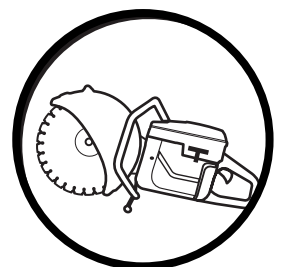


# 操作手册 **K1250**



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

## 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或者致命性伤害。



在使用前请详细阅读这些说明, 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:

- 保护头盔
- 听觉保护设备
- 护目镜或覆面
- 通气口罩



本产品符合适用的欧盟指令。



警告! 切割时会产生许多灰尘, 可能导致吸入性伤害。请使用经过检验合格的通气口罩。避免吸入油气及废气。确保有良好的通风设备。



警告! 切割锯片产生的火花, 会引起汽油(天然气)、木材、干草等易燃物着火。



对环境的噪音释放遵照欧盟制订的指引。本机的排放标准在《技术资料》篇和产品标签上有详细说明。



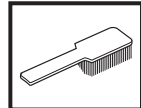
进行任何检查或者维修之前, 把停止开关扳到《STOP》的位置上, 以关掉引擎。



务必随时穿戴经过检验合格的保护手套。



必须经常清理。



定期检查。



务必配戴护目镜或覆面。



操作位置。



停止, 复位弹簧位于操作位置。



停止于固定位置。



其它符号/标识是指特定市场上的专用合格证要求。

---

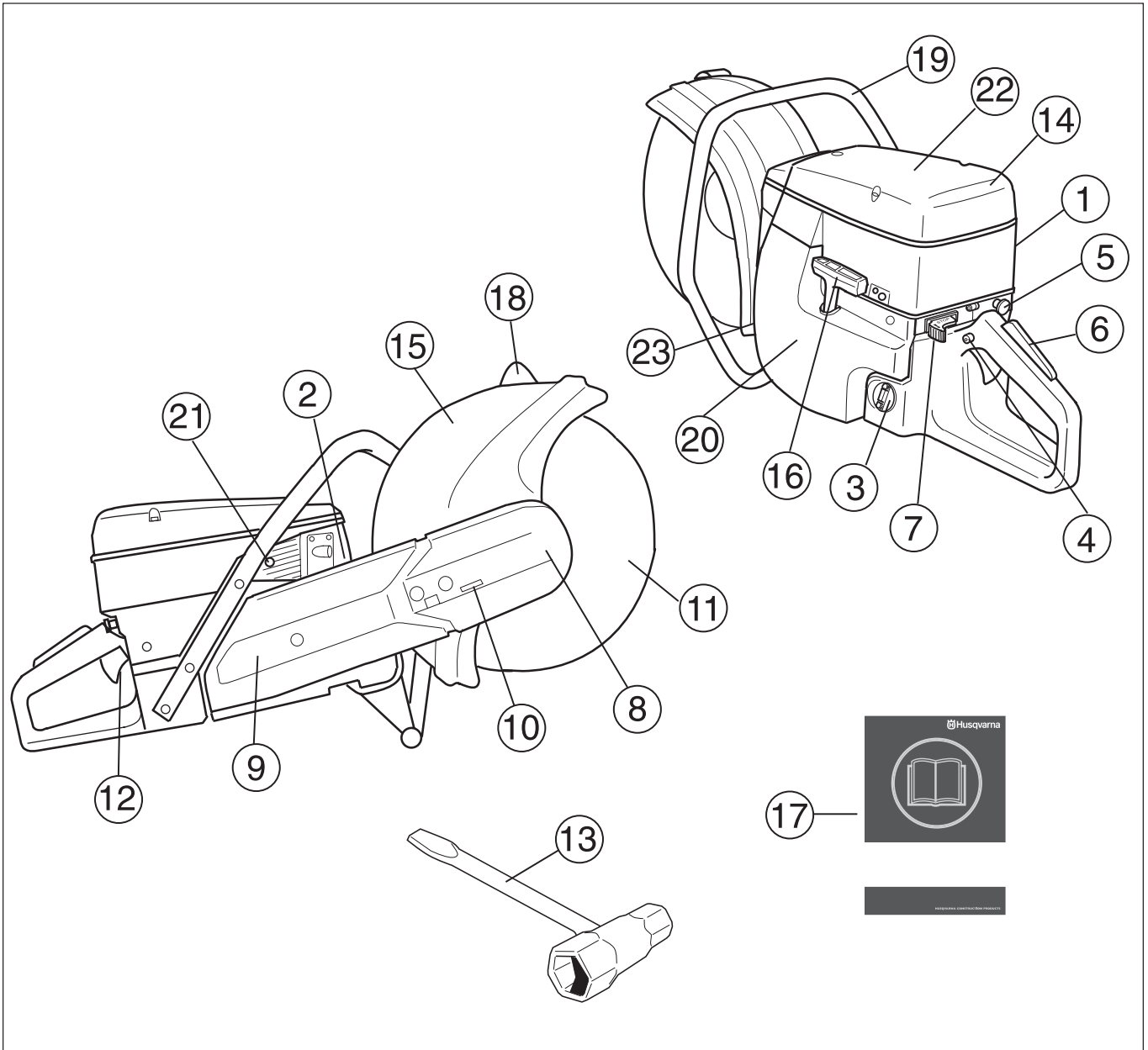
# 目录

---

## 目录

符号解说	
符号解说 .....	2
目录	
目录 .....	3
零件组图示说明	
动力切割机上的零件组图示说明 .....	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
动力切割机的安全设备 .....	6
动力切割机安全设备的检查、维修和保养 .....	7
一般安全须知 .....	8
一般工作须知 .....	9
切割锯片 .....	11
组装	
安装切割头 .....	13
检查驱动轴和凸缘垫片 .....	13
安装切割锯片 .....	13
切割锯片的锯片防护罩 .....	13
燃油的处理	
燃油 .....	14
加油 .....	14
启动与停止	
启动与停止 .....	15
维修	
调整驱动皮带 .....	16
更换驱动皮带 .....	16
皮带滑轮与离合器 .....	16
化油器 .....	16
燃油滤清器 .....	17
空气滤清器 .....	17
启动器 .....	18
火花塞 .....	19
冷却系统 .....	19
消音器 .....	19
一般的维修说明 .....	20
技术资料	
切割设备 .....	21
EC 一致性声明 .....	22

# 零组件图示说明



## 动力切割机零组件图示说明

- |            |               |
|------------|---------------|
| 1. 汽缸罩     | 13. 万用扳手      |
| 2. 消音器     | 14. 空气滤清器外壳   |
| 3. 油箱      | 15. 锯片防护罩     |
| 4. 启动器油门扣  | 16. 启动器把手     |
| 5. 阻气门     | 17. 操作手册      |
| 6. 油门扳机锁   | 18. 锯片防护罩调整把手 |
| 7. 停止开关    | 19. 前侧把手      |
| 8. 切割头     | 20. 启动器       |
| 9. 切割臂     | 21. 解压阀       |
| 10. 皮带锁紧螺丝 | 22. 警告标识      |
| 11. 切割锯片   | 23. 铭牌        |
| 12. 油门控制   |               |

# 安全须知

## 在使用新的动力切割机以前应采取的步骤。

- 请详细阅读操作手册。
- 检查切割锯片的安装，请参阅《组装》篇。
- 开动引擎，然后检查空转设定，请参阅《维修》篇的说明。如果化油器设定正确，切割锯片在空转时应静止不动。在《操作手册》里，有空转速度的设定说明。依据这些说明设定正确的速度。如果空转速度没有调整正确，请勿使用动力切割机。
- 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。请先了解材质的性质，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操作者或其他人员严重或者致命性伤害。请务必详细阅读并了解本手册，这乃是当务之急。



警告！动力切割机在操作期间会产生电磁场。电磁场在某些情况下会干扰起搏器。为了减少严重或致命性伤害的危险，我们建议，使用起搏器的人员先咨询其医生和起搏器制造商，然后操作本机。

连续开发产品是 Husqvarna Construction Products 的政策。因此拥有保留修改产品设计和外观的权利，而无须事先通知，无须进一步介绍设计修改。

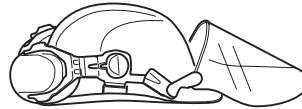
《操作手册》中的所有信息和数据在付印时皆可适用。

## 人身防护配备

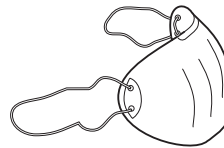


警告！使用动力切割机时，一定要使用经检验合格的防护配备。人身防护配备不能避免发生意外的风险，但当意外发生时，可降低伤害程度。选择防护配备时，请向代理商查询。

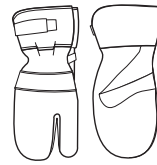
- 保护头盔
- 听觉保护设备
- 护目镜或覆面



- 通气口罩



- 耐用可抓紧的保护手套。



- 可让你活动自如，合身耐穿的衣物。



- 使用针对切割质材的护腿。
- 附钢制脚趾防护的防滑靴子



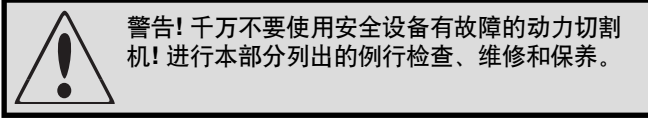
- 急救箱随伺在侧。



# 安全须知

## 动力切割机的安全设备

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《零件组图示说明》部分可找到此种安全设备在动力切割机上的正确位置。

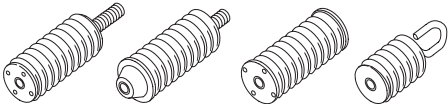


### 防振系统

本动力切割机备有防振系统，设计用来减少振动，使操作更简单。

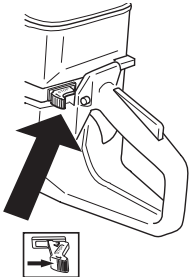
本动力切割机的防振系统能降低引擎装置/切割设备以及手柄之间的振动传送。

引擎机身，包括切割设备，通过防振装置在手柄处绝缘。

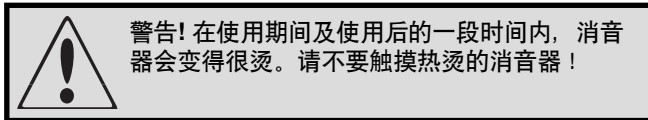


### 停止开关

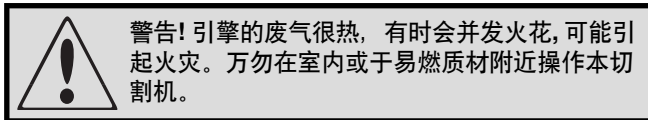
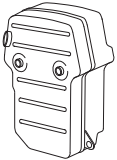
使用停止开关以关掉引擎。



### 消音器

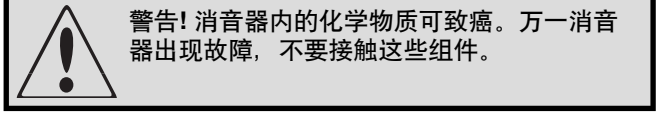


消音器的设计，是要将噪音降到最低程度，及把引擎的废气导离操作者。



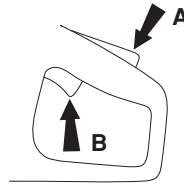
### 重要事项

对于消音器，遵守如何检查、维修及保养消音器的指示是极为重要的。请参阅《动力切割机安全装备的检查、维修和保养》部分的说明。



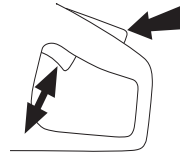
### 油门锁

油门扳机锁设计用来预防油门控制意外启动操作。按下锁 (A)，(B) 就会松开。



只要扳机锁被按下，油门就会被按下。

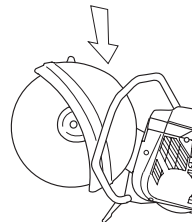
当松开把手，油门扳机和油门锁将都返回到原来的位置。这是通过两个独立的复位弹簧系统来进行。这意味着油门自动地锁定在闲置位置。



### 切割锯片的锯片防护罩




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飞溅伤害到操作者。



# 安全须知

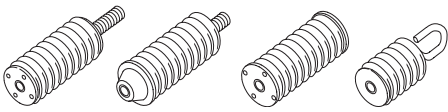
## 动力切割机安全设备的检查、维修和保养

 **警告!** 动力切割机的保养和维修要求经过特殊的培训。对于动力切割机的安全设备来说，尤其如次。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。如果你购买的地方并非我们的维修代理商之一，请洽询最近的保养厂。

### 防振系统



定期检查防振装置是否有裂痕和异状。

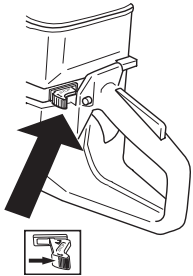


确保防振装置安全固定在引擎和把手上。

保持把手清洁、干燥。

### 停止开关

启动引擎，确保当您把停止开关移到停止设定时引擎停下来。

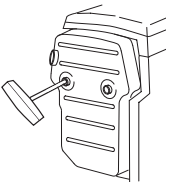


### 消音器

切勿使用消音器发生故障的金刚石链锯。

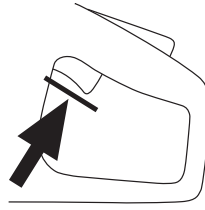


定期检查消音器是否安全固定到机器上。

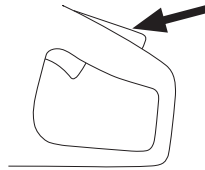


### 油门锁

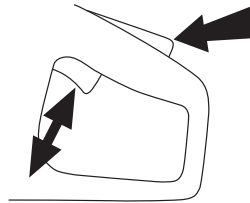
- 松开油门锁时，确保油门控制锁定于闲置设定。



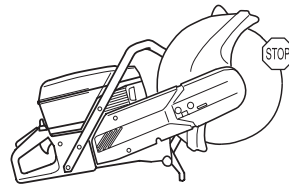
- 按油门锁，确定它在你松开手时能回到原来的位置。



- 检查油门控制和油门锁是否自由移动自如，以及复位弹簧是否正常运行。




- 启动动力切割机，开足油门。松开油门控制，检查切割锯片是否停止并且保持静止不动。如果油门处于闲置位置而锯片仍然旋转，您应当检查化油器的闲置调整。



- 请参阅《维修》篇的说明。

### 检查锯片防护罩

 **警告!** 开机前请先检查锯片防护罩是否正确装好。检查切割锯片是否正确装好，并且没有任何受损的迹象。受损的切割锯片可能会导致人身伤害。请参阅《组装》篇的说明。

检查防护罩是否完整，是否有裂痕和异状。

# 安全须知

## 一般安全须知

- 动力切割机的设计是用来切割坚硬的质材，例如混凝土/石头以及钢/铁。切割柔软的质材时，注意因逆转而增加的危险。请参阅《如何避免逆转》篇中的说明。
- 在没有详读本操作手册的全部内容前，不可使用动力切割机。  
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。
- 穿戴人身防护配备。请参阅《人身防护配备》篇。
- 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，必须由曾受训和合资格的维修技师进行。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。
- 切勿在室内启动机器。吸入废气有危险。

## 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。把切割锯片存放在干燥、无雾的环境下。

使用研磨锯片时要特别小心。研磨锯片必须存放在平坦、水平的表面上如果锯片在供货时有衬垫，那么应当使用垫片来保持平坦。如果把研磨锯片存放在潮湿的环境中，可能会导致不平衡进而产生伤害。

检查新的锯片是否因搬运或存放不当而受损。

## 燃油安全须知



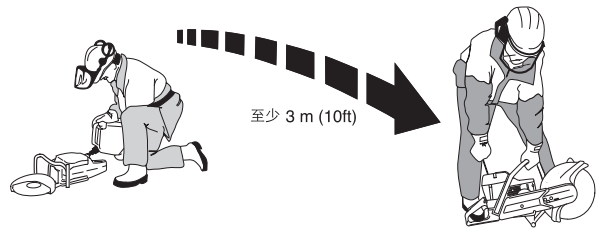
(加油/ 燃油混合/储存。)



警告! 处理燃油时请小心谨慎。紧谨记失火、爆炸及误吸油气的危险。

- 切勿在引擎运行中加油。
- 确定加油或混合燃油（汽油和二冲程机油）时有足够的通风。

- 启动前，请先将机器移开距离加油区至少三米的地方。



- 如发生下述情况，切勿启动机器：
  - 如果不小心将溢出的油溅在机器上。须先把溅出的燃油擦掉，然后让剩余的燃油蒸发掉。
  - 如果燃油溅湿身体或衣服，请更换衣服。清洗接触到燃油的身体部位。使用肥皂和水。
  - 如果发生燃油泄漏情况。经常检查渗漏是否发生在油箱盖和油管。
- 小心储存与搬动切割机及燃油，以避免发生渗漏，燃油或油气接触到火花或火焰的风险，例如：电动机械、电动马达、继电器/电源开关或锅炉。
- 始终把燃油存放在经过检验合格的专用容器内。
- 长时间存放动力切割机时，必须清空燃油箱。请教当地油站如何处理剩余的燃油。
- 坚持使用备有防溢漏装置的 Husqvarna 专用油罐。



警告! 紧谨记失火、爆炸及误吸油气的危险。停止引擎后才加油。燃油不可添加过满。擦掉溅在地上和机身的燃油。如果你将燃油溅湿身体或衣服，必须更换衣服。启动前，请先将机器移开距离加油区至少三米的地方。



# 安全须知

## 一般工作须知



警告! 这部分说明了使用动力切割机的基本安全须知。这些资料不能取代专业技能和经验。如果你遇到不确定的情况, 停止使用并且征求专家意见。联络你的经销商、保养厂或有经验的动力切割机使用者。不要作没有把握的尝试!

## 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。



警告! 只有在通风良好的地方才可使用机器。忽略这点可能造成严重的伤害或是死亡。

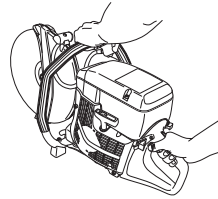
## 切割



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。

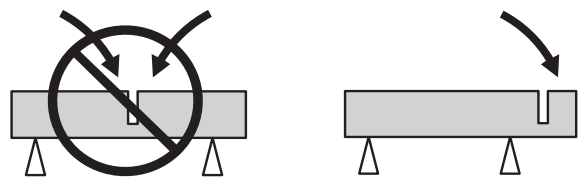


警告! 有血液循环问题的人, 受到过度振动, 可能会导致循环或是神经伤害。如果你因过度振动而引起以下症状, 请自行就医。例如: 麻痹、感觉迟钝、发痒、刺痛、痛楚、体力缺乏、肤色或病情的变化。这些症状大部分发生在手指、手或是手腕上。

## 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, 例如, 金刚石锯片比研磨锯片需要较小的推送压力。

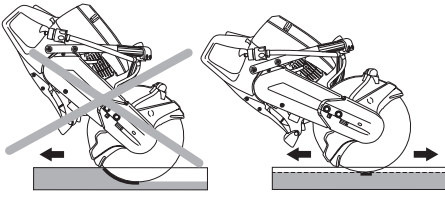
- 适当地固定切割物体, 从而可以预测将要发生的事情, 使切割进行时切口仍然保持张开状态。



- 检查机器启动时, 锯片不会接触到任何东西。
- 切割时总是使用极限速度。
- 开始平稳的切割, 让机器在锯片不受强迫或挤压的情况下工作。

# 安全须知

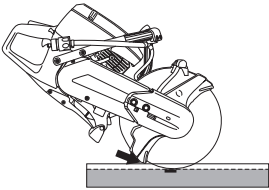
- 慢慢地前后移动锯片，实现锯片和切割质材之间的较小的接触面积。如此可降低锯片的温度并且保证有效切割。



- 沿着锯片推送机器。侧面的压力可能会损坏锯片，非常危险。



- 调整切割工具的防护罩使后方部分嵌入切割体。这样，防护罩才可以收集切割碎片及火花，避免伤及操作人员。



警告! 不管在任何情况下必须避免使用锯片的侧面来切割; 如此锯片一定会损坏、破裂, 并可导致巨大的损害。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。

## 磨利金刚石锯片

如果推送压力不对, 或切割高强度钢筋混凝土之类的重质材时, 金刚石锯片会变钝。工作时使用钝的锯片, 会产生过热现象, 最终会磨损局部锯片。

可用砂岩、砖等较软的质材来磨利锯片。

## 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质材的建议类型。

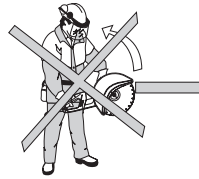
## 如何避免逆转



警告! 可能突然发生逆转, 而且力道强大。动力切割机和切割锯片会朝使用者逆转。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。您应了解引起逆转的原因, 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。

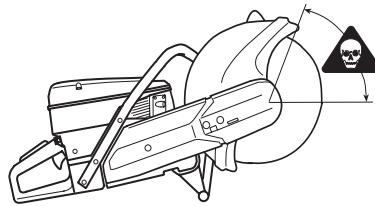
## 什么是逆转?

逆转一词用来描述一种突然反应。当锯片的上缘, 即逆转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。

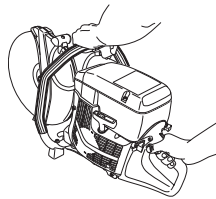


## 一般规则

- 切割时千万不要使用切割锯片的上缘, 即就是逆转区。



- 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。

## 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。

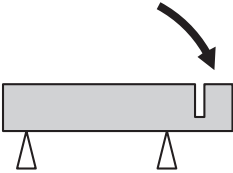
# 安全须知

## 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。



## 切割锯片



**警告!** 切割锯片可能会爆裂，造成对操作人员的伤害。

千万不要使用额定速度比动力切割机速度低的锯片。

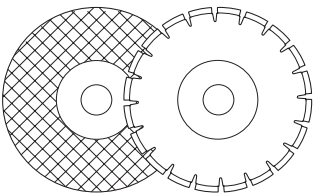
除了原本的用途外，千万不可将切割锯片移作他用。



**警告!** 使用金刚石锯片或者修复的锯片切割塑料，由于切割时产生的热量而使切割质材融化并粘住锯片，从而造成逆转。

## 通则

切割锯片有两种标准设计：研磨锯片和金刚石锯片。



搬运切割机前先卸掉锯片。

确保在将要安装到本机上的切割锯片上使用正确的轴衬。请参阅《安装切割锯片》篇的说明。

一般来说，高品质的锯片较具经济效益。品质较低的锯片通常切割能力较差，寿命较短，处理质材的单位成本因而较高。

## 用水冷却



**警告!** 在切割混凝土时用水冷却切割锯片，可以延长锯片的寿命，并减少灰尘的产生。缺点是在非常低温时切割较困难，而且可能会损坏地板或建筑物其他部分，也更容易滑倒。

在用水冷却研磨锯片后，让锯片运转半分钟以便干燥。如果把研磨锯片存放在潮湿的环境中，可能会导致不平衡进而产生伤害。

## 手持式、高速机器

我们的切割锯片适用于高速、携带式动力切割机。如果使用其他制造厂生产的锯片，要确保锯片符合本类型动力切割机的所有规定和要求。

## 专用锯片

有些锯片是设计给固定位置的设备用的，而且须与附件一起使用。这种切割锯片，不可使用在携带式动力切割机上。

请与当地有关当局联络，并确定你遵循相关的规定。

## 研磨锯片

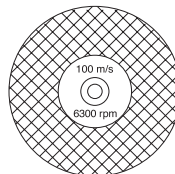
研磨锯片用来切割部分的质材，是由研磨粒子加上有机胶合剂制成。"高强度锯片"是以织物或是纤维为基础而制成，能在万一锯片有裂缝或是损坏，避免在极限工作速度时锯片整个破裂。

切割锯片的表现，取决于研磨粒子的种类、大小，与胶合剂的种类与硬度。

### 研磨锯片的种类及用途

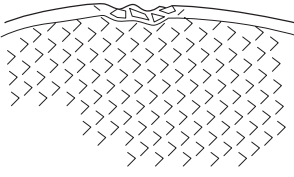
研磨锯片的种类及用途		
	使用	
锯片的种类	质材	用水冷却
混凝土	混凝土、沥青、岩石、铸铁、铝、铜、黄铜、缆线、橡胶、塑料等。	可用于减少灰尘。研磨锯片在用水冷却后，须运转半分钟干燥。
金属	钢制品、钢合金及其他硬金属。	不建议。

根据引擎上合格标准牌上的规定，检查锯片是否经检验合格有相同或较高的速度。千万不要使用额定速度比动力切割机速度低的锯片。

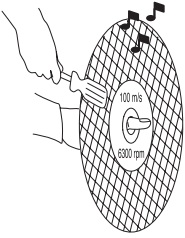


# 安全须知

确定锯片没有任何裂痕或损坏。



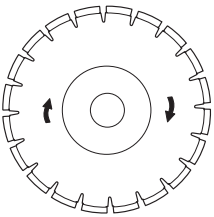
把研磨锯片挂在手指上，用螺丝起子等轻轻敲打进行测试。如果锯片没有发出清亮的共鸣声，则锯片定有破损。



## 金刚石锯片

金刚石锯片包括钢主体和含有工业用钻石的部分。

金刚石锯片切割确保成本低，锯片更换次数少，而且切割深度一致。



使用金刚石锯片时，确保按照锯片上箭头指示同一方向旋转。

保持锯片锐利。可用砂岩、砖等较软的质材来磨利锯片。

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质材。"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质材。

## 质材

金刚石锯片适合所有石质、钢筋混凝土及其他复合质材。不建议用来切割金属。

## 湿式切割用金刚石锯片



警告! 持续以水冷却湿切割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。

在切割过程中，应把水倾倒在湿式切割金刚石锯片上，冷却锯片并且粘住灰尘。

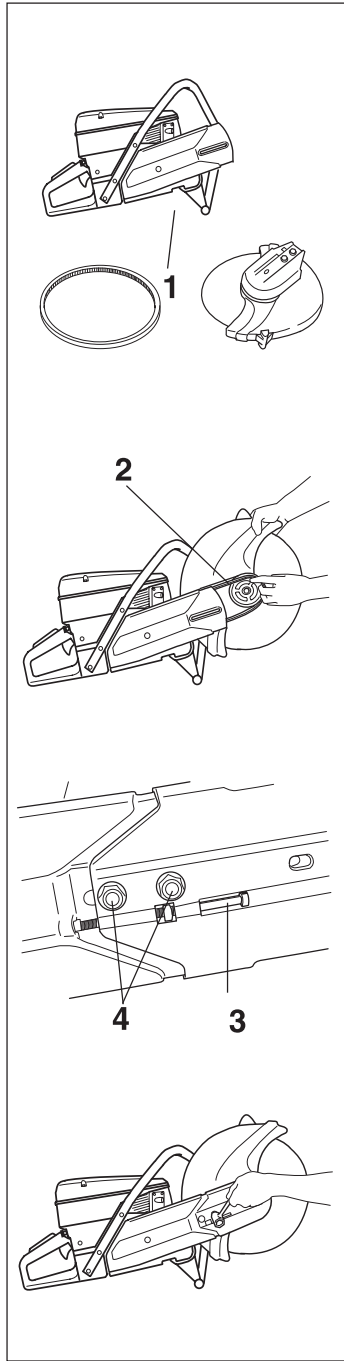
## 干式切割用金刚石锯片

干式切割用金刚石锯片是无须用水冷却的新一代锯片。可是，过热仍然会损坏锯片。每 30 到 60 秒钟把锯片从切口取出，让它在空中旋转 10 秒钟冷却下来，这样比较经济。

# 组装

## 安装切割头

卸下螺母(1)。  
卸下外壳。将驱动皮带装在离合器滚筒上。  
重新装上外壳,锁紧螺母。



将驱动皮带装在切割头的滑轮上(2)。

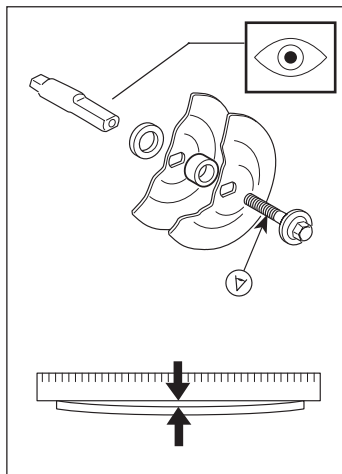
装上皮带外壳,并将切割头与皮带保护罩固定好。以手锁紧这两颗螺丝(4)。

锁上张力螺丝(3),并将方形螺母与皮带保护罩上的箭头对齐。摇动切割头以确定弹簧可以将皮带撑紧。这样就可以自动调整至正确的皮带张力。然后再以万用扳手锁紧这两颗螺丝(4)。

**注意!**  
用过两满油箱的油后,新皮带需重新调整张力。

## 检查驱动轴与凸缘

- 检查驱动轴上的螺纹是否完好如初。
- 检查切割锯片与凸缘的接触面是否平滑,并正确的放置在轴心上,而且没有异物。



不要使用扭曲不平、边缘破损、不正确或是肮脏的凸缘。不要使用大小不同的凸缘。

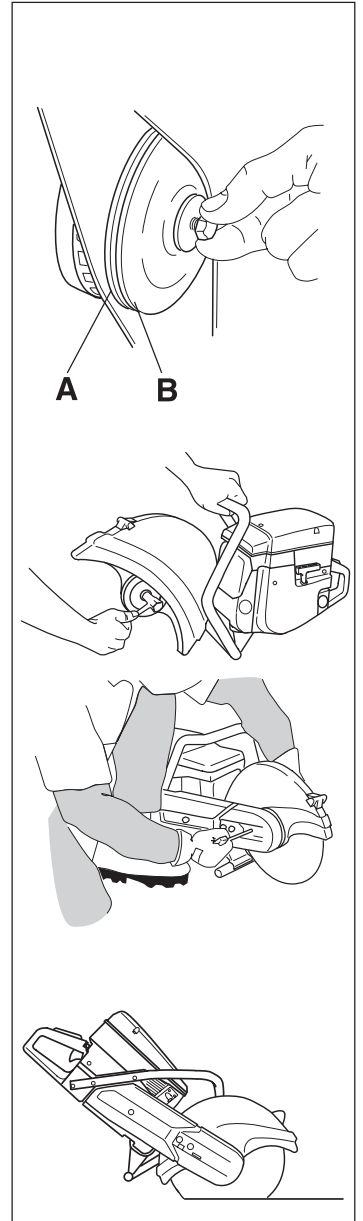
## 安装切割锯片

Husqvarna的切割锯片经制造检验合格可徒手切割。  
锯片两侧的纸标签是用来传导分配由凸缘垫圈传来的压力,并避免锯片产生滑动的现象。

锯片是装在凸缘毂(A)与凸缘垫圈(B)之间。转动凸缘垫圈使其装在凸缘毂上。以501 69 17-02 型的套筒扳手锁紧切割锯片。

轴可用螺丝起子等工具锁紧。愈紧愈好。锯片以顺时针方向锁紧。

支撑锯片的螺丝的紧固扭矩为: 15-25 Nm (130-215 in.lb)。



## 锯片防护罩

锯片防护罩应随时都装在动力切割机上。

调整防护罩使后方部分靠近切割物体。这样,防护罩才可以收集切割碎片及火花,避免伤及操作人员。

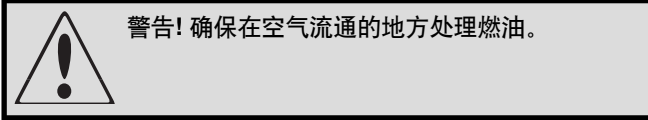


**警告!**  
16"的锯片与锯片防护罩,只可用在原装配有16"的锯片防护罩的动力切割机上。如果将16"的锯片和防护罩当作更换零件,装在原装配是14"锯片的切割机上,16"的锯片会转得太快。转速太快的锯片可能会爆裂或造成严重的伤害损失。

# 燃油的处理

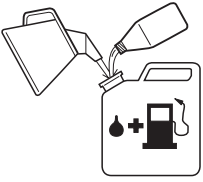
## 燃油

小心! 本机器配备有二冲程引擎, 必须使用汽油与二冲程机油混合的燃油。要小心量测混合的油量, 才可能确定正确的混合比例。混合少量燃油时, 即使是一点点小误差, 也会严重影响混合比例的正确度。



## 汽油

- 最低的建议辛烷值是90。如果您使用辛烷值含量低于90的



级数, 会导致出现爆振现象。这会导致引擎过热, 令引擎严重受损。

## 二冲程机油

- 最好使用HUSQVARNA为二冲程引擎特别开发的二冲程机油。
- 千万不可使用水冷式引擎专用的二冲程机油, 即所谓的舷外机油。
- 千万不可使用四冲程引擎专用的机油。
- 油的品质不佳以及油/燃油比太高会危及功能并减少催化变换器的寿命。

## 混合比

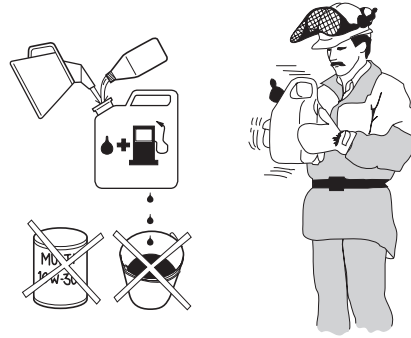
- 和 HUSQVARNA 二冲程机油的混合比为1:50 (2%)
- 和油品等级 JASO FB 或 ISO EGB 配方的气冷式二冲程机油的混合比为 1:33 (3%)。

汽油, 公升	二冲程机油, 公升	
	2% (1:50)	3% (1:33)
5	0.10	0.15
10	0.20	0.30
15	0.30	0.45
20	0.40	0.60

## 混合

- 请在干净的燃油专用桶内混合汽油与机油。
- 开始时先加入一半的汽油。然后加入全部的机油。(摇匀)混合燃油混合液。最后再加入另一半汽油。

- 加入油箱前, 务必充分(摇匀)混合燃油混合液。



- 最多不要混合超过一个月用量的油。
- 如果动力切割机在一段时间内没有使用, 应倒光油箱内的油, 并清理干净。

## 加油



警告! 下列的注意事项可以减少火灾的发生:

不可在燃油附近吸烟, 或是将发热体靠近燃油。

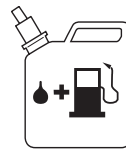
添油前先关掉引擎。

请慢慢打开油箱盖。如此可以慢慢的释放过高的压力。

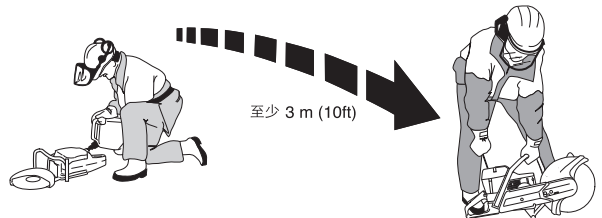
加油后, 请小心谨慎的关紧油箱盖。

启动机器前, 请先将机器移离加油的地方。

- 保持把手干燥、清洁, 不沾油污或燃料。
- 先将油罐摇匀, 充分混合燃油后, 再加入油箱。



- 加油时请小心谨慎。启动前, 请先将机器移开距离加油区至少三米的地方。检查油箱盖正确的锁紧。



- 将油箱盖四周清理干净。定期清理油箱。燃油滤清器至少每年更换一次。油箱污染会影响导致不正常运转。

# 启动与停止

## 启动与停止



警告! 启动前应注意以下事项:

皮带保护罩未安装前不可启动动力切割机。否则离合器会松掉导致人身伤害。

启动机器前, 请先将机器移离加油的地方。

确定您与机器的工作位置良好, 而且切割锯片可以自由转动。

让人和动物远离工作区。

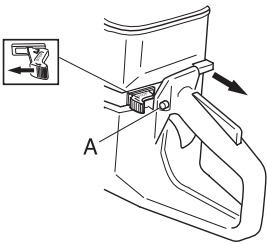
## 启动冷引擎



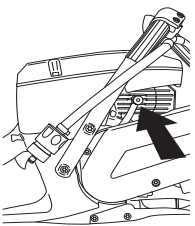
点火: 将停止开关推到左侧。

阻风门: 拉开阻风门控制。

启动油门锁 压下油门扳机锁、油门控制, 然后启动器油门锁(A)。慢慢将滑轮回转就可释放弹簧张力。油门控制压到底时, 油门锁会放开。

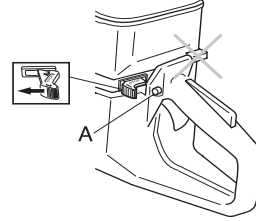


自动减压阀 机器配有自动减压阀, 这样会比较容易启动切割机。



## 启动暖热引擎

步骤与启动冷引擎相同, 但是不须将阻风门控制设定在阻风门位置上。



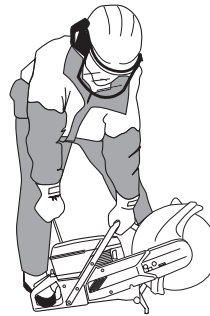
## 启动



警告! 引擎启动时锯片转动。确定其可以自由转动。

用左手握紧前侧把手。将右脚放在后侧把手较低的部分, 并将机器压在地上。

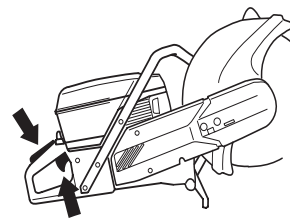
千万不可将启动器绳索绕在手上。



用右手抓住启动器, 慢慢地向外拉启动器绳索, 直到感觉到有阻力(止轮具抓紧), 然后快速用力的拉。

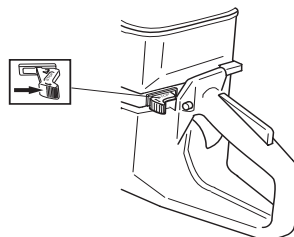
小心! 不要将启动器的绳索拉到底, 也不要完全拉出的位置放开启动器把手。这样做会损坏机器。

引擎启动后, 马上全开油门, 以自动解开高速空转。



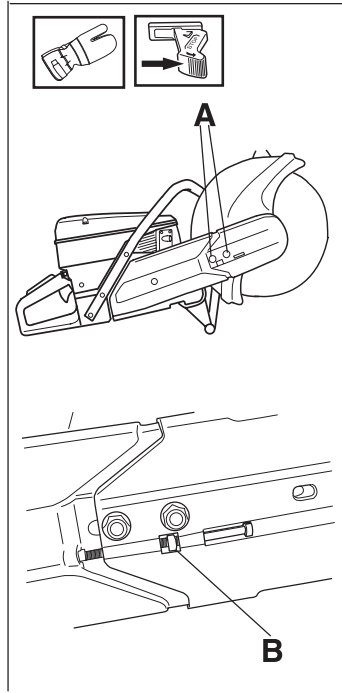
## 停止

使用停止开关关掉点火装置就可停止引擎。



## 调整驱动皮带

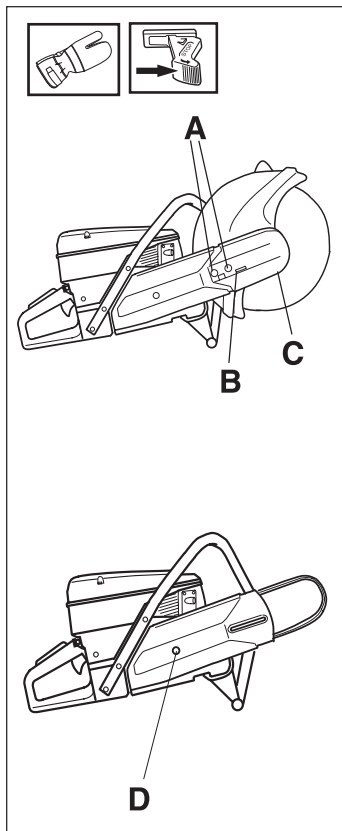
- 在切割过程中，驱动皮带完全封闭，以保护皮带不受灰尘、泥土及机械的影响。
- 稍微松开固定切割头与皮带保护罩的螺丝(A)，就可对驱动皮带施加张力。
- 锁上张力螺丝，螺母(B)应该与外盖箭头下方对齐。摇动切割头以确定弹簧可以将皮带撑紧。这样就可以自动调整至正确的皮带张力。
- 锁紧固定切割头的螺丝。



**重要事项！**在用过一或二油箱的燃油後，应重新拉紧新的驱动皮带。

## 更换驱动皮带

- 松开这两颗螺丝(A)。
- 转动张力螺丝(B)直到张力消失。
- 拆掉这两颗螺丝(A)。
- 拆掉前侧的皮带罩(C)。
- 将皮带从滑轮上卸下。
- 卸下切割头。
- 拆掉螺丝(D)。卸下侧盖。
- 更换驱动皮带。
- 依拆卸的相反步骤组装。
- 检查锯片防护罩是否有裂痕或是任何损坏的痕迹。如果有损坏，请更换一个。



**警告！**切割锯片如没有锯片防护罩，千万不可使用动力切割机。

## 皮带滑轮与离合器

皮带滑轮与离合器拆下维修时，千万不可启动引擎。

## 化油器

您的 Husqvarna 产品，皆依照规范设计及制造，以降低有害废气的排放。  
机器运转用过8-10油箱的燃油後，引擎就被磨驯了。引擎被磨驯後，为了确定机器是否正处於最佳状态，而且排放最低量的有害废气，应让指定保养厂用回转式计数器检测化油器，看是否处於最佳运转状态。

## 运转的最後设定



**警告！**  
切割臂与切割头未安装前不可启动动力切割机。

## 运转

- 化油器用油门控制引擎。空气/ 燃油在化油器内混合。

## 高速喷嘴

化油器配备有固定的高速喷嘴，可常保引擎有正确的燃油与空气混合比。如果引擎缺乏马力，或是无法有效加速，请依下列步骤处理：

- 检查空气滤清器，如有必要更换新的。
- 如果还是没有改善，请联络指定的保养厂。

## 低速针阀L

把油门全开数次，并且确定锯子能够即时加速。

基本设置 L：打开1/4 转。

如果有必要调节，试着调至最接近最高的空转速度，顺时针缓慢地关闭低速针阀L，直至引擎耗尽燃料。接着打开（逆时针）1/8转。

检查引擎的加速度。

## 注意！

调整过低的低速针阀(L-低速针阀过于关闭)，会造成发动时的困难。

## 空转速度T最後设定

用螺丝钉T调整空转速度。如果需要重新调整，首先以顺时针方向转动空转速度调整螺丝T，直到锯片开始运转。然後，以反时针方向转动直到锯片停止。当引擎在每个位置都能平稳的运转时，就达到正确的空转速度设定。而且当锯片开始转动时，也是rpm（转速）的适当幅度。

**建议空转速度：2,500 rpm。**



**如果无法调整空转速度至锯片停止，请与保养厂联络。**



## 燃油滤清器

- 燃油滤清器位於油箱内部。
- 加油时应避免污染油箱。如此可降低因燃油滤清器阻塞而引起的运转干扰。
- 滤清器是无法清理的，只能换新。**滤清器至少一年须换新一次。**

## 空气滤清器

空气滤清器应定期清洁，清除泥土灰尘以避免以下的情况发生：

- 化油器故障
- 启动问题
- 引擎马力降低
- 引擎零件不必要的磨损
- 燃油不正常消耗



空气滤清器系统含一主滤清器及一备用滤清器：

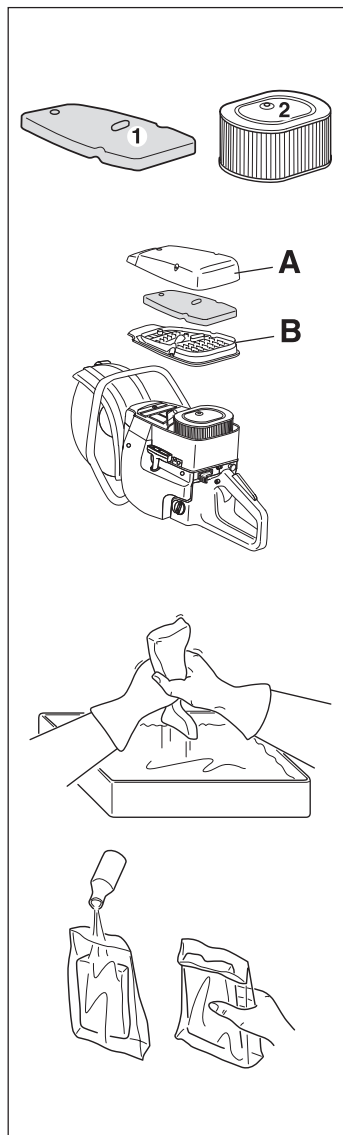
1) 主滤清器是一泡油的泡棉滤清器，可轻易的从滤清器盖A下方取下。用在多灰尘的环境下，这个滤清器每经过两油箱油後就应检查或更换。滤清器须定期清洁上油，才可以有良好的滤清效果。Husqvarna 有此用途的专用油。

- 取下滤清器。用微温的肥皂水仔细的清洁。然後用清水彻底的清洗乾淨。挤乾水并弄乾滤清器。  
注意！高压空气会损坏泡棉。

- 将滤清器仔细上油。务必将整个滤清器浸满油。

2) 备用滤清器是一个纸制的滤清器，可轻易的由盖B下方取出。当引擎的输出降低或是1-2星期後，就应更换/ 清洁这个滤清器。可小心的使用压缩空气或用手摇动来清洁。注意不可用水洗。

滤清器经过长时期的使用，就无法彻底的清洁。因此，所有的滤清器都应定期更换新的。**损坏的空气滤清器必须更换。**



### 重要事项！

不好好保养空气滤清器，异物会堆积在火花塞上，造成引擎零件不正常的磨损。

## 启动器



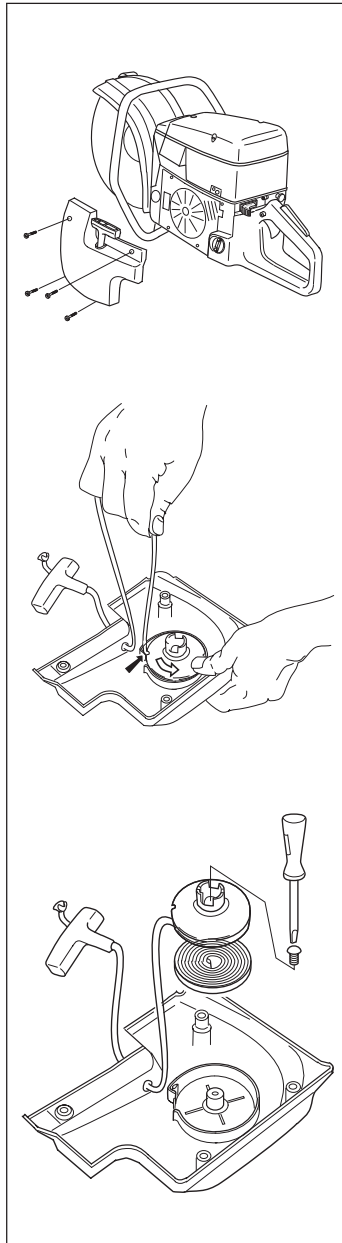
### 警告！

- 复位弹簧以其张力位置座落在启动器箱体内部。如不小心操作，弹簧会弹出造成人身伤害。
- 更换复位弹簧或启动器绳索时，应非常小心进行。并应配戴护目镜。

## 更换断掉或破损的启动器绳索



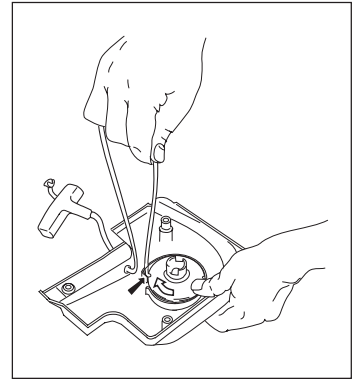
- 松掉固定启动器与曲轴箱的螺丝，然后取下启动器。
- 将绳索拉出大约30mm，并将其从滑轮边缘的开口拿开。慢慢将滑轮回转到可重新设定复位弹簧。
- 松掉启动器滑轮中心的螺丝，并取下滑轮。将启动器绳索插进启动器滑轮并固定。在滑轮上绕大约三圈。将滑轮装在复位弹簧上，并使复位弹簧的末端钩住滑轮。将螺丝锁进滑轮中心。将启动器绳索穿过启动器箱体的洞和启动器把手。并在绳索末端打一个坚固的结。



## 调整复位弹簧的张力

- 从滑轮开口将启动器的绳索拉出，并以顺时针方向转动滑轮约两圈。

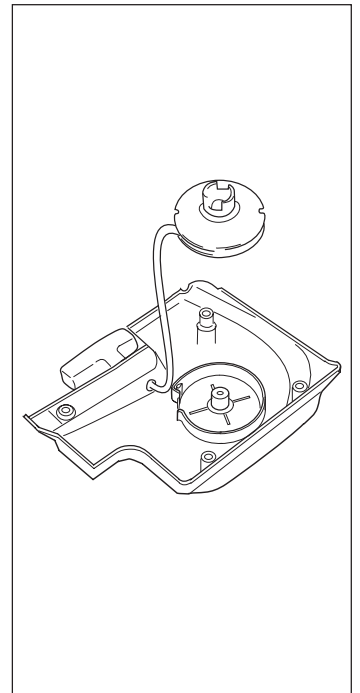
**注意！**当启动器的绳索完全拉出时，确定滑轮至少还可以再转半圈。



## 更换断掉的复位弹簧

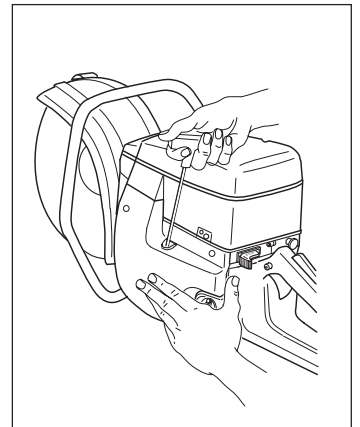


- 取下启动器滑轮(参阅《更换断掉或破损的启动器绳索》的说明)。
- 轻敲滑轮(面朝下轻轻靠在工作台或类似的地方)以拆掉复位弹簧。在安装时，如果弹簧弹出，应重新安装，对准中心移进移出。
- 用比较稀的油来润滑复位弹簧。组装启动器滑轮，并调整复位弹簧的张力。



## 安装启动器

- 首先拉出启动器的绳索，然后把启动器放在曲轴箱内的正确位置。再慢慢放启动器的绳索，如此止轮具才可抓紧滑轮。
- 装上固定启动器的螺丝。



## 点火装置

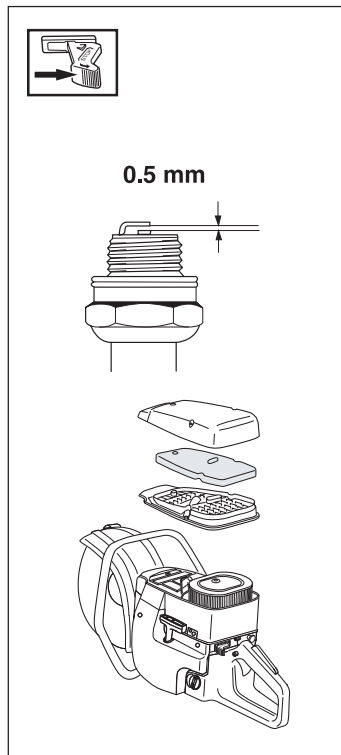
### 火花塞

火花塞的状况会受下列的因素影响：

- 不正确的化油器设定
- 不正确的燃油混合比例（太多机油）
- 肮脏的空气滤清器

这些因素会导致异物堆积在火花塞的电极上，而造成故障或不易启动。

- **如果机器马力不足、不易启动，或是空转情况很差，请先检查火花塞。**如果火花塞很脏，清洁并检查跳火间距是否有 0.5 mm (.020")。经过大约一个月的使用後，应该更换火花塞。如有必要，应更常更换。



注意！请使用建议的火花塞种类。（参阅《技术资料》篇的说明）！不适合的火花塞会损坏汽缸/ 活塞。

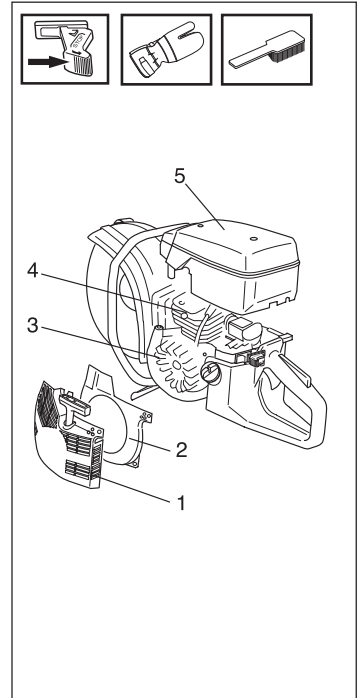
## 冷却系统

为尽可能保持最低的操作温度，本动力切割机配备有冷却系统。

冷却系统包括：

1. 启动单元上的进气口
2. 空气导流装置
3. 飞轮上的散热片
4. 汽缸上的散热片
5. 汽缸罩（将冷空气导入汽缸）

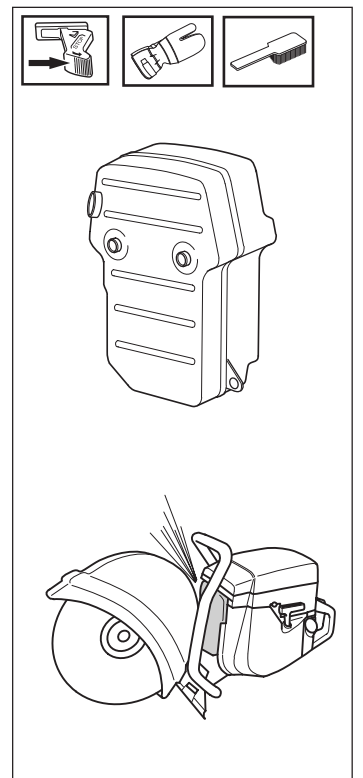
**至少每周用刷子清洗冷却系统一次。**在恶劣的环境下应更常清洗。肮脏或阻塞的冷却系统，会起引擎过热，导致汽缸及活塞受损。



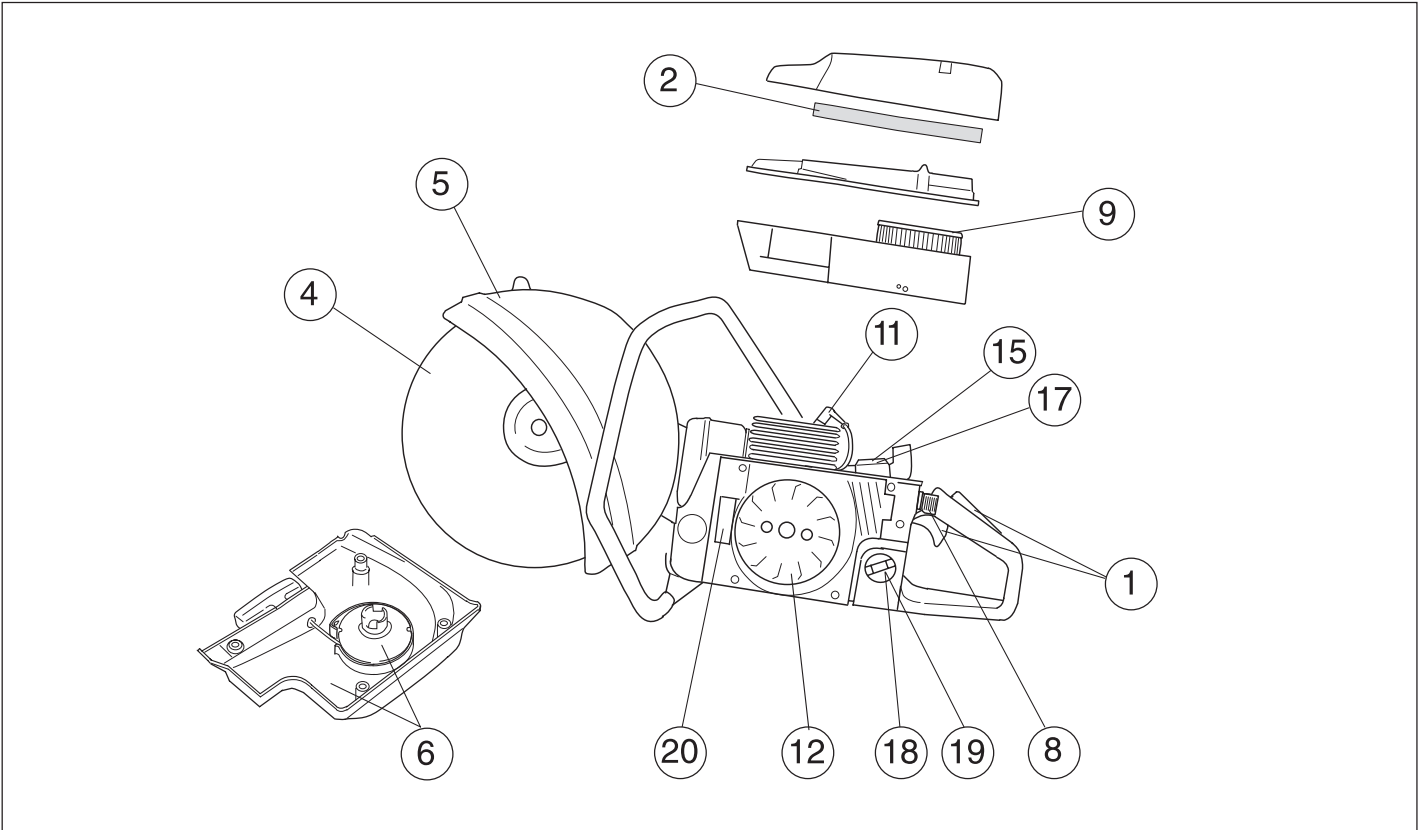
## 消音器

消音器的设计是用来将噪音降到最低程度，并将引擎的废气导离操作者。引擎的废气很烫，有时会伴随著火花，如果导向乾燥易燃的材料，可能会引起火灾

请勿使用消音器受到堵塞或有毛病的电锯。



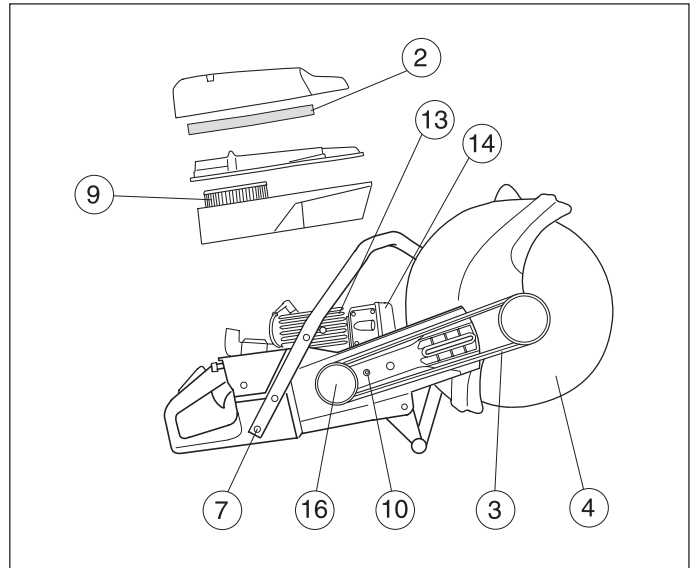
# 维修



下列仅说明一般的维修事项，如需进一步的资料，请与保养厂联络。

## 每天须维修项目

1. 从安全的观点检查油门组件(油门及启动器油门扣)是否正常运转。
2. 清洁主滤清器。
3. 检查驱动皮带的张力。
4. 检查切割锯片的情况。
5. 检查锯片的情况。
6. 检查启动器及其绳索；清洁启动器进气口的外部。
7. 检查所有螺丝螺母都正确的锁紧。
8. 检查停止开关的功能是否正常。



## 每星期须维修项目

9. 检查备用的纸制滤清器。
10. 检查把手及防振设备有否受损。
11. 清洁火花塞。检查跳火间距是否保持0.5mm。
12. 清洁飞轮上的散热片。检查启动器及复位弹簧。
13. 清洁汽缸的散热。
14. 检查消音器。
15. 检查化油器的功能是否正常。

## 每月须维修项目

16. 检查离合器滚筒、驱动滑轮及离合器弹簧的磨损状况。
17. 清洁化油器的外部。
18. 检查燃油滤清器及油管，必要时需更换。
19. 清洁油箱的内部。
20. 检查所有的电缆线及接头。

# 技术资料

引擎	<b>K1250</b>	
汽缸排量, cm <sup>3</sup>	119	
汽缸缸管内径, mm	60	
冲程, mm	42	
空转速度, rpm	2500	
建议最大的高速空转速度, rpm	9750 (+/- 250)	
功率, kW/ rpm	5.8/9000	
点火系统		
点火系统制造商	EM	
点火系统类型	ET	
火花塞	Champion RCJ 6Y/ NGK BPMR 7A	
跳火间距, mm	0.5	
燃油及润滑系统		
化油器制造商	Walbro	
化油器种类	WG9	
油箱容量, 公升	1.25	
重量		
动力切割机 (不带切割锯片或燃油), kg		
14" (350 mm)	13.6	
16" (400 mm)	14.1	
噪音释放		
(参见注1)		
声能级, 量测值 dB(A)	118	
声能级, 保证值 LWA dB(A)	118	
声级		
(参见注2)		
根据 EN 1454 dB(A) 的规定, 在操作人员耳边量测的均能音压 为准	102	
振动程度		
根据 ISO19432 的规定量测的把手振动。	<b>14" (350 mm)</b>	<b>16" (400 mm)</b>
前侧把手, 等同值, m/s <sup>2</sup>	4.9	5.1
后侧把手, 等同值, m/s <sup>2</sup>	6.3	5.2

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。

注 2: 均能音量是在一半空转一半全速的时间分割情况下, 计算不同操作状况下音量的时间加权能量总和:  
1/2 空转和 1/2 最大速度。

## 切割设备

切割锯片	最大极限外围速度, m/s	输出轴的最大速度, rpm
14" (350 mm)	100	5100
16" (400 mm)	100	4700

## EC 一致性声明

(仅适用于欧洲)

我们 **Husqvarna Construction Products**, SE-433 81 Partille, Sweden (瑞典), 电话: +46-31-949000, 谨此声明 **K1250** 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。
- 1989年 5月 3日 "关于电磁兼容" 的 **89/336/EEC** 以及适用的附录。
- 2000年 5月 8日 "关于噪音释放" **2000/14/EC**。

关于噪音释放的资料, 请参阅《技术资料》篇:

适用于下列标准: **SS-EN ISO 12100:2003, EN-ISO 55012:2002, EN 1454, ISO 19432**

SMP Svensk Maskinprovning AB (地址: Fyrisborgsgatan 3 SE-754 50 Uppsala 瑞典) 已根据2000/14/EC指引的附录 V 进行一致性评估。证书编号是: **01/169/004 - K1250**

Partille 2006年 11月 14日



Ove Donnerdal, 开发经理。





1150292-73



2006-12-18