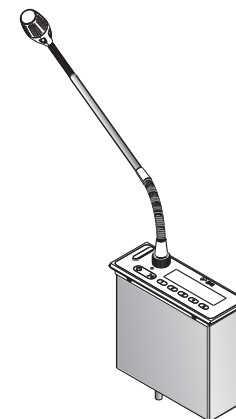




惠威全数字嵌入式会议单元 (HCS4300 MANUAL)

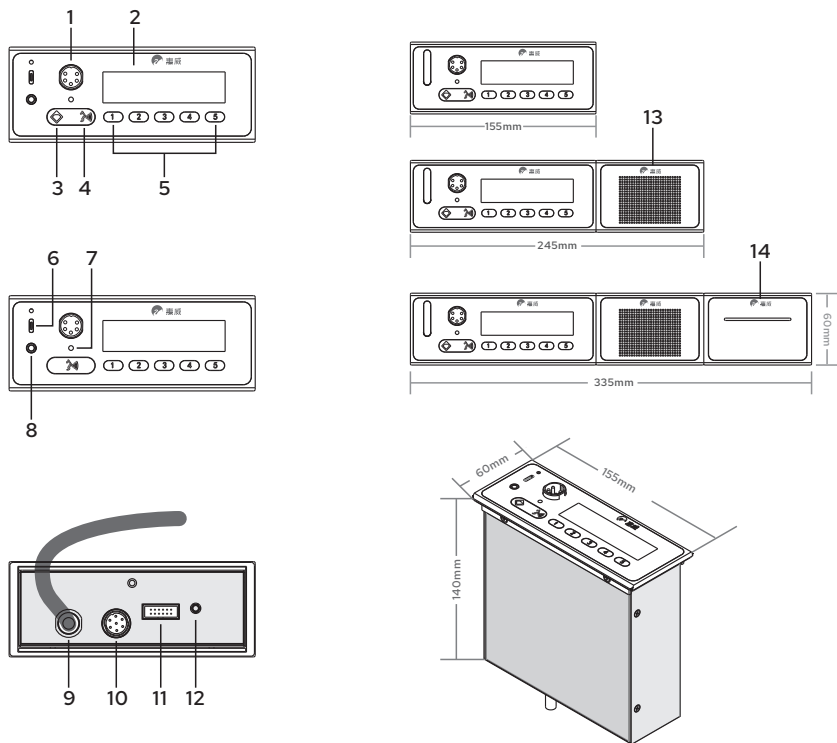


设计Design: 惠威
制造商Manufacturer: 珠海惠威科技有限公司
地址Address: 珠海市联港工业区东成路南1号
电话Tel: 400-090-9199 www.hivi.com

※ 因设计变更等原因，所示资料可能与实物不符，恕不另行通知。
Due to the reasons in the change of design or others, product information contained here may not be in conformity with product itself. We reserve the right of no prior notice before change.

产品说明书
www.hivi.com

一、面板及结构说明：



1. 咪杆座
2. 显示屏
3. 主席优先键
4. 发言键
5. 签到表决按键
6. type-c接口
7. 发言状态指示灯

8. 3.5mm耳机孔
9. 自带1.5m八芯母头线
10. 八芯公头插座
11. ic卡连接插口
12. 3.5mm音频连接口
13. 喇叭模块
14. ic卡模块

六、产品中有害物质的名称及含量：



此图示含义为：该产品可能含有某些有害物质(如下表所示)。在环保使用期限内可以放心使用，超过环保使用期限之后则应该进入回收循环系统。此标识指环保使用期限为十年(从生产日期算起)。

部件名称	有害物质					
	铅(Pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬(Cr(VI))	多溴联苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
电缆	X	O	O	O	O	O
金属部件	O	O	O	O	O	O
木质部件	X	X	X	X	X	X
塑胶部件	O	O	O	O	O	O
电路板组件	X	O	O	O	O	O
变压器	O	O	O	O	O	O
喇叭件	O	O	O	O	O	O
包装材料	O	O	O	O	O	O

本表格依据SJ/T 11364的规定编制。

O: 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的限量要求以下。

X: 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572规定的限量要求。

注: 环保使用期限取决于产品正常工作的温度和湿度等条件。



注：本产品仅适用于海拔2000m及以下地区安全使用。



注：本产品仅适用于非热带地区安全使用。

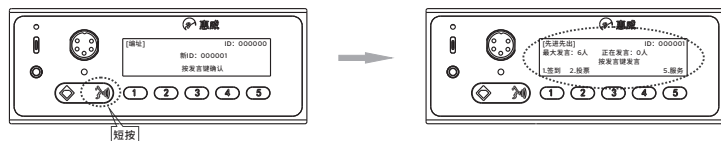


扫码关注惠威公众号，注册产品即享保修。

因设计变更等原因，所示资料可能与实物不符，恕不另行通知。

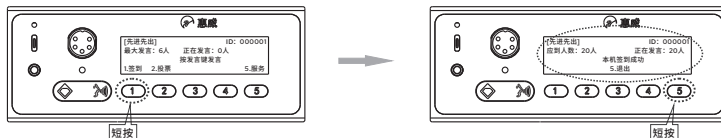
五、简要操作：

单元编址：系统初次使用或者单元有变动的时候，进行单元编址操作。流程：主机按下“全新编址”→单元界面显示“按发言键确认”→按发言键接收ID



全能/表决主席发起按键签到：签单分为按键签到、IC卡插卡签到(需购买IC卡模块)。

按键签到流程：主席按“1.签到”发起签到流程→各单元按发言键签到→各单元显示签到情况→签到完毕主席按“5.退出”退出签到流程



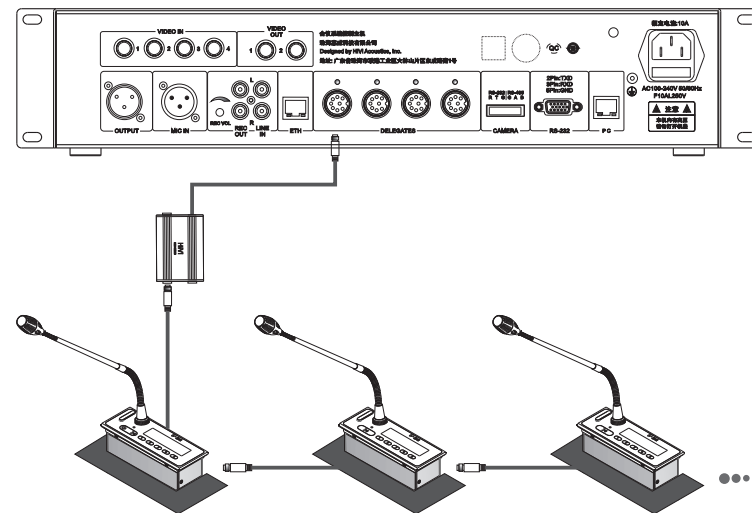
同传单元通道选择：当插入耳机进入同传选择界面→通过功能按键3（通道-）、按键4（通道+）可以选择收听的同传通道（“通道00”为原音通道）



二、技术参数：

型 号	HCS4300C讨论发言主席	HCS4300D讨论发言代表
供电电源	DC 24V	
屏 幕	128*64黑底白字背光OLED屏	
咪杆灵敏度	-46dB±1dB	
咪杆长度	标配 410mm	
信 噪 比	>70dB	
咪杆拾音距离	100~600mm	
尺 寸	335x60x140mm	
净 重	0.6 Kg	

三、单元与主机连接：

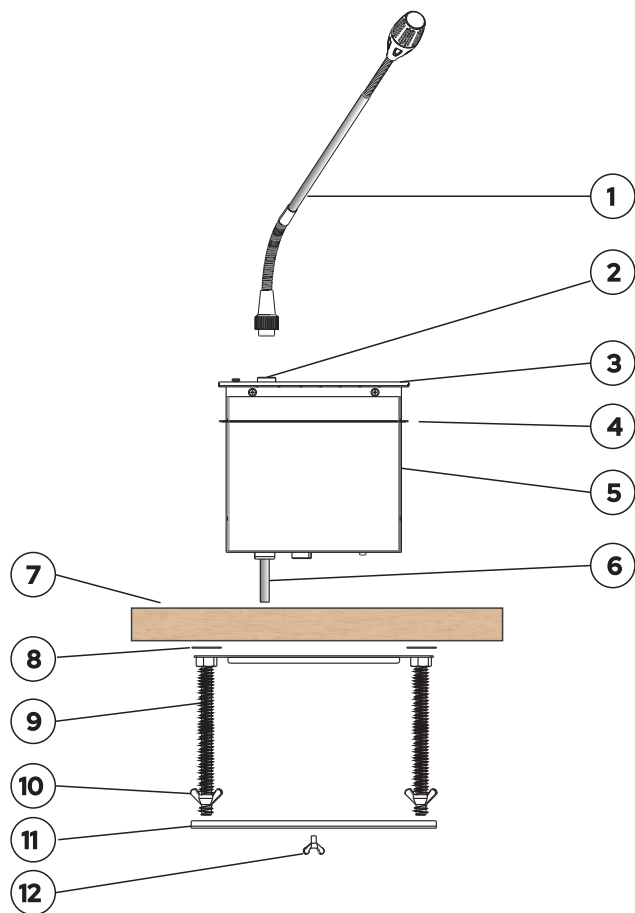


注：全数字嵌入式会议单元仅适用惠威HCS4000CCU主机。

四、单元安装说明：

单元配件图解：

1. 咪杆
2. 咪杆座
3. 铝面板
4. 防水垫
5. 控制盒
6. 八芯线
7. 桌面
8. 防滑垫片
9. 压板组件
10. 蝴蝶螺母
11. 固定底板
12. 蝴蝶螺丝



第一步：首先将桌面按照以下标准开孔：

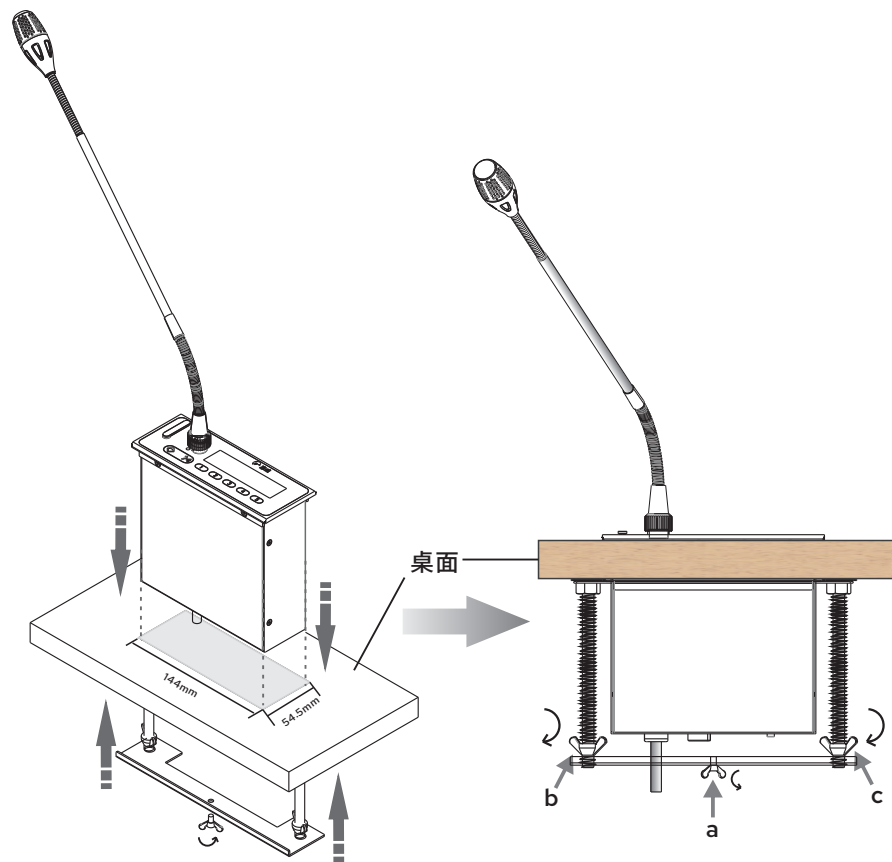
桌面开孔尺寸

长：144±1mm、宽：54.5±1mm

第二步：打开包装并检查外观有无损坏，对照上图检查配件是否齐全。

第三步：将压板组件跟固定底板按照上图方式组合，并撕开防滑垫保护纸，放置一旁待用。

四、单元安装说明：



第四步：将单元八芯线放入桌面孔并穿过固定底板预留孔，撕开防水垫保护纸对准桌面开孔放置进去，为确保防水性请用力按压；

第五步：撕开防滑垫保护纸，把底部组件对准控制盒往上按压，拧紧底部蝴蝶螺丝a将组件与单元结合。

第六步：最后将固定杆蝴蝶螺母b、c拧紧，拧至单元固定即可。