

INSTRUCCIONES DE REMANUFACTURA DEL CARTUCHO DE OPC DE LA COPIADORA

XEROX® WORKCENTRE M20



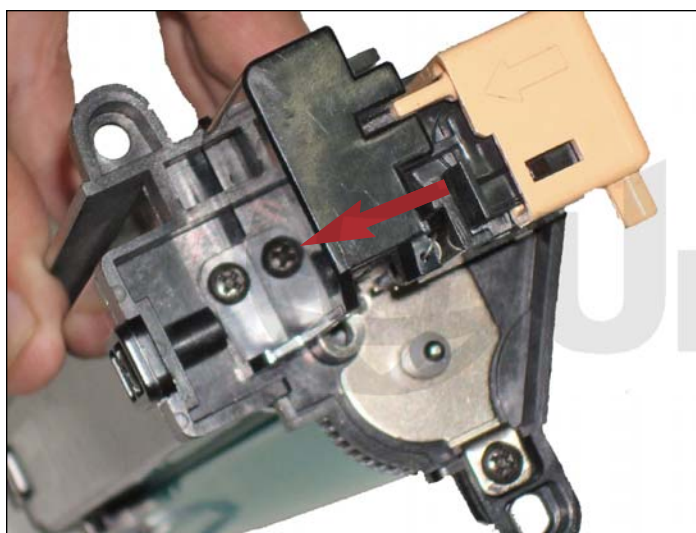
CARTUCHO DE OPC DE LA
COPIADORA XEROX WORKCENTRE M20

REMANUFACTURANDO EL CARTUCHO DE OPC DE LA COPIADORA XEROX WORKCENTRE M20/M20i

Por Enrique Stura y el equipo técnico de UniNet



La Multifunción Xerox Workcentre M20/M20i se indica con un ciclo mensual máximo de 20000 paginas, coincidentemente ese valor es el mismo de la durabilidad especificada para el modulo de imagen. Si bien este modulo no posee chip, si posee un fusible de 63mA 250V que debe ser reemplazado cada vez que se sustituye el OPC y permite el reseteo de la impresora.



DESMONTAJE:

TORNILLO DEL CONJUNTO CAPTADOR DE TÓNER

1. Sacar primero el tornillo phillips ubicado en la placa frontal lado contacto.



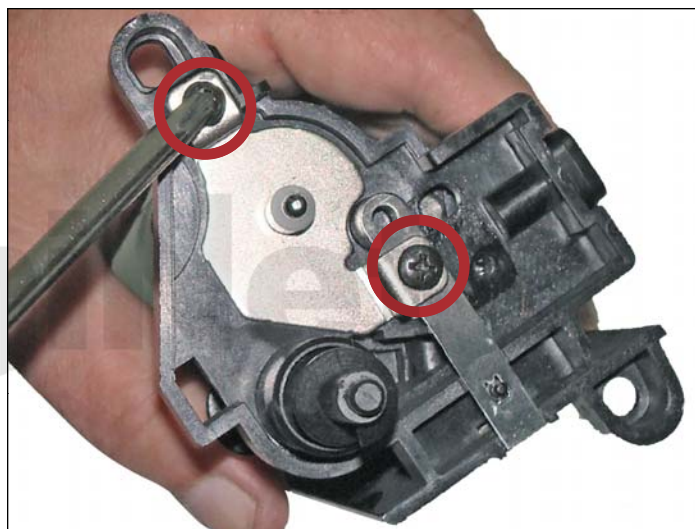
LENGÜETA DE TRABA

2. Destrabar la lengüeta que mantiene el conjunto captador de tóner usado/traba de la unidad, presionando con un pequeño desarmador.



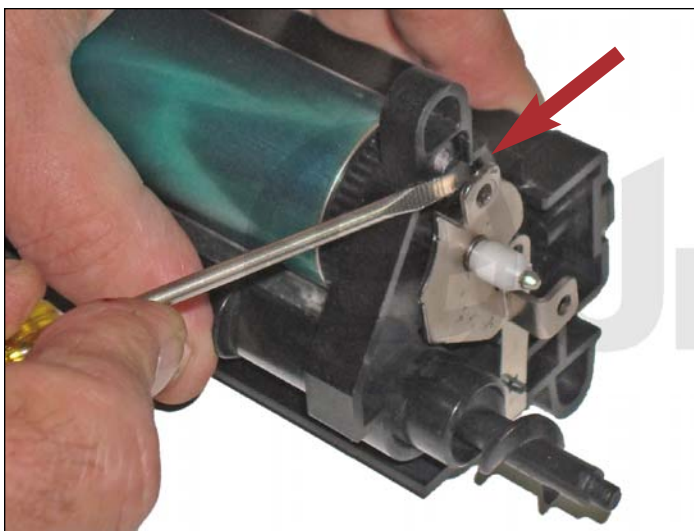
RETIRO DEL CAPTADO

3. Deslizar el conjunto apartándolo del módulo y sacarlo. Esto dejará expuesto el extremo del tornillo sin fin de acarreo de tóner desde la cuchilla de limpieza.



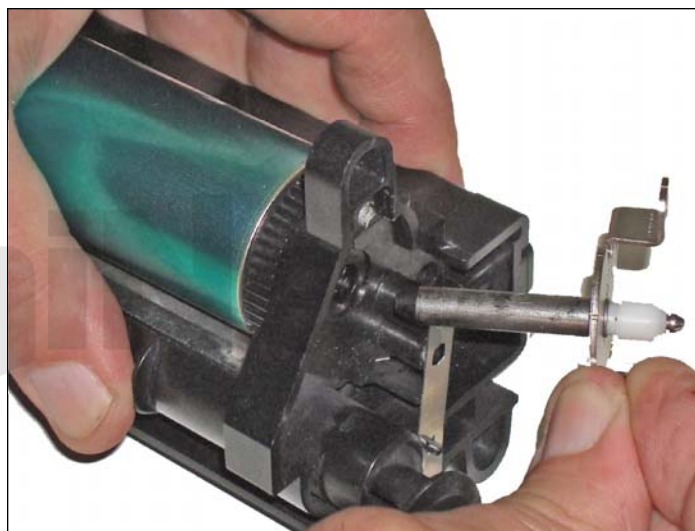
DESATORNILLADO DE LA PLACA DE CONTACT

4. Sacar los dos tornillos de la placa de contacto a tierra.



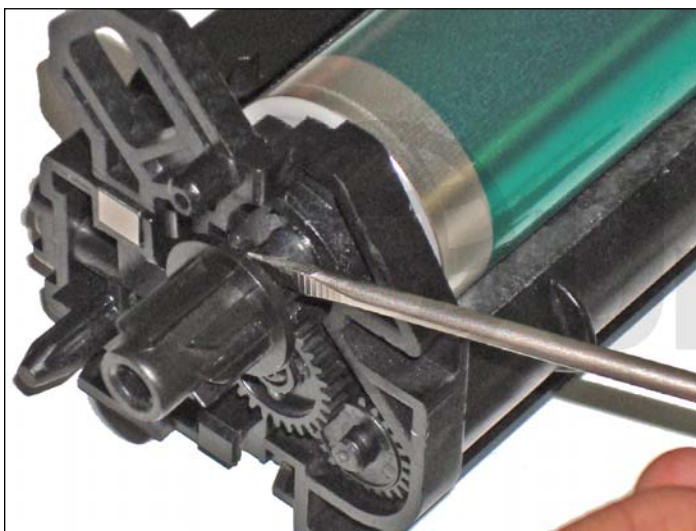
PALANCA PARA EXTRAER

5. Hacer palanca suavemente con un pequeño desarmador para retirar la placa de contacto.



PLACA DE CONTACTO RETIRADA

6. Retirar la placa totalmente.



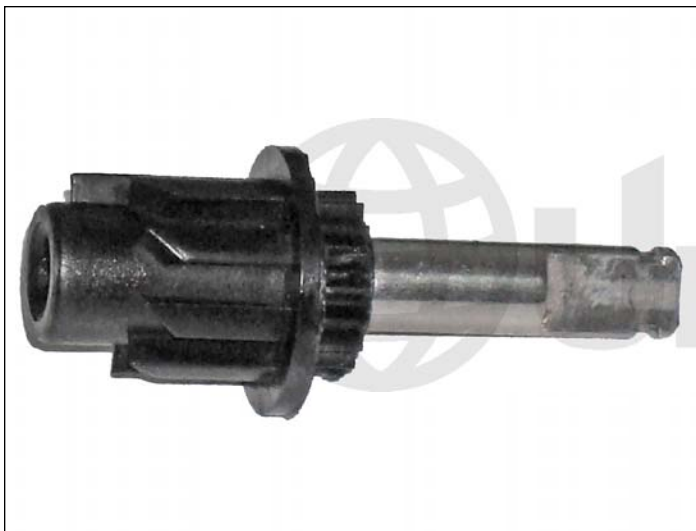
DESMONTAJE DEL ACOPLE

7. Girar el modulo para trabajar en el extremo opuesto y con un desarmador mediano hacer palanca para correr hacia delante el acople de impulsión.

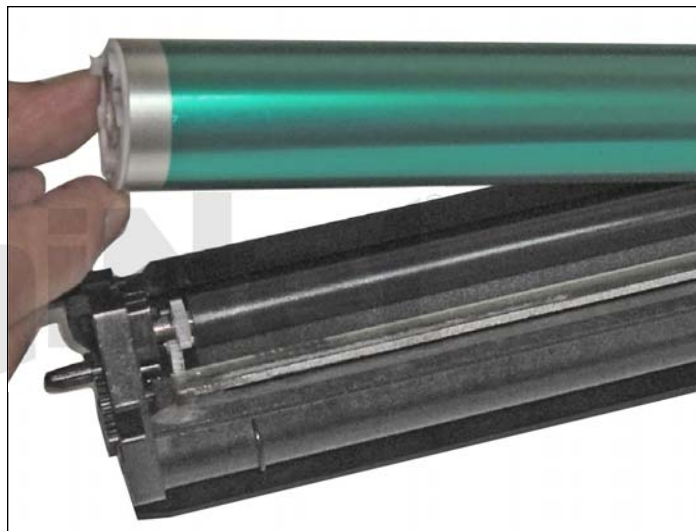


EXTRACCIÓN DEL EJE DEL OPC

8. Nótese que el acople incorpora un eje con punta chanfleada que calza en el OPC.



9. Eje del OPC.



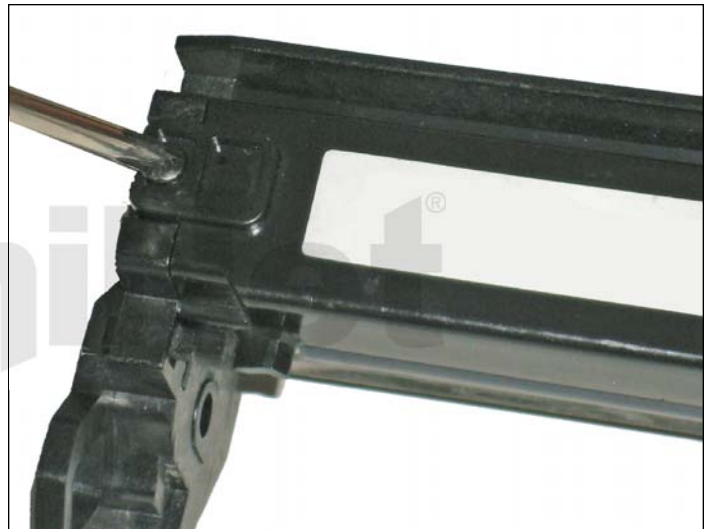
RETIRO DEL OPC

10. Sacar el OPC del modulo levantando primero de un extremo.

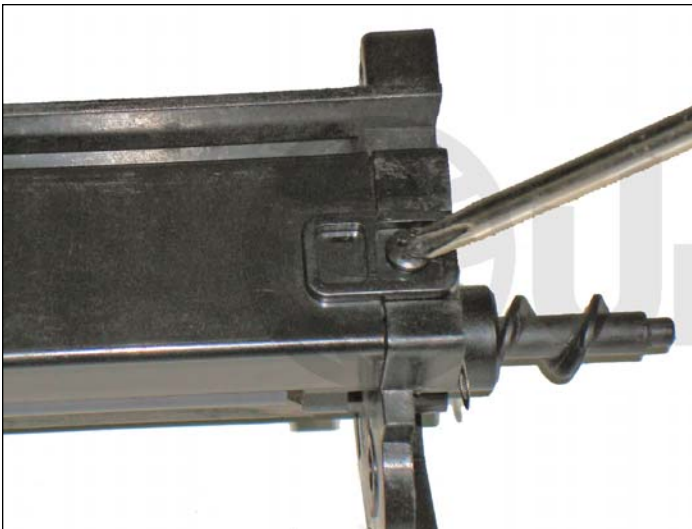


INSERTO ESTABILIZADOR DEL OPC

11. Notar que en su extremo el OPC posee un inserto para estabilizar la rotación. Cuidar del mismo para no extraviarlo pues es muy fácil perderlo. Lubricar el buje con grasa de litio. Limpiar el OPC con un paño suave y guardarlo momentáneamente en un lugar oscuro.



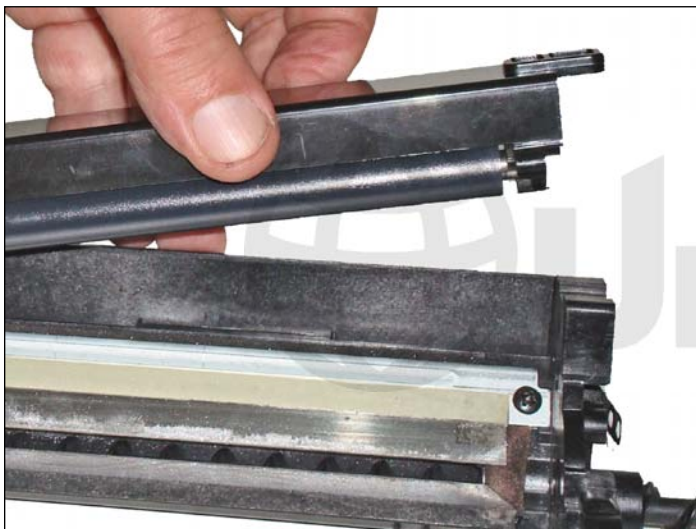
12. Una vez retirado el OPC es necesario acceder al soporte de PCR y su rodillo de limpieza, para ello se sacan tres tornillos. Dos en la parte superior de la cubierta y uno en el costado. Sacar primer tornillo.



13. Sacar el segundo tornillo.



14. Sacar el tercer y ultimo tornillo de la tapa.



15. Acceso al PCR/Rodillo y Cuchilla de limpieza.

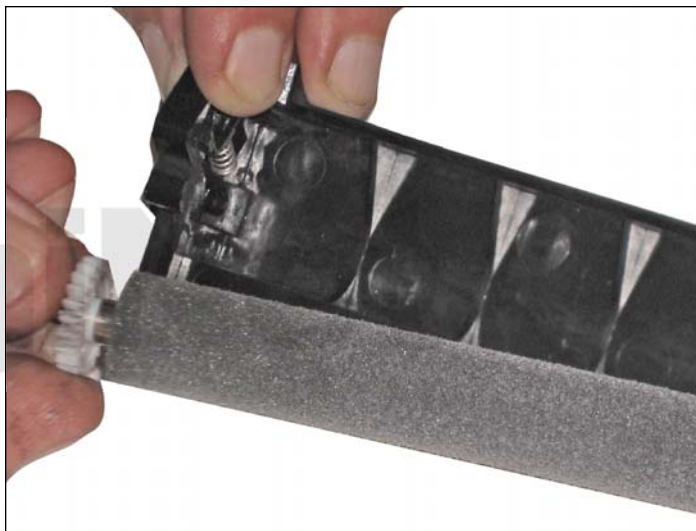


16. Modulo en sus dos partes.



EXTRACCIÓN DEL PCR

17. Para sacar el PCR correrlo un poco hacia el extremo del engranaje y una vez descalzado levantarlo de su lugar. Limpiarlo con un paño limpio y suave. Sacar el rodillo de espuma y limpiarlo con aire comprimido o aspiradora.



18. Desmontaje del rodillo de limpieza del PCR.



DESMONTAJE CUCHILLA DE LIMPIEZA

19. Para inspeccionar o reemplazar la cuchilla de limpieza sacar los dos tornillos que la sujetan.



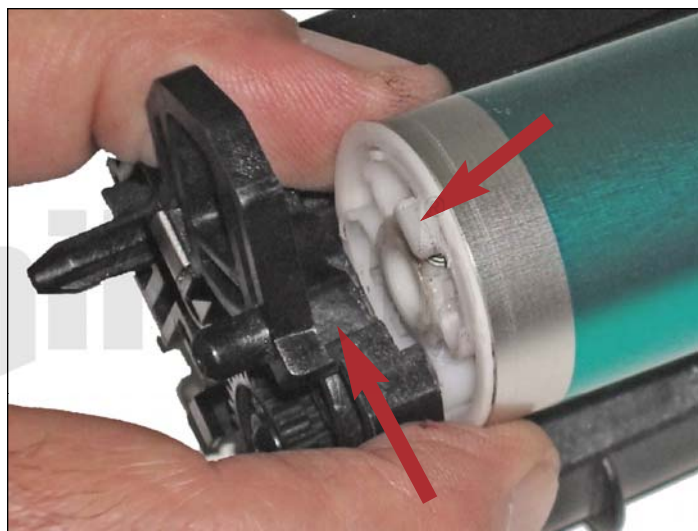
SIN FIN O AUGER

20. Al desmontar la cuchilla queda expuesto el tornillo sin fin de transporte de tóner hacia el recipiente de desperdicios. Limpiar el sinfín con aire comprimido o aspiradora.



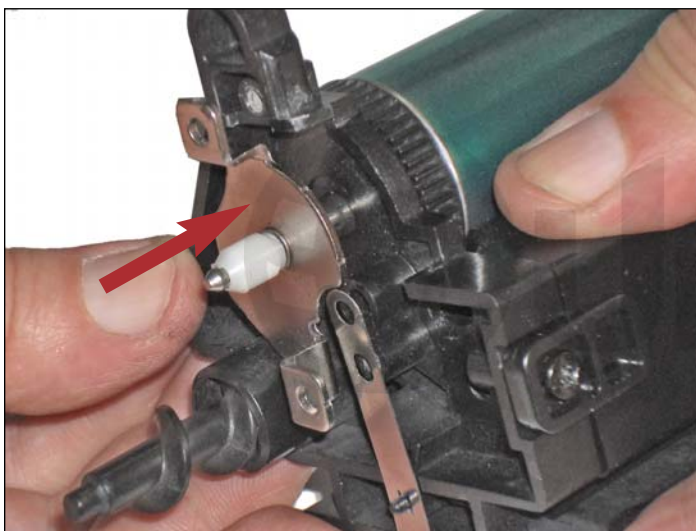
LUBRICACIÓN PREVIA DE LA CUCHILLA DE LIMPIEZA

21. Lubricar el borde de trabajo de la cuchilla de limpieza con polvo lubricante presionando fuertemente contra el mismo para tener máxima adherencia. Proceder al montaje de la cuchilla de limpieza en forma inversa al desmontaje y de igual forma montar el rodillo de limpieza y PCR, lubricando levemente ambos extremos del eje con grasa conductiva. Reinstalar el conjunto y atornillar sus tres tornillos.



INSERCIÓN DEL OPC Y CALCE DE LA LENGÜETA

22. Instalar a continuación el cilindro OPC apoyando primero el extremo de lado contacto y luego asentar el extremo lado impuls  n hasta apoyar la lengüeta del estabilizador en la muesca del cartucho. Insertar el eje de impuls  n con su extremo achaflanado hasta que calce en el agujero, rotar lo necesario hasta percibir que el achaflanado ha entrado totalmente. Será necesario aplicar un poco de fuerza para que el eje vaya hasta el fondo.



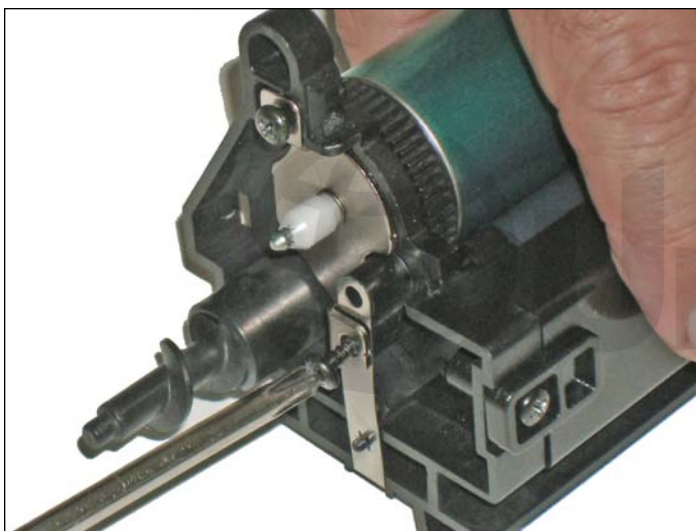
MONTAJE DEL EJE DE CONTACTO A TIERRA

23. Ir al extremo opuesto e insertar el eje de contacto a tierra con su respectiva placa metálica. Este eje debe estar levemente lubricado con grasa conductiva.

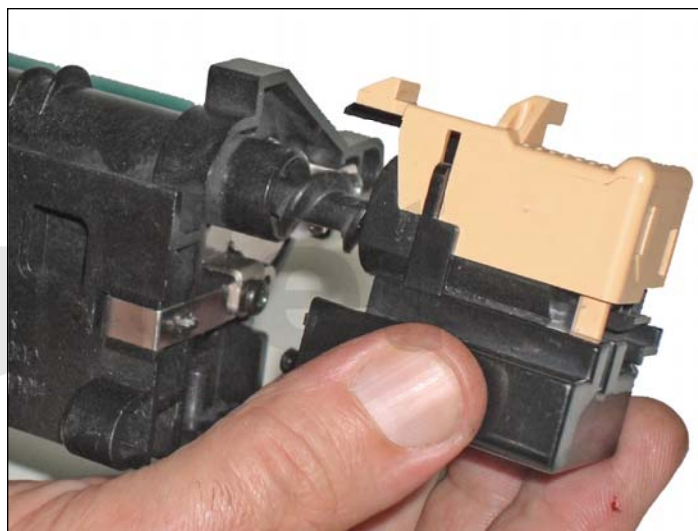


TORNILLO SUPERIOR

24. Empujar la placa hasta el final y asegurar la misma con sus dos tornillos.

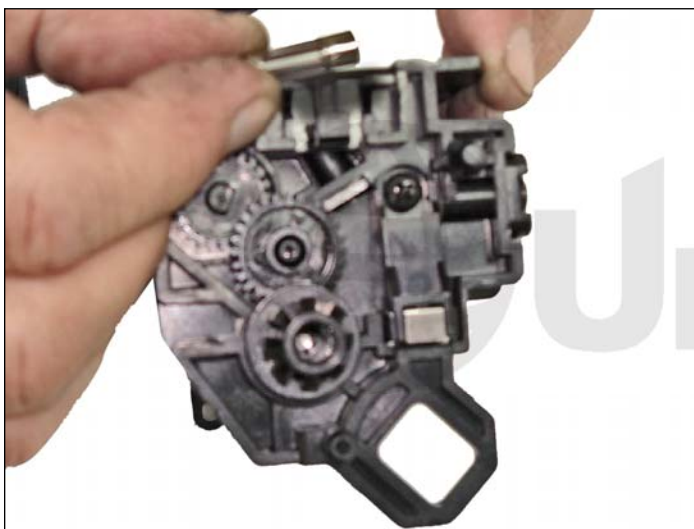


25. Tornillo inferior.



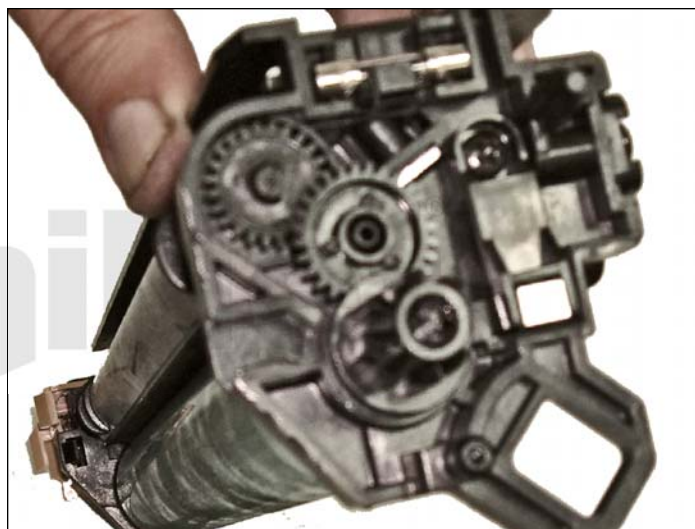
INSERION DEL CONJUNTO DE CAPTACIÓN DE TÓNER/ASA

26. Deslizar el conjunto de captación de tóner y asa en el modulo insertando el eje del sinfín. Hacer que la lengüeta negra trabe y asegurar el conjunto finalmente con el tornillo phillips.



EXTRACCIÓN FUSIBLE QUEMADO

27. Proceder al recambio del fusible de reseteado con uno nuevo.



FUSIBLE INSTALADO

28. Cabe consignar que en la prueba de laboratorio del modulo de OPC será posible necesitar un fusible adicional si es que la impresora necesita ser reseteada. Una vez verificado el modulo, un nuevo fusible podrá ser necesario para envío al cliente.