Husqvarna®

操作手册

FS 6800 D

使用机器之前请认真阅读操作手册，并确保您理解使用方法。

CN

“机器”指令合规声明

(指令 89/392/CEE 修订版本)以及机器运输规定

制造商

Husqvarna Construction Products North America

17400 West 119th Street
Olathe, Kansas 66061 USA

在此声明下述机器设计

FS6800 - 柴油版

符合修订版“机器”指令 (89/392/CEE)、“低压”指令 (73/23/CEE)、欧洲标准 EN 50081/1 和 EN 55022 中的“EMC” 指令 (89/336/CEE) 以及欧洲标准 EN-ISO-3744 中的“噪音” 指令 (2000/14/CEE)。

Vice President of Operations

Chuck Markley

2009 年 3 月 3 日

Made especially for:
Husqvarna Belgium SA, Z.I. N°2,
Avenue des Artisans, 50
BE - 7822 ATH Belgium
Telefoon: +32 (0)68 25 12 11
Fax: +32 (0)68 25 12 96

参考信息：

型号： _____

序列号： _____

引擎序列号： _____

购买日期： _____

备注：

每台机器在出厂前已经过全面测试每台机器都随附一份本操作手册。本设备的操作员必须认真阅读并熟悉安全警告。不遵守警告信息可能会导致人身伤害甚至死亡。严格遵守说以确保拥有较长的正常使用寿命。

目录

说明 ..... 页码

“机器”指令合规声明 2
警告：必做事项和禁止事项 ..... 8 - 9
符号定义 ..... 14 - 21
有毒废气、噪音危害警告 22
粉尘警告 23
技术数据 - 噪声等级、EMC 和 HAV 24
标识 ..... 31 - 35
FS6800 柴油版规格标准和 CE ..... 36 - 38
关于改变混凝土/沥青切割锯锯片速度的特别说明 39
引擎速度/锯片尺寸 ..... 39 - 40
引擎信息/Yanmar 4TNV 质保注册 41
操作前检查表 42
计划维护快速参考 43

参考图
图 1 43
图 2 44
图 3-1 44
图 3-2 45
图 4 46
图 5 46
图 6 47

说明
1. 用途 48
2. 移动机器 48
3. 运输（拆除锯片） 49
4. 启动前检查 49
5. 安装锯片 49
6. 启动切割锯 50
7. 停止切割锯 51
8. 锯切过程中发生的故障 51
9. 调节：直线锯切 52
10. 维护 52
11. 锯片轴 V 形皮带张紧 53
12. 液压系统 53
13. 重要提示 53
14. 引擎速度调节 54
15. 附件 55
16. 维修 56
17. 备件 56

FS6800 柴油版锯片尺寸换算图 ..... 87 - 88

锯片尺寸转换：HUSQVARNA FS6800 D/D, 3 速齿轮箱型 89

备注:

安全第一！

警告
必做事项和禁止事项

警告： 不遵守这些警告信息和操作说明会导致严重人身伤害甚至死亡。

必做事项

必须 在操作机器前阅读整个操作手册。理解所有警告、说明和控制信息。
必须 登陆 http://us.husqvarnacp.com 阅读服务知识库中的 OM、FS6600D、FS6800D、FS9900D、LCD 显示屏、电子控制装置操作手册、Husqvarna、EN, 2009-12。
必须 保持所有防护罩均安装到位且完好无损。
必须 佩戴安全部门要求的听力、眼部、头部和呼吸安全防护装置。
必须 阅读并理解机器上的所有警告和说明。
必须 阅读并理解本手册中的符号定义。
必须 保持身体所有部位远离锯片或所有其它运动部件。
必须 了解在紧急情况下如何快速停止机器。
必须 在加油和执行维护前关闭引擎并使之冷却。
必须 在安装锯片前检查锯片，凸缘和轴是否损坏。
必须 使用所示用于各种锯片尺寸指定的锯片凸缘尺寸。
必须 只能使用专门用于混凝土切割锯而制造的钢芯金刚石锯片。
必须 只能使用随切割锯提供的锯片凸缘。严禁使用损坏或磨损的锯片凸缘。
必须 只能使用标记有最大工作速度超过锯片轴速度的锯片。通过检查锯片轴转速 (rpm) 和皮带轮直径以及锯片凸缘直径来确认速度。
必须 通过检查锯片轴转速 (rpm) 和皮带轮直径以及锯片凸缘直径确认切割锯的驱动器配置。
必须 阅读用于本机锯片的所有安全资料和说明。
必须 在使用前认真检查锯片。如果有损坏痕迹或异常磨损，**切勿使用锯片**。
必须 将锯片稳定牢固安装，用扳手拧紧固定螺母。
必须 确保在将锯片安装到切割锯上之前，锯片与凸缘清洁，且无污垢和杂物。
必须 使用适合所需执行的工作类型的正确锯片。如果不清楚锯片是否正确，请咨询锯片制造商。
必须 在装卸机器时多加小心并遵守相关说明。
必须 在通风良好的区域使用本机。吸入有毒尾废气导致死亡。
必须 告知附近人员在机器运行过程中应站在什么位置。
必须 针对本机的所有操作员制定培训计划。
必须 要求无关人员离开工作区。严禁任何人在引擎运行时站在锯片前后。
必须 在启动引擎前确保锯片没有接触任何物体。
必须 在起吊和运输本机时多加小心。
必须 在运输时绑紧机器。
必须 在安装和运输机器时多加小心并遵守相关说明。
必须 只能由称职的维修人员执行维修操作。
必须 在安装锯片前确认锯片轴孔与机器轴配套。
必须 在开始锯切操作前检查敷设的电缆。如果不确定，请联系当地供电部门。
必须 在启动引擎前先将机器移至加油点至少 10ft (3m) 以外的地方，并确保油箱盖在机器上并适当拧紧。
必须 只能使用吊环起吊。
必须 在每次使用后清洁机器。
必须 使用针对各种锯片尺寸的适当锯片凸缘尺寸。严禁使用损坏或磨损的锯片凸缘。
必须 在处理燃油时多加小心。
必须 沿直线切割。
必须 根据作业规格要求选择切割深度。
必须 向设备使用者提供一份本操作手册。如需更多手册，美国客户可以免费拨打 1-800-288-5040，其他地区客户可以拨打 +1-913-928-1300。

安全第一！

警告
必做事项和禁止事项

警告： 不遵守这些警告信息和操作说明会导致严重人身伤害甚至死亡。

禁止事项

禁止 在没有阅读和理解本操作手册之前使用本机。
禁止 在锯片防护罩或其他防护罩不到位的情况下使用本机。
禁止 在引擎运行时站在锯片路径前后。
禁止 在引擎运行时无人看管机器。
禁止 在引擎运行时操作本机。
禁止 在疲劳状态下使用本机。
禁止 在锯片没有充足供水的情况下使用湿式锯片。
禁止 超过针对各锯片尺寸规定的最大锯片速度。速度过高会导致锯片损坏。
禁止 在不确定如何运行机器的情况下使用机器。
禁止 使用破损的设备或锯片。
禁止 用手触碰或尝试停止转动的锯片。
禁止 在切割过程中堵住、卡住、楔住或扭转锯片。
禁止 在锯片安装在机器上时运输切割机。
禁止 使用缺齿或损坏的锯片。
禁止 使用硬质合金锯片。
禁止 在使用后立即接触干切割金刚石锯片。在执行切割作业后，锯片需要数分钟时间才会冷却。
禁止 使用损坏或磨损的锯片凸缘。
禁止 他人在启动、加油或机器运行过程中接近机器。
禁止 在封闭空间中使用本机。吸入有毒废气会导致死亡。
禁止 在易燃物附近使用本机。火花可能会引起火灾或爆炸。
禁止 使锯片暴露在防护罩以外的部分超过 180 度。
禁止 在拆除皮带防护罩或锯片防护罩的情况下操作本机。
禁止 在未经过专业培训的情况下操作本机。
禁止 使用曾经过热的锯片（锯片芯呈黛青色）。
禁止 用材料卡住锯片。
禁止 研磨锯片的一侧。
禁止 在车辆后拖拽本机。
禁止 使用固定支架起吊本机。
禁止 在拆除防护罩或保护装置的情况下操作本机。
禁止 在使用干式锯片切割时每次的切割深度超过 1”。逐步切割以达到所需的切割深度。
禁止 在吸毒或饮酒状况下使用本机。
禁止 在引擎转速 (RPM) 高于 1200 的情况下连接锯片离合器。

****

本切割锯专为特定用途而设计。禁止对本机进行改造或将其用于设计用途以外的其他应用如果您对本切割锯的应用存有任何疑问，在以书面形式通知 Husqvarna Construction Products 并得到明确建议前，不得使用本切割锯。

Husqvarna Construction Products North America
17400 West 119th Street
Olathe, Kansas 66061
USA

符号定义

- 这一符号表示机器符合相关欧盟指令的要求。

- 在首次使用机器之前请阅读使用说明。

- 强制要求

- 指示

- 禁止

- 警告三角标志

- 佩戴眼部防护装备

- 佩戴呼吸防护装置

- 必须使用听觉保护设备

- 佩戴头部防护装置

- 穿着安全鞋

- 穿着适当的工作服

- 在吊装、装卸和运输机器前拆下锯片。

- 紧急关闭，停止变速器

- 在通风良好的区域使用

- 不得在易燃区域使用

- 危险机器，确保四肢远离机器。

- 消音器存在高温。可能会导致灼伤和/或材料起火。避免接触。

- 危险，有毒废气

- 禁止非工作人员入内

- 禁止吸烟

- 禁止在未安装锯片防护罩的情况下操作

- 始终确保所有防护罩安装到位

- 供水打开

- 供水关闭

- 供水

- 锯片供水安全开关

- 引擎冷却液温度

- 保持工作区干净/明亮，消除所有安全隐患

- 高分贝噪音危险

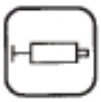
- 启动机器前，特别注意机器的保养和保护

- 将工具从工作区和机器中取出

- 引擎油压

- 需要加油

- 油标，保持适当的油位



- 润滑点

- 高速行进

- 低速行进

- 电源开关-关闭

- 电源开关-打开

- 电源开关-启动

- 仅限授权经销商执行维修

- 前照灯

- 金刚石锯片

- 锯片直径

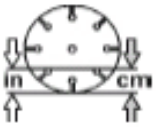
- 锯片啮合

- 皮带轮直径

- 转速，每分钟转数

- 锯片凸缘直径

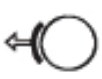
- 锯片限深挡块



- 切割深度指示器 - 切口深度

- 驻车制动器

- 拉起驻车制动器



- 释放驻车制动器

- 机器重量（千克）

- 电池正极端子

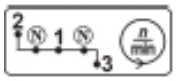
- 锯片驻车制动器 - 零

- 电动马达

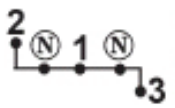
- 引擎

- 引擎速度，转/分钟

- 引擎启动



- 齿轮箱档位 - 三速齿轮箱



- 档位：根据正确的锯片速度图所示选择 1、2、3 或空档。

- 下降速度控制阀：降低下降速度。

警告
有毒废气

切割锯在出厂发货时*不含催化转换器*。
柴油引擎会产生一氧化碳废气排放，在封闭环境中使用***存在危险***。 使用催化转换器可以减少一氧化碳排放，但在封闭环境中使用仍然***存在危险***。

仅限在通风良好的区域中使用。工作场所空气质量必须符合 OSHA 29 CFR 1910.1000 表 Z-1 中的空气污染物限值。

监控工作场所空气质量，以保证符合限值。不遵守限值会危及生命甚至造成永久性伤害甚至死亡。

一般信息

一氧化碳 (CO) 具有少数常见工业气体的特征，具有高毒性且无味。一旦吸入，一氧化碳将优先结合血液中的血红蛋白，从而成为一种化学窒息剂。导致血红蛋白不能输送正常数量的氧，导致组织缺氧。暴露在低浓度一氧化碳中会出现头痛、头晕、困顿和恶心等症状。**但是持续暴露在一氧化碳中或浓度升高会导致丧失意识，永久性伤害和死亡。** 鉴于吸入一氧化碳带来的健康危害，职业安全和健康署 (OSHA) 强制规定了人员暴露在一氧化碳中的限值。29 CFR 1910.1000 (1998 年版)中的 OSHA 暴露限值上限为 200 PPM，平均加权值按每 8 小时班次/40 小时工作周不超过 35 PPM。更多关于各种危险材料暴露限值的信息，建议查阅 OSHA 29 CFR 1910.1000（美国联邦法规）。如果怀疑发生一氧化碳中毒，立即将患者移至新鲜空气处，并采取急救措施。

正确通风：

本机出厂发货时*不含催化转换器*。需要注意采用催化转换器的切割锯可以降低一氧化碳和碳氢化合物 (HC) 排放量。但是废气中仍然含有一氧化碳。如果工作场所过于封闭或通风不畅，一氧化碳含量可能会不断升高并最终超过 OSHA 限值。一旦发生这种情况，必须采取措施让工作人员远离高浓度区域。操作员和工作区监督员应采取预防措施，以保证工作场所始终适当通风。应通过一氧化碳探测器确定通风是否充分。

警告
噪音危害

在本机的正常使用过程中，操作员暴露的噪音值可能会达到甚至超过 **85 dB (A)**。 可能会造成暂时和/或永久性听力损害。需要使用听觉保护设备。

粉尘警告

切割，尤其是干切割时被切割材料会产生粉尘，这些粉尘中通常含有硅石。硅石是沙子、石英、制砖粘土、花岗岩及许多其他矿物和岩石的基本成分。过多接触此类粉尘会导致：

- 暴露在硅石中导致的呼吸系统疾病（影响呼吸能力）、包括慢性支气管炎、硅肺病、肺纤维化。这些疾病可能致命；
- 皮炎和皮疹；
- 癌症（依据 NTP* 和 IARC*）
- *美国国家毒理学计划（NTP），国际癌症研究机构（IARC）

采取预防措施

- 避免吸入或皮肤接触粉尘、雾气和烟雾；
- 如果可以进行湿切割、尽量减少干切割；
- 自己配戴并确保旁观者也配戴适当的呼吸保护装备、如专用于过滤微粒的防尘面罩等。(参见 OSHA 29 CFR 1910.1200 部分)

加州 65 号法令警告：
使用本产品会导致暴露在加州法令中明确指出的存在致癌和/或造成生育缺陷或其他生殖危害的材料中。

小心
柴油

使用低硫柴油(0.05% 或 500 ppm)或超低硫柴油(0.0015% 或 15ppm)

建议采用 ≤ 5% 的生物柴油调合燃料 (B5)，所有 YANMAR 4TNV 引擎可以使用石化柴油中生物柴油含量不超过 20% 的生物柴油调合燃料 (B20)。只有当生物柴油 (100% 生物柴油或 B100)满足 ASTM D6751（美国）、EN 14214（欧盟）或等效规范标准时，才可以使用 B20 及以下的生物柴油调合燃料。使用 B20 时功率将降低 2%，燃油经济性将降低 3%。

更多关于柴油和生物柴油的信息，请登录 http:us.husqvarnacp.com 依次访问 Navigate to Service（服务导航）和 Service Literature（服务知识库），搜索生物 Diesel Fuel（柴油）。

技术数据 - 噪声等级、EMC 和 HAV

噪声等级

型号	功率等级	压力等级
	Lwa (dB) EN 23744	Lpa (dB) EN ISO 11201
FS6800 YANMAR 4TNV Diesel 68 HP (51 KW)	119.0	94.8

EMC
（电磁兼容性）

本设备已按照 EN14982:98 中的方法进行 EMC 测试。测试结果表明本设备没有超过辐射排放限值。切割锯经过内布拉斯加州林肯市 NCEE（FCC 认证实验室）的半电波暗室测试。测试报告在堪萨斯州奥拉西市 Husqvarna Construction Products 公司存档。

HAV
（手臂振动）

本设备已按照 ISO 5349 进行 HAV 测试。测试结果在下图中显示。

型号	最大振动 (Aeq) in m/s^2	最长暴露时间
FS6800-	3.0 - 3.6	48%

Aeq 值是在伸出手柄杆上测得的连续振动值，以加速度的形式表示，单位为 m/s^2（米/平方秒）。获取测量值时引擎已经完全预热，以最高额定转速 (RPM) 带动 900 mm 锯片运行。测量点在伸出手柄杆的抓握位置。测量仪器为 Larson Davis HVM100 型人体振动仪和 SEN021 三轴加速度计。加速度计固定到手部转接器上，测得的振动幅度与操作员手部的振动幅度相同。

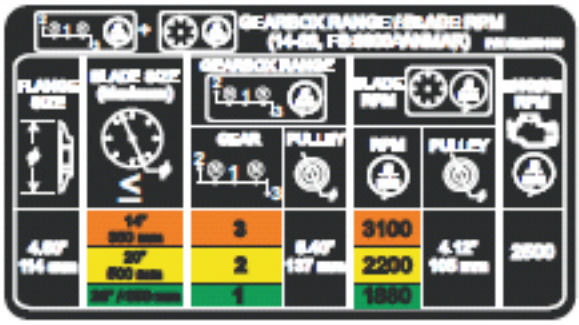
最长暴露时间为计算值以每天工作 8 小时和 “每日暴露操作值” 2.5 m/s^2 为计算基准，符合 2002 年 6 月 2 日指令 2002/44/EC 中的定义。
可以利用下述公式得出时间加权每日振动暴露时间：

$$\text{最长暴露时间} = (2.5/Aeq)^2 \times 8 \text{ 小时}$$

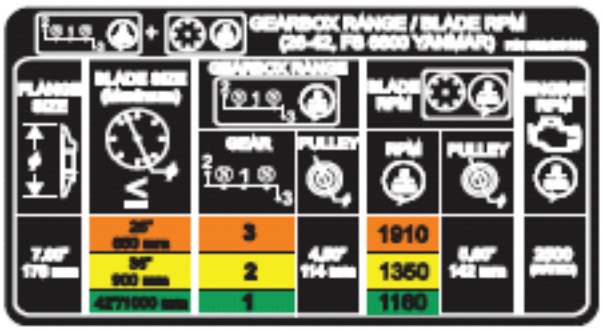
本设备在正常操作过程中不需要手部连续接触手柄杆。对使用本切割锯的专业切割操作员的观察表明，大部分操作员实际握住手柄杆的时间不到整个切割时间的 25%。

血液循环不佳的人受到过度振动时可能会导致血管或神经伤害。如果您出现与过度振动相关的以下症状请就医。例如麻痹、感觉麻木、发痒、刺痛、痛楚、身体乏力或肤色发生变化等症状。这些症状通常出现在手指、双手或手腕上。

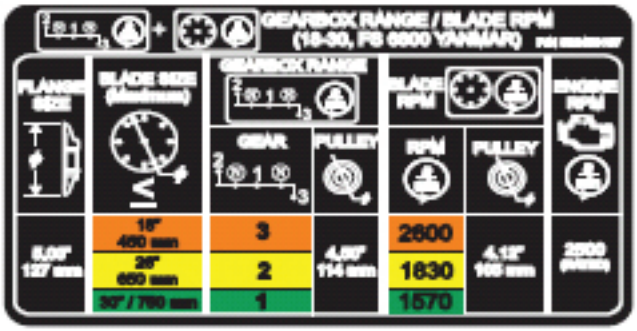
标识及位置



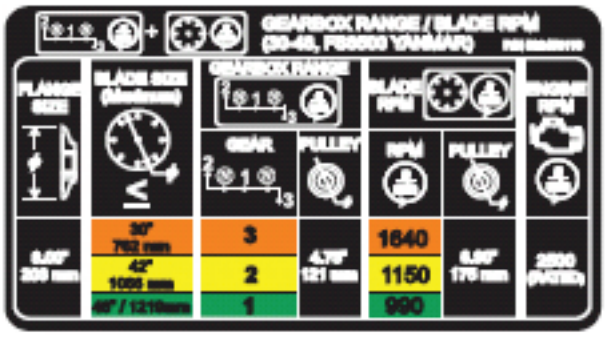
GEARBOX RANGE / BLADE RPM (14-26)
TOP OF INSTRUMENT PANEL,
3 Speed Gearbox Models With
4.5" (114mm) Diameter Flanges
522459106



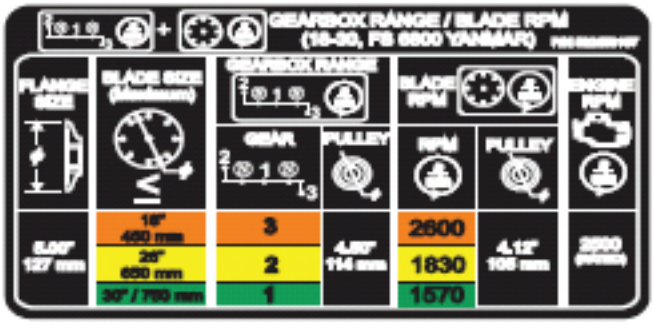
GEARBOX RANGE / BLADE RPM (26-42)
TOP OF INSTRUMENT PANEL,
3 Speed Gearbox Models With
7.0" (178mm) Diameter Flanges
522459109



GEARBOX RANGE / BLADE RPM (18-30)
TOP OF INSTRUMENT PANEL,
3 Speed Gearbox Models With
5.0" (127mm) Diameter Flanges
5226459107



GEARBOX RANGE / BLADE RPM (30-48)
TOP OF INSTRUMENT PANEL,
3 Speed Gearbox Models With
8.0" (203mm) Diameter Flanges
522459110



GEARBOX RANGE / BLADE RPM (20-36)
TOP OF INSTRUMENT PANEL,
3 Speed Gearbox Models With
6.0" (152mm) Diameter Flanges
522459108

GEARBOX RANGE
ON GEARBOX SHIFT PATTERN BRACKET,
3 SPEED GEARBOX MODELS ONLY
542 19 05-95*

标识及位置

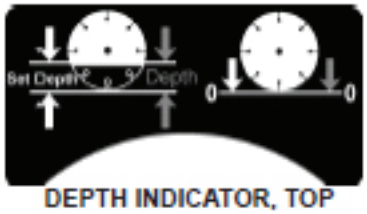
OPERATING INSTRUCTIONS
TOP OF COWL
521970301 Standard
521970302 CE version

OPERATING INSTRUCTIONS
INSTRUMENT PANEL
521921501

BLADE ROTATION DIRECTION
TOP OF BLADE GUARD
542 16 72-89*

WARNING:
1) Rear of Cowl above opening to transmission, Top of Frame
2) Both Sides of Engine by Lift Bail Mount
3) Front top of Frame, Below Right Angle Gear Box
542 17 62-23* **(x4)**

DIESEL FUEL DECAL
TOP LEFT OF COWL
525606001



DEPTH INDICATOR, TOP
542 19 97-13 Standard
504 63 01-01 CE Version

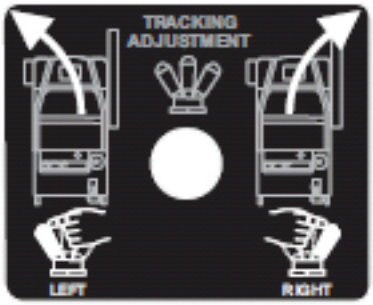
DEPTH INDICATOR
542 19 97-14 Standard
504 62 84-01 CE Version

标识及位置

HUSQVARNA DECAL, 250mm Long
REAR OF COWL
542 19 07-33*

HUSQVARNA CROWN "H" DECAL
FRONT OF HOOD
542 19 07-35

HUSQVARNA D DECAL
SIDES OF COWL (FS6800 D ONLY)
522 45 91 01(2X)

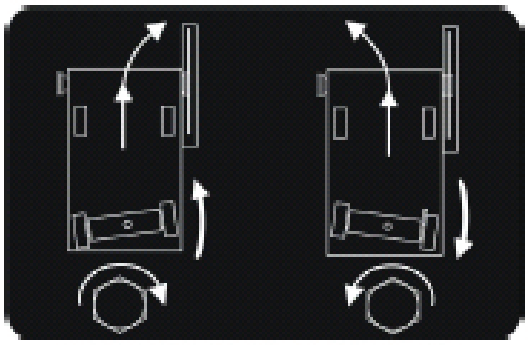


EASY TRACK
TOP OF INSTRUMENT PANEL
542 19 94-33

TRANSMISSION BYPASS VALVE
FRAME - NEAR VALVE
542 19 06-28

* NOTE: Part No's. in the manual that have an ASTERISK (*) suffix may not be active 9-digit numbers. The '542' prefix has been added temporarily to current 6-digit part numbers and '0' to 8-digit part numbers.

标识及位置

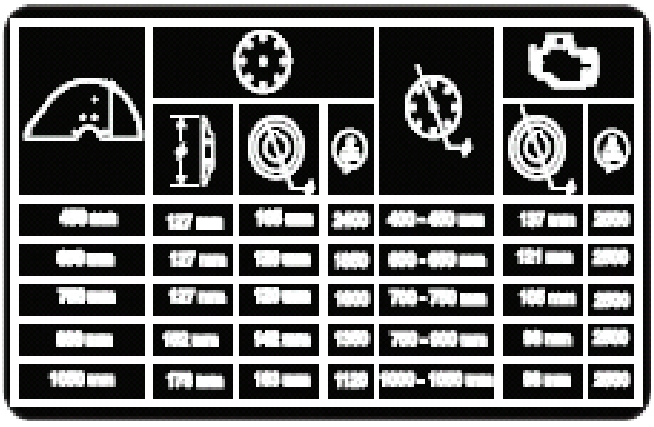


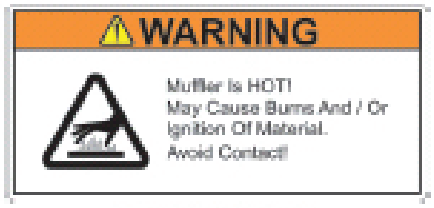
MANUAL AXLE ADJUSTMENT
REAR OF COWL
542 19 94-35

BLADE GUARD WARNING,
TOP OF BLADE GUARD
542 04 61-28*

BLADE GUARD WARNING,
TOP OF BLADE GUARD
542 16 72-98*

FS6800 BLADESPEED CHART (1 SPEED MODELS)
TOP OF INSTRUMENT PANEL
522459104 Standard
522459105 CE version

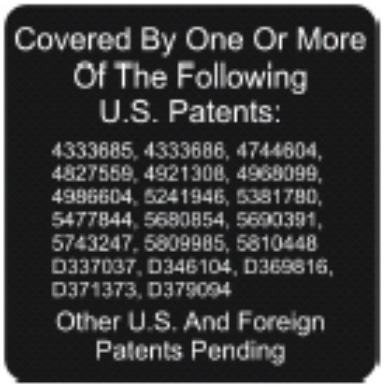




MUFFLER HOT,
Front Side of Muffler Brace
Right Side Top of Fan Shield
542 16 90-65* (x2)

标识及位置

RADIATOR FILTER
REAR COWLING
542 16 68-53* Standard
542 18 10-26* CE version



PATENTS
542 18 04-27*

SOUND LEVEL - CE
TOP OF BLADE GUARD
542 19 60-29*

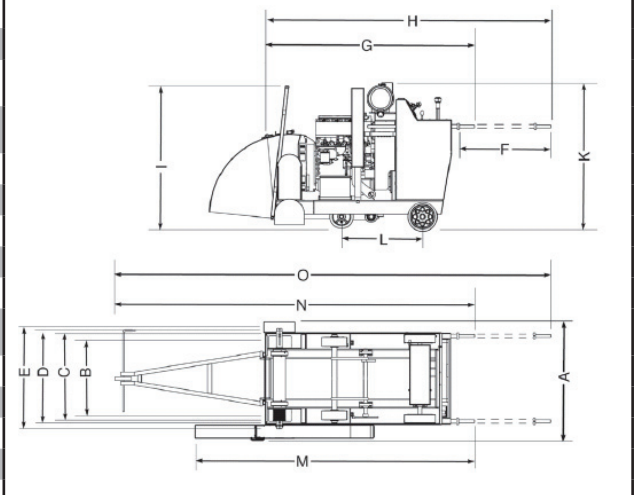
* NOTE: Part No's. in the manual that have an ASTERISK (*) suffix may not be active 9-digit numbers. The '542' prefix has been added temporarily to current 6-digit part numbers and '0' to 8-digit part numbers.

FS6800 柴油版规格
标准机型 和 CE 机型

FS6800 柴油版	FS6800 20"	FS6800 26"	FS6800 30"	FS6800 36"	FS6800 42"
FS6800 柴油版 – CE	FS6800 450mm	FS6800 650mm	FS6800 750mm	FS6800 900mm	FS6800 1000mm
所有切割锯特征：					
锯片防护罩容量 - in. (mm)	18 (457)	26 (660)	30 (762)	36 (914)	42 (1,067)
最大切割深度 - in. (mm)	6.50 (165)	10.50 (267)	12.50 (318)	15 (381)	20.50 (508)
锯片轴、RPM	2,400	1,800	1,600	1,350	1,180
锯片轴近似功率（马力）	63 马力				
轴尺寸 in. (mm)	1" (25.4)，带有一个驱动器销				
快断锯片凸缘直径 - in. (mm)	5 (127)	5 (127)	5 (127)	6 (152)	7 (178)
锯片轴直径 - in. (mm)	2" (51)				
锯片轴轴承	铸造密封锯片轴带有 4 个免维护球轴承				
锯片轴驱动器	两组 8 槽 3VX 联组 V 形皮带（共 16 个槽）				
锯片冷却液	镀锌多喷嘴双喷管				
锯片防护罩接口	滑动连接 36" (900mm)；42" (1000mm) 螺接连接、自动闩锁				
锯片控制	升起锯片的电动液压泵；速度控制手柄上的升起/降低控制开关；开关控制正值深度挡块；刻度盘式切割深度指示器；锯片驱动器断开系统（离合器）；快断锯片凸缘				
轴 前 后	直径 1.25" (31.75 mm) 便于调节的中心枢轴、带 2 个液压车轮马达				
车轮 前 后	8" x 3" x 1" (203mm x 76mm x 25.4mm) 聚氨酯厚胎面；密封球轴承、所需维护很少 10" x 3" x 1.25" (254mm x 76mm x 32mm) 实心橡胶、快断				
变速器	液压泵、带有 2 台连接软管的液压车轮电机、空档启动开关、一个手柄杆速度控制装置。液压旁通阀（用于推动）。				
最大地面速度	无级变速：0 – 300 FPM 前进和后退。(CE 型号的最大后退速度为 25 M/min)				
机架	重型刚性箱式和槽形截面结构				
重量 – lb. (Kg) – 拆箱	1,789 (812)	1,811 (822)	1,832 (831)	1,863 (845)	1,888 (857)

电源：	
引擎	Yanmar 自然吸气电子控制柴油引擎
技术规格	4TNV98-Z EPA Tier 3/Interim Tier 4，符合欧洲 Stage 3A 标准
最大马力	68 @ 2500 RPM DIN.(51.1 kW)
排量 cu. in. (l)	201 cu. in. (3.3 升)
缸径 – in. (mm)	3.86 (98)
冲程 – in. (mm)	4.33 (110)
油缸	4
燃油箱容积– 加仑 (l)	10 (37.8)
机油箱容积 – 夸脱 (l)	10.8 (10.2)，含滤清器
空气滤清器	径向密封、带预滤器和阻塞指示器
启动器	电动
引擎冷却剂	50/50 水/乙二醇混合液

切割锯尺寸,含 36" (900mm) 防护罩：		英寸	公制 (mm)
A	切割锯宽度	37-3/8	949
B	车轮中心到中心宽度（轮距）– 前 车轮中心到中心宽度（轮距）– 后	24-5/8 25-1/4	625 642
C	车轮外侧到外侧宽度 - 前 车轮外侧到外侧宽度 - 后	27-5/8 28-1/4	702 717
D	机架宽度	29-1/2	749
E	内凸缘到内凸缘宽度	32-1/2	825
F	手柄杆伸出长度	30	762
G	切割锯最低长度（手柄杆缩回、标尺向上、防护罩向上）	61	1,550
H	切割锯长度（标尺向上、手柄杆伸出）	84	2,133
I	最大总高度（标尺向上） 最大总高度（预滤器置顶、标尺向上）	53 56	1,346 1,422
K	最小总高度（不含消音器、旋转预滤器）	49-1/2	1,255
L	轴距	24	610
M	防护罩到手柄杆长度（手柄杆缩回）	75	1,905
N	最大总长度（手柄杆缩回）	106-1/2	2,705
O	最大总长度（手柄杆伸出）	129	3,276

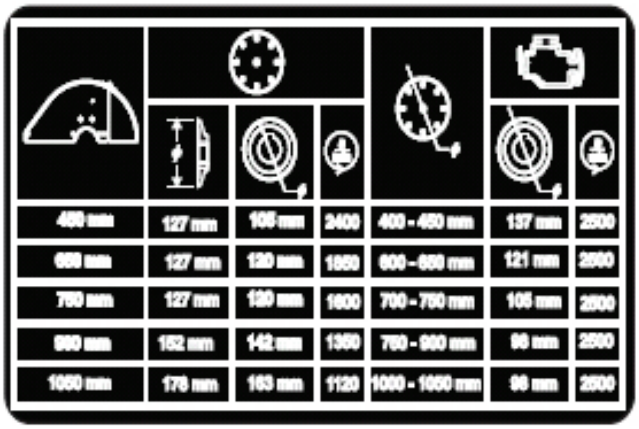


关于改变混凝土/沥青切割锯锯片速度的
特别说明

警告: 禁止超过所示用于各锯片尺寸的最大锯片速度。锯片速度过高会导致锯片损坏和严重人身伤害。

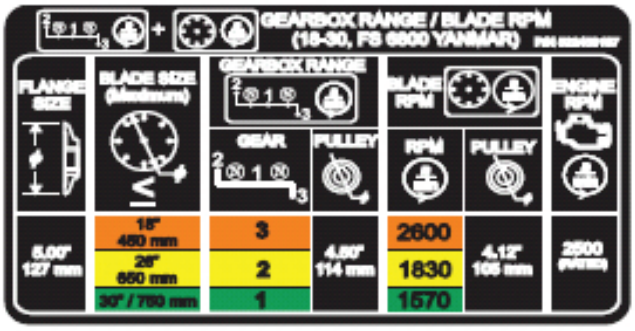
注意: 如图所示，有些锯片防护罩适用于多种尺寸的锯片。

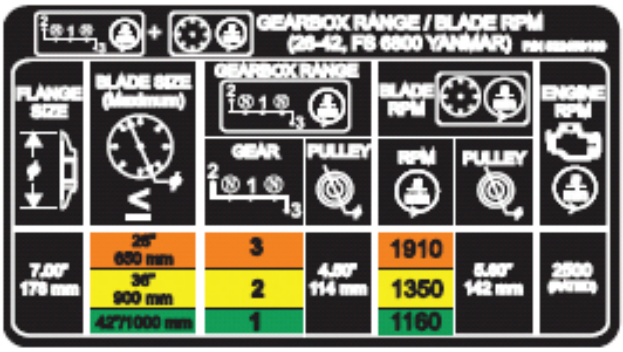
引擎速度/锯片尺寸

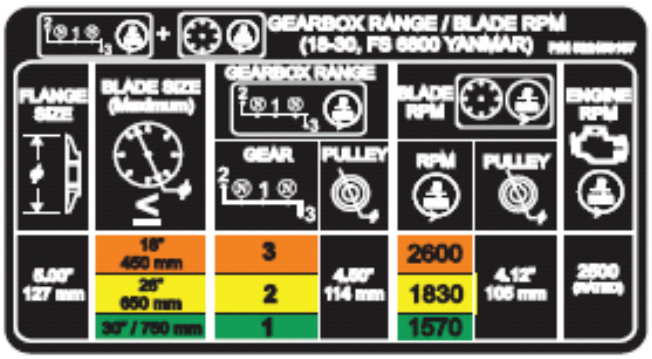


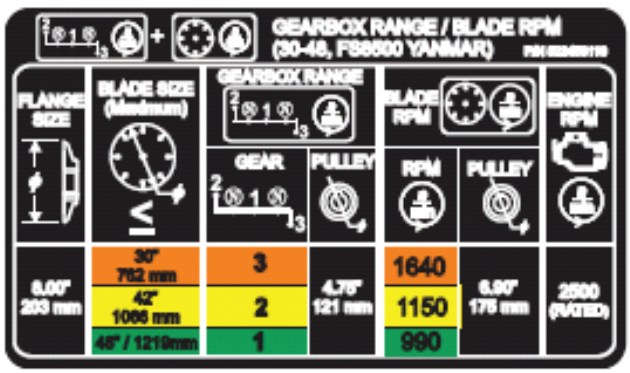
ENGINE SPEED / BLADE SIZE					
		BLADE SHAFT		YANMAR ENGINE SPEED	
BLADE SIZE	FLANGE SIZE	LOADED RPM	PULLEY SIZE	RATED RPM	PULLEY SIZE
14"	5"	2400	4.12"	2500	5.40"
20"	5"	2400	4.12"	2500	5.40"
26"	5"	1850	4.75"	2500	4.75"
30"	5"	1600	4.75"	2500	4.12"
36"	6"	1350	5.60"	2500	3.85"
42"	7"	1120	6.4"	2500	3.85"

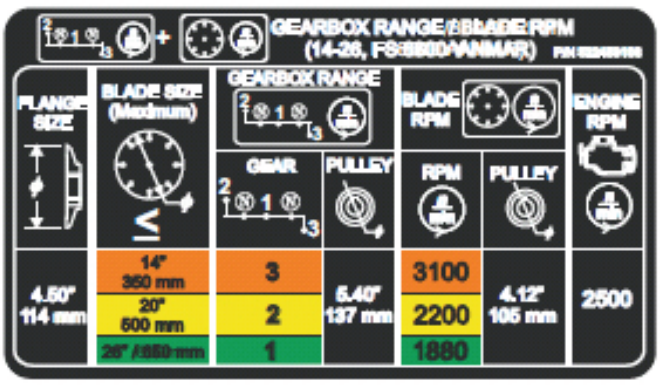
Husqvarna FS6800 D / D, 3 速齿轮箱型











引擎信息

FS6800 切割锯搭载一台符合 Tier 3/Interim Tier 4 EPA 的 YANMAR 4TNV 4 缸柴油引擎。

在收到切割锯后一定要对 YANMAR 4TNV 引擎进行注册，以便享受完整的质保服务。在注册引擎后，可以保证 YANMAR 4TNV 经销商服务网络可以更好地满足您的需要。请花几分钟填写在线质保注册表。

注册的最好的方式是点击此处登陆 WWW.YANMAR.COM/WARRANTY。

单击 Yanmar Limited Warranty for Industrial Engines（Yanmar 工业引擎有限质保）或单击 Dealer Locator（经销商定位器）。单击 Industrial（工业）。这将为您锁定最近的经销商进行引擎注册。

操作前检查表

每台机器在出厂前已经过全面测试。严格遵守说明可以延长正常使用寿命。

请完整阅读本操作手册，确保在充分理解各项机器操作之后再启动机器。请阅读电子显示屏控制手册（产品代号 115159727）。可以登陆 www.US.Husqvarna.com 在线浏览。导航到服务。点击操作手册框。在搜索框输入栏中输入 FS6800 并选择正确的手册。

机器设置：
执行任何保养前，将机器驻停在平整表面上，保持引擎处于关闭状态，点火开关设置在 “0” (关闭) 位置。使机器冷却！！

1. 检查机油。加入 15W40 CE 或 CD 级机油，直到达到油标上的加满标志。
2. 连接电池接线。

1 - 2 小时运行检查表：

执行任何保养前，将机器驻停在平整表面上，保持引擎处于关闭状态，点火开关设置在 “0” (关闭) 位置。使机器冷却！！

1. 检查引擎空气滤清器软管夹。根据需要拧紧。
2. 张紧锯片驱动器 V 形皮带。不得过度张紧！！

计划内维护快速参考

执行任何保养前，将机器驻停在平整表面上，保持引擎处于关闭状态，点火开关设置在关闭位置。使机器冷却！！

日常保养：
1. 检查引擎油位。
2. 检查锯片防护罩是否损坏。
3. 检查软管和管夹是否损坏或松动。根据需要拧紧或更换。
4. 检查空气滤清器阻塞指示器。如果指示器为红色，则更换主空气滤清器。
5. 确保所有安全防护罩均安装到位且完好无损。
6. 必要时，检查驱动器 V 形皮带张力。

50 小时保养：
1. 检查后保护装置空气滤清器。
2. 检查水箱空气滤清器，必要时进行清洁。
3. 检查锯片驱动器 V 形皮带张力。均匀张紧两侧皮带。不得过度张紧!!!
4. 润滑前轮轴承。
5. 更换液压系统滤清器。（仅针对首个 50 小时。）

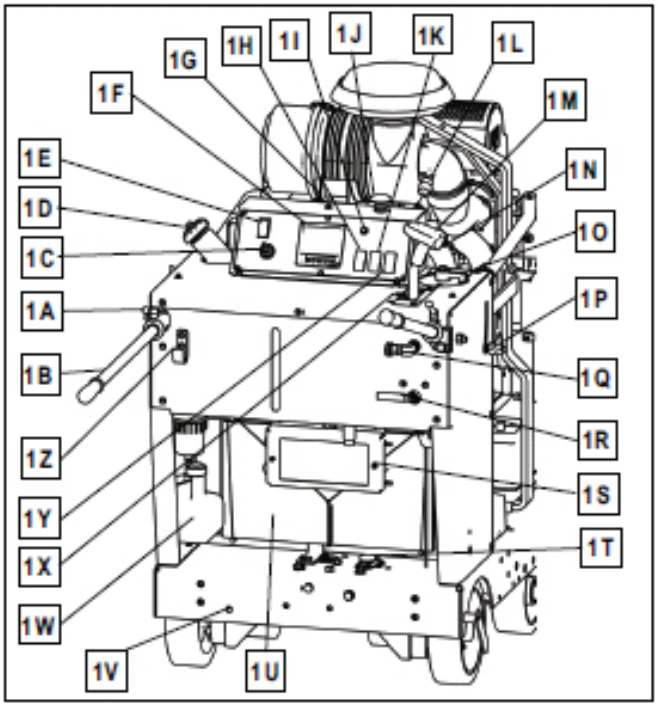
100 小时保养：
1. 更换引擎油和滤清器。
2. 润滑前轴枢轴轴承。
3. 检查车轮是否发生磨损或损坏。
4. 检查后轮轮毂或车轮是否松动。
5. 检查引擎空气滤清器软管和管夹。
6. 检查液压系统液位。

250 小时保养：
1. 更换液压系统滤清器。
2. 润滑 2 个锯片轴泵（一端一个）。

500 小时保养：
1. 更换引擎齿轮箱液。
2. 更换液压系液。
3. 更换引擎燃油滤清器（旋压式）。

年度保养：
1. 更换主空气滤清器主滤芯和安全滤芯。

图 1



1A. 旋钮：用于拧紧操作员手柄杆。

1B. 手柄杆：供操作员操作。

1C. 引擎启动开关：使用这一开关启动和停止引擎。

1D. 燃油箱加油口：通过这一位置向油箱内加油。

1E. 引擎油门：控制引擎转速 (RPM)。

1F. 控制台显示屏：显示引擎转速 (rpm)、水温、引擎运行小时数、油压、油温、电压、故障代码。

警告：注意引擎转速 (RPM) 转速计顶部右侧的锯片转速计，该仪表指示锯片转速。如果金刚石锯片 (2E) 转速 (n/min) 超过金刚石锯片 (2E) 上标记的最高转速 (n/min)，则可能对操作员或工作区域内的人员造成严重伤害。

1G. 轴调节开关：拨动开关调节后驱动轴。向右拨动开关使切割锯驱动器向右。向左拨动开关，使切割锯驱动器向左。

1H. 水安全开关：在切割锯水源中断时，停止引擎。设置为激活开关。

1I. 燃油油位低指示灯：当燃油油位过低时亮起。只能添加低硫 2 号柴油。

1J. 红色掌压开关：用于紧急停止切割锯。停止除灯光以外的所有系统，拉出开关复位。正常停止时不要使用该按钮。

1K. 锯片限深挡块：激活或覆盖限深挡块以获得相同深度的重复切割。

1L. 空气滤清器阻塞指示器：在指示器显示红色标记时保养空气滤清器滤芯。启动引擎前复位。

1M. 速度控制杆：控制切割锯前进和后退方向，停止和速度。

1N. 升起/降低开关：位于速度控制杆上。用于升起/降低切割锯。向上推，向上升起切割锯。向下推降低切割锯。

1O. 锯片深度指示器：显示切割深度。设置锯片限深挡块切割深度。

1P. 手柄杆调节锁定装置：沿顺时针方向旋转可将手柄杆锁定到位。沿逆时针方向旋转可解锁并重新定位手柄杆。

1Q. 进水口：连接 3/4” 淡水供应橡胶软管。

1R. 水阀：控制冷却锯片的水流速率。

1S. 燃油冷却器：冷却回流的燃油。

1T. 切割锯下降速度控制旋钮：沿顺时针方向转动旋钮可降低下降速度。沿逆时针方向转动旋钮可提高下降速度。

1U. 水箱空气滤清器滤芯

1V. 手动轴调节装置：转动螺栓调节后驱动轴。向右转动（顺时针方向），使切割锯驱动器向右。向左转动（逆时针方向），使切割锯驱动器向左。

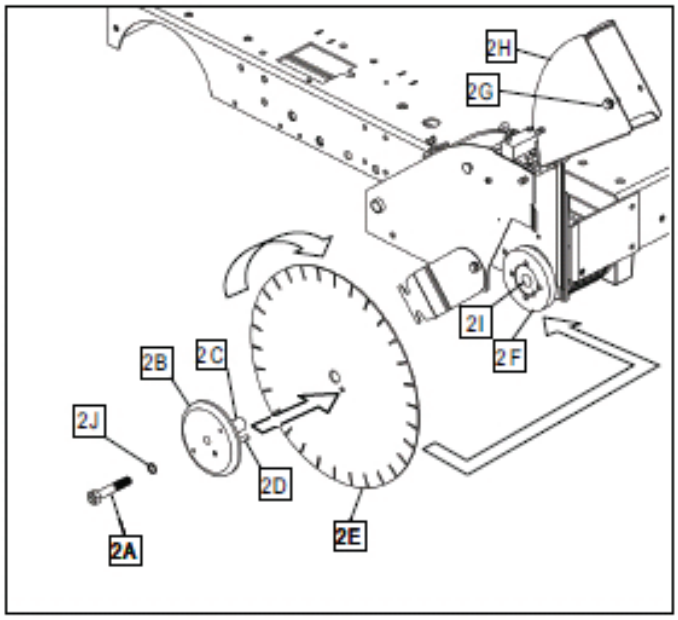
1W. 水箱冷却液溢流瓶：在引擎温度较高时，排出水箱冷却液。引擎关闭并冷却时，应有 ¼ 的冷却液。

1X. 停止位置：当速度控制杆 (1M) 在这一位置时，切割锯将停止行进。如果速度控制杆 (1M) 不在停止位置，引擎将无法启动。

1Y. 锯片离合器开关：连接锯片驱动器，亮起表示离合器已经啮合。连接时的引擎转速不超过 1200 RPM。

1Z. 软管吊架：支撑供水软管。

图 2



2A. **锯片轴螺栓：**用于夹紧内外凸缘之间的金刚石锯片。切割锯右侧的锯片轴螺栓采用左旋螺纹。切割锯左侧的锯片轴螺栓采用右旋螺纹。

2B. **外凸缘：**用于将金刚石锯片固定到位。

2C. **外凸缘轴：**用于支撑金刚石锯片。

2D. **锁紧销：**用于防止在运行过程中金刚石锯片在轴上转动。

2E. **金刚石锯片：**用作混凝土和沥青表面切割刀具。

2F. **内凸缘：**在支架内部，用于将金刚石锯片固定到位。

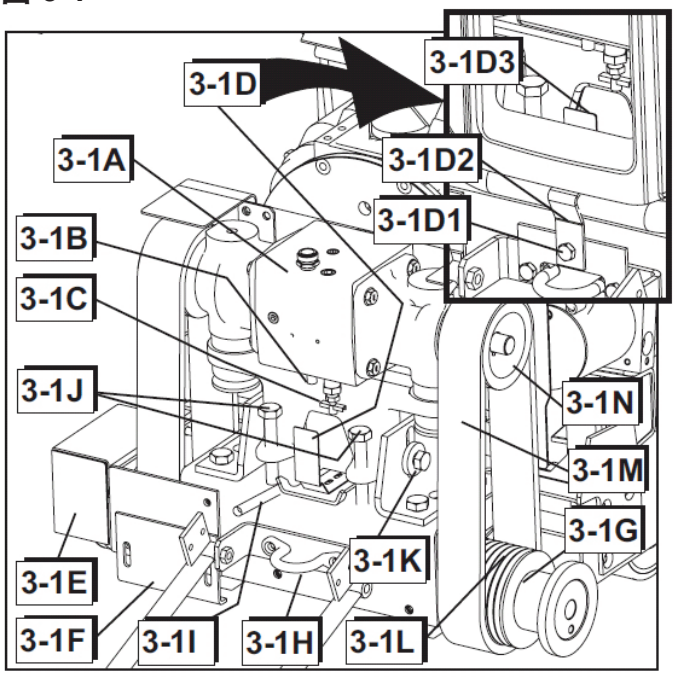
2G. **锯片防护罩鼻端闩锁：**用于向下锁定锯片防护罩前部。

2H. **锯片防护罩前端：**锯片防护罩的前部。

2I. **锯片轴：** 支撑锯片凸缘和锯片。

2J. **防松垫圈：**防止锯片轴螺栓松动。

图 3-1



3-1A. **引擎齿轮箱：**单速型。

3-1B. **水管接头：**让淡水循环通过齿轮箱，给齿轮箱降温。随后水流入锯片防护罩。

3-1C. **排水阀：**从齿轮箱内放水：沿逆时针方向转动打开排水阀，沿顺时针方向转动关闭排水阀。每天使用完后应放水，以防止因为冰点温度而造成腐蚀或损坏。

3-1D. **引擎罩闩锁：**一个可以将引擎罩固定在较低位置的闩锁。美国型号操作：1.向内按下引擎罩闩锁(3-1D3/3-2D3)。2.升起引擎罩直到引擎罩支架 (6H)啮合并支撑引擎罩。CE 型号操作: 1.用工具拧松有头螺钉 (3-1D1/3-2D1)。2.向下转动管型闩锁 (3-1D2/3-2D2)。3.向内按下引擎罩闩锁 (3-1D3/3-2D3)。4.升起引擎罩直到引擎罩支架 (6H) 啮合并支撑引擎罩。

3-1E. **凸缘盖：**防止在运行过程中接触凸缘的防护罩。确保始终安装到位！

3-1F. **皮带保护器护罩：**确保安装到位！

3-1G. **锯片轴管总成：**密封的总成，其中包括锯片轴、轴承和轴密封件。

3-1H. **系紧钩环：**用于在车辆运输过程中固定切割锯。不得用于起吊切割锯。

3-1I. **引擎油放油阀：**无需借助工具就可以排放引擎油。

3-1J. **皮带张紧螺栓：**

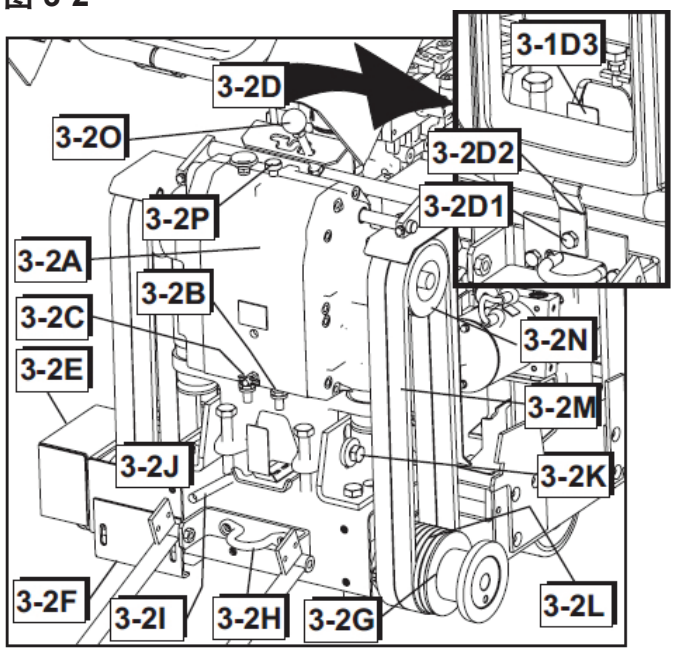
3-1K. **水平夹紧螺栓：**

3-1L. **锯片轴皮带轮：**

3-1M. **V 形皮带：4 条一套。**

3-1N. **齿轮箱皮带轮：**

图 3-2



3-2A. 引擎齿轮箱： 三速型。

3-2B. 水管接头： 让淡水循环通过齿轮箱，给齿轮箱降温。随后水流入锯片防护罩。

3-2C. 排水阀： 从齿轮箱内放水：沿逆时针方向转动打开排水阀，沿顺时针方向转动关闭排水阀。每天使用完后应放水，以防止因为冰点温度而造成腐蚀或损坏。

3-2D. 引擎罩闩锁： 一个可以将引擎罩固定在较低位置的闩锁。美国型号操作：1.向内按下引擎罩闩锁 (3-1D3/3-2D3)。2.升起引擎罩直到引擎罩支架 (6H) 啮合并支撑引擎罩。CE 型号操作：1.用工具拧松有头螺钉 (3-1D1/3-2D1)。2.向下转动管型闩锁(3-1D2/3-2D2)。3.向内按下引擎罩闩锁 (3-1D3/3-2D3)。4.升起引擎罩直到引擎罩支架 (6H) 啮合并支撑引擎罩。

3-2E. 凸缘盖： 防止在运行过程中接触凸缘的防护罩。确保始终安装到位！

3-2F. 皮带保护器护罩： 确保安装到位！

3-2G. 锯片轴管总成： 密封总成，其中包括锯片轴、轴承和轴密封件。

3-2H. 系紧钩环： 用于在车辆运输过程中固定切割锯。不得用于起吊切割锯。

3-2I. 引擎油放油阀： 无需借助工具就可以排放引擎油。

3-2J. 皮带张紧螺栓：

3-2K. 水平夹紧螺栓：

3-2L. 锯片轴皮带轮：

3-2M. V 形皮带：4 条一套。

3-2N. 齿轮箱皮带轮：

3-2O. 齿轮箱换档杆： 用于改变引擎齿轮箱 (3-2A) 输出速度。有三个速度档位和两个空档。齿轮箱变速杆位置（1、2 和 3）采用颜色代码，分别对应齿轮箱转速范围/锯片转速标识。齿轮箱换档杆操作：

1) 将引擎启动开关 (1H) 旋至关闭 (“0”) 位置。换档前始终关闭引擎！

2) 确认皮带轮尺寸、凸缘尺寸和锯片轴速度与机器上安装的锯片尺寸相符。

警告： 如果金刚石锯片 (2E) 转速 (n/min) 超过金刚石锯片 (2E) 上标记的最高转速 (n/min)，则可能对操作员或工作区域内的人员造成严重伤害。

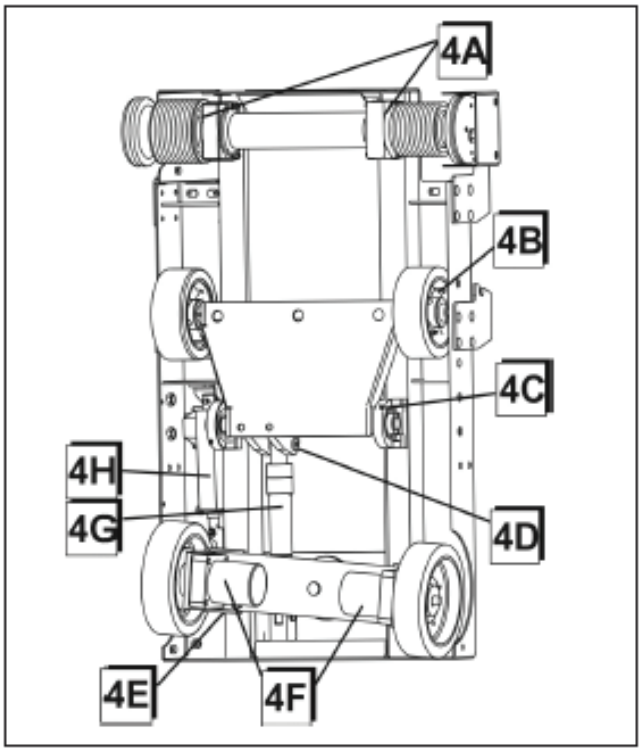
3) **提起齿轮箱固定旋钮** (3-2P) 并转到和保持在“打开”位置。

4) 将齿轮箱换档杆 (3-2O) 移动到所需的档位。轻轻摇动齿轮箱输出轴（或锯片轴）可能会改善换档效果。

5) 转动并降低齿轮箱固定旋钮 (3-2P)，使其返回到“锁定”位置。

3-2P. 齿轮箱固定旋钮： 将齿轮箱换档杆 (3-2O) 锁定到位。具体操作，见齿轮箱换档杆 (3-2O)。

图 4



4A. 锯片轴轴承密封件

4B. 前轮轴承

4C. 前轴枢轴轴承

4D. 液压缸枢轴销

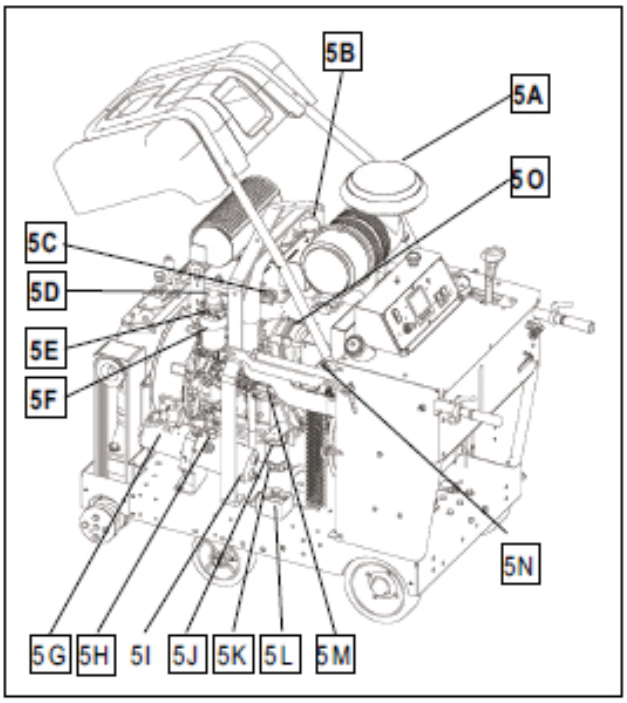
4E. 后轴

4F. 液压车轮马达

4G. 升降缸

4H. 线性执行器

图 5



5A. 空气滤清器总成：包括

a) 外壳

b) 盖子

c) 外部主滤芯：阻塞指示器显示红色警告时予以清洁或更换。

d) 内部安全滤芯：不得清洁这一滤芯。每年或发生损坏时更换 1 次。

5B. 水箱加水口：从这一点向水箱中加水。如果有损坏请更换。

5C. 引擎油加注口：两个加油点中的一个。

5D. 手动加油泵：首次启动或有需要时按下，向燃油管路加注燃油。

5E. 燃油放气阀：打开这一阀门可以排出油管中的空气。

5F. 燃油滤清器水分离器：参阅 YANMAR 4TNV 引擎手册。

5G. 直流提升泵：升起/降低切割锯。

5H. 液压油箱加油口：通过这一位置可以加入液压系液或检查液压系液。

5I. 液压油箱：1.5 夸脱

5J. 液压滤清器：过滤液压系液。

5K. 引擎油放油软管：连接至放油阀 3I。用于排放引擎油。

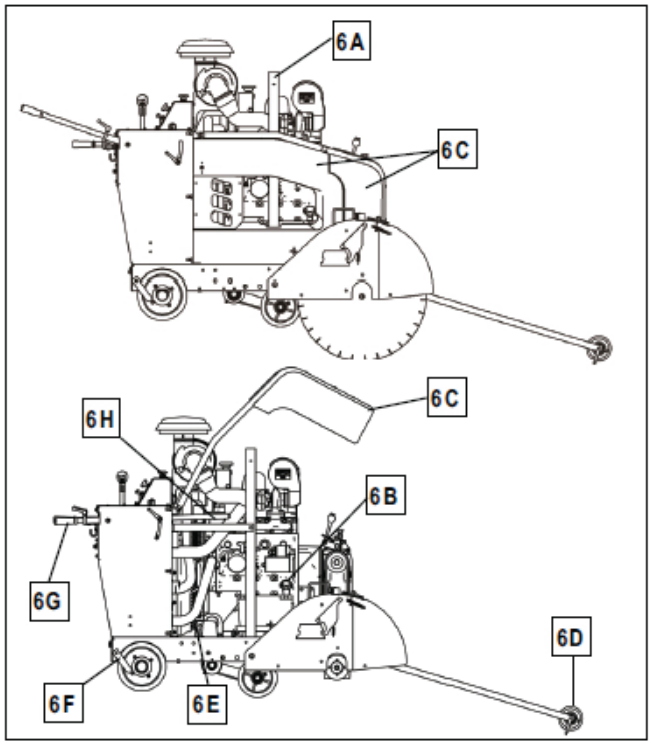
5L. **变速器旁通阀：**打开时沿逆时针方向转动。关闭时沿顺时针方向转动。打开后可推动混凝土锯。

5M. **液压变速箱泵。**

5N. **交流发电机/水泵皮带：**自动张紧。如需更换，请参阅 YANMAR 4TNV。

5O. **交流发电机：** 如需更换请参阅 Yanmar 手册。

图 6



6A. **吊环：**只能利用这一点起吊切割锯。

6B. **油位检查口：**油标指示油位。也是加油的位置。

6C. **皮带防护罩和保护装置：**保护引擎、防护罩、驱动器和散热风扇。

6D. **前导杆：** 用于定位金刚石锯片在切割路线上的路径。

在保护装置拆除的情况下，不得运行引擎！

6E. **风扇保护罩：**保护引擎、散热风扇、皮带驱动器和皮带轮。

6F. **后导杆：**用于定位金刚石锯片在切割路线上的路径。

6G. **手柄杆：**用于操作切割锯。不得用于起吊切割锯。

6H. **引擎油滤清器：** 换油时需要同时更换滤清器滤芯。(100 小时)

强制要求

指示
信息
说明

警告

禁止

这些符号提醒您注意安全。

每台机器在出厂前已经过全面测试。

严格遵守说明可以延长正常使用寿命。

1. 使用

用途： 对新旧混凝土和沥青进行湿切割。干切割只能用于锯片制造商批准的特定应用。

工具： 金刚石锯片 — 水冷，直径 Ø:14”、18”、20”、24”、26”、30”、36”、42”，(含轴直径 Ø - 1”）。（*具体信息，请联系 Husqvarna 供应商。*）

切割深度（最大）：

锯片	深度	锯片	深度
14”	4.5”	350mm	110mm
18”	6.5”	450mm	160mm
20”	7.5”	500mm	175mm
24”	9.5”	600mm	225mm
26”	10.5”	650mm	260mm
30”	12.5”	750mm	310mm
36”	15.0”	900mm	375mm
42”	17.5”	1000mm	410mm

请完整阅读本操作手册、确保熟悉各项机器操作之后再启动机器。

工作区必须干净、明亮而且已经消除所有安全隐患。

操作员必须穿着适合所执行工作的防护服。

无关人员应离开工作区。

只能使用标记的锯片

使用最大工作速度超过锯片轴速度的锯片。

2. 移动机器

(见图 1、2 和 5)

将手柄杆设置到所需的长度：

- 拧松旋钮 (1A)，将手柄杆 (1B) 推入或拉出到所需的长度，接着拧紧旋钮 (1A) 调节手柄杆高度，沿逆时针方向转动手柄杆调节锁定装置 (1P) 解除锁定。将手柄杆 (1B) 调节到所需高度。沿顺时针方向转动手柄杆调节锁定装置 (1P) 将其锁定到位。

在引擎关闭的情况下移动切割锯：

- 将引擎启动开关 (1C) 旋至**“1”（运行）**位置。
- 向上推速度控制杆 (1M) 上的拨动开关 (1N)，升起切割锯直到锯片 (2E)（如安装）离开路面。
- 将速度控制杆 (1M) 设置在停止 (1X) 位置。
- 沿逆时针方向将变速器旁通阀 (5L) 设置到向上（空档）位置。
- 此时可以站在切割锯后并推动切割锯[同时握住手柄杆 (1B)]。

切割锯在空档位置时禁止尝试将其推上陡坡（或斜坡）。切割锯操作员可能无法控制切割锯并给自身或区域内的其他人员造成伤害。

在引擎运行的情况下移动切割锯：

- 向上推速度控制杆(1M)上的拨动开关(1N)，升起切割锯直到锯片 (2E)（如安装）离开路面。

- 将水安全开关 (1H) 按钮设置在 “0”（关闭）位置。
- **必须将速度控制杆 (1M) 设置在停止位置 (1X) 才能启动切割锯。** 如果速度控制杆 (1M) 不在停止位置 (1X)，引擎将无法启动。
- 确认变速器旁通阀 (5L) 已经沿顺时针方向（向下）转动到关闭位置。如果旁通阀 (5L) 处于空档（打开）位置，**不得**启动引擎。
- 引擎油门 (1E) 处于低怠速设置。
- 将锯片离合器开关 (1Y)（如配备）设置到 **“0”（关闭）**位置。
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至 **“1”（运行）**位置。在低温条件下、LCD 显示屏 (1F) 上将显示消息 “ENGINE PREHEATING WAIT TO START（引擎预热，等待启动）”，消息将持续 15 到 30 秒。空气吸入口加热器可以对引擎进行加热，可以在低温条件下实现无烟启动。
- 消息消失后，将引擎启动开关 (1C) 转到 **“2”（启动）**位置、直到引擎启动，接着释放开关。开关将返回**运行**位置。如果引擎不启动，将钥匙开关旋至“关闭”位置，并重复上述步骤。

• 将速度控制杆 (1M) 向前推使切割锯向前移动或向后推使切割锯向后移动。速度控制杆推动的距离越远速度越快。

切割锯驻停在陡坡（斜坡）上时不要将旁通阀 (5L) 打开到空档位置。操作员将无法控制切割锯并造成人身伤害或设备损坏。

3. 运输（拆除锯片）

(见图 1、2 和 5)

关闭引擎。将速度控制杆 (1M) 设置到停止 (1X) 位置。运输前先拆除金刚石锯片 (2E)。

在引擎运转情况下移动切割锯上下坡时应非常小心。
- 要沿斜坡**向下**移动时应**朝前**缓慢驱动切割锯。
- 要沿斜坡**向上**移动时应**朝后**缓慢驱动切割锯。

如果是陡斜坡务必使用绞车。禁止站立在机器下方。

切割锯起吊。 只能通过工厂安装的吊环 **(6A)** 起吊切割锯。

通过车辆运输：
- 将引擎启动开关 (1C) 设置在**关闭**位置。
- 将速度控制杆 (1M) 设置在**停止 (1X)** 位置。
- 向内推动手柄杆 (1B) 并拧紧旋钮 (1A)。

将切割锯限定到位并使用工厂安装的系紧钩环 (3H)，前后固定，防止在运输过程中发生移动。

4. 启动前检查

从健康和安全的角度考虑工作条件。

- ***燃油***（参阅引擎维护手册。）正常情况下使用 2 号低硫柴油。
- 确认引擎油位正确。由于引擎通常有角度倾斜运行，因此应经常检查油位（引擎水平放置）以确保油位不会低于油标的下限标记。建议采用 15W40 CD 或 CE 引擎油。**(6B)**
- 启动时，请参阅引擎手册。请参阅 YANMAR 4TNV 手册 OMRG37673。

5. 安装锯片

(见图 1 和 2)

- 将引擎启动开关 (1C) 设置在**“1”位置。**
- **使用速度控制杆 (1M) 上的升起/降低开关 (1N) 将切割锯上升到较高位置。**
- **将引擎启动开关 (1C) 旋至“0”（关闭）位置。**
- **拧松锯片防护罩闩锁 (2G) 上的螺栓。**
- **升起锯片防护罩 (2H) 的前半部分。**
- **拧松锯片轴螺栓 (2A)，取下外凸缘 (2B) 和防松垫圈 (2J)。**
- 将金刚石锯片 (2E) 安装到外凸缘轴 (2C) 上。
- 将外凸缘 (2B) 安装到锯片轴 (2I) 上，保证锁紧销 (2D) 通过金刚石锯片 (2E) 并进入内凸缘 (2F)。

注意锯片的旋转方向。金刚石锯片 (2E) 和锯片防护罩 (2H) 上的箭头指示旋转方向。确保金刚石锯片 (2E)、内外凸缘 (2B 和 2F) 和锯片轴 (2C) 接触面清洁。锯片轴螺栓 (2A) 应始终配合防松垫圈 (2J) 使用。

- 沿锯片旋转方向的反方向旋转外凸缘 (2B) 和金刚石锯片 (2E)，以消除反冲。
- 安装锯片轴螺栓 (2A) 和防松垫圈 (2J)，并使用锯片轴扳手和同时牢固握住锯片 (2E) 将其拧紧。
- 降低锯片防护罩 (2H) 的前半部分并拧紧锯片防护罩闩锁 (2G) 上的螺栓 (2G)。

切割锯右侧的锯片轴螺栓 (2A) 采用左旋螺纹切割锯左侧的锯片轴螺栓 (2A) 采用右旋螺纹。锯片轴螺栓 (2A) 应始终配合防松垫圈 (2J) 使用。发生磨损或损坏时应更换螺栓 (2A) 和防松垫圈 (2J)。

滑动配备安全闩锁的锯片防护罩，闩锁与支撑铲和螺栓啮合以固定防护罩后部。

在闩锁啮合和螺栓装好前不得运行切割锯。经常检查锯片防护罩和闩锁。如果损坏不得使用。

拆卸滑动防护罩：
- *使用锯片轴扳手拆下后固定螺栓。*
- *在防护罩和皮带防护罩之间将锯片轴扳手滑动到闩锁杆上。升起闩锁杆解锁并将防护罩从支撑铲上抬起。*

安装滑动防护罩：
- *将防护罩降低到支撑铲上直到闩锁啮合。*
- *使用锯片轴扳手将螺栓安装到防护罩后部。*

6. 启动切割锯

(见图 1、2 和 5)

欢迎登陆 http://:us.husqvarnacp.com/ 在线阅读并熟悉 Tier 3 电子控制装置和显示屏手册。导航到服务。搜索 FS6800 Display and Electronics Manual （FS6800 显示屏和电子装置手册）

启动机器前特别注意机器的准备工作。

拿走地面上和机器上的所有扳手和工具。

始终保持锯片防护罩、皮带防护罩和风扇防护罩安装到位。

- 遵守本手册以及机器上的所有操作说明和警告信息。
- 关闭水阀 (1R)。
- 在要切割的表面上沿切割路径画一条线作为标记。
- 将手柄杆 (1B) 拉出到所需的长度并拧紧旋钮 (1A)。
- 降低前导杆 (6D)，并使用表面上的直线标记将前导杆 (6D)、后导杆 (6F) 和金刚石锯片对准 (2E)。
- 在无水压的情况下启动切割锯时，将水安全开关 (1G) 设置到**“0”（关闭）**位置。
- 将速度控制杆 (1M) 设置到停止 (1X) 位置。如果速度控制杆 (1M) 不在的停止 (1X) 位置切割锯将无法启动。检查并确认变速器旁通阀 (5L) 已在**向下**位置闭合。
- 将锯片离合器开关 (1Y)（如配备）设置到**“0”（关闭）**位置。
- 使用引擎启动开关 (1C) 启动引擎。遵照引擎手册中的程序。
- 当显示消息 **“ENGINE PREHEATING WAIT TO START（引擎预热等待启动）”**时，等待引擎电热塞给引擎预热。消息消失后将引擎启动开关 (1C) 转到 2 位置启动引擎。
- 将引擎油门 (1E) 置于低速位置使引擎预热数分钟。

- 就绪后打开水阀 (1R)。
- 将水安全开关 (1H) 设置到 **“1”（打开）**位置。

测试水源是否充足。(2.5 - 5.0 GPM) (10 - 20 升/分钟) 水流过低会损坏金刚石锯片。

- 将油门开关 (1E) 顶部按入以将引擎转速 (RPM) 设置为 2870。

有关具体锯片尺寸所适用的锯片轴和引擎速度、请参见显示屏中的图表。

- 推拉速度控制杆 (1M)，使切割锯向前或向后移动。缓慢移动切割锯以防止锯片失速。确保前导杆 (6D)、后导杆 (6F) 和金刚石锯片 (2E) 在一条直线上。
- 只能在引擎怠速运行时才能将锯片离合器开关 (1Y)（如配备）设置到 **“1”（打开）**位置并连接锯片驱动器。

- 向下按速度控制杆 (1M) 上的升起/降低开关 (1N)，降低切割锯直到锯片 (2E) 达到所需的切割深度（参阅“锯片切割深度信息”）。

湿切割时确保有充足的水流。

锯片切割深度信息：

切割锯配有锯片深度指示器 (1O)，指示器上有两个数字范围。橙色和白色数字范围有两种不同的用途：

1) 橙色表示“深度”数字范围，指示金刚石锯片 (2E) 的当前切割深度。切割锯降低时锯片深度指示器 (1O) 指针以递增顺序通过这些数字。或
2) 白色表示“SMD”或“设置最大深度”数字范围，指示金刚石锯片 (2E) 的未切割深度。使用锯片深度指示器 (1O) 预设所需的最大切割深度。无论是否配备锯片限深挡块开关 (1K)，都可以使用这一功能。切割锯降低时锯片深度指示器 (1O) 指针以递增顺序通过白色数字范围、指示未切割的深度。锯片深度指示器 (1O) 指针达到“0”位置时，表示达到所需的最大切割深度。如果使用锯片限深挡块开关 (1K) 功能，(“1” 或 “打开” 位置)，降低过程会自动停止。

使用锯片深度指示器 (1O):

“深度”模式（橙色指示当前切割深度）：
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至 “0”（关闭）位置以停止引擎（如果正在运行）。
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至 “1”（运行）位置向电气系统供电。
- 将锯片限深挡块开关 (1K) 旋至 “0”（关闭）位置。
- 向下推速度控制杆 (1M) 上的拨动开关 (1N)，降低金刚石锯片 (2E)，直到金刚石锯片 (2E) 接触切割表面。

- 转动锯片深度指示器 (1O) 指针以对准 “0” 深度。
- 当金刚石锯片 (2E) 下降到切割表面中时，此时可以通过锯片深度指示器 (1O) 指针上的黄色文本数字范围指示当前的切割深度。

“SMD”或“设置最大深度”模式不带锯片限深挡块（白色数字指示未切割深度）：

- 将引擎启动开关 (1C) 旋至“0”（关闭）位置以停止引擎（如果正在运行）。
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至“1”（运行）位置向电气系统供电。
- 向下推速度控制杆 (1M) 上的拨动开关 (1N)，降低金刚石锯片 (2E)，直到金刚石锯片 (2E) 接触切割表面。
- 转动锯片深度指示器 (1O) 指针以对准白色数字范围内的所需最大切割深度。此时白色数字范围指示未切割深度。锯片深度指示器 (1O) 指针达到“0”位置时，切割锯将以所需的最大切割深度进行切割。
- 向上推速度控制杆 (1M) 上的拨动开关 (1N)，升起锯片直到锯片 (2E) 离开切割面。
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至“0”（关闭）位置以关闭电气系统供电。

“SMD”或“设置最大深度”模式，使用锯片限深挡块开关 (1O)（白色数字指示未切割深度）：

- 将引擎启动开关 (1C) 旋至“0”（关闭）位置以停止引擎（如果正在运行）。
- 将锯片限深挡块开关 (1K) 设置
- 在“0”（关闭）位置以覆盖限深挡块
- 设置切割锯将在全程范围内升降无需停止。
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至“1”（运行）位置向电气系统供电。
- 向下推速度控制杆 (1M) 上的拨动开关 (1N)，降低金刚石锯片 (2E)直到金刚石锯片 (2E) 接触切割表面。
- 转动锯片深度指示器 (1O) 指针以对准白色数字范围内的所需最大切割深度。
- 将锯片限深挡块开关 (1K) 设置在“1”（打开）位置。
- 向上推速度控制杆 (1M) 上的拨动开关 (1N)，升起锯片直到锯片 (2E) 离开切割面。
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至“0”（关闭）位置以关闭电气系统供电。
- 此时设置为最大切割深度。如果切割锯因为某种原因上升并离开切割面，可以通过降低锯片使切割锯降低到“设置最大深度”直到切割锯停止降低运动。

切割锯的下降深度将不会超过锯片限深挡块开关 (1Q) 上设置的位置。如果需要增加切割深度、必须将锯片深度指示器 (1Q) 旋至新的深度位置。或将锯片限深挡块开关 (1M) 设置到 “0”（关闭）位置以覆盖限深挡块功能。

7. 停止切割锯

(见图 1-2)

如需紧急停机按下机罩上的红色掌压开关 (1J)。这一操作将关闭引擎并断开除灯以外的所有电气装置的电源。通过将红色掌压开关 (1J) 拉出直到开关弹出后复位，即可重新启动引擎。

- 将速度控制杆 (1M) 移动到停止 (1X) 位置。
- 向上按速度控制杆 (1M) 上的升起/降低开关 (1N)，升起金刚石锯片 (2E) 并离开切口直到金刚石锯片 (2E) 离开表面。
- 如果配备离合器断开锯片离合器开关 (1Y)。
- 将引擎油门开关 (1E) 按至低怠速位置。
- 关闭水阀 (1R)。
- 使引擎以怠速运行数分钟然后方可关闭。
- 要停止引擎，将引擎启动开关 (1C) 旋至**“0”（关闭）**位置。

8. 锯切过程中发生的故障

(见图 1-2)

如果在锯切过程中**引擎停止**执行下述检查：

- 引擎燃油耗尽 — LED 亮起 (1I) 检查燃油表 (1AA)。
- 供水不足，向水安全开关 (1H) 发出信号以停止引擎。LCD 显示屏上显示 **Active Fault Blade Coolant Flow Too Low（活跃故障和锯片冷却水水流过低）**SPN 111 FMI 16 将开关 (1H) 设置到**“0”（关闭）**,检查供水，接着重新启动引擎。
- 切割速度过快将会导致引擎失速。
- 已经按下红色掌压开关 (1J)。拉动拨动开关直到开关弹出复位。
- 断路器保险丝烧毁。检查并更换控制箱或线束保险丝。

如果在锯切过程中金刚石锯片 (2E) 停止，检查：

- 驱动器皮带张力不足。
- 锯片离合器开关 (1Y) 设置到“0”（关闭）位置。
- 离合器发生电气故障或保险丝烧毁。

切割锯下降速度过快：
- 可以使用切割锯后部的流量控制阀 (1T) 调节切割锯的下降速度。如果切割锯下降速度过快，沿顺时针方向旋转流量控制阀 (1T) 上的旋钮直到达到设定的正确下降速率。

如果引擎或锯片因为任何原因失速，将锯片完全从切口中升起，对机器进行彻底检查然后方可重新启动机器。当锯片降低到部分切口内时，使锯片与切口准确对准以防止损坏锯片。

所有维修工作都务必委托授权经销商执行。

9. 启动切割锯

(见图 1 和 4)

切割过程中、切割锯可能会从切割表面上标记的直线向右偏离（如果金刚石锯片 (2E) 安装在右侧）。如果发生这种情况，可以转动切割锯后轴 (4E) 进行补偿。

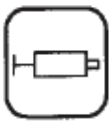
带有 EASYTRACK 选项的切割锯
- 向**左**侧推动轴调节开关 (1G)。小幅调节就会产生很大的变化。
- 可以在锯切操作过程中或不锯切时进行调节。
- 用肉眼确定轴的移动和方向。

带有手动轴调节装置的切割锯
- 通过转动切割锯机架左下后方的 M12 调节螺栓 (1V) 来调节轴 (4E)。
- 如果锯切过程中切割锯偏**右**，沿逆时针方向旋转调节螺栓。
- 如果锯切过程中切割锯偏**左**，沿顺时针方向旋转调节螺栓 (1CC)。

10. 维护

(见图 1-6)

执行任何保养前、将机器驻停在平整表面上、引擎处于关闭状态、引擎启动开关 (1C) 设置在“0”（关闭）位置。



CP600 LCD 显示屏 (1F) 将提醒操作员某些保养要求。参见电子装置保养部分

每次使用后对机器进行清洁。

润滑：

引擎油：每天检查 (6B)。每运行 100 小时后更换引擎油和引擎油滤清器 (6H)。关于使用的引擎油类型请参阅引擎手册。通常建议采用 15W40 CD, CE。(6B) 容积为 8.5 夸脱(8.0 升)包括滤清器 (6H)。油位要达到油标 (6B) 的上限标记。

每 100 小时润滑：
- 前轴枢轴轴承 (4C)

每 250 小时润滑：
- 仅锯片轴密封件和 2 个轴承 (4A) 泵

液压系统：
- 请参阅第 12 节“液压系统”

引擎齿轮箱 (3-1A、3-2A):
- 每运行 500 小时后更换一次油。使用 SAE75W90 合成齿轮润滑剂。不得过满！只能加注到“检查口”位置过多加注会溢出。

单速引擎齿轮箱 (3-1A): 容积为 32 oz. (美制) (0.946 升)

三速引擎齿轮箱 (3-2A): 容积为 60 oz. (美制) (1.77 升)
- 通过排水阀 (3-1C、3-2C) 排空冷却水以防止发生锈蚀和冻结损坏（每天）。

冷却系统：

引擎冷却液为 50/50 防冻剂/水混合物。
- 每 50 小时或必要时清洁水箱空气滤清器滤芯 (1U)，如果发生损坏予以更换。始终保持水箱空气滤清器滤芯 (1U) 在位。清洁燃油冷却器滤清器 (1S) 清洁 CAC 滤清器
- 检查软管和管夹是否损坏或松动。根据需要拧紧或更换。
- 每年检查防冻冷却液。
- 每 500 小时冲洗并清洁一次水箱和冷却系统。
- 保证引擎冷却时水箱冷却液回收瓶 (1W) 中的冷却水水位至少达到 1/4 位置。
- 保持冷却液液位在距离平衡水箱盖 (5B) 顶部 1 英寸的位置。

空气滤清器：
- 阻塞指示器 (1L) 显示红色警告信号时应清洁空气滤清器外部滤芯 (5A)。**不得**清洁内部安全滤芯 (5A)!

<u>更换或清洁空气滤清器滤芯：</u>
- 打开三 (3) 个空气滤清器壳卡扣，将空气滤清器壳拉出即可取下空气滤清器壳 (5A)。

- 将空气滤清器外部滤芯从滤清器壳中拉出，更换或清洁，清洁时使用低压压缩空气[不超过 2.75 bars (40 psi)]从内向外吹。清洁滤芯时**不得**在地上或其他物体上敲打以免损伤滤芯。

- 安装空气滤清器外部滤芯时将其推入到滤清器壳中。
- 安装空气滤清器壳 (5A) 并关闭三 (3) 个空气滤清器壳卡扣 (5A)。

在正确安装空气滤清器外部滤芯前不得关闭三 (3) 个空气滤清器壳卡扣 (5A)。

- 每年或发生损坏时更换内部安全滤芯。
- 更换损坏的滤清器或垫圈。
- 检查所有空气软管和管夹是否损坏或松动。根据需要拧紧或更换。

车轮和轮毂：
- 检查是否过度磨损和松动。根据需要拧紧或更换。

燃油滤清器：
- 每 500 小时更换一次旋压式燃油滤清器 (5F)。

11. 锯片轴 V 形皮带张紧

(见图 1-3)

本机配备高张力 V 形皮带。V 形皮带在出厂时已经适当张紧、但是在运行数小时后会发生伸展、并变得松动。按照下文所述再次张紧皮带。

张紧 V 形皮带：
- 将引擎启动开关 (1C) 旋至“0”（关闭）位置。
- 打开引擎罩 (6E):打开程序见图 3-1/3-2 中的项目 3-1D/3-2D。
- 使用锯片轴扳手 (2J) 拧松机器前部的水平夹紧螺栓 (3K)。
- 沿顺时针方向分别转动两 (2) 个垂直皮带张紧螺栓 (3-1J、3-2J) [位于机器前部，引擎齿轮箱 (3-1A、3-2A) 下方]直到张紧 V 形皮带 (3-1M、3-2M)。
- V 形皮带 (3-1M、3-2M) 只能整套更换。
- 为了达到最佳的 V 形皮带张力应使用 Goodyear TensionRite™ 带（产品代号 542 19 13-68）。在向经销商购买皮带时TensionRite™ 带将随皮带提供。
- 严禁使 V 形皮带 (3-1M、3-2M) 张力超过原厂张力。V 形皮带松动会导致切割锯性能下降并缩短皮带寿命。

更换所有保护装置和防护罩。严禁在不安装保护装置和防护罩的情况下运行切割锯。

12. 液压系统

(见图 1-6)

切割锯上的液压系统用于升起/降低金刚石锯片 (2E) 和推动切割锯前进和后退。液压系统包括一台液压泵 (5M)、(2) 台液压车轮马达 (4F)、液压滤清器 (5K)、直流提升泵 (5H)、液压油箱 (5J)、流量控制阀 (1U) 和液压提升缸 (4G)。

- 液压滤清器 (5J) 应在前 50 小时使用后更换，接着每 250 小时更换一次。
- 定期检查液压油箱 (5I) 油位。保持 SAE 15W40 API Class SE、CC、CD 马达油油位。**不得过满**，在切割锯水平情况下检查油位。
- 每运行 500 小时后更换一次液压油。向液压油箱 (5I、5G) 中加入约 2.5 夸脱 SAE 15W40 API Class SE、CC、CD 马达油。**不得过满！** 在切割锯水平情况下检查油位。
- 可以使用切割锯后部的流量控制阀 (1T) 调节切割锯的下降速度。如果切割锯下降速度过快，沿顺时针方向旋转流量控制阀 (1T) 上的旋钮直到达到设定的正确下降速率。

13. 重要提示

(见图 2-3)
- 定期拧紧松动的螺母和螺栓，特别是在运行数小时后。
- 定期检查 V 形皮带 (3-1M、3-2M) 张力。必要时重新张紧 V 形皮带 (3-1M、3-2M)。
- 储存时取下金刚石锯片 (2E)。小心存放。
- 定期检查金刚石锯片 (2E) 上的喷水情况。
- 将金刚石锯片 (2E) 牢固拧紧到锯片轴 (2C) 上。锯片轴螺栓 (2A) 应始终配合防松垫圈 (2J) 使用。发生磨损或损坏时应予以更换。
- 确保凸缘 (2B 和 2F)、金刚石锯片 (2E) 和锯片轴 (2I) 接触面清洁。

存放在儿童接触不到的安全位置。取下所有调节工具和扳手。将切割锯片储存在安全的位置以避免损坏。

14. 引擎/锯片轴/齿轮箱速度调节

(见图 1-6)

警告：如果金刚石锯片 (2E) 转速 (n/min) 超过金刚石锯片 (2E) 上标记的最高转速 (n/min)，则可能对给操作员或工作区域内的人员造成严重伤害。

引擎速度：

不需要更改本机上的出厂设置引擎速度。引擎最高空载转速 (RPM) 应为 2870。

锯片轴速度：

应在将金刚石锯片 (2E) 安装到机器上之前检查机器上的锯片轴的速度。严禁安装标记最高速度 (n/min) 低于机器锯片轴转速 (n/min) 的金刚石锯片 (2E)！如果改变金刚石锯片的直径、锯片轴皮带轮 (3-1N、3-2N) 和锯片轴凸缘(2B 和 2F) 也需要更换。

单速齿轮箱型号：

出厂时，每种切割锯机型都设计用于一套指定范围内的锯片尺寸，这些锯片可安装在机器上的锯片防护罩内。如果锯片尺寸需超出机型锯片的范围，则必须更改锯片驱动器配置。

如果将配备单速齿轮箱的机器上的小尺寸金刚石锯片 (2E) 改为很大尺寸的金刚石锯片 (2E)，则必须更换锯片轴皮带轮 (3-1L)、齿轮箱皮带轮 (3-1N)、锯片轴凸缘 (2B 和 2F) 和锯片防护罩 (2H)。

例如: 将单速齿轮箱型号的 18” (450mm) 驱动器改为 36” (900mm) 驱动器：

1. 将引擎齿轮箱皮带轮直径从 4.75” (121mm) 更改为 3.65” (93mm)。
2. 将锯片轴皮带轮直径从 4.12” (105mm) 更改为 5.60” (142.2mm)。
3. 将锯片凸缘直径从 5.00” (127mm) 更改为 6” (152mm)。
4. 将锯片防护罩 (2H) 从 18” (450mm) 更改为 36” (900mm)。
5. 引擎速度不变。

有关具体信息请参阅锯片尺寸换算图。

三速齿轮箱型号 (14-26、18-30、20-36、26-42):

小心：严禁在引擎运转过程中操作齿轮箱 (3-2A) 换档。只能在引擎关闭时操作齿轮箱 (3-2A) 换档。否则会造成齿轮箱损坏。

关于换档杆的操作、请参阅“齿轮箱换档杆 (3-2O)”。

尽管出厂时配备三速齿轮箱的机器的设计可以尽量减少更改锯片尺寸时所需的调节操作、但是仍然需要进行某些调节。机器都设计用于一套指定范围内的锯片尺寸，这些锯片可安装在工厂安装的锯片防护罩内。机器上的颜色代码信息和操作手册中的信息显示了当前机器驱动器配置可以采用的锯片尺寸。有四 (4) 种机器驱动器配置：a) 14-26，用于 14” 至 26” (350 至 650mm) 锯片；b) 18-30，用于 18” 至 30” (450 至 750mm) 锯片；c) 20-36，用于 20” 至 36” (500 至 900mm) 锯片；d) 26-42，用于 26” 至 42” (650 至 1000mm) 锯片、D)。例如：要改变机器驱动器配置 18-30 范围内的锯片尺寸，如将 18” 改为 30”(450 至 750mm)，只需要将齿轮箱换档杆 (3-2O) 移到正确的档位 (1、2 或 3)。如果所需的锯片尺寸在锯片驱动器配置范围外，例如低于 [18” (450mm) 或超过 30” (750 mm)]，则必须更改锯片驱动器配置。这就需要切换齿轮箱换档杆 (3-2O)，并更换锯片轴皮带轮 (3-2L)、齿轮箱皮带轮 (3-2N) 和锯片轴凸缘 (2B 和 2F)。

示例：要将三速齿轮箱型号的 20” (500mm) 驱动器改为 36” (900mm) 驱动器，首先要确定机器驱动器配置 (14-26、18-30、20-36、26-42)。该配置应与切割锯上安装的锯片轴凸缘 (2B 和 2F) 直径相对应。

如果机器驱动器配置为 20-36，则凸缘 (2B 和 2F) 直径应为 6.00” (152mm):

a) 确认安装的皮带轮直径是否正确（有关具体信息请参阅锯片尺寸换算图。）。

b) 将齿轮箱换档杆 (3-2O) 从 3 档切换到 1 档。

c) 确认机器驱动器配置和锯片轴速度与操作手册以及齿轮箱档位标识 (522459108) 中的信息一致。

如果机器驱动器配置为 18-30，则凸缘 (2B 和 2F) 直径应为 5.00” (127mm):

a) 将锯片轴皮带轮直径从 4.12” (105 mm) 更改为 4.75” (121mm)。

b) 将锯片轴凸缘直径从 5.00” (127mm) 更改为 6.00” (152mm)。

c) 将齿轮箱换档杆 (3-2O) 从 2 档切换到 1 档。

d) 确认机器驱动器配置和锯片轴速度与操作手册中的 20-36 驱动器配置信息一致。

e) 张贴 20-36 驱动器配置标识（需要标识 522459108）。更多信息请参阅本手册中的“标识及位置”。

如果机器驱动器配置为 14-26，则凸缘 (2B 和 2F) 直径应为 4.50” (114.3mm):

a) 将锯片轴皮带轮直径从 4.12” (105mm) 更改为 4.75” (121mm)。

b) 将锯片轴凸缘直径从 4.50” (114.3mm) 更改为 6.00” (152mm)。

c) 将引擎齿轮箱皮带轮直径从 4.75” (121mm) 更改为 4.12” (105mm)。

d) 将齿轮箱换档杆 (3-2O) 从 2 档切换到 1 档。

e) 确认机器驱动器配置和锯片轴速度与操作手册中的 20-36 驱动器配置信息一致。

f) 张贴 20-36 驱动器配置标识（需要标识 ***522459108***）。更多信息请参阅本手册中的“标识及位置”。

有关具体信息请参阅锯片尺寸换算图。

警告：如果金刚石锯片 (2E) 转速 (n/min) 超过金刚石锯片 (2E) 上标记的最高转速 (n/min)，则可能对给操作员或工作区域内的人员造成严重伤害。

警告：齿轮箱换档后降低齿轮箱固定旋钮 (3-2P)，否则可能会损坏三速引擎齿轮箱 (3-2A)!

如果齿轮箱很难换档、轻微移动锯片轴可能会便于将齿轮箱换档杆 (3-2O) 移动到正确的档位。严禁在引擎运转过程中操作齿轮箱 (3-2A) 换档。

三速引擎齿轮箱 (3-2A) 设有两个空档位置。如果在引擎运行过程中需要停止锯片旋转可以将齿轮箱切换到空档位置。如果机器配有选配锯片离合器 (1Y)，则可以将锯片离合器开关 (1Y) 移动到“0”（关闭）位置，锯片就可以停止旋转，不影响引擎运行。

15. 附件

锯片防护罩转换套件：
针对所需具体尺寸的金刚石锯片、选用正确尺寸的锯片防护罩。这些尺寸的金刚石锯片可以选用下述锯片防护罩：

防护罩	锯片尺寸
42” (1000mm)	30”-42”(750 - 1000mm)
36” (900mm)	24”-36”(600 - 900mm)
30” (750mm)	18”-30”(450 - 750mm)
26” (600mm)	14”-26”(350 - 650mm)
18” (450mm)	14”-18”(350 - 450mm)

有关具体信息请参阅锯片尺寸换算图。

配重套件：
标配如下：42” (1000mm),

542 19 61-72 套件，后配重 2 条杆，42”
542 19 80-22 套件，后配重 3 条杆，42”

可选套件：

542 18 11-17* 双灯套件

542 19 96-26 水泵套件

16. 维修

我们可以在最短的时间内以最经济的价格执行所有维修工作。（地址和电话见封底。）有关保养和维修问题，请联系授权经销商。

17. 备件

为了快速供应备件避免浪费时间，每次下订单时需要提供机器制造商铭牌上的数据和要更换的部件编号和说明。

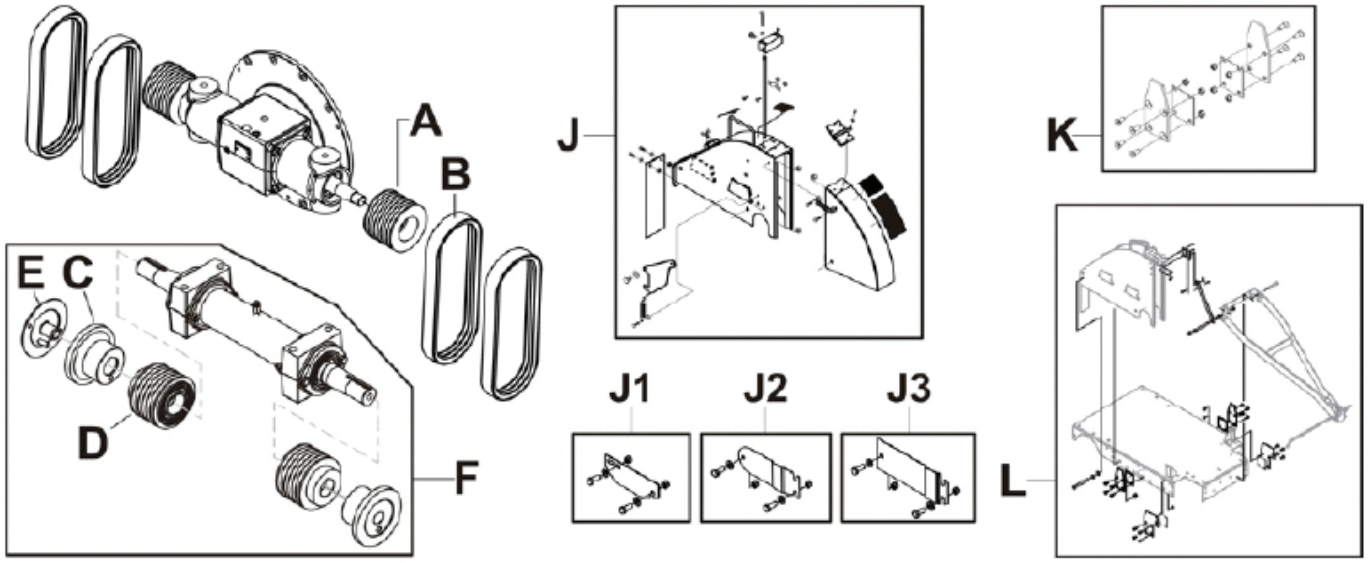
请参阅零件清单手册 (521 970 903):（如果您没有零件清单手册，美国客户可以免费拨打 1-800-288-5040，其它地区客户可以拨打 +1-913-928-1300。）

故障代码和电子装置问题请参阅电子控制装置/显示屏手册 (COEN2009_115159727.PDF)。欢迎登陆 **http://:us.husqvarnacp.com/** 在线获取。**导航到服务。搜索电子控制装置/显示屏手册**

本文件中的使用说明和备件说明仅供参考、不具有任何法律约束力。作为我们产品质量改进计划中的一部分、我们保留在未经事先通知的情况下做出部分或全部技术改造的权利。

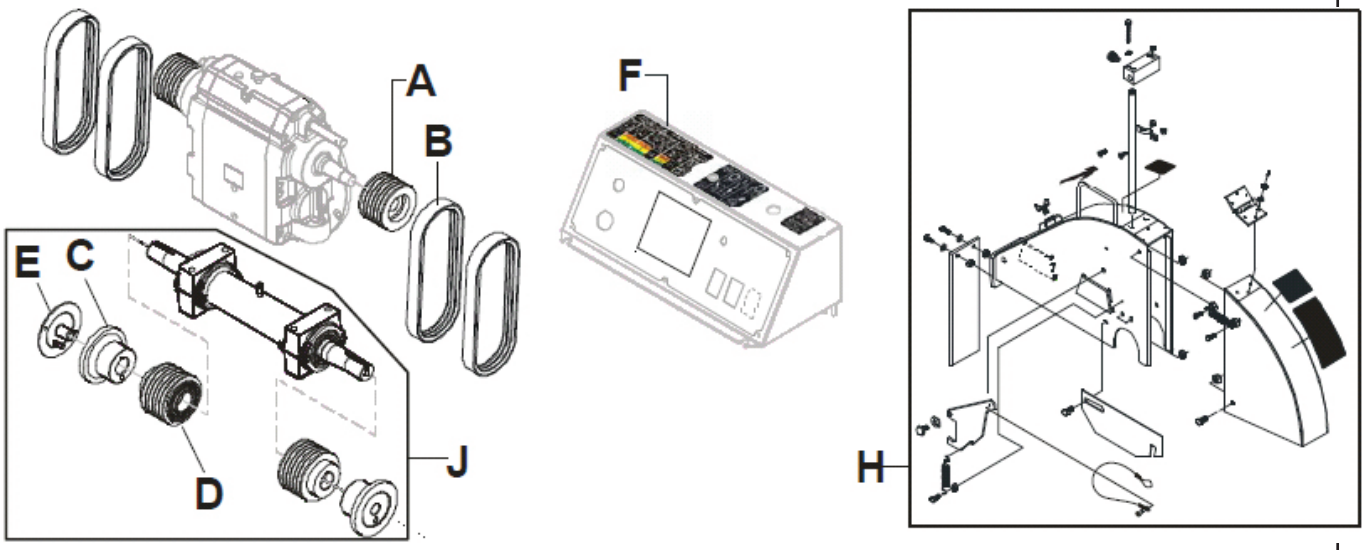
对于因使用不当或擅自改造产生的后果，制造商概不负责。

锯片尺寸转换：Husqvarna FS 6800 D Tier 3，1 速齿轮箱型



换算前尺寸	换算前尺寸				
	18”/20” (450mm/500mm) **FS6800 D T3**	**26” (650mm)** **FS6800 D T3**	**30” (750mm)** **FS6800 D T3**	**36” (900mm)** **FS6800 D T3**	**42” (1000mm)** **FS6800 D T3**
18-20” (450mm –500mm)	----------	A = 166365 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203266 J2 = 574201402 **CE**	A = 191895 **(x2)** B = 166629 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203305 J2 = 574201402 **CE**	A = 191895 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 54219864 **(x2)** D = 542198865 **(x2)** E = 163272 F = 542199469 J = 542203318 J2 = 574201402 **CE** K = 574201501	A = 505417403 **(x2)** B = 542199764 **(x4)** C = 542199317 **(x2)** D = 542199160 **(x2)** E = 542199378 F = 542199470 J = 542203266 J3 = 574201403 **CE** L = 504558301
26”(650mm)	A = 505417405 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198866 **(x2)** E = 166307 F = 542199466 J = 542198778 **18”** = 504857701 **20”** J1 = 574201401 **CE**	----------	A = 191895 **(x2)** B = 166629 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203305 J2 = 574201402 **CE**	A = 191895 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 54219864 **(x2)** D = 542198865 **(x2)** E = 163272 F = 542199469 J = 542203318 J2 = 542203335 **CE** K = 574201501	A = 505417403 **(x2)** B = 542199764 **(x4)** C = 542199317 **(x2)** D = 542199160 **(x2)** E = 542199378 F = 542199470 J = 542203266 J3 = 574201403 **CE** L = 504558301
30”(750mm)	A = 505417405 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198866 **(x2)** E = 166307 F = 542199466 J = 542198778 **18”** = 504857701 **20”** J1 = 574201401 **CE**	A = 166365 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203266 J2 = 574201402 **CE**	----------	A = 191895 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 54219864 **(x2)** D = 542198865 **(x2)** E = 163272 F = 542199469 J = 542203318 J2 = 574201402 **CE** K = 574201501	A = 505417403 **(x2)** B = 542199764 **(x4)** C = 542199317 **(x2)** D = 542199160 **(x2)** E = 542199378 F = 542199470 J = 542203266 J3 = 574201403 **CE** L = 504558301
36”(900mm)	A = 505417405 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198866 **(x2)** E = 166307 F = 542199466 J = 542203266 J1 = 574201401 **CE**	A = 166365 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203266 J2 = 574201402 **CE**	A = 191895 **(x2)** B = 166629 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203305 J2 = 574201402 **CE**	----------	A = 505417403 **(x2)** B = 542199764 **(x4)** C = 542199317 **(x2)** D = 542199160 **(x2)** E = 542199378 F = 542199470 J = 542203266 J3 = 574201403 **CE** L = 504558301
42”(1000mm)	A = 505417405 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198866 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203266 J1 = 574201401 **CE**	A = 166365 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203266 J2 = 574201402 **CE**	A = 191895 **(x2)** B = 166629 **(x4)** C = 541206888 **(x2)** D = 542198858 **(x2)** E = 166307 F = 542199467 J = 542203305 J2 = 574201402 **CE**	A = 191895 **(x2)** B = 505283201 **(x4)** C = 54219864 **(x2)** D = 542198865 **(x2)** E = 163272 F = 542199469 J = 542203318 J2 = 574201402 **CE** K = 574201501	----------

锯片尺寸转换：Husqvarna FS 6800 D Tier 3, 3 速齿轮箱型



换算前尺寸	换算后尺寸			
	14-26” (350mm-650mm) FS 6800 D	**18-30” (450-750mm) FS 6800 D**	**20-36” (500-900mm) FS 6800 D**	**26-42” (650-1000mm) FS 6800 D**
14-26” (350mm-650mm)	----------	A = 505 41 74-04 (2X) B = 504 11 97-07 (4X) C = 541 20 68-88 (2X) D = 542 19 88-66 (2X) E = 542 16 63-07 F = 522459107 H = 542 20 33-05 J = 504 82 70-01	A = 505 41 74-04 (2X) B = 541 20 08-47 (4X) C = 542 19 88-64 (2X) D = 542 19 88-58 (2X) E = 542 16 32-72 F = 522 45 91-08 H = 542 20 33-18+ 542 19 96-98 J = 504 82 70-03	A = 505 41 74-04 (2X) B = 504 11 97-06 (4X) C = 542 19 93-17 (2X) D = 542 19 88-65 (2X) E = 542 19 93-78 F = 522 45 91-09 H = 504 55 83-01 J = 504 82 70-04
18-30” (450-750mm)	A = 505 41 74-05 (2X) B = 504 11 97-06 (4X) C = 542 20 62-02 (2X) D = 542 19 88-66 (2X) E = 542 16 31-72 F = 522 45 91-06 H = 542 20 32-66 J = 504 82 70-02	----------		
20-36” (500-900mm)		A = 505417404 (2X) B = 504 11 97-07 (4X) C = 541 20 68-88 (2X) D = 542 19 88-66 (2X) E = 542 16 63-07 F = 522 45 91-07 H = 542 20 33-05 J = 504 82 70-01	----------	----------
26-42” (650-1000mm)			A = 505 41 74-04 (2X) B = 541 20 08-47 (4X) C = 542 19 88-64 (2X) D = 542 19 88-58 (2X) E = 542 16 32-72 F = 522 45 91-08 H = 542 20 33-18+ 542 19 96-98 J = 504 82 70-03	

[FS6800 Speed Chart (07-25-2009).doc]

Husqvarna®

www.husqvarnacp.com

CN - 原始说明

115 80 36-73

Printed In U.S.A.

2015-11-17