

附录：T6 系列 DLP 工厂模式

T6 系列 DLP 采用的是汤姆逊 ITC250 机芯，所不同的是软件经过本地化了。

1、工厂模式进入方法

在 DLP 处于遥控待机状态下，先用手按住本机面板上的 VOL-键，再按住本机面板上的 PR-不放，等待 8 秒钟以上，电视机启动，工厂模式主菜单便出现在屏幕上，如下图所示：

```
Soft-ver.   ITC250_V110-0   000046:48
NVM-Ver.    ITC250_V110-0
1501-Ver.   V110-0   Serial-No. AMN456789
LE-Ver. V2.0
```

```
QUIT          |
CHASSIS SETUP
FEATURE SETUP
GEOMETRY
VIDEO
EVENT HISTORY
SOUND
MISCELLANEOUS
UP    DOWN    SELECT
```

按遥控器上下键可选择主菜单上的项目，同时光标“|”会移动到相应的菜单项，按左右键可进入光标所指项目的子菜单。

临时退出工厂模式方法：按遥控器上的“EXIT”键，此时可进行用户菜单操作。

重新进入工厂模式方法：按遥控器上的蓝色键。

完全退出工厂模式方法：在工厂模式主菜单上选择“QUIT”，按“OK 或 左右键；或遥控关机；或关闭主电源，三种方法任选一种均可。

主菜单各菜单行的意义如下：

QUIT 当光标指向它，按 OK 键或左右键即可退出工厂模式。

CHASSIS SETUP 机芯安装项目。

FEATURE SETUP 特性安装项目。

GEOMETRY 几何调校项目。

VIDEO 图象调校项目。

EVENT HISTORY 机器错误码列表显示。

SOUND 声音调校项目

MISCELLANEOUS 其它调校项目

2、工厂模式内部数据

说明：以下表格中的数据仅作参考，如因需要而更改，请再选择 STORE 进行存储，否则新数据将不被保留。

① CHASSIS SETUP

符号	意义	工厂数据	备注
Subwoofer	重低音选择	√	
DVI fitted	DVI 接口配置		
Top light	最高亮度		
Keyboard	本机键盘	标准	
Monitor outputs	监视器输出		
Front inputs	前 AV 输入		
Lamp type	灯泡类型	A	

② FEATURE SETUP

符号	意义	工厂数据	备注
Curtains Effect	开关机拉幕选择	√	
Photo Mode	图片模式	√	
Auto film Mode	自动电影模式	√	
Demo Mode	演示模式	√	
Welcome/Contact	欢迎词/联系方式	√	
Program Info	节目信息	√	

③ GEOMETRY

符号	意义	工厂数据	备注
Test pattern	测试图样		
V-position	垂直中心	6C	
H-position	水平中心	88	
Default	缺省值		
Store	存储		
Restore	重新存储		

④ VIDEO

符号	意义	备注
Adjustment	白平衡调整	按右键可选择暗平衡和亮平衡
Start Alignment		按 OK 键开始自动调整
Next Page	下页菜单	
ADC Offset	暗平衡值	R 30 G 30 B 39
Default	缺省值	
Store	存储	
Restore	重新存储	

白平衡自动调整过程:

ADC 暗平衡:

- 1、 选择: Adjustment Black
- 2、 输入全黑标准信号

- 3、 选择 “Start Alignment” 并按 OK 键，调整将自动实现并出现下面的菜单：

```

VIDEO          PAL  RF-BG
RETURN
Adjustment      Black
Start Alignment Press OK
Next Page
ADC offset      R: 1D G: 1D B: 0D
ADC value       R:FF G: 02 B: FF
Alignment status passed
  
```

如果调整是正确的，将有绿色的 “Passed” 信息显示。

在执行暗平衡存储之前，有必要先进行亮平衡调整。

ADC 亮平衡：

- 4、 选择：Adjustment White
- 5、 输入全白标准信号
- 6、 选择 “Start Alignment” 并按 OK 键，调整将自动实现并出现下面的菜单：

```

VIDEO          PAL  RF-BG
RETURN
Adjustment      White
Start Alignment Press OK
Next Page
ADC offset      R: FF G: FF B: FF
ADC value       R:FF G: 00 B: FF
Alignment status passed
  
```

如果调整是正确的，将有绿色的 “Passed” 信息显示。

在存储之前要先看一下 “Alignment status ” 的信息。

ADC value

当前的 ADC R,G,B 的值从 GM1501 中读出并显示。

对每个 RGB 的值，当调整值在可接受范围内，该文字是绿颜色的，否则是红色的。

对暗平衡和亮平衡调整，这些限值是不同的。

- 7、 选择 “Next Page” 并存储。

```

VIDEO          PAL RF-BG
Scaling Brightness 7B  副亮度
Scaling Color      B0  副彩色
Scaling Tint       83  副色调
Scaling Contrast   A0  副对比度
Adjust color wheel 053 色轮调整
Previous page      上一页
  
```

Defaults

Store

Restore

这页中的参数保持工厂的缺省值，一般无须调整。

⑤ EVENT HISTORY

进入 EVENT HISTORY 菜单后屏幕显示:

Return

Clear Event Codes | ☐
Code Count Time Stamp
00 000 00000:00
00 000 00000:00
00 000 00000:00
00 000 00000:00
00 000 00000:00

注意:

- 1、当光标位于 Clear Event Codes 菜单行时, 持续按住遥控器左右键或 OK 键, 或持续按住面板上的 VOL+或 VOL-键超过 5 秒钟, 所有储存在 NVM 中的错误码将被清除。
- 2、关于错误码的说明
当本机发生故障时, 最后的 5 个错误码将被实时地存储和显示在屏幕上, 最新发生的错误码显示在顶行。
- 3、对于重复出现的错误码, 屏幕显示最新的实时时间, 相同的错误码出现的次数显示在 COUNT 目录下, COUNT 最大能记录 255 次相同的错误码。
- 4、有 11—99 (第二位数不为 0) 不同的错误码能被检测, 在本机故障未修复之前, 待机指示灯将持续闪烁。
- 5、根据待机指示灯闪烁次数和停顿时间, 可以确定本机的故障代码。
例如代码为 23 时, 待机指示灯将有如下显示:
2 次闪烁后短时停止,
3 次闪烁后长时停止;
然后重复以上闪烁和停止。其余故障代码依此类推。

6、故障代码表

代码	故障原因
05	灯泡未点亮
11	IIC BUS1 数据线持续低电平
12	IIC BUS1 时钟线持续低电平
13/95	IIC BUS2 数据线持续低电平
14/95	IIC BUS2 时钟线持续低电平
15	IIC BUS3 数据线持续低电平
16	IIC BUS3 时钟线持续低电平
17	IIC BUS4 数据线持续低电平
18	IIC BUS4 时钟线持续低电平
19	故障机芯被检测
22	灯泡缺失
25	主调谐器不再有任何应答
26	次调谐器不再有任何应答
27	TEA6415C 没有应答
28	TA1360 没有应答

29	9V IV300 电源低被检测
41	IA001 (MSP) 没有应答
42	复位字节 IA001 (MSP) 激活
43	音频: MSA3528E 没有应答
44	音频: IA900 没有应答或 9V 被丢失
45	错误的 MSP 被装入
46	杜比数字板没有应答
47	杜比 DPL4519 没有应答
48	主 IF 没有应答
49	次 IF 没有应答
51	IV100 (VSP9407) 没有应答
52	上变换 IV100: 电源低被检测 (3v3-UC)
54	存储器 M24C64 没有应答
55	IR006 (PCF8574) 没有应答
57	TECI 信息失败
58	代码确认失败
59	错误的 IR001 被装入 (GenCAM Cut2.1 必须用上)
61	5V 电源不可用
62	5V 和 8V 电源不可用
63	Power_fail 线电平意外被发现
68	开关 5V 电源不可用
69	给 OSD 的行场同步被丢失
72	IX400 (CXA2151) 没有应答
91	看门狗残废
92	一般 IIC 问题
93	IR001: IIC Bus_1 和 IIC Bus_2 错误 (总线激励器)
94	IR001: IIC Bus_3 和 IIC Bus_4 错误 (总线激励器)
95	IR001: IIC Bus 端口激励器不能被安装
96	IR001: ADC 激励器不能被安装
97	IR001: AV-Link 激励器不能被安装
98	IR110: 问题的 SDRAM 计时
99	IR001 看门狗被击中
A1	光机: 存储器没有应答
A2	光机: DDP1010 没有应答
A3	光机: 热感应器没有应答
A4	光机: 端口扩展器没有应答
A8	光机: DMD 温度过高
A9	光机: 风扇有问题
AA	9 秒内灯泡不能启动, DDP1010 没有送出点灯信息
AC	灯泡型号错误
AD	色轮不旋转
AE	光机: DDP1010 没有 TI_READY 字节
B1	IF100 (GM1501) 没有应答

B5	IF100 (GM1501) 复位被检测
B6	IF100 (GM1501) 错误的校验码被检测
B7	IF100 (GM1501) 错误的命令被检测
B8	IF100 (GM1501) 没有按要求应答, 从 1501 到 GenCAM 的繁忙线未激活

⑥ SOUND

符号	意义	工厂数据	备注
Effect Strength(MED)	中音效果增强	28	
Effect Strength(HIGH)	高音效果增强	34	
Low Pass Frequency	低通频率	09	
High Pass Frequency	高通频率	06	
Sub-woofer corner Freq.	重低音折角频率	12	
Default	缺省值		
Store	存储		
Restore	重新存储		

⑦ MISCELLANEOUS

符号	意义	工厂数据	备注
Clear Progs.	节目清除		
Default Presets	缺省值预设		
Bus Quiet	总线静止		
Development Support	开发支持		
Restore Factory Setting	恢复工厂设置		
FFI Bit	环路滤波		
Switch 2 nd tuner to main	切换次画面到主画面		
Reset Lamp Counter	灯泡计时器复位		

3、 生产模式退出方法

DLP 误入生产模式后, 屏幕左下角显示一个红色的“P”字符, 且模拟量的调节均呈跳跃式变化, 这种现象给用户使用带来不便, 必须退出生产模式整机才能正常工作。方法是先让 DLP 处于开机状态, 然后按住本机面板上的“VOL-”键 8 秒钟以上, 看到音量指示条前半段瞬间变成黄色后, PTV 便退出生产模式。

August 9, 2006