

INSTRUCCIONES DE REEMPLAZO DEL CILINDRO SIN ENGRANAJE

# HP® LASERJET P2035/2055



CARTUCHO DE TÓNER, UNIDAD DE CILINDRO  
Y ENGRANAJE GUIA OPC HP P2035/2055

# REEMPLAZANDO EL CILINDRO SIN ENGRANAJE DEL HP P2035/2055

Por el equipo técnico de UniNet

Hasta que estén disponibles los cilindros con engranaje, y mientras que al trabajar con un cartucho HP P2055 requiera reemplazar el cilindro, le proporcionamos una instrucción rápida para remover/installar los engranajes en la cavidad del HP P2035/2055.

## INSUMOS REQUERIDOS

1. Cilindro nuevo para uso en HP P2035/2055 (opcional) - recomendamos el UniNet #13372 sin engranaje

## HERRAMIENTAS REQUERIDAS

1. Barra de metal de 3/16" (4,75mm ) por 12" a 14" (30,5 a 35,5cm) de longitud
2. Pinzas
3. Adhesivo instantáneo (cianoacrilato)
4. Mazo de goma
5. Multímetro

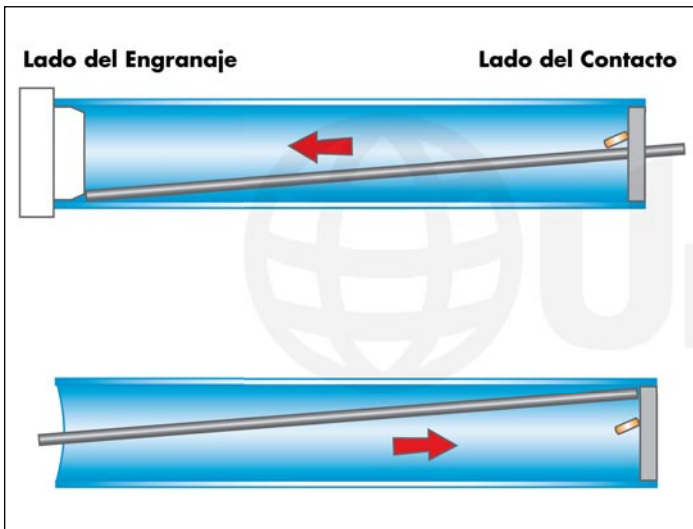
**PRECAUCION:** Por favor utilice la protección adecuada al llevar a cabo los procedimientos de este artículo.



1. Se muestra el eje giratorio en el engranaje guía OPC.



2. Remueva el eje giratorio del engranaje guía halándolo hacia fuera utilizando las pinzas.



### REMOVIENDO EL ENGRANAJE DEL CILINDRO

3. Deslice una barra de metal de cabeza plana de 3/16" de 12" a 18" de largo en la parte de la pared del cilindro hasta que encuentre la pared de los engranajes. Ligeramente, golpee varias veces la barra con un martillo, gire el cilindro, y haga lo mismo hasta que se suelte. Normalmente tres o cuatro golpes serán suficientes.

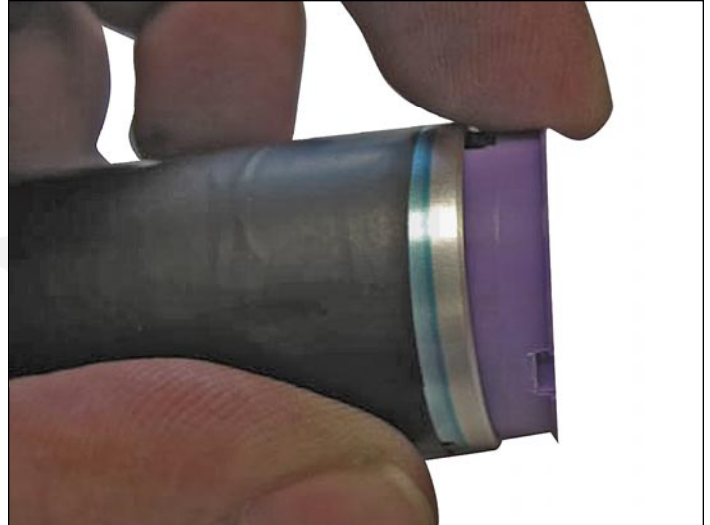
Realice el mismo procedimiento en el lado del contacto cuidando de no colocar la barra de metal cerca de los contactos de cobre que están agarrando el cilindro.

4. Enderece los contactos en el eje de los contactos y haga lo mismo para el engranaje del contacto.

Asegúrese de no colocar los contactos que agarran el cilindro en el pegamento o se presentarán problemas del cilindro (páginas en blanco).



5. Limpie los contactos usando una mota de algodón con alcohol.



6. Aplique una capa delgada de súper pegamento (super glue) alrededor del eje del contacto e instálelo dentro del cilindro nuevo (evite que se llenen de pegamento los contactos y la cubierta del cilindro).



7. Coloque algunas gotas pequeñas del adhesivo instantáneo medio o fuerte en el interior de la pared del engranaje (no en el borde) alrededor de 1/8" a 1/4" (3,2 a 6,3mm) del borde dependiendo del tamaño del engranaje (esto evitará que el pegamento fluya hacia la cubierta del cilindro cuando el engranaje guía sea instalado).



8. Instale el engranaje guía. Coloque el cilindro en una superficie plana y gentilmente golpee el engranaje con un mazo de goma hasta que los engranajes se sienten al ras.



9. Instale el eje giratorio en el engranaje guía.



10. Revise la descarga a tierra (eléctrica) del cilindro con un multímetro en escala de resistencia x1 ó medidor de continuidad sonoro. Coloque una de las puntas de prueba en el contacto interno del cilindro y la otra en un borde externo no recubierto para revisar continuidad.

Tenga mucho cuidado de mantener una punta en el borde del cilindro. La parte superior metálica tiene una capa protectora transparente que se puede dañar fácilmente. No presione mucho o la punta de prueba se deslizará a lo largo del cilindro arruinándolo. Permita que el adhesivo se seque un par de minutos y el cilindro estará listo para ser usado.