

REMANUFACTURA DEL CARTUCHO Q2612A PARA HP 1010/1022

La impresora HP LaserJet 1012 fue lanzada al mercado en Setiembre de 2003, Hewlett-Packard incluyó dentro de esta serie los modelos 1010, 1012 y 1015 basados en un motor Canon de 15-paginas –por minuto , 1,200-puntos por pulgada) .Luego fueron incorporados los modelos 1018, 1020 y 1022, 3015,3020 y 3050 además del multifuncional M3019/



Cartucho HP LaserJet 1012 (Q2612A)



Figura A

Tal como ocurre con el cartucho de la impresora HP 1150, este modelo de cartucho no lleva Chip y tampoco posee lugar para instalar uno. El Q2612A es especificado para 2,500 paginas y físicamente parece ser un cruce entre el 1200 y el AX/1100.

El sistema de dos pernitos para mantener las dos mitades del cartucho unidas es muy similar al usado en el HP1200 y un método de separación es el de cortar dos pequeños agujeros en la parte superior del cartucho para acceder a los pernitos. La ubicación de los agujeros en estos cartuchos es muy similar a los del HP1200 y el método usado para este modelo serán los mismos del HP1200.

Otro camino es el de doblar un poco la protección del OPC, sacar el OPC y empujar los pernitos desde adentro. El único inconveniente de este método es que al doblar la protección en exceso puede causar su rotura inutilizando al cartucho. El rodillo magnético utiliza un resorte cobreado muy fino para contacto y es fácil de distorsionar con el desmontaje y montaje causando problemas de bandas horizontales mas claras cuando ocurren falsos contactos al girar.

La Figura A muestra el nuevo estilo de embalaje para el cartucho utilizado por HP. Es rígido pero a la vez las cámaras de aire forman una protección total que es muy efectiva. Varias

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

caídas de este compacto protector contra el piso mostraron no hacer daño alguno al cartucho en su interior.

El tiempo ha demostrado que este modelo de cartucho se ha convertido en algo muy popular con un precio de impresora de alrededor de \$199 (como fue en Octubre 2003).

La HP 1010 opera a 12 ppm, con un máximo de 600 DPI utilizando la tecnología de mejora de resolución de HP o RET que redondea los bordes de los pixeles y simula proveer una resolución mayor.

Los modelos 1012 y 1015 imprimen a 15 ppm, con un máximo de 1200 dpi (usando RET). La 1010 y 1012 llegan con 8 MB de RAM, y la 1015 con 16 MB de RAM. Tal como se indicó anteriormente solo la HP1015 posee puerto paralelo mientras que las demás básicas trabajan con USB 2.0. Las indicadas sacan la primera hoja en 8 segundos aproximadamente.

Posibles errores de impresión y método para imprimir páginas de pruebas se indican al final de este instructivo.

INSTRUCCIONES DE REMANUFACTURA

Suministros requeridos:

- 1) 150 gramos de toner HP 1012 para el cartucho Q2612A (2,500 paginas).
- 2) OPC Nuevo
- 3) Cuchilla de Limpieza
- 4) Cuchilla dosificadora
- 5) Camisa para Rodillo
- 6) Espuma selladora (HP 1200).
- 7) Hisopos
- 8) Alcohol Isopropílico
- 9) Polvo lubricante para cuchilla de limpieza.

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

10) Grasa Conductiva

HERRAMIENTAS NECESARIAS

- 1) Destornillador Phillips.
- 2) Destornillador común pequeño.
- 3) Tornito Dremel con hoja de corte lateral.
- 4) Gancho para resortes o llave Allen
- 5) Juego de destornilladores de relojero.

1) Sacar los dos tornillos del lateral derecho y sacar el lateral. Ver Figura 1. Los pernitos son muy similares a los del cartucho HP 1200. Un método para sacarlos es hacer dos agujeros en prácticamente en la misma área del HP1200 .Tal forma se explica en los pasos 2 y 3 mientras que el método alternativo se explica en los pasos 4-8

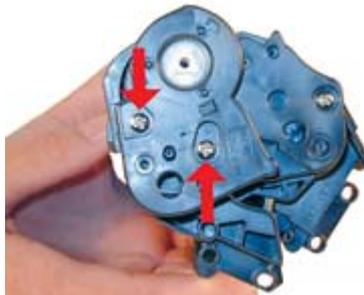


Figure 1

2) Agujerear poco profundo en cada lado del cartucho como se muestra en las figuras 2, 3 y 4.



Figura 2

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com



Figura 3

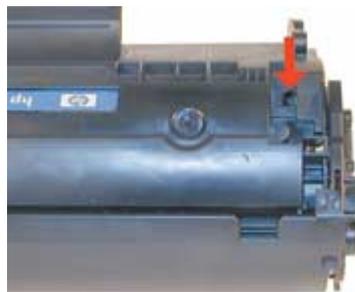


Figura 4

3) Empujar los pernitos hacia afuera con una llave Allen o con un gancho modificado. Ser Figuras 5 y 6.



Figura 5



Figura 6

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

© 2008 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 warrant downloaded information. Summit Technologies is a division of UniNet Imaging Inc.

Nota: Los pasos 4-8 son métodos alternativos para abrir el cartucho. Si bien es más fácil y rápido debe cuidar de no doblar excesivamente la protección del OPC al punto de quebrar el plástico y convertir al cartucho en chatarra.

4) Doblar cuidadosamente la protección hacia afuera del OPC Ver figura 7.



Figura 7

5) Manteniendo la protección hacia afuera tomar el OPC de su engranaje y con pequeños giros en una dirección y otra rotarlo para que salga de su eje. Ver Figura 8.



Figura 8

6) Sacar y limpiar el PCR. Ver Figura 9.



Figura 9

7) Remove the small spring that keeps the tension between the two halves. This spring does not appear to have a solid perch, but it has not come off by itself so far in the testing process. See Figure 10.

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com



Figura 10

8) Terminar de sacar los pernitos desde afuera del cartucho. Ver Figures 11 y 12.



Figura 11



Figura 12

9) Separar las dos mitades. Ver Figura 13.



Figura 13

Nota: Si Ud. NO ha agujereado el cartucho, saltar al paso 12

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

© 2008 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 warrant downloaded information. Summit Technologies is a division of UniNet Imaging Inc.

10) Sacar el cilindro. levantar el OPC desde el engranaje y tirar girándolo ida y vuelta hacia la izquierda para sacarlo de su eje. Ver Figuras 14 y 15.



Figura 14



Figura 15

11) Sacar el PCR y limpiarlo con su producto específico .Ver figura 16.



Figura 16

12) Sacar la tapa obturadora del OPC. Soltar el resorte y suavemente hacer palanca hacia arriba para libera la tapa.

Sea cuidadoso con esto para evitar quebrar el plástico .Ver figuras 17 y 18



Figura 17



Figura 18

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

13) Sacar la cuchilla de limpieza y reemplazar por nueva en caso sea necesario. Ver figura 19.



Figura 19

14) Aspirar la tolva de desperdicios.

15) Recubrir la cuchilla con su lubricante en polvo preferido e instalarla con sus dos tornillos. Ver Figura 20.



Figura 20

16) Montar nuevamente el PCR ya limpio. Notar que el PCR lleva una pequeña cantidad de grasa conductiva en el eje del lado del contacto negro .Ver figuras 21 y 22.



Figura 21



Figura 22

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

17) Instalar el OPC .Deslice el OPC con su brida del contacto hasta calzar en el eje. Este perno es difícil de sacar de donde está montado por ello este es el mejor camino .Ver Figuras 23 y 24.



Figura 23



Figura 24

18) Montar la tapa del OPC. A primera vista esto puede ser algo confuso. Deslizar la tapa desde el lado de la manija del cartucho. Calzar el eje en su lugar e instale el resorte. Ver figuras 25, 26 y 27.



Figura 25



Figura 26

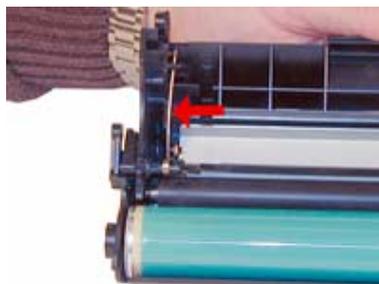


Figura 27

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

19) En la tolva de tóner, sacar el tornillo y el lateral derecho. Ver Figura 28.



Figura 28

20) Sacar los tres engranajes como se muestra en la figura 29. Los citados están relativamente sueltos y caerán si no son extraídos.

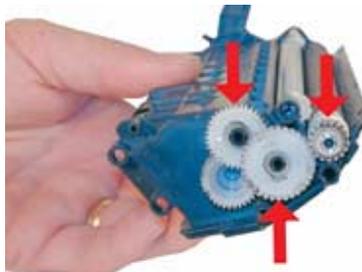


Figura 29

21) Sacar el lateral izquierdo. Este es el lateral que contiene el contacto del rodillo magnético y cubre el tapón de carga. Ver Figura 30.



Figura 30

22) Sacar el conjunto del rodillo magnético. Aunque no sea estrictamente necesario, esta forma mantiene el rodillo y sus bujes juntos. Aspirar ahora todo resto de tóner de la tolva. Asegúrese también que los sellos en el cartucho estén limpios. Ver Figura 31.



Figura 31

23) Si va a reemplazar la camisa del rodillo magnético, presionar desde el extremo metálico con un pequeño destornillador o perno para empujar el imán interno y desalojar la torreta plástica del otro extremo. La torreta posee un resorte de contacto pero el final del imán no asoma del conjunto como ocurre con modelos anteriores de HP. No obstante es biselado y cuando se re-instala debe posicionarse para que la punta biselada calce en su ranura. Los bujes plásticos deben ir cada cual en su lado identificados por sus colores negro y blanco. El blanco va solamente en el lado de no contacto. Ver figuras 32,33 y 34.



Figura 32



Figura 33



Figura 34

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

24) Sacar la cuchilla dosificadora. Posee un sello debajo de ella que la mantiene en su lugar y sella cualquier posible pérdida de tóner. Si ha de re-utilizar la cuchilla, limpie el adhesivo con un trapo libre de hilachas embebido en alcohol para reactivar la adherencia del sello. Si ha de reemplazar la cuchilla con una nueva, aplicar adhesivo nuevo para evitar pérdidas de tóner. Ver Figuras 35 y 36.



Figura 35



Figura 36

25) Cargar con 150 gramos de tóner para HP1022 a través del hueco que deja el rodillo magnético. You can fill through the fill hole, but unless a seal is installed, you must hold the magnetic roller assembly in place, which is a very tricky thing to do. Ver Figura 37.



Figura 37

26) Si se ha de instalar un sello de tolva, el mismo deberá ser colocado arriba de los rieles mostrados en la figura 38. El rabo del sello se alimenta vía la ranura del lado derecho del cartucho. La figura 39 muestra la ranura y el tapón de freno. La Figura 40 esta ampliada para mostrar el sello de salida .La Figura 41 muestra el sello de freno instalado.

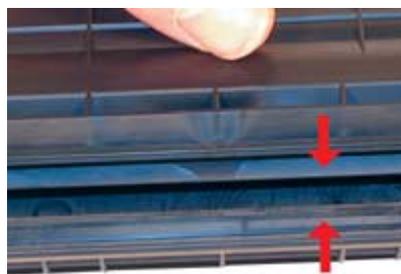


Figura 38

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com



Figura 39



Figura 40



Figura 41

El sello de la ranura debe ser sacado antes de insertar el sello de la tolva. Asegúrese de volverlo a colocar porque de otra manera el cartucho tendrá perdidas una vez habilitada la tolva de tóner.

27) Montar la cuchilla dosificadora. Recuerde limpiar o reemplazar el sello autoadhesivo. Ver Figura 42.



Figura 42

28) Montar el lateral izquierdo en la tolva. Limpiar la grasa conductiva vieja y aplicar mínima cantidad de la nueva donde rozan los contactos Ver Figuras 43 y 44.



Figura 43

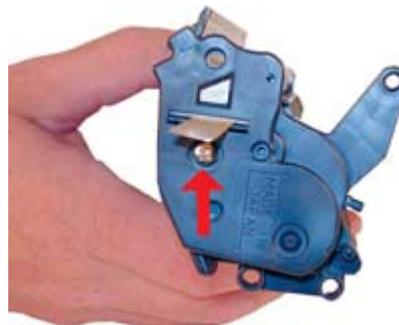


Figura 44

29) Ensamblar nuevamente la sección de la tolva de tóner. Montar el conjunto del rodillo magnético en el cartucho sobre el lateral de los contactos primero. Alinear la punta biselada del imán en la ranura del lateral que se puede ver desde afuera. Ver flecha Figure 45.



Figura 45

30) Montar los engranajes del lado derecho, luego el lateral y finalmente atornillar. Ver Figuras 46 y 47.

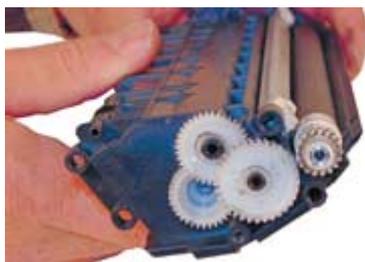


Figura 46

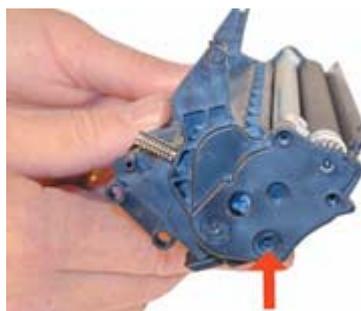


Figura 47

31) Alinear ambas mitades en posición y calce los dos pernitos de sujeción. Abrir el obturador o tapa del OPC parcialmente para hacer esto puesto que los brazos cubren ambos orificios. Asegurarse que los pernitos son empujados levemente pero que no interfieran con el movimiento de los brazos Ver Figuras 48 y 49.



Figura 48



Figura 49

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

32) Montar la segunda tapa lateral derecha y sus dos tornillos. Ver Figura 50.

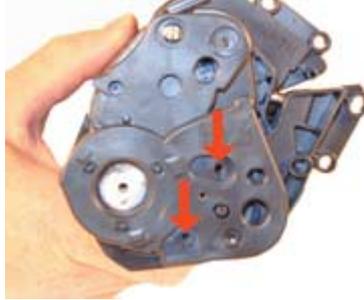


Figura 50

33) Montar el pequeño resorte de tensión entre las dos mitades sobre el borde del OPC como se muestra. La forma más fácil de hacerlo es desde su parte más larga primero y estirando con un gancho calzarlo en el poste inferior. Ver Figura 52.



Figura 51

LOCALIZACION DE DEFECTOS de CARTUCHO

Fondo en la hoja (bandas grises): Usualmente atribuible al PCR sucio o gastado como también puede ser defectos de la cuchilla de limpieza.

Impresión clara: Puede ser causada por rodillo magnético sucio o gastado como también por una cuchilla dosificadora defectuosa.

Paginas completamente negras: Casi seguro se trata de un mal contacto del OPC con el eje.

Líneas finas muy derechas de arriba a abajo de la hoja: OPC rayado

Puntos negros separados 76,3mm uno del otro en una misma línea vertical puede ser una punción o suciedad sobre la superficie del OPC.

www.uninetimaging.com

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

Líneas horizontales negras: Son usualmente provocadas por un PCR con problemas de contacto o por una perforación en la superficie del PCR y el OPC. Tales líneas aparecen de un ancho de 3mm y pueden aparecer desde 4 hasta 12 veces inclusive a lo largo de la hoja.

Marcas o huellas de cubiertas/llantas: Cuando aparecen del lado derecho de la hoja se debe al desgaste del OPC. (Aparecen como sombras verticales de huellas de cubiertas o llantas en la arena) Normalmente ocurre con OPC originales desgastado.

Media hoja imprime la otra media hoja no: El pernito del lado que no imprime bien posiblemente se encuentre mal colocado. Sacar el pernito y montarlo correctamente. Esto puede también ser causado por problemas en la falta del resorte de tensión largo o demasiado suelto.

COMO IMPRIMIR PAGINAS DE PRUEBA

Desde el propio panel de la impresora es posible obtener dos páginas de pruebas, una es la Demo y la otra es de Configuración.

Para imprimir la Demo esperar a que la luz de Lista esté encendida y oprimir brevemente el botón del panel.

Para imprimir la página de configuraciones esperar a que la luz de Lista esté encendida y oprimir el botón "Go" durante 5 segundos. Cuando la luz de "Go" se enciende dejar de oprimir el botón. La impresora entregará dos páginas de configuraciones con datos de conteo de páginas, estado de los suministros, etc.

COMO CORRER LA PÁGINA DE LIMPIEZA

Para pasar una hoja de limpieza de la impresora es necesario utilizar la Caja de herramientas de HP vía PC para mejores resultados. También es importante utilizar una transparencia para laser en vez de una hoja común. En caso de no poseer transparencias, utilizar una hoja de superficie lisa y algo brillante.

Para acceder al Tool Box HP ir al menú de Window "Start" y seleccionar "Programas" y HP Laser 1010/1022", elegir "HP Toolbox "To get to the HP Toolbox, go to the Windows "Start" menu, and select "Programs" and "HP LaserJet 1010." elegir "HP Toolbox." El Tool Box o Caja de Herramientas abre en formato de buscador de Web

Para correr la página la impresora debe estar encendida y con la luz de "Lista". Acceder a la Caja de Herramientas y clicar en el marbete de "Troubleshooting". Desde ahí clicar "Print

www.uninetimaging.com

16

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

Quality Tools" , y finalmente "Cleaning Page." .El ciclo de limpieza dura aproximadamente 2 minutos haciendo que la pagina pare y se mueva varias veces . No apagar la impresora en este proceso y esperar a que termine.

LOCALIZACION DE DEFECTOS de IMPRESORA

Tal como ocurre con los modelos HP1200 y 1300 , esta serie de impresoras 1010/1022 no poseen visor en el panel . Todos los errores de maquina serán indicados por intermedio de las tres luces operando en secuencia y o tiempos de titilación.

Luz superior titilando: Tapa abierta o la impresora no tiene cartucho instalado o existe una traba de papel .

Las tres luces encendidas : esto indica error fatal. Apagar la impresora y desconectarla de línea durante media hora . Si el error persiste la impresora tiene un problema serio y quizás requiera ayuda de HP o Servicio técnico de fabrica

Las tres luces titilando al unisono: La inicialización de la impresora está en proceso..

Las tres luces titilando en secuencia: La inicialización de la impresora está en proceso., la pagina de limpieza está corriendo o el comando de cancelación de un trabajo de impresión fue enviado.

Summit Technologies-Division of Uninet Imaging Inc.

Traduccion E.E.Stura
Uninet Argentina S.A.
2009

www.uninetimaging.com

17

USA . UK . EUROPE . AFRICA . JAPAN . CHINA . BRAZIL . MEXICO . COLOMBIA . ARGENTINA . VENEZUELA
3232 W. El Segundo Blvd, Hawthorne, California 90250 • Ph +1 (310) 280-9620 • Fx +1 310 838 7294 •

techsupport@uninetimaging.com

© 2008 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 warrant downloaded information. Summit Technologies is a division of UniNet Imaging Inc.