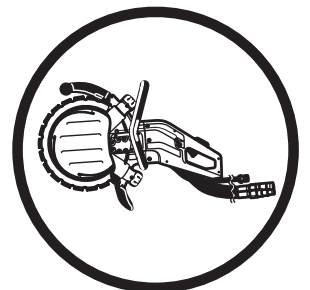


操作手册

K3600 MKII

在使用前请仔细阅读这些说明，并在充分了解动力切割机后才可开始使用。



Chinese

符号解说

警告！动力切割机带危险性！不小心或不正确的使用方式会造成操作者或其他人员严重的或者致命性伤害。



在使用前请仔细阅读这些说明，并在充分了解动力切割机后才可开始使用。



在整个操作过程中，请配戴：

- 经过检验合格的保护头盔
- 经过检验合格的听觉保护设备
- 护目镜或覆面
- 呼吸面罩

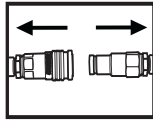


本产品符合适用的欧盟指令。



其它符号/标识是指特定市场上的专用合格证要求。

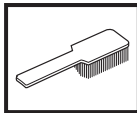
在检查和/或者维修本机器前，将液压软管自机器上拆除。



务必随时穿戴经过检验合格的保护手套。



必须经常清理。



定期目检。



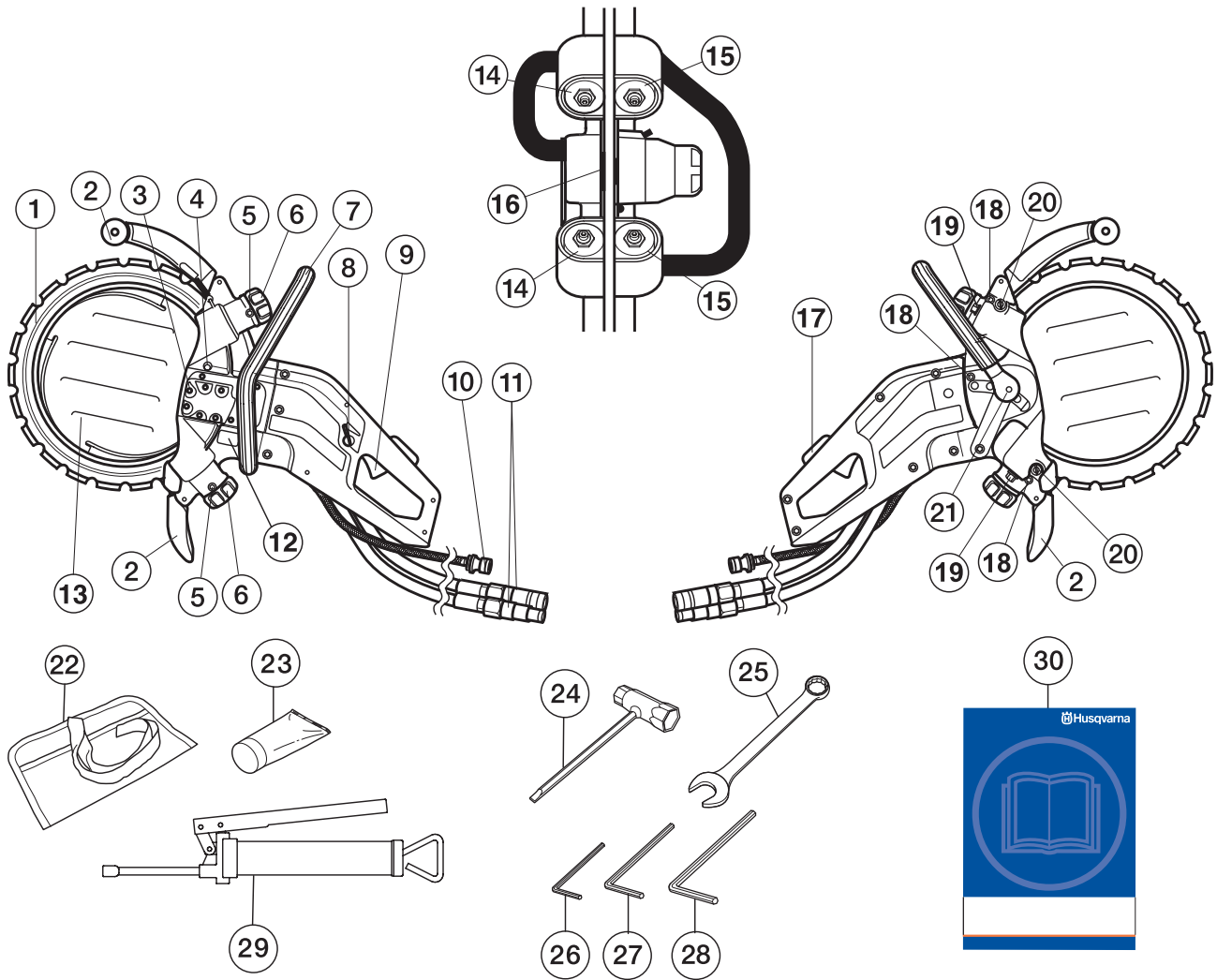
务必配戴护目镜或覆面。



目录

| | |
|-------------------------|----|
| 符号解说 | |
| 符号解说..... | 2 |
| 目录 | |
| 目录..... | 3 |
| 零组件图示说明 | |
| 动力切割机上的零组件图示说明..... | 4 |
| 安全须知 | |
| 在使用新的动力切割机以前应采取的步骤..... | 5 |
| 人身防护配备..... | 5 |
| 机器的安全设备..... | 5 |
| 动力切割机安全设备的检查、维修和保养..... | 6 |
| 一般安全须知..... | 6 |
| 一般工作须知..... | 7 |
| 设定和调整 | |
| 驱动..... | 10 |
| 安装锯片..... | 10 |
| 液压软管..... | 12 |
| 水管..... | 12 |
| 水源..... | 12 |
| 水量..... | 12 |
| 启动与停止 | |
| 启动与停止..... | 13 |
| 维修 | |
| 维修..... | 14 |
| 拆卸整个导辊..... | 14 |
| 组装整个导辊..... | 14 |
| 驱动轮..... | 15 |
| 更换支撑辊/导辊..... | 15 |
| 修复锯片..... | 16 |
| 接头..... | 16 |
| 液压软管..... | 16 |
| 维修时间表..... | 17 |
| 锯片符合 EN13236 标准..... | 17 |
| 故障检修 | |
| 机械..... | 18 |
| 技术资料 | |
| 延长液压软管..... | 19 |
| EC 一致性声明..... | 20 |

零组件图示说明




动力切割机上的零组件图示说明


- | | |
|--------------|---------------|
| 1 金刚石锯片 | 16 驱动轮 |
| 2 锯片防护罩/防喷射罩 | 17 开关锁和水流开/关阀 |
| 3 液压马达 | 18 盖螺钉 |
| 4 驱动轮的锁紧按钮 | 19 导辊的锁紧螺母 |
| 5 油嘴 | 20 调节器螺丝 |
| 6 导辊调节装置 | 21 前侧把手开关锁 |
| 7 前侧把手 (可调整) | 22 工具包 |
| 8 水量调节控制 | 23 轴承润滑油 |
| 9 开关 | 24 万用扳手 |
| 10 水接头 | 25 19 mm 万用扳手 |
| 11 液压软管接头 | 26 4 mm 六角键 |
| 12 铭牌 | 27 5 mm 六角键 |
| 13 水盘 | 28 6 mm 六角键 |
| 14 支撑辊 | 29 注油枪 |
| 15 导辊 | 30 操作手册 |


在使用新的动力切割机以前应采取的步骤

- 本机器为液压操控的动力切割机，最适宜用于徒手切割。机器应连接到液压装置上，油流为 35-42 litres/min (公升/分钟)，极限压力为 150 巴。
- 请仔细阅读操作手册。
- 检查切割锯片的安装，请参阅《组装》篇。

请你的 Husqvarna 经销商检修动力切割机，并作必要的调整及修理。

 **警告！** 在任何情况下，没有原制造厂的许可，均不可修改动力切割机的原设计。必须使用原厂零件。未经许可擅自修改，或使用未经认可的零件，可能导致严重的伤害或死亡。


 **警告！** 使用可切割、研磨、钻孔、磨砂或塑形材质的机器，会产生可能含有有害化学物质的灰尘及蒸汽。请先了解材料的性质，并穿戴适当的防尘面罩或呼吸保护设备。

 **警告！** 动力切割机带危险性，不小心或不正确的使用方式会造成严重的或者致命性伤害。阅读并且理解本《操作手册》的内容极其重要。

持续开发产品是 Husqvarna Construction Products 的政策。Husqvarna 保留修改产品设计和外观的权利，而无须事先通知，并且没有义务另行通知所修改的设计。

《操作手册》中的所有信息和数据在付印时皆可适用。

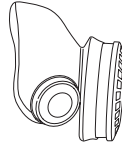
人身防护配备

 **警告！** 使用动力切割机时，一定要使用经检验合格的防护配备。人身防护配备不能避免发生意外的风险，但当意外发生时，可降低伤害程度。选择防护配备时，请向代理商查询。

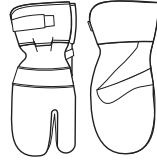
- 保护头盔
- 听觉保护设备
- 护目镜或覆面



- 呼吸面罩



- 耐用可抓紧的保护手套。



- 可让你活动自如，合身耐穿的衣物。



- 使用针对切割材质的护腿。
- 附钢制脚趾防护的防滑靴子




- 急救箱随伺在侧。



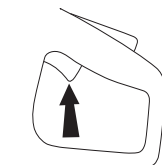
机器的安全设备

这部份用来说明动力切割机的安全设备及其目的，并说明如何检查维修以确保切割机的正常运转。请参阅《零组件图示说明》部分，可找到此种安全设备在动力切割机上的正确位置。

 **警告！** 千万不要使用安全设备有故障的动力切割机！务必进行本部分列出的例行检查、维修和保养。

开关

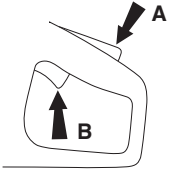
启动和停止本机，应使用电源开关。



开关锁和水源开/关阀

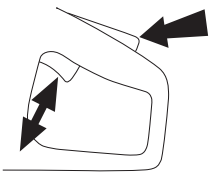
开关锁设计用来预防开关的意外操作。水源开/关阀也使用开关锁控制。

当开关锁 (A) 被按下时，水阀就会打开，并且松开开关 (B)。只要开关被按下，开关锁就保持被按下，水阀就会打开。



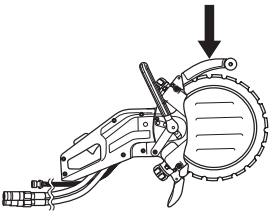
松开把手，使开关和开关锁复位。这是通过两个独立的复位弹簧系统来进行。这个位置使动力切割机停下来，开关被锁紧。

松开把手时，水阀返回停止位置。



锯片防护罩

防护罩固定在切割锯片上缘，其设计是用来避免锯片或者切割碎片乱飞伤害到操作者。



动力切割机安全设备的检查、维修和保养



警告！ 动力切割机的保养和维修要求经过特殊培训。对于动力切割机的安全设备来说尤其如此。如果在检修过程中出现下述的故障，应与保养厂联络。如果你购买我们的产品，我们承诺提供专业的修理和保养。如果出售动力切割机的零售商不是保养商，应向他咨询离你最近的保养厂的地址。

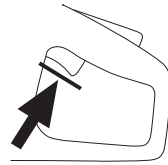
检查开关的启动和停止功能

启动本机，松开电源开关，检查机器和切割锯片是否停止。

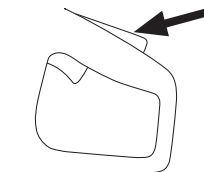


检查开关锁

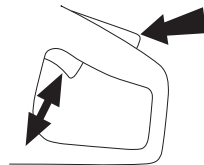
检查开关锁在位时，开关是否锁紧。



按下开关锁，检查松开后是否回归原位。

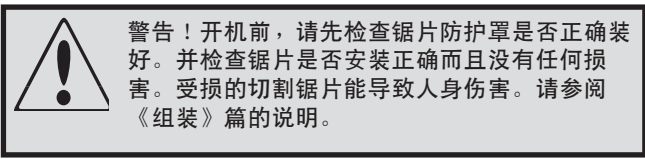


检查开关和开关锁是否自由移动，以及复位弹簧系统是否能正常运作。

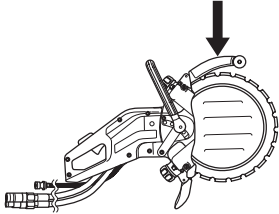


启动本机，松开电源开关，检查机器和切割锯片是否停止。

检查锯片防护罩



检查防护罩是否完整，是否有裂痕和异状。



一般安全须知

- 动力切割机的设计是用来切割坚硬的材料，例如石质材料。切割柔软的材料时，注意因反拨而增加的危险。请参阅《如何避免反拨》篇中的说明。
- 在使用前请详细阅读本操作手册的全部内容。除了在《动力切割机安全设备的检查、维修和保养》部分提到的各要点外，其他所有的保养项目，也应由经过保养培训的技师执行。
- 感到疲劳、曾经喝酒，或曾服用影响视力、判断力或协调能力的药物时，请勿操作本机。
- 穿戴个人防护配备。请参阅《个人防护配备》篇的说明。
- 千万不要使用曾对原设计进行任何修改之切割机。
- 千万不要使用有故障的切割机。进行本手册中所说的检查、维修和保养。部分维修和保养措施，必须由曾受训和合格的维修技师进行。请参阅《维修》篇的说明。
- 在没有确定他人是否了解本操作手册的内容之前，千万不要让他人使用本机。

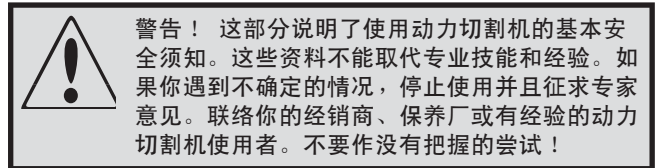
搬运及存放

存放或是搬运动力切割机时，请将切割锯片卸下。

请将动力切割机存放在上锁的地方，避免儿童或非工作人员拿取。

使用完毕后，要卸下锯片并小心存放。把锯片存放在干燥的地方。

一般工作须知



基本安全守则

- 环顾四周：
 - 确定没有人、动物或是其它事物足以影响你操控动力切割机。
 - 确保上述人士或物件没有接触到切割锯片。
- 避免在不良的天气情况下使用。例如：浓雾、大雨、强风或是严寒等。在天气不良的情况下工作，容易令人感到疲倦，更可能造成危险的情况，例如湿滑的地面。
- 在使用动力切割机以前，请先清场，并确定有牢固的立足处。注意会突然移动的障碍物。开始切割时，确定没有东西会松动或掉落，以至造成伤害。在斜路上工作时，尤其要特别小心。
- 在动力切割机旋转时，确定衣服或身体没有接触到切割设备。
- 在切割设备旋转时，操作者须与切割设备保持安全距离。
- 在切割设备旋转时，必须装上防护罩。
- 确定工作场所有足够的照明，确保安全的工作环境。
- 切割设备旋转时不要移动本机。
- 确保你的工作位置安全、稳定。
- 确保切割区没有暗埋管线或电缆。

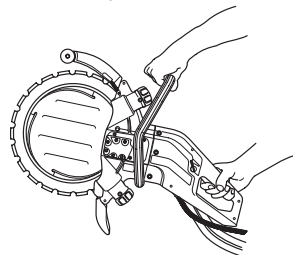
切割



警告！动力切割机的安全距离是15米。你要确定工作区没有动物和旁观者。在使用动力切割机以前，请先清场，并确定有牢固的立足处。

通则

- 当本机以极限速度运转时才开始切割。
- 必须以双手握紧动力切割机。握紧切割机，以大拇指和手指握紧把手。

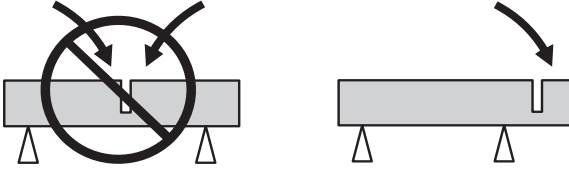


警告！有血液循环问题的人，受到过度振动，可能会导致循环或是神经伤害。如果你因过度振动而引起以下症状，请自行就医。例如：麻痹、感觉迟钝、发痒、刺痛、痛楚、体力缺乏、肤色或病情的变化。这些症状大部分发生在手指、手或是手腕上。

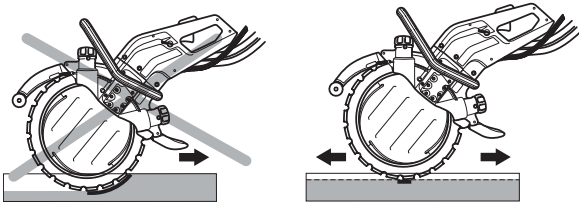
切割技巧

下述的技巧只是一般的特性。检查每个锯片的切割特性的有关资料。

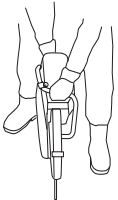
- 适当地固定切割物体，从而可以预测将要发生的事情，使切割进行时切口仍然保持张开状态。




- 机器启动时，检查锯片不会接触到任何东西。
- 切割时总是使用极限速度。
- 慢慢开始切割，让机器在锯片不受强迫或挤压的情况下工作。
- 慢慢的前后移动锯片，在锯片和切割材质之间留出狭小的接触面。这将保持锯片的温度下降，促进高效切割。



- 沿着锯片推送机器。侧面的压力可能会损坏锯片，非常危险。





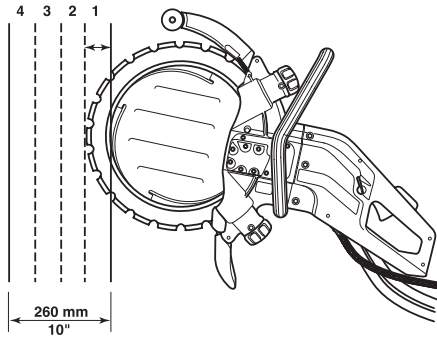
警告！ 在任何情况下，避免使用锯片的侧面来切割，因为这将导致锯片损坏、断裂，或造成严重受伤。只可使用切割部分。

不要将动力切割机向一面拉，这样可能会使锯片卡住或是折断，造成受伤。

切割深度

K3600 MKII 的切割深度可达到 260 mm (10 英寸)。首先尝试切割 50-70 mm (2-3 英寸) 的切割引导，使你能更好地控制机器。这表示水盘能够切入物体，帮助控制机器。

一次切割整个深度需要较长时间。切割 260 mm (10 英寸) 深度时，分 3-4 次切割，速度会更快。



大工件

切割超过 1 m – 沿着切割线固定一块板条。板条用作切割引导。利用此引导沿着整条切割线做记号标记，深度为 50-70 mm (2-3 英寸)。完成切割标记后取掉引导。



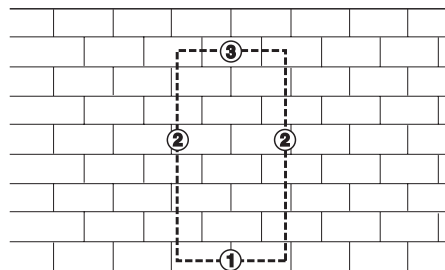
小工件

首先划出一道浅切割标记，最大深度为 50-70 mm (2-3 英寸)。现在进行最后切割。

切割顺序

首先进行下部水平切割。现在进行两条垂直切割。最后完成上部水平切割。

谨记要分割料块，便于拿取，安全地运输和抬起。



注意！ 如果在下部水平切割之前进行上部水平切割，工件可能会掉落到锯片上并卡住锯片。

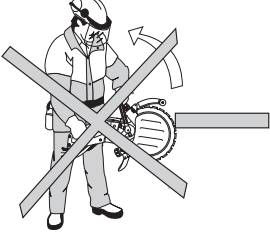
如何避免反拔



警告！操作时，可能突然发生反拔，而且力道强大；动力切割机和切割锯片会朝使用者反拔。如果在切割锯片运作时发生这种现象，可能会导致严重的伤害，甚至死亡。你应了解引起反拔的原因，并小心避免，同时使用正确的工作技巧，这些都是非常重要的。

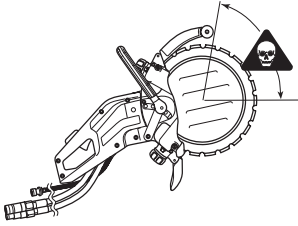
什么是反拔？

反拔一词用来描述一种突然反应。当锯片的上缘，即反拔区接触到某种物体时，动力切割机和切割锯片会弹离该物体。

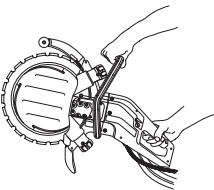


一般规则

- 开始切割时，千万不要使用切割锯片的上缘，即就是反拔区，如图所示。



- 必须以双手握紧动力切割机。握紧切割机，以大拇指和手指握紧把手。



- 保持平衡和牢靠的立足处。
- 切割时总是使用极限速度。
- 与切割物体保持适当的距离。
- 将锯片插入既有切口时，请小心对准。
- 切勿切割位于超过肩膀高度的物件。
- 小心注意切割体的移动，或是其他可能会发生夹住锯片的情形。



警告！用金刚石锯片切割塑料可能会造成反拔，这是因为材料由于切割产生的热量融化而粘住锯片所致。

向内拉

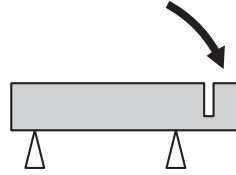
锯片下方如果突然停止，或是切口闭合，会发生向内拉的现象。（参阅《基本规则》及下述《夹住/旋转》部分，以避免此现象发生。）

夹住/旋转

如果把切口挤在一起，就会发生夹住现象。机器会被向下拉，猛抽，力道强大。

如何避免夹住发生

适当地固定切割物体，从而使切割在进行和完成时，切口仍然保持张开状态。



金刚石锯片

金刚石锯片包括钢主体和含有工业用金刚石的部分。

保持锯片锐利。可用砂岩、砖等较软的材质来磨利锯片。

金刚石锯片有多种硬度等级。“软”金刚石锯片的寿命较短，切割能力较大。适用于花岗岩和硬质混凝土等硬质材质。“硬”金刚石锯片寿命较长，切割能力较小，适用于砖和沥青等柔软的材质。

金刚石锯片适合所有石质、钢筋混凝土及其他复合材料。不建议用来切割金属。

用水冷却



警告！持续以水冷却金刚石锯片以避免过热。过热会造成锯片破裂，导致碎片四散，造成伤害和损毁。

在切割过程中，应把水喷洒在切割金刚石锯片上，冷却锯片并且粘住灰尘。

磨利金刚石锯片

如果推送压力不对，或切割强化钢筋混凝土之类的重质材料时，金刚石锯片会变钝。工作时使用钝的锯片，会产生过热现象，最终会损失局部锯片。

可用砂岩、砖等较软的材质来磨利锯片。

金刚石锯片振动

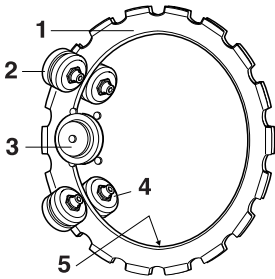
如果推送压力过大，锯片可能会不圆或振动。

较小的推送压力可以阻止振动。否则可以更换锯片。锯片必须是适合切割材质的建议类型。

驱动

本机的独特设计，驱动力的传送并非于锯片中心。两个导辊上的凸缘在锯片的凹槽中运动。导辊弹簧将辊子推出，将锯片内径的 V 型缘推到驱动轮上的 V 型槽内。驱动轮安装在一根轴上，由液压马达驱动。

使用宽度达 350 mm (14英寸) 的金刚石锯片，可切割的总深度达 260 mm (10英寸)。



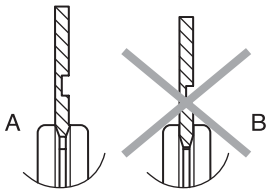
- 1 锯片
- 2 支撑辊
- 3 驱动轮
- 4 导辊
- 5 V 型缘

基本保养

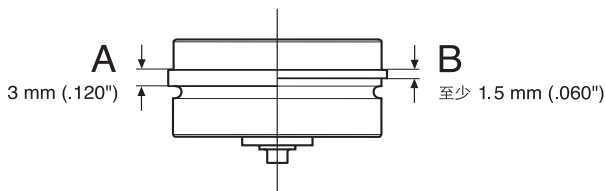
锯片使用后，其内径以及驱动轮的凹槽会出现磨损。

环形切割机在下列情况下工作良好：

- 驱动轮没有过度磨损
 - A) 新的
 - B) 磨损的



- 导辊没有过度磨损
 - A) 新的
 - B) 磨损的



- 辊子和锯片之间调整正确。

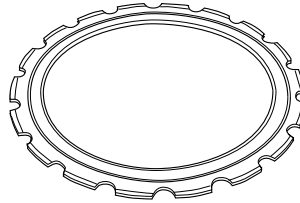
在锯片的使用寿命内，需要对辊子进行两次检查，一次是安装锯片后，另一次是在锯片出现 50% 磨损的时候。

安装锯片



警告！ 在进行保养之前，将液压连接从动力切割机上拆除。锯片突然移动可能会导致严重受伤。

我们提供众多用不同材质的锯片系列产品。请与你的 Husqvarna 代理商联络，了解哪种锯片最适合你的使用。

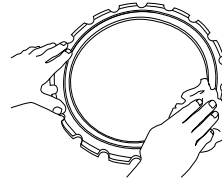


警告！ 不可修复使用过的锯片。用过的锯片可能强度不够。修复的锯片可能会破裂或者断裂，导致碎片四散，对操作者或其他人员造成严重的人身伤害。

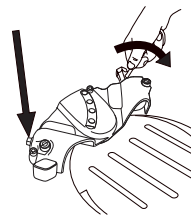


警告！ 在安装到机器上之前检查锯片没有损坏。受损的锯片可能破裂并导致人身伤害。

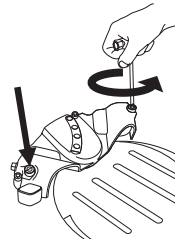
- 擦拭锯片，去掉锯片表面的灰尘。



- 松开支撑辊外罩的锁紧螺母。

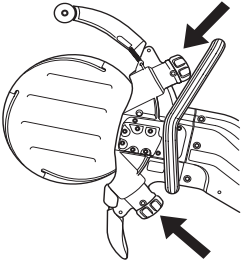


- 把调节器螺丝旋松几圈。

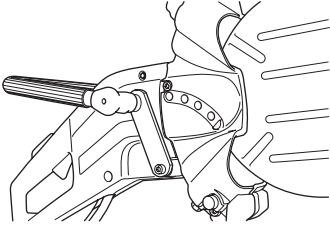


设定和调整

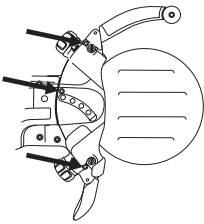
- 松开旋钮，卸下弹簧。



- 拉出前侧把手锁，然后将把手移动到保养位置。

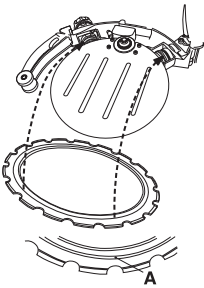


- 用 6mm 的六角键卸下紧固支撑辊外罩的 3 个螺钉，并卸下盖子。

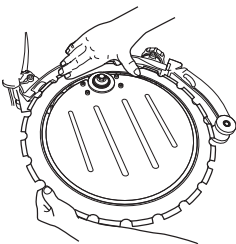


- 安装锯片。

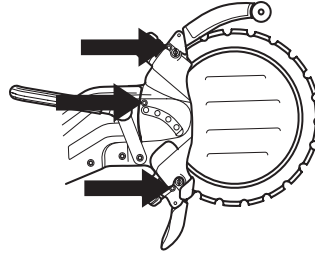
注意！锯片的一侧有一个槽(A)，作为支撑轮的导槽。确保锯片的 V 型缘卡进驱动轮，锯片的导引槽卡进导辊。请参阅《驱动》篇的说明。



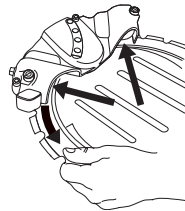
- 必要时压下导辊，使其滑进锯片上的槽中。



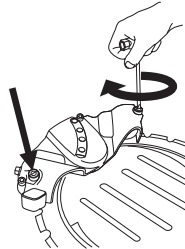
- 安装支撑辊外罩，确保导辊上的凸缘仍然是正确地嵌入锯片的槽中。现在上紧 3 个螺钉。



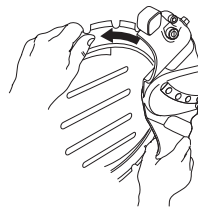
- 转动锯片，确定支撑辊没有夹紧锯片。



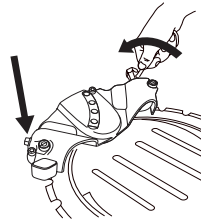
- 对调整螺丝进行调整，以便支撑辊接触到锯片。



- 进行调整，以便在旋转锯片时你可以轻松地用拇指挡住支撑辊。支撑辊只应适时跟随锯片。

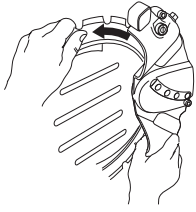


- 上紧支撑辊外罩的防松螺母。

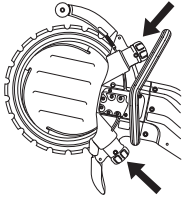


- 转动锯片，以便在旋转锯片时你可以轻松地用拇指挡住辊子。

注意！机器应当竖放。如果机器侧放，锯片的重量不利于进行正确的调整。



- 用力上紧旋钮，现在可以使用机器了。

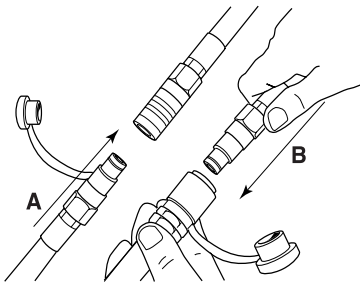


液压软管

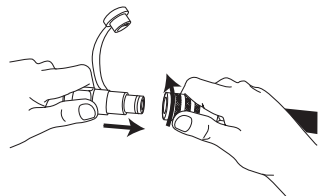


警告！ 动力切割机不可连接到压力超过 150 巴 (3000 psi) 的液压装置。

- 在连接到软管之前： 确保机器和软管上的接头洁净。
- 将液压系统的压力软管 (A) 连接到机器的内螺纹接头。
- 将另一个液压接头 (B) 连接到外螺纹接头上。这个软管导油流回油箱。



注意！ 如果软管长度超过 18m，可以将两条软管连接起来。不要连接两条以上的软管，因为接头会造成大量的功率损耗。参见《技术资料》篇。



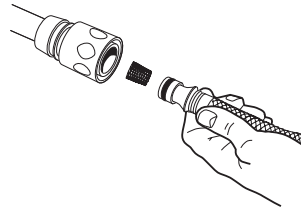
注意！ 在使用机器前，将接头上的安全钮旋到锁紧位置，确保软管不会突然松动。



警告！ 机器运行时软管承受极大的压力。液压系统运行时，不要尝试连接或者拆卸软管。这会导致严重的人身伤害。

水管

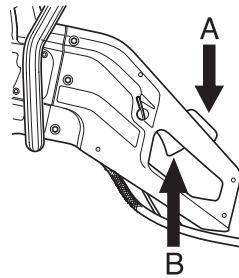
把水管连接到水源上。打开止回阀接通水流。把水流调到最小：4 公升/分钟 (l/min)。注意机器的水管接头配有过滤器。



水源

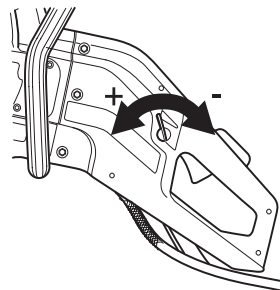
当你按下开关锁 (A) 时，水阀就会打开。

只要持续按下开关 (B)，水阀将保持打开状态，开关锁 (A) 也将保持按下状态。



水量

在操作期间可以用拇指调节水流量。



足够的水流量能保持最长久的锯片寿命。

注意！ 水压和水流对于锯片的冷却和使用寿命极为重要。冷却不足将缩短导辊、驱动轮和锯片的寿命。

启动与停止



警告！启动前应注意以下事项：

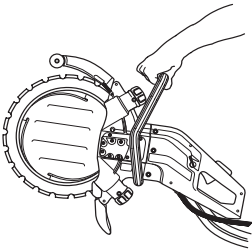
确保正确的站立姿势，及锯片不会接触到任何东西。

确保人和动物远离工作区。

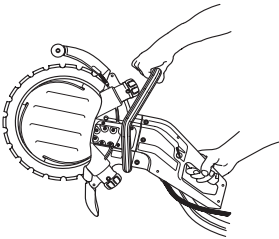
检查电源（液压装置）是否提供正确的油流和油压。

启动

- 用左手握紧前侧把手。

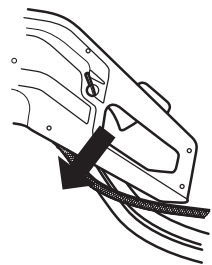


- 用右手握紧后侧把手。当后侧把手握紧后，开关锁将会松开。



停止

松开开关，机器停止。



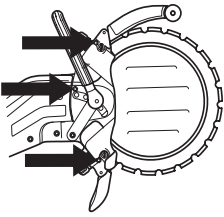
维修



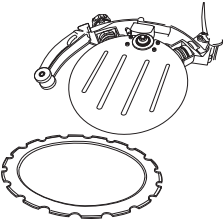
警告！ 进行检查和保养时，应先将液压软管拆除。

拆卸整个导辊

- 取掉支撑辊外罩。

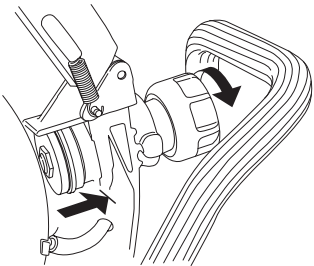


- 取下锯片。

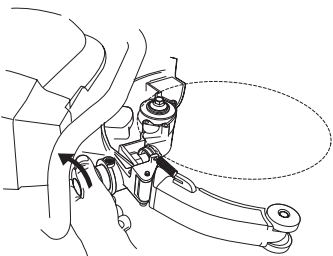


- 卸下旋钮。

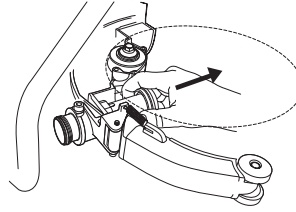
首先转动旋钮数圈，直到感觉到有阻力。导辊然后跟随旋钮，并在遇到阻力时停止。



导辊压入旋钮。要松开导辊，你需要继续转动旋钮，直到完全松开。

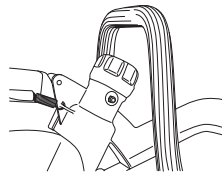


- 现在可以把导辊从机架取出

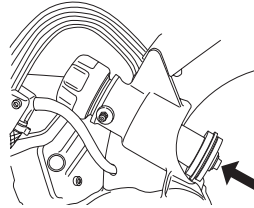


组装整个导辊

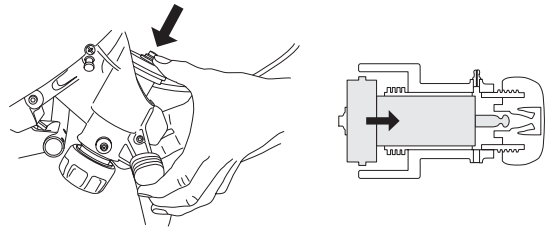
- 把旋钮上到底，然后松开 2 圈。



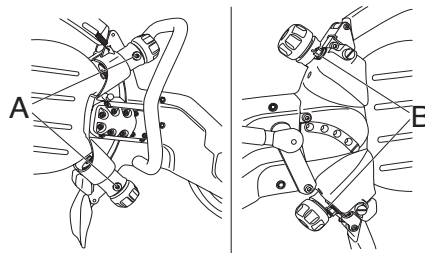
- 把导辊插入机架。



- 现在把导辊压入旋钮。



使用润滑脂润滑导辊套筒。把注油枪安到油嘴 (A) 上，并且注入润滑脂，直到溢出口 (B) 出现干净的润滑脂。



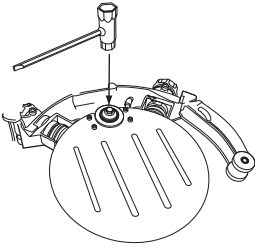
- 安装锯片。请参阅《安装锯片》篇的说明。

重要事项：

- 支撑辊不驱动锯片。
- 调整不正确会损坏锯片。
- 如果锯片转速慢或者停止，立即停止切割并检修故障。

驱动轮

- 1 使用锁紧按钮锁紧轴。请参阅《零组件图示说明》部分的说明。
- 2 卸下中心螺钉，拿掉垫片。



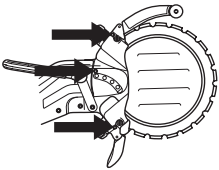
- 3 你现在可以取下驱动轮。

注意！安装新锯片时要更换驱动轮。磨损的驱动轮会造成锯片滑落或者损坏。

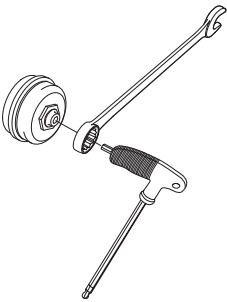
缺水也会显著地降低驱动轮的使用寿命。

更换支撑辊/导辊

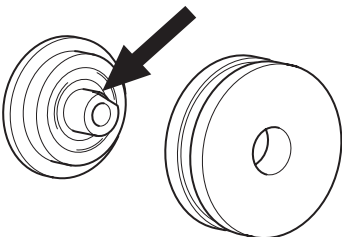
- 取掉支撑辊外罩。



- 检查辊子的磨损情况。
- 使用 19 mm 扳手和 5 mm T 形六角键更换棍子。

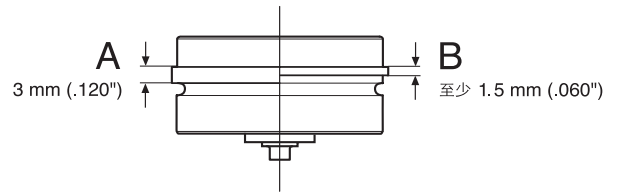


安装新棍子之前使用轴承润滑脂润滑辊子内部。



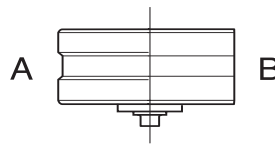
- 如果轮上的凸缘的一半磨损，则替换导轮。

- A) 新的
- B) 磨损的



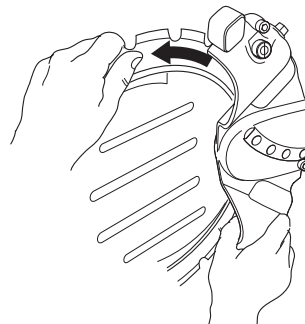
- 当辊子表面变平，（或者）辊子的凹槽面消失时，更换支撑辊。

- A) 新的
- B) 磨损的



用新辊子替换磨损的辊子时，辊子和锯片必须进行对调整。

请参阅《设定和调整》部分的说明。

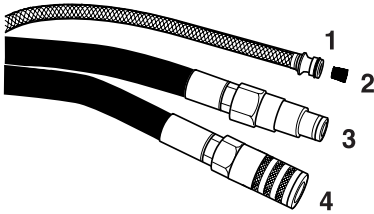


修复锯片



警告！不可修复环形切割锯片。因为在设计上，环形锯片所受到的压力，与中心驱动的 14 英寸金刚石锯片不同。第一，驱动轮的驱动在锯片的内径上，这样一来，驱动轮和锯片的表面都会磨损。锯片中心变得愈来愈薄，驱动轮导引却变得更宽，从而防止锯片受到驱动轮驱动。第二，如果锯片没有完全垂直把持，就会受到辊子和切割本身的压力。如果锯片修复过，那么压力便会聚集在锯片上，直到破裂或者甚至断裂为止。断裂的锯片会对操作者或其他人员造成严重的人身伤害。因此，Husqvarna 不允许使用修复过的环形切割锯片。请联络你的 Husqvarna 经销商了解情况。

接头



- 1 水
- 2 水滤清器
- 3 复位
- 4 压力

重要事项！ 如果接头很肮脏，灰尘会进入油脂中，加快液压马达、液压泵、阀等的磨损。这种情况也会使接头无法适当地密封。

在将接头连接到液压系统和机器上前，先进行清洗。确定锁子可以自由移动。

必要时清洗水滤清器。

液压软管

每天使用机器前，先检查液压软管。必须更换有破裂、折断或者松弛的软管。



维修

维修时间表

注意！此表是根据设备的日常使用情况。

| | 每天 | 1 周 2 次 |
|----------------|----|---------|
| 支撑辊和导辊 | | |
| 检查支撑辊的磨损情况。 | | X |
| 检查导辊的磨损情况。 | X | |
| 润滑导辊。 | X | |
| 液压系统 | | |
| 检查液压软管。 | X | |
| 检查及清洁水喷嘴。 | X | |
| 驱动系统 | | |
| 检查驱动轮的情况。 | | X |
| 水系统 | | |
| 检查并且清洁水盘上的水喷嘴。 | | X |
| 检查水调节控制器。 | | X |
| 检查水接头内的滤清器。 | | X |
| 控制器 | | |
| 检查控制器是否能正常运作。 | X | |
| 锯片 | | |
| 检查切割锯片防护罩的情况。 | X | |

锯片符合 EN13236 标准

Husqvarna K3600 MKII 以及下列锯片仅符合 98/37/EC 和 EN13236 标准：

| 类型 | 直径， mm |
|---------------------|--------|
| Husqvarna | |
| PXR XX | 350 |
| ELR XX (5.6 / .220) | 350 |
| SLR XX | 350 |
| R550-0355 (5.6 mm) | 350 |
| R530-0355 | 350 |
| R510-0355 (5.6 mm) | 350 |

注意：锯片因材质的不同而具有多种硬度，锯片的硬度以两位数字，即 XX 来表示。

故障检修

机械

| 症状 | 可能导因 | |
|--------------|--|---------|
| 锯片不转动。 | 辊子旋钮没有完全上紧。 | |
| | 锯片在导辊上安装不正确。 | |
| | 辊子张力太大。 | |
| | 可能是软管错误地连接到液压系统上。 | |
| | 可能是软管错误地连接到驱动源上或者是其他液压问题。 | |
| 锯片转动太慢。 | 辊子旋钮没有完全上紧。 | |
| | 驱动轮磨损。 | |
| | 锯片的 V 型槽内径磨损。 | |
| | 导辊上的弹簧松弛。 | |
| | 液压系统的超压阀肮脏。 | |
| | 液压马达上的阀门旋钮的移动距离不正确。 | |
| | 滚柱轴承发生故障。 | |
| | 油流量不足，检查液压油流。 | |
| | 锯片弹出。 | 辊子设定过松。 |
| | | 导辊磨损。 |
| 锯片在导辊上安装不正确。 | | |
| 锯片受损。 | | |
| 锯片弯曲。 | 辊子张力太大。 | |
| | 锯片过热。 | |
| 局部破裂。 | 锯片弯曲、扭曲，或者保养不佳。 | |
| 锯片切割太慢。 | 锯片与切割材质不符。 | |
| | 检查到达锯片的水量是否充足。 | |
| 锯片滑落。 | 导辊不能自由移入移出。轧住的辊子无法将锯片压紧到驱动轮上。 | |
| | 驱动轮磨损。当切割增加轮子磨损时，研磨材料和水太少。 | |
| | 磨损的导轮凸缘。当凸缘宽度超过一半出现磨损时，锯片会滑动。 | |
| | 锯片槽和内边缘磨损。研磨材料冲洗不当，及/或磨损的驱动轮，皆能导致锯片滑落。 | |

技术资料

| 技术资料 | K3600 MKII |
|--------------------------|--------------------------------|
| 锯片直径, mm/英寸 | 350/14" |
| 切割深度, mm/英寸 | 260/10" |
| 最大外围速度, m/s / r/分钟 | 55/3000 |
| 最大马达速度, r/分钟 | 17000 |
| 液压马达 | 已连接的马达 (打开中心阀) |
| 最大工作压力, 巴 / psi | 150 / 2200 |
| 油流, 最小-最大, 公升/分钟 (l/min) | 35-42 |
| 高, mm | 410/16 |
| 长, mm | 715/28 |
| 宽, mm | 260/10 |
| 重量, 不包括锯片, kg | 8.3 |
| 环形锯片重量, kg | 0.8 |
| 液压油的规格* | 150 VG 32 (10W)** |
| 油温 (操作温度), °C | 60 |
| 耗水量, 公升/分钟 (l/min) | 4 |
| 液压接头 | 1/2' FF 符合 HTMA 规定。(螺纹 3/8') |

*我们建议使用经过环境检验合格的液压油。

**当环境温度高的时候, 使用粘性较高的油。

噪音释放

(参见注1)

| | |
|-------------------------|-----|
| 声能级, 测量值 dB(A) | 110 |
| 声能级, 保证值 L_{WA} dB(A) | 111 |

声级

根据 ISO/DIS 15744 及 ISO/DIS 11201, dB (A) 的规定, 在操作人员耳边测量的均能音压为准 99

振动程度

把手的振动按照 ISO/DIS 8662-4 的规定量测

| | |
|---------------|-----|
| 前侧把手, m/s^2 | 4.3 |
| 后侧把手, m/s^2 | 6.0 |

注 1: 环境噪音释放以声能(L_{WA})量测, 符合欧盟指导文件 2000/14/EC。

延长液压软管

延长液压软管时, 必须根据下表增加软管的内径, 以抵消功率损耗。

| 延长, m | 液压软管内径, 英寸 |
|---------|------------|
| 长达 30 m | 1/2 |
| 30-45 | 5/8 |
| 45-100 | 3/4 |

EC 一致性声明

我们 **Husqvarna Construction Products**，SE-433 81 Partille，Sweden (瑞典)，电话：+46-31-949000，谨此声明 **Husqvarna K3600** 型号的动力切割机从 2006 年的序列号，以及往上 (年份同随后的序列号一起清楚地标注在铭牌上)，符合欧洲理事会的指导性文件的规定，我们对此负有唯一的责任：

1998 年 6 月 22 日 “关于机械设备” 的 **98/37/EC**，附件 IIA。

2000 年 5 月 8 日 “关于环境噪音释放” **2000/14/EC**。

适用于下列标准：**ISO/DIS 15744**、**ISO/DIS 11201**。

SMP Svensk Maskinprovning AB，地址是：Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 Uppsala, Sweden 瑞典，自愿代表 Husqvarna AB 进行检查。

证书编号是：**01/169/010** – K3600 MKII.

Partille 2006 年 1 月 3 日



Ove Donnerdal，开发经理



1150294-73



2007-04-01