

产品使用说明

产品名称： 高拍仪

客户型号： 月硕 YS-400

目 录

一、产品实物图	3
二、主要参数	4
三、产品结构说明	5
四、安装示意图	6
五、产品检验标准	7
六、 软件安装	10
1. 下载药码大师软件，在系统内部直接下载，或者通过扫码获取。	10
2. 右键点击，使用管理员权限安装软件。	10
3. 软件安装后界面	10
4. 标光标放置对应扫码输入位置框，即可进行扫码输出。	10

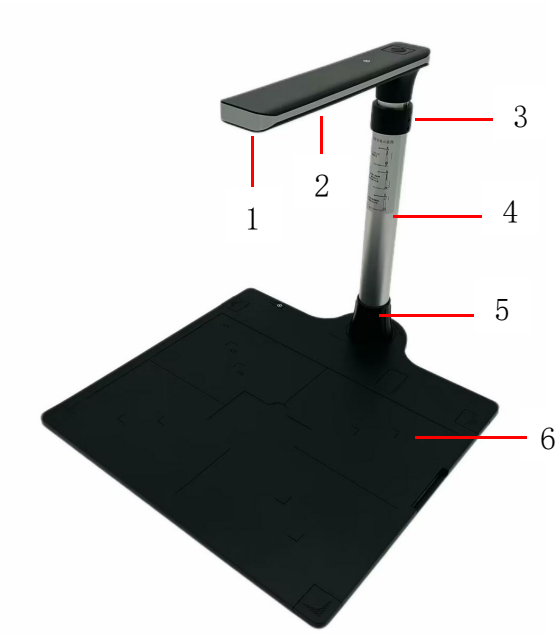
一、产品实物图



二、主要参数

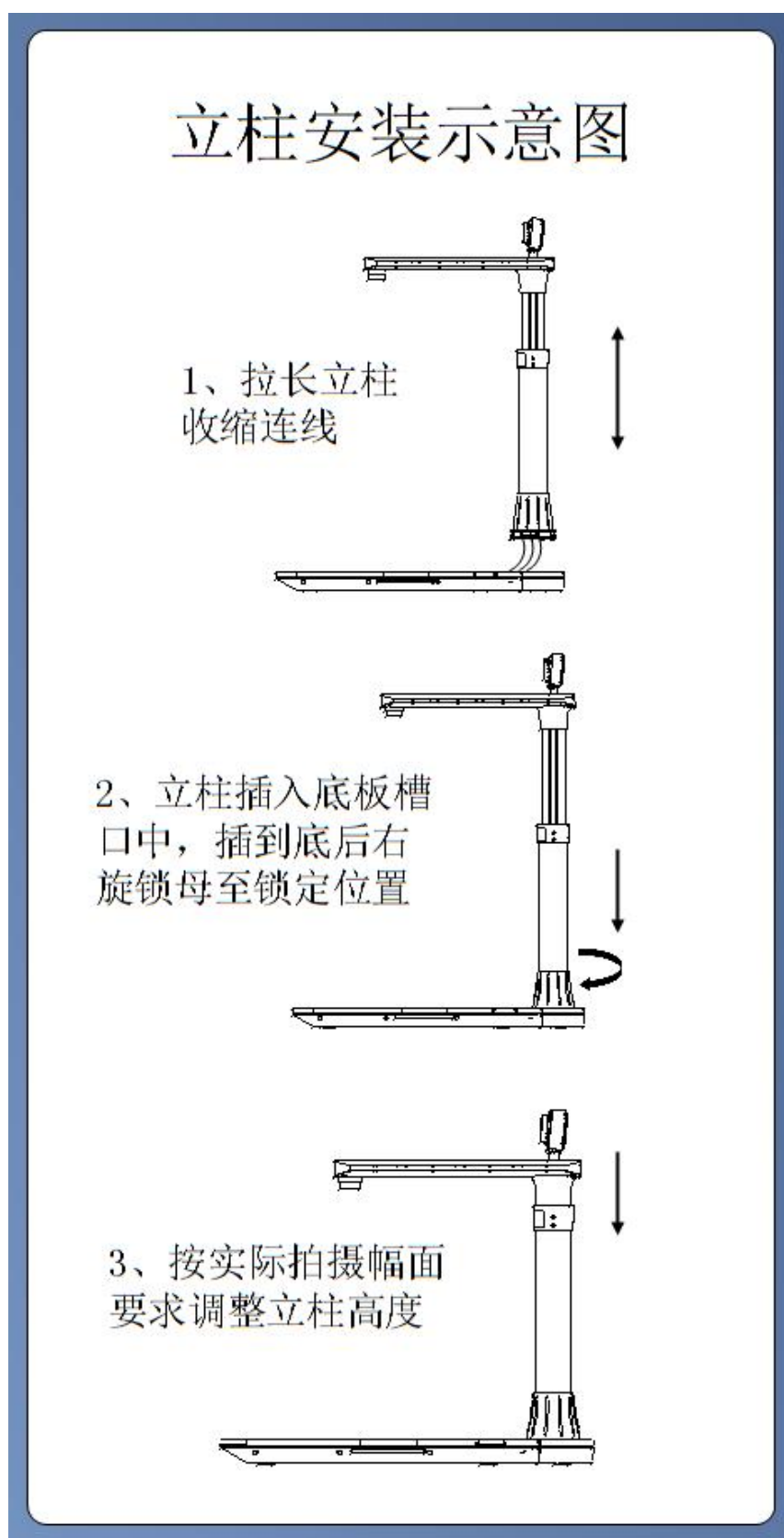
类型	项目	详细规格
基本参数	整体尺寸	333x353x280(mm)
	接口类型	USB2.0/USB1.1
	工作环境	温度：0~50℃，湿度：10~85 % RH
	存储环境	温度：-10℃~60℃，湿度：10%~95% RH
	读卡器	选配
	指纹	选配
	净重	约 1025g
	毛重	约 1700g
	机身颜色	白色+黑色/银色+黑色
系统配置要求	硬件	硬件：Pentium4 或同级别 CPU 以上，512MB 或以上内存，硬盘 400MB 以上，CD 以上光驱，显卡配置支持 DirectX 8.0 以上
	USB 端口	计算机需具备符合计算机须具有符合 USB2.0 协议的 USB 接口
	硬件支持操作系统	Windows XP+sp2 / Win 7 / Win8/ Mac /linux

三、产品结构说明



序号	品名	材料	工艺	颜色	数量	备注
1	主摄像头				1	800 万
2	三级调光灯	LED			1	
3	中套	ABS	高光喷油	黑色	1	过 UV
4	A4 型材	铝合金	喷砂氧化	银色	1	
5	外套	ABS	高光喷油	黑色	1	过 UV
6	大底板面壳	ABS	喷油	哑黑色	1	

四、安装示意图



五、产品检验标准


检 验 项 目		检 验 方 法	检 验 内 容	判定等级
外观 检验	缩水	目检/游标卡尺测量	不允许 A 面 $>1\text{mm}^2$	MI
			不允许 B 面 $>1.5\text{mm}^2$	MI
			不允许 C 面 $>1.5\text{mm}^2$	MI
	刮伤	目检/游标卡尺测量	A 面不允许有超过长 1MM、宽 0.02MM、深 0.01MM	MI
			B 面不允许有超过长 1.5MM、宽 0.04MM、深 0.02MM	MI
	色差	目检	外壳与承认样品颜色无颜色差别	MI
	镜头	目检	玻璃表面通透明净，无脏污、刮花现象	MA
	电镀件	目检	无起泡和掉漆现象	MA
	脏污	目检	整机表面不允许有脏污	MI
	变形	目检	整机整体不能够出现变形	MA
	丝印不良	目检	图案 LOGO 正确和样品一致	CR
			图案 LOGO 无模糊，断线，丝印厚薄不均匀，错位露底和断线现象	MA
	披锋（毛边）	目检	外观边缘或分型面处无多余的废边，不允许有手感刺手	MI
	其它	目检	表面不能有明显水印,反白,气纹,杂点,缺胶或多胶,变形和烧胶等不良.	MI
装配	紧固螺丝	目检	螺丝紧固到位，无打滑，损伤，拧、打偏	MA
		目检	螺丝面不得高出螺丝孔平面	MA
	底盘	目检/测试卡片	组装后组合间隙(断差) $\leq 0.2\text{MM}$ /接合处水平差(凹进或凸出) $\leq 0.2\text{MM}$ /组合整体水平度不能有大于 0.2MM 的缝隙.	MI
		目测/测试制具	卡扣能自然锁紧,不能有组合松动	MA
	结构配合间隙	目检/测试卡片	上下壳装配无较大间隙，不允许有插入 0.4MM 厚卡片	MI
		目检/手感	型材连接处不允许有松动	MA

		目检/塞规/测试卡片	上下盖合盖时，必须合盖到位，间隙不得大于 1.5MM	MA
装配	上下壳错位	卡尺	上下盖合盖时，错位不能有大于 0.15MM 的错位	MA
	摇晃测试	耳听	摇晃无响声、无异物	CR
	底座	目检/测试卡片	底座与平面接触平稳、不允许插入 0.4MM 厚卡片	MA
	硬底板	手感	硬底板与底盖松紧度良好	MA
	USB 插拨手感	手感	USB 插拨不能太紧或太松	MA
功能	灯	目检/电脑	1、开关 5 次，每次间隔 5 秒，LED 应能正常开启于关闭，且亮度正常，无闪烁现象	CR
		目检	2、颜色一致，无色差；不得有脏污	MA
	按键	目检/电脑/手感	所有按键功能需正确，无串键、卡键、手感良好	CR
	脏污	目检/电脑	画面上不得有脏污	CR
	清晰度	目检/电脑	图像面不允许超过一处 5 个字或 2 处 3 个字的模糊不清	CR
	梯形	目检/电脑	使用 V1.1 版测试软件，使用定位台测试，被测高拍仪，固定在定位台上，移动被摄 A3/A4 图纸到最佳位置，电脑上显示的水平、垂直梯形畸变： 1, A3 产品： ≤ 1.6 判定合格 2, A4 产品： ≤ 1.3 判定合格	CR
	偏心量和偏心角度	目检/电脑	使用定位台测试，被测高拍仪，固定在定位台上：电脑中显示的拍摄画面，不能超出定位台边缘所标注的界线。	CR
	授权检查	目检/电脑	授权正常，机身序列号与软件检测出的序列号一至，右下角不可显示红色字	CR
	暗角	目检/电脑	图像面不允许有暗角	CR
	余量	目检/电脑	无要求	CR
	出图	目检/电脑	插拔 3 次，每次不允许出现找不到设备	CR
		目检/电脑	插拔 3 次，每次不允许出现黑屏和花屏等	CR
	HUB 检查	目检/电脑/摄像头	附摄像头无功能	CR
包装	机器	目检	机器、珍珠棉和软垫子摆放方式正确	MI
	序列号	目检	1. 机身序列号、质保卡序列号、包装箱序列号和外箱序列号保证一致	MA
			2. 机身序列号、质保卡序列号、包装箱序列号和外箱序列号有任何一样未贴	CR
	配件	目检	1. USB 线、软垫子、合格证、安装指南、质保卡与作业指导书要求保证一致	MA

			2. USB 线、软垫子、合格证、安装指南、质保卡缺任何一样	CR
	贴纸	目检	贴纸的位置与作业指导书要求保证一致	MI
	外箱	目检	标注数量、净重和毛重与指导书要求保证一致	MI
			未标注数量、净重和毛重	MA
测试用仪器、仪表、工具： 1、静电环、手套 2、电脑、专用 USB 线 3、钢尺、卡尺、玻璃、测试图、测试纸（小五号字） 4、专用摄像头				

六、软件安装

1. 下载药码大师软件，在系统内部直接下载，或者通过扫码获取。

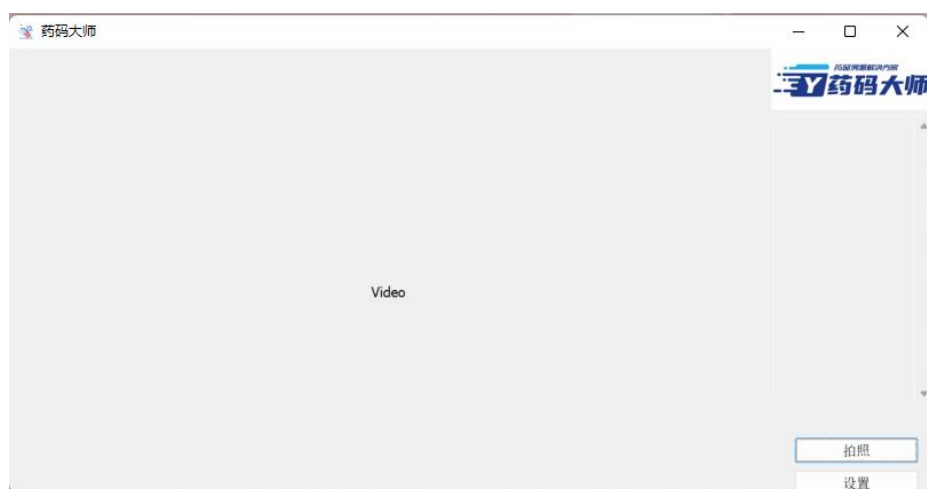
 MediaCode Master_V1.3.13_20250416



2. 右键点击，使用管理员权限安装软件。

3. 软件安装后界面

扫描界面如下：



4. 标光标放置对应扫码输入位置框，即可进行扫码输出。