

# Recondicionamento dos cartuchos de toner preto e colorido para impressoras **HP Color LaserJet Enterprise M652 MFP M681**

Este boletim contém as instruções para o recondicionamento dos cartuchos de toner preto e colorido para impressoras HP Color LaserJet Enterprise M652 MFP M681. Foi elaborado por Mike Josiah e equipe técnica da Uninet

A série 652 de impressoras multifuncionais laser a cores baseia-se em um motor Dpi preto e colorido de 60 ppm a preto e preto (3600 DPI com RET). Os cartuchos são de um tipo que consiste no fornecimento de toner, cilindro e câmara de resíduos.

Essas máquinas possuem um novo recurso chamado HP Sure Start. Cada impressora agora verifica regularmente seu código operacional e repara-se contra tentativas de hacks.

Como algumas séries antigas de impressoras HP, essas máquinas também possuem uma função anti-roubo que permite ao usuário bloquear um conjunto de cartuchos para uma impressora específica. De acordo com a HP, isso ajuda a prevenir o roubo. Uma vez bloqueado se um cartucho for movido para outra máquina, uma mensagem de “cartucho protegido” será exibida.

Esse recurso também está desligado por padrão em máquinas novas.

#### **As impressoras baseadas no motor M652 são:**

HP Color LaserJet Enterprise M652n  
HP Color LaserJet Enterprise M652n  
HP Color LaserJet Enterprise M652dn  
HP Color LaserJet Enterprise M653dn  
HP Color LaserJet Enterprise M653x  
HP Color LaserJet Enterprise MFP M681dh  
HP Color LaserJet Enterprise MFP M681f  
HP Color LaserJet Enterprise Flow MFP M681f  
HP Color LaserJet Enterprise Flow MFP M681z  
HP Color LaserJet Enterprise MFP M682z



#### **Os cartuchos utilizados no motor M652 são:**

- CF450A (Preto) 655A 12.500 páginas
- CF460X (Black HY) 656X 27,000 páginas
- CF451A (Ciano) 655A 10,500 páginas
- CF461X (Cyan) 656X 22,000 páginas
- CF452A (Amarelo) 655A 10,500 páginas
- CF462X (Amarelo) 656X 22,000 páginas
- CF453A (Magenta) 655A 10,500 páginas
- CF463X (Magenta) 656X 22,000 páginas
- P1B94A (unidade de coleta de toner)

#### **Ferramentas necessárias**

- Aspirador a vácuo para toner
- Um pequeno parafuso comum
- Uma chave Phillips
- Alicates
- Gancho de mola
- Gancho de sprint modificado / sonda dental (ver texto)

#### **Suprimentos necessários**

- Toner para uso na série HP M652
- Novo chip de substituição. Certifique-se de ter a cor e o rendimento corretos!
- Novo cilindro longa vida
- Nova lâmina de limpeza
- Tampa do cilindro
- Panos sem fiapos
- Graxa condutora
- Álcool isopropílico
- Cotonetes



Remova as molas de ambos os lados do cartucho.



Com um estilete, raspe cuidadosamente o plástico das cabeças dos pinos da dobradiça em ambos os lados do cartucho.



Perfure um pequeno orifício na parte superior de cada lado do cartucho como mostrado. Este buraco permitirá que você remova os pinos.



Com o gancho de mola modificado / sonda dental, insira o lado dobrado no orifício que perfurou e empurre os pinos para fora de cada lado.



Levante as duas metades separadas.



Na câmara de resíduos, retire o parafuso da tampa do eixo do cilindro.



Remova a tampa de extremidade.  
Não é necessário remover a tampa lateral do lado oposto.  
Remova o cilindro.



Remova a PCR.



Remova os dois parafusos da lâmina do limpador.





Deslize o estilete ao longo da borda traseira da lâmina para soltá-la da cola. Remova a lâmina do limpador.



Limpe todo o desperdício de toner da câmara. Se possível, tente não deixar qualquer resíduo de toner no selo WB.



Limpe os vedantes de feltro em cada extremidade da lâmina do limpador. Se a cola WB tiver toner sobre ela, limpe-a com álcool e um cotonete de espuma. Se não ficar pegajoso novamente, ele precisa ser removido e uma boa cola de silicone usada para selar a lâmina. GE 100% Silicone e Phenoseal são duas boas marcas para isso. Certifique-se de que o parafuso de descarga gira livremente.

Instale uma lâmina de limpador lubrificante nova ou limpa e 2 parafusos. Se você removeu a cola WB, feche a borda traseira da lâmina com o silicone agora.



Limpe o PCR com o seu limpador preferido e instale no cartucho.

Instale o lado do cubo longo do cilindro na tampa final restante.





Observe a nova engrenagem de transmissão interna dentro do cubo.

Limpe e substitua a graxa condutora no eixo do cilindro.



Instale a tampa e o parafuso. Certifique-se de que os sem-fim alinhem corretamente. Coloque a câmara de resíduos de lado.

Na câmara de abastecimento, retire os três parafusos da tampa lateral da engrenagem.



Remova a tampa de extremidade interna e externa juntas como uma peça. Observe que as engrenagens permanecem na tampa final!  
No lado do contato, remova os 2 parafusos.



Remova a tampa superior pequena com as engrenagens brancas.  
Retire a tampa de extremidade interna maior.



Remova o rolo de revelação.

Remova os dois parafusos da lâmina de medicação.

IMPORTANTE: O parafuso direito (lado da engrenagem) usa um parafuso com rosca inversa.



Levante a lâmina e gire para que ela seja liberada do cartucho.

Separe e guarde o parafuso com rosca inversa.

Remova as arruelas de feltro brancas redondas de ambos os lados do rolo de alimentação para evitar que elas sejam perdidas.







A bucha transparente que contém o rolo de alimentação no lugar em cartuchos de estilo anterior foi removível, mas nesta série é colada no lugar. A única maneira de limpar e preencher a câmara de abastecimento é derreter um furo na câmara neste momento.

NOTA: Estes cartuchos têm uma vedação auto-removível que não é acessível a partir da parte externa da tremonha. Para instalar um selo, parece que o funil terá que ser dividido. O teste está em andamento para esta possibilidade.



Derreta um pequeno orifício na câmara de alimentação. Remova o toner restante e limpe o rolo de alimentação. Certifique-se de que as bordas do orifício estejam planas para que não haja vazamentos.



Preencha com a cor correta do toner para uso no toner da série M652.

Coloque uma etiqueta de vedação sobre o orifício para vedá-la.



Instale as anilhas de feltro do rolo de alimentação.



Use os calços apropriados para definir a lacuna. Instale a lâmina raspadora e dois parafusos. Certifique-se de que os selos pegajosos vedam a lâmina corretamente.

Se o material não estiver mais pegajoso, limpe-o com álcool ou substitua-o por uma pequena quantidade de silício.

Certifique-se de usar o parafuso esquerdo no lado direito (lado da engrenagem) da lâmina!



Instale a tampa de extremidade e o parafuso de contato interno.

Instale a extremidade do rolo do revelador limpo para o lado da engrenagem. (NÃO use produtos químicos para limpar isso. Um pano sem fiapos funciona bem.

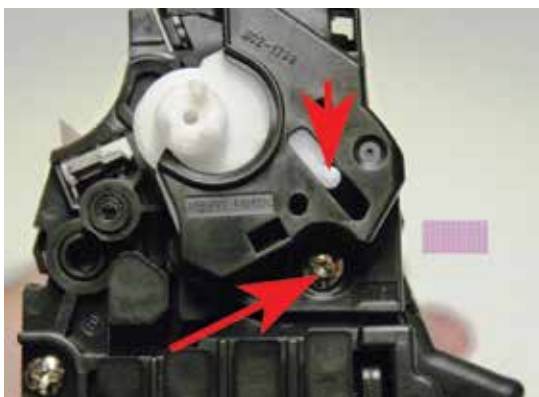


Ajuste o eixo do rolo do revelador e os eixos do rolo de alimentação, conforme mostrado. (Lado plano para cima.

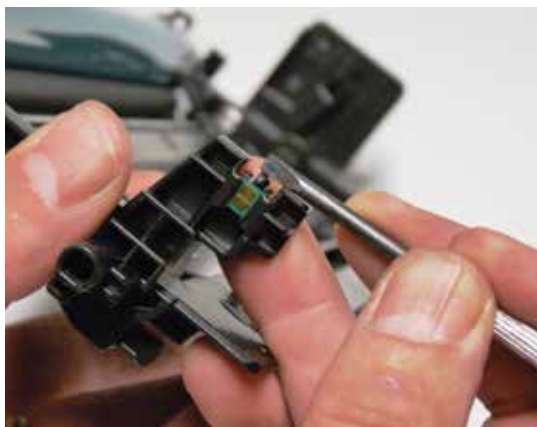
Coloque as engrenagens dentro da tampa de extremidade para que as duas engrenagens de acionamento para estes eixos tenham o lado plano também no topo.



Instale a tampa da extremidade da engrenagem e três parafusos.  
Você pode ter que girar as engrenagens ligeiramente para a tampa final para caber no lugar.  
Coloque a base da engrenagem tripla no eixo do rolo do revelador e encaixe no conjunto da mola na tampa da extremidade pequena.

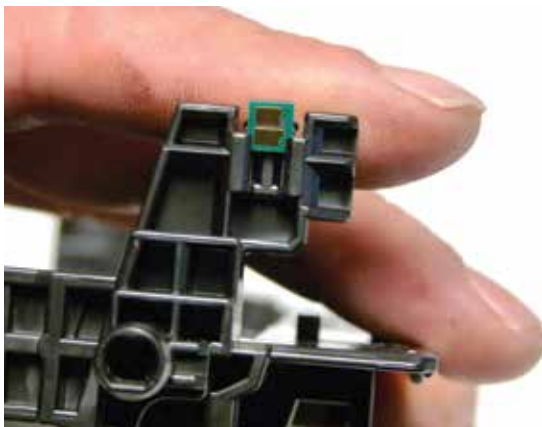


Instale o parafuso de tampa de extremidade.  
Se a placa de plástico branco e a mola se separarem, é assim que deveriam ser.



Observe que não há contatos metálicos nesta tampa final como você veria normalmente. Os contatos estão lá, mas agora são feitos de plástico condutor.  
Na câmara de resíduos, retire o chip, encostando ligeiramente a aba de bloqueio.





Remova e substitua o chip. Certifique-se de ter o chip de cor correto para a cor do cartucho!  
Coloque as duas metades em conjunto.



Instale os dois pinos.



Instale as duas molas.





Instale a tampa do cilindro. Esta tampa é importante porque separa o cilindro e o rolo revelador ajudando a evitar um ponto plano no rolo revelador.

A UniNet Imaging Inc. é uma empresa norte-americana que distribui soluções completas para recondicionamento de cartuchos para impressoras laser e jato de tinta.

São Paulo: + 55 11 2601-6008

Recife: + 55 11 3344-0160

[www.uninetimaging.com](http://www.uninetimaging.com)



Mike Josiah