

REMANUFACTURA DEL CARTUCHO XEROX DC212/214

Presentada al mercado en 1998 la serie de impresoras Xerox DC-212 se basan en el motor Fuji-Xerox de 600 ppp y 12-14 páginas por minuto. Los cartuchos de toner utilizan un chip no reposicionable que debe ser cambiado con cada ciclo. La impresora DC212 trabaja a 12 páginas por minuto mientras que la DC-214 lo hace a 14 páginas por minuto.

Xerox tiene disponible dos tipos de cartuchos para estas impresoras

* Type 1: 113R180/113R181

* Type 5: 113R285/113R287

Si se instala el tipo equivocado de cartucho en la impresora, el código J 8 (cartucho copia equivocado) será mostrado en el visor.

Al final de este instructivo cubriremos como determinar el tipo de cartucho que su impresora necesita y que tipo es instalado.

Ambos tipos de cartuchos proveen un rendimiento de 14.000 páginas a 5% de cobertura y mientras tales cartuchos tienen una apariencia diferente a los más comunes en el mercado, son relativamente simples de remanufacturar.



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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

INSTRUCCIONES DE REMANUFACTURA

Suministros necesarios

- 820 gramos de toner DC-212
- OPC nuevo (Se recomienda).
- Cuchilla de limpieza nueva (Se recomienda).
- Cuchilla dosificadora nueva
- Chip.
- Alcohol isopropílico 99%
- Hisopos de algodón.
- Trapos limpios y suaves

Herramientas necesarias:

- Aspiradora para Toner
- Destornillador común pequeño.
- Gancho para resortes
- Pinzas de Puntas
- Destornillador con cabeza Torx T-10 (igual tamaño al usado para el cartucho HP CX y el Canon PC-2000
- Punzón o saca pines y martillo pequeño

1). Sacar los dos tornillos Torx T-10 a cada lado de la manija y la manija también. Figuras 1 y 2



Figura 1



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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

2) En el lado derecho del cartucho, sacar los 5 tornillos. Tres de ellos pueden ser Torx si es que no han sido cambiados. Sacar la tolva de desperdicios. El pin-eje mayor del cilindro OPC saldrá junto con la tolva. Colocarlo nuevamente suelto para mantener el OPC a salvo. Ver Figura 3.



Figura 3

3) Aspirar totalmente la tolva de desperdicios.

4) Sacar los tornillos indicados del conjunto de corona sin sacar los de frente o lateral. Hacer palanca desde el costado del conjunto para sacarlo (La herramienta con gancho sirve bien para esto). Ver Figuras 4 y 5.



Figura 4



Figura 5

- 5) A cada lado del cartucho se observan dos pines de articulación. Con un punzón y martillo pequeño empujar ambos hacia adentro hasta que suelten. Sacar la tolva y rescatar los dos pines. Ver Figuras 6 y 7.



Figura 6



Figura 7

- 6) Sacar los tornillos de las placas del eje en ambos lados. El pin mayor deberá salir fácilmente, el pin menor sale luego de presionar dos lengüetas. Ver Figuras 8 y 9

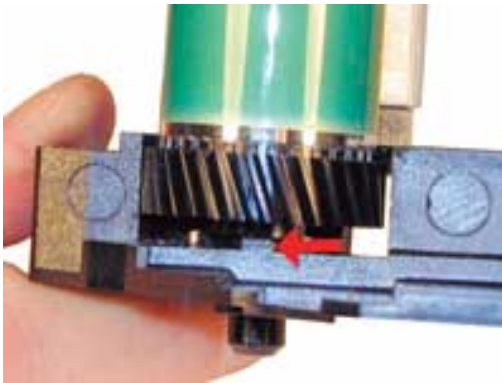


Figura 8



Figura 9

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

© 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.

7) Sacar el cilindro OPC. Ver Figura 10.



Figura 10

8) Sacar los tres tornillos de la cuchilla de limpieza y luego la cuchilla misma. Aspirar completamente la tolva. El alimentador sin-fin queda trabado en su lugar por el engranaje y no se caerá. Ver Figura 11.

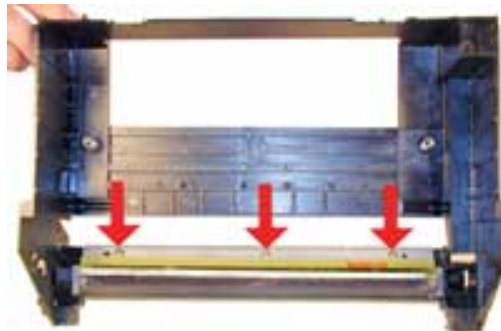


Figura 11

NOTA: Tomar mucho cuidado en no dañar o distorsionar la lámina de recuperación cercana a la cuchilla de limpieza. En caso de encontrarla dañada o marcada, la misma deberá ser reemplazada.

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

© 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.

9) Recubrir el borde de trabajo con su lubricante en polvo preferido e instalar la cuchilla de limpieza con sus tres tornillos. Ver Figura 12.

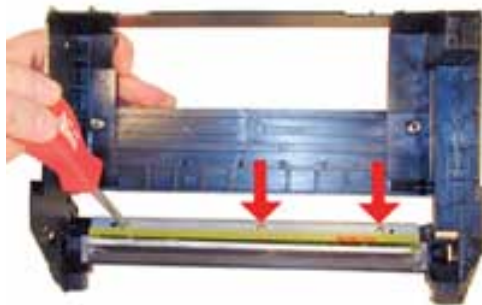


Figura 12

10) Sacar el tapón de la tolva tomándolo desde el centro para evitar dañar el borde de sello y descargar el toner residual que pueda haber quedado. Ver Figura 13.



Figura 13

11) Sacar los cuatro tornillos del lateral de los engranajes y sacar el lateral. Ver que los engranajes salen junto con el lateral. Ver Figures 14 y 15



Figura 14



Figura 15

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

© 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.

1) Sacar el rodillo magnético. Ver Figura 16.

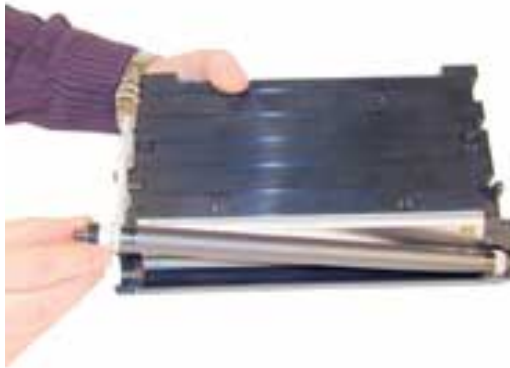


Figura 16

13) Sacar los dos tornillos y desmontar la cuchilla dosificadora .Limpiar todo resto de toner de la tolva y de la cuchilla. Raspar suavemente con la punta del destornillador las felpas de sello del rodillo para levantar las fibras y renovar la superficie.. 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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

1) Instalar la cuchilla dosificadora con sus dos tornillos .Ver Figura 19.



Figura 19

15) Instalar el rodillo magnético con el extremo biselado primero en el lateral sin engranajes, Ver Figura 20.



Figura 20

16) Montar el lateral. Asegurar con todos los engranajes encajen .Es mas fácil girar el engranaje del rodillo magnético mientras se presiona el lateral para que entre y así hacer calzar los engranajes. Sin engranajes calzados el lateral no quedará al ras con el cartucho. Instalar los tornillos. Ver Figura 21.

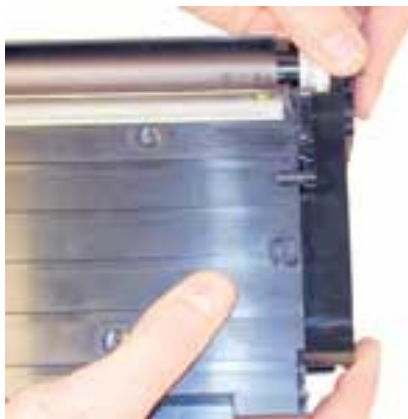


Figura 21

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

17) Llenar la tolva con 820 gramos de toner para DC-212 toner. Verificar que no haya pérdidas. Ver Figure 22.



Figura 22

18). Montar el OPC en la tolva. Instalar los dos pines ejes (es más largo del lado donde no hay engranajes y el más corto del lado engranajes del cartucho. Atornillar por el momento solo el eje menor dejando es mayor suelto. Ver Figuras 23 y 24.



Figura 23



Figura 24

19) Montar el conjunto corona y atornillar. Verificar que las lengüetas del conjunto estén alineadas. Ver Figura 25.



Figura 25

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

20) Instalar la tolva de toner y sus dos pines .Ver Figura 26.



Figura 28

21) Sacar por el momento el pin mayor. Ver Figura 27.



Figura 27

22) Montar la tolva de desperdicios. Ver Figura 28.



Figura 28

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

23) Instalar el pin/eje mayor y tornillo. Ver Figura 29.



Figura 29

24) Instalar los cuatro tornillos en la tolva de desperdicios (dos o tres de los cuales deberán ser del tipo Torx). Ver Figura 30.



Figura 30

25) Montar la manija y los restantes dos tornillos. Ver Figura 31.



Figura 31

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

26) Desmontar el soporte del chip del borde del cartucho y reemplazar con uno nuevo. Ver Figuras 32 y 33.



Figure 32

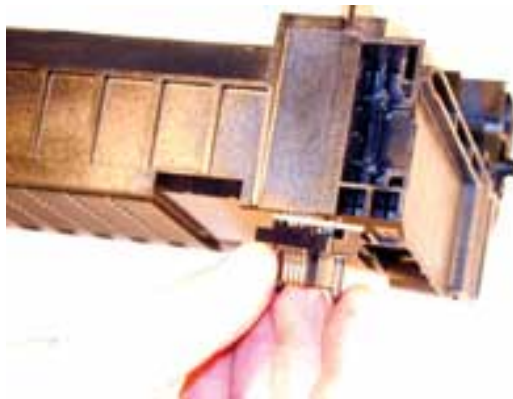


Figure 33

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

VERIFICACION DEL PORCENTAJE DE VIDA REMANENTE DEL CARTUCHO

Este procedimiento le ayudara a saber que lectura de porcentaje de vida útil se obtiene de la impresora.

1) Mantener presionado el botón "Stop" y mientras se lo mantiene así presionar el numero "2". Soltar ambos botones

2) El visor mostrará durante cuatro segundos un valor desde 0 a 100 en incrementos de 5. Por ejemplo 65 significará que 65% de vida útil le resta al cartucho.

No se hace mención en el manual de la impresora como se llega a tal determinación de vida útil como tampoco se especifica si tal número expresa cantidad de páginas o cantidad de toner. El chip opera la finalización del conteo a partir de la condición de "Toner Bajo" y no por conteo de páginas, entonces podemos imaginar que el valor en % obtenido significa toner. Esto no ha podido ser confirmado.

VERIFICACION SI EL CARTUCHO INSTALADO ES EL CORRECTO.

CUIDADO: El siguiente método permite entrar en la modalidad de **Diagnóstico** de la maquina. Es posible causar daños a la misma si se oprimen los comandos equivocados mientras se permanezca en esta modalidad. Se sugiere entonces entrar el Diagnostico si se ha recibido entrenamiento de fabrica o se está familiarizado con la reparación de copiadoras Xerox.

Si aparece el mensaje "J8" en el visor significa que el cartucho (chip) equivocado ha sido instalado. Entrar al modo de diagnostico oprimiendo el botón "0" mientras se enciende la maquina y luego presionar el botón "Stop/Clear". Esperar que el sistema óptico termine de inicializar antes de avanzar! Luego de esto presionar "202" y el botón "Print"

Los primeros tres dígitos que aparecen es el tipo para cual la impresora está programada y los segundo tres dígitos que parpadean indican el tipo de cartucho que ha sido instalado.

Códigos de Estado (Errores) comunes.

C1: Mala alimentación de la bandeja 1 o falta de Papel

C2: Mala alimentación de la bandeja 2 o falta de Papel

C3: Mala alimentación de la bandeja de bypass o falta de Papel

E1: Traba de papel entre el sensor de registro y el sensor de salida.

E3: Traba de papel en la salida

E5: Puerta abierta.

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

J1: 500 paginas de vida en el cartucho (o Toner acabándose)

J3: Cartucho mal instalado o ausente

J7: Cartucho debe ser reemplazado.

J8: Cartucho equivocado .Ver texto más arriba

U4: Sobre-calentamiento del Fusor

U5: Fusor sin alcanzar temperatura

M.Josiah . Autor
E.E.Stura. Traductor
Uninet Imaging Inc.

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 •

laboratorio@uninetargentina.com.ar

© 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.