

6T30 调试说明

进入工厂模式的方法：将音量减至最小，按住面板上的音量减，再按遥控器上的屏显键，即可进入工厂模式菜单，选 CRT 调节项，进入线性调试菜单和白平衡调试菜单，按菜单键进行调试菜单翻页，按屏显键可快速清除调试菜单，进入其它功能操作，按万年历键或待机键即可退出工厂模式(在工厂菜单中关电源不会退出工厂模式)。

工厂菜单如下：

调整项
颜色自动调整
软件版本
CRT 调节
老化模式
白平衡调整

整机调试

1、帘栅、聚焦调整

A. 帘栅调整

先将图像模式设为标准，在工厂模式调试菜单下按遥控器的静像键进入水平亮线帘栅调整项，调节高压包下面的电位器，直到亮线隐约看见；

B. 聚焦电压调整

a) 双聚焦机型聚焦电压调整：

接收格子信号，并将图像模式设置在“标准”状态，调整 FOCUS-1 电位器，将水平线调到最细最清晰，调整 FOCUS-2 电位器，将垂直线调到最细最清晰，重复 FOCUS-1、FOCUS-2 电位器的调整使图像的水平、垂直线最清晰。

b) 单聚焦机型聚焦电压调整：

接收格子信号，并将图像模式设置在“标准”状态，调整 FOCUS-1 电位器，将水平线、垂直线调到最细最清晰，现在有的显像管里面只有一个聚焦，这种管只需调整 FOCUS-1 电位器，使图像的水平 and 垂直线都最清晰即可。

2、线性调整

本机需要调整的线性参数共有四套：分别为 PAL 制 60 逐行、NTSC 制 60 逐行、YPbPr、VGA。

1)、PAL 制 60Hz 逐行扫描模式，线性调整：

a)、按音量减加屏显键进入工厂模式，选择 CRT 调节项，进入如下的线性调整菜单：

对应快捷键			
	行中心	41	1
	行幅	81	2
	场中心	73	3
	场幅	67	4
	场线性	73	5
	场S校正	42	6
	枕形校正	42	7
	梯形校正	63	8
	平行四边形校正	59	9
	上角校正	67	-/--
	下角校正	63	0
	弓形校正	66	视频

提示：在工厂模式里，遥控器上的 0~9 及 -/-- 和视频键对应相应的调试项

b)、接收相应的 P 制信号，将图像模式设置为标准状态，调整相关的项将线性调至最佳状态；

2)、N 制 60Hz 逐行扫描模式的线性调整(方法如 P 制调整所述)

3)、YPbPr 模式的线性以 1080i/60 为基准调整(方法如 P 制调整所述)

注：本机在调线性前必须对 YPbPr 进行颜色自动调整，方法为：调整前先将信号源设为 TVBAR100 信号，模式设置为 1080i/60Hz；然后按音量减+屏显键进入工厂模式，选择颜色自动调整项，按音量加进入调整，完成后屏幕显示“颜色调整成功”字符。

4)、VGA 模式线性以 800X600 (SVGA) 为基准调整(方法如 P 制调整所述)

注：本机在调线性前必须对 VAG 进行颜色自动调整，方法为：调整前先将信号源设为 COLORBAR 信号，模式设置为 800X600 (SVGA)；然后按音量减+屏显键进入工厂模式，选择颜色自动调整项，按音量加进入调整，完成后屏幕显示“颜色调整成功”字符。

3、白平衡调整

1)、将图像模式设为标准模式，将帘栅调整好。

2)、按音量减+屏显键进入工厂模式选择 CRT 调节项进入白平衡调试界面：

对应按键

1	色温 R	160
2	色温 G	160
3	色温 B	160
4	截止电平调整 R	100
5	截止电平调整 G	100
6	截止电平调整 B	100
7	对比度	70 (不作调整)
8	亮度	150 (不作调整)
9	副亮度	1 (不作调整)
-/--	冷色增量 R	10 (色温调整项)
0	冷色增量 B	10 (色温调整项)
视频	色增量 R	10 (色温调整项)
1	色增量 B	10 (色温调整项)

分别调整各项的参数，按工艺要求调至仪器设置的最佳值；

4、进入老化模式的方法：

按音量减+屏显键进入工厂模式，选择老化模式，按音量加进入老化模式状态，按健康平台键退出老化模式；在老化模式状态下将不响应遥控器上的其它按键(健康平台除外)，电源关机不退出老模式。

5、E² PROM 初始化

按音量减+屏显键进入工厂模式，选择初始化，按音量加进入初始化，E² PROM 的值被清除。