



V3 系列视频多场景切换台

使用说明书 V1.3

⚠ 使用本 LED 视频处理器之前，请先仔细阅读此使用说明书并将之妥善保存以备日后参考。

Before using this LED Video Seamless Switcher, please read this manual carefully and preserved for reference in the future.

MAGNIMAGE

V3 系列

声明

未经本公司书面许可,任何单位或个人不得擅自仿制、复制、誊抄或转译本手册部分或全部内容。不得将本手册以任何形式或任何方式(电子、机械、影印、录制或其他可能的方式)进行商品传播或用于任何商业、营利目的。

本手册所提到的产品规格和资讯仅供参考,如有内容更新,恕不另行通知。除非有特别约定,本手册仅作为使用指导,本手册中的所有陈述、信息等均不构成任何形式的担保。

目录

简介	1
商标信用	1
关于软件	1
特性	2
启用指南	3
随附配件	3
安全须知	5
功能介绍	6
概述	6
产品命名规则	7
技术规格	8
MIG-V3 前后面板介绍	9
前面板介绍	9
后面板介绍	10
MIG-V3 主机板卡介绍	11
MIG-V3 主机使用菜单	14
如何使用按键	14
MENU 区	14
FUNCTION 区	14
默认状态介绍	15
MIG-V3 主菜单	16
状态信息子菜单	17

EDID 管理子菜单.....	19
功能设置子菜单.....	20
通讯设置子菜单.....	21
菜单语言/Language 子菜单.....	22
输入端口配置子菜单.....	23
关于迈普视通子菜单.....	24
MIG-H1 前后面板介绍.....	25
前面板介绍	25
MIG-H1 后面板介绍.....	33
MIG-H1 控台使用菜单.....	34
默认状态介绍	34
MIG-H1 主菜单介绍.....	35
输入设置/INPUT 子菜单.....	36
输出设置子菜单.....	37
图层/LAYER 子菜单.....	39
功能设置子菜单.....	40
预设/PRESETS 子菜单.....	42
背景设置子菜单.....	43
GROUP T-BAR 分组设置子菜单.....	45
时间任务子菜单.....	46
色键子菜单.....	47
菜单语言子菜单.....	48
多台 V3 主机拼接简介	49
建立连接	49
建立通讯.....	49
建立 LINK 连接.....	50

多台 V3 级联操作步骤 51

 第一步：设置输出区域的位置 52

 第二步：Link 信号环出设置 53

 第三步：设置图层大小位置 56

 第四步：分组设置及一键保存和调用 58

 第五步：一键切换 58

注意事项 59

保修说明 60

 整机保修期 60

 非保修规定 60

简介

感谢您购买本公司的 V3 系列视频多场景切换台。希望您能够尽情体验该产品的卓越性能。该视频切换台的设计符合国际、行业标准，但如果操作不当，仍然可能造成人身伤害和财产损失。为了避免设备可能带来的危险，并尽可能从您的设备中获益，在安装、操作产品时，请遵守本手册中的相关使用说明。

商标信用

- VGA 和 XGA 是 IBM 公司的注册商标。
 - VESA 是视频电子标准协会的商标。
 - HDMI、HDMI 标志以及 High-Definition Multimedia Interface (高清晰多媒体数字接口) 都是 HDMI Licensing LLC. 的商标或者注册商标。
- 即使并未特别说明公司或者产品商标，商标也已经得到了充分的认可。

关于软件

不得对本产品上安装的软件进行更改、反编译、反汇编、解密或者进行反向工程，以上行为均属违法。

特性

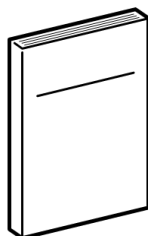
- 两路可拼接显示的主输出，单个主机可以带载 3840 x1080 像素点
- 单个主输出口同时支持 4 个活动图层和一个高清底图
- 显示图层窗口的大小、位置可任意更改
- 一路多窗口预览输出，两路辅助预览输出
- 内部多图层处理，支持 8 图层与 8 图层之间的切换，多种切换效果
- 输入端内置视频矩阵，标配 8 路输入（可选择），最大可扩展至 20 路输入
- 可保存 30 种用户预设，且内置 30 种厂家模板
- 工作模板的快速保存与恢复功能，使您方便的在各种应用场合下快速切换
- 可同时储存 3 张高清背景底图及 1 张纯色背景
- 支持图文叠加，方便实现字幕叠加，图像合成效果
- 支持边缘融合，用于投影拼接
- 输入信号 EDID 管理
- 支持外同步，可多级级联拼接
- 60Hz 实时处理，全通道 24 位 RGB 处理
- 刀片式板卡设计

启用指南

随附配件

MIG-V3 主机随附配件

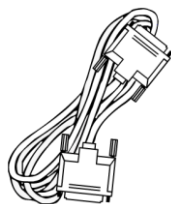
说明书



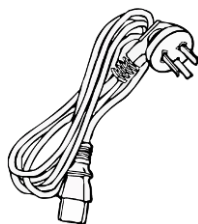
合格证



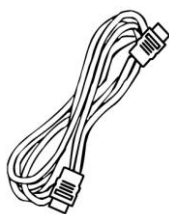
DVI 线×2



电源线



大口 DP 线×2



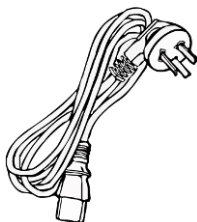
U 盘×1
SDI 级联线×1

MIG-H1 随附配件

合格证



电源线



交叉网线×2



鹅颈灯×2

功能介绍

概述

MIG-V3 系列视频多场景切换台 ,由视频处理 MIG-V3 主机和 MIG-H1 控台组成 , 单个 MIG-H1 控台可以控制多达 9 个 MIG-V3 主机。

高性能的视频 MIG-V3 主机 ,内部采用了业内先进的 12 位算法 ,使图像更清晰 , 色彩更逼真 , 层次更清晰 , 并且还保证了输出信号同步性以及高还原性。单机可以带载 3840x1080 像素点 , 并且支持一组多窗口预监显示和两组辅助预监显示。可以实现 8 图层对 8 图层之间的淡入淡出切换 ,输入端内置视频矩阵 ,标配支持 8 路输入(可选择) , 最大可以扩展至 20 路输入 , 并且可以实现对输入信号的同步锁定 , 保证了信号的同步输出。MIG-V3 主机配合控台 MIG-H1 的使用 , 可以实现大尺寸 LED 屏的拼接显示 , 多画面切换 , 多场景切换 , 备份等功能 , 广泛应用在车展 , 会议 , 产品发布会 , 舞台演出等场合。

MIG-V3 主机采用了大容量高速 FPGA 阵列和高速数字总线矩阵为基础的硬件构架 , 对于各种输入信号 , 内部处理采用了 RGB 24bits/60Hz 处理 , 保证了信号的高还原性 , 同时内置高性能缩放引擎 , 支持多屏幕输出时的无缝拼接 , 保证输出的图像清晰 , 流畅 , 无延迟。

MIG-V3 主机支持多种信号源输入 , 包括 DVI , VGA , HDMI , SDI,可对输入信号实现 EDID 管理。

全系列产品都标配了售后支持模块 , 支持 USB 升级及网络控制 , 方便技术支持和售后维护。

安全须知

- 本产品电源的输入电压范围是 100 ~ 240VAC , 50/60Hz , 请您使用正确的电源
- 当您要连接或者拔除任何信号线或者控制线时,请确认所有的电源线已事先拔掉
- 当您要加入硬件设备到本产品中或者要去除本产品中的硬件设备时,请确认所有的信号线和电源线已事先拔掉
- 在进行任何硬件操作之前,请事先关闭 V3 主机和 H1 控台的电源,并通过触摸接地表面来释放您身上的静电
- 请在干净、干燥、通风的环境中使用,不要将本产品放入高温、潮湿等环境中使用
- 本产品为电子类产品,请远离火源、水源以及易燃、易爆的危险品
- 本产品内有高压部件,请不要打开机箱或者自行对本设备进行维修
- 如发现有冒烟、异味等异常情况,请立刻关掉电源开关,并与经销商联系

产品命名规则

V3 系列视频多场景切换台是由控台和主机两部分组成。

控台型号：MIG-H1

主机有四个基本款，型号如下：

主机型号	输入接口类型
MIG-V3-A	4 路 DVI、4 路 SDI
MIG- V3-B	8 路 DVI
MIG- V3-C	4 路 DVI、4 路 VGA
MIG- V3-D	4 路 DVI、4 路 HDMI
MIG- V3-E	4 路 DVI、2 路 VGA、2 路 SDI

同时主机还可以增加输入扩展板，以增加输入接口的类型和数量。

扩展输入板型号：

扩展输入板型号	说 明
MIG-V-DVI	4 路 DVI 输入
MIG-V-VGA	4 路 VGA 输入
MIG-V-HDMI	4 路 HDMI 输入
MIG-V-SDI	4 路 SDI 输入
MIG-V-SDIVGA	2 路 SDI 输入、2 路 VGA 输入

技术规格

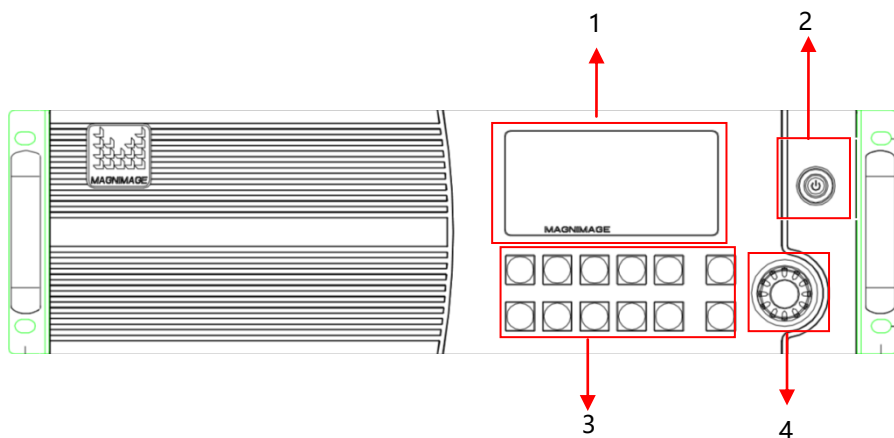
输入信号指标		
端口类型	数 量	规 格
VGA	4	VESA 标准
DVI	4	VESA 标准
HDMI	4	EIA/CEA-861 标准, 符合 HDMI-1.3 标准
SDI	4	480i、576i、720p、1080i/p (3G SDI)
SDIVGA	2SDI , 2VGA	与上述 SDI 和 VGA 相同

输出信号指标		
端 口	数 量	分辨率规格
DVI (主输出)	2×2	1920×1080/60Hz
DVI (多窗口预览)	1	1920×1080/60Hz
DVI (返看)	1	1920×1080/60Hz
DVI (辅助预览)	2×1	1920×1080/60Hz
注 : 2×2 表示有 2 组 DVI 端口 , 每组 2 个 DVI 且这 2 个 DVI 端口画面为复制效果		

电气规格	
输入电源	100 ~ 240VAC , 50/60Hz
工作温度	0~45℃
工作湿度	10% -90% 无冷凝

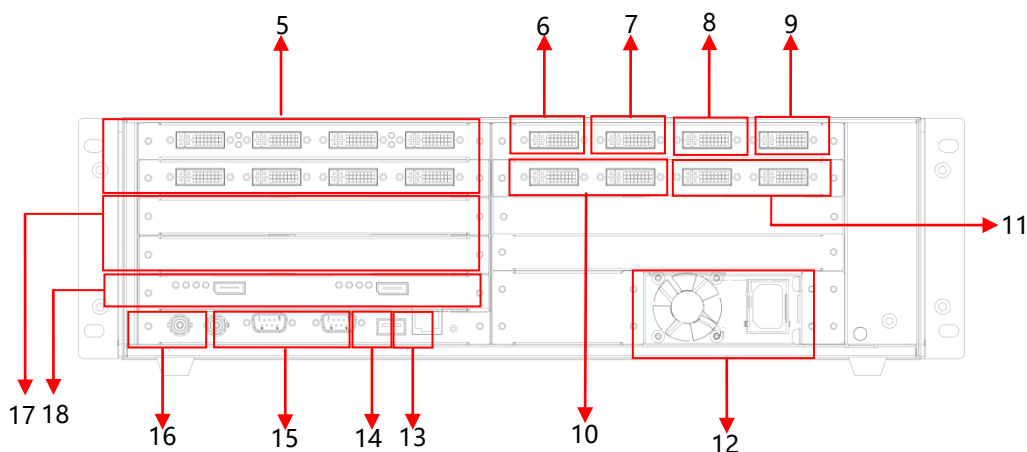
MIG-V3 前后面板介绍

前面板介绍



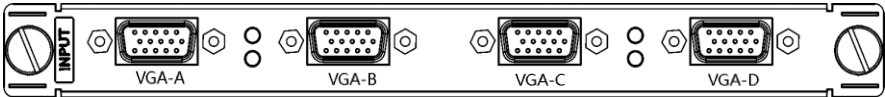
- 1- 显示屏：显示机器的当前工作状态，可浏览输入信息，电气状态等
- 2- MIG-V3 主机电源开关
- 3- 功能按键：在特定的菜单界面下，实现制定的功能
- 4- 菜单按键：可浏览或者设置菜单内容，包括确认键，返回键和快捷旋钮

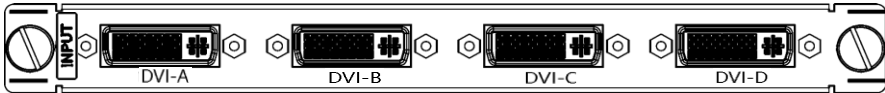
后面板介绍




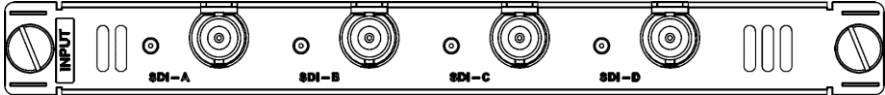
- 5- 标配输入区：标配支持 8 路输入
- 6- 多窗口预览接口：包括主输出 (program) 监视、预览 (preview) 画面监视、输入信号实时检测 (有无信号以颜色来区分及分辨率大小)
- 7- 返看接口：长按某路输入信号 3 秒，可将该输入切换到返看输出
- 8- 辅助预览 1 接口：预览主输出屏幕 1 的图像
- 9- 辅助预览 2 接口：预览主输出屏幕 2 的图像
- 10- 主输出屏幕 1 接口
- 11- 主输出屏幕 2 接口
- 12- 电源及风扇模块
- 13- 网络控制接口：通过交叉网线与 MIG-H1 控制台连接
- 14- USB 接口：用于烧录底图及设备升级
- 15- RS232 控制接口
- 16- MIG-V3 主机多台级联拼接，外同步信号
- 17- 扩展输入区：最多可选择扩展三张输入板卡
- 18- 左边的 DP 接口为 LINK OUT；右边为 LINK IN，用于多台 V3 级联信号环出使用


MIG-V3 主机板卡介绍

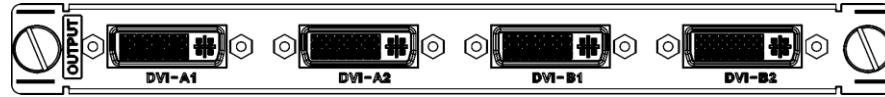
VGA 输入卡	
信号格式	VESA 标准
物理接口	15 针 D-sub/母接口
接口数量	4 个/输入卡
	

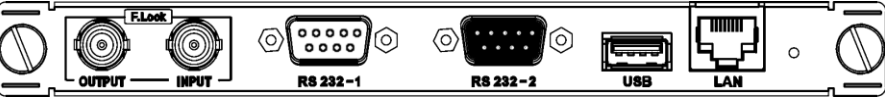
DVI 输入卡	
信号格式	VESA 标准
物理接口	24+5 针/母接口
接口数量	4 个/输入卡
	


HDMI 输入卡	
信号格式	EIA/CEA-861 标准 HDMI-1.3 标准
物理接口	HDMI Type A
接口数量	4 个/输入卡
	

SDI 输入卡	
信号格式	480i、576i、720p、1080i/p (3G SDI)
物理接口	SDI/母接口
接口数量	4 个/输入卡
	

SDI/VGA 输入卡	
信号规格	2SDI , 2VGA
	

DVI 输出卡	
信号格式	1920×1080/60HZ
物理接口	24+5 针/母接口
接口数量	4 个/输出卡
	

控制卡	
信号规格	支持外同步信号，RS-232 及网络控制接口，USB 接口
	

LINK 板卡	
信号格式	与所环出的输入信号保持一致
物理接口	DP/母接口
接口数量	1 个/环出；1 个/环入
	
<p>说明：V3 多机级联拼接，可以通过 LINK 板卡的环出及环入，将多台 V3 主机组成一个闭环路的 LINK 通道，在该环路内，可以任意的设置 4 路输入信号</p>	

MIG-V3 主机使用菜单


菜单系统可以方便、直观的对本进行设置，以满足用户的使用要求，MIG-V3 主机采用了一块高亮高对比的液晶显示屏来显示整个用户菜单。在用户没有操作或者操作超时的情况下，液晶屏幕上将显示非菜单状态。若使用本机前面板的按键对本机进行设置时，液晶屏幕上将根据用户操作显示相应的菜单，以提示用户更好更快更直观的进行操作。


以下将结合按键功能以及液晶屏幕的显示，详细为您介绍 MIG-V3 主机的菜单系统。

如何使用按键

MIG-V3 主机前面板按键，分为两个区，即：MENU、FUNCTION。

MENU 区

本区域包含 2 个按键和一个旋钮，OK、键和旋钮。

在默认状态下，按“OK”键呼出主菜单，转动旋钮选择菜单标题，选定后按“OK”键进入所选项目，进行设置，转动旋钮进行选择 and 调整。调节完毕后，按 键返回上级菜单，直至默认界面。若在操作完成后，不进行任何操作，菜单将在一定时间后自动返回默认界面。

FUNCTION 区

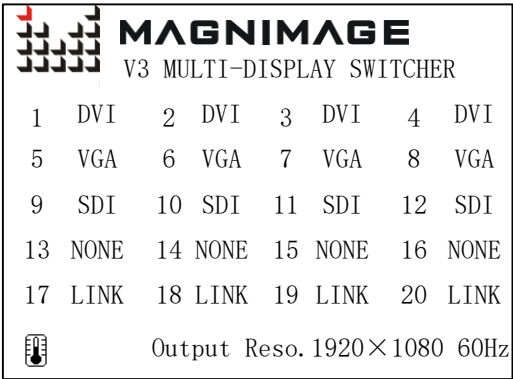
本区域包含 10 个按键：1、2、3、4、5、6、7、8、9、10。


只在特定菜单下需要进行操作，例如设置 IP 地址时，可直接按数字键进行输入。

默认状态介绍

打开 MIG-V3 主机的电源后，系统启动过程中，前面板的液晶屏幕上会显示开机界面，启动完成后，屏幕上会显示出当前机器的状态，如下图所示：

开机后默认状态界面




输入信息	与本机的输入板卡类型相对应，有信号时，数字为绿色
	实时监控本机的工作温度，红色时为警告
Output Reso.	本机的每个 DVI 输出口，分辨率都为 1920×1080 60HZ

MIG-V3 主菜单

在非菜单状态下，按下“OK”键，菜单系统将进入主菜单状态，液晶屏幕上显示如下图所示：

菜单
状态信息
EDID管理
功能设置
通讯设置
语言菜单/Language

菜单
输入端口配置
关于迈普视通

主菜单共 7 个菜单项目，分为 2 页分开显示。用旋钮选择上述所列的 7 个菜单标题，选定后，按下“OK”键进入所选项目，按下“”键返回上一级菜单。

状态信息子菜单

状态信息

输入信息
固件版本
风扇及温度
电器状态

输入信息

1	DVI	2	DVI	3	DVI	4	DVI
5	VGA	6	VGA	7	VGA	8	VGA
9	SDI	10	SDI	11	SDI	12	SDI
13	NONE	14	NONE	15	NONE	16	NONE
17	LINK	18	LINK	19	LINK	20	LINK

配置输入

输入信息	显示各个输入卡槽的插卡情况，若输入板卡有所变更，需要在此菜单界面下，先“读取配置”再“设定”
------	--

固件版本

1	A1529-F54D3	9	A1529-F0AC5-F0AC5
2	A1529-F34C9	10	A1529-F0AC5-F0AC5
3	A1529-F2511	11	A1529-F0BD1-F0BD1
4		12	A1529-FAAC5-F05CA
5	A1515-NONE		V3-V005-201301
6			
7			
8			

电器状态

1	V OK A OK 0000	9	V OK A OK 0000
2	V OK A OK 0000	10	V OK A OK 0000
3	V OK A OK 0000	11	V OK A OK 0000
4	None	12	V OK A OK 0000
5	V OK A OK 0000		
6	None		
7	None		
8	None		

OK

查看细节

固件版本	显示各板卡的固件版本信息
温度及风扇	显示各板卡的温度及风扇运行状态
电气状态	V3 主机实时监控各板卡的电流电压情况

EDID 管理子菜单

EDID浏览				
1:	1-DVI	A	1280x1024	60Hz
2:	1-DVI	B	1280x1024	60Hz
3:	1-DVI	C	1280x1024	60Hz
4:	1-DVI	D	1280x1024	60Hz
5:	2-VGA	A	1920x1080	60Hz
6:	2-VGA	B	1920x1080	60Hz
7:	2-VGA	C	1920x1080	60Hz
8:	2-VGA	D	1920x1080	60Hz
<div>OK</div> 设置EDID				

EDID 设置	1: 1-DVI A
水平	1280 <▷
垂直	1024 <▷
场频	60 <▷
应用设定	▷
恢复	▷

水平	设置输入分辨率的水平宽度
垂直	设置输入分辨率的垂直高度
场频	设置输入分辨率的刷新频率
应用设定	确认并应用设置好的分辨率
恢复	恢复默认 EDID

功能设置子菜单

功能设置	
自动加载背景	关
液晶屏测试	▷
工厂复位	▷

自动加载背景	设置开机时，MIG-V3 主机的背景是否开机自动加载
液晶屏测试	测试 V3 主机的液晶屏
工厂复位	将机器还原到出厂时的默认设置

若用户将“自动加载背景”打开后，每次启动都会自动加载 MIG-V3 主机保存的背景底图，开机时间会变长，需等待加载完成后，再进行其他操作

若用户将“自动加载背景”选择关闭，开机时间会变短；此时若需要使用背景底图，要在 MIG-H1 控台“背景设置菜单”选择“加载全部背景”
机器默认的是“自动加载背景”关闭

通讯设置子菜单

通讯设置		
IP地址	192.168.1.223	
子网掩码	255.255.255.0	
应用设定		▷
取消		▷
复位		▷

通讯设置	IP 地址	默认状态 192.168.1.223
	子网掩码	默认状态 255.255.255.0
	应用设定	应用之前对网络参数的修改，确认后返回上一级菜单
	取消	取消当前对 IP 和子网掩码的修改，返回修改之前的状态
	复位	将网络设置恢复到默认状态

菜单语言/Language 子菜单

菜单语言/Language	
English	▷
简体中文	▷
繁體中文	▷

English	将菜单系统的显示语言设置为英文
简体中文	将菜单系统的显示语言设置为简体中文
繁体中文	将菜单系统的显示语言设置为繁体中文

输入端口配置子菜单

输入端口配置				
INPUT 1	DVI A	DVI B	DVI C	DVI D
INPUT 2	VGA A	VGA B	VGA C	VGA D
INPUT 3	HDMI A	HDMI B	HDMI C	HDMI D
INPUT 4				
INPUT 5	LINK A	LINK B	LINK C	LINK D
INPUT 6				
INPUT 7				
INPUT 8				

输入端口配置				
INPUT 1	DVI A	DVI A	DVI A	DVI A
INPUT 2	INPUT1-DVIA			
INPUT 3	亮度	128	◀▶	
INPUT 4	对比度	128	◀▶	
INPUT 5	EDID管理		▶	
INPUT 6				
INPUT 7				
INPUT 8				

亮度	范围是 0-256
对比度	范围是 0-256
EDID 管理	用户自定义输入分辨率

关于迈普视通子菜单

关于迈普视通

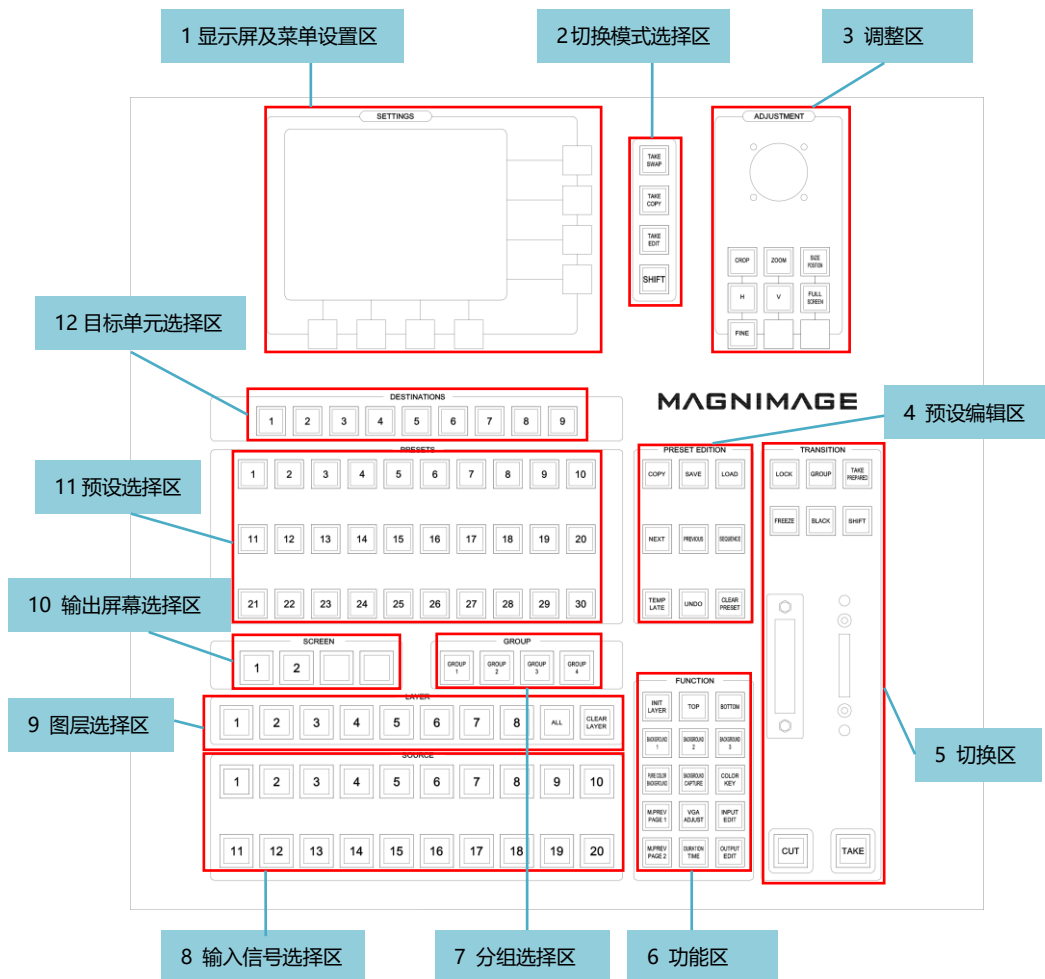


<http://www.magnimage.com/cn/>

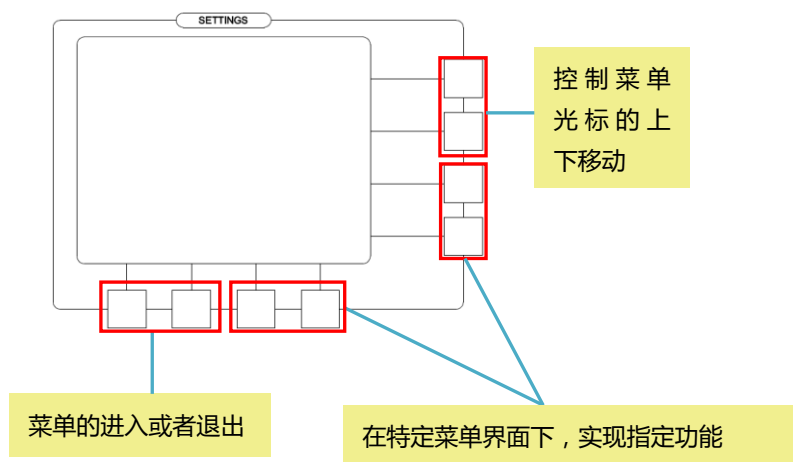
公司网站	欢迎登陆公司网站 http://www.magnimage.com/cn/
微信（中文）	欢迎关注中文微信号：Magnimage
微信（英文）	欢迎关注英文微信号：Magnimage-ENG

MIG-H1 前后面板介绍

前面板介绍



1 显示屏及菜单设置区

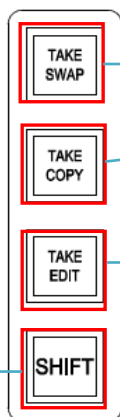


控制台照明灯接口



2 切换模式选择区

以上的切换模式选择都为组合按键，SHIFT+对应按键



主输出与预监的内容是交换

主输出与预监的内容是复制

主输出与预监完全一致，此时若更改预监图层属性，主输出也会一起改变；方便活动前期调试

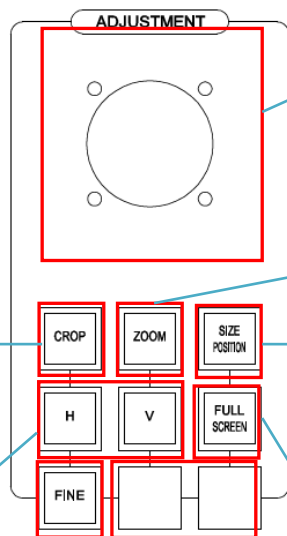
3 调整区

图像截取：需配合 H 键和 V 键及控制杆使用，可以截取输入源的某部分来全屏显示

水平和垂直

微调，便于参数的精确调整

预留功能键



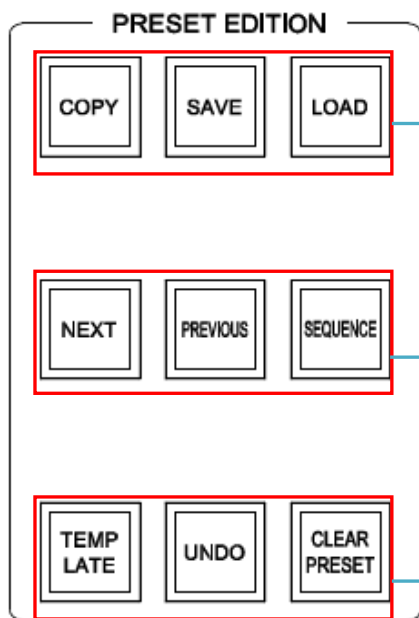
控制杆：可上、下、左、右及旋转，可以控制菜单光标的上下移动及菜单的进入或者退出；特定菜单下，可进行图层位置及大小的改动

对当前图层的输出图像放大，需要配合 H 键、V 键及控制杆使用

激活后，使用控制杆可更改当前所选图层的位置；再配合 H 键及 V 键可以对图层的大小进行更改

作为图层设置全屏时使用

4 预设编辑区



Copy+预设选择区的数字键，复制预设，例选择预设 1，再按 Copy，按 Copy + 2 即将 1 上的预设复制到 2；
长按 Save+预设选择区的数字键，将预设保存在对应的数字键
Load 键点亮+预设选择区的数字键，调用用户保存的预设

用户在菜单内进行时间任务设置排序之后
按 Next 下一个预设任务
Previous 上一个预设任务
Sequence 重新开始任务

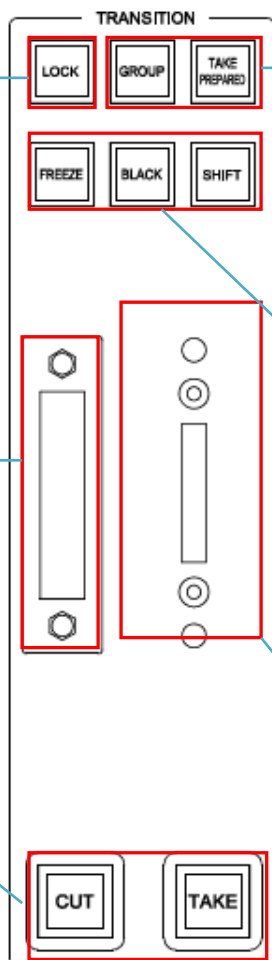
Template+预设选择区数字键：调用对应的本机固有模板
Undo:回上一个预设
Clear preset+预设选择区数字键：清除当前预设

5 切换区

点亮后，锁定切换区域的所有按键包括 T-Bar；再按一次可以解锁

LED 灯，与 T-Bar 的切换进度相对应

Cut 键：瞬切
Take 键：切换按键



若用户对所控制的 MIG-V3 进行分组，点亮 Group 键后，每个组内的 MIG-V3 可以进行统一的切换

Take prepared: 常亮状态表明可进行切换操作，只有在“lock”状态下，Take prepared 按键灯关闭，此时不能进行切换

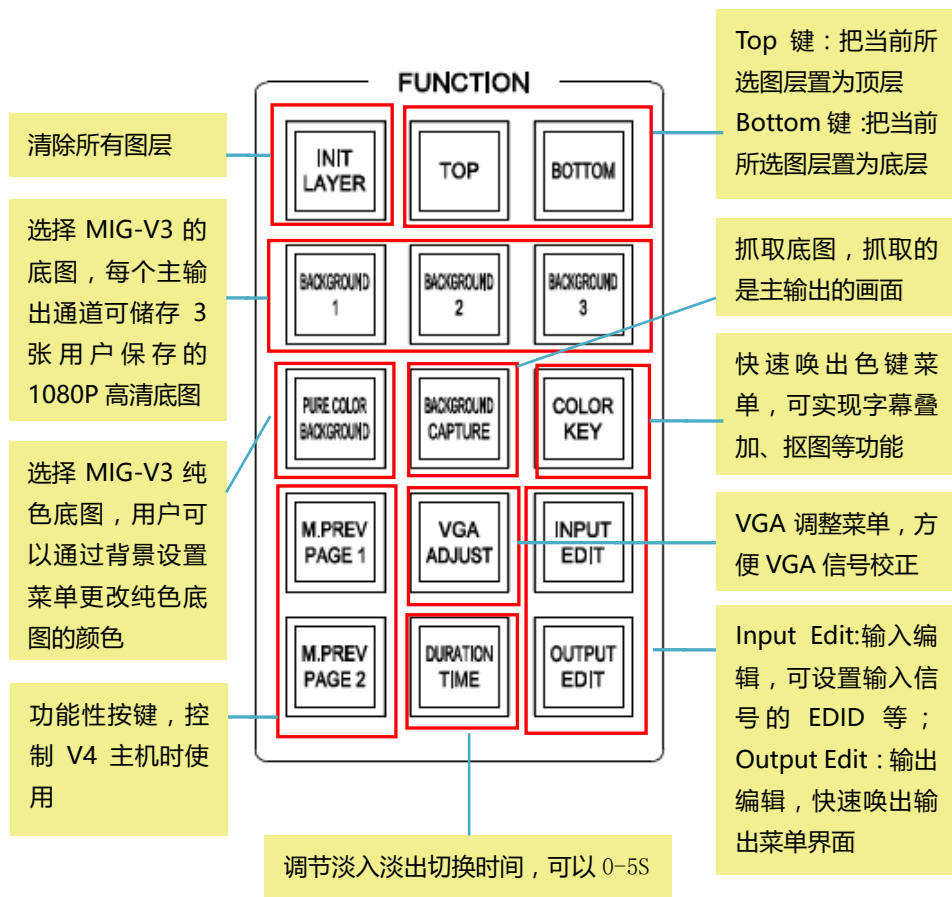
Shift 键+Black 键：主输出变黑场信号

Shift 键+Freeze 键：冻结主输出，使主输出停留在某一帧画面

重复一次组合按键即为对应反向操作

T-Bar：推杆，手动控制切换速度

6 功能区

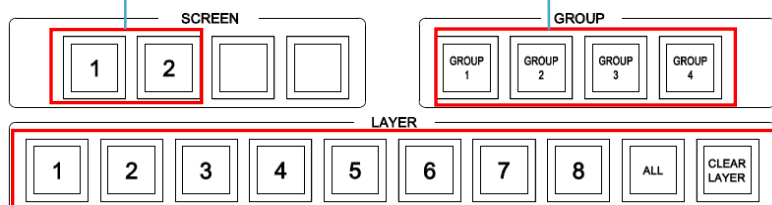


10 输出屏幕选择区

按键 1、2 分别对应主输出通道 1 和 2

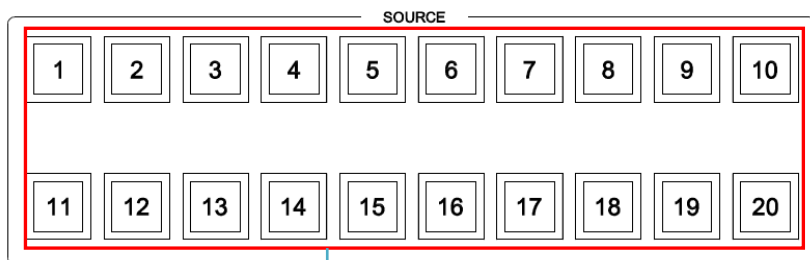
7 分组选择区

可以将受同一台 MIG-H1 控制的 MIG-V3 分组,最多可以分为 4 组;通过菜单中的分组选项,可配置每个分组中的 MIG-V3;当前选择组的按键灯为绿灯闪烁



9 图层选择区

按键对应 1 至 8 个活动图层, Clear layer+ 图层选择区数字键: 清除当前对应图层;
Clear+All: 清除所有图层
在使用中的图层为红色, 当前选择的图层为红黄交替闪烁

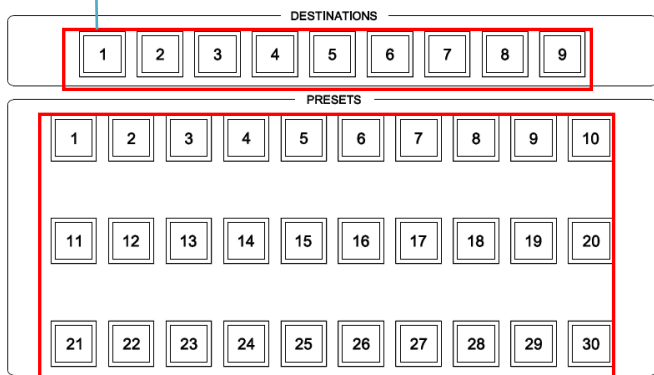


8 输入信号源选择区

数字键分别对应 MIG-V3 的 1 至 20 路输入;可以更改当前选择图层的输入源;有信号的按键为绿色,没有信号的为红色,当前选择的信号源为绿灯闪烁;长按数字键 3 秒,可将该输入源切换到返看输出上

12 目标单元选择区

根据扫描到的 MIG-V3 的 IP 大小，确定每个按键所对应的 MIG-V3；IP 小的主机对应小数值；每个 MIG-H1 最多可同时控制 9 台 MIG-V3；对应的按键灯为红色，当前选择的 MIG-V4 按键为红黄交替闪烁

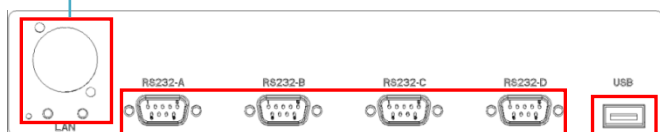


11 预设选择区

每个按键对应本机固化的 1 个模板，用户也可以制作一个预设储存在内；需配合预设编辑区的按键进行操作；存储有预设的按键为绿色，当前使用的预设为绿黄交替闪烁，未存储预设的按键灯不亮

MIG-H1 后面板介绍

网线接口，可以通过
网线连接 MIG-V3



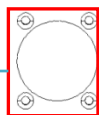
预留 RS232 控制接口

USB 接口，可用来为 MIG-H1 升级；通
过 U 盘储存或读取用户的预设文件；写入
MIG-V3 的 BMP 格式的高清底图

控制台照明灯开关



MIG-H1 电源接口



100-240V AC 50/60Hz



MIG-H1 电源开关

MIG-H1 控制台使用菜单

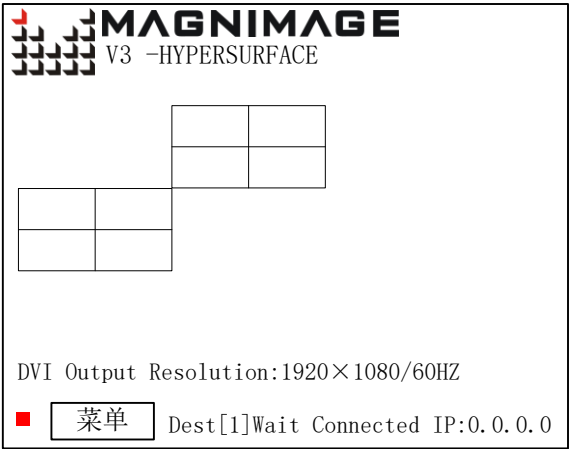
使用产品的菜单系统可以方便、直观的对本进行设置，以满足用户的使用要求。MIG-H1 控制台采用了一块高亮高对比的液晶显示屏来显示整个用户菜单。在用户没有操作或者操作超时的情况下，液晶屏幕上将显示非菜单状态。若使用本机前面板的按键对本机进行设置时，液晶屏幕上将根据用户操作显示相应的菜单，以提示用户更好更快更直观的进行操作。

以下将结合按键功能以及液晶屏幕的显示，详细为您介绍 MIG-H1 的菜单系统。

默认状态介绍

打开 MIG-H1 的电源后 ,系统启动过程中 ,前面板的液晶屏幕上会显示开机界面，启动完成后，屏幕上会显示出当前机器的状态，如下图所示：

开机后默认状态界面：



■	MIG-H1 控制台与 MIG-V3 主机连接上后为绿色闪烁，未连接为红色闪烁
Dest[1]	MIG-H1 控制台与 MIG-V3 主机连接上后会显示对应的 IP，未连接时显示 Wait Connected

MIG-H1 主菜单介绍



主菜单共 10 个菜单项目，分为 2 页分开显示。可以通过提示，选择显示屏周边的按键进行菜单的进入或返回以及光标的上下移动。

输入设置/INPUT 子菜单

输入设置/INPUT	SRC. 1 [NONE]	
亮度	0	↑
对比度	0	
图像截取	▷	↓
EDID	▷	
VGA图像校正	▷	
LINK通道设置	▷	
返回	进入	

EDID	SRC. 1 [NONE]	
图像宽度	1280 <▷	
图像高度	1024 <▷	
刷新率	60 <▷	
返回	设置	复位

亮度	范围 0-256
对比度	范围 0-256
图像截取	对输入信号进行截取后，按当前图层的设置输出到显示屏的功能
EDID	定制输入分辨率
VGA 图形校正	对 VGA 输入图像的显示位置进行自动调整
LINK 通道设置	设置 LINK 通道信号，设置详情参考第 51 页级联通道设置

输出设置子菜单

输出设置/OUTPUT			↑
亮度	0		↓
对比度	0		
输出区域设置	▷		
返回			复位

输出区域设置				ON
<div></div>				OFF
Screen Select	1	开		
水平位置	0	垂直位置	0	
水平宽度	1920	垂直高度	1080	
返回	设置		复位	

亮度	范围 0-256
对比度	范围 0-256
输出区域设置	可以分别设置两组主输出通道的开启或关闭，以及水平和垂直位置，可以叠加

边缘融合设置				
边缘融合	关			
屏幕1边缘融合设置	▷			
屏幕2边缘融合设置	▷			
返回			复位	

屏幕1边缘融合设置				
水平区域1（区域1/区域2）	开			
水平起始	1664			
水平宽度	256			
Gamma选择	1.2			
融合方向	从右到左			
自定义曲线				
H区域1	H区域2	V区域1	V区域2	

边缘融合设置：

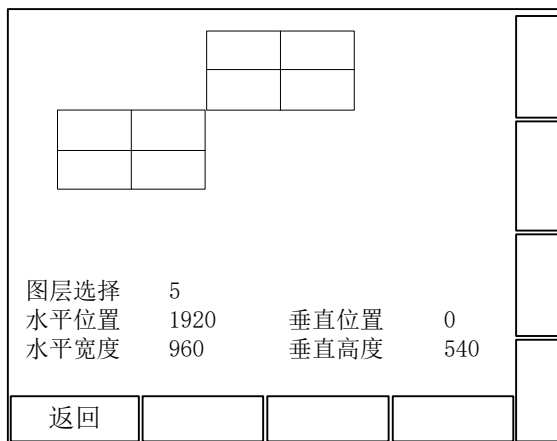
每个主输出通道的上下左右都可以根据用户的实际使用来开启边缘融合功能，设置融合带的水平/垂直起始，融合带的水平宽度/垂直高度

Gamma 选择：调节融合带的 Gamma 曲线

融合方向的选择为：从暗变亮的方向（透明度从 0 渐变至 100%的方向）

自定义曲线：用户自定义 Gamma 曲线

图层/LAYER 子菜单



The diagram illustrates the LAYER sub-menu interface. It features a grid of 10 rectangular layers arranged in two rows of five. The top row is offset to the right relative to the bottom row. Below the grid is a configuration table with four columns. The first column lists settings: '图层选择' (Layer Selection), '水平位置' (Horizontal Position), and '水平宽度' (Horizontal Width). The second column contains values: '5', '1920', and '960'. The third column lists settings: '垂直位置' (Vertical Position) and '垂直高度' (Vertical Height). The fourth column contains values: '0' and '540'. At the bottom of the interface is a row of four buttons: '返回' (Return), and three empty rectangular buttons.

图层选择	5	垂直位置	0
水平位置	1920	垂直高度	540
水平宽度	960		

返回

配合 MIG-H1 “调整区” 的控制杆和按键，可对当前选择的图层进行大小与位置的更改；或者预设 1-10 的数字按键，直接输入精确数值

功能设置子菜单

功能设置					↑
通讯设置	▷				
Tbar与摇杆设置	▷				
U盘操作	▷				↓
工厂复位	▷				
返回	进入				

通讯设置					↑
本地IP设置	▷				
Destinations连接信息	▷				↓
返回	进入				

通讯设置	设置控制台 IP 地址以及查看目标主机连接信息
U 盘操作	从 U 盘写入 MIG-V3 主机的 BMP 格式的高清底图；将 U 盘内储存的预设文件导入到控制台
工厂复位	可以选择复位控制台还是复位主机，复位之后，对应设备需重新启动

Tbar与摇杆设置

Tbar设置

摇杆设置

▷

▷

↑

↓

返回

进入

工厂复位

复位V2/3/4

复位控台

▷

▷

↑

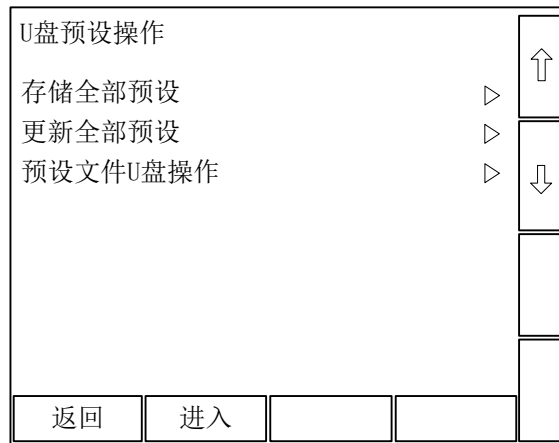
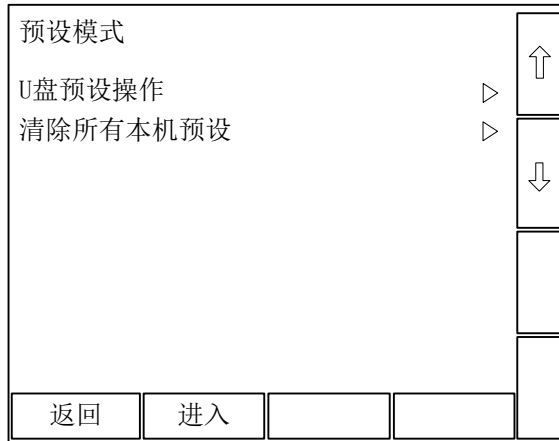
↓

返回

进入

Tbar与摇杆设置	可以分别对 Tbar 和摇杆进行校正
工厂复位	可以选择复位控台还是复位主机 ,复位之后 ,对应设备需重新启动

预设/PRESETS 子菜单



U 盘预设操作	选择将用户保存的预设储存到 U 盘 将 U 盘内的预设文件载入到 H1 控制台内 从 U 盘写入 MIG-V3 主机的高清底图
清除所有本机预设	清除所有用户保存的预设

背景设置子菜单

背景设置				
加载全部背景	▷		↑	
全部切换至纯色背景	▷			
背景底图管理	▷		↓	
全屏背景抓取	▷			
返回	进入			

全屏背景抓取				
抓取的底图保存在：				
背景1				
背景2				
背景3				
抓取Program屏幕的图像！				
返回		开始		

加载全部背景	加载本机保存的全部背景底图，进度条 100%后提示完成
全部切换至纯色背景	两组主输出都切换为纯色背景
全屏背景抓取：	抓取主输出的图像，可以储存 3 张，进度条 100%后提示完成



加载全部背景	加载本机保存的全部背景底图，进度条 100%后提示完成
全部切换至纯色背景	两组主输出都切换为纯色背景
背景底图管理：	可以分别管理输出 1 和输出 2 的底图；“LOAD”调用储存的底图和纯色背景；“编辑”可更改纯色背景的颜色
全屏背景抓取：	抓取主输出的图像，可以储存 3 张，进度条 100%后提示完成

GROUP T-BAR 分组设置子菜单

GROUP T-BAR分组设置				
LOCAL IP:192.168.1.110				
Dest. [1]IP:192.168.1.233				
Dest. [2]Not Connected				
Dest. [3]Not Connected				
Dest. [4]Not Connected				
Dest. [5]Not Connected				
Dest. [6]Not Connected				
Dest. [7]Not Connected				
Dest. [8]Not Connected				
返回	进入	添加分组	删除分组	

可以将受同一台 MIG-H1 控制的 MIG-V3 主机分组，可以将选中的 MIG-V3 添加或者删除分组，最多可以分为 4 组

时间任务子菜单

时间任务			
时间	▷		
任务设置	▷		
清除所有任务	▷		
返回	进入		

任务设置		Page1/16		
Take[1]None				新建
Take[2]None				
Take[3]None				编辑
Take[4]None				
Take[5]None				
Take[6]None				删除
Take[7]None				
Take[8]None				运行
返回	排序	上一页	下一页	

时间	设定时间和日期
任务设置	用户可以将储存的预设进行排序，排序之后可以直接按预设编辑区的按键“NEXT”下一个预设任务；“PREVIOUS”上一个预设任务“SEQUENCE”重新开始
清除所有任务	将编辑的任务设置全部清除

色键子菜单

色键			
像素水平位置	3030		
像素垂直位置	640		
色键	关		
红色区间	0	0	
红色区间	0	0	
红色区间	0	0	
色键在顶层图层上有效！			
返回	复位位置	ON	

使用控制杆来控制光标的上下及左右的移动，从而选择需要去掉的颜色再按“ ON ” 打开色键功能

菜单语言子菜单

菜单语言/LANGUAGE				
English	▷			
中文简体	▷			
中文繁体	▷			
返回	进入			

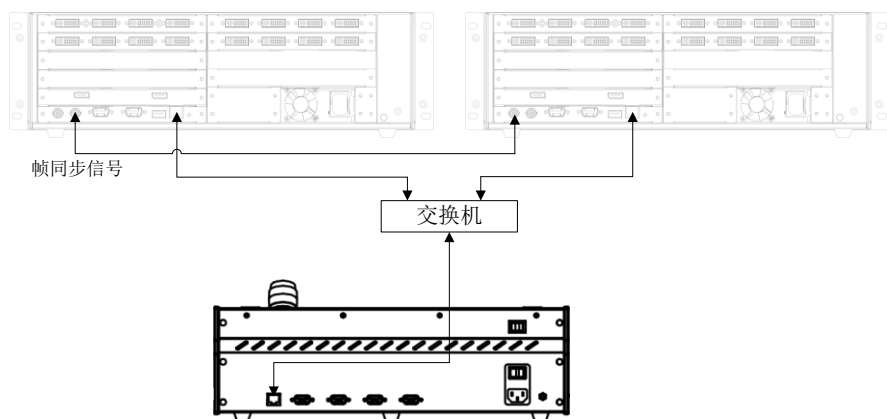
English	将菜单系统的显示语言设置为英文
简体中文	将菜单系统的显示语言设置为简体中文
繁体中文	将菜单系统的显示语言设置为繁体中文

多台 V3 主机拼接简介

建立连接

建立通讯

多台 V3 主机与控制台 MIG-H1，接入同一局域网内，单个 MIG-H1 控制台，最多可同时控制 9 台 V3 主机，如下图：

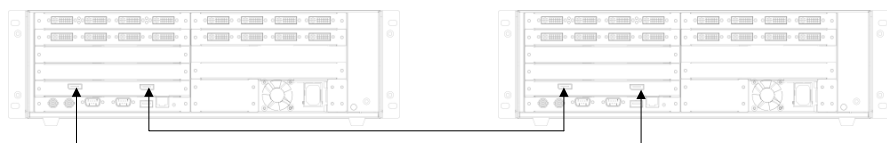


- 1、通过主机前面板按键，将 V3 主机的 IP 地址修改为：192.168.1.XXX，两台 IP 地址需不同，主机默认 IP 都为：192.168.1.223；更改之后，主机及控制台都需重启。

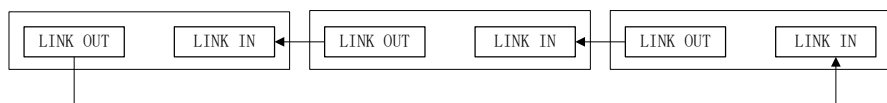
通讯设置	
IP地址	192. 168. 1. 223
子网掩码	255. 255. 255. 0
应用设定	▷
取消	▷
复位	▷

- 2、V3 之间接上 SDI 帧同步线，用于多台主机之间拼接同步使用

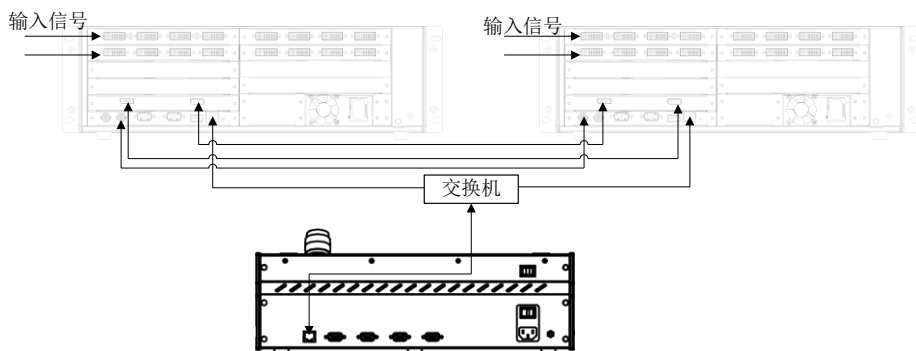
建立 LINK 连接



LINK 连接，采用大 DP 接口；闭环路方式，如下图：



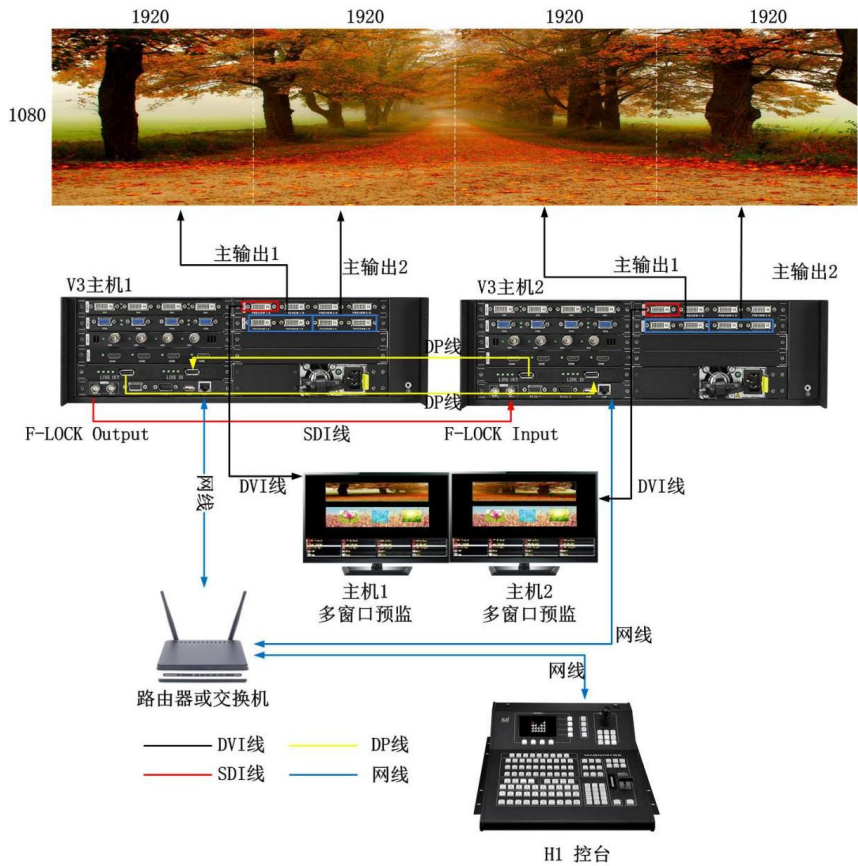
连接图如下



在整个 LINK 连接内，提供四路级联通道，可任意的选择四路输入信号广播至该四个通道内，信号通道位于信号选择区的 17-20 按键；

多台 V3 级联操作步骤

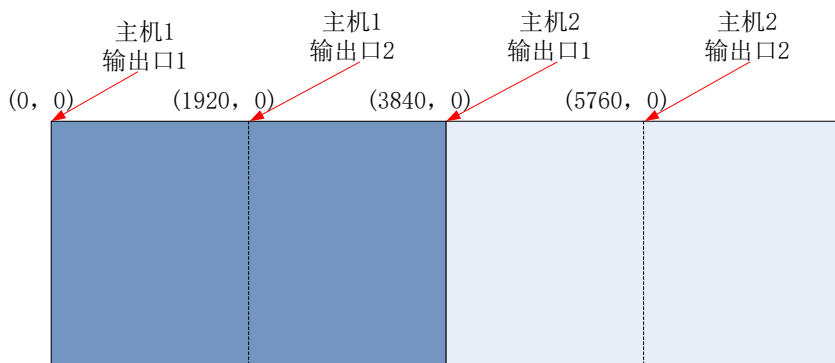
假如现在有个屏幕，整屏分辨率为 7680×1080 ，使用两台 V3 级联控制，具体连接示意图如下所示：



按照以上方式连接，。具体拼接操作步骤方式如下：

第一步：设置输出区域的位置

因为此时做的是 4 拼接，所以需要将两台机器的四个输出区域位置调整好，如下图所示：



主机 1 输出口位置不变，更改主机 2 的输出口位置，首先在 H1 控台上的“destination”区域先选择到主机 2，然后进入菜单：输出设置--输出区域设置，将输出 1 水平位置改为 3840，如下：

输出区域设置			
<div><div></div><div></div></div>			
Screen Select	1	开	
水平位置	3840	垂直位置	0
水平宽度	1920	垂直高度	1080
返回	设置		复位

ON
OFF

同理将出口 2 的水平位置改为 5760，如下图所示：

输出区域设置			
<div></div>			
<div></div>			
Screen Select 2 开			
水平位置 5760		垂直位置 0	
水平宽度 1920		垂直高度 1080	
返回	设置		复位

第二步：Link 信号环出设置

首先确保两台机器 LINK 板形成了闭环回路，在控制台端选择第一个主机，然后进入 H1 菜单：输入设置—LINK 通道设置，如果闭环回路形成，会显示如下界面：

级联通道设置			
TIPS：请确认V3/V4 LINK板的连接方式 如图所示			
<div><div>V3/4</div><div>V3/4</div><div>V3/4</div><div>V3/4</div><div>闭环连接</div></div>			
读取完成，按进入键到配置菜单			
返回	进入		

若提示未检测到闭环路，请检查环路的 DP 线材是否正常连接

进入配置菜单以后，可以看到闭环回路中的主机数量以及 IP 地址，具体如下图所示：

级联通道设置

闭环连接中的V4/V3主机：Dest： [1] [2]

提示：Dest[1]： 192. 168. 1. 110
Dest[2]： 192. 168. 1. 111

返回

进入

点击“进入” 来到下一步配置设置，如下图：

级联通道设置

Dest： [1] [2]

步骤1：选择级联通道

SOURCE

17

18

19

20

LINK Ch. [17]

→

→

提示：V3/V4主机1的输入源1广播到级联通道17
V3/V4主机1的输入源2广播到级联通道18
V3/V4主机1的输入源3广播到级联通道19
V3/V4主机1的输入源4广播到级联通道20

返回

下一步

选择将要配置的级联通道：按照提示按下控台信号源区域的 17 号按键以后，系统会自动进入下一步配置，如图所示：

级联通道设置

Dest: [1] [2]

步骤2: 选择V3/V4的主机

DESTINATIONS

1

2

LINK Ch. [17]

→

Dest. [2]

→

提示: V3/V4主机1的输入源1广播到级联通道17
 V3/V4主机1的输入源2广播到级联通道18
 V3/V4主机1的输入源3广播到级联通道19
 V3/V4主机1的输入源4广播到级联通道20

返回

上一步

选择目标主机：按下控台上“DESTINATION”区域的数字按键（例如上图表示，级联通道 17 所需的信号，是来自主机 2）

此时系统会自动跳转到下一个界面，如图所示：

级联通道设置

Dest: [1] [2]

步骤3: 选择输入源：

SOURCE

1

2

3

4

5

6

7

8

LINK Ch. [17]

→

Dest. [2]

→

Input. 1 [DVI]

提示: V3/V4主机1的输入源1广播到级联通道17
 V3/V4主机1的输入源2广播到级联通道18
 V3/V4主机1的输入源3广播到级联通道19
 V3/V4主机1的输入源4广播到级联通道20

返回

设置

上一步

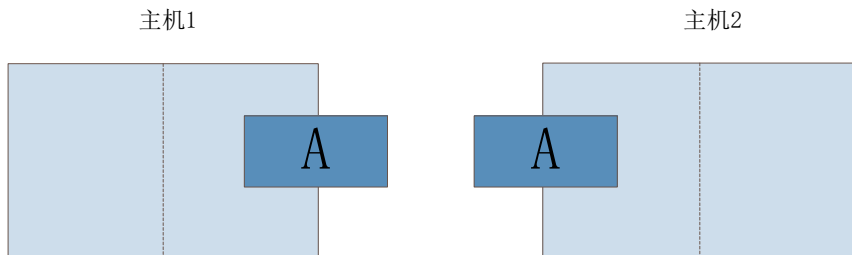
选择输入信号源：按下控台“SOURCE”区域的数字按键，选择输入信号，点击设置，即可完成该级联通道的信号设置。

上图所示，选择主机 2 的第一路信号广播至级联通道 17

此操作完成以后，表示已将主机 2 的第一路输入信号级联环出至主机 1 的输入第 17 路上，信号环出已经设置完成，其他级联通道，重复设置即可。

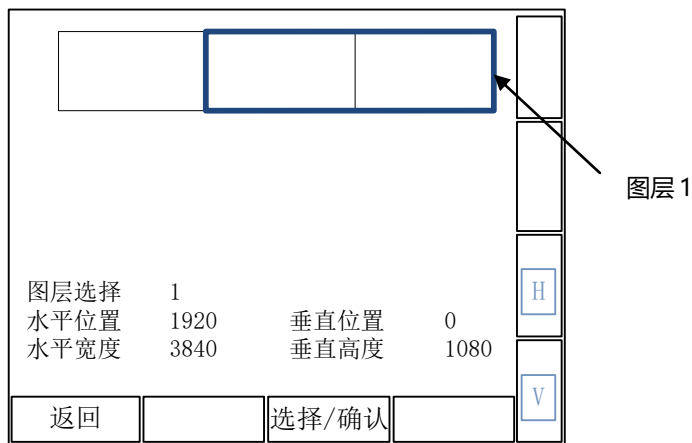
第三步：设置图层大小位置

在设置图层大小和位置时，由于单个图层只能在单台机器带载的区域显示，所以需要在另外一台机器上面将此图层的剩余画面补回来，简单来说就是同样的信号画面，在左边的 V3 区域显示左半边画面，在右边的 V3 区域显示右半边画面，具体示意图如下所示：

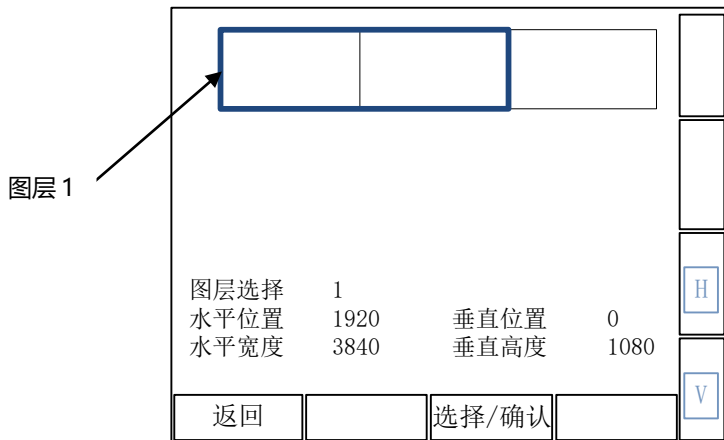


上图中，图层 A 跨越了两台机器的输出区域，一半在左边一半在右边，所以需要在这两台机器上面分别都开一个图层，选到相同的信号，大小和位置都设置成一样，如此的话，图层 A 在主机 1 的区域就只会显示信号左半边画面，在主机 2 区域会显示信号右半边画面，由于两台主机本身是拼接好的，所以图层 A 刚好是一个完整的画面。具体参数设置，假使需要在整屏 7680*1080 区域内在正中间开一个 3840*1080 的画面，则设置如下：

首先选择主机 1，添加一个图层，选择好信号源之后进入图层设置界面，大小设置为 3840*1080，水平位置 1920，这样在主机 1 区域就只会显示信号源的左半边画面：



然后选择主机 2，同样添加一个图层，选择好信号源之后进入图层设置界面，大小设置为 3840*1080，水平位置 1920，这样在主机 2 区域就只会显示信号右半边画面：



同样的，如果前端信号已经是拼接好的，然后分了多个 DVI 输入到 V3 主机，则只需要按顺序将各个图层排列好即可完成拼接。

第四步：分组设置及一键保存和调用

将所需要的场景设置好之后，可以一键对两台机器的场景进行保存。

首先需要将机器进行分组设置，分组的意义在于，当你需要两台机器或多台机器一起切换时，可以通过选择不同的组别来进行切换，具体编组操作如下：

1、按亮“TRANSITION”区域的“GROUP”按键，此按键亮表示“GROUP”区域的 GROUP1~ GROUP4 按键功能生效，使用 T-bar 推杆或者 TAKE 和 CUT 按键时切换的为组里面的 V3 主机；

2、按住“GROUP”区域的 GROUP1 按键，再按“DESTINATION”区域的 1 按键，表示将 1 号 V3 主机编入 GROUP1 中，此时 1 号按键亮绿灯，未编入组的按键会亮红灯；将编入组中的主机删除只需重复此步骤即可。

在完成编组操作之后，假如主机 1 和主机 2 都在 GROUP1，两台机器的场景都分别编辑好之后，按亮“TRANSITION”区域的“GROUP”按键，然后选择 GROUP1，将当前场景保存进预设 1，此时两台机器的预设 1 都存好了，调用时同样选择 GROUP1 然后调用机器预设 1，则两台机器的预设 1 都会一键调取出来。

第五步：一键切换

使用组功能一键调出所需预设以后，直接推 T-bar 推杆则可以将两台机器预设一键推出到主屏上。

注意事项

1. MIG-V3 本机显示屏界面没有与操作相关的功能，可浏览输入信息、本机的电气状态，通讯信息等
2. 单台 MIG-V3 通过网线和 MIG-H1 直接连接时必须使用交叉网线（线序一头绿白 绿 橙白 蓝 蓝白 橙 棕白 棕；另外一头橙白 橙 绿白 蓝 蓝白 绿 棕白 棕）；若多台 MIG-V3 使用交换机与 MIG-H1 连接时，则对网线线序无要求
3. MIG-V3 单机支持两个 1080p 输出，可单机拼接，多台可组合拼接完整画面，完全同步
4. MIG-H1 输入截取操作会在所有使用该信号的 layer 生效
5. 底图抓取步骤：按 MIG-H1 功能区的“background capture”键，根据菜单显示屏提示选择储存位置，选择开始抓取，当进度显示条 100%后，会提示抓取成功；再在背景设置菜单界面选择“加载全部背景”，加载完成后，可以选择“输出屏幕 1 或 2”及功能区的“background1-3”键去选择对应的底图；底图抓取的是主输出的图像；请注意在抓取和加载的过程中，请勿进行其他操作，等每一步完成之后再行下一步操作；每次 MIG-V3 断电重启后，请再次在背景设置菜单界面选择“加载全部背景”

保修说明

整机保修期

- 自用户购机发票日期起 36 个月；
- 如果用户购机发票丢失，以此产品的生产日期后的第 60 天，为该产品的保修起始日期。

非保修规定

- 机器浸水，碰撞，使用后所产生的污渍或表面划伤等其它非正常使用原因造成的故障或损坏；
- 非经我司同意的拆机，改装；
- 非产品所规定的工作环境下使用，造成的故障或损坏（例如温度过高，过低或电压不稳定等）；
- 由于不可抗拒（如火灾，地震等）或自然灾害（如雷击等）所造成的故障或损坏；
- 产品超出保修期。