
第四章 调试说明

4.1 8TT3 机芯的调试说明

一、 工厂模式

进入：将音量减到零，按住面板上“音量减”键不松手，同时按遥控器上的“屏显”键即可。

退出：交流关机

二、 白平衡调整

进入工厂模式可出现以下工厂菜单：

DATV ADJUST
PAGE **
ADDRESS **
VALUE **

按“菜单”键直到出现如下菜单：

MST9151 ADJUST
PAGE **
ADDRESS **
VALUE **
AUTO ADJUST
R GAIN **
G GAIN **

B GAIN **

R OFFSET **

G OFFSET **

B OFFSET **

用频道加/减键选中 AUTO ADJUST，按音量加键实现白平衡的自动调整；

选 AUTO ADJUST 下面的几项可进行手动白平衡调整。

三、 字符位置的调整

进入工厂模式，按“菜单”键直到出现如下菜单：

OSD POSITION
OSD HS **
OSD VS **
OSD WIDTH **
OSD HEIGHT **
SCR LSHIFT **
SCR USHIFT **
SCR RSHIFT **
SCR DSHIFT **

根据字符的具体的位置，调整 OSD POSITION 中的各项的数据以保证各种字符在屏幕上的准确位置。

四、 进入老化模式

在 TV 状态下进入工厂模式，然后再按“静音”键，即可进入了老化模式，在老化模

式下待机就可退出老化模式。

4.2 8TT6 机芯调试说明

一、设置 1

1、进入工厂模式：按住面板上的“菜单”键，再交流开机，开机后打开菜单，选择“FACTORY”进入工厂模式。

在工厂模式中，按“频道+/-”可以上下移动光标，选项变红，即选中该项，按“音量+/-”可以增大/减小对应的值；

2、H-STAR、V-STAR、H-SIZE、V-SIZE 为图像位置初始值，当图像偏移时，可通过调该值改变图像位置；

3、BRIGHTNESS、CONTRAST、COLOR 分别为图像的亮度、对比度、彩色的设置项；

4、AUTO COLOR 为高清、VGA 的白平衡自动调整项（注：只有在灰阶信号下才可以做自动调整）；

5、GAIN 中各项为不可调整项；

6、在工厂模式菜单下按遥控器“电脑”键翻页；

7、V25、V75、V100 分别为声音曲线的设置点，改变该值，可调节声音曲线的斜率；SURROUND 为环绕声的设置，BAR CODE 为不可调整项；

8、交流关机退出工厂模式。

注：上述各条未涉及到的工厂菜单中的选项一般不需更改。

二、设置 2

1、进入工厂模式：将音量值减到“0”，按住面板上的“音量-”键不松手，同时按下遥控器上的“静音”键，即可进入快捷工厂菜单。

在工厂模式中，按“频道+/-”可以上下移动光标，选项变红即选中该项，按“音量+/-”可以增大/减小对应的值；

2、AUTO COLOR 为高清、VGA 的白平衡自动调整项（注：只有在灰阶信号下才可以做自动调整）；

3、RESET 为初始化设置项，选择该项调整后，本机恢复工厂默认设置（注：高清、VGA 要重做白平衡调整）；

4、BURNIN 为老化模式设置项，当该项为“ON”时，进入老化模式，关闭菜单后屏幕下方显示程序的版本号；当该项为“OFF”时，关闭老化模式；

4.3 8TG3 机芯调试说明

一、本调试说明仅适用于 8TG3/8TG5/8TG6 机芯，并可指导测试工装的制作及生产调试使用。

二、工厂模式

1、进入工厂模式方法：连续按遥控器上“静音”键四下，“屏显”键四下，即可看见屏幕上出现“M”字样图标，进入工厂模式。

2、调整方法：按“频道加/减”键选择需调整项目，变红即代表选中该项；按“音量加/减”键改变所选项目的值或状态，按“菜单”键翻页；

3、退出工厂模式方法：按“菜单”键翻页到出现 M 图标的那一页，遥控关机或交流关机，即退出工厂模式。

4、老化状态：蓝屏和定时关机均打到关；节能状态关；

5、工厂菜单内容：

（1）“M”图标，进入工厂菜单；

（2）程序版本号和日期页；

（3）TV/AV 的水平/垂直位置调整页；

（4）TV/AV 白平衡调整页；

（5）AV/YUV/VGA 亮度、对比度调整页；

-
- (6) EEPROM 各选项调整页；
 - (7)、DEBUG 调整页；
 - (8)、OPTION
 - (9)、TV/AV 三种图像模式参数设置页；
 - (10)、声音模式设置页；
 - (11)、相位；
 - (12)、声音参数调整页；

三、调试项目说明

1、 图像位置调整

在输入 TV/AV 节目源时，工厂菜单的三页可调整图像位置，如图 4 - 3 - 1 所示。根据输入图像制式显示 PAL 或 NTSC，将图像调至全屏即可。



图 4 - 3 - 1 TV/AV 水平/垂直位置调整页

2、 白平衡调整

(1) 手动调整：选择 AV 通道，用标准信号发生器发送灰阶信号，进入工厂菜单的第四页,如图 4 - 3 - 2 所示，分别调各项的值；

(2) 自动调整：在菜单中该页的位置上按遥控器上的“自动调整”键，即可自动调节白平衡。

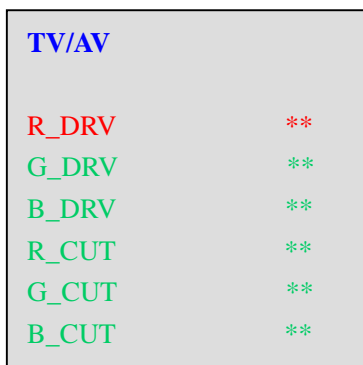


图 4 - 3 - 2 TV/AV 白平衡调整页

3、EEPROM 选项

在工厂菜单中切换到 EEPROM 页,如图 4 - 3 - 3 所示。该页包括“ PAGE ”、“ INDEX ”、“ VALUE ”几个选项。通过改变其值,可以调节所对应的内容,具体操作如表 4 - 3 - 1 所示:

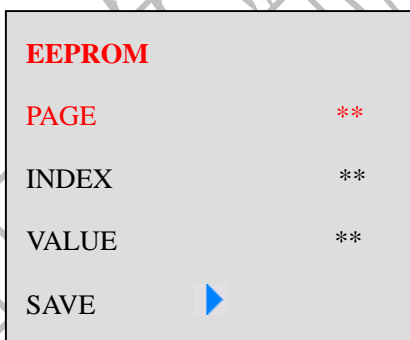


图 4 - 3 - 3 EEPROM 各选项设置页

表 4 - 3 - 1 EEPROM 各项内容设置表

修改内容	PAGE	INDEX	VALUE	备注
搜台的设置	0	71	0 PAL ; 1 AUTO (自 适应各种制式)	改变任何一个值 之后移动光标到 SAVE ,按“ 音量+ ” 出现绿色的 OK 字

菜单放大	3	8		0 放大可选； 1 放大不可选	出现绿色的 OK 字样闪动 ,即改值成功。交流关机开机即在 EEPROM 中保存改动后的值。
USB 功能开关	3	9		0 关； 1 开	
清 EEPROM	3	32LHATV	173、 174	将当前值任意 改变为其他值 再保存即可	
		32LBATV	175、 176		
		30LBATV	175、 176		
		20LBATV	172、 173		
		20LCATV	169、 170		
		22LEATV	169、 170		

4、TV/AV 各种图像模式参数调整

在工厂菜单中翻到“TV/AV 三种图像模式参数设置”页，如图 4 - 3 - 4 所示。

TV/AV	
BRIGHT MODE	
亮度	**
对比度	**
色度	**
清晰度	**
STANDARD MODE	
亮度	**
对比度	**
色度	**
清晰度	**
SOFT MODE	
亮度	**
对比度	**
色度	**
清晰度	**

图 4 - 3 - 4

该页可以调整亮丽模式、标准模式、柔和模式中亮度、对比度、色度、清晰度的值，当光标选中各对应模式的任何一项时，图像显示当前模式的画面（如图中亮丽模式的亮度选项变红，即当前电视机画面处于亮丽模式），关机再开机即保存所改值。

5、声音模式设置页

Music Mode	
高 音	**
低 音	**
重低音	**
blank	**
Standard Mode	
高 音	**
低 音	**
重低音	**
blank	**
News Mode	
高 音	**
低 音	**
重低音	**
blank	**

图 4 - 3 - 5

该页可以调整三种声音模式：音乐模式、标准模式、新闻模式分别对应的高低音参数。

6、声音调整

Volume Adjust	
Volume 1	**
Volume 25	**
Volume 50	**
Volume 75	**
Volume 100	**

图 4 - 3 - 6

该页可以调整音量分别为 1、25、50、75、100 时对应的声音大小。

4.4 8TP2 机芯调试说明

一、工厂模式

进入：把音量减为 0，再连续快速地按遥控器上的数字键“781215”。屏幕左上角就会出现一个蓝色的工厂菜单。

退出：交流关机。

二、工厂菜单

进入工厂模式后，屏幕出现的工厂菜单如下：

出厂设置 1

R_offset	-123-	Gamma	Linear
G_offset	-123-	AD_offset_R	-123-
B_offset	-123-	AD_offset_G	-123-
白色校正	➔	AD_offset_B	-123-
黑色校正	➔	YPbPr_R1	-123-
副亮度	-123-	YPbPr_G1	-123-
背光	-123-	YPbPr_B1	-123-
Init eeprom	➔	option	-123-

Skyworth AU 32lca_P v0.1229 //Writer: john zhang

R_offset 123

表示红色偏移设置。只要用频道加减键调到这个位置上。就可以用音量加减键改变里面的数值，就可以把颜色调到我们所希望看到的颜色。

G_offset 123

表示绿色偏移设置。只要用频道加减键调到这个位置上。就可以用音量加减键改变里面的数值，就可以把颜色调到我们所希望看到的颜色。

B_offset 123

表示蓝色偏移设置。只要用频道加减键调到这个位置上。就可以用音量加减键改变里面的数值，就可以把颜色调到我们所希望看到的颜色。

白色校正、黑色校正、副亮度、背光 这四项是程序里面固化而不需要调整的项目

Init eeprom

初始化选项。每次调试之前，都必须选中这一览，按声音加减键对机器进行初始化，然后再进行下一步调整。

Gamma linear 这一项是不用生产线调试的

AD_offset_R 电脑信号模数转换偏置量设置：红色通道

AD_offset_G 电脑信号模数转换偏置量设置：绿色通道

AD_offset_B 电脑信号模数转换偏置量设置：蓝色通道

以上三项原则上不要动。

YPbPr_R1 高清通道红色增益量设置。调试时，将信号切换到高清通道，用频道加减键选中，再用音量加减键进行更改，将颜色调整到理想的色温值。

YPbPr_G1 高清通道绿色增益量设置。调试时，将信号切换到高清通道，用频道加减键选中，再用音量加减键进行更改，将颜色调整到理想的色温值。

YPbPr_B1 高清通道蓝色增益量设置。调试时，将信号切换到高清通道，用频道加减键选中，再用音量加减键进行更改，将颜色调整到理想的色温值。

Option 魔画菜单开关。打开时，按动 V12 键时会出现“增强”、“优化”、“演示”和“关”四种状态。若关闭，则按 V12 键不会出现以上四种状态。

最后一栏是机器型号和版本号以及作者名称。

附：创维液晶电视进工厂模式汇总

一、8TT1/3/9 机芯

进入：音量减到零，按住面板上的音量减不松手，按遥控器上的屏显键进入。

退出：交流关机。

二、8TT6 机芯

进入：方法 1 - 在交流开机时按住面板上的菜单键，开机后打开菜单选择“FACTORY”
进入工厂模式的设置一（具体调整项目见调试说明）

方法 2 - 按住面板上的“音量 -”，当音量值减到“0”时同时按下遥控器上的“静音”键即可进入工厂模式的设置二（具体调整项目见调试说明）

退出：交流关机。

三、8TP2 机芯

进入：按音量减，直到把音量减为 0，再连续按动遥控器上的数字键“781215”。

退出：交流关机。

四、8TG3/5/6 机芯

进入：连续按遥控器上“静音”键四下、“屏显”键四下，即可看见屏幕上出现“M”字样图标，即进入工厂模式。

退出：按“菜单”键翻页到出现 M 图标的那一页，遥控关机或交流关机，即退出工厂模式。