

康佳 TM 系列彩电 I2C 总线调整资料

适合机型 **P34TM297、SP29TM529** 等

主要芯片型号：PW106、TB1306 LM2423、TDA8177、TDA2616 等

工厂菜单进入方法：使用 用户遥控器，按遥控器上“菜单”一次，在字符菜单的主菜单未消失前，连续按“回看”键五下，屏幕上显示“FACTORY MENU1”字符表示进入了工厂菜单调试状态。按遥控器“回看”键翻页，按频道加减键选择项目、按音量加减键修改项目数据。

工厂菜单退出方法：按遥控器“菜单”键即可退出

工厂状态菜单选项内容

FACTORY MENU1 (按遥控器“回看”进入工厂菜单 1)

序号	项目	项目功能说明	预调参数	备注
1	H POSI	行中心位置	71	根据需要调整
2	H SIZE	行宽度	38	根据需要调整
3	PARALL	平行四边形	7	根据需要调整
4	PARABO	枕形校正	38	根据需要调整
5	TRAP	梯形校正	32	根据需要调整
6	TOP COR	顶角校正	30	根据需要调整
7	BOT COR	底角校正	32	根据需要调整
8	BOW	弓形校正	6	根据需要调整

FACTORY MENU2(按遥控器“回看”进入工厂菜单 2)

序号	项目	项目功能说明	预调参数	备注
1	V POS	场相位	43	根据需要调整
2	V SIZE	场幅度	90	根据需要调整
3	V SCORR	场 S 校正	15	根据需要调整
4	V LIN	场线性校正	18	根据需要调整
	H EHT	行 EHT	8	(固定)
5	V EHT	场 EHT	0	(固定)

FACTORY MENU3(按遥控器“回看”进入工厂菜单 3)

序号	项目	项目功能说明	预调参数	备注
1	R GAIN	红增益	63	根据需要调整
2	G GAIN	绿增益	63	根据需要调整
3	B GAIN	蓝增益	63	根据需要调整
4	R CUT	红截止	127	根据需要调整
5	G CUT	绿截止	127	根据需要调整
6	B CUT	蓝截止	127	根据需要调整
7	SUB BRIGHT	副亮度	15	根据需要调整
8	V STOP	场 停止	0	用于调整加速极

FACTORY MENU4(按遥控器“回看”进入工厂菜单 4)				
序号	项目	项目功能说明	预调参数	备注
1	DEBUG MODE	调试模式	ON	固定
2	CH MODE	频道模式	OFF	固定
3	AV3 MODE	AV3 设置	ON	AV3 有无设置
4	Phase 50I	50I 扫描模式相位	51	
5	Phase 60I	60I 扫描模式相位	35	
6	CLAMP 50I	CLAMP 50I	128	
7	CLAMP 60I	CLAMP 60I	128	
8	S DELAY	S 延迟	13	