

Video PID (视频) :0257

Audio PID (音频) :0258

Clock PID (时钟) :0257

新唐人韩星5号

参数再次调整

自9月16日起, 调整参数为:

频率: 12618.35 MHz

极化: 垂直(不变) 视频: 0257

符率: 3900 ks/s 音频: 0258

纠错: 1/2 时钟: 0257

自制中星 6B+韩星五号专用复合高频头

2013.9.28

关于参数修改的方法, 由于市面上卫视接收机品牌繁杂, 功能差别较大, 无法逐一详述, 这里只介绍一些基本方法, 仅供参考!

一、用自动搜索(盲扫)功能

目前市面上相当多接收机都具有自动搜索功能, 即不需要输入任何参数即可自动将该卫星(也可只找单个转发器)上的所有节目寻找出来。这种情况最适合原可正常收到但因改频率后没有了, 即使重新输入下行频率和符号率, 仍然没有信号质量, 这种情况可利用其自动搜索功能从新搜索一遍, 也许就有了。

二、将在韩星 5 号上任何一个能正常收视的节目改成我们的节目

一般是利用遥控器上的菜单(MENU)键进入到相应设定页面, 但切记不要进入 LNB (高频头) 的设定, 包括本振频率都不能改动。只是将相应的频率, 符率及纠错率逐一输入, 并再加以确认, 即可收到我们的新频率节目。

三、用增加新节目的方法, 也可以将我们的新频率逐一输入, 与上述操作相类似, 但要进入的是添加新的转发器的页面去, 只是将相应的频率, 符率及纠错率逐一输入, 并再加以确认, 即可收到我们的新频率节目再同样也要避免修改了高频头与本振频率的设定而造成丢失信号的人为故障。

四、关于视频-音频, 时钟 PID 输入

对于大多数接收机而言, 用户是不必输入以上参数的, 因为他们都有自动检测功能。但从我们最近收到的反馈来看, 国内还有少量机型还要将视频-音频, 时钟 PID 输入才能收到, 所以从现在开始, 我们将我们的视频-音频, 时钟 PID 也一并提供观众们。

咨询电话 001-800-558-9045, 或电邮至 feedback@ntdtv.com。

新唐人电视台

2013 年 9 月 16 日

目 录

一、中星 6B+韩星五号专用复合高频头简要制作方法:	2
二、其他相关方法:	5
三、常见故障分析:	5
四、故障解决方法:	5
五、复合高频头、22K 开关选购:	6
六、复合高频头制作要点: 1、可以使用台钳或扳钳, 夹住高频头后切割。	6
七、复合头高频头调试技巧:	7
八、主要工具及简要使用方法:	7
【公告】新唐人调整“韩星 5 号”播出参数	7

自制中星 6B+韩星五号专用复合高频头

在中国大陆的广大农村地区，用**正馈（大）锅**接收中星 6B 卫星的用户非常多，因此 6B+韩星五号一锅双星接收新唐人电视台的技术方法很受欢迎。复合头接收韩五新唐人技术，基本成熟，在众多方法中，自制复合头是一个非常不错的选择。制作的确需要花点时间，但安装调试就简单快速多了，基本与一锅一星一样。

本方案在韩星五号场强覆盖区域内可行，尤为适宜韩星五号场场强边缘信号较弱地区。另外，一个雪碧瓶就可以罩住复合头，也是本方案的一大优点。

本方案经过长时间、实地使用以后发现，因外置于户外，受环境影响有些用劣质薄铁皮制作的馈源夹容易出现变形，导致复合头松动，所以请在安装调试完成以后，一定要对馈源夹与复合头再次做加固处理，可以使用细铁丝把馈源夹和复合头加固、捆绑成一体。如果馈源夹真的太差，只能是换掉。



成品图一



成品图二

一、中星 6B+韩星五号专用复合高频头简要制作方法：

1、在 C 头上切割波导管槽：

在 C 头**东侧正中**用角磨机开一个槽，用钢锉修整一下，直线用板锉，弧线用棒锉，放上不锈钢管看看是否吻合，若不吻合，再锉，尽量做到非常吻合，这样有利于 C 头的信号接收。角磨机的砂片要用切割不锈钢的那种薄片。制作的关键点是：波导管与 C 头的下部倾斜角度划线务必要准确、切割要准确。用角磨机切割 C 头时要注意避免损坏 C 头。



切割前



切割后

高频头和馈源夹捆绑牢固就可以了。

11、找专业氩弧焊困难或不方便的地区，完全可以使用 703 密封胶（硅橡胶）固定。703 密封胶强度足够，柔韧耐久，是不会开的，好多年都不开。

七、复合头高频头调试技巧：

1、调试 C 头，用电视指南寻星，细调湖南、安徽、CCTV4、江苏。

2、韩五新唐人接收调试：输入韩五新唐人参数，一般会发现新唐人信号质量 60 以上。如果，新唐人信号低，可以稍微把波导管向西压一下，或轻微旋转复合头，看看波导管口指向哪个位置信号最好。

3、回头再确认一下 6BC 头的信号，即可。

八、主要工具及简要使用方法：

1、角磨机：要使用砂轮切割片。没有用过的人可能不太理解角磨机是什么样的工具，其实角磨机是个比较小巧的工具，前门带个沙盘，沙盘飞速旋转可以用于打磨，一般电动工具店应该有售。可以搜索一下常人网站上的资料和视频介绍，了解一下角磨机的使用方法和操作注意事项，如怎样握住角磨机，打磨 C 头时，C 头怎样放置，需要注意什么等等。理解了怎样用好角磨机，制作复合头就容易多了。

2、台钳：用来夹住 C 和 KU 高频头，用角磨机方便切割。

3、氩弧焊：焊接波导管和高频头下部铁质部分，一般四个焊点就很稳固，高频头上部是铝制品。焊接时，需要两人，一人调节角度，一人焊接，40 个高频头焊接 1 个小时 20 分钟。经测试，信号质量很好。

4、KU 头馈源部分切割方法：切割 10750KU 头时，只需要切割一半，用手一掰就会把 KU 头馈源部分掰下来。

5、703 密封胶：二、三元一支，电子元件商店有卖，家电维修常用。

6、其他密封胶：凯利达 KLD—995 中性硅酮结构胶（软包装），防水、防晒、高温 40、低温 -5，柯用于玻璃幕墙室外施工等用，粘度强，价格 11-14 元一条。

【公告】新唐人调整“韩星 5 号”播出参数

由于“韩星 5 号”卫星公司对各频道的播出频率重新安排，新唐人将再次调整播出参数，因更改参数给各位观众造成的不便，恳请大家谅解并给予理解！

从北京时间 9 月 16 日中午 12 点起，新唐人对韩星 5 号的播出参数调整如下：

Frequency(频率):12618.35 MHz (如果接收机不能输入小数，则取整数)

Pol(极化): V(垂直)

Symbol Rate(符率):3900 ks/s

FEC:1/2

3、复合头使用地区建议：部分地区复合头对山东卫视、安徽台、浙江台接收影响很严重，这部分地区可以在正式制作前少量测试，或者在制作前仔细研究、测试波导管在 C 头上的安装位置。

五、复合高频头、22K 开关选购：

韩五新唐人更换新符号率后，接收门限下降给接收带来很多方便，目前使用复合头，包括使用夹具加 KU 头接收也更加方便简单，各地还是有制作复合头的必要。

1、新出产的高斯赛特 C 头，也有全铝的，比如：赛特一号。

2、真品高斯贝尔和高斯赛特 C 头制作复合头后接收效果一般，主要缺点是：山东台信号降低，影响山东台接收（使用夹具后，山东台信号质量从 42 降低到 32，刚过接收门限）。
切割前

3、其他 10 元一个的仿造头，如：浩斯赛特，改造制作复合头后，信号却比单收 C 头信号还要好，而且其他频道信号不影响的前提下，经过多次不同角度测试山东台信号质量 36 以上信号质量没有任何影响，其他台很稳定，但是重庆台马赛克严重。

4、各地如果制作复合头，还是需要选择不同的高频头多做测试比较，看看那种高频头更适合本地制作复合头，有些时候名牌高频头不一定就好用。

5、建议选择一体铝制 C 头，切割方便，而且 C 卡安装好后，不容易掉波导管，原因是：C 铝头壁厚一体铸造，不变形。卡子夹波导管越紧，复合头越不容易开裂。而铁质 C 头基本都是分体头（上部为铝制，下部为铁片，切割后容易掉落，而且即使 AB 胶用量增加一倍，还不耐用）。

6、在华中地区用正品 PBI 全铝的 11300 高频头比普通塑料壳的可提高近 10 个信号。

7、22K 开关建议使用“视贝牌”的，不损失信号，耐用。

六、复合高频头制作要点：1、可以使用台钳或扳钳，夹住高频头后切割。

2、角磨机要使用切割不锈钢的薄砂轮片，切割宽度保证上部在 1.6 厘米、下部在 2.4 厘米以内，以缩小高频头与波导管之间的空隙，方便焊接和涂胶。

3、不管切割还是焊接尽量避免碎铁和焊接火花碰到高频头内部的两根极化针，也不要用手去碰极化针，避免静电损坏高频头电路板，造成 C 头无法使用。

4、波导管长度在 12 到 14 厘米之间比较合适，波导管上部要与 C 头保持一定距离，以方便转动 KU 头。

5、氩弧焊焊接波导管和高频头铁壳比较合适，左手戴手套，右手拿钳子，固定高频头和波导管，焊接者直接焊接就可以，不用事先磨掉高频头上原来的漆。

6、复合头打胶技巧：先用皮筋套好波导管，再将高频头倒立，用哥俩好胶水直接在复合头上（一滴+一滴）混合，用细铁丝搅拌，使混合胶水顺波导管下流，高频头 F 头朝下，等波导管 2 侧的胶水流到连接末端时，高频头 F 头朝上平放地面，让胶水再流回来，这样既不浪费胶水而且还很结实。

7、涂玻璃密封胶，要质量好的那种（最好的是那种透明的玻璃胶，黑色的也可以），打完胶，要对着灯光看是否漏光，就可以判断是否涂胶严密。

8、C 头内部的焊点可以用手涂抹上一层密封胶，避免由于焊点生锈造成波导管掉落。

9、KU 头也可以暂时分离，在安装地点再安装，可以根据实际环境调试 KU 头，保证信号质量最高。

10、高频头夹不紧，一般都是调试完后没有及时固定造成的。一般在调试完成后都需要做最后的固定工作，在以往相关技术视频和手册里都有详细的固定高频头和馈源夹的方法，最简单的就是用铁丝把

用角磨机切开后，如果 C 头的波导管不是一体的，会掉下来，这种情况我们可以把它用哥俩好（AB 胶）粘上去，并立即用胶布缠住前端口，使口的宽度恢复为 2 厘米，5~10 分钟后 AB 胶固化，去掉胶布。建议最好选购上面那种铝质一体的 C 头，制作相对容易些，而且成品复合头质量会比较好。



2、Ku 头馈源改造：

用小一点的改锥撬开、去掉 Ku 头塑料壳后，锯掉馈源部分。



3、Ku 头波导管制作：

Ku 头的波导管用直径 22 毫米不锈钢管制作，长短对接收效果影响不大，根据 C 头的长度和 Ku 头的长度来定，即 KU 头的 F 头超过 C 头一点就行。

4、将波导管与 C 头组装成一体：

用胶布把波导管绑到 C 头上，涂少量的 AB 胶固定。5~10 分钟后把锯好的 ku 头涂上 AB 胶插入波导管，旋转至 F 头指向 10 点半位置，有的高频头是指向上方（12 点位置），新唐人极化方式设为垂直。

注意：F 头也可指向 7 点半（或有的高频头是指向 9 点位置），但新唐人极化方式必须改设为水平。



用胶布和 AB 胶固定波导管和 C 头

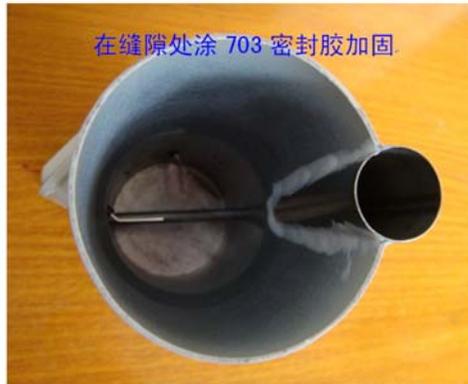


安装 KU 头

最后，在所有缝隙处涂上 703 密封胶。703 密封胶 24 小时干燥固化后也有一定的强度，耐冷水，耐老化，具柔韧性，可弥补 AB 胶的不足。703 密封胶固化后，只要不是刻意用力，固定好的波导管是不可能掉下来的，而且数年之后也不会开裂。当然，对于遍地开花式的独立操作来讲，703 密封胶是个简单可行的方法。



在缝隙处涂 703 密封胶加固



在缝隙处涂 703 密封胶加固

波导管使用氩弧焊固定更好。通过氩弧焊多次测试，成功率高，对 C 头没有损害，之前曾担心电流和热量会对高频头有影响，不过由于极化针与高频头壳体之间有绝缘，因此对 C 头产生了保护作用。氩弧焊应该是最牢固的，也可以按照实际条件，灵活选择上述两种波导管固定方法的任意一种。

不要使用焊锡，不锈钢和铁无法使用焊锡焊接。只要一‘边’是‘不锈钢’或者是‘铝’，都不能使用焊锡焊接，就算把‘不锈钢’焊接位置打磨过也不能粘锡。只有当波导管是铝管、C 高频头是全铝的时候，才可以用焊锡焊接。

也不要使用哥俩好（AB 胶），AB 胶粘表面太过光滑的不锈钢会开裂，粘打磨处理过后的不锈钢表面还能稍好些。

防护罩制作：剪去头的 100ML 儿童优酸乳小瓶子刚好可以套在波导管和切割后的 KU 头连接处，把波导管和切割后的 KU 头形成一体，在 75 同轴线固定好后可以增强 KU 头的稳定性。之后再用一个大小合适的饮料瓶罩住整个复合头。

二、其他相关方法：

1、KU 头切割：

做复合头就不要考虑换货，好的 ku 头价格也不贵，特别是中九头，每只才 5~10 元，其中 10 元的坏损率很低。

不切割有很大的弊端：一是太重，在 18 厘米杠杆的作用下，对馈源夹、馈源杆造成很大压力；二是太长，难以用饮料瓶罩住，也不好看。因此 KU 头一定要切割。

2、给 KU 头波导管增加防尘盖：

(1)、在未切割馈源部分的 KU 头原装盖上，用剪刀剪出波导管大小的圆孔，再用胶将波导管粘到 KU 头原装盖内。

(2)、如果使用的是切割后的 KU 头，可以用胶带把剪好的防尘盖包住 KU 头口，直接放入波导管，KU 头外壳用剪刀剪去部分，把胶带和 KU 头装入外壳。

(3)、用宽胶布或薄膜将切割后的 KU 头口缠紧或用胶水粘住，塞入波导管。或者，用薄膜缠紧 KU 头口，塞入波导管后，打上密封胶，以防水。

(4)、波导管下口最好也加防尘盖，避免蜘蛛等爬入阻挡信号。

(5)、如上面图片所示，使用馈源盘夹紧之后，不粘胶都不会掉下来，不使用氩弧焊也不影响使用。

(6)、旧锅上的位于锅面正东的那根馈源杆如果螺丝生锈拆不下来时，也可以不动馈源杆，此时换上铁 C 卡，开口部分在正东方向，旋转 C 卡到最佳位置也可以，虽然会造成三根馈源杆类似漩涡状倾斜，但接收效果相同。

3、三套方案灵活应用：

6B+韩五复合头除了可以主收 6B、偏收韩五外，还可以主收 88 亚太新唐人、偏收中九（针对韩五受干扰的地区，转换 2 头位置，换用双模机即可，目前双模机比单模仅贵 10 元左右），或者也可以主收 105、偏收 108.2，各地可以根据实际情况可以灵活选择。这三套方案实际测试，简单快速、安装方便。

三、常见故障分析：

1、开胶，造成波导管松动。

2、C 铁卡不能稳固保证波导管的角度，造成复合头晃动。；

3、复合头中的 C 头损坏。

4、复合头缺点：切割后的 C 头一旦 1 年包退期内损坏，因为切割过不能退货。

5、故障维修率在 15% 左右。

四、故障解决方法：

1、建议最好使用氩弧焊先点几下，尤其是波导管下端要用氩弧焊点两点，再用 703 密封胶涂抹加固，以避免开胶松动。使用证实，不用氩弧焊点的几乎全部开胶。

2、在 C 铁卡与复合头之间涂抹 703 密封胶加固。