SPIRIT MEDICAL SYSTEMS GROUP

A Heritage of Quality | The Spirit of Innovation

DYACO®



MST700
REHABILITATION TREADMILL

康复慢速训练跑台 使用手册

PLEASE CAREFULLY READ THIS ENTIRE MANUAL BEFORE OPERATING YOUR NEW REHABILITATION TREADMILL

安 全 警 告

安全警告：

你所使用的康复慢速训练跑台，机台设计是符合安全标准的，在组装与操作之前必须详细阅读使用手册，并小心使用。
为了确保你的安全，请您注意下列的安全警告：

注意危险: 为了减少触电的危险，请在使用机台后或清洁机台前，请将插头从插座上拔掉。

1. 在您使用机台前，请阅读使用手册和附录并依循指示操作机台。
2. 当您在使用机台时，如果感到头昏眼花、作呕、胸口痛或是其他任何不正常的症状，请马上停止运动，并立刻与医师联络。
3. 当机台闲置无人使用时、搬移机台前或更换零件时，请将插头从插座上拔掉。
4. 如果电源线、插头已损坏并且无法正常使用，如：插头已掉落、损坏或碰触过水，请勿使用本机台。
5. 请勿拉扯电源线，电源线请远离火源。
6. 请务必在平坦的地面上组装或操作机台。本机台请勿在户外、靠近水的地方使用或勿在磁砖地板上使用，以免机台移动产生危险。
7. 请勿将异物塞进机台里面。
8. 当机台在使用时，请注意不要让小孩和宠物靠近康复慢速训练跑台。
9. 残障者需得到医师的许可并且身边有人陪伴的情况下，方可使用。
10. 请勿将手或脚伸入机台下方。当他人在使用机台时，请与机台保持距离。
11. 当站立在机台上时，请勿启动电源。请慢速启动再逐渐加速，以确保安全，并在结束运动后，把速度回归至最低速再停止。
12. 当不使用机台时，请将所有的电源切断，并且将插头拔掉。
13. 请依照说明书上的指示使用康复慢速训练跑台。
14. 在运动之前请暖身 5 到 10 分钟，运动完后请休息 5 到 10 分钟，这会使你的心跳频率能够逐渐加快和逐渐减慢，并预防肌肉紧缩。
15. 运动时请维持一定的频率呼吸请勿闭气。
16. 请慢慢开始运动，并缓慢增加速度和距离，不要一次加速太快。
17. 当在运动时请穿着合适的衣服和鞋子，请不要穿着过大的衣服，以免衣服与机台某个零件纠结在一起。
18. 在运动时请勿赤脚、只穿袜不穿鞋、穿过大的鞋子或穿室内拖鞋。
19. 移动机台时请用适当的方法，以免伤到背部。
20. 本机台不预备给体能弱，反应迟缓或有精神障碍的人(包括儿童)使用。除非在对其负责有安全的人员的指导或帮助下安全使用。
21. 外接的电源连接线，若需做更换维修。请洽专业服务人员，切勿自行拆解维修。

警告:

在从事任何激烈运动之前请与医师商量，特别是 35 岁以上或是身体有不适的人。
使用本训练机台之前请阅读完使用手册，否则我们对个人的运动伤害不具任何责任。

注意!!在使用机台时请注意安全

LW180-YT016_1705(C)DA

简 介

请您详细阅读本手册，并熟悉保养方法

规格

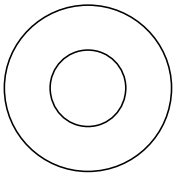
- 马力值: 2.0 马力
- 时速设定范围: 0.2~8.0 公里
- 跑步范围: 53 X 110 公分



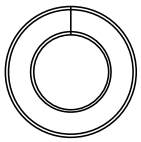
- **最大负载重量:120 公斤**

螺丝零件包

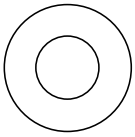
步骤 1.



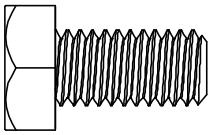
#42- Ø3/8" × Ø21 × 2.0T
平华司(8 片)



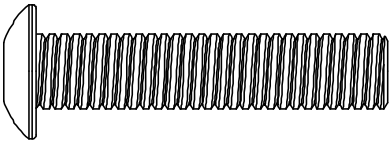
#43- Ø3/8" × 2.0T
弹簧华司(8 片)



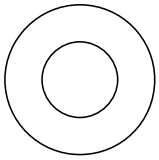
#55- Ø5/16" × 16 × 1.5T
平华司(1 片)



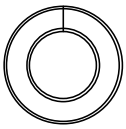
#44- 3/8" × 3/4"
外六角螺丝(8 支)



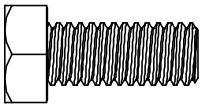
#72- 3/8" × UNC16 × 1-3/4"
大扁头内六角螺丝(8 支)



#40- Ø3/8" × Ø19 × 1.5T
平华司(8 片)

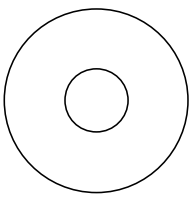


#56- Ø8 × 1.5T
弹簧华司 (1 片)

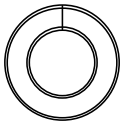


#57- 5/16" × UNC18 × 3/4"
外六角螺丝(1 支)

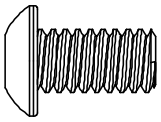
步骤 2.



#67- Ø5/16" × 19 × 1.5T
弧形华司(2 片)

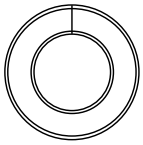


#56- Ø8 × 1.5T
弹簧华司 (2 片)

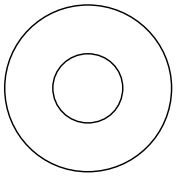


#66- M8 × P1.25 × 15L
伞头内六角螺丝(2 支)

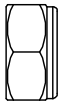
步骤 3.



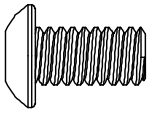
#69- Ø10 × 1.5T
弹簧华司(2 片)



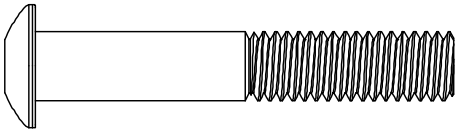
#70- Ø10 × Ø23 × 1.5T
弧形华司(4 片)



#71- 3/8" × 7T
尼帽(2 个)

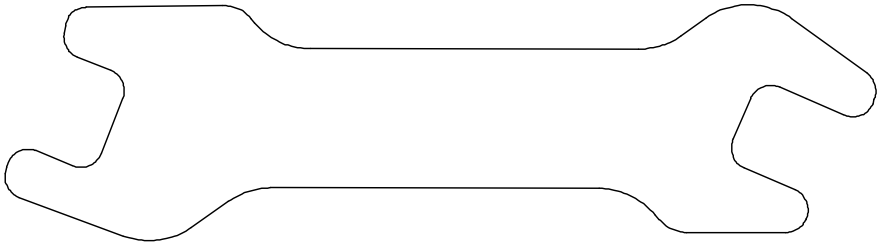


#66- M8 × P1.25 × 15L
伞头内六角螺丝(8 支)

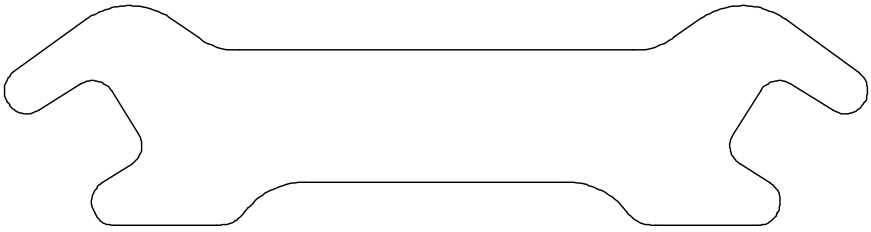


#68- 3/8" × UNC16 × 2-1/4"
大扁头内六角螺丝(2 支)

工具



#117- 12/14 号开口板手(1 支)



#118- 13 号开口板手(1 支)

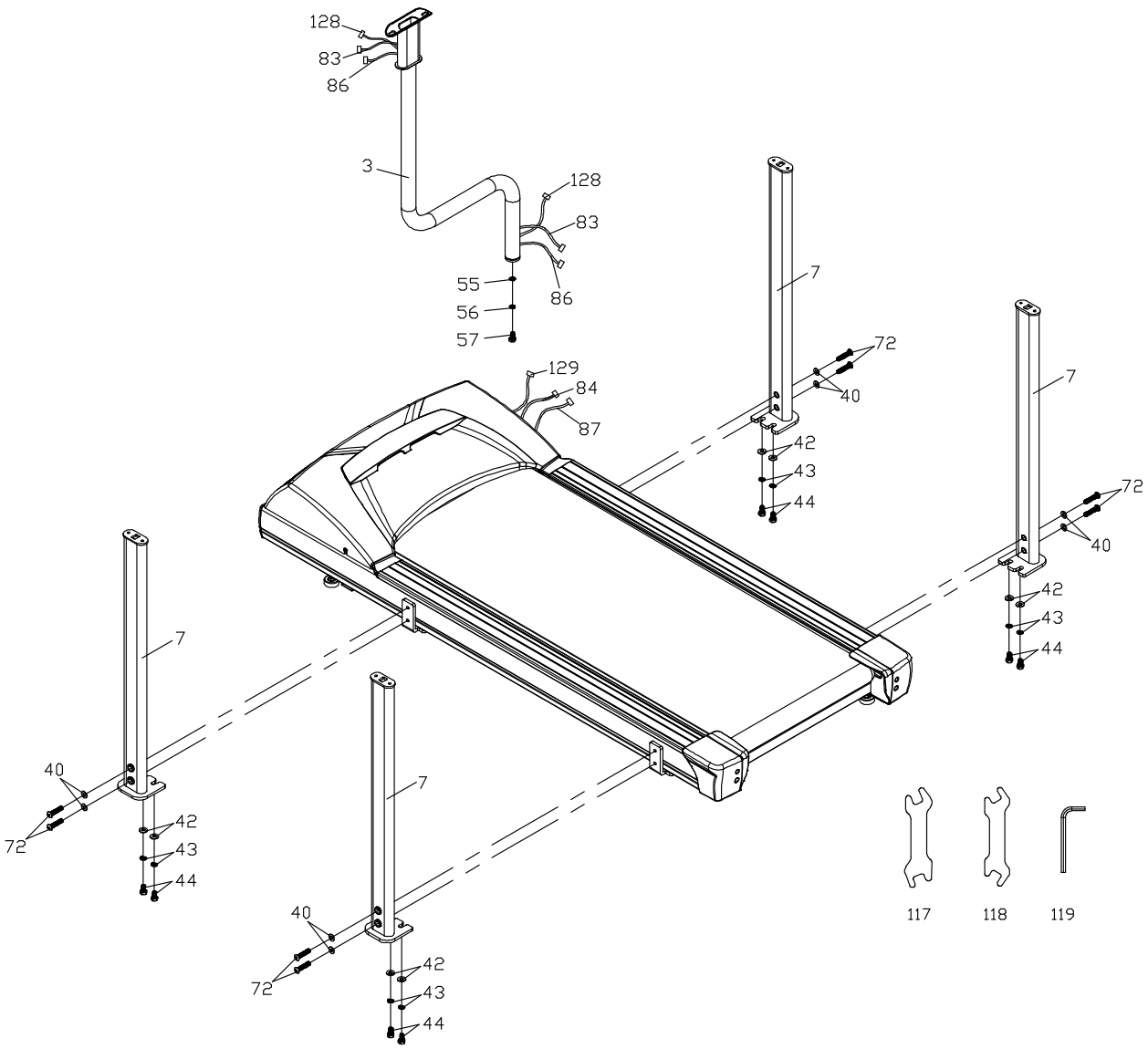


#119- L 型六角板手(1 支)

组立流程

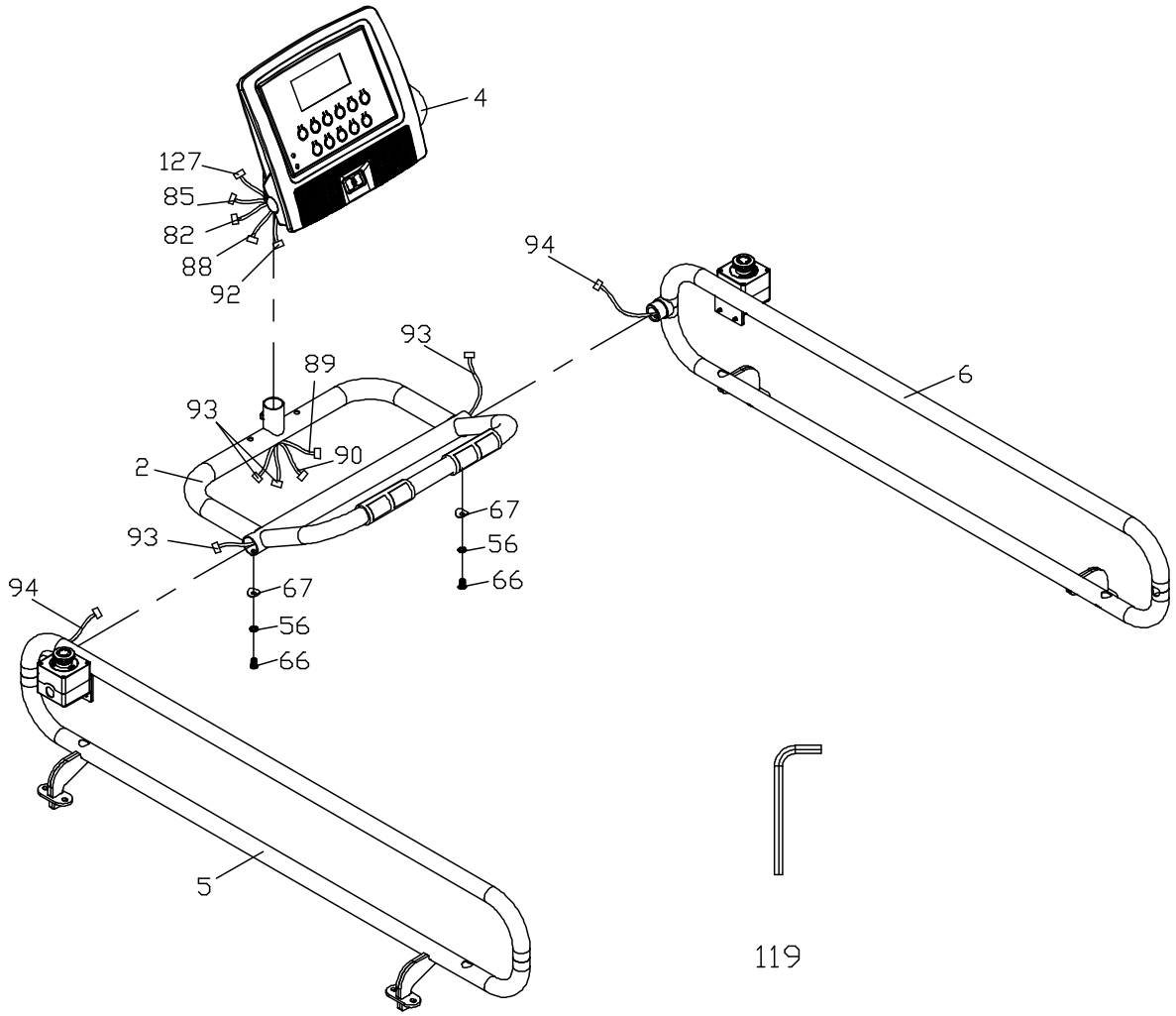
步骤 1.

将配件及机台本体从纸箱取出，放至平坦地面，将扶手支撑管焊组(7) 利用 2pcs 外六角螺丝 3/8” × 3/4” (44)、2pcs 弹簧华司 3/8” × 2.0T (43)、2pcs 平华司 3/8” × 21 × 2.0T (42)、2pcs 平华司 3/8” × 19 × 1.5T (40)、2pcs 大扁头内六角螺丝 3/8” × 1-3/4” (72)锁附至机台本体，依图锁附 4pcs 扶手支撑管焊组 (7)，将前支撑管焊组(3)利用 1pcs 外六角螺丝 5/16” × 3/4” (57)、1pcs 弹簧华司 8 × 1.5 T (56)、1pcs 平华司 5/16” × 16 × 1.5T (55)锁附至机台本体，并将 6P 控制线(中段)(86)与 6P 控制线(下段)(87)对接、接地线(中段)(83)与接地线(下段)(84)对接、连接线(128)与连接线(129)对接后，由上方将接地线(中段)(83)、6P 控制线(中段)(86)、连接线(128)往上拉将对接线头拉回前支撑管焊组(3)管内。



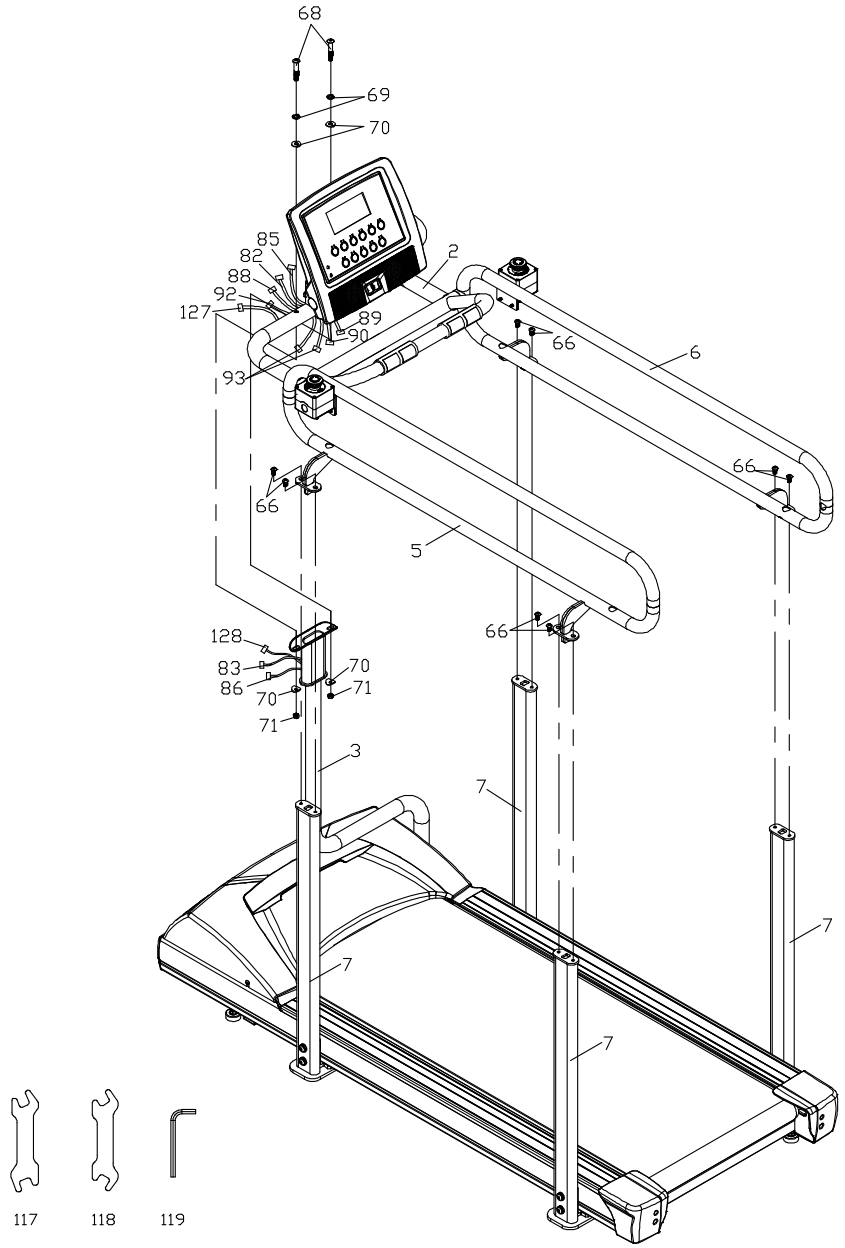
步骤 2.

取出电子表支撑焊组(2)与左扶手焊组(5)，先将紧急按钮开关连接线(中下段)(93)与紧急按钮开关连接线(下段)(94)对接，并由上方将对接头拉入电子表支撑焊组(2)管内，利用 1pcs 伞头内六角螺丝 M8 × 15L(66)、1pcs 弹簧华司 8 × 1.5T(56)、1pcs 弧形华司 5/16" × 19 × 1.5T(67)，将电子表支撑焊组(2)与左扶手焊组(5)锁附，相同步骤依图锁附电子表支撑焊组(2)与右扶手焊组(6)，将电子表焊组(4)上的 6P 控制线(上段)(85)、接地线(上段)(82)、手握心跳连接线(88)、紧急按钮开关连接线(中上段)(92)、连接线(127)穿过电子表支撑焊组(2)前方的管内，将电子表焊组(4)与电子表支撑焊组(2)压入结合(并接线头往下拉)



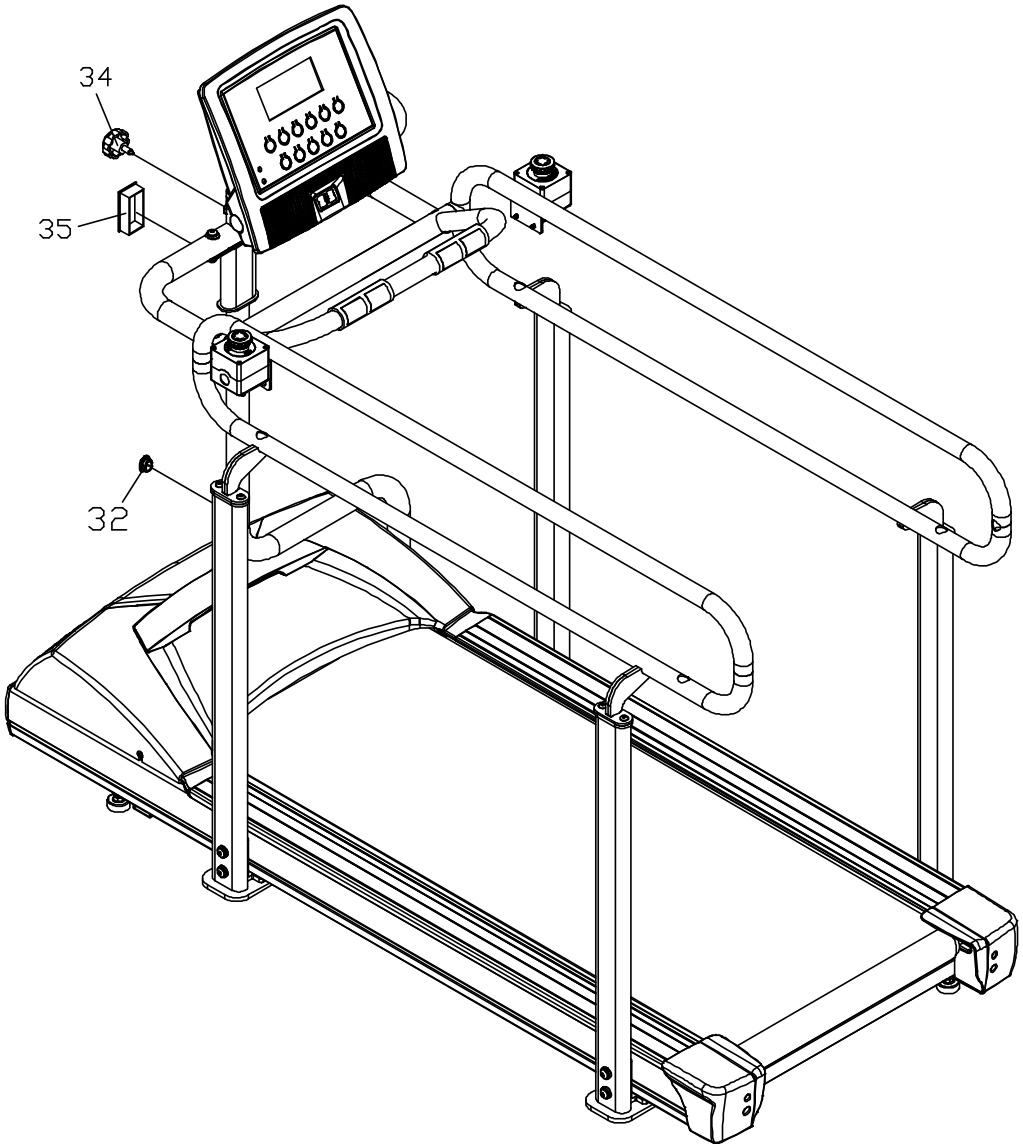
步骤 3.

STEP 2 的组件，左扶手焊组(5)、右扶手焊组(6)的 4 个接合处对准 STEP1 的 4 个扶手支撑管焊组(7)、电子表支撑焊组(2)接合处对准 STEP1 的前支撑管焊组(3)，压入结合时请注意，先将 6P 控制线(上段)(85)、接地线(上段)(82)、手握心跳连接线(88)、紧急按钮开关连接线(中上段)(92) 、连接线(127)穿过前支撑管焊组(3)由前方的孔拉出，再利用 8pcs 伞头内六角螺丝 M8 × 15L (66)锁附左扶手焊组(5)、右扶手焊组(6)、扶手支撑管焊组(7)，利用 2pcs 大扁头内六角螺丝 3/8” × 2- 1/4”(68)、2pcs 弹簧华司 10 × 1.5T(69)、4pcs 弧型华司 10 × 23 × 1.5T(70)、2pcs 尼帽 3/8” × 7T(71)，锁附电子表支撑焊组(2)、前支撑管焊组(3)，将手握心跳连接线(88)与手握心跳组(89)、手握心跳组(90) 对接、紧急按钮开关连接线(中上段)(92)与 2pcs 紧急按钮开关连接线(中下段)(93)对接、6P 控制线(上段)(85)与 6P 控制线(中段)(86)对接、接地线(上段)(82)与接地线(中段)(83)对接、连接线(127)与连接线(128)对接，将所有线头对接完后(请确保线头对接确实)塞入前支撑管焊组(3)的孔内



步骤 4.

将旋钮(34)旋入电子表支撑焊组(2)上方焊帽、方管塞(35)塞入前支撑管焊组(3)上方的方型孔、立管线塞(32)塞入前支撑管焊组(3)下方椭圆孔内



电子表



按键功能:

启动：按 “**启动**” 键， 显示器会显示 3, 2, 1 机台开始运转，一开始设定的最低速是0.2 kph。
停止：按 “**停止**” 键， 机台会慢慢减速直到停止。
输入：按 “**输入**” 键在待机模式与其他运动模式下，做为最高速设定/时间设定/距离设定和心跳值太高的暂停保护。
选择：按此开关为设定选择P0(待机模式)、P1/P2/P3(运动模式)、HR(心跳模式)等执行运动状态。
加速：按 “**加速** ↑” 键增加速度 (每按一次调整增加0.1 kph，可持续按住累加速度)。
减速：按 “**减速** ↓” 键减少速度 (每按一次调整减少0.1 kph，可持续按住递减速度)。
速度确认：调整速度快慢键或快速键时，速度栏位的速度增加持续闪烁，调整至想要的速度时，于3秒内需按下 “**速度确认**” 键，超过3秒则跳回维持设定前的速度。
心率：戴上胸带或手握心跳感应器会在此视窗显示心跳值。

操作前需注意:

1.当你要使用机台运动前，你必须检查左右的紧急开关都已开启并转动开关检查是否正常运作。并确认安全key有正确放在电子表位置，并夹在衣服上。以上任何一件未做好，机台就无法正常运作。
2.机台会缓慢加速或减速，那表示机台需要一点时间才能达到你所调整的速度。

紧急安全装置功能:

此机台包含两个紧急安全装置, 三个个别安全配件的防范功能。
第一个装置：安全开关部分，两个安全配件分别设计在左右两边，当紧急状况时，你可以按下任何一个安全开关来停止机台运行，确保训练者安全。
第二个装置：安全key部分，在运动中你必须夹在衣服，当紧急状况时，你可以拉拔掉安全key来停止机台运行，确保训练者安全。

快速启动操作:

打开电源开关并检查左右两边的紧急开关都是关闭的，检查安全key已经放在电子表位置，并已夹在衣服上，然后你可以按 “**启动**” 键做快速启动，而最高速度预设在2 kph，且快速键最高只能调到2公里的速度，除非在待机状态按下 “**输入**” 键，调整最高速度设定，速度预设2 kph。
(调整最高速度范围为0.2 kph ~8.0 kph)

启动和设定:

P0(待机模式)设定步骤：
A>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键与快速键调整最高速度，预设2.0 kph (速度设定范围0.2~8.0公里)。
B>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键调整时间，预设时间是0分钟(时间设定范围00.00~99.00分)。
C>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键调整距离，预设距离是0公里(距离设定范围0.00~99.0公里)。

P1/P2/P3(运动模式)设定步骤：
A>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键调整时间，预设时间是10分钟(时间设定范围00.00~99.00分)。
B>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键调整距离，预设距离是0公里(距离设定范围0.00~99.0公里)。

HR(心跳模式)设定步骤：
A>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键调整时间，预设时间是0分钟(时间设定范围00.00~99.00分)。
B>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键调整距离，预设距离是0公里(距离设定范围0.00~99.00公里)。
C>按 “**输入**” 键，并以“**加速** ↑ / **减速** ↓” 键调整最大心跳值，预设值为150 BPM (心跳设定范围60~170 BPM)。

※如果你要调整心跳高低, 请谘询医师或专家提供意见。
以上模式设定完成，请按 “**启动**” 键启动，按 “**加速** ↑ / **减速** ↓” 键或快速键调整速度，而当你使用快速键做调整时，你必须先按 “**速度确认**” 键，否则无法调整速度。如遇紧急，你可以按下左右任何一个紧急安全开关或拉拔掉安全key使机台立即停止，以确保训练者安全。

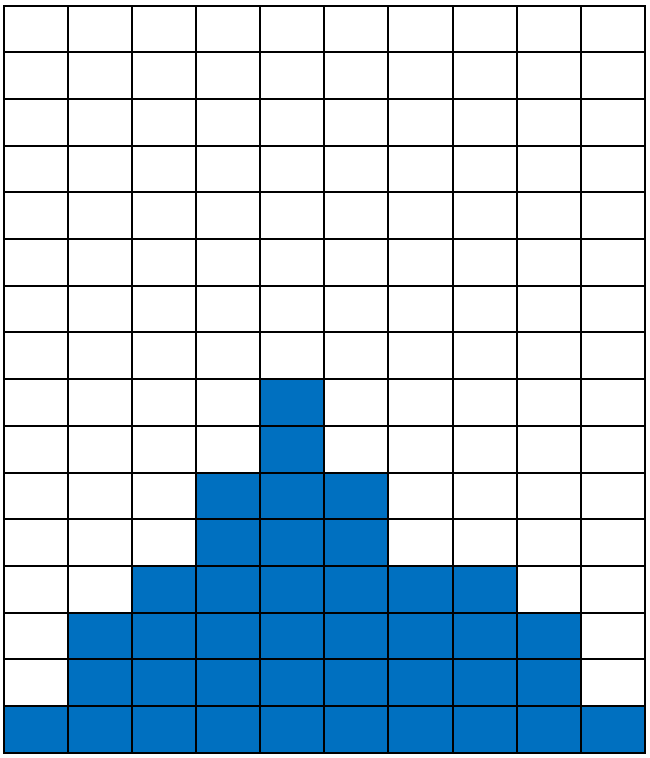
手握/无线心跳指引:

在P0(待机模式)、P1/P2/P3(运动模式)运动模式下，单纯显示心跳数值：
启动后，当你手握心跳把手做测量心跳值(心跳数值仅供参考)，电子表**心率**栏位就会显示当下心跳值。
在HR(心跳模式) 运动模式下，除显示心跳数值外，增加限制心跳值上限功能：
在心跳预设值(150 BPM)，如当侦测到实际心跳超过150 BPM以上时，持续经过10秒后，第11~19秒， 每秒短哔一声，第20秒短哔三声后，机台自动暂停(为缓降速度到停止)，按 “**启动**” 键可继续执行当下运动。
※此设计是为了安全性保护训练者预防在运动时，心跳数值太高导致超出身体负荷，进而伤害健康，如果你要变更此预设值，你必须谘询医师或专家的意见。

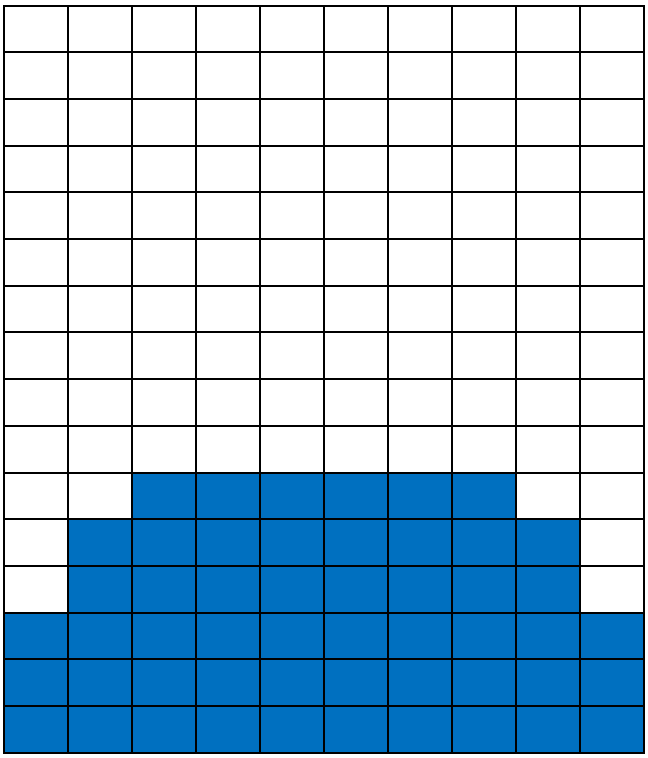
P1/P2/P3(运动模式)各速度PROFILE图形:

Prog	SEG	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
P_1	Speed(kph)	0.5	1.5	2.0	3.0	4.0	3.0	2.0	2.0	1.5	0.5
P_2	Speed(kph)	1.5	2.5	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	2.5	1.5
P_3	Speed(kph)	1.5	3.5	3.5	1.5	3.5	3.5	1.5	3.5	3.5	1.5

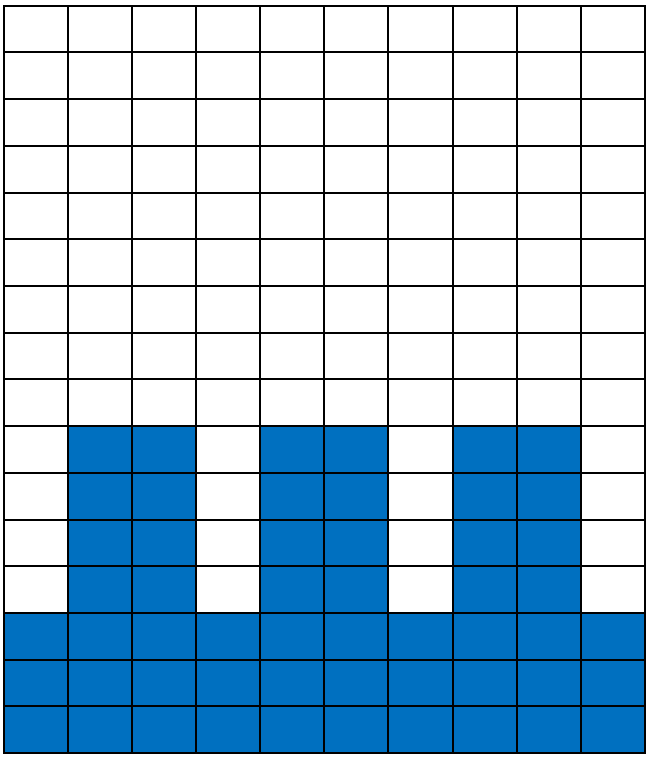
P_1



P_2



P_3



错误讯息:

“---“：代表安全key未放置定位/安全开关未旋转至定位，请再次检查安全key与安全开关是否设置定位。

异常码：变频器作停止输出(电子表显示Data栏位讯息)
01H～0DH：变频器需下重置指令之后方可正常运作
21H～29H：变频器需作适当的问题排除之后方可正常运作

Data	Indicate	Description	Data	Indicate	Description
00H	no_Err	无异常	08H	GF	落地异常
01H	LE1	低电压跳脱	09H	OH	变频器过热
02H	ntcF	温度感测器异常	0AH	OL	马达过载异常
04H	OC	输出过电流	0BH	OL1	变频器过载异常
06H	OE	变频器过电压	0CH	OLO	系统过载异常
07H	PFCt	PFC 异常	0DH	Lf	马达断线检出

21H	PrEr	Flash 程式故障	26H	drvF	Driver 设定错误
22H	EEr	EEPROM 故障	27H	LP	入力低电压
23H	LE	低电压显示	28H	HP	入力高电压
25H	ESP	紧急停机显示	29H	Ht	高温显示

警讯码：变频器仍可正常运作(电子表显示Data栏位讯息)

Data	Indicate	Description	Data	Indicate	Description
41H	OLO	系统过载警讯	42H	Ht	高温警讯

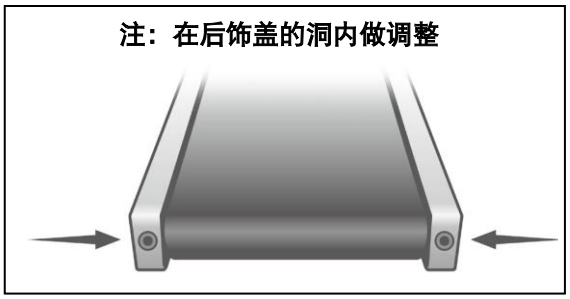
一般性维护

跑带和跑板
机台使用很高效率低磨擦跑板，尽可能维持跑板清洁可发挥机台最大功能，使用软而潮湿的布或纸巾擦拭跑带边缘和主架之间的区域还有跑带底面，这必须每月做一次以延长跑带和跑板寿命，清淡的肥皂水溶液和尼龙刷，可以用来清洁跑带上部表面干燥后再使用。

跑带灰尘
跑带不使用使灰尘的进入很平常，有时候黑色灰尘出现在机台后方地板是正常的。

一般性清洁
灰尘和宠物毛发会阻碍空气流通和累积于跑带，请每月用吸尘器吸除机台底部和马达上盖内部以防止灰尘累积，每一年一次必须打开马达上盖并吸除累积的灰尘，***记得先拔除电源线**

跑带调整
跑带张力调整- 跑带张力对大多数的训练者都不是重大的事，可是对于需要顺畅稳固跑步面的训练者是很重要的，要使用所提供零件包的 6 mm 六角板手(119)来调整后滚轮，调整螺丝在饰条尾端如下图。 注: 在后饰盖的洞内做调整

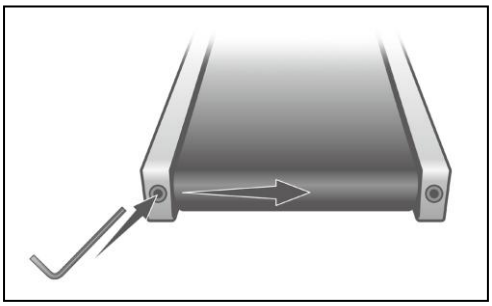


锁紧后滚轮至足够避免在前滚轮打滑的程度，每次旋转跑带张力调整螺丝 1/4 圈，然后再以走在跑带上检查适当跑带张力，确认走每一步都不会打滑和颤抖，调整跑带张力时必须确定平均旋转两边的螺丝，否则跑带会渐渐移往一边而不会维持在跑板中央运转。

不要过度锁紧 – 过度锁紧会造成跑带受损和培林初步的受损，如果跑带已锁很紧还会打滑，问题可能实际在马达皮带，位于马达上盖内部，连接马达到前滚轮。实际上马达皮带松感觉像是跑带松，锁紧马达皮带必须由训练过的维修员来做。

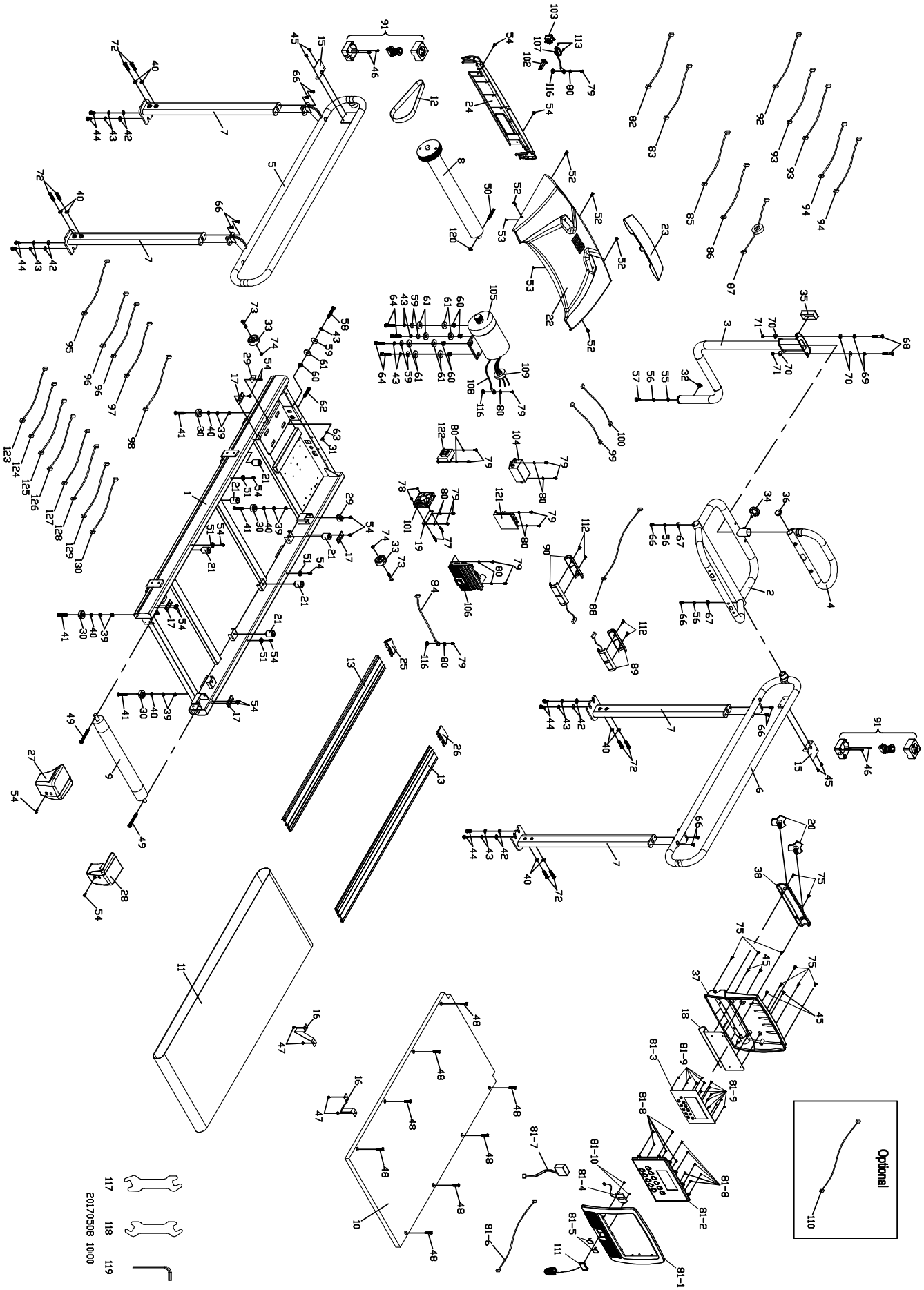
跑带张力调整
机台的设计使得跑带在使用中时维持在中央，有些跑带在使用中偏向一边是正常的，视训练者的步伐和偏好那一腿的习惯，可是使用中如果持续偏移一边就需调整。

设定跑带张力
一支 6 mm 六角板手(119)可供调整，调整左边螺丝，设定跑带速度在 6 kph，注意只要小幅度的调整就会造成没有立即显现的大变化，如果跑带左边太松就向右旋转(顺时钟)螺丝 1/4 圈再稍等几分钟让跑带自行做调整直到跑带稳定在跑板中央，如果跑带太靠近右边，就反时钟旋转螺丝。跑带也许需要定期调整张力视使用状况和行走和跑步特性，不同训练者对跑带张力有不同影响。视需要调整跑带位于中央，有在使用就能减少维修上的调整，适当的跑带调整是该机台主人最普通的责任。



注意: 不恰当的跑带和张力的调整所造成的跑带受损并不在保证范围内。

爆炸图



零件用量

组立	品 名	数量
1	主架焊接组	1
2	电子表支撑焊组	1
3	前支撑管焊组	1
4	电子表架焊接组	1
5	左扶手焊组	1
6	右扶手焊组	1
7	扶手支撑管焊组	4
8	前滚轮组	1
9	后滚轮组	1
10	跑板	1
11	跑带	1
12	弹性皮带	1
13	铝饰条	2
15	紧急开关固定片	2
16	跑带支柱	2
17	Ø5.5 × 27 × 60 × 1.5T × 3.5H_凹型长华司	4
18	电子表固定片	1
19	风扇固定块	1
20	电子表旋钮	2
21	跑板缓冲垫	6
22	马达上盖	1
23	马达上盖饰片	1
24	马达前盖	1
25	饰条前盖左	1
26	饰条前盖右	1
27	左调整座	1
28	右调整座	1
29	上盖固定块 D	2
30	缓冲垫	4
31	喇叭孔塞	1
32	线端塞	1
33	移动轮	2
34	旋钮	1
35	40 × 80m/m_方管塞	1
36	圆管塞	1
37	电子表下壳	1
38	电子表下饰盖	1
39	3/8" × UNC16 × 7.0T(mm)_螺帽 (镀镍)	8
40	Ø3/8" × Ø19 × 1.5T(mm)_平华司 (电鋅)	12
41	3/8" × UNC16 × 2"_大扁头内六角螺丝 (全牙,电鋅)	4
42	Ø3/8" × Ø21 × 2.0T(mm)_平华司 (电鋅)	8
43	Ø3/8" × 2.0T(mm)_弹簧华司 (电鋅)	13
44	3/8" × 3/4"_外六角螺丝 (电鋅)	8
45	M5 × P0.8 × 12L(mm)_伞头十字螺丝 (电鋅)	8
46	M4 × P0.7 × 12L(mm)_圆头十字螺丝 (电鋅)	4
47	Ø4 × 12L(mm)_华司面自攻 (电鋅)	4
48	M8 × P1.25 × 35L(mm)_皿头内六角螺丝 (电黑鋅)	8

组立	品 名	数量
49	M8 × P1.25 × 80L(mm)_CAP 承窝六角螺丝 (染黑)	2
50	M8 × P1.25 × 60L(mm)_外六角螺丝 (电黑鋅)	1
51	Ø6 × Ø23 × Ø13 × 5.5T × 3T_塑胶碟型华司	4
52	Ø5 × 16L(mm)_伞头十字割尾 (染黑)	5
53	Ø3.5 × 12L(mm)_伞头十字自攻 (镀镍)	2
54	Ø5 × 16L(mm)_伞头十字钻尾 (电黑鋅)	16
55	Ø5/16" × 16 × 1.5T(mm)_平华司 (电鋅)	1
56	Ø8 × 1.5T(mm)_弹簧华司 (电鋅)	3
57	5/16" × UNC18 × 3/4"_外六角螺丝 (电鋅)	1
58	3/8" × UNC16 × 2-1/4"_外六角螺丝 (电鋅)	1
59	Ø3/8" × Ø35 × 2.0T(mm)_平华司 (电鋅)	5
60	Ø10 × Ø14 × 14L_隔离衬套(需倒角)	5
61	Ø13 × Ø35 × 5T_塑胶华司	9
62	3/8" × UNC16 × 1-1/2"_外六角螺丝 (电鋅)	1
63	Ø5 × Ø10 × 1.0T_平华司 (电鋅)	1
64	3/8" × UNC16 × 1-1/2"_承窝内六角螺丝	4
66	M8 × P1.25 × 15L(mm)_伞头内六角螺丝 (电鋅)	10
67	Ø5/16" × 19 × 1.5T_弧形华司 (电鋅)	2
68	3/8" × UNC16 × 2-1/4"_大扁头内六角螺丝	2
69	Ø10 × 1.5T_弹簧华司 (电鋅)	2
70	Ø10 × Ø23 × 1.5T_弧形华司 (电鋅)	4
71	3/8" × 7T_尼龙螺帽 (电鋅)	2
72	3/8" × UNC16 × 1-3/4"_大扁头内六角螺丝(电鋅)	8
73	5/16" × UNC18 × 42L_伞头内六角螺丝 (牙长 19L,电鋅)	2
74	5/16" × 6T_尼龙螺帽 (电鋅)	2
75	Ø3.5 × 12L(mm)_伞头十字自攻螺丝 (染黑)	9
77	M3 × 35L(mm)_圆头十字螺丝 (电鋅)	2
78	M3 × 5T_尼龙螺帽 (电鋅)	2
79	M5 × P0.8 × 12L(mm)_圆头十字螺丝 (电鋅)	13
80	Ø5 × 1.5T(mm)_弹簧华司 (电鋅)	13
81	电子表组	1
81~1	电子表上壳	1
81~2	电子表内壳	1
81~3	上控板	1
81~4	150m/m_安全开关模组(插销式)	1
81~5	磁石固定片方形	2
81~6	200m/m_紧急按钮开关连接线(上段)	1
81~7	无线心跳接收器	1
81~8	Ø3.5 × 12L(mm)_伞头十字自攻螺丝 (电鋅)	11
81~9	Ø2.3 × 6L(mm)_圆头十字自攻螺丝 (电鋅)	15
81~10	Ø3 × 10L(mm)_伞头十字自攻螺丝 (电鋅)	2
82	1200m/m_接地线(上段)	1
83	1200m/m_接地线(中段)	1
84	500m/m_接地线	1
85	1100m/m_12P 控制线(上段)	1
86	1200m/m_12P 控制线	1
87	500m/m_12P 控制线(下段)	1
88	1200m/m_手握心跳连接线	1
89	950m/m_手握心跳组	1
90	1150m/m_手握心跳组	1

组立	品 名	数量
91	紧急按钮开关	2
92	1000m/m_紧急按钮开关连接线(中上段)	1
93	550m/m_紧急按钮开关连接线(中下段)	2
94	500m/m_紧急按钮开关连接线(下段)	2
95	100m/m_跨接线 (白)	1
96	100m/m_跨接线 (黑)	2
97	200m/m_跨接线 (白)	1
98	100m/m_跨接线 (黑)	1
99	200m/m_散热风扇跨接线(黑)	1
100	200m/m_散热风扇跨接线(白)	1
101	散热风扇	1
102	过载保护器	1
103	AC 电源开关(翘板开关)大	1
104	滤波器	1
105	AC 马达	1
106	2HP 变频器	1
107	电源插座组	1
108	300m/m_马达接地线	1
109	Ø35 × 21 × 13L_铁粉蕊(消磁环扣)	1
110	电源线 (选配)	1
111	800m/m_方形安全 KEY 组(插销式)	1
112	M3 × 20L(mm)_圆头十字割尾螺丝 (电黑錏)	4
113	3 × 10L(mm)_皿头十字自攻螺丝 (电錏)	2
116	M5_齿型华司 (电镀)	3
117	12 号 14 号开口板手 (电錏)	1
118	13 号开口板手 (电錏)	1
119	L 型六角板手 (电錏)	1
120	M8 × 7T_尼帽	1
121	节能小板	1
122	抗流线圈	1
123	200m/m_6P 控制线(3020-6)	1
124	200m/m_5P 控制线(3025-6)	1
125	150m/m_变频器电源跨接线(白)	1
126	150m/m_变频器电源跨接线(黑)	1
127	1100m/m_连接线	1
128	1200m/m_连接线	1
129	500m/m_连接线	1
130	200m/m_连接线	1

DYACO®

公司名称：岱宇(上海)商贸有限公司
地址：上海市杨浦区恒仁路350号210室
公司电话 : 021-65068300
工厂地址：彰化县和美镇全兴工业区工一路1号
MADE IN TAIWAN (台湾制造)