buen diagrama del proceso de impresión...

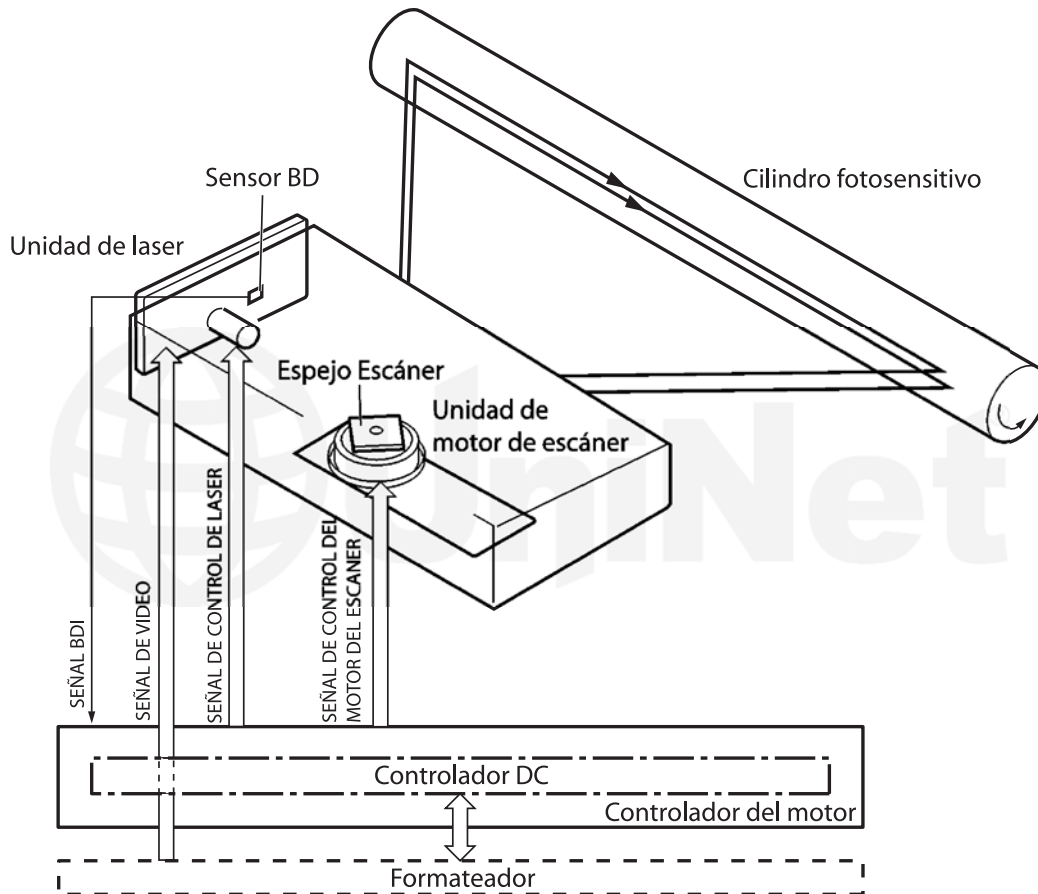
← Camino del papel

← Dirección de giro del cilindro

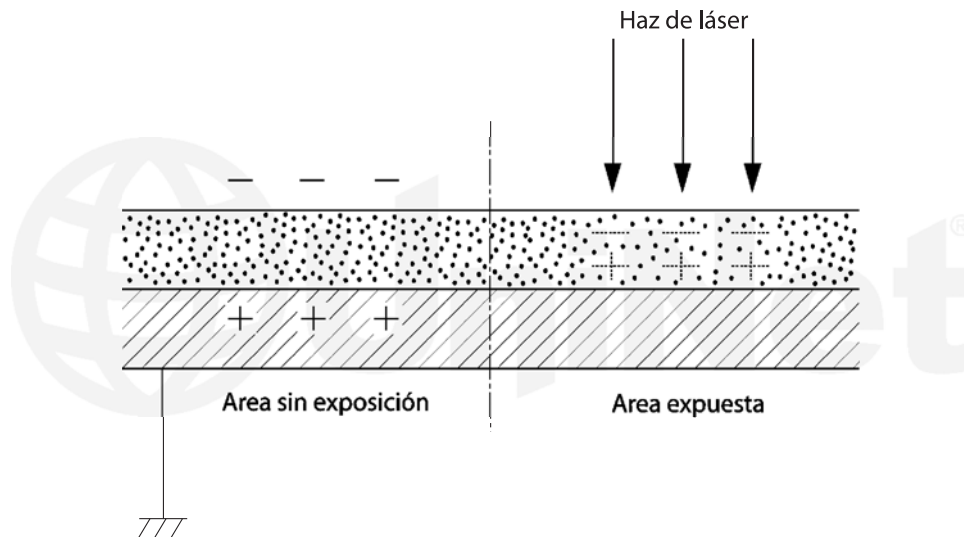




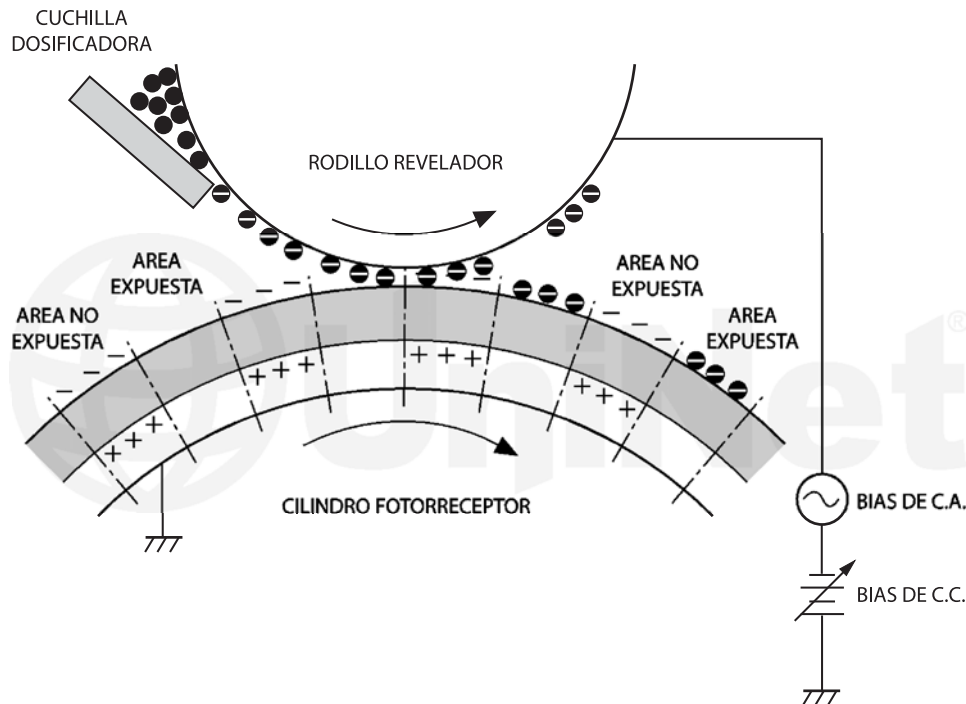
El proceso de formación de la imagen consiste de una serie de pasos o etapas. En la **primer** etapa, el rodillo de Carga Primaria (PCR) coloca un voltaje DC bias negativo en la superficie del cilindro OPC, la cantidad de carga DC bias colocada en el cilindro es controlada por la función de intensidad de la impresora. Este proceso es parte del bloque de formación latente de la imagen.



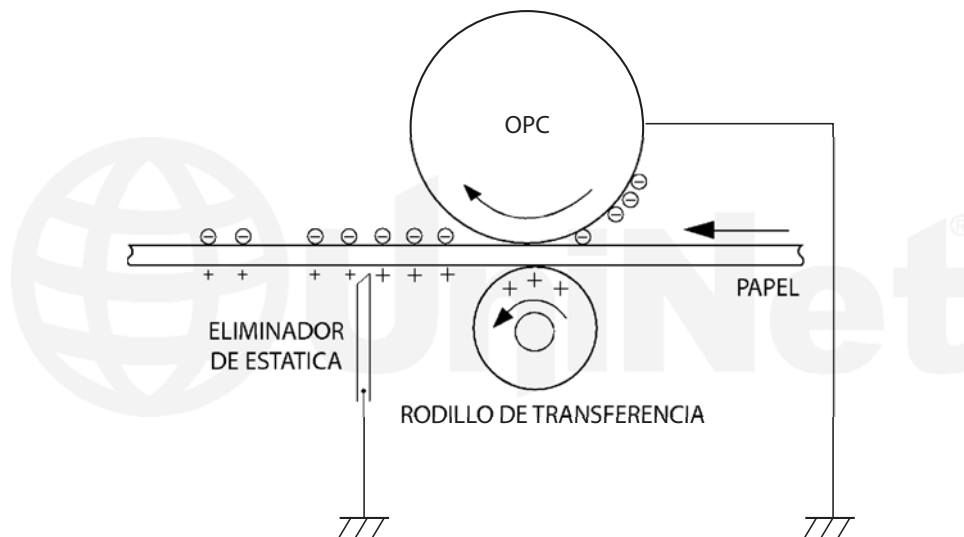
En el **segundo** paso, un haz de láser es disparado a un espejo giratorio (llamado escáner) al girar el espejo, el haz de láser es reflejado en una serie de lentes focalizadores, el haz después golpea la superficie del cilindro OPC, la cual neutraliza la carga negativa en el cilindro y deja una imagen electrostática latente en el cilindro. La unidad de láser realiza dos disparos. El manual de servicio no menciona que existe un segundo disparo, pero en este momento no estamos seguros si el segundo disparo ayuda a borrar las cargas residuales en el cilindro o ayudan a acelerar el proceso de impresión. Pensamos que el segundo disparo ayuda a borrar las imágenes residuales como en otros mecanismos Canon recientes que usan láser dual con este mismo fin.



El **tercer** paso (bloque de revelado) es cuando la imagen de tóner es revelada en el cilindro por la sección de revelado (o cavidad de suministro) la cual contiene las partículas de tóner. El tóner es mantenido en el rodillo magnético por el imán estacionario que está dentro de la manga, y por un voltaje DC Bias suministrado por el suministro de alto voltaje. Esta voltaje DC bias es controlado por las funciones de densidad de la impresora y causa que más o menos tóner sea atraído al cilindro. Esto causará que la densidad de la impresión sea mayor o menor. Tanto el voltaje DC bias del rodillo de carga primaria como del rodillo magnético son controlados por la función de densidad de la impresora. La cantidad de tóner en la manga del rodillo magnético es también controlada por la cuchilla dosificadora de goma, la cual usa la presión para mantener la cantidad de tóner en la manga del rodillo magnético constante. Esta cuchilla también causa que una carga estática se genere en el tóner, la cual ayuda a mantener la cobertura de tóner pareja y permite una transferencia sencilla del cilindro OPC.

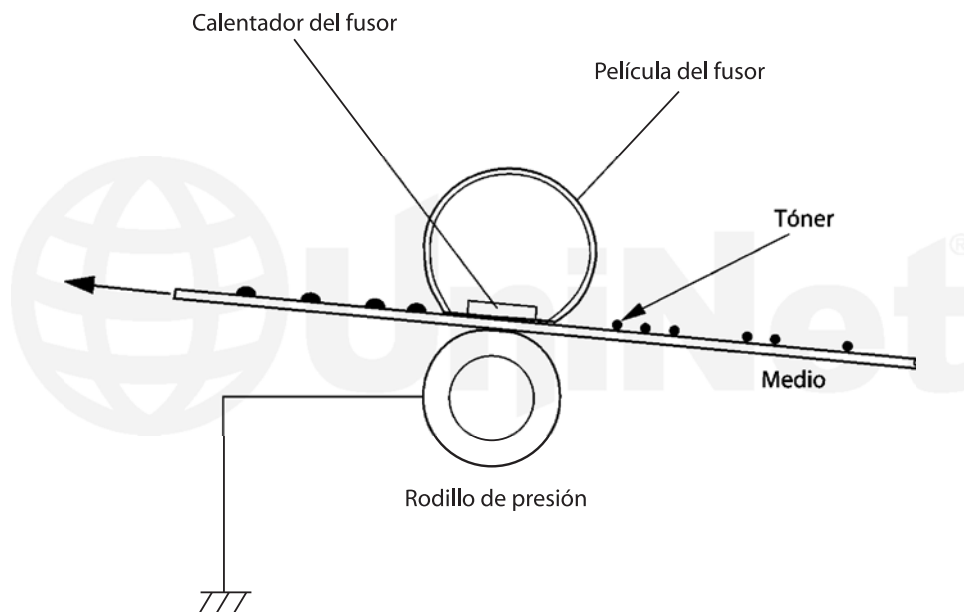


Al mismo tiempo una señal AC es colocada en la manga del rodillo magnético. La señal decrece la atracción del tóner a la manga del rodillo magnético, e incrementa la acción repeledora del tóner contra las áreas del cilindro que no fueron expuestas al rayo láser. Estas potencias AC mejoran la densidad y el contraste del tóner en las páginas impresas. En la medida que las áreas expuestas al láser del cilindro OPC se acercan al rodillo magnético, las partículas de tóner son atraídas a la superficie del cilindro debido a los potenciales opuestos del tóner y las áreas expuestas al laser del cilindro OPC.

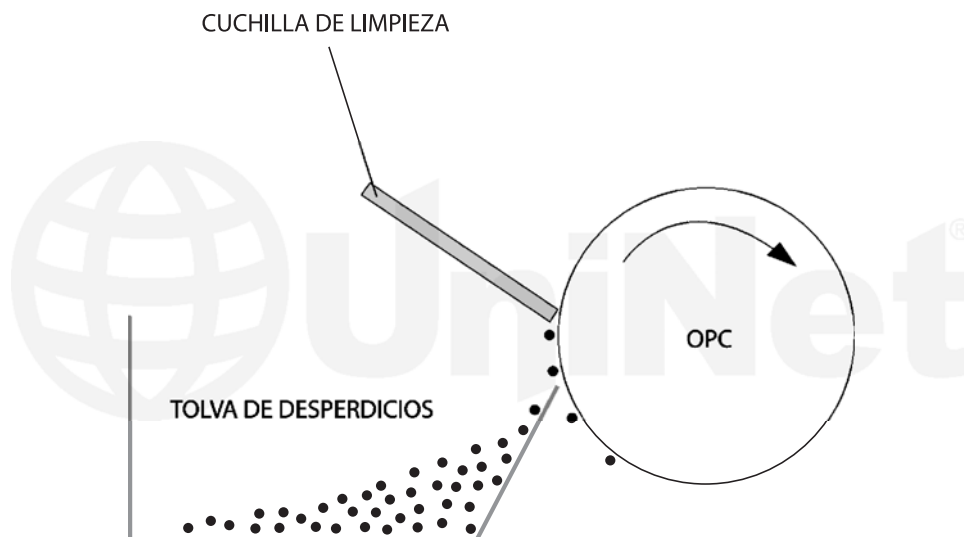


En el **cuarto** paso (bloque de transferencia) la imagen de tóner es transferida al papel al tiempo que pasa debajo del cilindro por el rodillo de de transferencia de carga, el cual coloca una carga positiva en la parte posterior del papel. Esta carga positiva causa que el tóner cargado negativamente en la superficie del cilindro sea atraída a la página. El diámetro pequeño del cilindro combinado con la dureza del papel causa que el papel se despegue del cilindro.

En el **quinto** paso (también parte del bloque de transferencia) el papel se separa del cilindro. El eliminador de la carga estática debilita las fuerzas de atracción entre la superficie del cilindro cargada negativamente, y el papel cargado positivamente. Esto previene fugas de tóner en el papel a bajas temperaturas y humedad, también previene que el papel se enrolle en el cilindro.



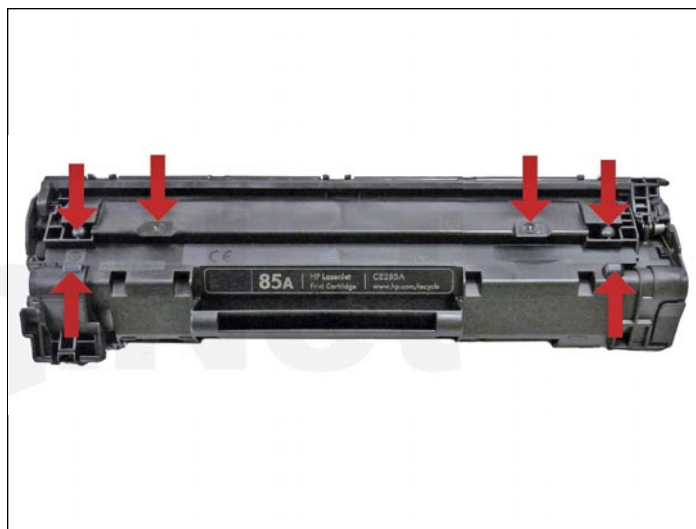
En la **sexta** etapa la imagen es fusionada en el papel por el ensamble de fusión, el cual está formado el ensamble de película superior y el rodillo del fusor inferior. El papel pasa entre el ensamble de la película superior a alta temperatura y un rodillo suave de goma inferior. El elemento de calentamiento superior consiste de una manga de teflón con una resistencia de cerámica en su interior. Estos fusores son ligeramente diferentes ya que cuentan con un cepillo que tiene una carga DC bias que ayuda a mantener la película limpia.



En la **séptima** etapa el cilindro OPC es limpiado. En promedio aproximadamente el 95% del tóner es trasferido al papel durante el ciclo de impresión. En la medida que el cilindro gira durante la impresión, el restante 5 % del tóner que está en el cilindro OPC es limpiado de este por la cuchilla limpiadora. Después es guiado hacia la cavidad de desperdicio por medio de la cuchilla recuperadora y almacenada en la cavidad de desperdicio.

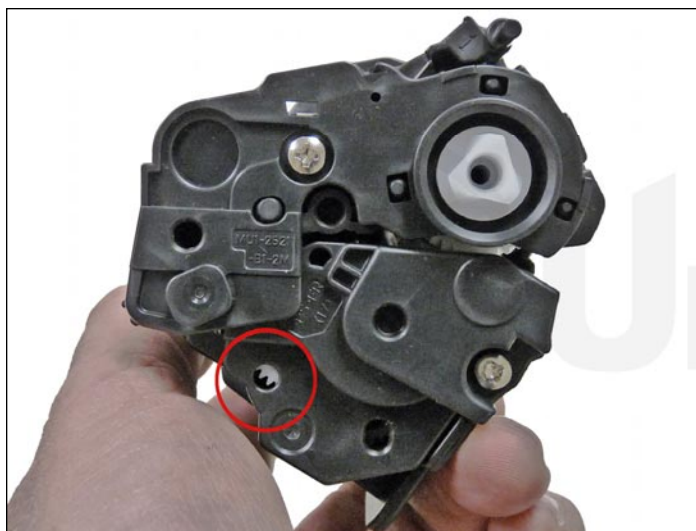
El **octavo** paso es cuando la carga residual es eliminada tanto por el PCR como por la unidad de láser que se utilizan para este fin. El rodillo de carga primaria coloca un voltaje AC a través de la superficie del cilindro y el segundo disparo de la unidad de láser borra las cargas residuales dejadas en el cilindro. Esta eliminación de carga del cilindro sólo es usada durante el último periodo de rotación del cilindro.

La problemática de los cartuchos así como las páginas de prueba, limpieza y algunos problemas simples de la impresora serán abordados al final de este artículo.



Las siguientes imágenes muestran las diferencias entre la serie de reciente lanzamiento **HP P1102**: el cartucho **CE285A**. Ninguno de estos cartuchos es compatible con los cartuchos **P1006 (CB435A)** o **P1505 (CB436A)**. Todos son físicamente diferentes.

Las imágenes arriba muestran la **parte superior** de los cartuchos 78A y 85A, respectivamente.



Las imágenes aquí muestran la **parte derecha** de los cartuchos 78A y 85A, respectivamente.



La **parte izquierda** de los cartuchos 78A y 85A, respectivamente.



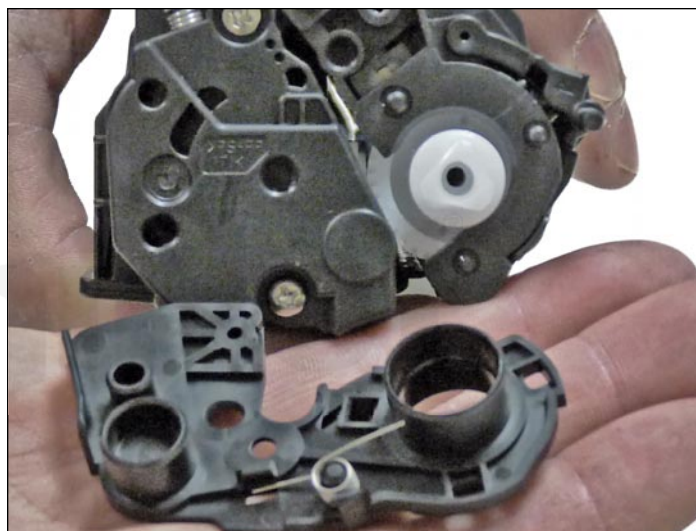
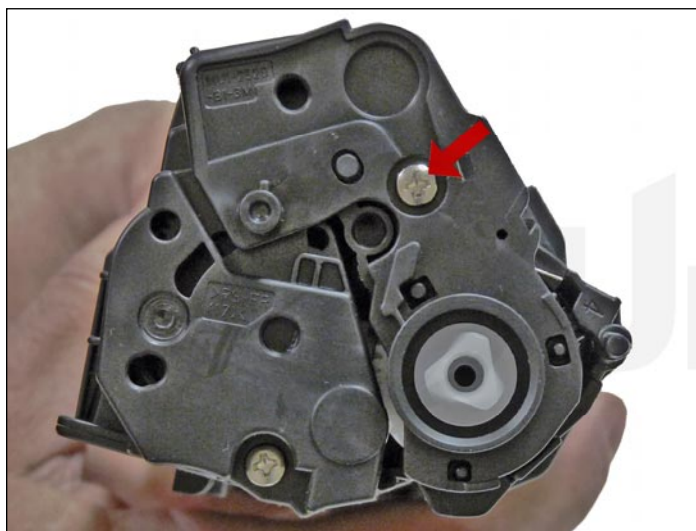
La **parte inferior** de los cartuchos 78A y 85A, respectivamente.

INSUMOS REQUERIDOS

1. Tóner para uso en la HP P1606
2. Cilindro nuevo
3. Chip de reemplazo (dedicado)
4. Cuchilla limpiadora
5. Cuchilla dosificadora
6. Rodillo magnético
7. Cinta adhesiva
8. Hisopos de algodón
9. Alcohol isopropílico
10. Talco para cilindro
11. Grasa conductiva

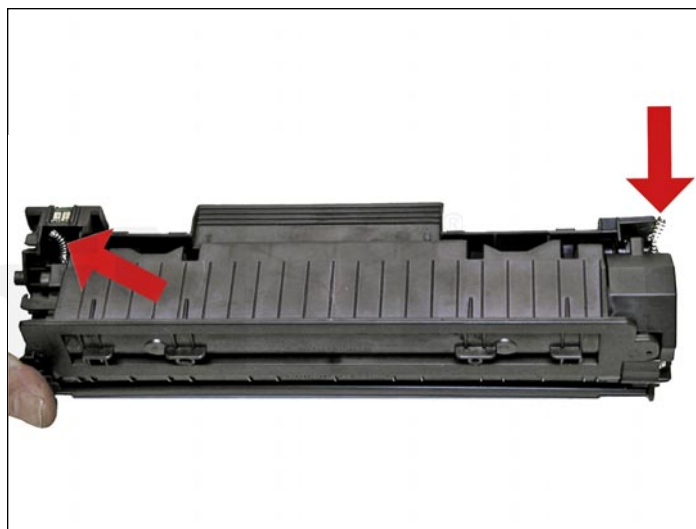
HERRAMIENTAS REQUERIDAS

1. Desarmador cabeza Phillips
2. Desarmador común pequeño
3. Pinzas de punta
4. Set de desarmadores de joyero

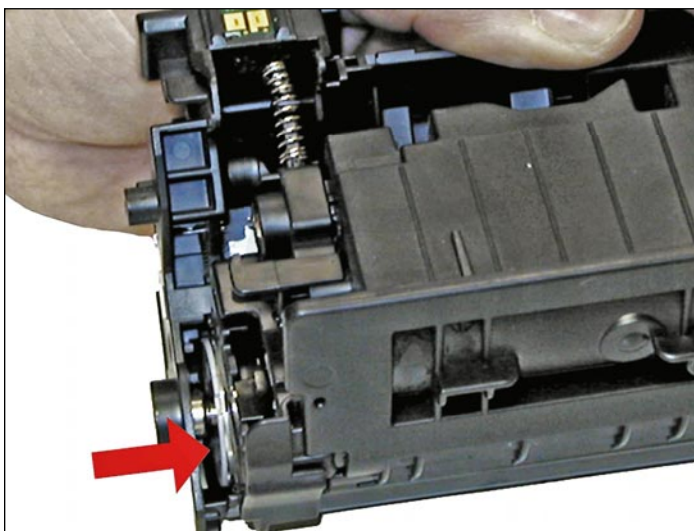


1. Con la manija viendo hacia usted, remueva el tornillo del lado derecho y la cubierta lateral del cartucho.

Tenga cuidado con el resorte de la cubierta del cilindro, remuévalo junto con la cubierta lateral.

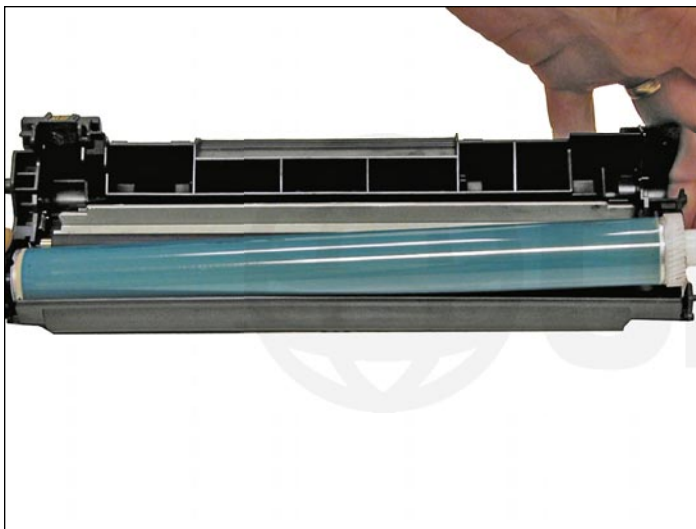


2. Con unas pinzas de punta libere los resortes de tensión de la cavidad.

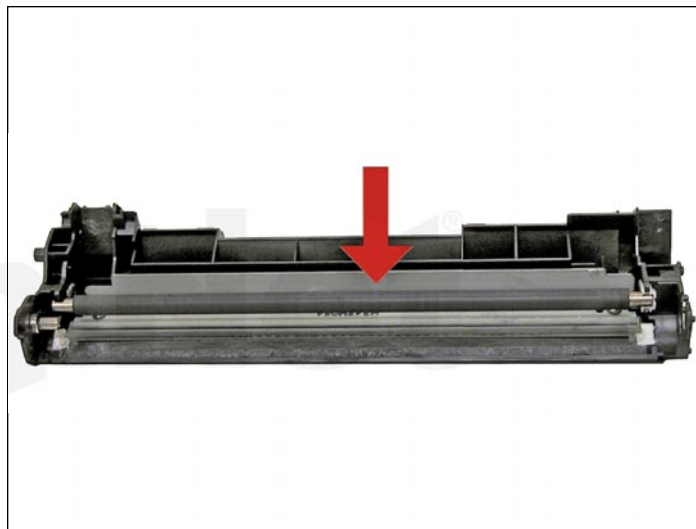


3. Deslice la sección de desperdicio/cilindro por el lado izquierdo.

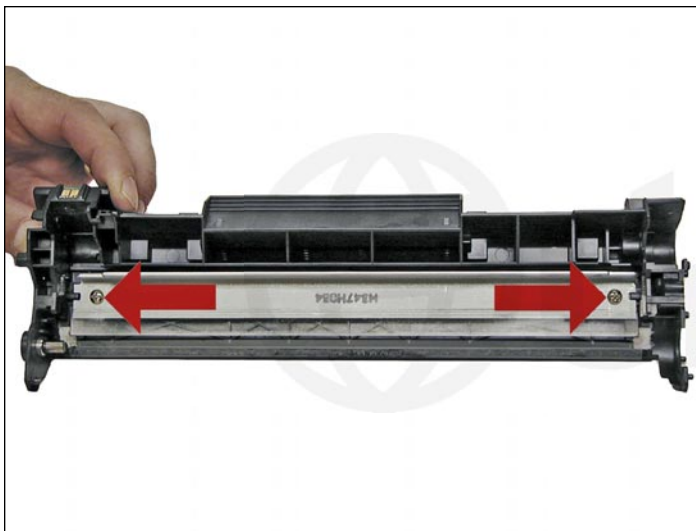
Separe ambas mitades.



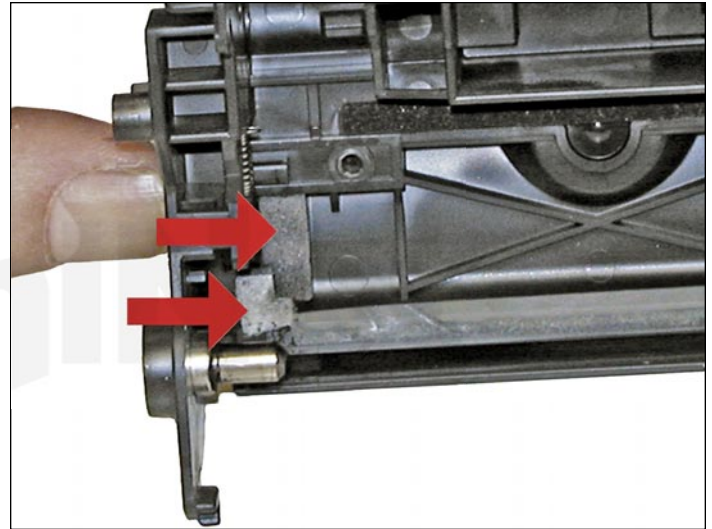
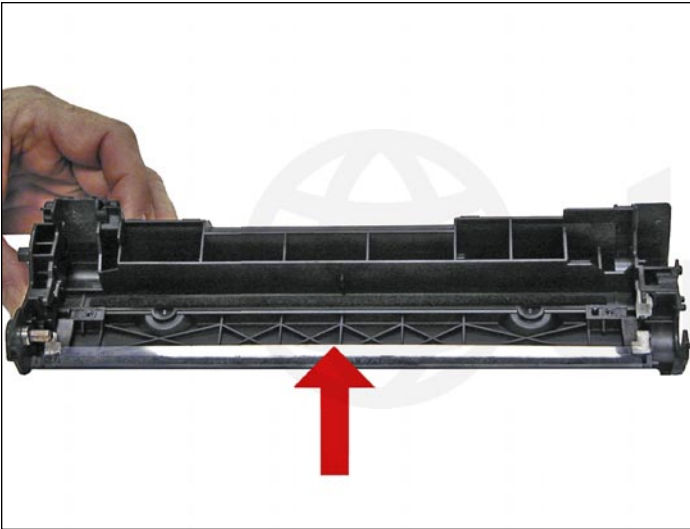
4. En la sección de desperdicio/cilindro, levante el cilindro del lado del engranaje. Gire y remuévalo de la cavidad.



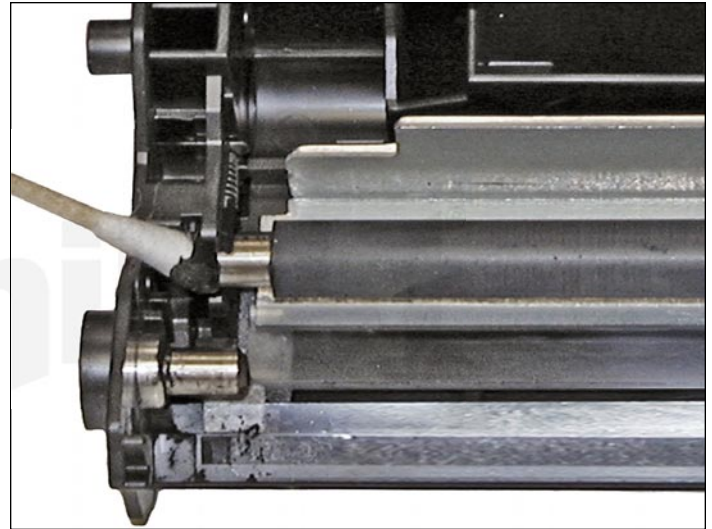
5. Remueva el PCR y limpie con su limpiador de PCR estándar.



6. Remueva los dos tornillos y la cuchilla limpiadora.

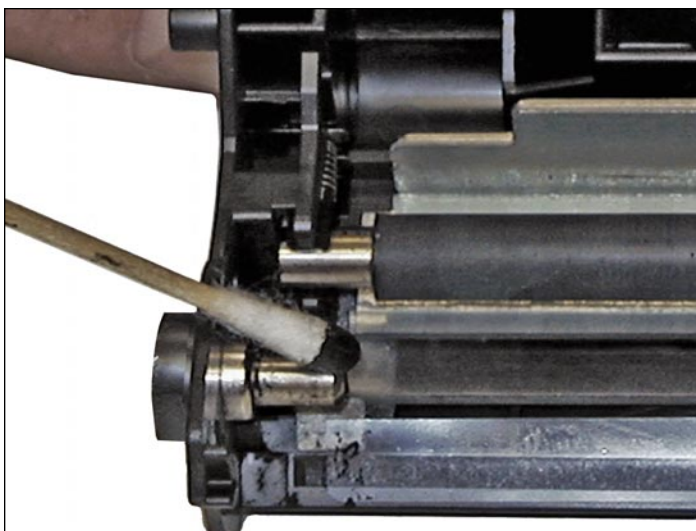


7. Limpie el t  n de desperdicio de la cavidad. Tenga cuidado de no dañar la cuchilla recuperadora ubicada junto a la cuchilla limpiadora. Si se dobla esta cuchilla, el cartucho presentara escurrimientos. Asegúrese que los sellos de esponja est  n limpios.



8. Cubra la cuchilla limpiadora nueva/limpia con su lubricante preferido. Instale la cuchilla limpiadora y los dos tornillos.

9. Instale el PCR limpio. Coloque una pequeña cantidad de grasa conductiva en el soporte negro del lado del eje. Solo una pequeña cantidad de grasa es más que suficiente.



10. Coloque otra pequeña cantidad de grasa conductiva en el eje metálico del cilindro.

CAMBIO DEL ENGRANAJE DEL CILINDRO

ACTUALIZACIÓN: Si va a reemplazar el cilindro, el engranaje requerirá ser cambiado del OEM a uno nuevo. Existen dos métodos para remover el engranaje de los cilindros OPC. El primer método y más sencillo es colocar el cilindro en un marco de metal de 2 pulgadas atrás del engranaje, y ajustarlo lentamente. El engranaje saldrá fácilmente. Es el único método que puede usar en los cilindros OPC, que tienen una pesa en el centro; si utiliza este método vaya al paso #3. El otro método es el siguiente.

HERRAMIENTAS Y MATERIALES REQUERIDOS

1. Una varilla de metal de 1/4" x 15"
2. Una cuña de madera de 1" x 15"
3. Un tubo de súper pegamento
4. Una pieza pequeña de trapo tipo emery o una lija de papel

Paso #1: Remoción del engranaje guía:

El engranaje guía es el engranaje que no tiene contactos eléctricos de metal, estos engranajes son más grandes que el engranaje de contacto.

A. Cuidadosamente inserte la varilla de metal de 1/4" en el centro del engranaje que tiene los contactos, o el engranaje de contacto.

B. Angule la varilla de manera que sea presionada en el borde del engranaje opuesto. La varilla debe estar tocando ambos lados del cilindro OPC y el borde del engranaje.

C. Golpee el extremo de la varilla con un martillo, moviendo la varilla por todo el borde del engranaje, hasta que el engranaje se libere.

NOTA: caliente ligeramente los extremos del cilindro con una secadora para cabello o una pistola de silicón a baja temperatura, pues esto puede causar que el pegamento se suavice y facilitar el proceso de remoción. Solo tenga cuidado de no usar demasiado calor ¡ya que el engranaje se puede derretir!

Paso #2: Remoción del engranaje de contacto:

A. Inserte la cuña de madera de 1 pulgada en el lado sin engranaje del cilindro.

B. Golpee la cuña con un martillo hasta que el engranaje se libere.

Paso #3: Remoción del adhesivo antiguo del engranaje, evitando daños a los contactos metálicos del engranaje de contacto:

A. Remover el adhesivo puede ser llevado a cabo con un desarmador común con filo. El pegamento se despega fácilmente.

Paso #4: Instale el engranaje en el nuevo cilindro de reemplazo:

A. Inspeccione los contactos metálicos en el engranaje de contacto. Asegúrese que los contactos se conecten apropiadamente dentro del cilindro OPC.

B. Localice el lado del cilindro en donde va a colocar el engranaje de contacto (en algunos cilindros OPC, este punto es crítico - vea las instrucciones individuales para mayor información).

C. Lije ligeramente DENTRO del OPC donde las partes metálicas del contacto se van a juntar. Esto asegurara un contacto eléctrico adecuado.

D. "Acomode" el engranaje de contacto en el cilindro OPC y revise que el contacto sea adecuado con un medidor de Ohm. La lectura debe ser corta, o de no más de 1 o 2 Ohm.

NOTA: al revisar el contacto, coloque una terminal en el eje del cilindro de contacto y el otro en el extremo del cilindro, de esta manera, no tendrá que raspar la cobertura que está en la superficie del cilindro. Radio Shack tiene medidores de Ohm por menos de USD \$10.00, y los vendedores gustosamente le enseñaran a usarlos.

E. Usando el súper pegamento, coloque unas pocas (3-4) gotas pequeñas de manera estratégica alrededor del borde interior del cilindro OPC. ¡Asegúrese de dejar un área en blanco para los contactos metálicos!

F. Inserte el engranaje de contacto.

G. Revise la continuidad con el medidor de Ohm.

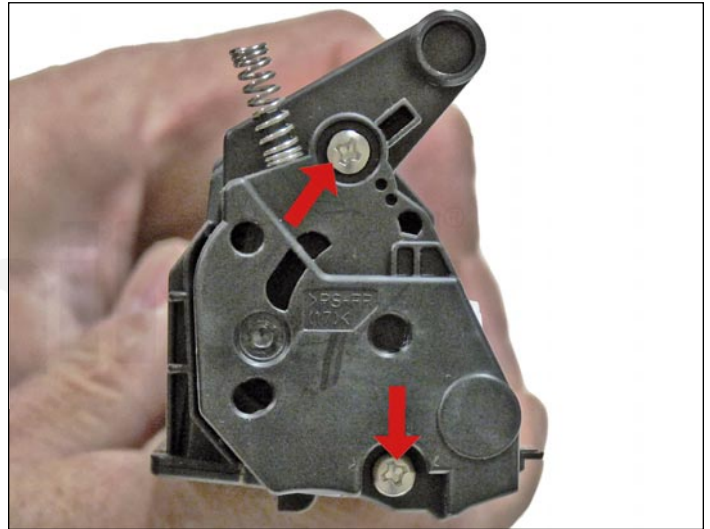
H. Repita los pasos E y F para el engranaje guía.

NOTE: tenga mucho cuidado de no poner los contactos metálicos en contacto con el pegamento, esto creara interferencia con la tierra del cilindro, y el cartucho no imprimirá de manera adecuada, (páginas negras sólidas) también es muy importante NO poner pegamento en el engranaje, ya que la posibilidad de que gotee dentro de la superficie del cilindro y lo arruine son altas. Coloque el pegamento en el tubo interior del cilindro funciona mejor.



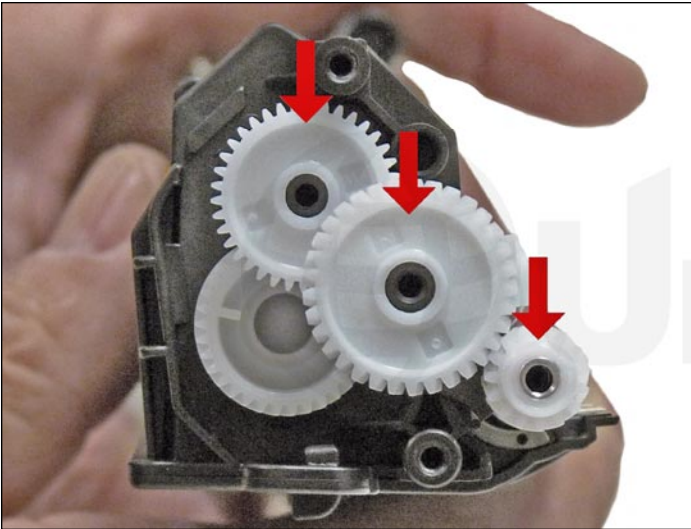
11. Instale el cilindro nuevo/limpio primero por el lado del eje.

Coloque la sección de desperdicio/cilindro a un lado.



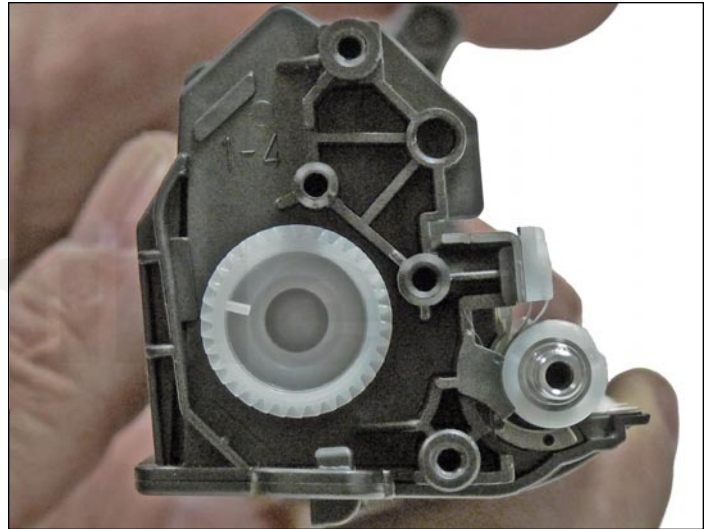
12. En el lado derecho de la cavidad de suministro de t  n.

Remueva los dos tornillos y la cubierta lateral.



13. Remueva el engranaje de la cavidad como se muestra.

Deje el engranaje grande del agitador en su sitio.





14. Remueva el tornillo y la terminación del lado opuesto.



15. Remueva el ensamble del rodillo magnético.

Tenga cuidado con los bujes son muy frágiles.



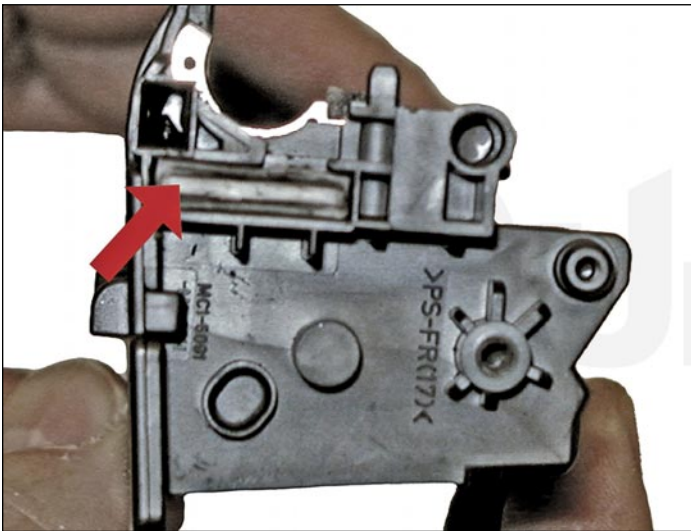
16. Remueva la cuchilla dosificadora y los dos tornillos.



17. Limpie el tóner de desperdicio de la cavidad. Asegúrese que los sellos del rodillo magnético y los sellos de la cuchilla dosificadora est  n limpios.



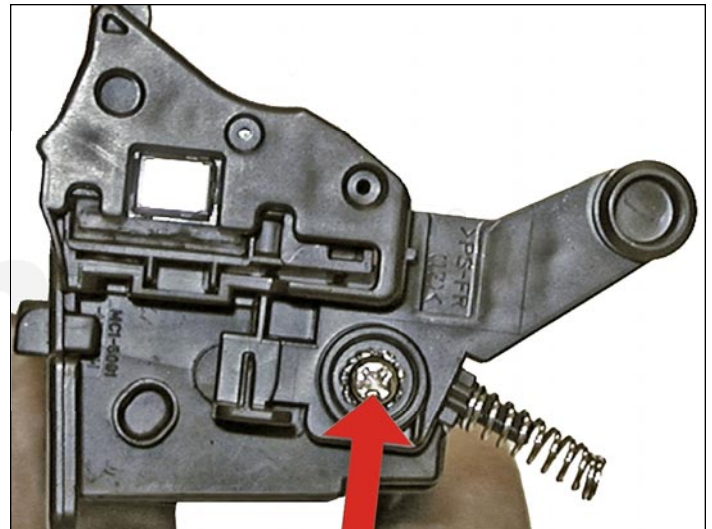
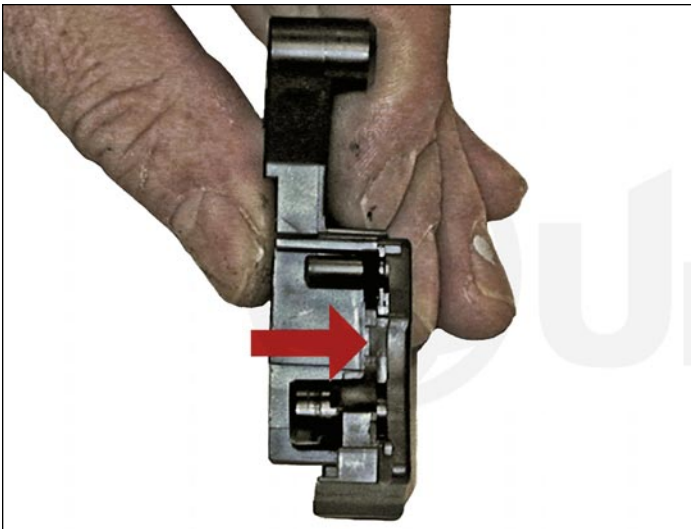
18. Llenez la cavidad con tóner para uso en la HP P1606.



19. Cuando esté disponible un sello, remueva el tapón del sello del puerto, e instale el sello.

Hale la cola a través del agujero del sello del puesto.

Instale el tapón.



20. Instale la cubierta lateral del lado izquierdo y el tornillo.

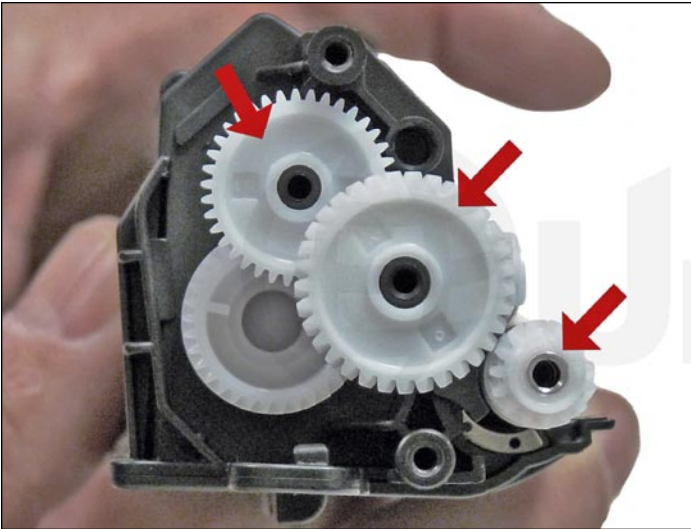
Asegúrese que la pieza de contacto pequeña este instalada correctamente en la cubierta lateral.



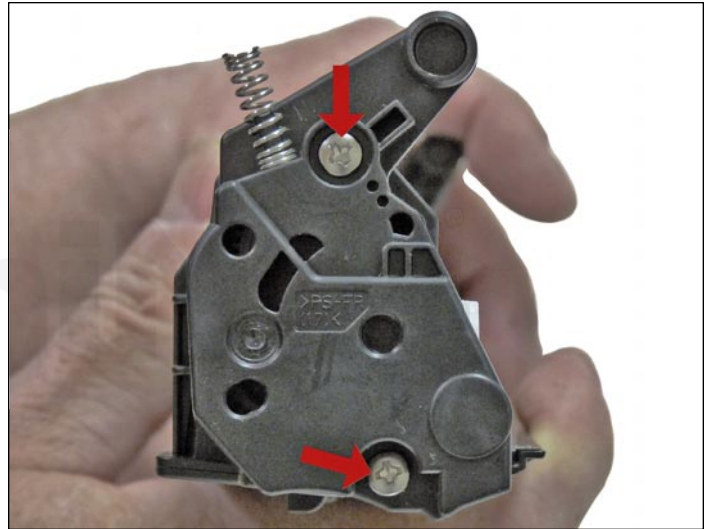
21. Instale la cuchilla dosificadora y los dos tornillos.



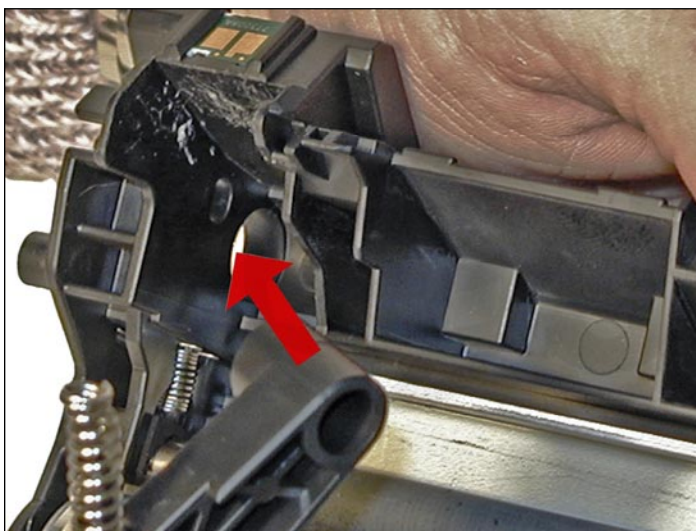
22. Instale el rodillo magnético del lado del buje negro primero. Gire el rodillo hasta que el lado angulado este asegurado en su sitio.



23. Instale los engranajes como se muestran.

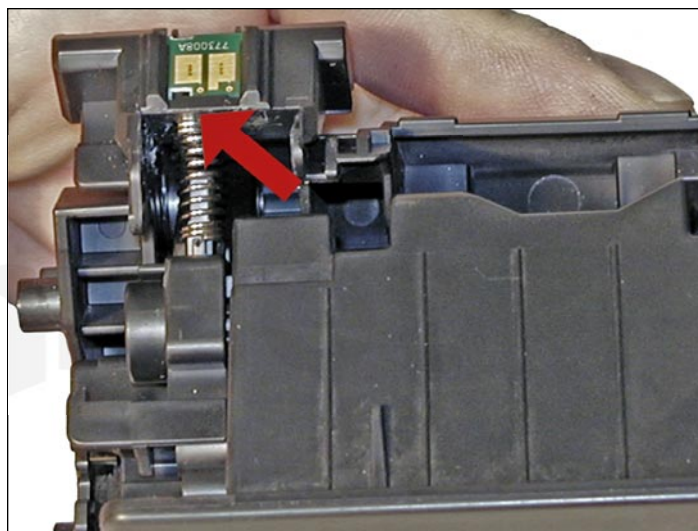
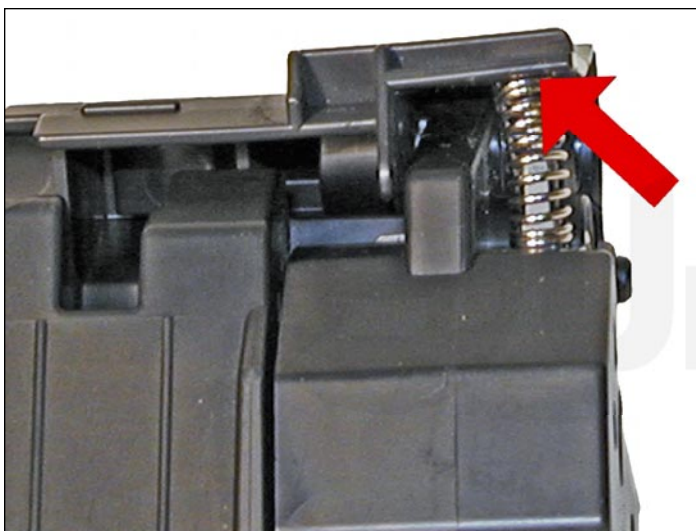


24. Instale la cubierta lateral y los tornillos.

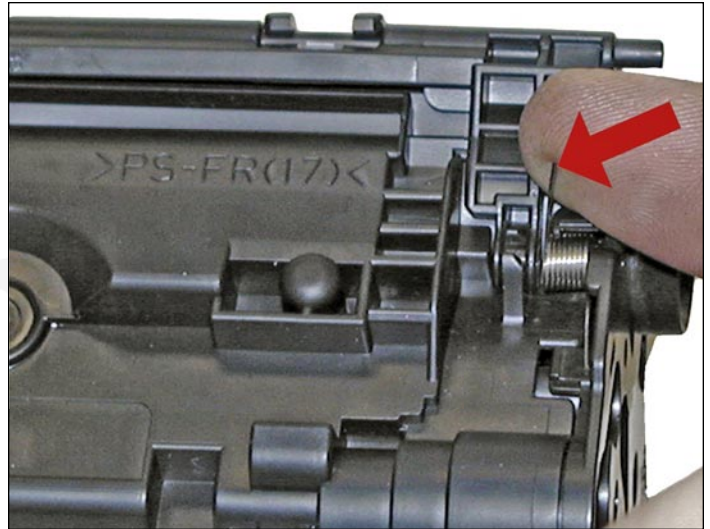
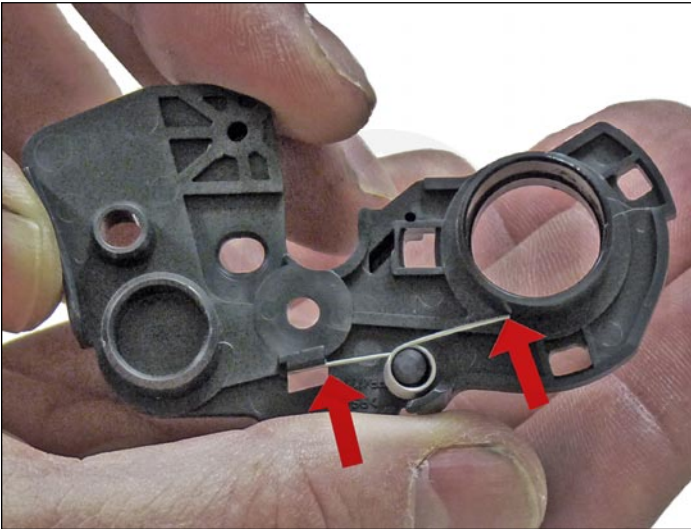


25. Coloque la cavidad de desperdicio/cilindro en la cavidad de tóner.

Desl  cela de manera que las bisagras las pueda colocar en sus agujeros respectivos.

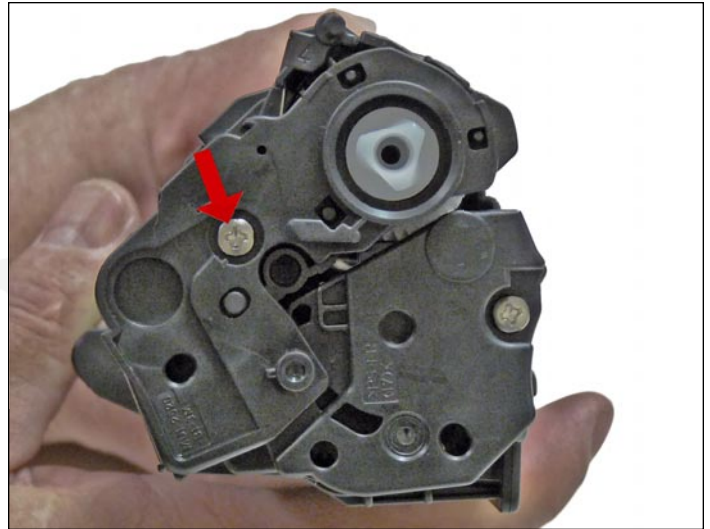
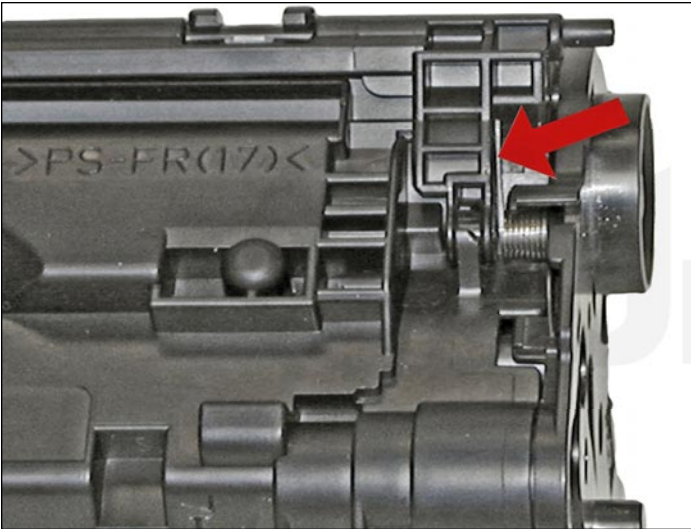


26. Coloque los resortes de tensión de la cavidad en su lugar.



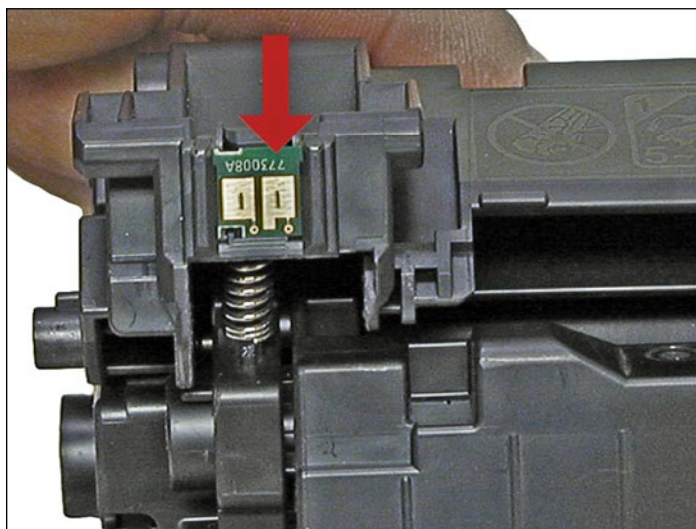
27. Con el resorte de la cubierta del cilindro como se muestra en la cubierta lateral, instale la cubierta lateral.

Levante la cola del resorte para acomodarlo en la cavidad.



28. Levante la cubierta del cilindro para que este acomodada como se muestra en la cubierta del cilindro.

Instale el tornillo en la cubierta.



29. Reemplace el chip.

CARTA DE DEFECTOS REPETITIVOS

OPC:	75 mm
Película del fusor superior:	57 mm
Rodillo de presión inferior:	56 mm
Rodillo de transferencia:	39 mm
Rodillo magnético:	34 mm
PCR:	27 mm

PÁGINAS DE PRUEBA

Las páginas de prueba se deben imprimir desde el menú de la HP P1606.

1. Acceda el menú de preferencias de la impresora, después servicios y páginas de información.
2. Hay tres páginas de prueba que pueden ser seleccionadas: Demo, Config, y estatus de suministro de páginas.

PÁGINAS DE LIMPIEZA

La página de limpieza para estas máquinas puede ser impresa desde el menú de la impresora. HP recomienda que para mejores resultados se utilice una transparencia o si no tiene una hoja de transparencia disponible, use papel de grado de copiadora con una superficie suave.

1. Para imprimir esta página, acceda el menú de preferencias de la impresora.
2. Presione en FUNCIONES DEL EQUIPO.
3. En el área de página de limpieza, presione INICIO.
4. El ciclo de limpieza toma dos minutos completos. La página iniciara y se detendrá.
5. No apague la impresora hasta que la página de limpieza se haya terminado.