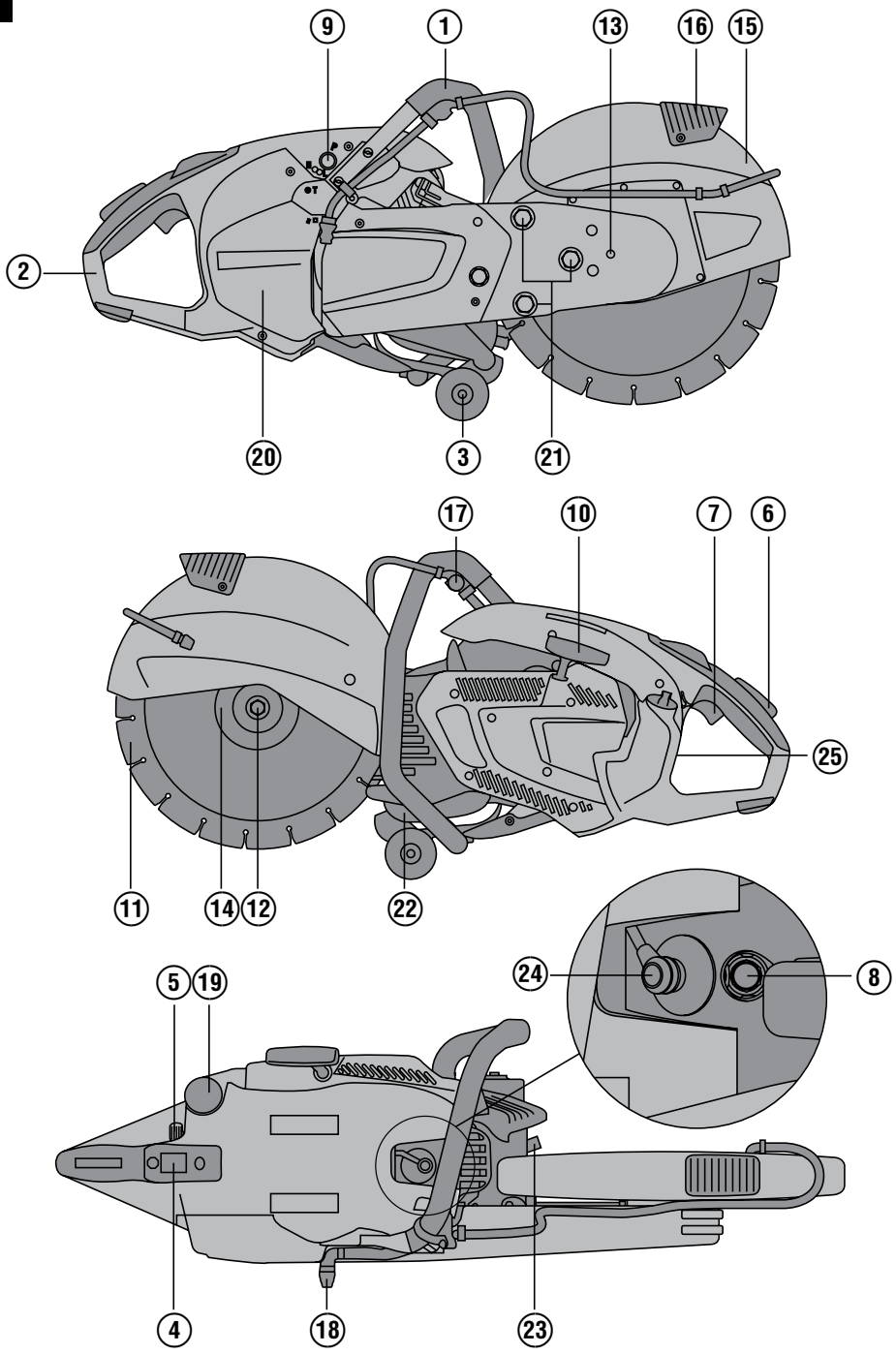


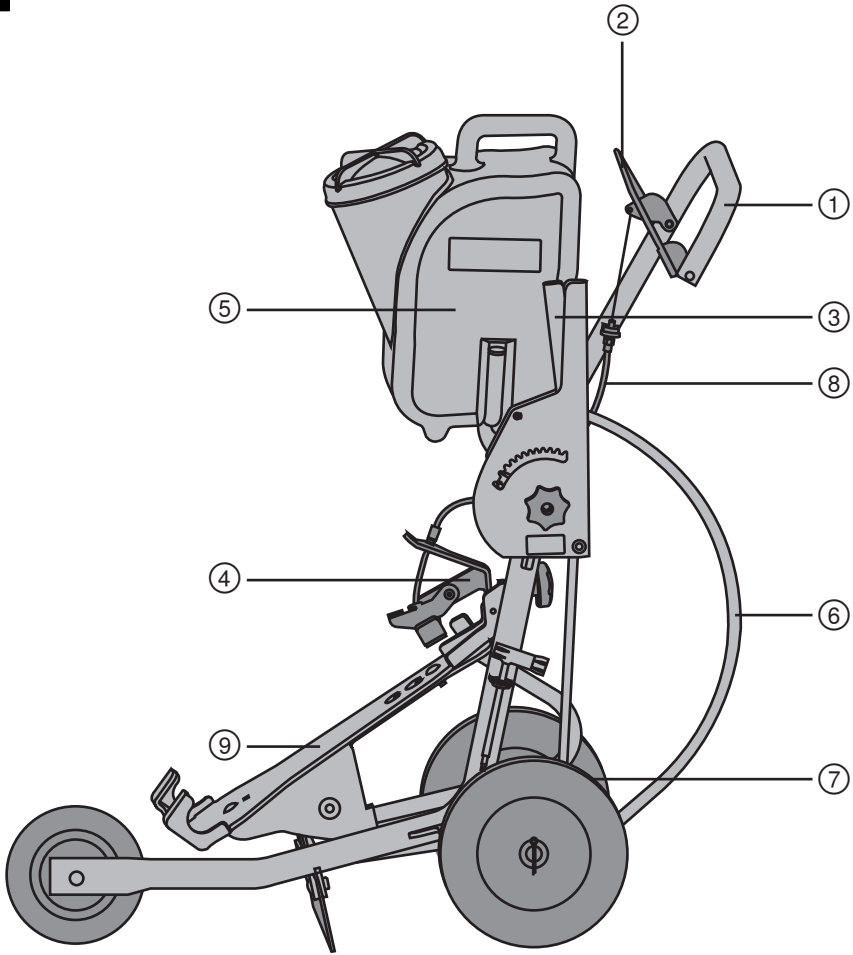
Bedienungsanleitung	de
Operating instructions	en
Mode d'emploi	fr
Istruzioni d'uso	it
Manual de instrucciones	es
Manual de instruções	pt
Gebruiksaanwijzing	nl
Brugsanvisning	da
Bruksanvisning	sv
Bruksanvisning	no
Käyttöohje	fi
Használati utasítás	hu
Instrukcja obsługi	pl
Инструкция по эксплуатации	ru
Návod k obsluze	cs
Návod na obsluhu	sk
Upute za uporabu	hr
Navodila za uporabo	sl
Ръководство за обслужване	bg
Instrucțiuni de utilizare	ro
Kullanma Talimatı	tr
دليل الاستعمال	ar
取扱説明書	ja
사용설명서	ko
操作說明書	zh
操作说明书	cn



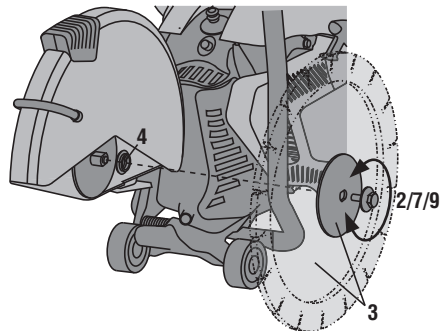
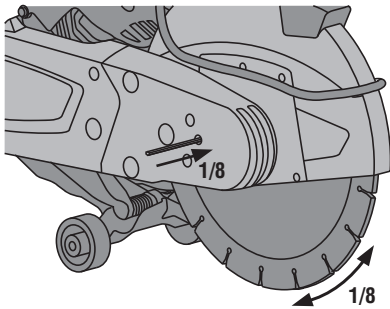
1

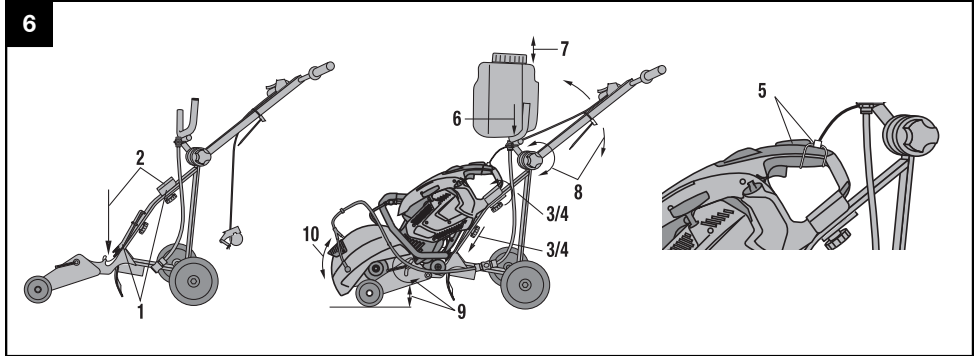
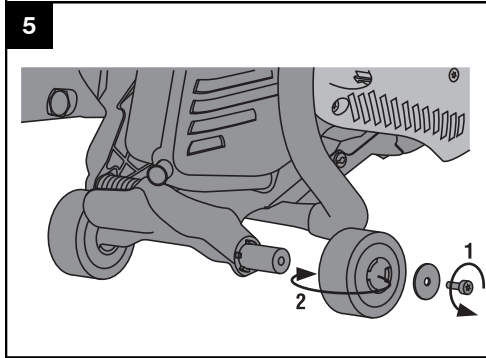
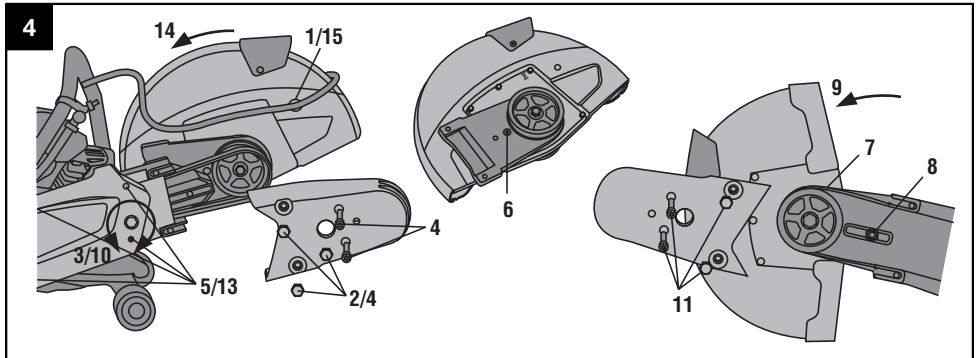


2

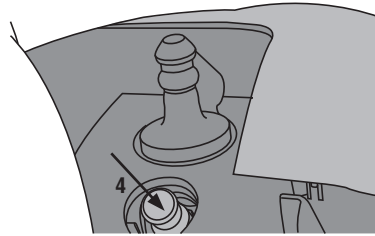
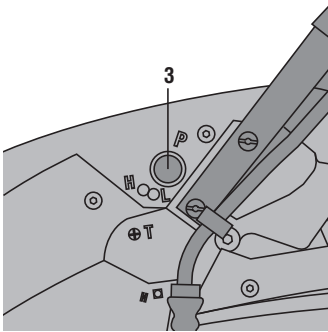
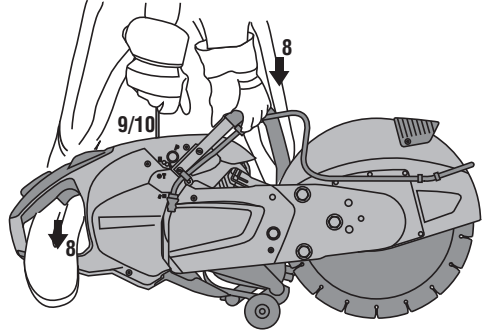
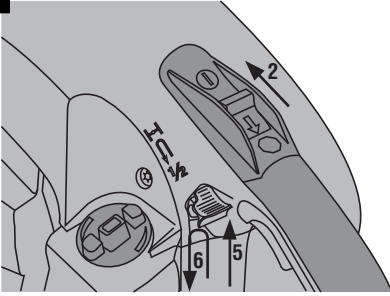


3

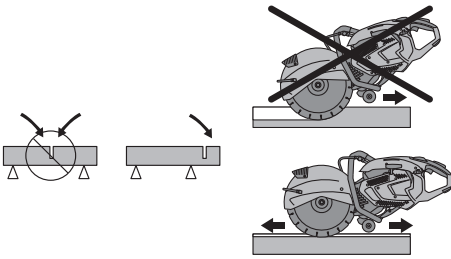




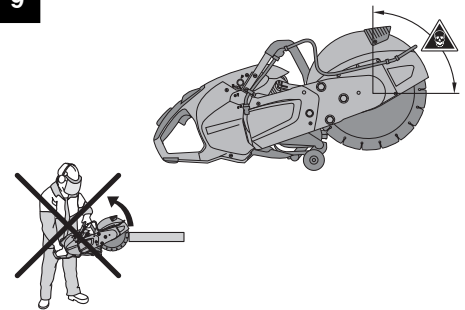
7



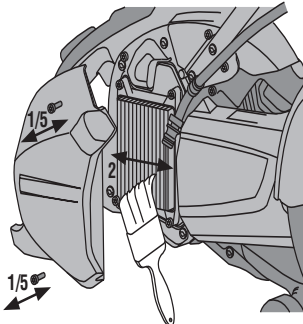
8



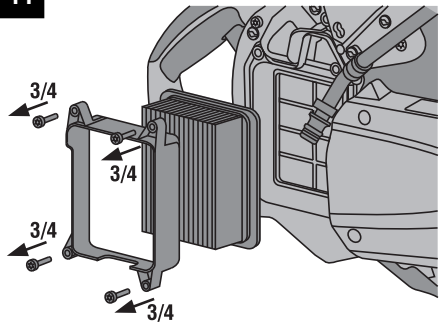
9

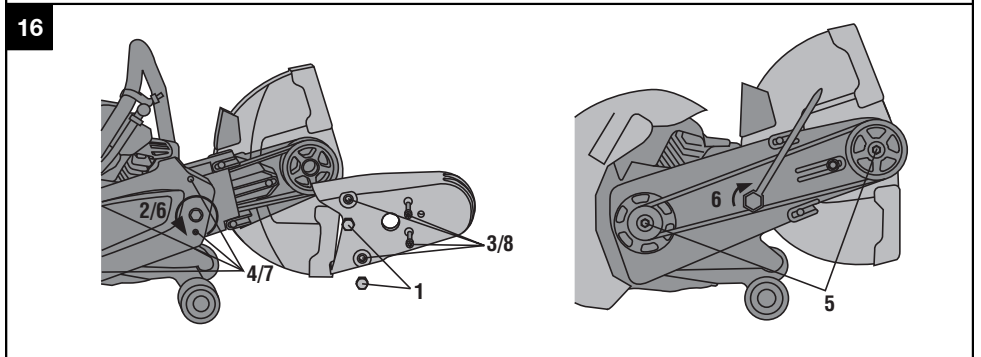
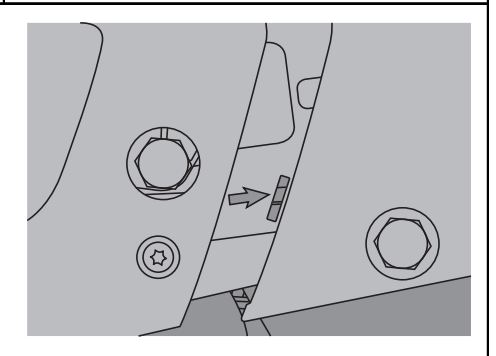
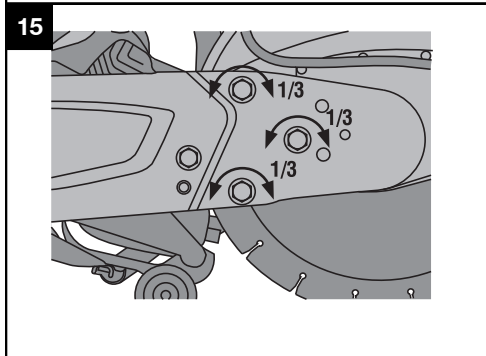
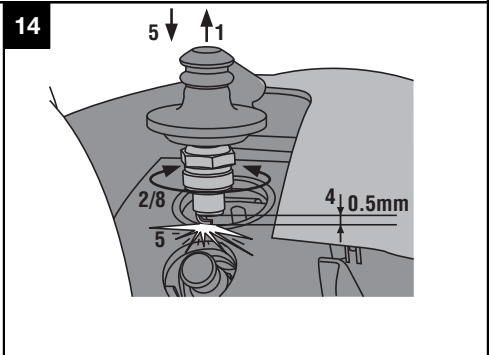
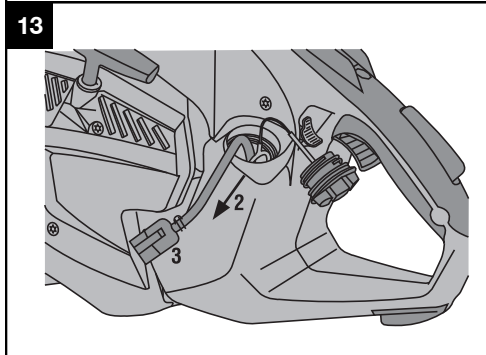
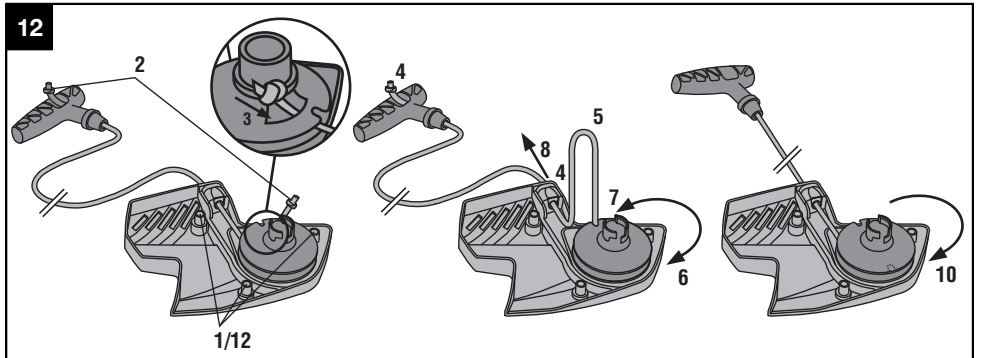


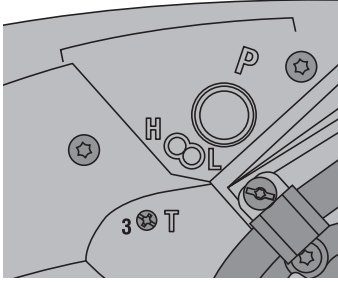
10



11







DSH 700/ DSH 900 切割電鋸

第一次使用前，請務必詳讀此操作手冊。

本操作手冊應與機具放在一起。

機具轉交給他人時必須連同操作手冊一起轉交。

內容	頁次
1 一般使用說明	453
2 產品說明	454
3 配件	455
4 技術資料	456
5 安全說明	457
6 使用前注意事項	459
7 操作	462
8 維護和保養	463
9 故障排除	465
10 廢棄機具處置	467
11 製造商保固	467
12 EC歐規符合聲明（原版）	467

■ 這些號碼表示在圖示中的位置，您可以在操作說明的開始處找到圖示。
本操作說明中，所稱「機具」係指DSH 700或DSH 900手持汽油動力電鋸。

零件、操作控制與指示燈（DSH 700 / DSH 900） ■

- 1 前方握把
- 2 後方握把
- 3 導輪
- 4 啟動 / 停止開關

- 5 阻流機桿 / 半油門鎖
- 6 油門安全握把
- 7 油門扳機
- 8 卸壓閥門
- 9 燃油幫浦
- 10 啟動器握把
- 11 切割碟
- 12 固定螺栓
- 13 更換切割碟片的鎖針孔
- 14 夾頭凸緣
- 15 防護套
- 16 碟片防護套調校握把
- 17 水閥
- 18 水管
- 19 油箱蓋
- 20 空氣過濾器
- 21 皮帶束緊器
- 22 排氣 / 消音器
- 23 火星過濾器
- 24 火星塞連接頭
- 25 型號識別牌

DSH-FSC電鋸滑動架 ■

- 1 握把
- 2 油門扳機
- 3 切割深度調校
- 4 控制裝置
- 5 水箱
- 6 水管
- 7 軸調校
- 8 油門線
- 9 機器托架

1 一般使用說明

1.1 安全須知及其意義

危險

用於告知可能會發生對人體造成嚴重傷害甚至死亡的立即性危險情況。

警告

用於告知可能會發生造成人員受傷或死亡之重度危險情況。

注意

用於告知可能會發生造成人員受傷，或造成設備及其他財產損壞的輕度危險情況。

附註

注意操作說明或其他有用的資訊內容。

1.2 圖形符號之說明及其他資訊

禁止標誌



勿以起重機運送。

警告標誌



一般警告



警告：表面高溫



警告：飛散的火花可能引起火災。



警告：可能會產生反作用力。



警告：請勿吸入有毒氣體或廢氣。



切割碟片可用的最大額定速度

遵守標誌



使用前請閱讀本操作說明



穿戴防護手套



穿戴安全鞋



請穿戴耳罩、護目鏡、呼吸保護器以及安全帽。



請勿使用齒狀切割碟片。



請勿使用受損的切割碟片。



禁止抽煙及明火。

符號

/min

每分鐘轉數



馬達停止系統

P

燃油幫浦

機具識別資料的位置

機具型號及序號標示於型號識別牌上。請於操作說明上記下這些資料，在洽詢Hilti代理商或維修部門時告知。

型號：

產品代別：01

序號：

2 產品說明

2.1 按照指示使用產品

本機器專用於以手持或手推方式進行柏油、礦石或金屬結構材料的乾式或濕式切割，可使用研磨或鑽石切割碟片。若要減少切割所產生的粉塵量，建議您採用濕式切割方式。

機具適用於以下工作環境：建築工地、工廠、整修工地、改裝工地或新建工地。

為避免受傷的危險，僅可用Hilti原廠的配件及切割工具。遵守配件使用安全規則及操作說明。

勿在會危害人體健康的基材（例如：石棉）上作業。

遵守操作說明中所載關於操作、維護及保養的資訊。

遵守國家健康與安全要求。

本設備係供專業人士使用。僅能由經授權且經訓練人員進行其操作、維護及保養。必須將可能發生的特殊危險告知該人員。機具及其輔助設備由未經訓練人員以錯誤或未按說明操作時，有可能發生危險。

考量週遭環境可能造成之影響。不得在有可能發生火災或爆炸危險的地方使用本機具或設備。

不可調整或改裝本機具或其零件。

請勿在通風不良的密閉空間內工作。

2.2 標準供應項數

- 1 機具
- 1 DSH機具
- 1 操作說明
- 1 DSH耗材工具箱

2.3 手持汽油動力切割電鋸的研磨切割碟片

汽油動力切割電鋸的研磨切割碟片是由合成樹脂粘合的研磨顆粒組成。這些切割碟片都具備纖維或纖維強化特點，可提高強度、韌度及抵擋破損的能力。

附註

汽油動力切割電鋸的研磨切割碟片主要用於切割含鐵或不含鐵的金屬。

附註

您可以根據要裁切的建築材料，運用黏合材料（基體）或基體硬度不同的各種砂碟類型（氧化鋁、碳化矽、鋳等等）。

2.4 手持汽油動力切割電鋸的鑽石切割碟片

汽油動力切割電鋸的鑽石切割碟片包含一個帶有鑽石切片（以金屬連接的工業用鑽石）的鋼芯（碟片）。

附註

分割鑽石切割碟片或具有連續切面的鑽石切割碟片主要用於切割柏油以及礦物建材。

2.5 切割碟片規格

機器須搭配依據EN 13236標準的鑽石切割碟片。進行切割金屬作業時，機器也可以搭配依據EN 12413（直線、非偏移，類型41）標準的合成樹脂強化纖維切割碟片。並須遵守切割碟片製造商印製的安裝說明及使用說明。

2.6 使用方式建議

建議您切割工件時不要單次操作。進行數次來回移動，達成您要的切割深度。
為避免乾式切割損傷鑽石切割碟片，機器運轉時，每切割30到60秒，可將刀片抽離切口約10秒鐘。
若要減少切割所產生的粉塵量，建議您採用濕式切割方式。

3 配件

DSH 700及DSH 900的配件

名稱	簡稱	項目編號、說明
鑽石切割碟片		000000, 請參閱主目錄。
研磨切割碟片		000000, 請參閱主目錄。
二衝程機油	DSH (1 L)	365827
供水裝置	DWP 10	365595
電鋸滑動架	DSH-FSC	431364
安全帽		267736
容器	DSH	365828
耗材工具箱	DSH	365602

DSH 700的耗材及磨損零件

名稱	簡稱	項目編號
空氣過濾器	DSH	261990
電纜線 (5條)	DSH	412230
啟動器	DSH 700"	359425
傳動帶	DSH 12/14"	359476
濾芯	DSH	412228
火星塞	DSH	412237
機具	DSH	359648
氣缸設定	DSH 700"	412245
固定螺絲組件	DSH	412261
凸緣 (2)	DSH	412257
中心環20 mm / 1"	DSH	412264

DSH 900的耗材及磨損零件

名稱	簡稱	項目編號
空氣過濾器	DSH	261990
電纜線 (5條)	DSH	412230
啟動器	DSH 900"	359427
傳動帶	DSH 12/14"	359476
傳動帶	DSH 16"	359477

名稱	簡稱	項目編號
濾芯	DSH	412228
火星塞	DSH	412237
機具	DSH	359648
氣缸設定	DSH 900"	412384
固定螺絲組件	DSH	412261
凸緣 (2)	DSH	412257
中心環20 mm / 1"	DSH	412264

4 技術資料

保留更改技術資料權利。

附註

本資訊表所提供之震動噪音量已參照EN 19432標準測量，並可用來比較不同汽油動力切割電鋸之噪音。它也可作為震動的初步評估。註明之震動噪音量表示機器主要應用時之數值。若機器使用於不同用途，搭配不同的配件或在保養不良的情況下，其震動噪音可能有所不同。在作業過程中，這有可能大量提高其噪音量。請注意，手臂系統受到過大的震動噪音量可能導致血液循環不良（雷諾氏病）。當機器關閉，或開啟但未進行任何作業時，其震動噪音量也應列入考量。在作業過程中，這有可能大量降低其噪音量。確認其他安全措施，以保護操作員不受震動影響，例如：保養機器與其配件、操作前保持雙手溫暖、作業形式之安排等。

機具	DSH 700 30 cm / 12"	DSH 700 35 cm / 14"	DSH 900 35 cm / 14"	DSH 900 40 cm / 16"
馬達類型	二衝程 / 單氣缸 / 氣冷式	二衝程 / 單氣缸 / 氣冷式	二衝程 / 單氣缸 / 氣冷式	二衝程 / 單氣缸 / 氣冷式
氣缸容量	68.7 cm ³	68.7 cm ³	87 cm ³	87 cm ³
未安裝切割碟片且油箱全空的重量	11.3 kg	11.5 kg	11.7 kg	11.9 kg
帶有電鋸滑動架，未安裝切割碟片且油箱全空的重量	42.3 kg	42.5 kg	42.7 kg	42.9 kg
額定功率	3.5 kW	3.5 kW	4.3 kW	4.3 kW
鋸軸最大轉速	5,100/min	5,100/min	5,100/min	4,700/min
發動機轉速	10,000±200/min	10,000±200/min	10,000±200/min	10,000±200/min
無負載下轉速	2,500...3,000/min	2,500...3,000/min	2,500...3,000/min	2,500...3,000/min
安裝切割碟片後的規格 (L x W x H)，以mm為單位	783 x 261 x 434	808 x 261 x 434	808 x 261 x 434	856 x 261 x 466
點火 (類型)	電子控制點火時間	電子控制點火時間	電子控制點火時間	電子控制點火時間
電極間隙	0.5 mm	0.5 mm	0.5 mm	0.5 mm
火星塞	製造商：NGK 類型：CMR7A-5	製造商：NGK 類型：CMR7A-5	製造商：NGK 類型：CMR7A-5	製造商：NGK 類型：CMR7A-5
汽化器	製造商：Walbro 型號：WT 類型：895	製造商：Walbro 型號：WT 類型：895	製造商：Walbro 型號：WT 類型：895	製造商：Walbro 型號：WT 類型：895
燃油混合物	Hilti機 油2% (50 : 1) 或TC機 油4% (25 : 1)	Hilti機 油2% (50 : 1) 或TC機 油4% (25 : 1)	Hilti機 油2% (50 : 1) 或TC機 油4% (25 : 1)	Hilti機 油2% (50 : 1) 或TC機 油4% (25 : 1)
油箱容量	900 cm ³	900 cm ³	900 cm ³	900 cm ³
切割碟片安裝	可逆	可逆	可逆	可逆

機具	DSH 700 30 cm / 12"	DSH 700 35 cm / 14"	DSH 900 35 cm / 14"	DSH 900 40 cm / 16"
碟片鑽孔直徑 / 軸支架孔徑	20 mm 或25.4 mm	20 mm 或25.4 mm	20 mm 或25.4 mm	20 mm 或25.4 mm
最大碟片外徑	308 mm	359 mm	359 mm	410 mm
最小凸緣外徑	102 mm	102 mm	102 mm	102 mm
最大碟片厚度 (鋼材碟片厚度)	5.5 mm	5.5 mm	5.5 mm	5.5 mm
最大切割深度	100 mm	125 mm	125 mm	150 mm
音壓級數* LpA, eq ISO 19432 (ISO 11201)	99 dB (A)	99 dB (A)	102 dB (A)	102 dB (A)
LpA, eq的音壓級數無法判定	2.8 dB (A)	2.8 dB (A)	3.0 dB (A)	3.0 dB (A)
聲功率級數量測值2000/14/EC (ISO 3744)	108 dB (A)	108 dB (A)	112 dB (A)	112 dB (A)
無法判定的聲功率級數量測值	2.5 dB (A)	2.5 dB (A)	2.5 dB (A)	2.5 dB (A)
保證聲功率級數LwA 2000/14/EC (ISO 3744)	111 dB (A)	111 dB (A)	115 dB (A)	115 dB (A)
震動值* ahv, eq前 / 後握把ISO 19432 (EN 12096)	4.5 / 3.2 m/s ²	4.7 / 5.0 m/s ²	6.3 / 6.2 m/s ²	5.2 / 4.5 m/s ²
無法判定的震動值	2.4 / 2.1 m/s ²	2.2 / 2.1 m/s ²	1.9 / 2.7 m/s ²	2.3 / 2.1 m/s ²
註解	*音壓級數與震動值容許在1/7無負載操作與6/7全負載操作下加以判定。	*音壓級數與震動值容許在1/7無負載操作與6/7全負載操作下加以判定。	*音壓級數與震動值容許在1/7無負載操作與6/7全負載操作下加以判定。	*音壓級數與震動值容許在1/7無負載操作與6/7全負載操作下加以判定。

5 安全說明

除本操作說明各節所提供的安全相關資訊外，應隨時嚴格遵守以下規定。

5.1 一般安全規範

- 針對工作使用正確的機具。請勿將機具或設備用在指定以外的用途上。僅在符合規定及無故障狀態中使用機具。
- 避免接觸旋轉中的零件。將機具移到工件位置後再開啟電源。碰觸旋轉零件，尤其是旋轉鑽頭、切割碟片或刀片等，會導致受傷。
- 僅可使用操作說明中所列示的原廠Hiiti配件或附件。使用操作說明中未列示的配件或附件會有人員傷亡的風險。
- 請隨時以雙手握住握把以保持電鋸和電鋸滑動架的穩定。保持握把的乾燥、清潔，並避免讓油漬及潤滑劑出現在握把上。
- 建築物或結構體負載牆上的裂縫（尤其是由於切割到鋼樑或承重零件時所產生）可能會影響結構的穩定性。開始作業前，應先諮詢結構工程師、建築師或工程負責人員。
- 請勿過度使用機具。在負載範圍內使用，可使機具使用狀態更有效率、更安全。

- 不可使用未安裝防護套的機具。
- 採取必要措施以確保自機具飛散的火花不會造成危險，例如擊中您或他人。調整切割碟片防護套位置。
- 將碟片防護套調整到正確的機器位置。防護套須確實固定於機器上，且位於最安全的位置，確保切割碟片與操作人員身體的接觸降至最低。防護套可保護操作員，使其免遭損壞碟片碎片擊傷和意外碰觸碟片的危險。
- 機具不使用時，須貯放在安全的地方。機具於不使用狀態下，必須貯放在乾燥、高處、上鎖或兒童無法取得的地方。
- 進行搬運之前，請先將機器關閉。
- 放下機器之前，請確定放置位置穩固牢靠。
- 請在使用完畢後將機器關閉。
- 請將機具交給合格的維修人員進行維修，並使用相同的替代零件。這可確保維護機具安全。
- 請小心謹慎維護機器。請檢查移動性零件有無偏移或黏合的情形、零件有無破損，以及任何會影響機器旋轉的狀況。如果機器受損，請先修理再使用。未妥善維護是許多意外發生的原因。
- 更換切割碟片或調整防護套前，先將開關切換至「停止」位置。

zh

- q) 馬達運轉時，必須隨時有人看管。
- r) 切割時務必使用全油門。
- s) 若所進行的工作，其切割碟片可能會碰觸到隱藏配線，進行操作時請握住機器的絕緣握把。接觸「導電」電線，會導致機器暴露在外的金屬零件「導電」，使得操作人員遭受電擊。
- t) 必須禁止孩童玩弄本機器。
- u) 本機器非供疲憊不堪的人員或孩童使用。
- v) 請勿使用起重機高舉電鋸或電鋸滑動架。
- w) 請勿將電鋸及電鋸滑動架放置在過於傾斜的表面。務必將電鋸及電鋸滑動架放置在穩固的位置。

5.2 適當的工作場所配置



- a) 請確保工作場所良好的照明。
- b) 確保工作場所良好的通風。暴露在通風不良而有粉塵的工作場所會危害健康。
- c) 請勿在密閉房間進行內作業。廢氣中的一氧化碳、未燃燒的碳氫化合物及苯可能會造成窒息。
- d) 保持工作場所整齊。將可能造成傷害的物品移開工作場所。凌亂的工作場所，可能導致意外事故。
- e) 固定工件。如有必要，請使用夾子或老虎鉗穩固工件。請勿以手握住工件。
- f) 穿著適當服裝。請勿穿寬鬆的衣服或配戴珠寶。頭髮、衣服與手套應遠離移動性零件。移動性零件可能會夾到寬鬆的衣服、珠寶或長髮。
- g) 於戶外工作時，建議穿戴橡膠手套及防滑鞋或防滑靴。
- h) 請遠離兒童。禁止小孩及非專業人員進入工作區域。
- i) 避免不正常的身體姿勢。隨時站穩並維持平衡。這可讓您在意外情況發生時，對機具有較好的控制。
- j) 請先在電鋸滑動架安裝電鋸，然後再安裝可搭配的水箱。如此可避免電鋸滑動架掉落。
- k) 埋在地底下的電氣導線、瓦斯管線和水管若在工作中破損時，將造成嚴重危險。因此，在開始工作之前，請先檢查（例如使用金屬探測器）工作場所是否安全。例如，當不小心鑽到電纜線時，機具外部的金屬零件會導電。
- l) 請勿於梯子上進行作業。
- m) 請勿在肩膀以上高度進行操作。
- n) 若工作包含鑿穿作業，請於工件另一面一併採取適當的防護措施。鑿穿的碎片會掉落而使他人受傷。
- o) 穩固工作場所底下的區域。
- p) 使用濕式切割技術時，請小心確保水分在控制之下排出，並且確保水分或噴霧無害，且不會傷害附近環境。
- q) 穩固工作場所底下的區域。

5.3 熱度



- a) 切割工具會在使用期間溫度升高，因此進行更換時請穿戴防護手套。

- b) 排氣系統和馬達的溫度非常高。雙手隨時緊握機具上的握把。

5.4 液體（汽油與機油）

- a) 請於通風良好的室內依照法規以燃油箱儲放汽油。
- b) 補充燃油前，請讓機器冷卻。
- c) 補充燃油時，請使用適合的漏斗。
- d) 請勿使用汽油或其他易燃液體進行清潔。
- e) 請勿於工作場所為機器補充燃油。
- f) 補充燃油時，請小心避免溢出汽油。

5.5 切割殘渣

避免皮膚接觸鋸渣。

5.6 蒸氣



- a) 為油箱加注燃油時請勿抽煙！
- b) 請避免吸入油氣及廢氣煙霧。
- c) 含火花的熱廢氣或切割操作產生的火花可能會造成火災或爆炸。請小心確認產生的火花不會引燃易燃物（汽油、乾草等）或易爆物質（瓦斯等）。

5.7 粉塵



- a) 切割時會產生大量危害健康的粉塵（尤其是乾式切割時）。使用機器時，操作員及旁觀者必須戴上合適的防護面罩。
- b) 處理未知材料時，可能會產生含有化學物質的粉塵或揮發氣體。這些物質可能會嚴重危害健康。請從客戶或有關單位索取該材料會產生的危險物質之資訊。機器操作員及其他旁觀者必須戴上經核可適用於該物質的呼吸保護器。
- c) 為降低切割礦材及柏油時產生的粉塵量，建議使用濕式切割技術。
- d) 像是含鉛塗料、部份木材、礦物與金屬等基材所產生的粉塵可能對人體有害。操作人員與旁觀者接觸或吸入粉塵可能會引起過敏及/或造成呼吸系統疾病。包含石棉之基材務必由專人處理。若要減少切割所產生的粉塵量，建議您採用濕式切割方式。確保工作場所良好的通風。建議您使用等級P2之防護面罩或過濾器等。請依照國家法規處理您作業的基材。

5.8 使用者應具備條件

- a) 在工作中的休息時間放鬆雙手並運動手指，以改善手指的血液循環。
- b) 操作機器時，請提高警覺，注意進行中的工作並善用常識。身體疲勞或使用麻醉劑、酒精或藥物之後，請勿使用機器。操作機器時稍不留神就可能會造成嚴重的人員傷亡。

5.9 研磨切割操作的安全警告



- a) 請依照製造商操作說明，確認切割碟片已安裝成功。
- b) 必須依照製造商操作說明，謹慎貯放、處理切割碟片。
- c) 僅可使用最大額定速率至少等於機器最大運轉速度的切割碟片。
- d) 不可使用受損或不圓整的切割碟片（會造成震動）。
- e) 切割碟片的外徑和厚度，必須在機器額定電容範圍內。規格不正確的配件無法受到足夠的防護或控制。
- f) 請勿使用齒狀切割碟片（鋸片或其他類似者）。這類鋸片或碟片經常導致反作用力或無力控制機器。
- g) 均衡地導引機器，勿於切割碟片施以側向壓力。讓機器保持以直角角度與工件接觸。進行切割時，勿嘗試施以側壓力或彎曲切割碟片改變切割線。這會造成切割碟片損壞或斷裂的風險。
- h) 請勿嘗試以手停住切割碟片。
- i) 切割碟片及凸緣或任何其他配件必須與機器軸心完全接合。如果具有軸孔的切割碟片或配件無法與嵌在機器上的硬體互相搭配，會造成機器失去平衡、過度震動，進而失去控制。

- j) 務必使用無損傷的切割碟片凸緣，其直徑應正確對應所使用之切割碟片。正確尺寸的凸緣可以支撐切割碟片，因此會降低碟片破損的可能性。
- k) 安裝切割碟片時，務必仔細確認碟片的旋轉方向與機器的旋轉方向相符。
- l) 請依照製造商建議貯放切割碟片。不正確或草率的貯放會損壞切割碟片。
- m) 請勿使用厚度大於5.5 mm (0.22") 的切割碟片。
- n) 使用後將切割碟片自機器卸下。安裝了切割碟片的機器，在運送過程中可能會造成切割碟片損壞。
- o) 進行濕式切割時，汽油動力切割電鋸專用的研磨切割碟片必須於當日使用後丟棄，因為長期暴露在潮濕環境，對於碟片強度會有不良影響。
- p) 請遵守合成樹脂粘合切割碟片的使用期限，請勿使用過期碟片。
- q) 使用沙石般的極細碎研磨材料進行切割，將磨圓的鑽石區段重新磨銳（區段矩陣不出現鑽石投射）。
- r) 請勿使用受損的鑽石切割碟片（鋼材碟片有裂縫、破裂或區段鈍化、軸孔磨損、鋼材碟片彎曲或扭曲、過熱而導致嚴重褪色、區段下的鋼材碟片磨損、鑽石區段缺乏橫向突出端）。

5.10 個人防護配備



使用機具時，使用者及周圍人員都必須戴上適當的護目鏡、安全帽、耳罩、手套及防護鞋。

6 使用前注意事項



6.1 燃油

附註

二衝程馬達使用汽油與機油混合燃油。混合燃油的品質對於馬達的運轉及預期壽命有關鍵性的影響。

注意

避免讓皮膚觸碰到汽油。

注意

確認工作場所通風良好，以免吸入汽油煙霧。

注意

請根據法規使用適合的燃油容器。

注意

烷基化汽油與傳統汽油的密度（比重）有所不同。使用烷基化汽油時，為避免造成損傷，請將機器交由Hilti維修中心進行調整。否則，油量可能會增加高達4%（1：25）。

6.1.1 二衝程機油

使用適用於氣冷式馬達的Hilti二衝程機油，或符合TC分類的高品質的二衝程機油。

6.1.2 汽油

使用ROZ辛烷值90以上的一般或超級汽油。燃油所使用的酒精含量（例如乙醇、甲醇等）不能超過10%，否則馬達的使用壽命將大幅減短。

6.1.3 混勻燃油

注意

若在燃油混合比例錯誤或與不穩定的機油混合之下運作，馬達將會受損。請依以下比例混合Hilti二衝程機油：1份機油 + 50份汽油。請依以下比例混合符合TC分類的高品質二衝程機油：1份機油 + 25份汽油。

1. 根據需求量將二衝程機油注入燃油容器。
2. 將汽油加入燃油容器。
3. 關閉燃油容器上的蓋子。
4. 搖晃燃油容器將燃油混勻。

zh

6.1.4 貯放混合燃油

注意

油箱壓力可能會增大。因此，打開油箱蓋時請小心謹慎。

注意

將燃油貯放在乾燥且通風良好的室內。

混合少許幾天的燃油用量即可。
偶爾清潔燃油容器。

6.1.5 為機器注入燃油



注意

請不要在您工作之處就地為機器添加燃油（與您所切割的物件需保持至少3公尺的距離）

危險

為油箱加注燃油時請勿抽煙！

注意

請勿在室內為機器添加燃油，因為明火及火花可能會引燃油氣。

注意

馬達運轉時，請勿為機器添加燃油。

注意

馬達高溫時，請勿為機器添加燃油。

注意

添加燃油時請穿戴適合的防護手套。

注意

請嚴加謹慎，避免燃油濺出。

注意

如果您在換裝燃料時將衣物弄髒，必須更換衣物。

注意

添加燃油之後，請將不慎濺灑到機器和配件上的燃油清理乾淨。

危險

檢查以確保機器沒有燃油外漏問題。如果發現有燃油自機器外漏，請勿啟動機器。

1. 搖晃燃油容器，將二衝程機油與汽油充分混合。
2. 將機器直立並穩定置放。
3. 逆時針方向轉動油箱蓋即可將其開啟。
4. 使用漏斗緩緩將燃油注入油箱。
5. 逆時針方向轉動油箱蓋即可將其開啟。
6. 關閉燃油容器上的蓋子。

6.2 安裝並更換切割碟片



注意

不可使用受損或不圓整的切割碟片（會造成震動）。

注意

碟片或刀片允許的最大轉速至少要與機器上標示的最大轉速相同。若以高於最大允許轉速的速度來旋入配件，可能會導致配件損壞或飛出。

注意

僅能使用20 mm或25.4 mm (1") 的切割碟片軸孔。

注意

切割碟片、凸緣或其他配件必須搭配尺寸正確的機器軸心。如果具有軸孔的切割碟片或配件無法與嵌在機器上的硬體互相搭配，會造成機器失去平衡、過度震動，進而失去控制。

注意

勿使用超出使用期限的合成樹脂強化纖維切割碟片。

注意

請勿使用受損的鑽石切割碟片（鋼材碟片有裂縫、破裂或區段鈍化、軸孔磨損、鋼材碟片彎曲或扭曲、過熱而導致嚴重褪色、區段下的鋼材碟片磨損、鑽石區段缺乏橫向突出端）。

1. 將鎖針插入傳動帶蓋子的孔，然後轉動切割碟片，直到鎖針咬合為止。
2. 使用扳手以逆時針方向旋轉固定螺栓即可將其鬆開。
3. 卸下夾緊凸緣與切割碟片。
4. 確認切割碟片安裝孔與切割碟片凸緣的中心環軸位置相符。安裝凸緣的一側附有直徑20 mm的中心環軸，另一側附有直徑25.4 mm (1") 的中心環軸。
5. 清潔機器與切割碟片上的夾緊面與中心面。
6. **注意** 務必仔細確認碟片的旋轉方向（箭頭指示）與機器顯示的旋轉方向相符。
將切割碟片放置在夾緊凸緣的中心環軸上。
7. 將夾緊凸緣放在起子軸心，然後以順時針方向轉動，即可鎖緊切割碟片的固定螺栓。
8. 將鎖針插入傳動帶孔，然後轉動切割碟片，直到鎖針咬合為止。
9. 將切割碟片的固定螺栓鎖至扭力25 Nm。

6.3 調整防護套



危險

請勿在未使用專屬保護裝置的情況下操作機器。

危險

將防護套調整至正確位置。將材料顆粒導引至遠離操作員和機器的位置。

警告

進行調校或更換零件之前，必須確認馬達與切割碟片完全停止運轉。

握緊防護套握把並旋轉至您要的位置。

6.4 將電鋸從正常鋸切模式轉換成平面鋸切模式



危險

將防護套調整至正確位置。將材料顆粒導引至遠離操作員和機器的位置。

附註

完成平面鋸切後，建議您將電鋸轉換回正常鋸切模式，因為後者的位置較為平衡。

附註

然後確認您可以用手輕鬆地轉動切割碟片，而且所有的螺絲皆已穩固鎖緊。

危險

請勿在未使用專屬保護裝置的情況下操作機器。

為方便貼近邊緣和牆面等處進行切割，鋸臂前部可以旋轉並安裝在逆轉位置，這樣一來，從後面看到的切割碟片就位於鋸臂的右側。

1. 取出防護套的噴霧頭。
2. 將鋸臂前部的三個螺帽轉鬆整整一圈。
3. 如要放鬆傳輪帶緊度，可小心地以逆時針方向旋轉緊帶凸輪，盡可能旋轉，直到感覺有阻力為止，大約需要 $\frac{1}{4}$ 轉。
4. 拆卸鋸臂前部的三個螺帽及兩個緊固螺絲，然後卸下傳動帶護罩及鋸臂前部。

5. 鬆開傳動帶後端護罩的四個緊固螺絲，然後卸下護罩。
6. 將限制鋸臂前部旋轉的止動螺絲卸下。
7. 小心地將傳動帶放在傳動滑輪上。
8. 將鋸臂前部安裝至鋸臂後部。只需安裝中間的螺帽。用手指擰緊螺帽即可。
9. 旋轉碟片防護套，直到其開口朝向後端。
10. 如要拉緊傳輪帶，小心地以順時針方向旋轉緊帶凸輪，盡可能旋轉，直到感覺有阻力為止，大約需要 $\frac{1}{4}$ 轉。
11. 使用兩個螺帽和兩個緊固螺絲來穩固前部傳輪帶護罩。
12. 將三個螺帽穩固地鎖緊（18 Nm）。
13. 安裝後部傳輪帶護罩並使用四個螺絲來穩固護罩。
14. 旋轉碟片防護套，直到其開口朝向前端。
15. 將噴霧頭安裝在鋸片護罩前方開口處。

6.5 鎖定導輪的旋轉動作

警告

在屋頂、鷹架和 / 或略為陡峭的地方操作時，務必鎖定導輪，以免電鋸不慎滾出，可能會有掉落危險。您可以使用內建的安全功能將轉輪鎖定，只要將轉輪安裝在逆轉位置即可（旋轉超過 180° ）。

1. 鬆開導輪安裝螺絲，卸下導輪。
2. 逆轉導輪（旋轉超過 180° ）並重新安裝螺絲。
3. 確認導輪已緊密嵌入。

6.6 電鋸滑動架

附註

建議您在地板操作電鋸時使用電鋸滑動架。

附註

如果初次在此配置下使用機器，請格外注意，務必確保油門線已調整至正確位置。若將油門桿完全壓下，機器會以最高速運轉。如果沒有以最高速運轉，可使用纜線束緊器重新調整油門線。

注意

若電鋸滑動架上的油門線卡住，請立即以關閉開關關閉電鋸。

危險

啟動引擎之前，請確認電鋸已正確地固定在電鋸滑動架。

1. 將切割深度調校機桿移動至上方位置。
2. 鬆開旋鈕開啟控制裝置。
3. 如圖所示，使用轉輪將電鋸安裝至前基座，然後轉動控制裝置下方的電鋸握把。
4. 鎖緊旋鈕，穩固電鋸。
5. 安裝水箱前，請先將水箱加滿。
6. 將握把調整到方便工作的高度。
7. 將防護套調整至正確位置。

7 操作



7.1 啟動馬達 7

警告

有灼傷之危險！排氣管在操作過程中會變得非常燙，且在引擎停止運轉後仍會長時間保持高溫。就算引擎急速運轉，排氣管仍然會有高溫。請配戴防護手套並且切勿碰觸高溫的排氣管。碰觸高溫的排氣管會造成嚴重灼傷。

警告

有受傷之危險 受損的排氣管可能會發出過量噪音，造成嚴重的聽力損傷或是聽力喪失。若無排氣管、排氣管損壞或是排氣管遭到任何方式的改裝，切勿操作機器。務必更換損壞的排氣管。

附註

有火災之危險！高溫的排氣管可能會造成易燃物品起火。切勿將高溫的機器放在易燃物品處！

附註

排氣管包含觸媒轉換器，可確保引擎符合目前的廢氣排放標準。請勿嘗試改裝或拆除觸媒轉換器：這樣是違法的行為。

注意

操作過程中可能會將材料擊成碎片。請配戴護目鏡及防護手套。若現場無吸塵設備，則必須配戴防護口罩。碎裂的材料可能會對眼睛與身體造成傷害。

注意

機具及切割作業會產生噪音。請配戴耳罩。暴露於噪音環境下會導致聽力受損。

注意

機器的切割碟片與零件會在使用中變熱。更換切割碟片時，請穿戴防護手套。僅可碰觸機器握把。否則手部可能遭到灼傷。操作機器時請特別注意，機器過熱時，請勿在搬運或貯放時碰觸易燃物。

警告

工作場所必需與其他人員保持大約15公尺的距離。如果工作場所位於您的後方，請特別小心。

危險

請勿在密閉房間進行內作業。廢氣中的一氧化碳、未燃燒的碳氫化合物及苯可能會造成窒息。

警告

馬達處於急速時，切割碟片必須完全停止。若無法完全停止，急速轉速必須隨著減速。若無法達成此情況，或無法得到想要的結果，則必須將機器送修。

警告

若發現油門扳機卡住，請立即使用on / off開關將馬達關閉。

警告

安裝新切割碟片後，機器必須在無負載的情況下以全速運轉約1分鐘。

警告

開始使用機器前，請檢查確認啟動 / 停止開關可正常運作。開關移至「停止」位置時，馬達即必須停止運轉。

1. 將機器放置在實心地表。
2. 將啟動 / 停止開關移動到「啟動」位置。
3. 按壓兩三次燃油幫浦按鈕（直到幫浦按鈕完全注滿燃油）。
4. 按下卸壓閥門。
5. 如果馬達是冷的，可將阻流機桿向上拉。這樣會啟動阻流並咬合半油門。
6. 如果馬達是熱的，先將阻流機桿向上拉，然後再向下推。這樣會咬合半油門（沒有阻流）。
7. 確認切割碟片可以任意旋轉。
8. 穩固地用左手握住前方握把，將您的右腳放在後方握把的下方區域。
9. 用您的右手將啟動器握把緩緩拉起，直到感覺到阻力。
10. 用力將啟動器握把拉起。
11. 馬達初次啟動之後（拉啟動器握把2到5次之後），將阻流機桿移至原本位置。
12. 在無阻流的情況下重複這個步驟，直到馬達啟動。附註 若在阻流咬合的情況下重複過多次啟動程序，馬達將會溢流。
13. 馬達一啟動便短暫地按下油門。這會鬆開半油門位置及阻流（如先前已咬合），接著在油門放開時，馬達會以急速運轉。

7.2 切割技巧

危險

請隨時以雙手握住握把以保持電鋸和電鋸滑動架的穩定。保持握把的乾燥、清潔，並避免讓油漬及潤滑劑出現在握把上。

危險

確認工作場所沒有人員出入，請特別注意電鋸前方位置（切割方向）。

危險

均衡地導引機器，勿於切割碟片施以側向壓力。讓機器保持以直角角度與工件接觸。進行切割時，勿嘗試施以側壓力或彎曲切割碟片改變切割線。這會造成切割碟片損壞或斷裂的風險。

注意

請注意工件及切割部位的穩固性，以避免無法控制的狀況發生。

附註

切割時務必使用全油門。

附註

避免切割過深。切割厚工件時應盡可能分成數次切割。

7.2.1 避免熄火 8

注意

切割時避免施加過多壓力，且請勿讓切割碟片停住及熄火。請勿嘗試馬上切入過大深度。若過度施加壓力，會增加切割碟片變形的風險。讓切割碟片停住或熄火會增加反作用力或碟片破損的可能性。

注意

支撐好厚板或大型工件，讓缺口在切割操作過程中保持開放。

7.2.2 避免反作用力 9

注意

務必讓機器保持以直角角度與工件接觸。切割碟片僅能與工件下方的旋轉軸接點接觸。

注意

將切割碟片置入現有切口時請格外謹慎。

7.3 停止馬達

警告

如果無法使用 on / off 開關將馬達停止，則需視需要使用阻流機桿來停止馬達運轉。

警告

請勿在切割碟片旋轉期間放下機器。貯放或搬運機器時，一定要將機器直立。

1. 鬆開油門扳機。
2. 將啟動 / 停止開關移動到「停止」位置。

8 維護和保養



警告

執行維修和清潔機器之前，請先將開關設定為「停止」。

8.1 保養

8.1.1 每天使用前

確認機器完整且狀態良好。如有必要需送修。
檢查機器有無漏損。如有必要需送修。
檢查機器有無粉塵，如有需要，需清理機器。
檢查所有操作控制功能是否正常。如有必要需送修。
檢查切割碟片是否有故障情形。如有必要需更換。

8.1.2 每六個月

檢查所有可從外側接觸的螺絲及螺帽是否穩固。
檢查濾油器是否乾淨（沒有粉塵或沈澱物），如有必要則施予更換。
切割碟片負載物品時若傳動帶鬆脫，請將其重新拉緊。

8.1.3 必要時

檢查所有可從外側接觸的螺絲及螺帽是否穩固。
若機器未啟動或馬達效能明顯降低，請更換空氣過濾器。
檢查濾油器是否乾淨（沒有粉塵或沈澱物），如有必要則予以更換。
若機器無法啟動或啟動困難，請清潔或更換火星塞。
切割碟片負載物品時若傳動帶鬆脫，請將其重新拉緊。
若機器怠速運轉時切割碟片未停止旋轉，請重新調整馬達怠速。

8.2 更換空氣過濾器 10 11



危險

若操作過程中會產生粉塵，操作員及旁觀者必須戴上防護口罩。

注意

若粉塵進入機器，可能會造成無法復原的損壞。若無空氣過濾器或空氣過濾器已損壞，切勿操作機器。更換空氣過濾器時，機器應以站立方式，而不能以側躺方式擺放。請小心確認沒有粉塵落入底下的過濾網。

附註

若馬達效能大幅降低或機器啟動困難，更換空氣過濾器。

附註

在這台機器中，免維修的迴旋式預先篩選系統會清除氣流中多數的粉塵。與傳統系統相比，這套初步空氣清潔程序大幅降低了維修需求量。

1. 鬆開空氣過濾器護罩上的穩固螺絲並拆卸護罩。
2. 小心地將附著在空氣過濾器及過濾室（使用真空吸塵器）的粉塵清除。
3. 鬆開過濾器座上的螺絲，然後拆卸空氣過濾器。
4. 安裝新的過濾器並利用過濾器座使其穩固。
5. 安裝空氣過濾器並鎖緊固定螺絲。

zh

8.3 更換破損的啟動器電纜線 12

注意

若啟動器電纜線過短，機殼可能會受損。切勿截短啟動器電纜線。

1. 移除三個穩固螺絲並卸下啟動器裝配。
2. 從線軸和啟動器握把卸下列餘的啟動器電纜線零件。
3. 在替換的啟動器電纜線末端打一個安全結，然後將沒打結的一端從線軸孔上方穿過。
4. 將電纜線末端從下方穿過啟動器的機殼孔，並且從下方穿過啟動器握把，然後在電纜線末端打一個安全結。
5. 如圖所示，從機殼拉出一段啟動器電纜線，並穿過線軸槽縫。
6. 穩穩拉住電纜線，使其接近線軸槽縫，然後以順時針方向旋轉線軸，直到不能旋轉為止。
7. 從線軸末端回轉線軸，轉數至少 $\frac{1}{2}$ ，最多 $1\frac{1}{2}$ ，直到線軸槽縫對準啟動器的機殼孔。
8. 抓穩線軸並從啟動器握把的機殼拉出未打結的電纜線端。
9. 緊緊拉住電纜線，然後鬆開線軸，讓啟動器電纜線收進去。
10. 拉出啟動器電纜線，直到拉不動為止，並確認線軸可以手動順時針方向旋轉至少 $\frac{1}{2}$ 圈。如果無法旋轉，必須將彈簧張力朝逆時針方向減少1個轉數。
11. 安裝機器的啟動器組件然後輕輕壓下。輕輕拉出啟動器電纜線，直到耦合咬合且啟動器組件全部定位。
12. 使用三個固定螺絲來穩固啟動器組件。

8.4 檢查及更換濾油器 13

附註

定期檢查濾油器狀態。

附註

為機器添加燃油時，請小心確保沒有粉塵或異物落入油箱內。

1. 卸下油箱蓋。
2. 將濾油器自油箱拉出。
3. 檢查濾油器狀態。若濾油器已嚴重髒污，務必加以更換。
4. 將濾油器推回油箱中。
5. 關閉油箱上的蓋子。

8.5 清潔火星塞 / 設定火星塞間隙 / 更換火星塞 14

注意

機器運轉後，火星塞以及馬達零件可能會立即發燙。為避免燙傷手部，請戴上合適的防護手套或讓機器冷卻後再觸碰零件。

僅使用NGK-CMR7A-5類型的火星塞。

1. 輕輕地以扭動方式將電線接頭從火星塞拔出。
2. 使用火星塞扳手從氣缸轉開並卸下火星塞。
3. 如有必要，以柔軟的線刷清潔火星塞電極。
4. 以塞尺輔助檢查火星塞間隙 (0.5 mm)，如有必要則將其重新設定至正確間隙。
5. 將點火電線接頭安裝至火星塞，並將火星塞的螺紋部分抵住氣缸。

6. 將啟動 / 停止開關移動到「啟動」位置。
7. 注意 請勿觸碰火星塞電極。拉起啟動器電纜線 (先壓下卸壓閥門)。此時應清楚看見點火火花。
8. 使用火星塞扳手將火星塞旋入氣缸 (12 Nm)。
9. 將點火電線連接頭安置入火星塞。

8.6 重新拉緊傳動帶 15

注意

傳動帶若鬆弛可能會造成機器損傷。切割碟片負載物品時若傳動帶鬆脫，請將其重新拉緊。

附註

重新拉緊後，若鋸臂上的磨損標記清晰可見，務必立即更換傳動帶。

本機器配有一彈簧輔助的半自動傳動帶拉緊系統。

1. 將鋸臂前部的三個螺帽轉鬆整整一圈。
2. 鬆開螺帽後，傳動帶會由彈簧壓板自動拉緊。
3. 重新將三個螺帽穩固地鎖緊 (18 Nm)。

8.7 更換傳動帶 16

附註

然後確認您可以用手輕鬆地轉動切割碟片，而且所有的螺絲皆已穩固鎖緊。

1. 將鋸臂前部的三個螺帽轉鬆整整一圈。
2. 如要放鬆傳輸帶緊度，可小心地以逆時針方向旋轉緊帶凸輪，盡可能旋轉，直到感覺有阻力為止，大約需要 $\frac{1}{4}$ 轉。
3. 移除上下螺帽以及鋸臂前段的固定螺絲，並卸下傳動帶蓋板。
4. 鬆開傳動帶後端護罩的四個緊固螺絲，然後卸下護罩。
5. 卸下故障的傳動帶。將新的傳動帶謹慎地裝在兩具傳動滑輪上。
6. 如要拉緊傳輸帶，小心地以順時針方向旋轉緊帶凸輪，盡可能旋轉，直到感覺有阻力為止，大約需要 $\frac{1}{4}$ 轉。
7. 安裝後部傳輸帶護罩並使用四個螺絲來穩固護罩。
8. 使用兩個螺帽和兩個緊固螺絲來穩固前部傳輸帶護罩。
9. 將三個螺帽穩固地鎖緊 (18 Nm)。

8.8 調整汽化器 17

注意

竄改汽化器設定可能導致馬達受損。

本機器的汽化器 (噴頭H及L) 出廠時即設定為最佳效能，並已密封以防止竄改。本機器的怠速 (噴頭T) 可以由使用者進行調整。其他調校必須交由Hitachi維修中心進行。

附註

使用合適的一字螺絲起子 (頂部寬度4 mm/ $\frac{5}{32}$ ")，並請勿將調整螺絲轉至超過原本的調校範圍。

1. 清潔空氣過濾器。
2. 請讓機器運轉至正常操作溫度。
3. 調整怠速噴頭 (T)，讓馬達在怠速，而切割碟片未開始旋轉時能平順運轉。

8.9 清潔

如要讓機器無故障、安全可靠地運行，其中一個主要先決條件是要仔細清潔機器。

攀附在馬達上及冷卻孔中的厚重粉塵可能導致機器過熱。

請勿讓外物進入機具內。

請勿使用高壓噴射系統或流水進行清潔。

請勿使用含有矽膠的清潔劑。

請以微濕抹布定期清潔機具外部。

確認握把保持乾燥與清潔，不可有油漬。

8.10 保養

定期檢查機具外部組件及配件有無損壞，並檢查所有操作零件是否正常運作。當組件受損或操作零件無法正常作用時，請勿啟動機具。必要時，請將機具交付Hilti維修中心修理。

8.11 機具保養與維修後的檢查

完成保養及維護工作後，檢查所有防護裝置及安全裝置的安裝狀態，並確定皆可正常運作。

8.12 以汽車搬運機器



注意

為避免火災危險，請先讓機器完全冷卻，再進行搬運。

注意

寄送機器之前，必須確認油箱已完全淨空。建議您保留原有包裝，以供機器搬運途中使用。

1. 卸下切割碟片。
2. 穩固機器防止其掉落，造成損傷或燃油溢出。
3. 僅於水箱清空時搬運電鋸滑動架。

8.13 長期儲放本機器

危險

機具不使用時，須貯放在安全的地方。機具於不使用狀態下，必須貯放在乾燥、高處、上鎖或兒童無法取得的地方。

1. 清空油箱，接著啟動馬達，讓其以怠速運轉，直到剩餘燃油用盡。
2. 卸下切割碟片。
3. 徹底清潔機器，將金屬零件上油。
4. 卸下火星塞。
5. 在氣缸內添加些許二衝程機油（1到2茶匙）。
6. 將啟動器握把拉起數次。這將會把機油散佈在氣缸裡。
7. 更換火星塞。
8. 以塑膠薄膜將機器包起。
9. 妥善貯放機器。

9 故障排除

故障	可能原因	故障排除
切割時切割碟片速度檢慢或完全停住	施加過度切割壓力（切割黏在切口上並停住）。	減低切割壓力，並以直線方向導引機器。
	傳動帶過鬆或傳動帶破損。	重新拉緊傳動帶或安裝新的傳動帶。
	切割碟片安裝錯誤或未正確鎖緊。	檢查碟片是否正確安裝並鎖緊。
	切割碟片旋轉方向不正確。	檢查旋轉方向，如有必要則予以修正。
劇烈，碟片脫離切割線	鋸臂前部過鬆。	鎖緊螺帽。
	切割碟片安裝錯誤或未正確鎖緊。	檢查碟片是否正確安裝並鎖緊。
	切割碟片毀損（或規格不合適、破碎、區段遺失、彎曲、過熱、變形等）。	安裝新的切割碟片。
電鋸無法開啟或開啟困難	中心接口未正確安裝。	確認切割碟片安裝孔與切割碟片凸緣的中心環軸相應。
	油箱已空（汽化器已無燃油）。	為油箱填充燃油。
	空氣過濾器被塵土或粉塵堵塞。	更換空氣過濾器。
馬達溢流（火星塞濕潤）。	馬達溢流（火星塞濕潤）。	風乾火星塞及氣缸（卸下火星塞）。鬆開阻流機桿，重複啟動程序數次。

故障	可能原因	故障排除
電鋸無法開啟或開啟困難	燃油混合錯誤。	清空油箱，並沖洗油箱及燃油管。以正確燃油加注油箱。
	燃油管中有空氣（無燃油接觸汽化器）。	操作燃油幫浦數次，移除燃油管中的空氣。
	濾油器髒污或阻塞（無燃油或過少燃油接觸汽化器）。	清潔油箱並安裝新的濾油器。
	看不見點火火花或火花過於微弱（火星塞移除時）。	清潔火星塞，移除積碳。 檢查火星塞間隙，如有必要則予以調整。 安裝新的火星塞。 檢查點火線圈、纜線、連接頭及開關，如有必要則更換零件。
	馬達壓縮過低。	檢查馬達壓縮，如有需要則更換磨損零件（活塞環、氣缸等）
	溫度過低	讓機器逐漸熱機至室溫，並重複啟動程序。
	火星塞 / 排氣口有塵土或粉塵。	清潔零件。
	卸壓閥門操作困難。	鬆開閥門。
馬達馬力過低 / 切割效能不佳	空氣過濾被塵土或粉塵堵塞。	更換空氣過濾器。
	看不見點火火花或火花過於微弱（火星塞移除時）。	清潔火星塞，移除積碳。 檢查火星塞間隙，如有必要則予以調整。 安裝新的火星塞。 檢查點火線圈、纜線、連接頭及開關，如有必要則更換零件。
	注入錯誤燃油或油箱裡有粉塵或水。	沖洗燃油系統，更換濾油器並重新加注燃油。
	碟片規格不適合欲切割之材料。	更改規格或尋求Hilti協助。
	傳動帶或切割碟片滑落。	檢查傳動帶是否拉緊以及碟片夾緊零件，並排除故障。
	馬達壓縮過低。	檢查馬達壓縮，如有需要則更換磨損零件（活塞環、氣缸等）
	機器未正確操作或握持（施加過度切割壓力、切割過熱、碟片黏在缺口、碟片類型不合適等）。	遵守操作說明中提供之資訊。
	機器於高於海拔1500公尺處使用。	將汽化器交由Hilti維修中心校調。
馬達於怠速時切割碟片會轉動	汽化器設定不正確（燃油 / 空氣混合）。	將汽化器交由Hilti維修中心校調。
	怠速過高。	檢查怠速，如有需要則進行校調。
	半油門位置已咬合。	鬆開半油門設定。
啟動器故障	離心式離合器故障。	更換離心式離合器。
	離合器爪未咬合。	清潔零件，讓其可自由活動。

10 廢棄機具處置



Hilti機具或設備所採用的材料，大部分都可回收利用。這些材料必須正確分類，才可回收。Hilti在許多國家中，已為回收舊機具及舊設備，做了妥善安排。詳情請洽Hilti維修服務中心，或當地Hilti代理商。

建議預先處理殘渣。

附註

若殘渣未有適當的預處理，而直接流入河川、湖泊或下水道系統時，可能會造成環保問題。應請教當地公家機關有關目前的法規資訊。

1. 收集殘渣（例如使用濕式的工業用真空吸塵）。
2. 將固態的殘渣棄置於建築廢棄物處理工地中（經過沈澱可加速分離的過程）。
3. 鑽孔泥泥塊的廢水（鹼性，pH值>7）應以酸性液中中和處理或大量水來中和，才能排入下水道系統。

11 製造商保固

如果您對於保固條件有任何問題，請聯絡當地Hilti代理商。

12 EC歐規符合聲明（原版）

產品名稱：	切割電鋸
型號：	DSH 700/ DSH 900
產品代別：	01
製造年份：	2008

本公司在此聲明，我們的唯一責任在於本產品符合下列指示或標準：2006/42/EC，至2016年4月19日為止；2004/108/EC，自2016年4月20日起；2014/30/EU，2011/65/EU，2000/14/EC，EN ISO 12100，EN ISO 19432。

Hilti Corporation, Feldkircherstrasse 100,
FL-9494 Schaan

Handwritten signature of Paolo Luccini in black ink.

Paolo Luccini
Head of BA Quality and Process
Management
Business Area Electric Tools &
Accessories
05/2012

Handwritten signature of Johannes Wilfried Huber in black ink.

Johannes Wilfried Huber
Senior Vice President
Business Unit Diamond
05/2012

技術文件歸檔於：

Hilti Entwicklungsgesellschaft mbH
Zulassung Elektrowerkzeuge
Hiltistrasse 6
86916 Kaufering
Deutschland



Hilti Corporation

LI-9494 Schaan

Tel.: +423/234 21 11

Fax: +423/234 29 65

www.hilti.com

Hilti = registered trademark of Hilti Corp., Schaan
Pos. 1 | 20150922

