

29FA5-T 机芯调试说明

本调试说明只供 29FA5-T 型彩色电视机机芯调试之用，本机调试前需对本机的各部分电路先进行装配检查，做到各部分电路中的元器件无错接、碰接、漏接、漏焊，当各部分电路符合电原理图及装配要求后，方可开始调试，调试中所用仪器必须事先通过计量，校对，保证精度，否则不得使用。

一、 仪器、仪表、操作工具的配置：

- 1、29”适合 29FA5-T 机芯单板的工装机一台；
- 2、三位半数字电压表一只；
- 3、交流稳压电源一只；
- 4、工厂标准信号电缆输入系统；
- 5、遥控器一只（带工厂模式键）；
- 6、40MHz 双踪示波器一只；



三、基板检查方法：

- 1、将主机板与 29" 工装机连接，连接公司调试信号。
- 2、接通交流 220V 电源，检查主机板电源输出电压 A2 在数字电压表上显示是否为 $130 \pm 2.0V$ 。
- 3、调整 FBT 上帘栅电位器使屏幕亮度适当，接收 625 行数卡信号，调整聚焦电位器使聚焦适当。
- 4、按遥控器“CH+”、“CH-”键检查各节目号的图像和伴音信号，应有彩卡、方格、数卡、彩条、数码照片、三基色信号等不同制式的图像和伴音信号，要求无漏台，如有漏台，请用自动搜索或手动搜索补齐此信号。
- 5、接收 PAL 彩色测试卡信号，用遥控器调音量、高低音、平衡、对比度、亮度、色饱和度、清晰度控制，声音、画面应有变化。
- 6、电视制式检查：接收 PAL-D/K、PAL-I、PAL-B/G、NTSC-M 各制式的图像和伴音信号，用遥控器选择制式控制菜单项目，使图象与声音正常。
- 7、AV 输入输出检查：按 TV/AV 键，工装机上画面依次显示 TV-AV1-AV2-SVHS-DVD 图象信号，示波器上应可观察到相应的音、视频输入输出信号，工装机上图像和伴音信号应正常。

旧底图总号																	
												更改 标记	数量	更改单号	签名	日期	
底图总号		拟 制				29FA5-T 机芯调试说明						W90TS-385---H					
		审 核															
日期	签名											等 级	标 记	第 1 张	共 3 张		
		标 准 化															
		批 准															

29FA5-T 整机调试说明

以下调整 and 检查，图像在标准状态、伴音在音乐模式下进行。

一、帘栅电压调整：

1. 接通电源，依次按工厂遥控器上的维修键（SERVICE）和静音键进入工厂模式；
2. 接收 625 行数卡信号，按遥控器上的“0”键，屏幕显示为：VG2：OUTSIDE LOW/HIGH，调整帘栅电压使屏幕显示为：VG2：INSIDE LOW/HIGH，按“1”键使屏幕恢复正常，按 TV/AV 键退出工厂模式。

二、聚焦电压的调整：

接通电源，接收 625 行数卡信号，调节 FBT 上的聚焦电位器，使其聚焦为最佳状态。

三、自动增益控制(AGC)功能检查调整：

接通电源，接收 60dB 场强的 PAL-D/K 制窗口彩条信号，检查接收到的图像画面上的噪点是否正常。不然进入工厂模式，按数字 4，调整 TOP 参数，使其噪点为最小。

四、白平衡检查及调整：

接通电源，接收白平衡调试信号，将白平衡测试仪探头探到相应的调试信号，检查白平衡测试仪上显示 R、G、B 三基色参数是否为规定值，不然请进入工厂模式后，按数字 3，调整 WPR、WPG、WPB 参数，使之满足要求，退出工厂模式。

五、图形几何形状检查调整：

1. 接通电源，接收 625 行数卡信号，检查场线性和中心是否满足要求，如不满足，进入工厂模式，按数字 2，将光标移动到“5VSL”项目上，此时显示上半场图像，调整参数，使之刚好显示上半场图象。调节 5VAM(场幅)和 5VSH(场中心)参数，使场线性和场中心位置使之满足要求。检查图像的水平重显率（幅度）是否为 92~94%，垂直幅度是否为 91~93%，如不满足要求，进入工厂模式后，按数字 1，调整 5EWW(行幅)、5HSH(行中心)参数使其满足要求。
2. 接收 525 行数卡信号，重复以上操作，调整对应的 6VSL、6VAM 及

旧底图总号															
											更改 标记	数量	更改单号	签名	日期
底图总号	拟	制	29FA5-T 整机调试说明								W90TS-385---H				
	审	核													
日期	签名														
		标 准 化		29FA5-T 整机调试说明								等 级	标 记	第 2 张	共 3 张
		批 准													

6VSH、6HSH、6EWW 参数使其满足要求。

- 3、接收 PAL 制方格信号，检查图形的线性是否满足要求，如不满足要求，进入工厂模式，按数字 2，调整 5SCL(S 校正)、5EWT(梯形校正)、5EWP(枕形失真校正)；按数字 1，调整 5PAR(平行四边形校正)、5BOW(弓形校正)、5UCR(上角校正)、5LCR(下脚校正)使之满足要求；
- 4、接收 NTSC 制方格信号（或 N 制彩卡信号），重复以上操作，调整 6SCL、6EWT、6PAR、6BOW、6UCR、6LCR 使之满足要求。

六、接通电源，接收检查其它节目号中的图像及伴音信号应正常。

七、AV、S 端子、DVD 分量端子输入、输出功能检查：
在对应的 AV1、AV2、S 端子与 DVD 分量端子分别输入对应的音、视频信号，看 AV 输出信号在对应的监视器上，显示及声音应正常。

八、整机耐压及绝缘强度的检查：
用耐压仪在整机的外露端子上施加 3000V 交流 10mA，时间为 10 秒钟，不应有击穿现象。

九、检查本机键的各键功能应正常。

旧底图总号								
底图总号								
日期	签名							W90TS-385---H
更改标记	数量	更改单号	签 名	日期				
格式（4a）		描图				幅面：4		
						第 3 张		