Compact disc player AK601

Service Manual

CONTENTS

Connections and controls 2
Specification 2
Service program 3-4
Dismantling of the set 5-6
Exploded view (tray) 7
Mechanical partslst (tray) 7
Circuit diagram CD-PART 8-10
Alignment instructions 11
Printed circuit board (componentside) 11-12
Circuit diagram CONTROL-PART 13-14
Wiring diagram (copperside) 15-16
Mechanical partslst (set) 17
Exploded view (set) 17-18
Electrical partslst 19

Warning!
Osynlig laserstråning när denna del är öppnad och
spårren är urkopplad. Betrakta ej strålen.

Advarsel!
Usynlig laserstråling ved åbning når sikkerhedsafbrydere
er ude af funktion. Undgå udsættelse for stråling.

Varoitus!
Laite sisältää laserdiodin, joka lähettää näkymätöntä
silmille vaarallista lasersäteilyä.
To get into service mode hold the keys "SELECT+" and "SELECT-" depressed during switching power on.(µP reset)

The programme goes back to Service pos. "1" by pressing "STOP" in any Service position.

Pressing "SELECT-" the tray moves outside. Pressing "SELECT+" the tray moves inside.

Service pos. "1"
Test of radial servo
The arm is moved towards inner position and on the display the vertical segments are activated (see fig.1). Pressing the key "PREV" the arm is moved outside and on the display the horizontal segments are activated (see fig.2).

Service pos. "2"
Test of focus servo and disc motor.
The service pos. "2" is activated by pressing "PLAY". The display shows "00 00:00". The laser is switched on and the lens makes an up and down movement according to the applied triangle voltage for focus-search. Pressing "PREV" the turntable motor turns counter clockwise. Pressing "NEXT" the motor turns clockwise. If a disc has been inserted and a focus can be found the display shows "11 11:11".

Service pos. "3"
The service pos. "3" is activated by pressing "PLAY". The radial control is switched on and if the radial control works correctly, the arm follows the track. The display shows "22 22:22". Pressing "PREV" the arm makes leaps backwards. Pressing "NEXT" the µP reads the subcode. If the subcode reading works, the arm makes leaps forward as long as pressing the "NEXT" key.

To leave the service test programme switch off the set.

Pour parvenir en mode de service, maintenez enfoncées les touches "SELECT+" et "SELECT-" tandis que vous mettez l’appareil en circuit (microprocesseur remis à zéro).

Le programme revient en Position de Service "1" si vous appuyez sur "STOP" à partir de n’importe quelle position de service.

Si vous appuyez sur "SELECT-", le plateau se déplace vers l’extérieur. Par pression sur la touche "PRESET+", il se déplace vers l’intérieur.

Position de Service "1"
Test du servomécanisme radial
Le bras est déplacé vers la position intérieure et des segments verticaux sont activés sur l’afficheur (fig.1). En appuyant sur la touche "PREV" le bras est déplacé vers l’extérieur et des segments horizontaux sont activés sur l’afficheur (fig.2).

Position de Service "2"
Test du servomécanisme de mise au point et du moteur du plateau
La position de service "2" est activée après pression sur la touche "PLAY". L’afficheur indique "00 00:00". Le laser est mis en circuit et la lentille effectue un mouvement de haut en bas conformément à la tension triangulaire appliquée pour la recherche de mise au point. Si vous appuyez sur "PREV", le moteur du plateau rotatif tourne dans le sens inverse d’horloge. Si vous appuyez sur "NEXT" il tourne dans le sens d’horloge. Si un disque a été introduit et la mise au point trouvée, l’afficheur indiquera "11 11:11".

Position de Service "3"
La position de service "3" est activée par pression sur la touche "PLAY". La commande radiale est mise en circuit et si elle fonctionne correctement, le bras suit la piste. L’afficheur indique "22 22:22". Si vous appuyez sur "PREV", le bras fait des sauts en arrière. Si vous appuyez sur "NEXT", le microprocesseur lit le sous-code. Si la lecture du sous-code fonctionne bien, le bras fait des sauts en avant tant que vous maintenez enfoncée la touche "NEXT".

Pour quitter le programme de test de service, mettez l’unité hors circuit.
Alignment instructions

<table>
<thead>
<tr>
<th>Measuring point</th>
<th>Adjust with</th>
<th>Value</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Laser</td>
<td>Connector 1801 Pin 1 &amp; 2</td>
<td>Trimpot 3820</td>
</tr>
<tr>
<td>Focus-offset</td>
<td>Connector 1801 Pin 3 &amp; 4</td>
<td>Trimpot 3819</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Use an Millivoltmeter with an high input impedance (110MΩ)