

# TASCAM

TEAC Professional Division

## SERVICE MANUAL

# MD-801R/MD-801P

## MD Recorder/Player

### NOTES

As regards the resistors and capacitors, refer to the circuit diagrams and the PCB ass'y drawings contained in this manual.

- \* PC boards shown viewed from parts side.
- \* Parts marked with \* require longer deliver time.
- \*  $\Delta$  Parts marked with this sign are safety critical components. They must always be replaced with identical components – refer to the TEAC Parts List and ensure exact replacement.
- \* Parts not shown in the parts lists, or parts, though listed, having no parts numbers, are not general "ready-to-supply" parts.
- \* Parts of [ ] mark can be used only with the version designated.  
[US/C]: U. S. A. /CANADA [E]: EUROPE [UK]: U. K. [A]: AUSTRALIA [J]: JAPAN

### 注意

標準抵抗、コンデンサーは省略してあります。回路図および基板図を参照してください。

- プリント基板図は部品面が示されています。
- \*印の部品は納期が若干かかります。あらかじめご了承ください。
- $\Delta$ 印は安全規格重要部品です。交換するときは必ずティアック指定の部品を使用してください。
- リストされていない部品は原則としてサービス供給部品として取扱っていません。
- 仕向先  
[US/C]: U. S. A. /CANADA [E]: EUROPE [UK]: U. K. [A]: AUSTRALIA [J]: JAPAN

### INSTRUCTIONS FOR SERVICE PERSONNEL

BEFORE RETURNING APPLIANCE TO THE CUSTOMER, MAKE LEAKAGE - CURRENT OR RESISTANCE MEASUREMENTS TO DETERMINE THAT EXPOSED PARTS ARE ACCEPTABLY INSULATED FROM THE SUPPLY CIRCUIT.

## Table of contents

1. Removal of Mechanical Parts .....	3
2. MICROCOM. Replacement .....	12
3. Front Microprocessor Test Mode .....	13
4. Test Mode for Adjustment .....	16
5. Servo System Adjustment .....	20
6. Audio System Check .....	30
7. Specifications .....	31
8. Exploded Views and Parts List .....	32
9. PC Boards and Parts List .....	39

## ※ Before Servicing

To recognise status of unit, it is recommended that the followings are noted before any repair or maintenance is attempted.

- Serial No.
- Total Spindle Time : ×××H
- Total Record Time : ×××H
- System MPU Version
- Front MPU Version

## Procedure to Check

\* Total Spindle Time, Total Record Time, System MPU Version :

1. Push MENU key.
2. Turn JOG/DATA dial until "CHECK?" is displayed.
3. Turn SHUTTLE knob to right.
4. Turn JOG/DATA dial so that  
"S-TIME > ×××"  
"R-TIME > ×××"  
"SYS > 01.00"  
are scroll changed in the display.
5. Turn SHUTTLE knob to right to return normal display.

See "SECTION 7 : MENU-CONTROL FUNCTIONS" of Owner's Manual for details.

\* Front MPU Version :

See paragraph 3-1. (☞ page 13) of this manual.

## 目次

1. 機構部品の外し方 .....	3
1. マイコンの交換 .....	12
3. フロント・マイコン テスト・モード .....	13
4. 調整用テスト・モード .....	16
5. サーボ系調整 .....	20
6. オーディオ系確認 .....	30
7. 仕様 .....	31
8. 分解図とパーツリスト .....	32
9. 基板図とパーツリスト .....	39

## ※サービスの前に

機械の状態を知るため、修理またはメンテナンスの前に次の事項をメモしておくことをお勧めします。

- Serial No.
- Total Spindle Time : ×××H
- Total Record Time : ×××H
- システム・マイコンのバージョン
- フロント・マイコンのバージョン

## 確認の方法

\* Total Spindle Time, Total Record Time, システム・マイコンのバージョン :

1. MENU キーを押す。
2. JOG/DATAダイヤルを回して、ディスプレイに "CHECK?" を表示させる。
3. SHUTTLE ノブを右に回す。
4. JOG/DATAダイヤルを回すことにより、以下のようにディスプレイにスクロール表示します。  
"S-TIME > ×××"  
"R-TIME > ×××"  
"SYS > 01.00"
5. SHUTTLE ノブを右に回すと、通常の表示に戻ります。

尚、詳細については取扱説明書の『第7章 メニュー』を参照してください。

\* フロント・マイコンのバージョン :

このマニュアルの3-1.項 (☞13ページ) を参照してください。

# 1. REMOVAL OF MECHANICAL PARTS

## 機構部品の外し方

This section primarily shows the disassembly procedure ; to reassemble, reverse the procedure.

この項では外し方を主に記述しますが、組立は分解の逆の手順で行なって下さい。

### 1-1. Cautions in handling the drive unit

### 1-1. ドライブ・ユニット取扱上の注意

#### 1. Parts Handling

#### 1. 部品の取扱いについて

##### 1) Mechanism Ass'y (P/N : M00416400A)

As this is a high-precision part from its chassis, handle it with extreme care. Never strike it or put one on top of the other directly.

##### 1) メカ ASS'Y (P/N : M00416400A)

高精度部品のため、特に取扱いに注意すること。ぶついたり、重ねたりしないこと。

##### 2) Magnetic head (P/N : H0001200)

As the blade spring is thin and susceptible to deformation, use care not to strike or hook it violently. (Once it is deformed, it never reverts to its original shape.)

##### 2) 磁気ヘッド (P/N : H0001200)

板バネ部が薄く、変形しやすいので、ぶついたり引っ掛けたりしないように注意すること。(一度変形すると、もとは戻りません)

#### 2. Head Cable Routing

#### 2. ヘッド・ケーブルのフォーミングについて

Be careful as improperly routed magnetic head cables will lead to malfunction.

磁気ヘッドのケーブルは、フォーミングが正しくないと動作不良の原因となるので注意すること。

For proper routing the cables, refer to Fig. 1-1.

ケーブルのフォーミングについては、図1-1参照のこと。

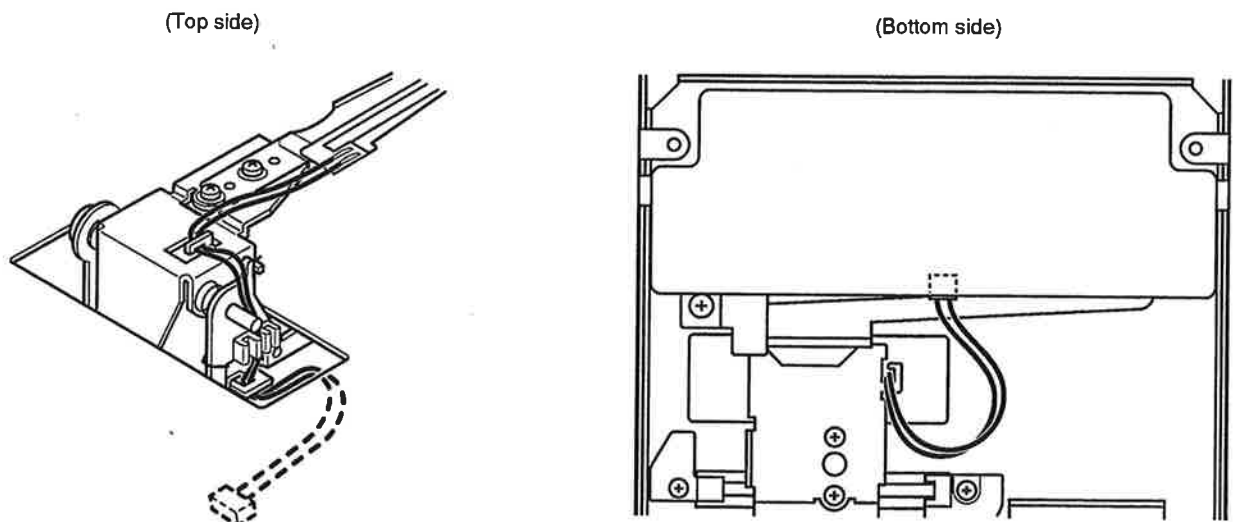


Fig. 1-1

#### 3. Installing the PCB Holder (P/N : M00380900A)

When installing the PCB holder, insert two positioning bosses securely into the holes in the mechanism chassis. If they are not properly in place, the write protect switch and disc detection switch may not function normally.

#### 3. PCBホルダー (P/N : M00380900A) 取付けについて

PCBホルダーの取付けのときは、位置決め用ボス2カ所を確実にメカ・シャーシの穴に入れること。

これがシャーシの上に乗り上げた状態で取り付くと、ライトプロテクト・スイッチとディスク検出スイッチが正常に機能しなくなります。

#### 4. Handling the "magnetic head positioning jig" (P/N : J00316600A)

As the "magnetic head positioning jig" is fabricated in high precision, handle with care not to drop it. If jig accuracy is disturbed, data may not be recorded normally.

#### 4. 「磁気ヘッド位置決め治具」(P/N : J00316600A) の取扱いについて

「磁気ヘッド位置決め治具」は高精度加工により作成されているので、落下などさせないように取扱いには注意すること。

この治具の精度が狂うと、ディスクに正常に記録できなくなります。

## 1-2. How to Remove the Loading Ass'y (Refer to Figs. 1-2 and 1-3)

- ① Disconnect the 2-pin connector from the loading switch.
- ② Remove the four screws securing the Loading Ass'y.
- ③ Manually turn the Loading Cam so that the roller is aligned with the connector in a straight line.
- ④ While the rear of the Slider is kept at inner most direction as indicated by the arrow, lift the Loading Ass'y upward the roller, then slide the Loading Ass'y toward you along the groove on the side plate.
- ⑤ When it no longer goes, lift it upward along the groove.

**Cautions)** When sliding the Loading Ass'y toward you, pay attention to the following two points:

- \* See that the magnetic head does not come into contact with the holder.
- \* Exercise care not to hook it over the two disc detection switches (and damage them).

**Note)** Before the drive unit is mounted upon assembling, manually turn the Loading Cam counterclock wise so that the slider is returned to the EJECT position.

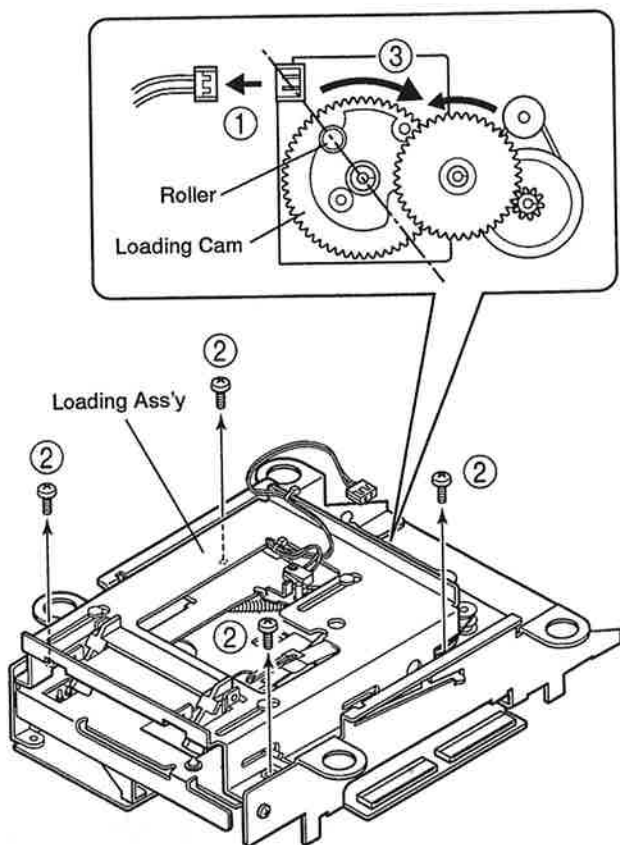


Fig. 1-2

## 1-2. ローディング ASS'Y の外し方 (図 1-2, 1-3 参照)

- ① ローディング・スイッチからの2Pコネクタを抜く。
- ② ローディング ASS'Y を止めているネジ4本を外す。
- ③ ローディング・カムを手で回し、ローラーの位置がコネクタと一直線に並ぶようにする。
- ④ スライダー後部を後ろ (図の矢印方向) に引いた状態を維持したまま、ローラー部からローディング ASS'Y を上に外し、サイド・プレート溝に添わせて手前にスライドさせる。
- ⑤ 突き当たったところで、溝に合わせて上に持ちあげる。

**注意)** ローディング ASS'Y を手前にスライドさせるとき、次の2点に注意すること。

- \* 磁気ヘッドがホルダーに接触しないこと。
- \* ディスク検出スイッチ2個を引っ掛けないこと。(破損させないこと)

**注意)** 組立時には、ドライブ・ユニット取り付け前にローディング ASS'Y が EJECT 位置になる様にローディング・カムを反時計回りに手で回しておくこと。

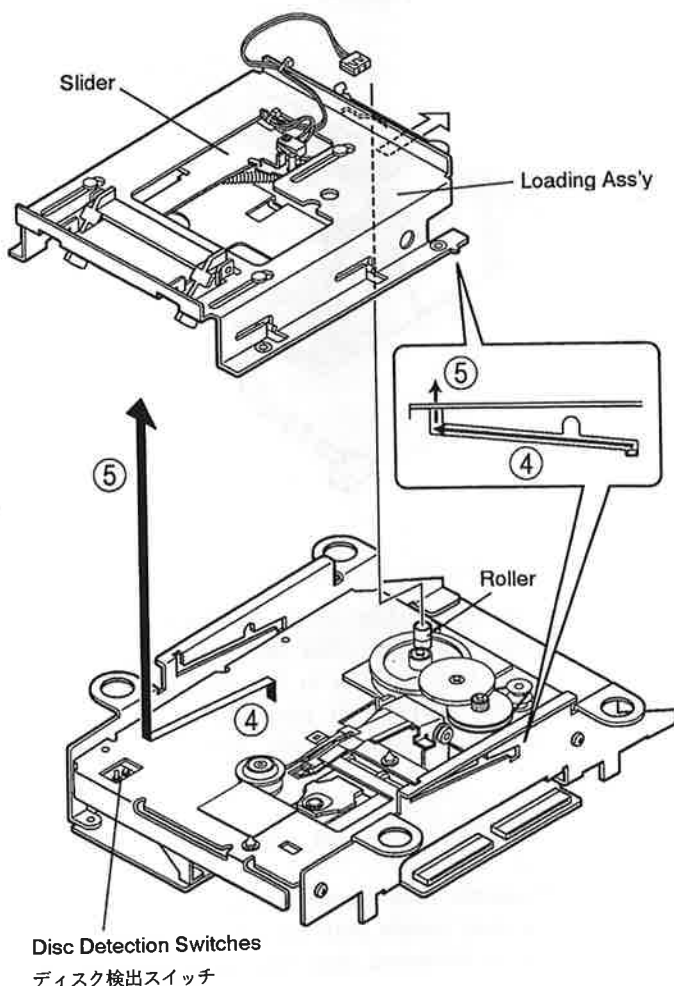


Fig. 1-3

### 1-3. Replacing the Magnetic Head (Refer to Figs. 1-4 and 1-5)

- ① Remove the Loading Ass'y (refer to "1-2").
- ② Fully turn the Loading Cam clockwise, and lower the magnetic head.
- ③ Desolder the two head cables.
- ④ Remove the two screws securing the head, and remove the head.
- ⑤ Temporarily secure a new magnetic head with the two screws.
- ⑥ Solder the head cables to the head. (The cables are not polarized.)
- ⑦ Manually move the head in the middle of the Sled span.
- ⑧ Slightly loosen the screws, perform positioning using the "Magnetic Head Positioning Jig" (P/N : J00316600A) before tightening the screws firmly. (Tightening torque : 0.7 kg · cm)
- ⑨ Manually turn the loading cam, and see that the roller is aligned with the connector in a straight line.

#### Cautions) Pay attention to the following :

- \* As the magnetic head is liable to deform, hold it on the portion where the reinforcement plate is provided. (See Fig. 1-4.)
- \* As the head screw's nominal shaft diameter is M1.4, never tighten it too firmly. (Otherwise, screw threads will be worn out.)
- \* When soldering or desoldering, exercise care not to splash solder flux over the pickup lens.
- \* Be sure to lower the head when replacing it.

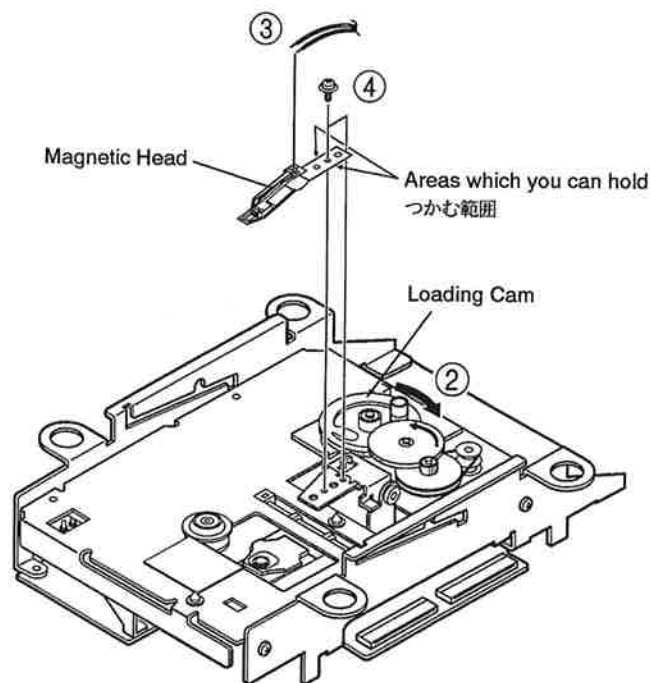


Fig. 1-4

### 1-3. 磁気ヘッドの交換 (図1-4, 1-5 参照)

- ① ローディング ASS'Yを外す。(1-2項参照)
- ② ローディング・カムを時計方向一杯に回し、磁気ヘッドを下げる。
- ③ ヘッド・ケーブルの半田付けを2カ所外す。
- ④ ヘッドを止めているネジを2本外し、ヘッドを外す。
- ⑤ 新しい磁気ヘッドをネジ2本で仮止めする。
- ⑥ ヘッドにヘッド・ケーブルを半田付けする。(線の極性は有りません)
- ⑦ 手で磁気ヘッドをSLED移動範囲の中央に移動させる。
- ⑧ ネジを少し緩めてから、「磁気ヘッド位置決め治具」(P/N : J00316600A)で位置出しを行い、ネジを本締める。(締付トルク : 0.7kg · cm)
- ⑨ ローディング・カムを手で回し、ローラーの位置がコネクタと一直線に並ぶようにする。

#### 注意) 以下のことに注意すること。

- \* 磁気ヘッドは変形しやすいので、手でつかむときは補強板の付いた部分をつかむようにすること。(図1-4参照)
- \* ヘッド・ネジはM1.4のため、強く締め過ぎないこと。(ネジバカになりやすい)
- \* 半田の付け、外し時にフラックスがピックアップ・レンズに飛ばないようにすること。
- \* 交換作業は、必ずヘッドが下がった位置で行うこと。

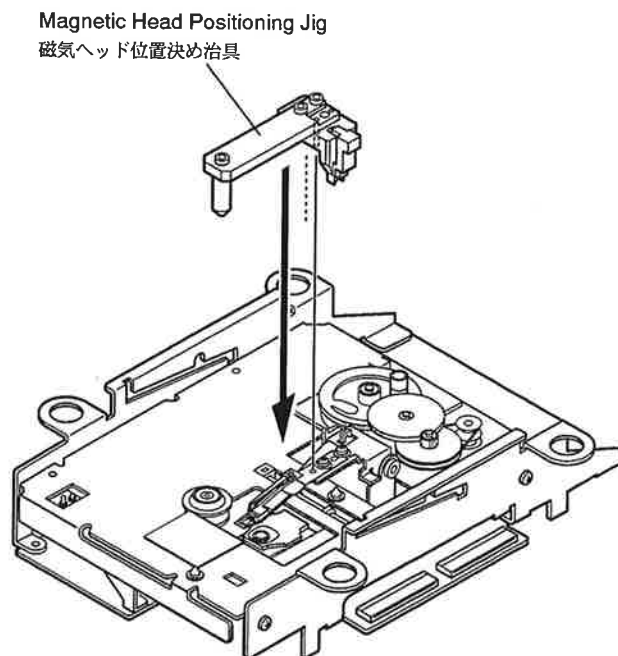


Fig. 1-5

## 1-4. Replacing the Pickup

(Refer to Fig. 1-6 through Fig. 1-10)

### 1-4-1. Removal of SERVO PCB (Refer to Fig. 1-6)

- ① Disconnect the four connectors (P121 through P124) on the SERVO PCB.
- ② Turn the drive unit upside down, and short the half-moon shaped soldering spot on the pickup FPC using the soldering iron.

**Caution)** Use a noninductive soldering iron, and keep its tip same potential as SERVO PCB ground by a certain additional clips and wire.

When disconnecting the pickup FPC from the connector, be sure to short the soldering spot so as not to ruin the laser diode with static charge. When installing it, connect the pickup FPC to the connector, then desolder the "bridging".

- ③ Remove the seven screws securing the SERVO PCB, then turn the SERVO PCB upside down.
- ④ Release the lock of connector P101, then pull out the pickup FPC.
- ⑤ Remove the SERVO PCB.

## 1-4. ピック・アップの交換 (図1-6~1-10参照)

### 1-4-1. SERVO PCBの外し方 (図1-6参照)

- ① SERVO PCB上のコネクタ4ヶ所 (P121~P124) を抜く。
- ② ドライブ・ユニットを裏返し、ピックアップFPC上の半月状半田部を半田ゴテで半田ブリッジする。

**注意)** 半田ゴテは、非誘導のものを使用し、またクリップとワイヤーによってSERVO PCBのGNDと半田ゴテの先が同電位となるようにすること。

ピックアップFPCをコネクタから抜くときは、レーザー・ダイオードの静電破壊防止のため、必ず半月状半田部を半田ブリッジしてから行うこと。また取り付けるときも、ピックアップFPCをコネクタに差した後、半田ブリッジを外すこと。

- ③ SERVO PCBを止めているネジ7本を外し、SERVO PCBを裏返す。
- ④ コネクタP101のロックを解除し、ピックアップFPCを抜く。
- ⑤ SERVO PCBを取り外す。

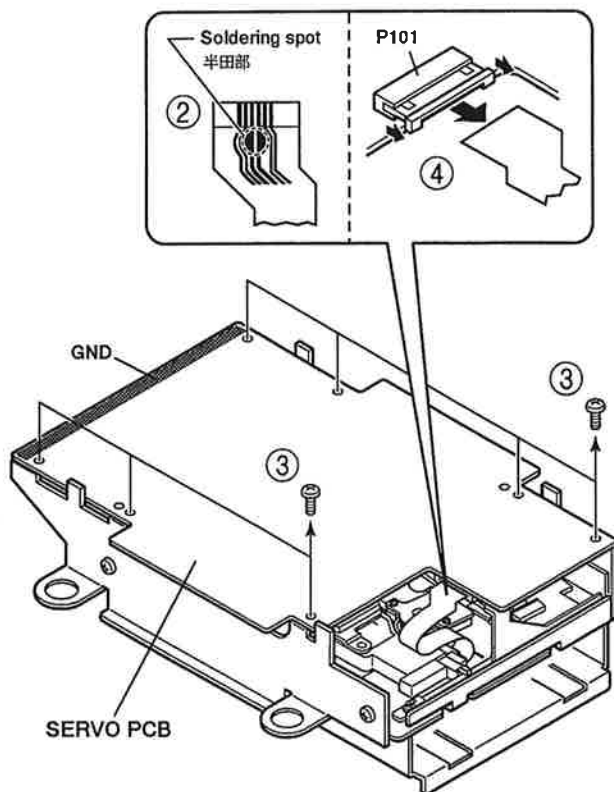


Fig. 1-6

## 1-4-2. Removal of Sled Ass'y (Refer to Fig. 1-7)

- ① Unthread the three screws securing the Sled Ass'y, then remove the Sled Ass'y.
- ② Disconnect the 2-pin connector running from the magnetic head from the MGN PCB.
- ③ Release the lock of connector P201 on the SPDL PCB, then pull out the spindle motor FPC.

**Note)** Upon assembling the Sled Ass'y, first thread 9-pin connector wire as shown. And mount the Sled Ass'y while the Upper Rack Gear is manually slid so that the teeth of the gear becomes consistent with the Lower Rack Gear. (As it is shown in the enlarged portion, the 2 phi hole provided can be referred for a conformable position of Upper and Lower Rack Gears)

## 1-4-2. スレッドASS'Yの外し方 (図1-7参照)

- ① スレッドASS'Yを止めているネジ3本を外し、スレッドASS'Yを外す。
- ② 磁気ヘッドからの2PコネクタをMGN PCBから抜く。
- ③ SPDL PCBのコネクタP201のロックを解除し、スピンドル・モータのFPCを抜く。

**注意)** スレッドASS'Yを取り付ける際は、最初に9Pコネクタを図のように通すこと。

また、スレッドASS'Yを取り付けるときは、Upper Rack Gearの歯とLower Rack Gearの歯が一致するように、Upper Rack Gearを手でスライドさせた状態で行うこと。(拡大図のように、 $\phi 2$ 穴が上下で一致する位置が歯が合う位置となっているので、この穴を目安とする)

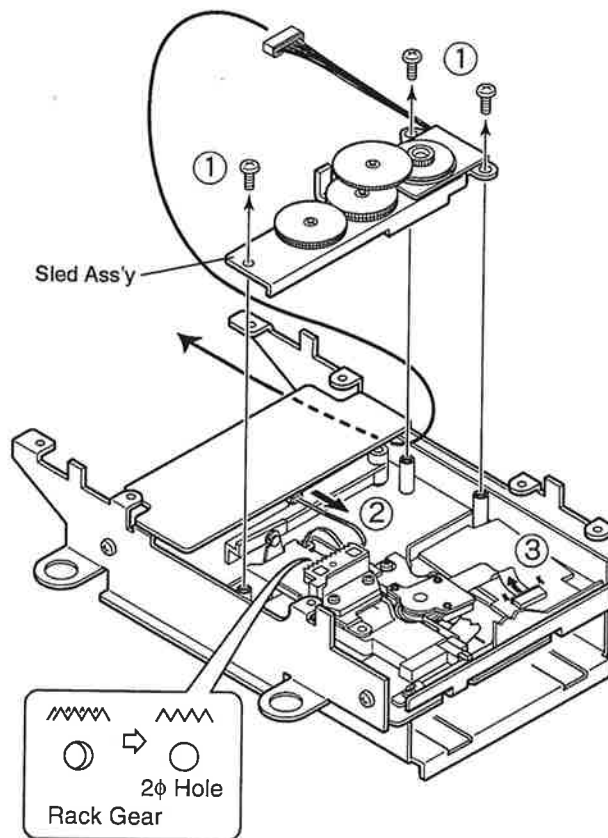


Fig. 1-7

## 1-4-3. Removal of Head Lift Arm Ass'y (Refer to Fig. 1-8)

- ① Reverse the drive unit upside down (back in its original posture), then remove the Loading Ass'y. (Refer to "1-2".)
- ② Fully turn the Loading Cam clockwise, then lower the magnetic head.
- ③ Disengage the head cables from the cable clamp.
- ④ Disengage one side of the Head Torsion Spring.
- ⑤ Using the Allen wrench (1.5mm diagonally), disengage the Adjust Screw Shaft, then remove the Head Torsion Spring and Head Lift Arm Ass'y.

**Caution)** Use sufficient care not to deform the removed magnetic head.

## 1-4-3. HEAD LIFT ARM ASS'Yの外し方 (図1-8参照)

- ① ドライブ・ユニットを表に戻し、ローディングASS'Yを外す。(1-2項参照)
- ② ローディング・カムを時計方向一杯に回し、磁気ヘッドを下げる。
- ③ ヘッド・ケーブルをケーブル・クランプから外す。
- ④ HEAD TORSION SPRINGの片側を外す。
- ⑤ ヘックス・レンチ (対辺1.5mm) により ADJUST SCREW SHAFTを外し、HEAD TORSION SPRINGと HEAD LIFT ARM ASS'Yを外す。

**注意)** 取り外した磁気ヘッドは、変形させないように充分注意すること。

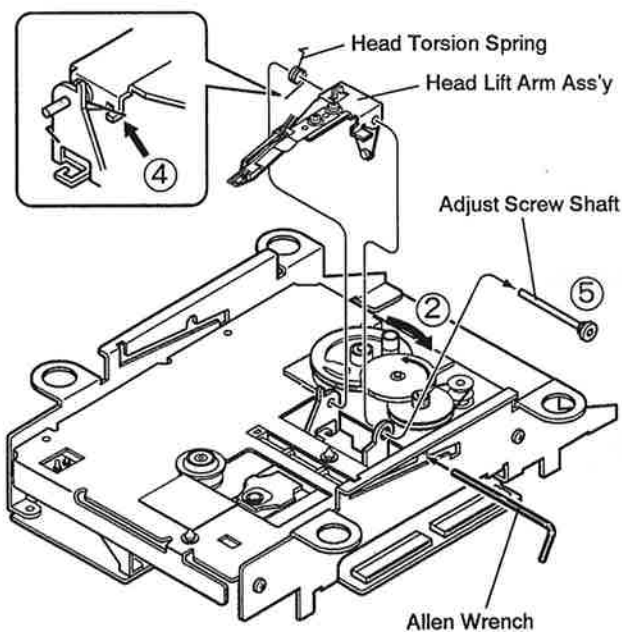


Fig. 1-8



## 1-4-4. Removal of Pickup (Refer to Fig. 1-9, 1-10)

- ① Turn the drive unit upside down, then remove the two screws to detach the Head Base Plate.

**Caution)** After the Sled Ass'y has been removed, the Pickup slides freely. Therefore, when turning the drive unit upside down, hold the Pickup with your hand so that no undue impact is applied to the Pickup. When holding the Pickup with your hand, never touch the lens but hold the diecast portion.

- ② Remove the three screws to remove the Spindle Motor.
- ③ Remove the two screws securing the SPDM Spacer and Shaft Holder.
- ④ Hold the diecast portion of the Pickup, lift it slightly and remove the SPDM Spacer.
- ⑤ Lift the Pickup together with the shaft, then remove the Pickup.
- ⑥ Pull out the Shaft from the Pickup.

**Caution)** The matching portion between the Pickup and Shaft has an extremely narrow clearance. Therefore, when pulling or pushing the Shaft, exercise care not to scratch the bearing.

Also, do not touch the Shaft with your hand as much as possible, but hold the Shaft Holder.

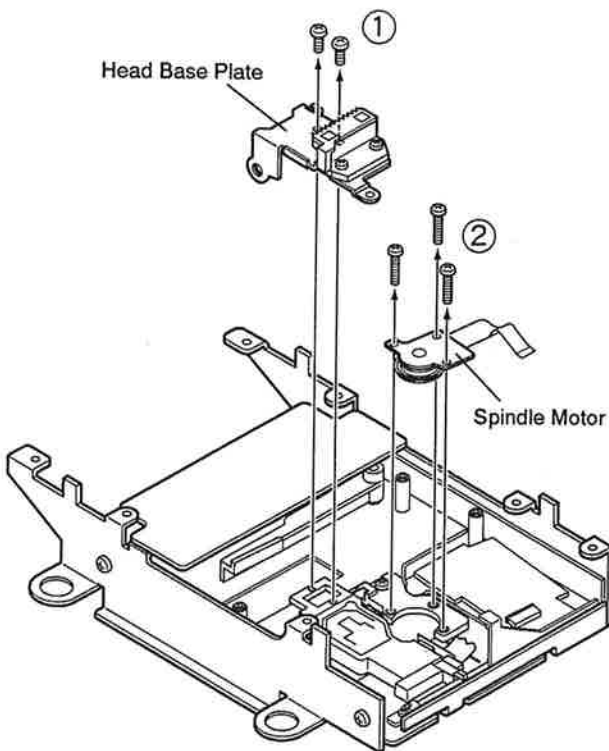


Fig. 1-9

## 1-4-4. ピック・アップの外し方 (図1-9、1-10参照)

- ① ドライブ・ユニットを裏返し、ネジ2本を外してHEAD BASE PLATEを外す。

**注意)** スレッドASS'Yを外した後は、ピック・アップが自由にスライドするので、ドライブ・ユニットを裏返すときは手でピック・アップを押さえてピック・アップに衝撃を加えないようにすること。

尚、ピック・アップを押さえるときは、レンズには触れず、ダイキャスト部を押さえること。

- ② ネジ3本を外して、スピンドル・モーターを外す。
- ③ SPDM SPACERとSHAFT HOLDERを止めているネジ2本を外す。
- ④ ピック・アップのダイキャスト部をつかんで少し持ち上げ、SPDM SPACERを外す。
- ⑤ ピック・アップをシャフトごと持ち上げ、ピック・アップを取り外す。
- ⑥ ピック・アップからシャフトを抜く。

**注意)** ピック・アップとシャフトの嵌合部はクリアランスが極小のため、シャフトの抜き差しをするときは、軸受に傷を付けないように注意すること。

また、できる限りシャフト表面には手を触れないで、シャフト・ホルダーを持つこと。

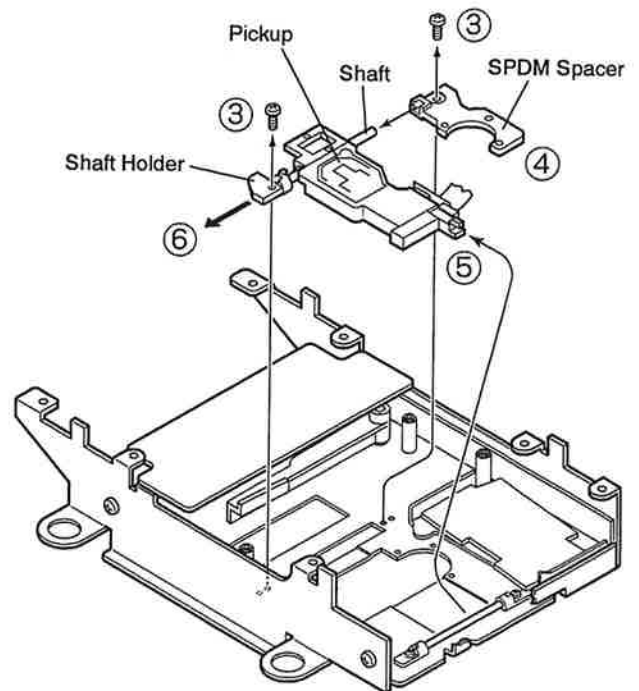


Fig. 1-10

## 1-5. Replacing the Loading Belt (Refer to Fig. 1-11)

- ① Remove the Loading Ass'y. (Refer to "1-2".)
- ② Fully turn the Loading Cam clockwise, and lower the magnetic head.
- ③ Remove the Split Polyethylene Washer securing the Loading Gear to remove it.
- ④ Disengage the Loading Belt from the Pulley.

**Cautions)** Pay attention to the following :

- \* When installing the belt, exercise care not to allow it to come into contact with oily substances such as grease.
- \* When installing the belt, ensure that the belt is not scratched with tweezers, or the like.

## 1-5. ローディング・ベルトの交換 (図1-11参照)

- ① ローディングASS'Yを外す。(1-2項参照)
- ② ローディング・カムを時計方向一杯に回し、磁気ヘッドを下げる。
- ③ LOADING GEAR を止めているワッシャーを外して、LOADING GEARを外す。
- ④ ローディング・ベルトをプーリーから外す。

**注意)** 以下のことに注意すること。

- \*ベルト取付時、グリス等の油脂類を付けないように注意すること。
- \*ベルト取付時、ベルトにピンセット等で傷を付けないこと。

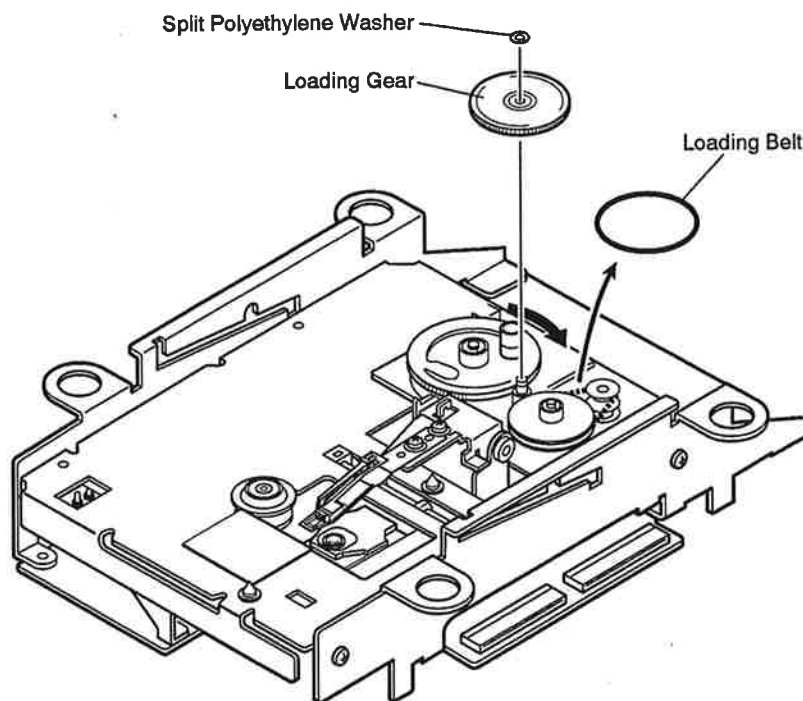








Fig. 1-11

## 1-6. Lubrication Target (Refer to Fig. 1-12)

Apply Grease : FLOIL G474C to  and   
 Apply a few drop of Oil : SANKOL ME-1 to 

## 1-6. グリスおよびオイル塗布位置 (図1-12参照)

、 部 : グリス (フロイル G474C) 塗布位置  
 部 : オイル (サンコール ME-1) 塗布位置

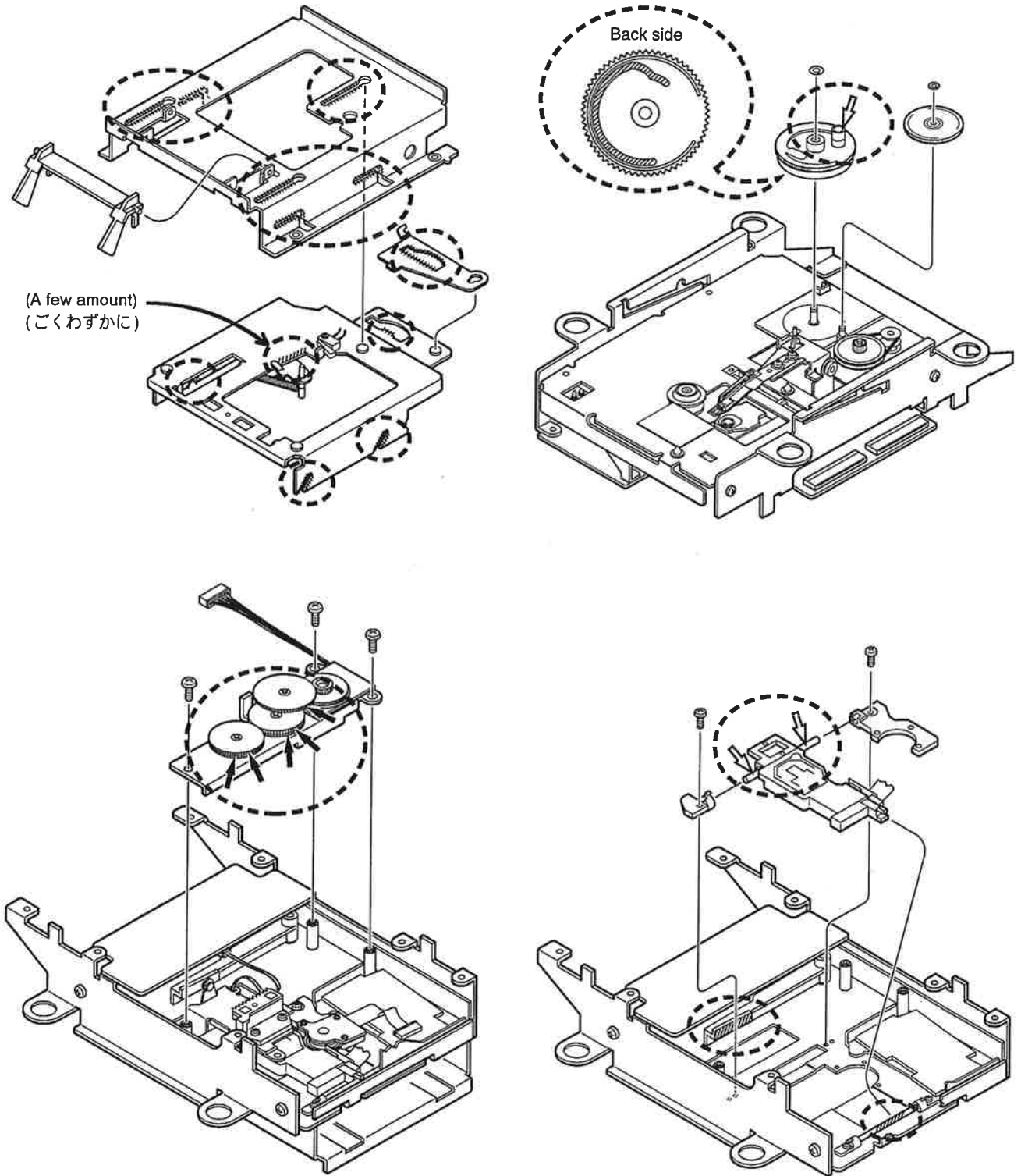


Fig. 1-12

## 2. MICROCOM. REPLACEMENT

### マイコンの交換

#### 2-1. Removal

1. Refer to Figure 2-1 and using a pair of tweezers unhook the socket cover (it is hooked at four points per side), then lift the socket cover off.

**Caution)** Be careful NOT to scratch the printed circuits beneath with the tweezers.

2. Remove the microcomputer.

#### 2-2. Installation

Install the replacement microcomputer by matching the pin numbers, and replace the socket cover.

**Caution)** Firmly push the socket cover until it is snapped in place.

#### 2-1. 取り外し

1. 図2-1のようにピンセットをソケット・カバーの穴に差し込みソケット・カバーの中心方向に倒すようにして、ソケット・カバーのロック部を4面、順に少しずつ外して、ソケット・カバーを外す。

**注意)** PCBのパターンを傷つけないように注意すること。

2. マイコンを外す。

#### 2-2. 取り付け

ピン番号を合わせてマイコンを置き、ソケット・カバーをかぶせる。

**注意)** ソケット・カバーのロック部が4面とも、しっかりロックするまでソケット・カバーを押し込むこと。

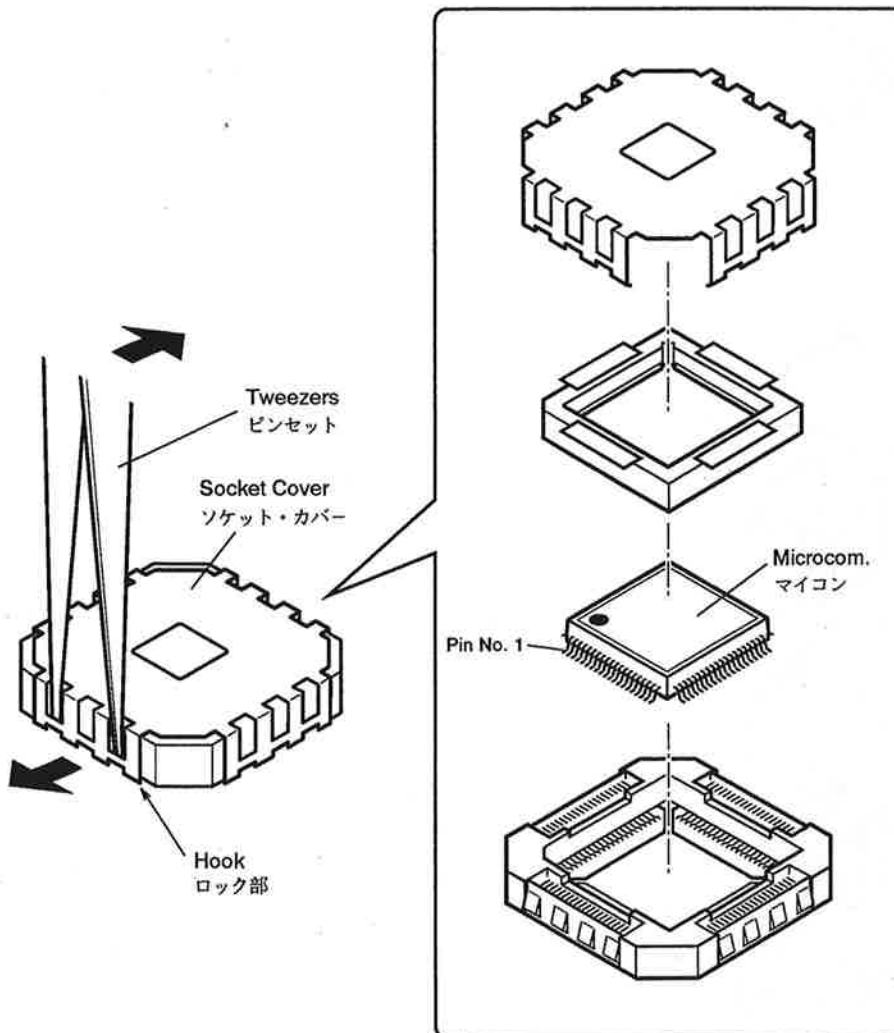


Fig. 2-1

## 3. FRONT MICROPROCESSOR TEST MODE

フロント・マイコン テスト・モード

The front microprocessor can perform the following tests by itself.

1. Front microprocessor version indication
2. Checking the front keys and parallel/serial ports
3. Confirming the capacity of the track-jumping guard memory (DRAM) mounted.
4. Confirming the settings of external keyboard types.
5. Returning the menu and mode settings to their default values.

### 3-1. Front Microprocessor Version Indication

The menu can be used to confirm the system microprocessor version. To see the front microprocessor version, switch the power ON while holding down the MENU key. It will appear for approx. 2 seconds, then the menu returns to its initial state automatically. However, if the designated key is pressed while the version is being indicated, the deck will shift to another test mode.

### 3-2. Confirming The External I/O

If the LOC A, LOC B and PITCH CONT keys are pressed simultaneously for over one second while the version is displayed, the deck will check the front microprocessor external I/O (key, parallel/serial ports).

To perform this check, the two test connectors shown in Fig. 3-1 are required.

The checking process is as follows :

1. Fabricate the two connectors shown in Fig. 3-1, then connect them to the parallel and serial ports.
2. "FR TEST MODE" will be indicated on the display for approx. one second.
3. Press the key indicated on the display, and a check of that key begins.  
Example) If "EJECT" is indicated, press the EJECT key. If the front microprocessor confirms that the EJECT key has been pressed, "CALL" is displayed. The cycle continues up to "REPEAT". If the indication does not change even if the key is pressed, check the key. In the case of the MD-801P, no check is performed for the REC key.
4. Upon completion of the front key checks, "PARA CHECK" is indicated on the display and the deck performs a self-check of the parallel port. If there is a portion that is not connected, "NG" is indicated and the front microprocessor enters an infinite loop.
5. If the parallel port check ends normally, the serial port check begins. The serial port is checked at 38400 baud and 1200 baud. If there is abnormality in the serial port, the display freezes with "38400..." indicated.

フロント・マイコンは、それ単体で以下のようなセルフ・テストができます。

1. フロント・マイコンのバージョン表示
2. FRONTキー、パラレル・シリアルポートのチェック
3. 搭載されている音飛びガード・メモリ (DRAM) の容量を確認する
4. 外部キーボードの種類の設定値を確認する
5. メニュー、モードの設定値をデフォルトに戻す

### 3-1. フロント・マイコンのバージョン表示

メニュー中で確認できるのはシステム・マイコンのバージョンです。フロント・マイコンのバージョンを見るためには、MENUキーを押しながら電源を投入してください。バージョンが表示されます。バージョン表示は約2秒間行い、自動的に初期状態に戻ります。但し、バージョン表示中に決められたキーを押すと他のテスト・モードへ移行します。

### 3-2. 外部入出力の確認

フロント・マイコンのバージョン表示中に、LOC Aキー、LOC Bキー、PITCH CONTキーを同時に1秒以上押すと、フロント・マイコンの外部入出力 (キー、パラレル/シリアル・ポート) のチェックに移ります。

このチェックには、図3-1に示す2種類のテスト用コネクタが必要です。

チェックは以下のように行ないます。

1. 図3-1に示すコネクタを作成し、それをパラレルポートと、シリアルポートに接続します。
2. ディスプレイに "FR TEST MODE" と約1秒間表示されます。
3. ディスプレイにチェックするキーの名称が表示されるので、それに相当するキーを押してください。  
例. "EJECT" と表示されたら EJECTキーを押します。フロント・マイコンが EJECTキーが押されたのを確認すると、"CALL" と表示されます。以下、"REPEAT" まで続けます。キーを押しているのに表示が変わらない場合、そのキーをチェックして下さい。なお、MD-801Pの場合には RECキーのチェックはありません。
4. フロントのキー・チェックが終了すると、ディスプレイに "PARA CHECK" と表示され、パラレル・ポートのセルフ・チェックを行います。接続されていない部分があると、"NG" と表示してフロント・マイコンは無限ループに入ります。
5. パラレルポートのチェックが正常終了すると、シリアル・ポートのチェックを行います。シリアルポートのチェックは 38400 baud と 1200 baudで行います。シリアルポートに異常があると、ディスプレイは "38400..." と表示したまま止まります。
6. シリアル・ポートのチェックが正常終了すると、フロントのFL、LEDが約2秒間全点灯します。
7. これでテスト・モードが終了して通常動作に戻りますが、パラレル・ポートとシリアル・ポートに確認用のコネクタが接続されていると正しく動きません。一旦電源を落としてコネクタを外し、再度電源を投入してください。

6. If the serial port check ends normally, the FL-tube and all LEDs on the front panel light for approx. 2 seconds.
7. This completes the test mode and normal operation is resumed. However, if the test connectors are connected to the parallel and serial ports, the deck does not operate correctly. In this case, switch off the power, disconnect the connectors, then switch on the power again.

Note) As in this test mode checking of JOG/SHUTTLE is not possible, confirm this using the menu.

**注意)** このテスト・モードでは、JOG/SHUTTLEのチェックはできません。これらの確認は、MENU動作などで行ってください。

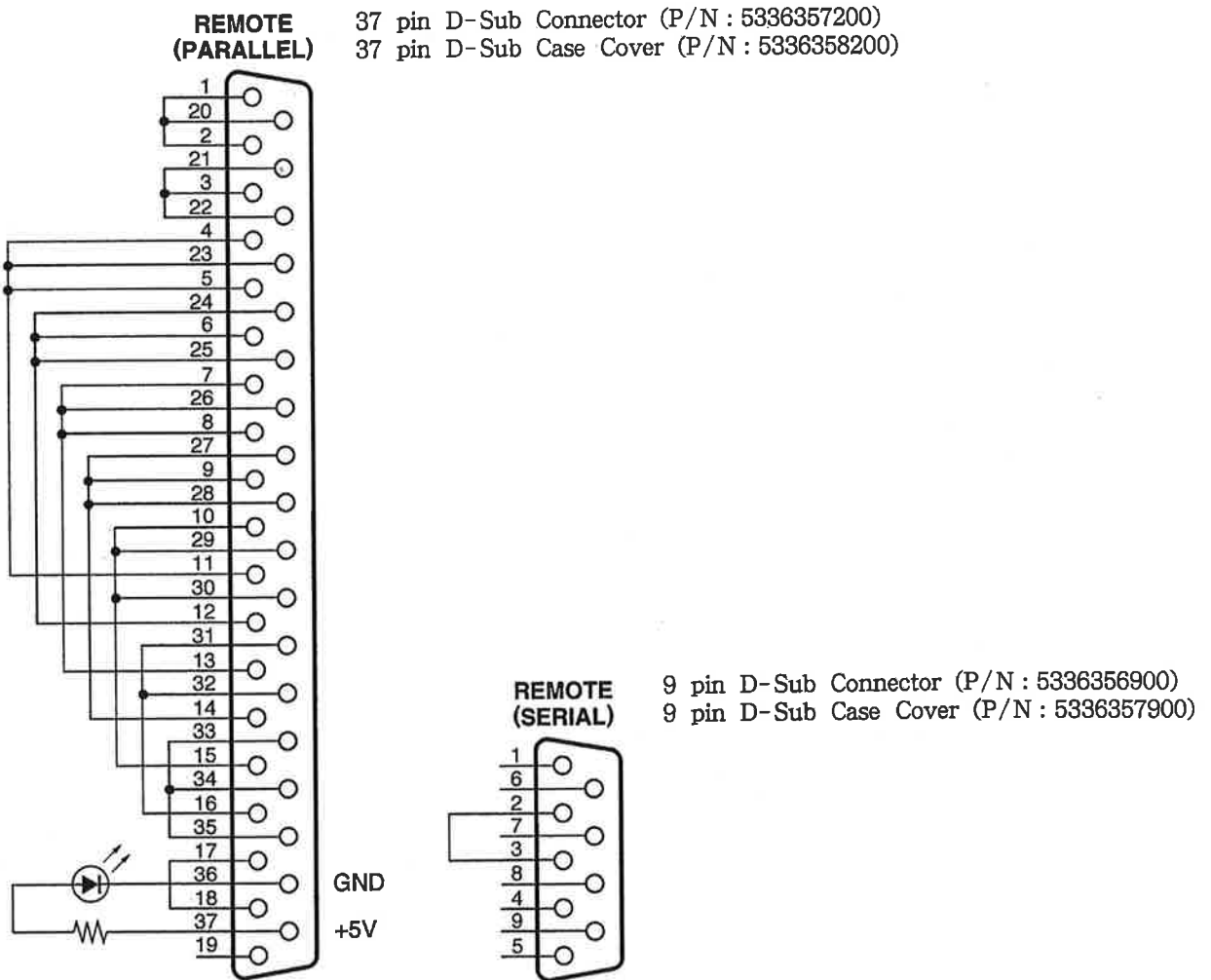


Fig. 3-1 Test Connectors