

INSTRUCCIONES DE REMANUFACTURA DEL CARTUCHO COLOR PARA HP® 2600 • 2605 • 1600 • CM1017 • 1015

INCLUYE ESPECIFICACIONES DE LAS IMPRESORAS & ENSAMBLE ALTERNATIVO UTILIZANDO EL SELLO DE TOLVA Quickseal®



**HP® CM1017 • 1015
COLOR MFP**



**HP® 2600 • 2605 • 1600
COLOR LASER PRINTER**

HERRAMIENTAS REQUERIDAS

Barreno de 2mm (para retirar pin de plástico)

Taladro con broca d 2,5mm (para retirar pin metálico)

Pinzas de Bruselas (Manipulación del contactos)

Pinzas de punta (para retirar pin metálico)
Ganchos curvo y angular
Desarmador Phillips
Desarmador plano mediano y pequeño
Cemento plástico

INSUMOS REQUERIDOS

Toner Negro 90 grs (2,5K)
Toner Cyan 90grs(2K)
Toner Magenta 90grs(2K)
Toner Amarillo 90grs(2K)
Chip para Negro
Chip para Cyan
Chip para Magenta
Chip para Amarillo

Cilindro OPC Unidrum® Solution con engranaje especial(#10001)

Liquido para recubrir Rodillo revelador (#6694)

OTROS INSUMOS OPCIONALES

Lamina dosificadora
Lamina de limpieza
Sello de Tolva Clearseal® (#1003)

Sello de Tolva QuickSeal® (recomendado #11060)



CARTUCHO CMYK HP® 2600 • 2605 • 1600 • CM1017 • 1015

www.uninetimaging.com

USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



DETALLES DE LA HP® 2600

- Motor Canon de 8 ppm
- Nuevos cartuchos todo-en-uno
- Chip ASIC miniatura 20% mas pequeño que anteriores
- Impresora mas pequeña y mas económica. cuesta por debajo de US\$500,00
- Algunas dificultades para reciclar sus cartuchos. Opciones bajo estudio
- Gran desafío para producir Chip compatible

SISTEMA ELECTROFOTOGRAFICO

- Imprime con resolución 600 x 600 dpi
- Laser AsGi de 780nm
- Pasada única
- Transferencia de imagen directa al papel
- Toner químico de nueva generación
- Fusor rápido, acepta amplio rango de papeles

CARTUCHO SIN CHIP QUE OCURRE

- La impresora inicializa
- Actúa como si el cartucho no estuviera, luz piloto en el panel se enciende y pantalla indica "Instalar cartucho Negro," etc.
- Inmediatamente muestra figura del cartucho faltante
- Sin chips en cualquier cartucho la impresora no trabaja.
- Errores Amarillo indica "error 10.1003, Cian error 10.1003, Magenta error 10.1002.
- El chip original no es resetable ni imprime sin el chip



CARTUCHO HP® 2600

Peso bruto de los cartuchos
 Negro= 675 gramos ACM= 642 gramos

DATOS DE LOS CARTUCHOS

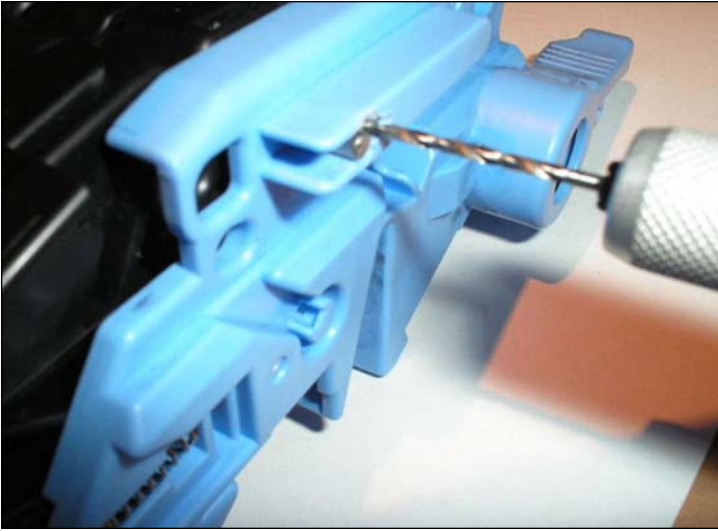
- Negro Ref. Q6000A rendimiento de 2500 paginas A4 con 5% de cobertura. Tolva con 90 gramos de toner
- Cian Ref. Q6001A rendimiento de 2000 paginas A4 con 5% de cobertura. Tolva con 90 gramos de toner
- Amarillo Ref. Q6002A rendimiento de 2000 paginas A4 con 5% cobertura. Tolva con 90 gramos de toner
- Magenta Ref. Q60003A rendimiento de 2000 páginas A4 con 5% cobertura. Tolva con 90 gramos de toner.
- Detección óptica de toner bajo
- Pin metálico lado izquierdo, sirve de contacto eléctrico además de sujeción.
- Pin plástico lado derecho es hueco puede ser extraíble para desmontar el cartucho y es re-usable.
- Diseño de la sección de imagen pretende que el OPC sea inexpugnable. No obstante puede ser cambiado.



www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620	Ph +34 93 757 1335	Ph +36 945 06 022	Ph +81 3 44 55 2789	Ph +86 010 5126 5581	Ph +58 241 8268189	Ph +55 11 4822 3033	Ph +54 11 4571 2388
Fx +1 310 838 7294	Fx +34 93 741 4166	Fx +36 945 06 023	Fx +1 310 838 7294	Fx +86 010 5885 8719	Fx +58 241 824244	Fx +55 11 4822 3353	Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

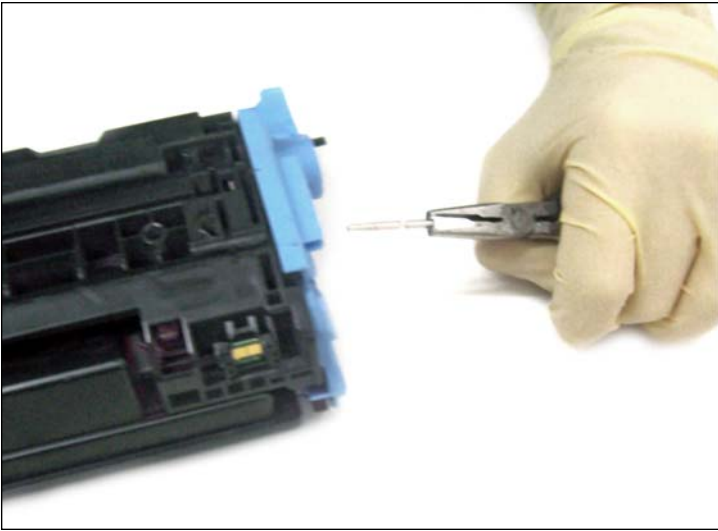


DESMONTAJE DEL CARTUCHO: REMOCIÓN DEL PIN METÁLICO

1. Efectuar un agujero de 2,5 mm de diámetro x 3 mm de profundidad paralelo al pin en la tapa lateral como se muestra en la foto. Esto permitirá utilizar una pinza de puntas para su extracción.



2. Agarre la punta del pin con la pinza para extraerlo. Con un par de puntas de bruzelas mover al mismo tiempo la aleta metálica superior ida y vuelta mientras se tira del pin. Esto permitirá descalzarlo del contacto eléctrico interno sin romper las trabas. No utilice demasiada fuerza al extraerlo. Ver el paso 15 donde se explican las consecuencias.



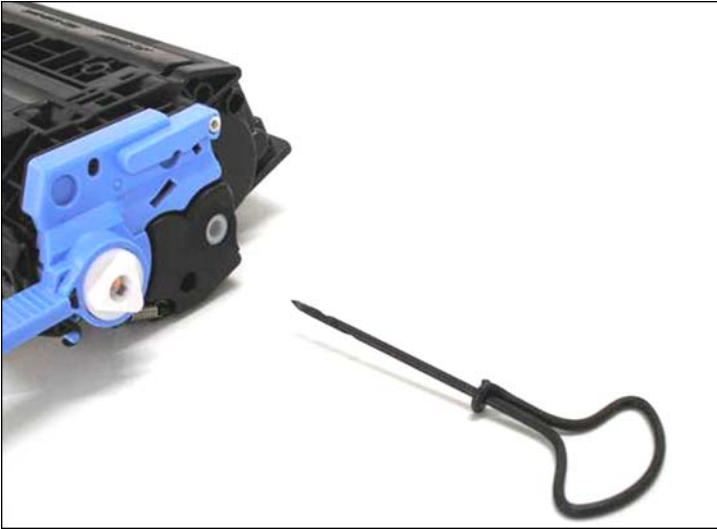
3. Pin metalico extraído.

NOTAS

www.uninetimaging.com

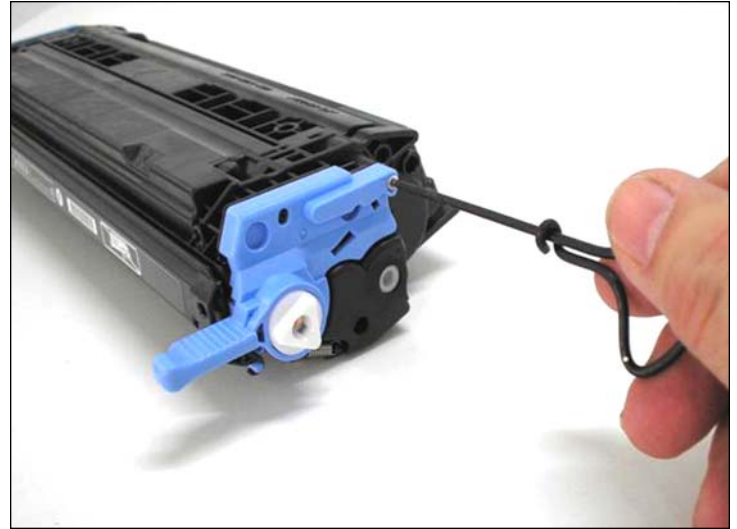
USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

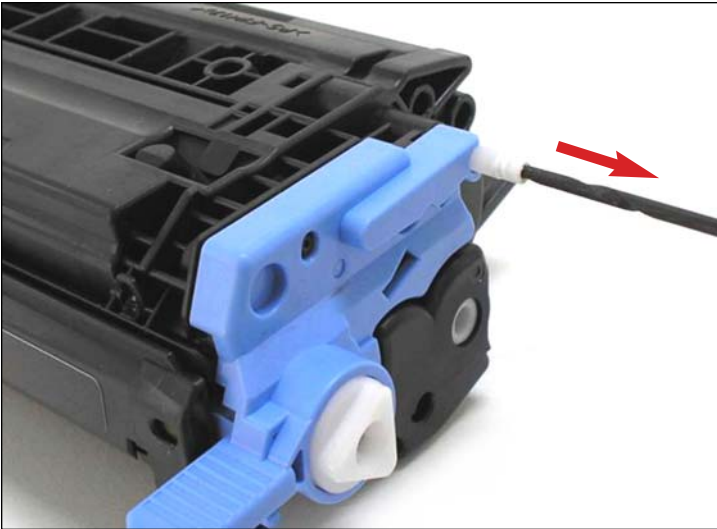


**DESMONTAJE DEL CARTUCHO:
EXTRACCIÓN DEL PIN PLÁSTICO**

4. Utilizar una herramienta barrenadora cónica de 2 mm para este procedimiento. Alternativamente un tornillo para madera 14-13.



5. Enroscar la herramienta 3 o 4 vueltas dentro del agujero del pin plástico.



6. Una vez que la herramienta esté firme dentro del pin, comenzar a jalar en forma recta para desalojar el pin del cartucho.

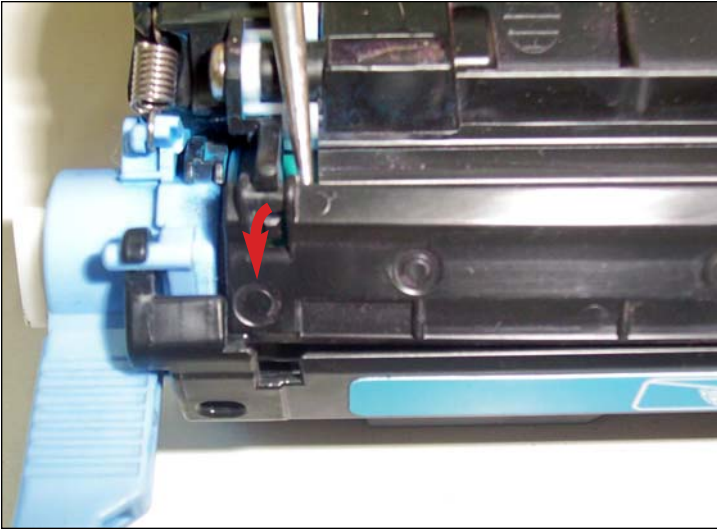


7. Pin extraído.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



**DESMONTAJE DEL OBTURADOR
DEL CILINDRO DE LA PARTE DE LA TOLVA**

8. Con un pequeño desarmador empujar la lengüeta del extremo fuera de su eje en la tolva.



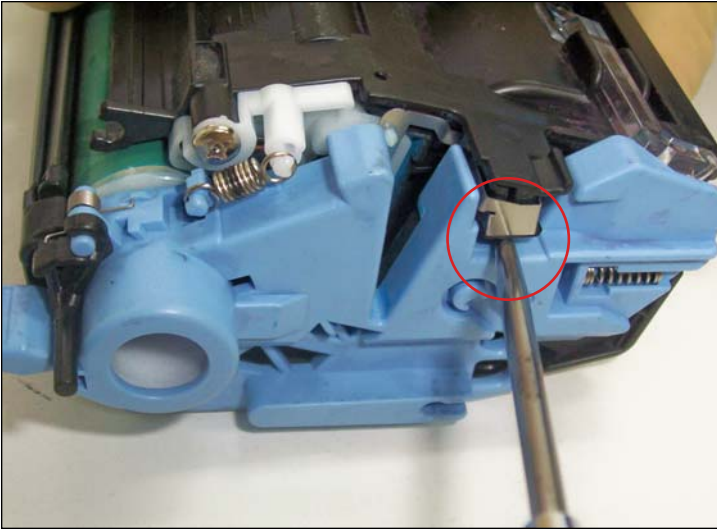
9. Repetir el procedimiento con la otra lengüeta opuesta.

NOTAS

www.uninetimaging.com

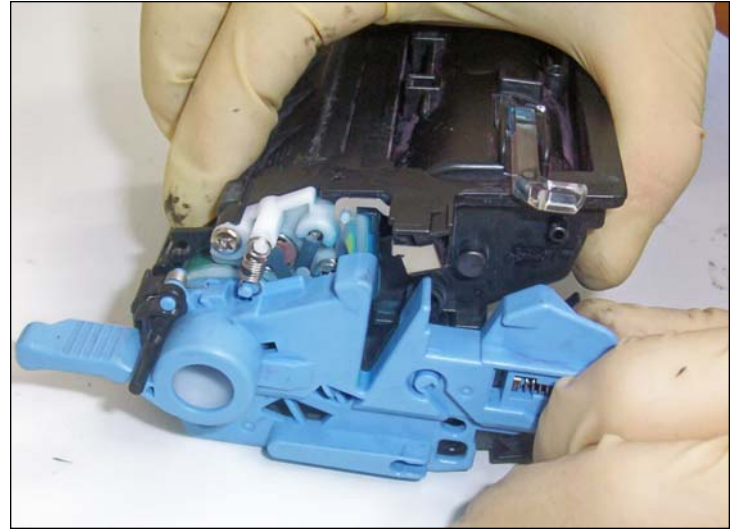
USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

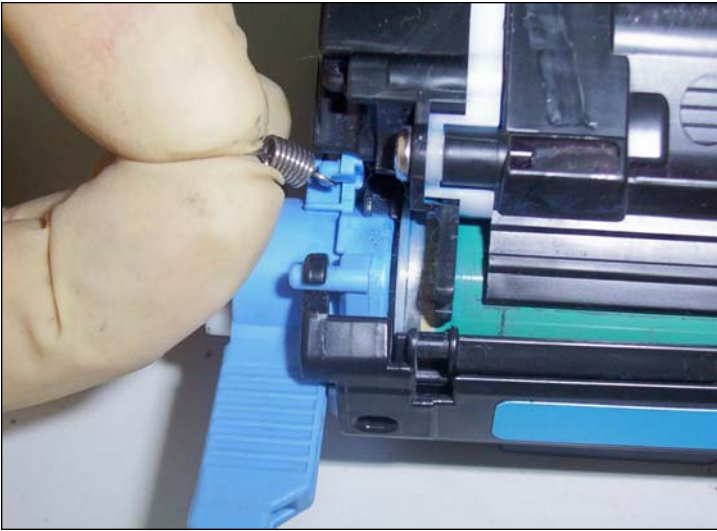


PROCEDIMIENTO PARA SEPARAR EL CARTUCHO EN DOS

10. Insertar un pequeño desarmador plano en el punto que se muestra entre las dos secciones y hacer una leve palanca para separar.



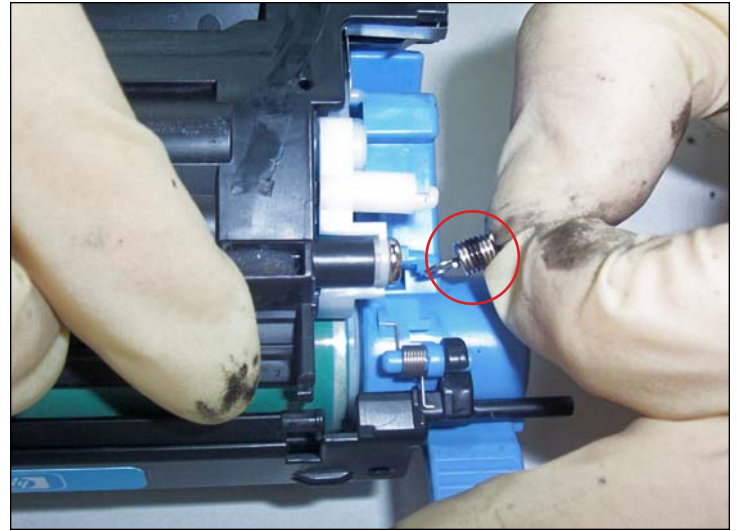
11. Abrir lo suficiente para poder asir con las manos.



RETIRAR LOS RESORTES DE SUJECIÓN

12. Sacar el resorte pequeño de sujeción del cartucho como se muestra.

NOTA: Las lengüetas en donde se enganchan los resortes son relativamente frágiles y se recomienda tener cuidado tanto al sacar como al volver a colocar los resortes.



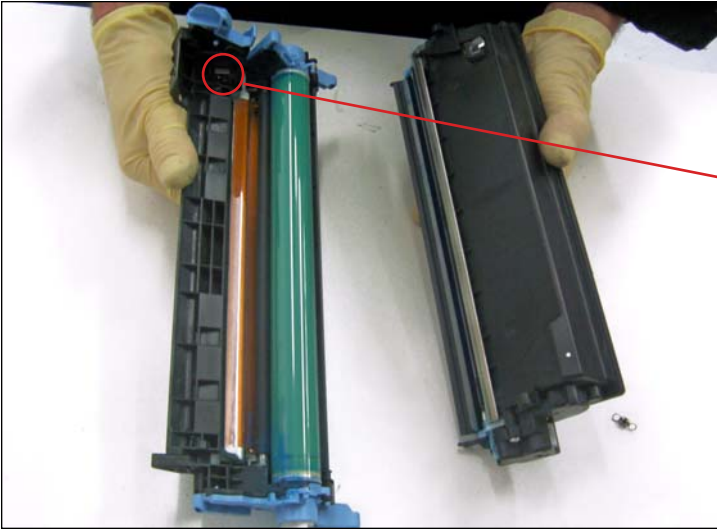
13. Repetir con el resorte del lado opuesto.

NOTA: Los resortes son diferentes. Verifique que uno tiene una marca negra mostrando que este es el resorte mas chico y provee mas tensión.

www.uninetimaging.com

USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

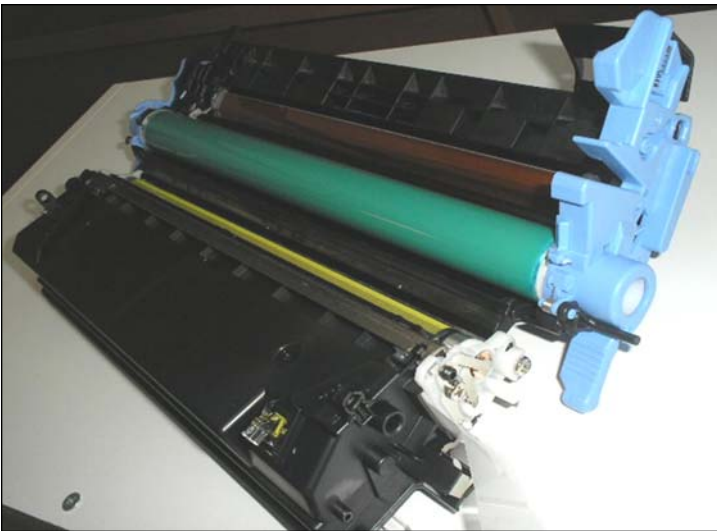


14. Con los resortes ya desmontados separar las dos secciones del cartucho.



CONTACTO ELÉCTRICO DENTRO DEL CARTUCHO

15. Si al extraer el pin metálico se aplica demasiada fuerza sin antes haber permitido liberar al mismo de las trabas internas la integridad del contacto será comprometida (foto) y puede dañarse definitivamente.



16. El cartucho separado en sus dos partes.

NOTAS

www.uninetimaging.com

USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



DESMONTAJE DEL OBTURADOR DEL CILINDRO DE LA UNIDAD DE CILINDRO

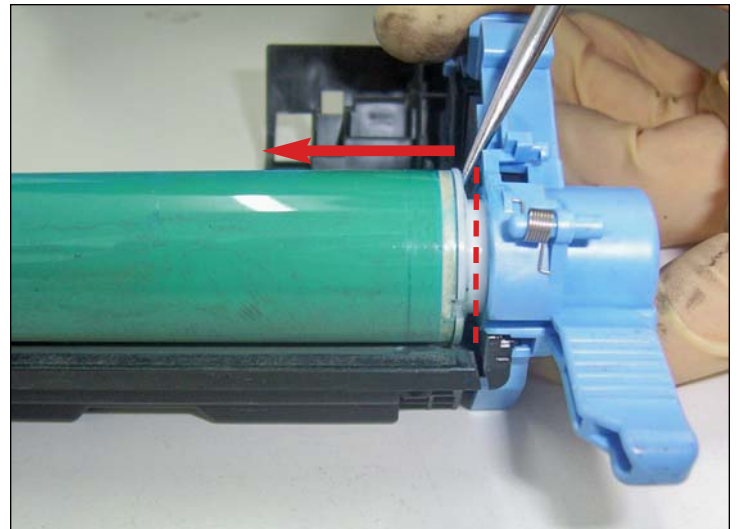
17. Desenganchar el obturador del soporte en un lado de la unidad del cilindro. Cuidar de no perder el resorte actuador.



18. Repetir en el lado opuesto.



19. Obturador retirado completamente del cartucho.



PROCEDIMIENTO PARA SACAR EL CILINDRO ORIGINAL DAÑADO

20. Para reemplazo del cilindro OPC y acceder a otros componentes, es necesario cortar el eje libre del cilindro. Usar un pequeño desarmador para empujar el cilindro y separarlo del soporte para evitar que sea dañado.

www.uninetimaging.com

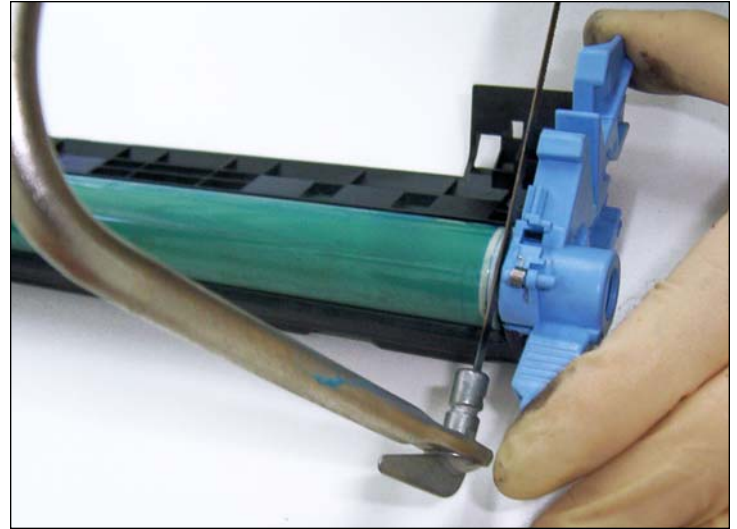
USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

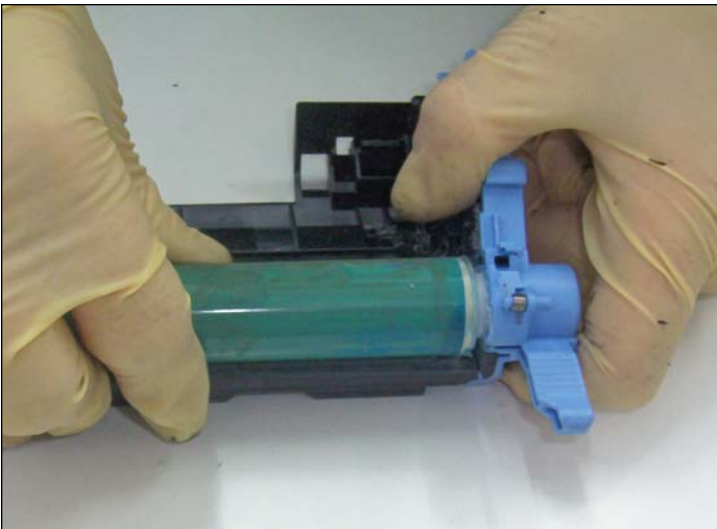


CORTE DEL CILINDRO OPC

21. Con una sierra adecuada comenzar a cortar el eje sin contacto hasta la mitad del diámetro.



22. Rotar el cilindro 90° en sentido anti-horario y cortar hasta la mitad para evitar entrar demasiado profundo y dañar algún componente debajo del cilindro.



23. El cilindro puede ahora ser extraído.

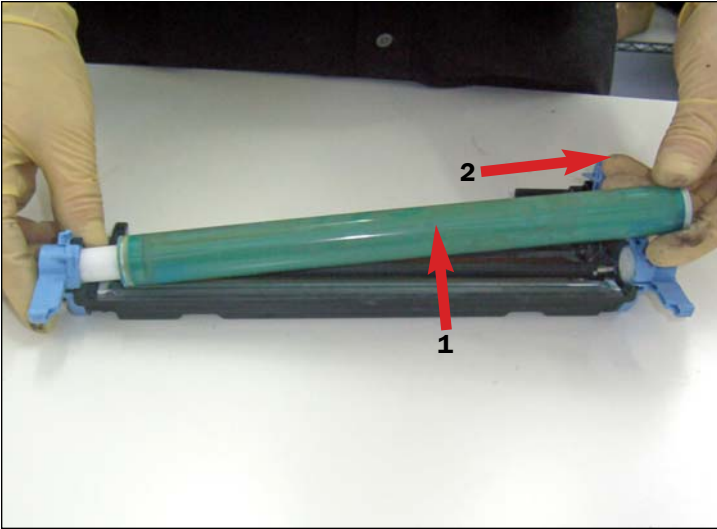


24. Cilindro con su eje cortado.

www.uninetimaging.com

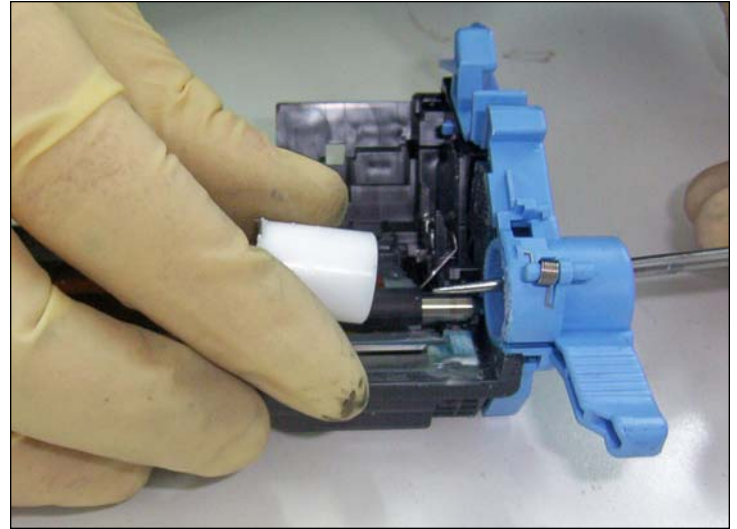
USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

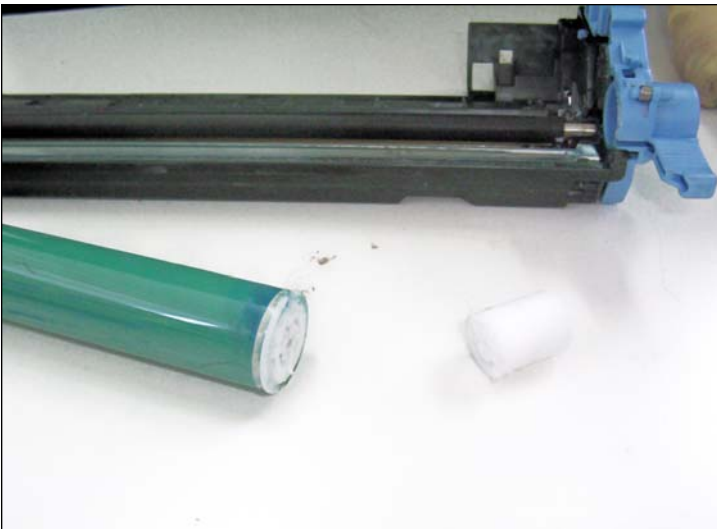


DESMONTAJE FINAL DEL OPC

25 .Levantar el cilindro desde el extremo cortado y cuidadosamente deslizar hacia afuera.



26. Empujar el eje cortado fuera del soporte.



27. Eje extraído.

NOTAS

www.uninetimaging.com

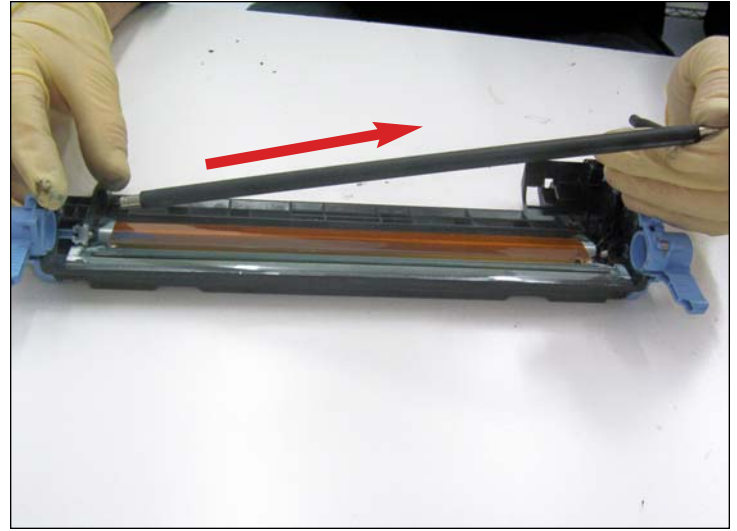
USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



**DESMONTAJE Y LIMPIEZA DEL
RODILLO DE CARGA PRIMARIA: PCR**

28. Levantar el PCR tomándolo desde su eje con una pinza de puntas, como se muestra.



29. Luego deslizarlo hacia afuera.



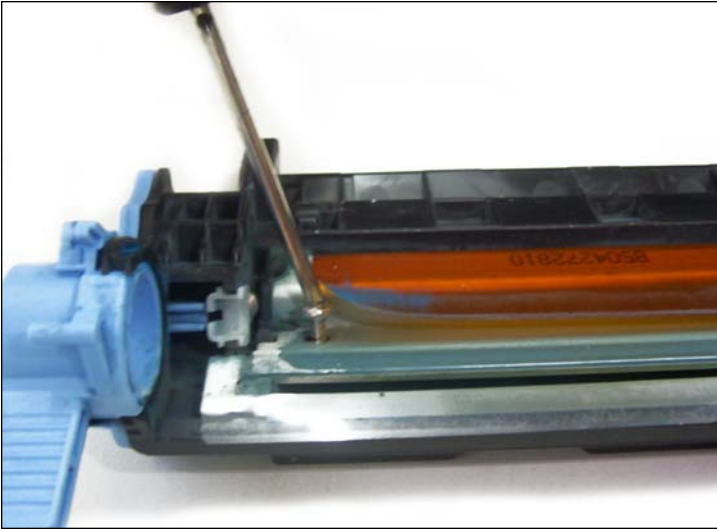
30. Limpiar con pequeña cantidad de agua y jabón neutro si se observa algún tipo de contaminación. Sino usar apenas un trapo suave y seco.

NOTAS

www.uninetimaging.com

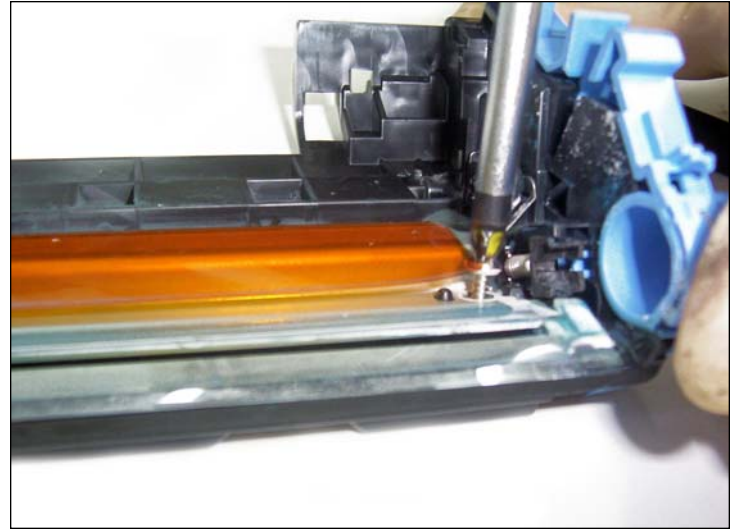
USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

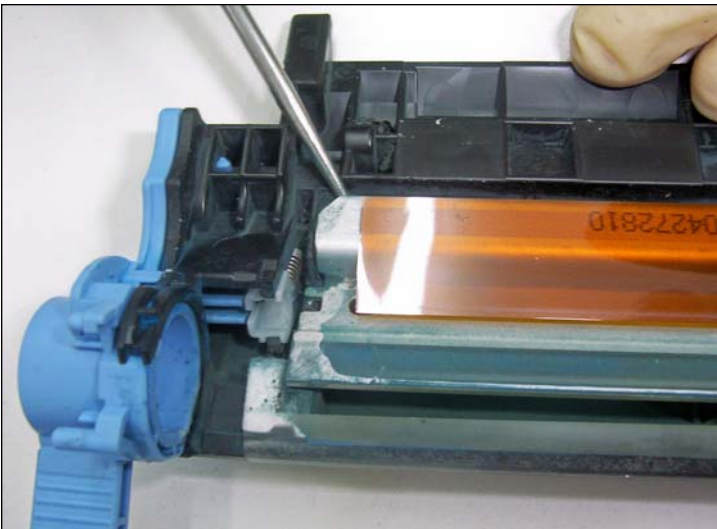


DESMONTAJE DE LA CUCHILLA DE LIMPIEZA

31. Desmontar la cuchilla de limpieza destornillando los dos tornillos phillips que la sujetan.



32. Tener cuidado de no chafar o doblar la tira de contacto adosada a la cuchilla.



33. Usar un desarmador pequeño de punta plana para hacer palanca y separar el soporte del sello adhesivo.



34. Levantar la cuchilla desde un extremo primero y luego del otro.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



LIMPIEZA DE LA CUCHILLA

35. Limpiar la cuchilla con un trapo seco de algodón.



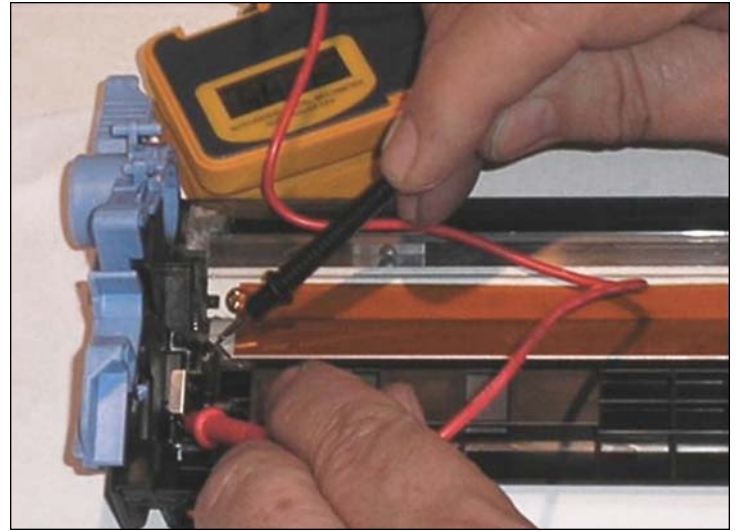
LIMPIEZA DEL DEPOSITO DE DESPERDICIOS

36. Usar un aspirador de polvo para limpieza. Esto permitirá el uso nuevamente del adhesivo original. Evite usar aire comprimido para no desparramar toner sobre el adhesivo y anular su propósito.



MONTAJE DE LA CUCHILLA DE LIMPIEZA

37. Instalar la cuchilla y apretar con los dos tornillos phillips.



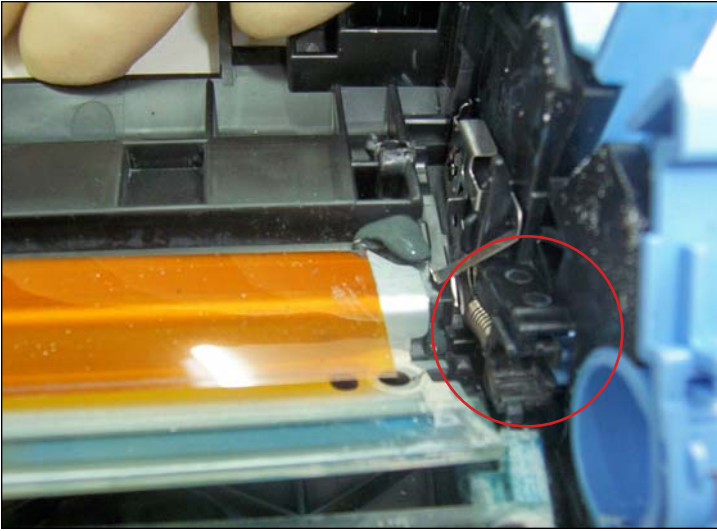
COMPROBACIÓN DEL CONTACTO DE LA CUCHILLA

38. Comprobar la continuidad eléctrica entre el contacto y el soporte de la cuchilla.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

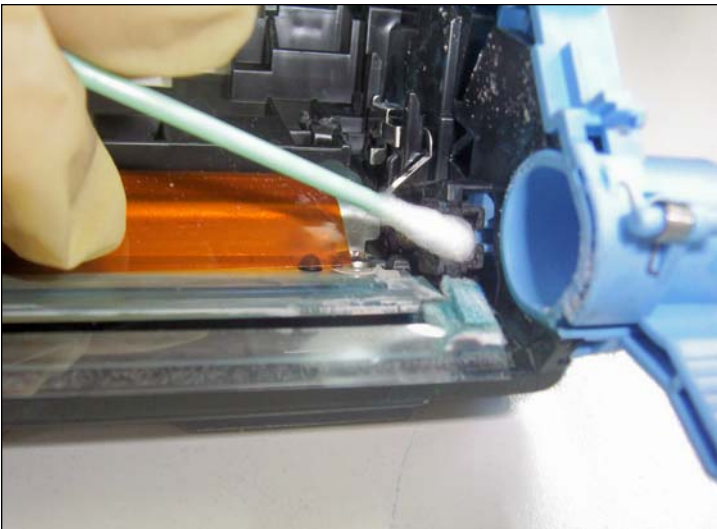


LIMPIEZA DEL CONTACTO DEL PCR

39. Limpiar la tira del contacto y los soportes del PCR donde pudiera haber toner residual.



40. Con un hisopo limpiar los bordes y la parte inferior de la lamina de PCR.



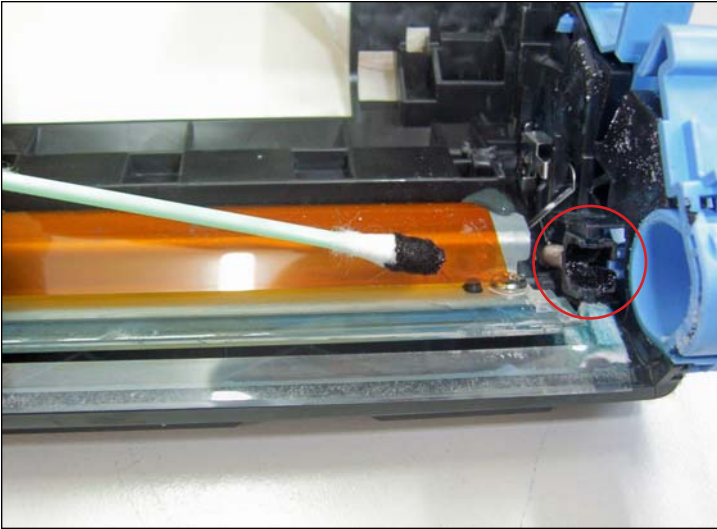
41. Aplicar una pequeña cantidad de isopropanol para mejores resultados.

NOTAS

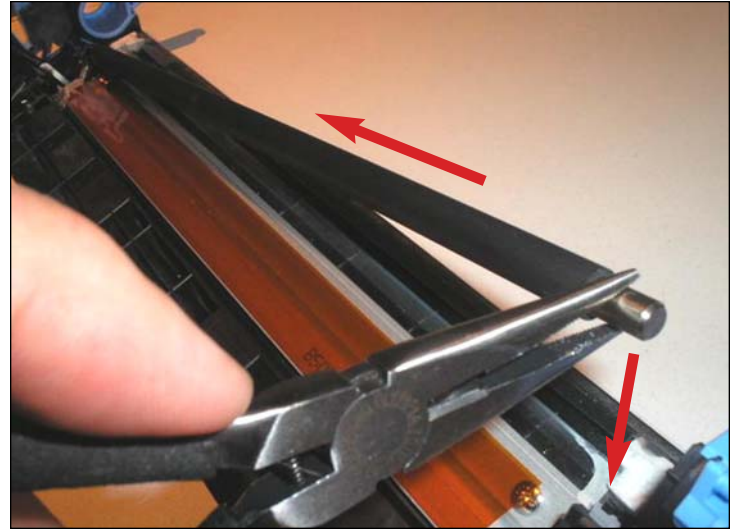
www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



42. Aplicar una pequeña cantidad de grasa conductiva en el soporte negro del PCR. No sobre lubricar.



MONTAJE DEL PCR

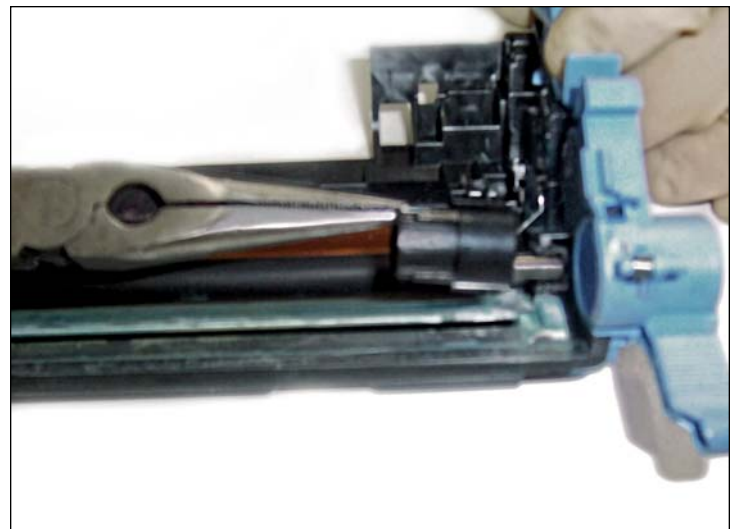
43. Montar el PCR deslizándolo dentro del soporte a partir de un extremo para luego bajar el opuesto con ayuda de una pinza de puntas.



INSTALACIÓN DEL OPC UNIDRUM® SOLUTION CON ENGRANAJES*

44. Un nuevo cilindro OPC con su protección intacta, con su engranaje impulsor con contacto eléctrico ya montado y un eje separado es necesario.

(*El OPC Unidrum® con engranajes especiales (#10001) esta aprobado para cartuchos Ref. Q6000A de 2500 paginas y Q6001A/Q6002A y Q6003A especificados para 2000 paginas a 5% de cobertura en las impresoras HP® 2600, 2605, 1600, CM1015, 1017. Patente pendiente.)



45. Lubricar primero el soporte azul con una pequeña cantidad de grasa de rodamientos blanca. Insertar el extremo suelto dentro del soporte de tal forma que su empalme de fijación mire hacia adentro.

www.uninetimaging.com

USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

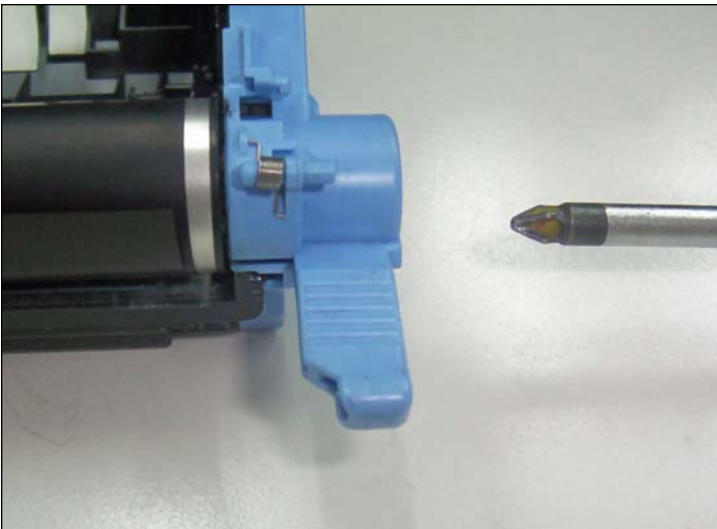
11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



46. Cuidadosamente deslizar el eje fijo del cilindro dentro del soporte opuesto, previamente lubricado, como se muestra.



47. Bajar el extremo libre hasta alinearlos con el eje suelto.



48. Con ayuda de un desarmador phillips empujar el eje suelto para encajarlo dentro del cilindro.



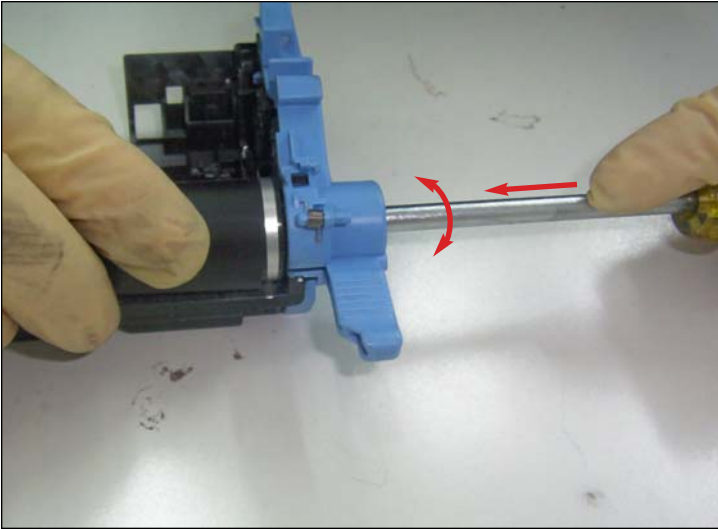
49. Vista del soporte del eje.

www.uninetimaging.com

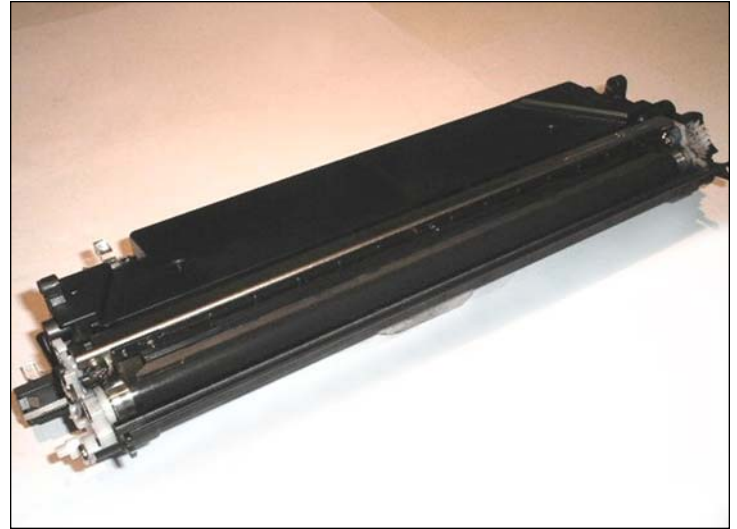
USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

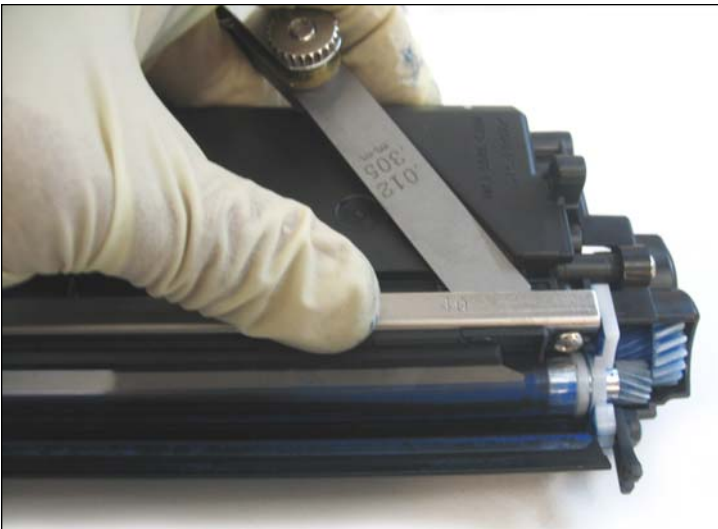
© 2007 UniNet Imaging Inc. All Trademark names are property of their respective owners. Product brand names mentioned are intended to show compatibility only. UniNet Imaging does not guarantee or warrant downloaded information.



50. Rotar el eje, en caso de sea necesario, para coincidir con el encastre en el cilindro y empujar con el desarmador hasta escuchar el clic.



DESMONTAJE DE LA UNIDAD DE REVELACION



51. Antes de proceder al desmontaje de la tolva medir con una galga la separación entre la cuchilla dosificadora y la tolva. Esto provee el valor al cual se debe reposicionar la cuchilla en el proceso de montaje.



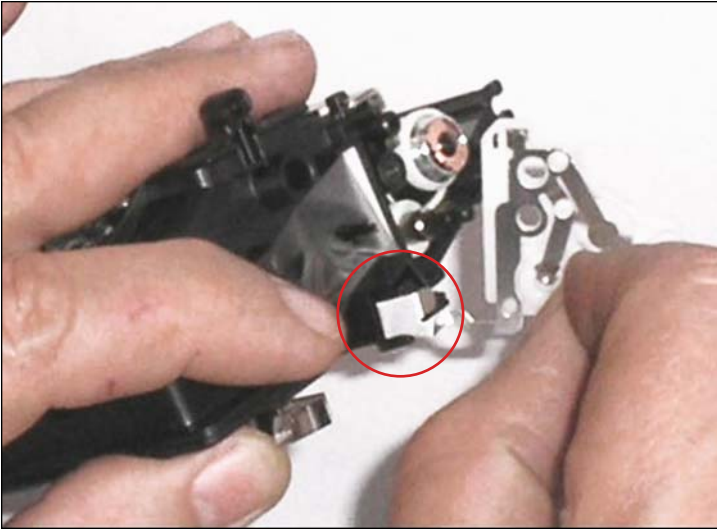
PLACA LADO DE CONTACTOS

52. Destornillar la placa del lado de los contactos.

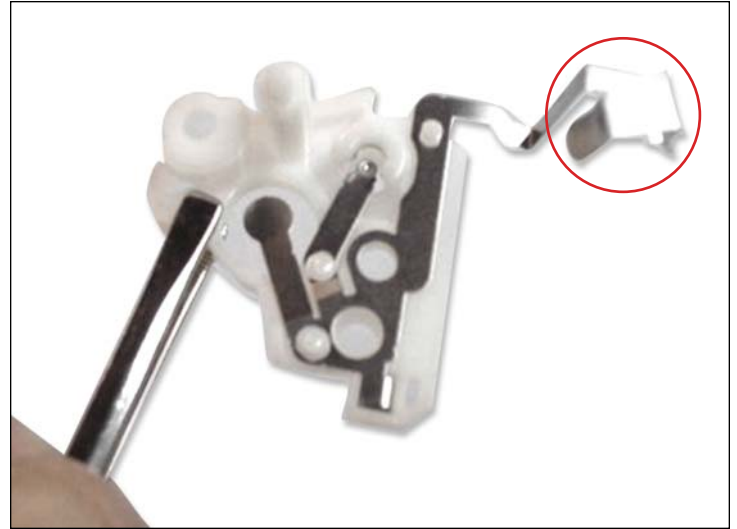
www.uninetimaging.com

USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

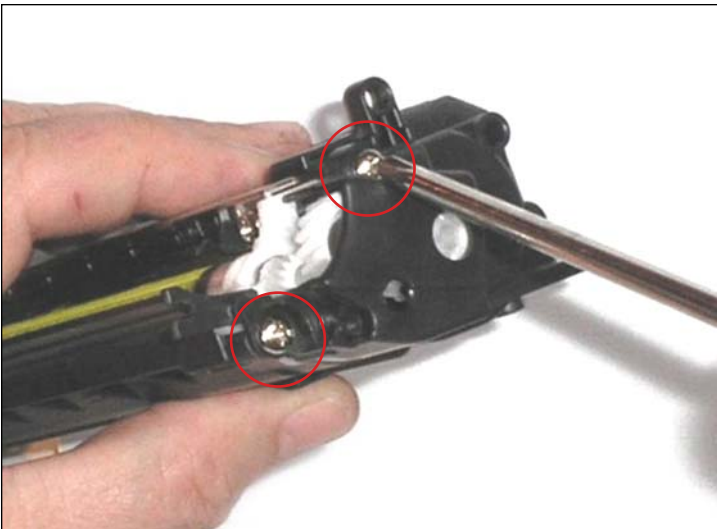
11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



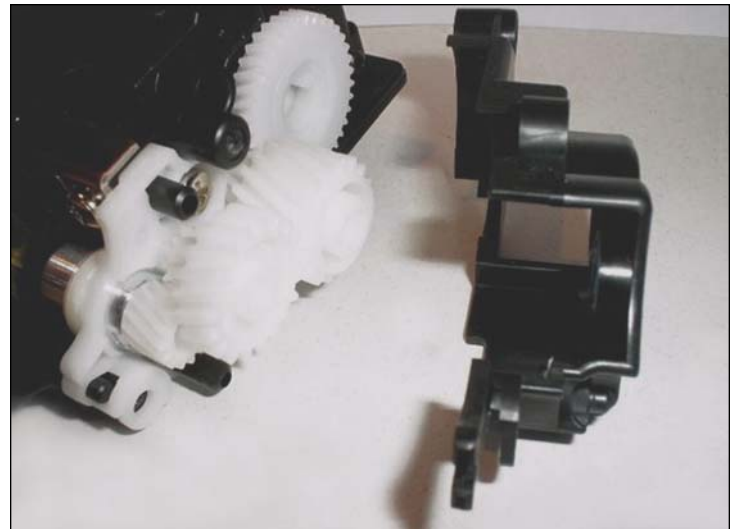
53. Cuidadosamente separar el contacto de la unidad de revelación, cuidando que el contorno del alrededor del pilar plástico no sufra deterioro al sacarlo.



54. Contacto retirado de la placa mostrando su parte más crítica.



DESMONTAJE DEL LATERAL LADO ENGRANAJES
55. Destornillar los dos tornillos phillips como se muestra.

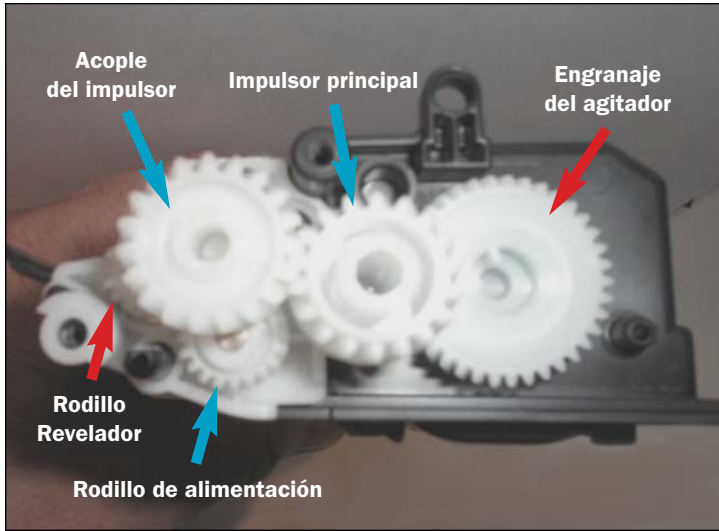


56. Separar el lateral cuidadosamente.

www.uninetimaging.com

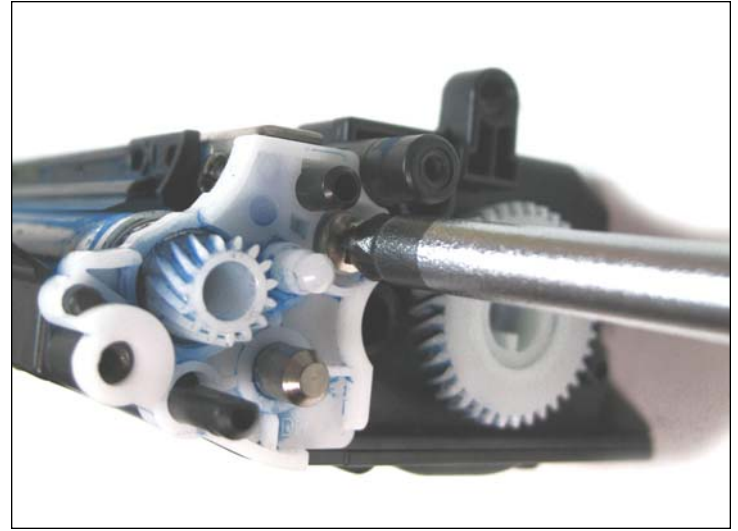
USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



DESMONTAJE DE LOS ENGRANAJES

57. Sacar los tres engranajes (mostrados con flecha azul) para acceder a la placa de soporte del rodillo revelador. Anotar la posición de cada engranaje para el montaje posterior.



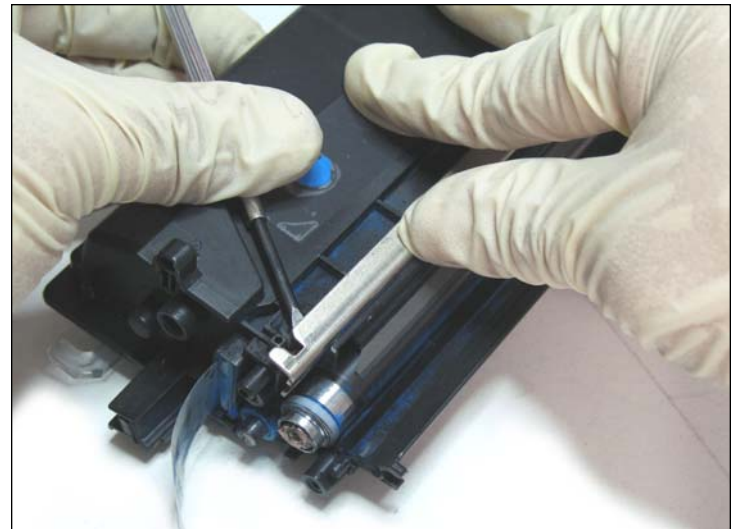
REMOVIENDO LA PLANCHA DE SOPORTE DE RODILLO

58. Remover la plancha de soporte de rodillo sacando el tornillo que lo sostiene.



DESMONTAJE DE LA CUCHILLA DOSIFICADORA

59. Desmontar la cuchilla dosificadora destornillando sus dos tornillos phillips.



60. Desprender un lado de la cuchilla dosificadora y continúe hasta separarla totalmente del adhesivo.

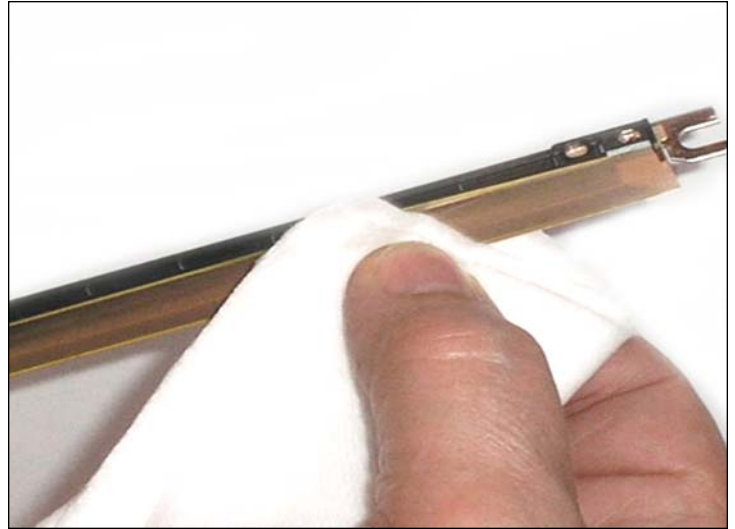
www.uninetimaging.com

USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

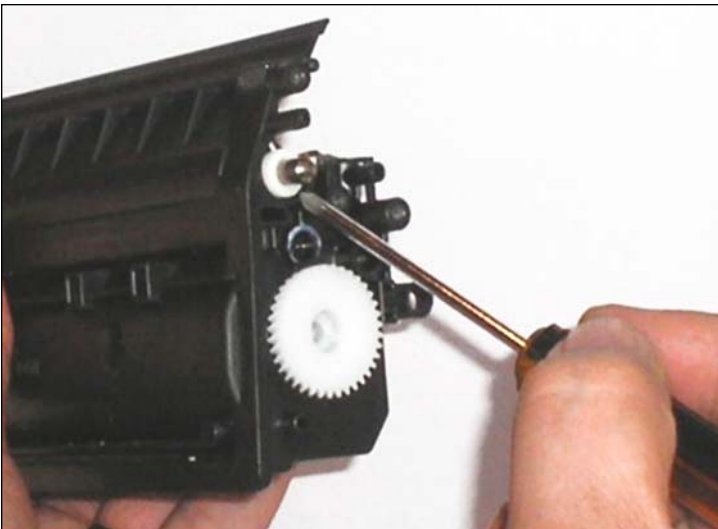


61. Retirar la cuchilla cuidadosamente.



LIMPIEZA DE LA CUCHILLA DOSIFICADORA

62. Limpiar el borde de trabajo de la cuchilla con un paño suave. Sepa que el mencionado borde está fabricado de acero y recubierto con un tratamiento que puede ser dañado si se limpia con solventes o aplicando excesiva presión.



LIMPIEZA DEL RODILLO DE ALIMENTACION Y TOLVA DE TONER

63. Tome en cuenta que el rodillo de alimentacion no puede ser removido.



MANTENIMIENTO DE LA CAMISA REVELADORA

64. Cuidar de los dos bujes mientras se limpia el rodillo con aire comprimido o alternativamente con un paño seco. Los bujes deben ser limpiados adecuadamente por dentro y fuera. Ver instrucciones para el tratamiento de la camisa del rodillo revelador en la próxima página.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

SOLUCION UNIVERSAL PARA EL TRATAMIENTO DE LA CAMISA DEL RODILLO REVELADOR (PRODUCTO UNINET #6694)

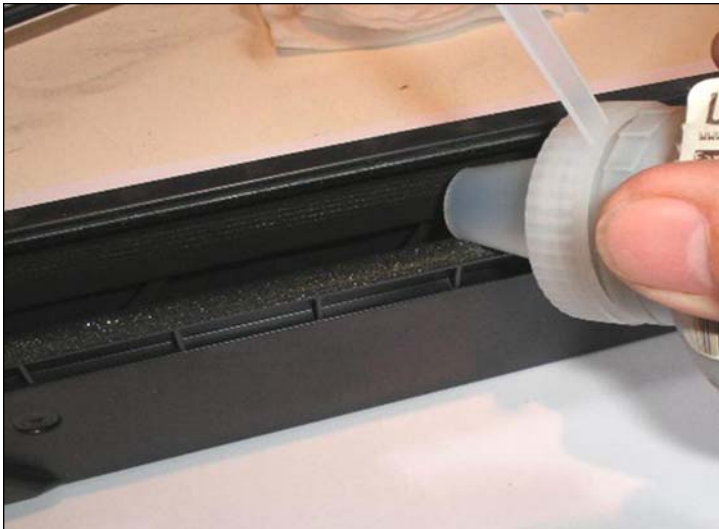
Este producto extiende la vida útil de la camisa del rodillo revelador aplicando una solución que contiene Teflón y selladores sobre la capa de transferencia del rodillo. Además de sellar la superficie confiere sobre ella una lubricación que evita el desgaste .

APLICACIÓN

- Primero. Efectuar una limpieza previa de la superficie a tratar con un paño suave limpio y sin hilachas. Este procedimiento sirve para sacar restos de toner y posibles contaminantes de su superficie.
- Agitar el contenido del frasco. Colocar unas gotas del liquido sobre un disco de algodón libre de hilachas
- Aplicar la solución subiendo y bajando en movimientos circulares . Pasar dos veces sin interrupción hasta dejar una capa fina y homogénea.
- Permitir su secado durante 5 minutos o más antes de su instalación en el cartucho. Queda así terminado el tratamiento.



65. Efectuar la limpieza con aspiradora tanto en el rodillo de alimentación como en la tolva. No deben quedar restos del toner anterior.



RECARGA DE LA TOLVA

66. La recarga puede ser efectuada vía abertura del rodillo revelador utilizando un pico de 12mm roscado sobre la boca del frasco de toner.



MONTAJE DEL RODILLO REVELADOR

67. Colocar primero los dos bujes en el rodillo revelador y deslizarlo en su lugar tal como se muestra.

www.uninetimaging.com

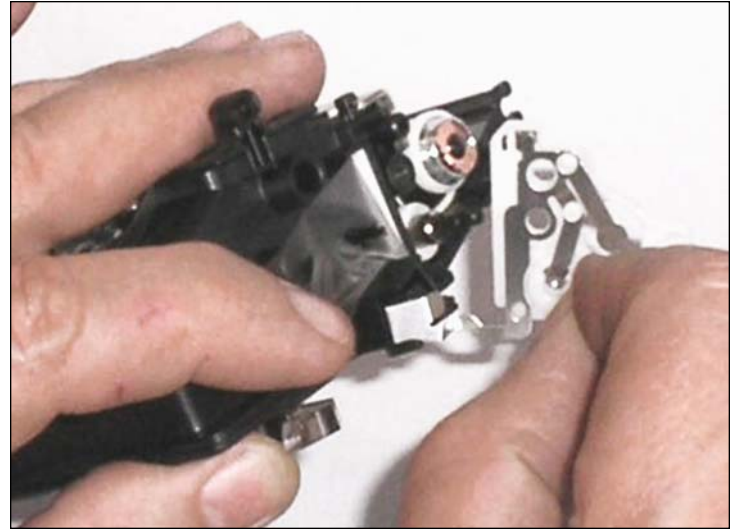
USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

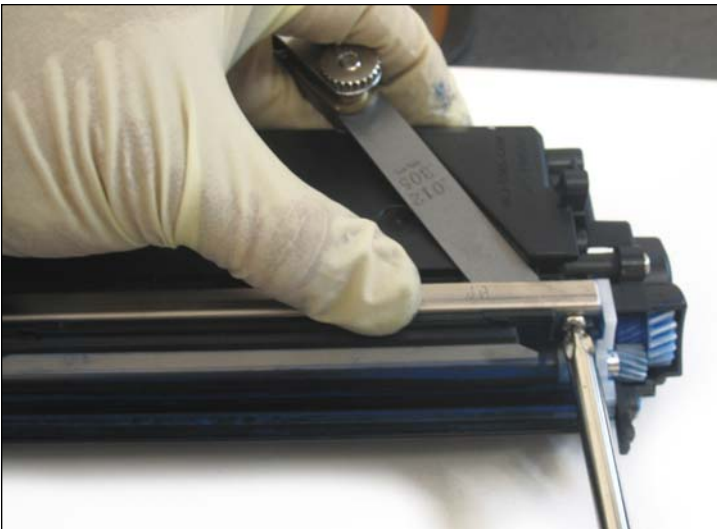


MONTAJE DE LA CUCHILLA DOSIFICADORA

68. Instalar la cuchilla en su lugar.



69. Aplicar una pequeña cantidad de grasa conductiva en los contactos antes del montaje de la placa.



70. Antes de la instalar la cuchilla dosificadora colocar nuevamente la galga entre el soporte y la tolva para ajustar la posición de la misma al mismo valor del tomado en paso 51.

NOTAS

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



UNIENDO AMBAS SECCIONES: PINES DE PLASTICO Y METAL
71. Unir ambas secciones. Insertar el pin metálico en su lugar hasta oír el clic de calce.



72. Insertar el pin plástico con el dedo hasta donde llegue.



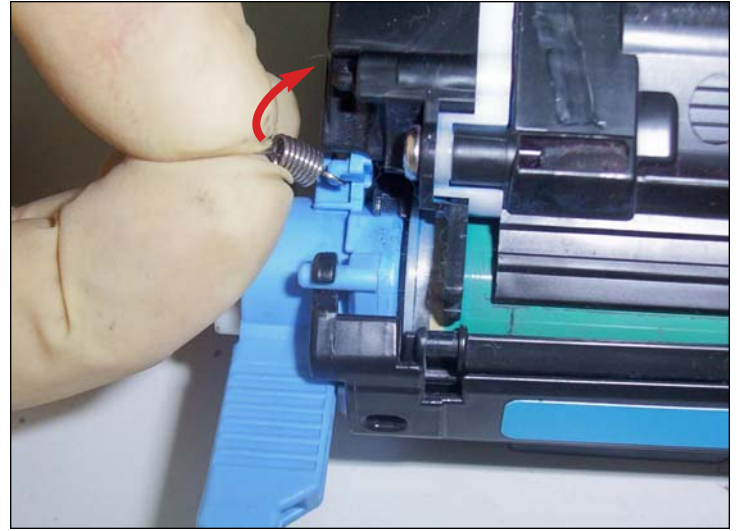
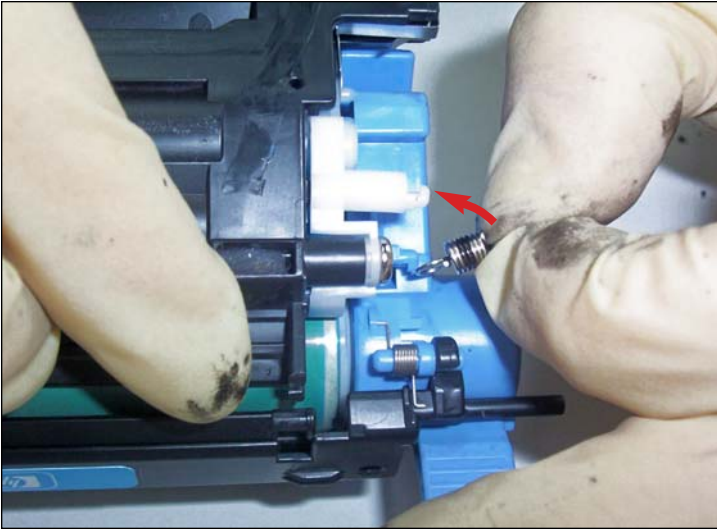
73. Completar el montaje con un martillo pequeño.

NOTAS

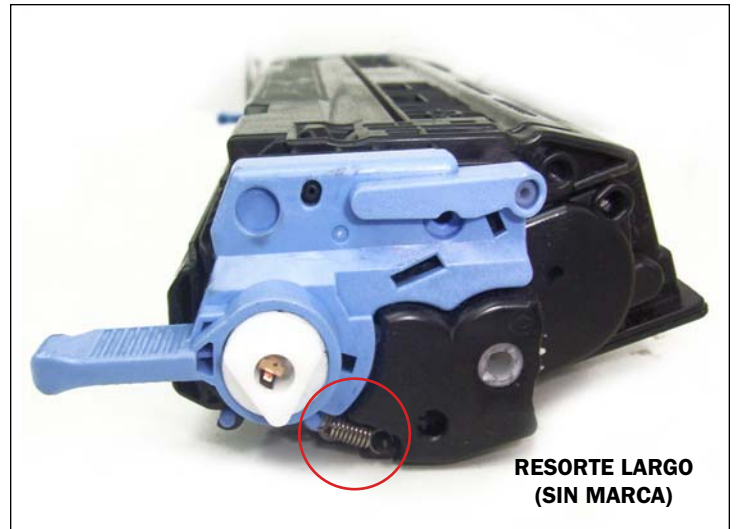
www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



74. Montar los dos resortes de tensión de ambas secciones respetando la posición de cada uno.



75. Montaje completado.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

© 2007 UniNet Imaging Inc. All Trademark names are property of their respective owners. Product brand names mentioned are intended to show compatibility only. UniNet Imaging does not guarantee or warrant downloaded information.

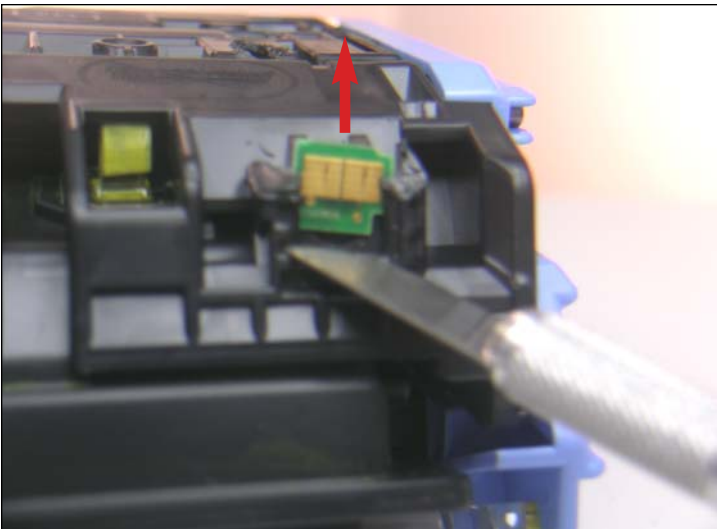


DESMONTAJE DEL CHIP ORIGINAL

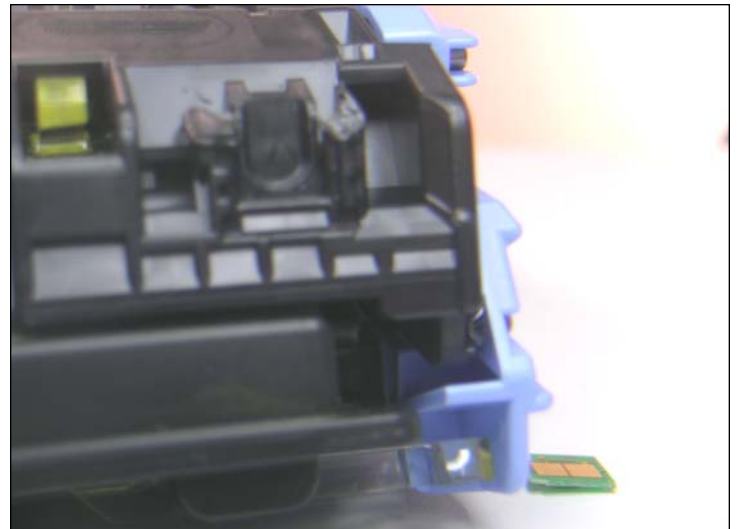
76. El chip se encuentra atrás de la tolva.



77. Con una cuchilla tipo escalpelo cortar cuidadosamente la parte superior de los dos pilares que sujetan el chip.



78. Hacer palanca hacia arriba para desplazar el chip y sacarlo de su lugar.

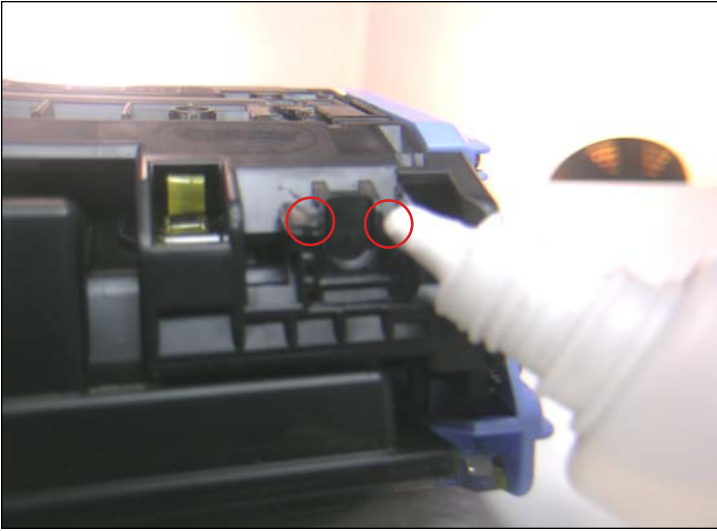


79. Chip original fuera del cartucho.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

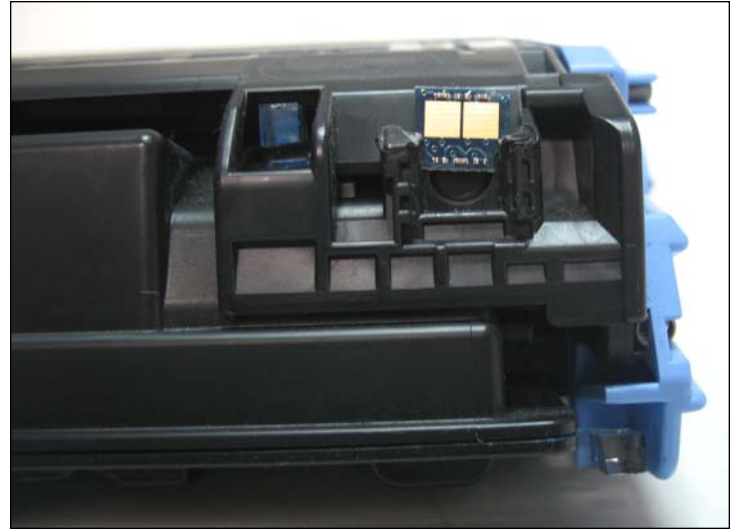
11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



REEMPLAZO DEL CHIP ORIGINAL

80. Aplicar una pequeña cantidad de cemento adhesivo en la parte trasera. Esto sellará las ranuras de sujeción.

NOTA: Cuidar de no aplicar demasiado cemento al punto de cubrir los contactos del chip.



81. Montar el nuevo chip en las dos ranuras con los contactos mirando hacia fuera en la posición indicada.



82. Chip nuevo en su lugar.



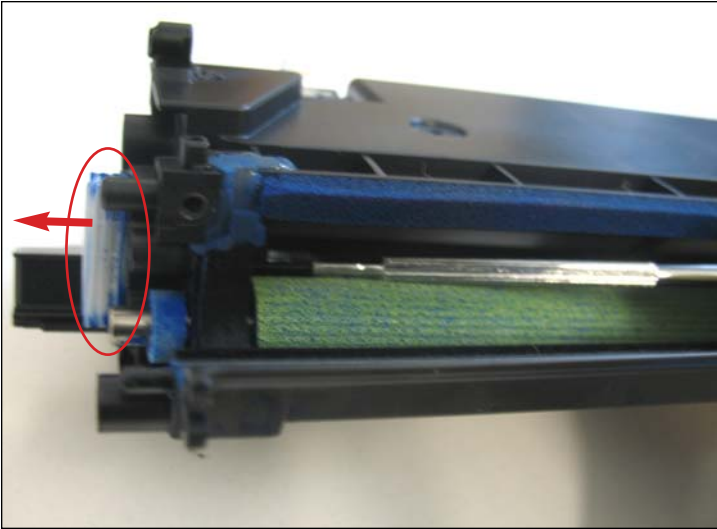
83. Permitir que el cemento esté seco antes de comprobar el cartucho.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

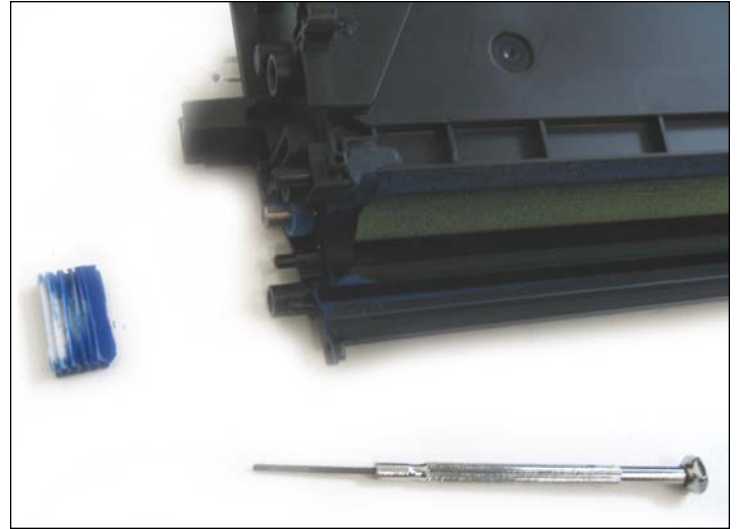
11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com

© 2007 UniNet Imaging Inc. All Trademark names are property of their respective owners. Product brand names mentioned are intended to show compatibility only. UniNet Imaging does not guarantee or warrant downloaded information.



**SELLO DE TOLVA ALTERNATIVO
UTILIZANDO QUICKSEAL® DE UNINET**

84. Retirar el obturador del sello, como se muestra, empujando hacia fuera con un desarmador pequeño.



85. Obturador sacado. Asegurarse que la tolva esté perfectamente limpia antes de instalar el nuevo sello. Inclusive pasar un paño de limpieza con algo de alcohol sobre la superficie donde ha de adherirse el sello.



PREPARACION DEL SELLO AUTO ADHESIVO QUICKSEAL®

86. Plegar ambos extremos hacia atrás con los dedos. Doblar de tal manera como se muestra en la figura.

El sello Quickseal® de Uninet # 11060 permite sellar la tolva sin necesidad de partir la sección de revelación para su instalación. Es simple y rápido para usar. No es necesario partir el cartucho no utilizar rieles de fijación ni herramientas especiales.

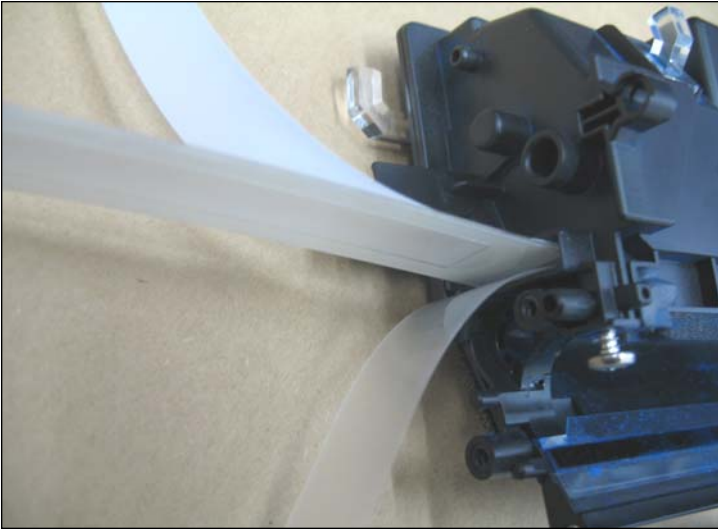


87. Insertar las puntas dobladas a través del agujero donde se instala el obturador. Evitar que el papel de respaldo del sello empiece a pelarse mientras se inserta el sello.

www.uninetimaging.com

USA Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	EUROPE Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	HUNGARY Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	JAPAN Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	CHINA Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	VENEZUELA Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	BRAZIL Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	ARGENTINA Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706
--	---	--	---	--	---	---	--

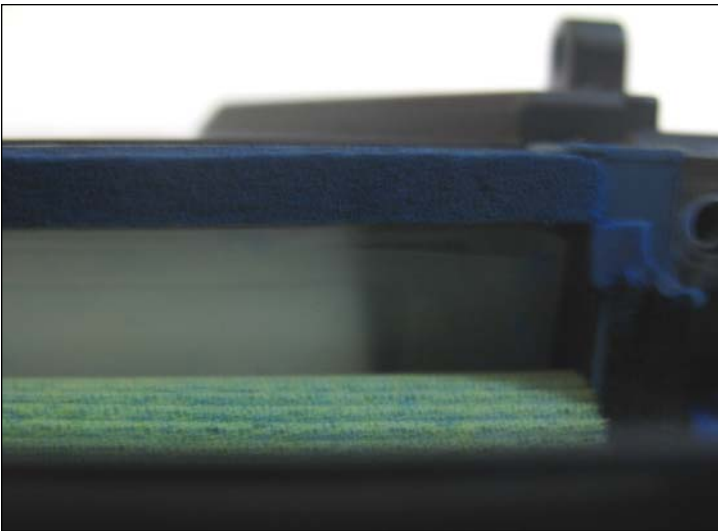
11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



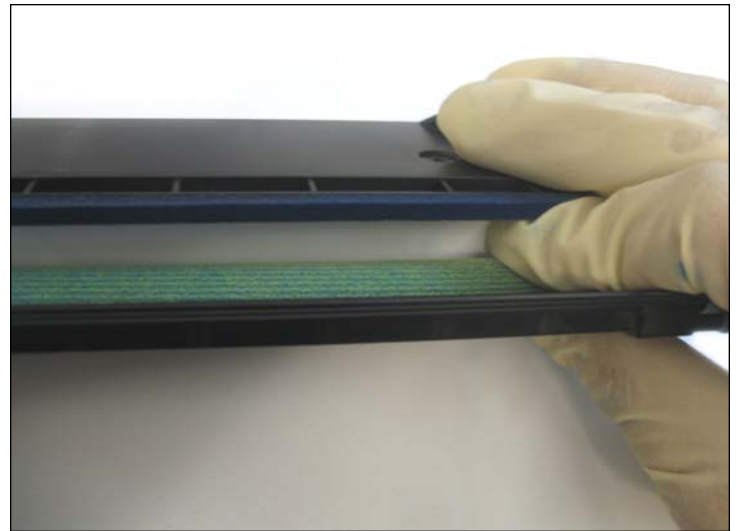
88. Una vez que el sello ha entrado proceda con el siguiente paso.



89. Este punto de referencia muestra la manera que debe quedar el sello una vez introducido totalmente.



90. Con el sello totalmente en su lugar empezar a retirar el respaldo de papel de la punta. Solo unos pocos centímetros.

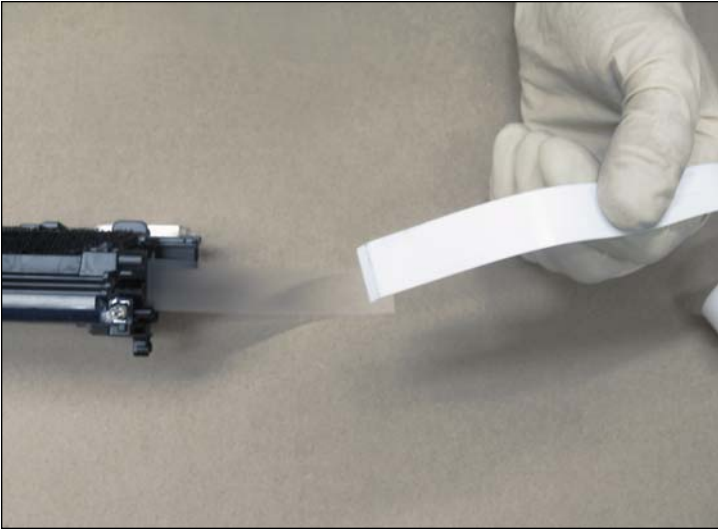


91. Adherir esa sección muy firmemente a la tolva como se muestra.

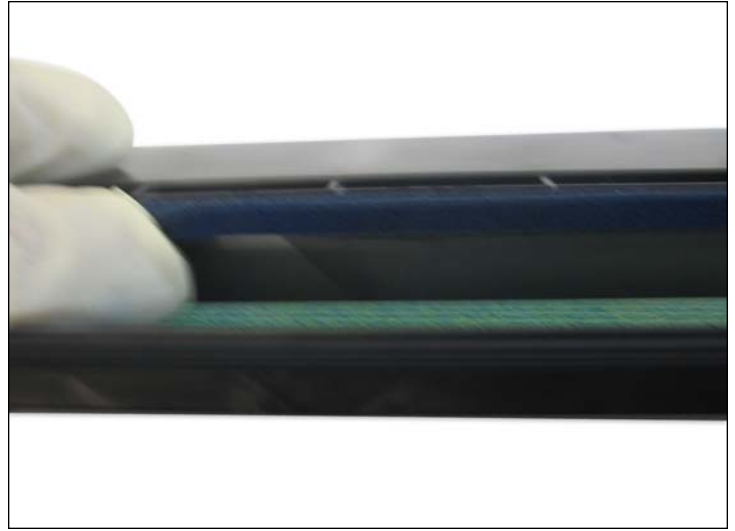
www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

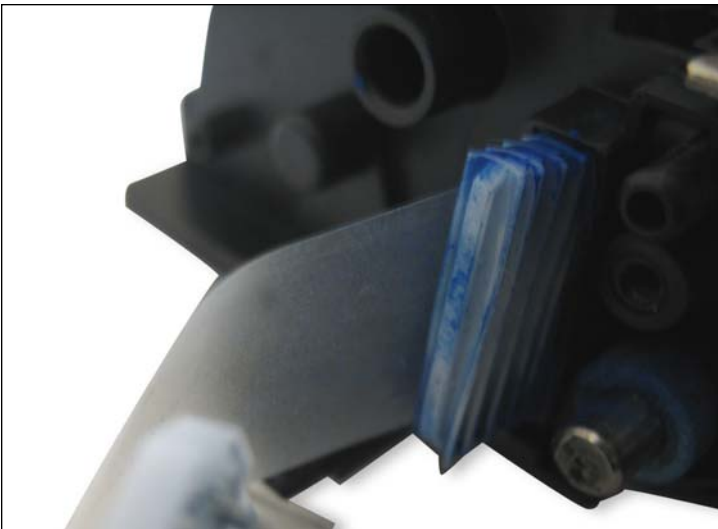
11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



92. Con el sello ya en posición y alineado retirar el respaldo blanco de papel para exponer el adhesivo.



93. Aplicar presión alrededor del borde de la tolva para fijar muy bien todo el sello.



94. Instalar nuevamente el obturador en su lugar.



95. Con un soldador , fundir un agujero en la parte superior de la tolva. Este servirá para efectuar el llenado de la tolva con el toner correspondiente.

NOTA: Se recomienda fundir el plástico de la tolva en vez de perforar con sierra circular para evitar que partículas de plástico caigan dentro de la tolva.

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620 Fx +1 310 838 7294	Ph +34 93 757 1335 Fx +34 93 741 4166	Ph +36 945 06 022 Fx +36 945 06 023	Ph +81 3 44 55 2789 Fx +1 310 838 7294	Ph +86 010 5126 5581 Fx +86 010 5885 8719	Ph +58 241 8268189 Fx +58 241 824244	Ph +55 11 4822 3033 Fx +55 11 4822 3353	Ph +54 11 4571 2388 Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com



96. Recargar el cartucho como se muestra. Sellar el orificio de llenado con un trozo de cinta negra.



MONTAJE DE LA TOLVA DE TONER

97. Instalar el rodillo revelador por el lado del engranaje primero.



98. Con el rodillo revelador en su lugar, proceder a montar la placa de contactos y continuar con los demás componentes tal como se indica a partir del paso 68.

NOTAS

www.uninetimaging.com

USA	EUROPE	HUNGARY	JAPAN	CHINA	VENEZUELA	BRAZIL	ARGENTINA
Ph +1 310 280 9620	Ph +34 93 757 1335	Ph +36 945 06 022	Ph +81 3 44 55 2789	Ph +86 010 5126 5581	Ph +58 241 8268189	Ph +55 11 4822 3033	Ph +54 11 4571 2388
Fx +1 310 838 7294	Fx +34 93 741 4166	Fx +36 945 06 023	Fx +1 310 838 7294	Fx +86 010 5885 8719	Fx +58 241 824244	Fx +55 11 4822 3353	Fx +54 11 4574 3706

11124 Washington Blvd., Culver City, California U.S.A. 90232 • techsupport2@uninetimaging.com