

STIHL

STIHL TS 700, 800

操作說明書



目錄

關於本說明書	2
安全預防措施和操作技術	2
應用示例	9
切割輪	12
合成樹脂切割輪	12
金剛石切割輪	12
裝配支撐架和保護裝置	15
調緊帶稜紋的 V 型帶	21
安裝 / 更換砂輪片	22
燃油	23
加油	24
起動 / 關閉發動機	25
空氣過濾系統	26
調節化油器	27
消聲器中的防火花格柵	28
火花塞	29
更換 V 型帶	30
切割機小車	30
機具的存放	31
保養與維護	32
最小化磨損和避免損壞	34
主要部件	35
技術規格	37
保養與維修	38
報廢處理	38
EC 一致性聲明	39

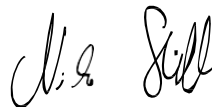
尊敬的客戶：

非常感謝您選擇了 STIHL 公司的優質產品。

產品製造過程採用現代生產工藝並依靠健全的質保體系，我們全力以赴，以保證您對我們的產品感到滿意，並且使用起來得心應手。

如果您對本產品有何疑問，請與有關經銷商聯繫或者直接諮詢我們的銷售部門。

此致



Nikolas Stihl 博士

STIHL

本說明書受版權保護。保留所有權利，特別是複製、翻譯及使用電子系統處理的權利。

關於本說明書

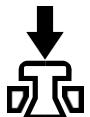
圖形符號

機具上圖形符號的含義在本說明書中均有相應說明。

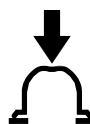
根據機具和設備型號的不同，下述圖形符號會出現在機具上。



燃油箱：汽油和機油的燃料混合物



操作減壓閥



操作手動油泵



水管路，關閉旋塞



皮帶張緊螺母



拉動起動手柄

文本段落中的標識



警告

有意外事故、人身傷害或嚴重財物損失的危險警告。



注意

可能造成機具或個別零件損壞的注意事項。

工程改進

STIHL 的理念是不斷對其所有產品進行改進。出於此原因，我們會定期對產品的設計、工程及外觀作出修改。

因此，本手冊可能未涵蓋某些變更、修改和改進。

安全預防措施和操作技術



由於砂輪片的旋轉速度非常高，因此在使用切割機工作時，必須採取特殊的安全預防措施。



首次使用前必須閱讀和理解使用說明書，並妥善保管使用說明書以備後用。不遵守安全說明可能會導致嚴重乃至致命的傷害。

請遵守全國均適用的安全規章，如由雇主責任保險協會、社會保險機構以及職業安全和勞動保護機構或其他組織等頒佈的安全規章。

位於歐盟的工作單位，勞動者作業時使用的作業設備應符合 2009/104/EC 條例有關健康與安全的最低強制性要求。

如為首次使用動力工具：讓零售商或其他專家為您說明如何安全操作該工具 - 或參加培訓課程。

除非是年滿 16 周歲的青少年在監督下按說明進行操作，否則不允許未成年人使用動力工具。

使兒童、動物和旁觀者與機具保持安全距離。

不使用機具時，請將其安全關閉以確保其不會危及任何人。未經授權不得擅自使用機具。

使用者須對給協力廠商造成的事故或危險或對其財產造成的損失負責。

只可將動力工具移交或出借給熟悉此型號及其操作的人員 - 務必將使用說明書一併提供給他們。

國家和/ 或當地法規可能會限制產生雜訊的機具的使用次數。

僅身體健康且生理與心理狀態良好的人員方可操作機具。

如果您的身體狀況可能會因緊張的工作而惡化，請在操作動力工具前先諮詢醫生。

如果您裝有起搏器：此機具的點火系統會產生強度很低的電磁場。但不能完全排除可能會影響個別類型的起搏器。STIHL 建議您諮詢您的醫生和起搏器製造商以避免健康危險。

切勿在能夠降低您反應速度的酒精、藥物或違禁藥品的影響下操作機具。

如果天氣惡劣（下雪、結冰、颶風），請推遲工作 – 否則會更容易發生危險！

根據設計，機具僅適用於規定的切割用途。其不適用於切割木材或木製品。

石棉粉塵毒性極大 – 因此切不可將機具用於切割石棉！

請勿將機具用作其他用途，否則會增加發生意外的危險或損壞機具。

請勿改裝機具 – 否則可能危及安全性。STIHL 對於因使用未授權配件而造成的人身傷害或財產損失不承擔任何責任。

只可使用 STIHL 為本機具核准的或技術上等效的砂輪片或配件。如果您對此尚存疑問，請諮詢維修經銷商。只可使用優質砂輪片和配件。否則可能會發生意外或損壞機具。

STIHL 推薦用戶使用正宗 STIHL 砂輪片和配件。這些配件已針對產品和使用者的需求進行優化。

請勿使用壓力清潔器來清潔機具。其強勁的水流可能會對機具部件造成損傷。

請勿在機具上噴水。



切勿使用圓鋸片、硬質合金、救援或木材切割配件或任何種類的鋸子 – 它們可能會引起致命的傷害！使用砂輪片切割時會均勻損耗磨料顆粒，而圓鋸片的鋸齒則可能卡在材料中。這會使機具產生較強的反作用力而導致失控，並造成極度危險的後果。

工作服和勞保裝備

按規定穿著工作服和佩戴勞保裝備。



工作服必須結實、合身，且不妨礙行動。請穿著緊身工作服，例如連衫褲工作服，而不是寬鬆的外套。

切割鋼材時，務必穿著由幾乎不可燃材料（例如帶有阻燃整理劑的皮革或棉布）製成的工作服 – 不可穿著人造纖維工作服 – 飛濺的火花可能引起火災！請確保您的工作服上無易燃沉澱物（木屑、汽油、潤滑油等）。

請脫下任何可能會被運動部件捲入的衣物，例如圍巾，領帶或首飾。長髮必須束起或包起。



請穿著具有鋼質鞋頭和防滑鞋底的**安全靴**。



為了降低眼部受傷風險，請佩戴符合 EN 166 標準的貼身安全防護眼鏡。確保安全防護眼鏡佩戴正確。

佩戴面罩並確保其佩戴正確。僅佩戴面罩尚無法確保眼部得到充分保護。

凡存在下落物風險的場合，均應佩戴安全帽。

作業期間可能會產生灰塵（如待切割物料的晶狀物質）、蒸汽和煙塵 – **危害健康！**

如果有灰塵產生，請務必戴上**防塵面罩**。

如果預計會產生有害氣體或煙塵（例如切割合成物），應佩戴**呼吸防護用具**。

佩戴“個人”**聽力保護裝置** – 例如，護耳器。



佩戴以耐用材料（例如皮革）製成的結實防護手套。

STIHL 可以提供齊全的個人防護服和防護設備。

運輸機具

務必先行關閉發動機。

只可使用把手杆提起機具 – 確保砂輪片向後 – 並使炙熱的消聲器遠離身體。

請勿碰觸灼熱的機具部件，特別是消聲器表面 – **以免燙傷！**

運輸動力工具時切勿安裝切割輪 – **存在折斷風險！**

在車輛中：應固定機具以防其傾倒、損壞或燃油灑出。

加油



汽油是一種極其易燃的燃油 – 確保不存在明火和火苗 – 請勿灑出任何燃油 – 請勿吸煙。

加油前務必**關閉發動機**。

切勿給處於灼熱狀態的發動機加油 – 燃油可能會濺出 – **可能引起火災！**

請小心打開油箱蓋，以緩慢釋放油箱內的壓力，並確保不濺出燃油。

只能在通風良好處為機具加油。如果燃油灑出，請立即清潔機具 – 請勿讓衣服沾染灑出的燃油。如果發生上述狀況，請立即更換衣服。

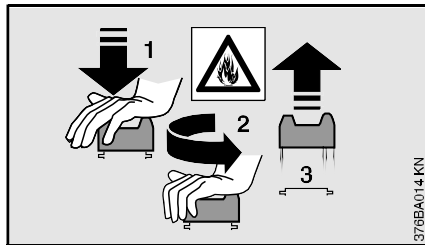
發動機裝置上可能會堆積灰塵，特別是化油器周圍。如果灰塵混有燃油 – 可能引起火災！定期為發動機裝置除塵。



預防洩漏！如有汽油灑出或洩漏，切勿啟動發動機 – **以防發生嚴重燒傷！**

不同類型切割機所配備的油箱蓋也可能不同：

卡口式油箱蓋



切勿使用工具打開或關閉卡口式油箱蓋。否則可能會損壞油箱蓋並導致燃油洩漏。

加油後應蓋嚴卡口式油箱蓋。

螺紋式油箱蓋



加油後，盡可能用力擰緊油箱蓋。

這有助於降低因發動機振動而導致未正確擰緊的油箱蓋鬆動或脫落，進而灑出燃油的危險。

切割機 · 主軸軸承

正確的主軸軸承可確保金剛石鑲齒砂輪片的同軸度和軸向跳動 – 如有必要，請核准的經銷商檢查主軸軸承。

砂輪片

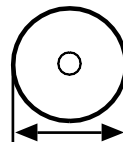
選擇砂輪片

砂輪片必須支持手持切割。切勿使用其他切割輪和配件 – **可能發生意外事故！**

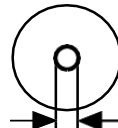
砂輪片可適用於不同材料：觀察砂輪片的標識。

STIHL 一般推薦濕切。

觀察砂輪片的外徑。



砂輪片的軸孔直徑必須與切割機上的軸相吻合。



檢查軸孔是否損壞。請勿使用軸孔損壞的切割輪 – **可能發生意外事故！**



砂輪片的許可速度必須等於或大於切割機的最高軸轉速。請參閱“技術規格”一章。

安裝已用過的砂輪片之前，應檢查其是否存在裂紋、缺口、下陷或不平，以及輪芯疲勞或過熱跡象；也需檢查是否存在扇形體損壞或丟失以及軸孔損壞現象。

請勿使用出現裂紋、缺口或彎曲的砂輪片。

不合標準和/ 或未經批准的金剛石砂輪片在切割期間會發生振動。該振動可能造成此類金剛石砂輪片在切割過程中意外制動或卡住 – **有反彈的危險！反彈可引發致命的傷害！**持續振動甚或斷續振動的金剛石砂輪片均須立即更換。

切勿整平金剛石砂輪片。

請勿使用曾墜落至地面切割輪 – 損壞的切割輪可能斷裂 – **可能發生意外事故！**

請注意有關樹脂砂輪片的使用期限。

安裝砂輪片

檢查切割機主軸。如果主軸損壞，請勿使用切割機 – **可能發生意外事故！**

注意金剛石砂輪片上表示旋轉方向的箭頭。

放好前部壓力板-牢牢緊固夾緊螺釘-用手轉動切割輪，目視檢查同軸度和軸向跳動。

安裝砂輪片

必須將切割輪存放於乾燥無霜處，且表面平坦並保持恆溫 - **避免發生折斷或碎裂的危險！**

務必避免砂輪片與地面或任何物體發生意外觸碰。

起動前

檢查切割機以核實其是否處於正常工作狀態 - 請遵守此說明書中的各個章節：

- 檢查燃油系統洩漏情況，尤其注意可見部件，例如油箱蓋、軟管連接、手動燃油泵（僅針對配有手動燃油泵的機具）。如存在洩漏或損壞，請勿啟動發動機 - **以免引起火災！** 使用之前先由服務經銷商進行機具維護。
- 砂輪片必須適合待切割材料。必須處於良好狀態，並已正確安裝（旋轉方向、牢固程度）。
- 檢查切割輪保護裝置是否牢固 - 如有鬆動，請聯繫專業經銷商。
- 油門及油門卡必須動作靈活 - 油門必須可以自動返回怠速位置。
- 組合移動開關/組合開關/關閉開關必須很容易地調到 **STOP** 或 **0** 的位置
- 檢查火花塞插頭是否牢固。鬆動的插頭可能引起火花飛濺，而後者可能點燃逸出的燃油/ 空氣混合物 - **可能引起火災！**
- 切勿嘗試以任何方式改造控制或安全保護裝置

- 保持把手乾淨、乾燥且無油污和污垢 - 這對於良好地控制切割機而言非常重要。
- 適合濕切應用，需保證供水充足

機具應僅在處於良好工作狀態時使用 - **以免發生意外！**

起動發動機

離開機具的加油位置至少 3 m，切勿在密閉空間中起動機具。

應位於平坦地面上，確保立足點穩固，並緊緊握住動力工具 - 切割輪不得與地面或任何物體接觸，且不得處於切割狀態。

起動機具後，砂輪片便會立即開始轉動。

機具只可由單人操作 - 不允許其他任何人停留在工作區域內 - 即便在機具啟動時也是如此。

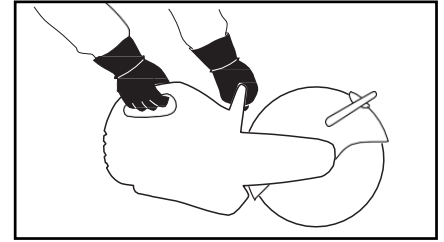
請勿降壓啟動發動機 - 應按照說明書所述的方式啟動發動機。

鬆開油門後，砂輪片會持續運轉一段時間 - **慣性效應可能導致受傷！**

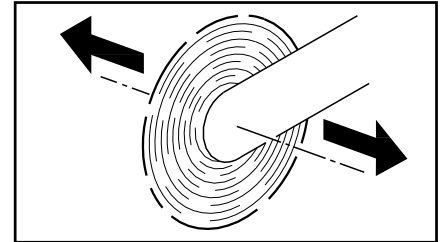
持握和控制機具

本切割機只可用於手持切割或放置於 STIHL 切割機小車上進行操作。

掌上型切割



務必用**雙手緊握**機具：右手握住後側手柄 - 即便慣用左手者也應如此。為了確保可靠的控制，拇指應緊緊握住把手杆及把手。



當切割機在砂輪片轉動的作用下沿箭頭指向移動時，會產生迫使機具向一側傾斜的外力。

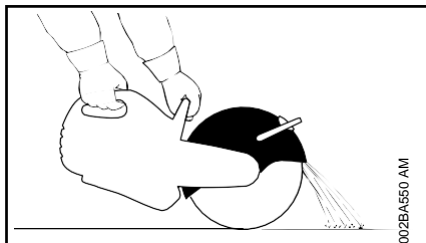
待切割物必須得到穩固支撐。務必朝加工件方向操縱機具，不得採用迂回方式。

切割機小車

STIHL 切割機可安裝於 STIHL 切割機小車上。

護罩

防護裝置的調節範圍由止動銷確定。切勿將防護裝置推過止動銷。



請正確放置砂輪片保護裝置：引導材料顆粒遠離操作者和機具。

請注意材料磨下顆粒的移動方向。

工作時

如果面臨迫在眉睫的危險或發生緊急情況，請立刻關閉發動機 - 將組合移動開關 / 組合開關 / 關閉開關設置到

STOP 或 **0** 位置。

確保怠速正確，以便鬆開油門時不再驅動砂輪片，最後完全停止。

定期檢查和/或調整怠速設置。如果切割輪仍繼續轉動，則應請 STIHL 維修經銷商維修機具。

保持工作區域通暢 - 留意障礙物、孔穴及凹坑。

小心結冰、積水、積雪、斜坡或不平坦路面等 - **存在滑倒危險！**

請勿站立在梯具上作業 - 請勿在不平穩處作業-工作高度不得高於肩部-請勿僅以單手操作 - **避免發生事故！**

確保您的立足點始終穩固安全。

請勿獨自工作 - 務必處於緊急情況下可為您提供幫助的其他人員的聽力可及範圍之內。

確保其他人員始終位於工作區域之外 - 與他人保持足夠的距離，以使其免受噪音及飛濺物傷害。

佩戴了聽力保護裝置時，應當更加小心謹慎 - 因為此時察覺潛在危險提示聲音（喊叫、聲響警報等）的能力會受到限制。

注意休息，切勿長時間工作。

在白天且可見度良好時小心冷靜地工作。務必小心操作，以免傷及他人。



動力工具會在發動機開始運轉後立即產生有毒廢氣。這些有毒氣體可能無色、無味，並可能含有未燃燒的煙和苯。切勿在室內或通風不良的區域使用發動機 - 即使機具配有觸媒轉化器。

在水溝、凹槽或者類似地點工作時，必須保證有足夠的空氣流通 - **吸入有毒廢氣會導致致命傷害！**

如果出現噁心、頭痛、視力異常（如視野縮小）、聽力障礙、感到眩暈或無法集中精力等情況，請立即停止工作 - 這些症狀可能是由廢氣濃度過高等原因所致 - **可能發生意外事故！**

使用機具工作或在機具附近時**禁止吸煙** - **以免引起火災！**

如果動力工具因不當使用而受到應力（例如撞擊或掉落造成的強烈衝擊），則在各種情況下都應在繼續工作之前檢查機具，以確保其處於正常工作狀態 - 另請參閱“啟動前操作”。檢查燃油系統洩漏情況，並確保安全設備均工作正常。請勿繼續操作已經損壞的機具。如有疑問，請告知 STIHL 經銷商檢查機具。

請勿在啟動油門位置操作油門 - 因為油門處於該位置時，發動機速度無法控制。

切勿用手或身體任意其他部位接觸轉動中的砂輪片。

檢查工作區域。避免因管道和電力線路受損而引起的危險。

切勿在易燃物質或可燃氣體附近使用機具。

請勿切入管道、金屬罐或其他容器，除非您能夠絕對確定其內部不含任何易揮發或易燃物質。

務必派專人看管發動機處於運行狀態下的機具。如機具無人看管（例如休息時），請關閉發動機。

將切割機置於地面之前：

- 關閉發動機
- 等待砂輪片停止轉動，或通過小心地接觸堅硬表面（例如混凝土板材）進行砂輪片制動。



經常檢查切割輪 - 如果有明顯的裂紋、彎曲或其他破損（例如溫度過高），請立即更換切割輪 - **存在因斷裂而導致事故的危險！**

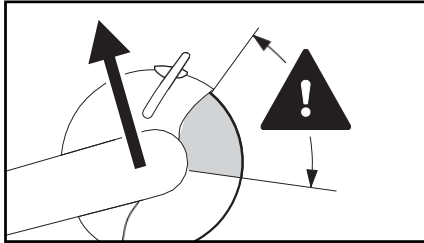
如果機具的切割操作出現變化（例如振動加劇、切割性能下降），則應停止工作並排除引起變化的故障。

反作用力

最常見的反作用力為反彈和拉動力。



反彈危險 - **反彈可造成致命傷害。**



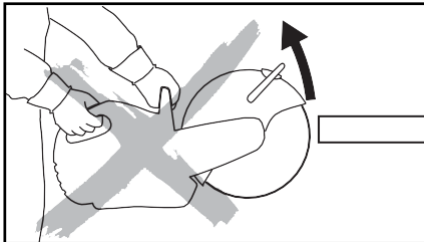
當切割機被突然拋起並以不受控制的弧線朝後飛向操作者時，反彈便會發生。

舉例來說，反彈會在以下情況下發生：砂輪片

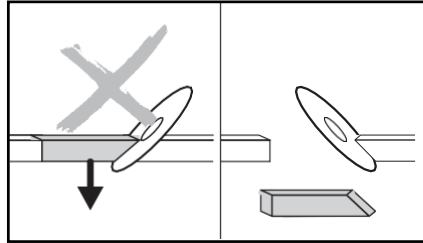
- 卡住 - 特別是在上部四分之一處，或者
- 由於與堅實物體出現摩擦接觸而突然停止

降低反彈所引發的危險

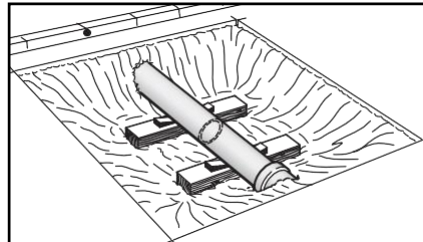
- 小心且有條不紊地進行操作
- 用雙手牢牢握住切割機，並保持安全的抓地力。



- 請勿使用砂輪片上部的四分之一區域進行切割。將砂輪片引導進切口內時需格外小心，請勿扭轉或推入切口

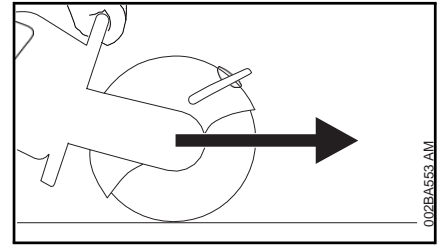


- 避免任何楔入效應 - 已切斷部件不得阻礙砂輪片轉動
- 應隨時留意，待切割物可能移動，且其他物體會使切口閉合並卡住砂輪片。
- 待切割物必須放置穩妥、支撐良好，以確保切割過程中及切割後切口不會閉合
- 因此待切割物必須得到足夠支撐，並且必須加固以防滾動、滑落或振動



- 必須為暴露的管道提供將承載其重量的穩定支撐物，如有必要，可使用楔塊 - 務必留意適當的支撐物和地面的性質 - 材料可能會崩裂
- 使用金剛石砂輪片進行切割時，務必加水並採用濕切法
- 依據型號的不同，樹脂砂輪片僅適於幹切或僅適於濕切。對於僅適於濕切的合成樹脂砂輪片，請務必採用濕切法

向前拉動



砂輪片從上方接觸待切割物時，切割機將向前拉動遠離操作者。

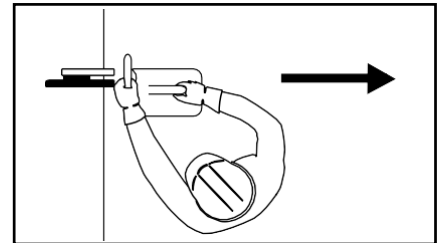
操作 - 切割



砂輪片必須直接放於切口中，而無需加楔固定。不得從側向對砂輪片施加壓力。



不得用於側向研磨或粗加工。



不得與砂輪片成一條直線。確保操作不受阻礙，尤其是在建築物水溝內作業時，應確保為使用者和墜落的切斷部件留出足夠空間。

切勿過分前傾或俯身靠近砂輪片，向後拉保護裝置時尤其應當注意。

工作高度不得高於肩膀。

本切割機只可用於切割。不得用作杠杆或鏟子。

切勿按壓切割機。

務必在放置切割機前，先行確定切割方向。請勿改變切割方向。切勿使用切割機將切割物推入或撞入切割間隙 – 請勿讓切割機落入切割間隙 – **存在折斷風險！**

金剛石砂輪片：如果切割性能開始下降，請檢查金剛石切割輪的鋒利度，並視需要重新磨銳。此時，只需在研磨材料（例如砂岩、加氣混凝土或瀝青）中進行簡單打磨即可。

切割後期，切口中的切割機將不再由砂輪片支撐。使用者必須承擔機具重力 – **以免失去控制！**



切割鋼材時：灼熱的金屬顆粒**可能引發火災！**

使帶電的纜線遠離水和磨屑 – **否則有觸電的危險！**

將切割輪拉入工件 – 請勿將其推入材料。請勿使用切割機來校正割斷切口。請勿重新切割 – 應手動移除任何連接片或斷脊（例如可用錘敲斷）。

使用金剛石塗層切割輪時，應採用濕切法 – 例如使用 STIHL 水處理連接件。

依據型號的不同，樹脂砂輪片僅適於幹切或僅適於濕切。

使用僅適於濕切的合成樹脂切割輪時，只能採用濕切法 – 例如使用 STIHL 水處理連接件。

使用僅適於幹切的合成樹脂砂輪片時，只能採用幹切法。此類合成樹脂砂輪片如遇水則切割性能下降並變鈍。如果此

類合成樹脂砂輪片在操作期間打濕（例如，因積水或管道中的水浸濕），請勿增加切割壓力，而是繼續在同等壓力下進行操作 – **否則可能會斷裂！**應立即將此類合成樹脂砂輪片用盡。

切割機小車

清潔切割機小車通道。如果將小車推過物體，砂輪片可能會楔入切口並**粉碎！**

振動問題

長時間使用動力工具可能會因振動而造成手部血液迴圈障礙（白手指病）。

如今尚無法確定一個普遍適用的使用時間，因為它取決於多方面的因素。

使用時間可以因下列因素而延長：

- 手保護裝備（保暖手套）
- 工作間歇

使用時間因下列因素而縮短：

- 操作者本身的血液迴圈就差（特徵：手指經常冰涼、感覺發麻）。
- 外界溫度低。
- 把手握力大小（握力大時會限制血液迴圈）

經常長時間使用鏈鋸的人應該仔細觀察手部的情況。如果出現上述症狀（例如手指發麻），則應及時就醫。

保養與維修

必須定期維護機具。請勿嘗試本說明書中沒有提及的保養或維修工作。其他所有工作必須由維修經銷商完成。

STIHL 建議只由經 STIHL 授權的經銷商進行保養與維修工作。STIHL 經銷商有機會參加定期培訓課程，並獲得最新的技術資訊。

為避免出現事故或損壞機具，請只使用高品質的備用零件。如有疑問請聯繫經銷商。

STIHL 推薦使用 STIHL 原產備件。這些配件已針對機具和用戶需求進行優化。

執行任何保養或維修工作以及清潔機具前，務必**關閉發動機並斷開火花塞套管的連接 – 受傷危險**（如發動機意外起動）！ – 例外情況：調節化油器和怠速。

為降低在汽缸外點火引發的**火災危險**，請先將滑動控制/ 停止開關調到 **STOP** 或 **0** 位置，然後取下火花塞或將其旋松，最後再於起動器上翻轉發動機。

請勿在明火附近維護或存放機具 – 防止燃油引發的**火災危險**。

定期檢查燃油蓋是否旋緊。

只可使用狀況良好且經 STIHL 認可的火花塞 – 請參閱“技術規格”。

檢查點火導線（絕緣良好、連接牢固）。

檢查消聲器是否處於最佳工作狀態。

如果消聲器缺失或損壞，請勿使用機具 – 以免**引發火災或造成聽力損傷！**

切勿碰觸灼熱的消聲器 – 以免**燙傷！**

檢查機具下方的橡膠減振器 – 支座不得與地面摩擦 – **否則可能損壞！**

減振元件的狀態會影響振動的大小 – 請定期檢查減振元件。

應用示例

用金剛石砂輪片採用濕切法進行切割時，必須始終有水供給

提高使用壽命並加快切割速度

務必確保砂輪片的供水。

減少灰塵

每分鐘至少應為砂輪片供給 0.6 升水。

水處理配件

- 機具上的水處理配件用於各類型水供給
- 可減少灰塵的 10 L 加壓水箱
- 切割機小車上可用水箱來減少灰塵

在有水或無水條件下使用合成樹脂砂輪片 - 依據型號而定

依據型號的不同，樹脂砂輪片僅適於幹切或僅適於濕切。

僅適於幹切的合成樹脂砂輪片

幹切過程中請佩戴適當的防塵面罩。

預計會產生有害氣體或煙塵（如切割合成物）時，應佩戴呼吸防護用具。

僅適於濕切的合成樹脂砂輪片



僅在有水條件下使用砂輪片。

為減少灰塵，每分鐘至少應為砂輪片供給 1 升水。為避免切割性能下降，砂輪片每分鐘的供水不得超過 4 升。

砂輪片用畢，應在無水條件下以運轉速度繼續旋轉約 3 至 6 秒，以用幹殘留水分。

- 機具上的水處理配件用於各類型水供給
- 可減少灰塵的 10 L 加壓水箱
- 切割機小車上可用水箱來減少灰塵

使用金剛石與合成樹脂砂輪片時應注意

待切割物

- 必須對其完全支撐
- 必須加固以防滾動或脫落
- 必須防止發生振動

切斷部件

切割開口或凹陷等形狀時，所採取的切割順序十分重要。始終從末尾處開始切割，以防砂輪片卡住，並防止切斷或分離的部件危及操作者。

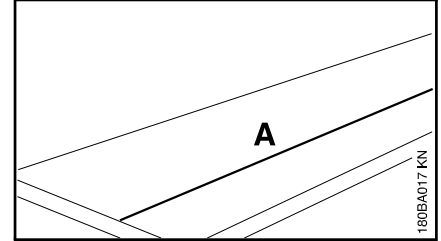
如有必要，請保留小塊隆起部分以支撐要分離的部件。隨後再切斷這些隆起部分。

最終完成部件分離前，請先確定：

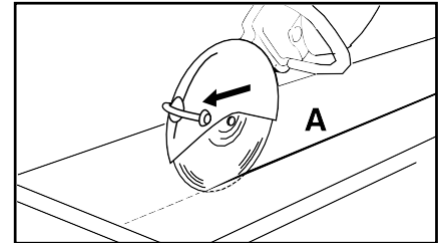
- 部件重量
- 分離後其運動方向
- 是否承受著張力

部件切斷時請勿危及輔助工作人員。

多次切割



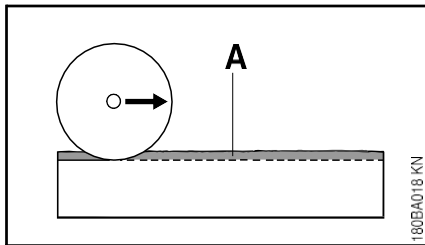
- 標注切割線 (A)



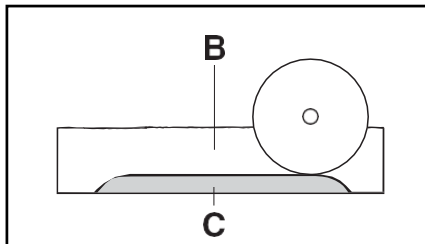
- 沿切割線操作。進行調整時請勿傾斜砂輪片，而是始終使砂輪片重新朝向加工件方向 - 每次切割的切割深度不得超過 5-6 cm。較厚材料切割時可採取多次操作

切割板材

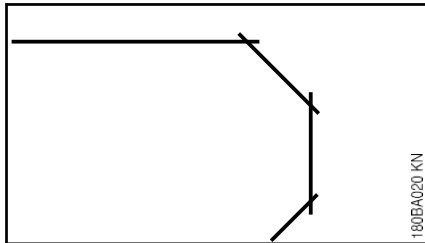
- 固定板材（例如固定於非滑動表面、沙層之上）



- 沿標注線磨出引導槽 (A)



- 加深切口 (B)
- 保留“斷脊”(C)
- 首先在切口末端切斷板材，以免材料脫落
- 切斷板材

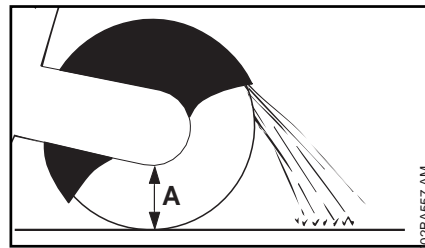


- 多次切割形成曲線 - 確保砂輪片不發生傾斜

切割管道、圓形及凹空工件

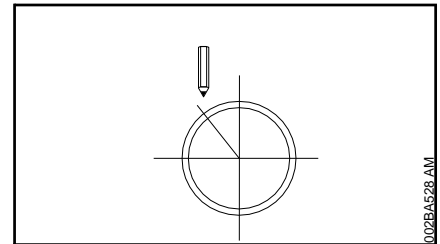
- 對管道、圓形及凹空工件等進行固定，以防發生振動、滑動及滾動
- 注意切斷部件的墜落方向及其重量
- 確定並標記切割線時，應避開加固物（特別是沿切割方向上）
- 確定切斷切口的順序
- 沿標注線磨出引導槽
- 沿引導槽加深切口 - 注意每次切割的推薦切割深度 - 進行微調時請勿傾斜砂輪片，而要始終對其重新定位 - 如有必要，請保留小塊隆起部分以支撐要分離的部件。在最後一次既定切割後再切斷這些隆起部分

切割混凝土管道



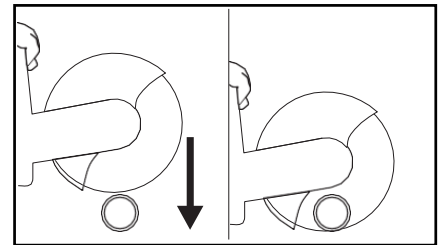
操作步驟取決於管道外徑和砂輪片的最大切割深度 (A)。

- 對管道進行固定，以防發生振動、滑動及滾動
- 注意待切斷部件的重量、張力及墜落方向



- 確定並標記切口方向
- 確定切口的順序

外徑小於最大切割深度

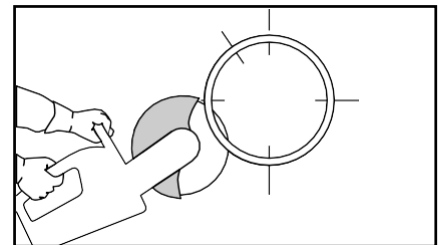


- 自上而下標記一個切口

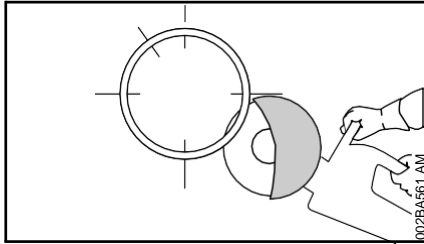
外徑大於最大切割深度

切割之前要先做計畫。需要多個切口 - 正確的順序十分重要。

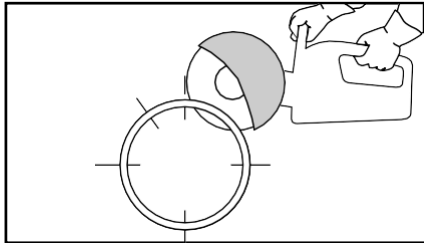
- 轉動後擋上的防護裝置



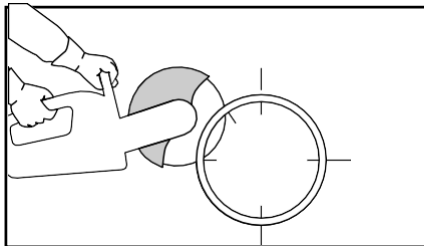
- 務必從管道底部開始，使用砂輪片上部的四分之一區域進行切割



- 使用砂輪片上部的四分之一區域切割管道底部的另一側

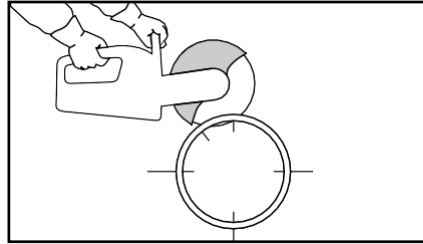


- 第一個側向切口位於管道上半部分



- 第二個側向切口位於標記區域 - 切勿切入最後一個切口區域，以確保管道待切割部分得以穩妥固定

僅在所有底部和側向切口完成切割後，才可切割最後一個頂部切口。

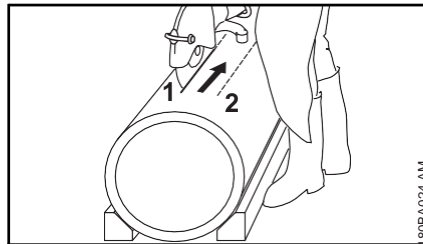


- 最後一個切口務必從管道頂部開始（約為周長的 15%）

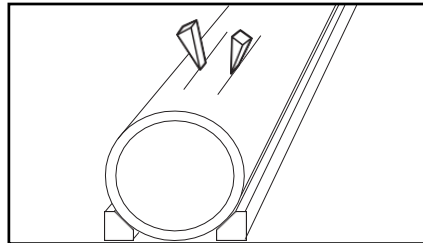
混凝土管道 - 切槽

切口順序（1-4）十分重要：

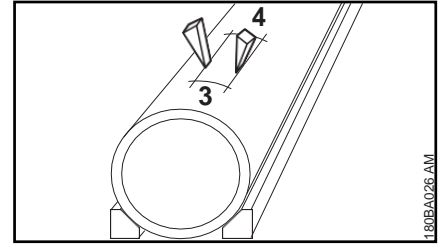
- 首先切割難以接近的區域



- 務必使切口分離，以避免卡住砂輪片。



- 使用楔塊和/或留出切割後再行切斷的隆起部分



- 完成切割後，如果已切斷部件仍留在凹槽內（由於使用楔塊、隆起部分），請勿繼續切割 - 將已切斷部件分離即可

切割輪

砂輪片將承受超高負荷，尤其是徒手切割時。

因此，對於掌上型機具，僅限使用符合 EN 13236（金剛石）或 EN 12413（合成樹脂）規定並貼有相應標籤的砂輪片。注意砂輪片的最大允許轉速 - **避免發生意外事故！**

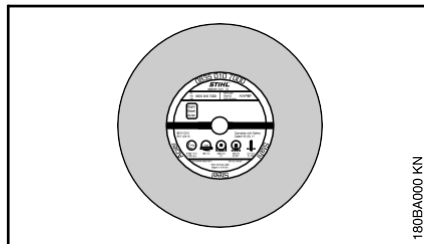
由 STIHL 與知名砂輪片廠商合作開發的砂輪片品質出色，並完全匹配各種切割機發動機性能以及既定用途。

具有始終如一的卓越品質。

運輸和存儲

- 在運輸和存儲過程中，切勿將砂輪片直接暴露於日光或其他熱應力下
- 避免振動與衝擊
- 將砂輪片水準堆疊於恒溫乾燥處，並保留原廠包裝
- 切勿將砂輪片存放於腐蝕性液體附近
- 砂輪片應於無霜處存放

合成樹脂切割輪



類型：

- 適合幹應用
- 適合濕應用

恰當選用合成樹脂切割輪，確保應用經濟有效，並避免磨損加劇。產品代碼位置

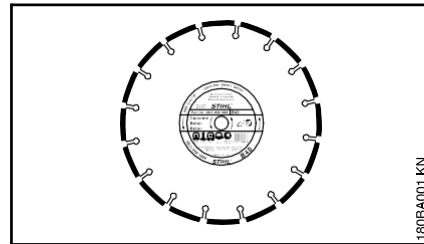
- 位於標籤和
- 包裝（帶推薦用途的表格）上，方便選擇

依據型號的不同，STIHL 合成樹脂切割輪適於切割以下材料：

- 瀝青
- 混凝土
- 石材
- 球墨鑄鐵管
- 鋼；STIHL 合成樹脂切割輪不適於切割鐵軌

切勿切割其他材料 - **可能發生意外事故！**

金剛石切割輪



適合濕應用。

恰當選用金剛石砂輪片，確保應用經濟有效，並避免磨損加劇。產品代碼位置

- 位於標籤和
- 包裝（帶推薦用途的表格）上，方便選擇

依據型號的不同，STIHL 金剛石砂輪片適於切割以下材料：

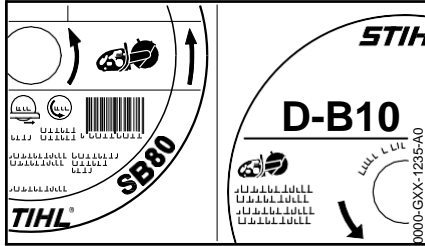
- 瀝青
- 混凝土
- 石材（硬石材）
- 研磨混凝土
- 新澆混凝土
- 粘土磚
- 粘土管

切勿切割任何其他材料 - **可能發生意外事故！**

切勿使用帶側板的金剛石砂輪片，以免卡在切口中並產生巨大的反彈力 - **可能發生意外事故！**

產品代碼

軸向跳動偏差 (B) 會導致熱應力升高以及切口變寬。



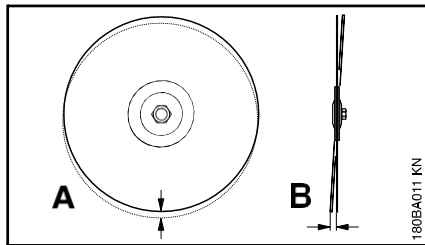
產品代碼為字母與數位的組合體，最多可由四個字元組成：

- 字母表示砂輪片的主要應用領域
- 數位表示 STIHL 金剛石砂輪片的性能等級

軸向或徑向跳動

在切割機上採用無故障主軸軸承，是確保金剛石砂輪片具有較長使用壽命以及高效機能的必要條件。

在主軸發生故障的切割機上使用砂輪片可能引起徑向和軸向跳動的偏差。



過高的軸向跳動偏差 (A) 將使個別金剛石扇形體超載，而這些扇形體會在切割過程中變得過熱。這可能會導致父級砂輪片中產生應力碎裂或對個別扇形體進行回火處理。

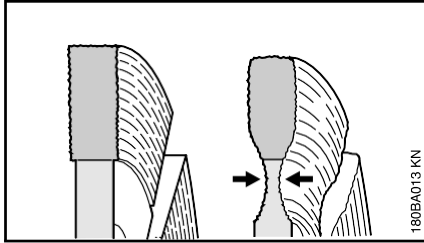
故障排除

砂輪片

缺陷	起因	修復措施
邊緣或切口表面參差不齊，切口彎曲 扇形體各面磨損嚴重	徑向或軸向跳動偏差 砂輪片捲曲	請聯繫服務經銷商 ¹⁾ 使用新砂輪片
邊緣參差不齊，切口彎曲，無切割能力， 產生火花	砂輪片變鈍；切割石塊所用的砂輪片產生累 積邊	通過在研磨材料中進行簡單打磨，將用於 切割石塊的砂輪片重新磨銳；若用於切割 瀝青則需更換新輪
切割性能低下，扇形體磨損嚴重	砂輪片轉動方向有誤	安裝砂輪片，使其沿正確方向轉動
父級砂輪片及扇形體出現破損或裂縫	超載	使用新砂輪片
下陷	在不當材料中切割	使用新砂輪片；觀察各種材料的分離層

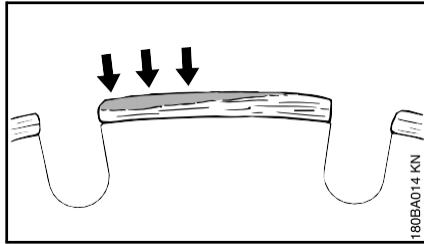
²⁾ STIHL 建議您向 STIHL 維修經銷商尋求幫助

下陷



切割道路時，切勿切入基層（通常為碎石和砂礫）- 切割碎石和砂礫時，會出現淺色煙塵- 這可能會進一步加劇下陷- **有發生坍塌的危險！**

產生累積邊·銳化



累積邊呈現為位於金剛石扇形體頂部的淺灰色堆積物。扇形體上的該堆積物會阻塞金剛石並使扇形體變鈍。

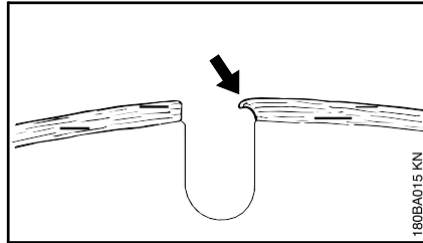
在以下條件下可能形成累積邊：

- 切割硬度極高的材料（如花崗岩）
- 操作不當（如進刀力過猛）

累積邊可使振動加劇，從而降低切割性能並導致形成火花。

一旦發現形成累積邊的跡象，須立即“磨銳”金剛石砂輪片-此時，只要在研磨材料（如砂岩、加氣混凝土或瀝青）中進行簡單切割即可。

加水可防止累積邊形成。



如果使用已鈍化的扇形體繼續工作，扇形體可能會因高度發熱而軟化 - 父級砂輪片回火，機械強度受損 - 從而導致產生應力（通過砂輪片上的旋渦即可明顯辨別）切勿繼續使用砂輪片 - **可能發生意外事故！**

裝配支撐架和保護裝置

“帶防護裝置的支架”由製造商安裝在內側。

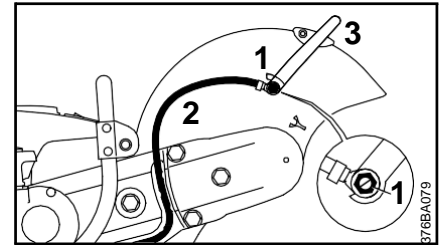
“帶防護裝置的支架”也可根據需要安裝在外側。

由於內側元件平衡性較好，徒手切割時建議採用此類元件。

外側安裝 (TS 700)

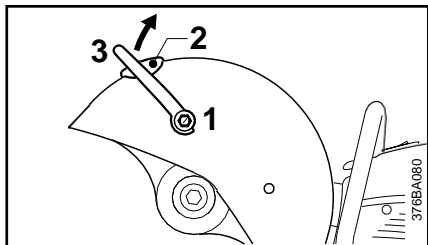
- 拆卸砂輪片（請參閱“安裝/更換砂輪片”）

拆下供水配件



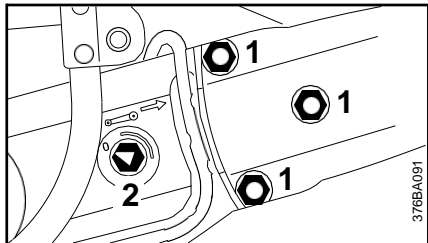
- 使用組合扳手鬆開對接螺栓（1）- 在此過程中，從導軌防護裝置內側取下方形螺母
- 將供水軟管（2）及連接件從調節杆（3）上取下

拆下調節杆



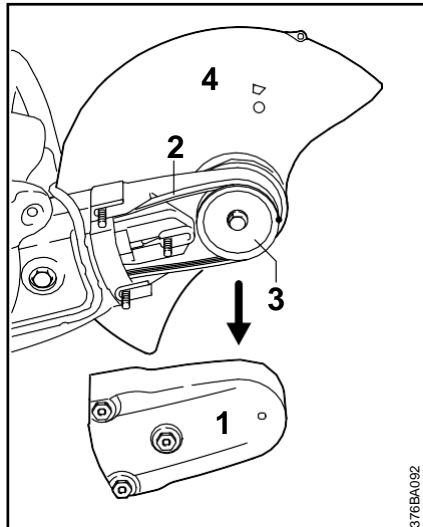
- 使用組合扳手鬆開對接螺栓 (1) 並將其與密封一併拆下 - 在此過程中，從導軌防護裝置內側取下方形螺母
- 旋下螺釘 (2)
- 將調節杆 (3) 向上旋轉，然後取下

放鬆 V 型帶



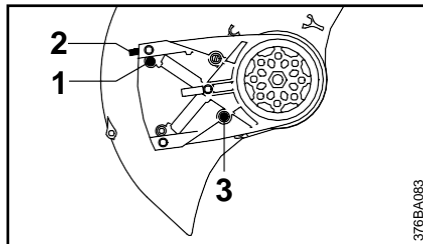
- 鬆開螺母 (1) 以放鬆聚乙烯 V 型帶 - 請勿從螺柱上旋下螺母 (1)
- 使用組合扳手沿逆時針方向旋轉張緊螺母 (2) 約 1/4 圈，直到其指向 0
- 從螺柱上旋下螺母 (1) - 螺母 (1) 被擰緊到 V 型帶罩上，由此被固定以防止松脫。

卸下 V 型帶罩

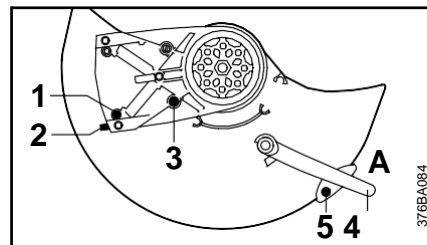


- 將 V 型帶罩 (1) 拉出，並將 V 型帶 (2) 從前部皮帶輪 (3) 上取下
- 取出 ' 支架和防護裝置 ' (4)

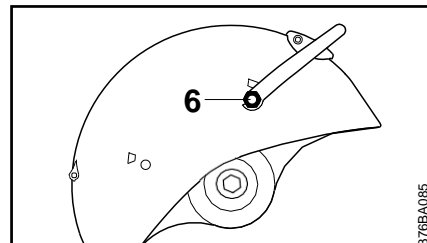
準備 " 帶防護裝置的支架 " 用於外側安裝



- 擰開止動器 (2) 的螺釘 (1)
- 取下止動器 (2)
- 旋下止動銷 (3)

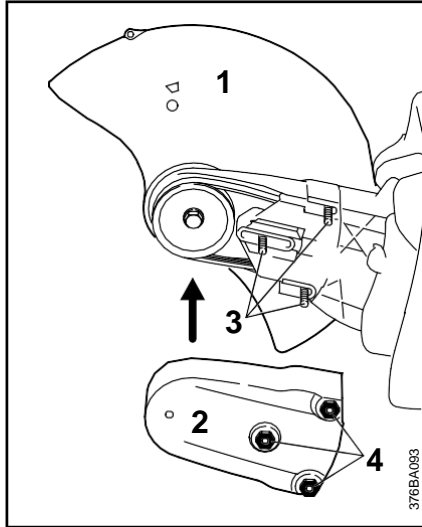


- 旋轉防護裝置，使其位於圖示位置 (見上圖)
- 擰入並上緊止動銷 (3)
- 插入止動器 (2) - 將止動器上的孔與軸承上的孔對齊
- 插入並緊固螺釘 (1)
- 將調節杆 (4) 移至 A 位置
- 插入並緊固螺釘 (5)



- 旋轉 ' 帶防護裝置的支架 '，使其位於外側
- 將方形螺母插入防護裝置導軌內並將其固定到位
- 將較短的對接螺栓 (6) 和墊圈擰到調節杆上，使用組合扳手上緊

安裝“帶防護裝置的支架”-外側安裝的防護裝置



- 將“帶防護裝置的支架”(1)安裝在支撐臂的外側-同時將V型帶繞在皮帶輪上

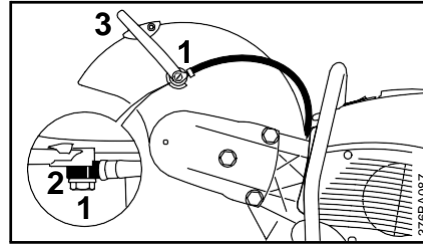


注意

皮帶須運轉順暢。

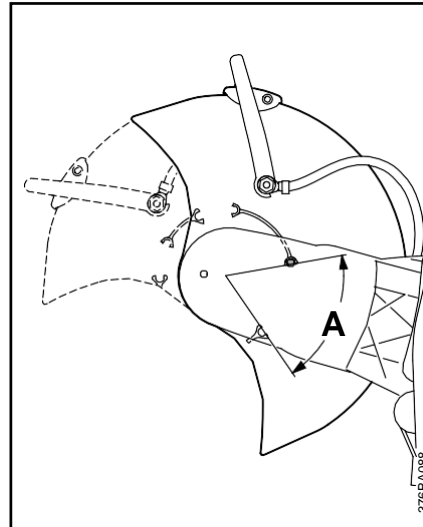
- 定位V型帶罩(2)
- 將支架中的螺柱(3)與V型帶罩中的螺母(4)對齊
- 將螺母(4)擰到螺柱(3)上-但此時尚不可將它們擰緊

連接供水管路



- 將較長的對接螺栓(1)插入水處理附件的連接件(2)-觀察連接件的位置
- 將方形螺母插入防護裝置導軌內並將其固定到位
- 使用較長的對接螺栓將支架安裝在調節杆(3)上-擰入對接螺栓,並使用組合扳手上緊

檢查防護裝置的調節範圍



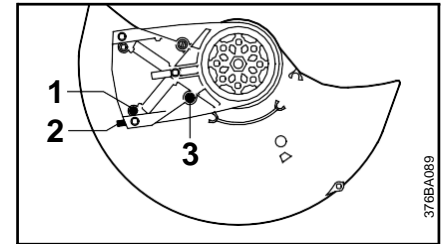
- 將防護裝置向前和向後旋轉至極限位置-調節範圍(A)必須受止動銷限制

按“調緊V型帶”一章的說明繼續操作。

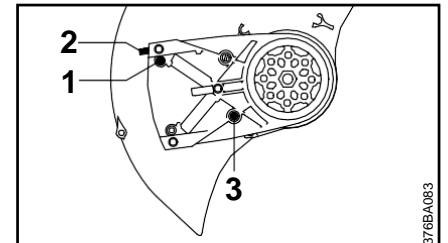
內側安裝(TS 700)

- 拆卸砂輪片(請參閱“安裝/更換砂輪片”)
- 拆下供水配件
- 拆下調節杆
- 放鬆V型帶
- 卸下V型帶罩
- 拆除“帶防護裝置的支架”

準備“帶防護裝置的支架”用於內側安裝



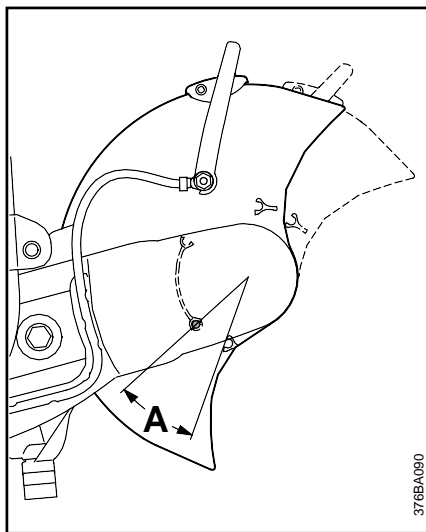
- 擰開止動器(2)的螺釘(1)
- 取下止動器(2)
- 旋下止動銷(3)



- 旋轉防護裝置,使其位於圖示位置(見上圖)
- 擰入並上緊止動銷(3)

- 插入止動器 (2) - 將止動器上的孔與軸承上的孔對齊
- 插入並緊固螺釘 (1)
- 安裝調節杆
- 安裝“帶防護裝置的支架”- 內側安裝的防護裝置
- 安裝 V 型帶罩
- 連接供水管路

檢查防護裝置的調節範圍



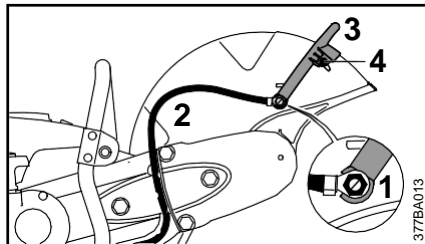
- 將防護裝置向前和向後旋轉至極限位置 - 調節範圍 (A) 必須受止動銷限制

按“調整 V 型帶”一章的說明繼續操作。

外側安裝 (TS 800)

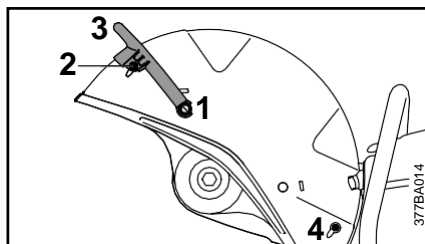
- 拆卸砂輪片 (請參閱“安裝/更換砂輪片”)

拆下供水配件



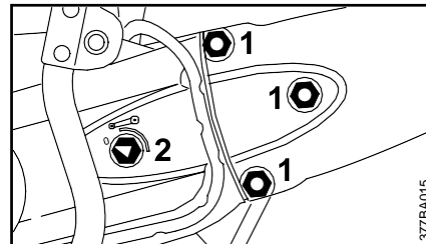
- 使用組合扳手鬆開對接螺栓 (1) - 在此過程中，從導軌防護裝置內側取下方形螺母
- 將供水軟管 (2) 及連接件從調節杆 (3) 上取下
- 旋下螺釘 (4)

拆下調節杆



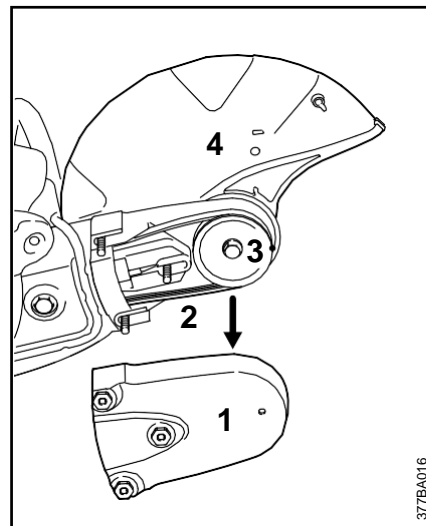
- 使用組合扳手鬆開對接螺栓 (1) 並將其與密封一併拆下 - 在此過程中，從導軌防護裝置內側取下方形螺母
- 旋下螺釘 (2)
- 將調節杆 (3) 向上旋轉，然後取下
- 拔出密封塞 (4)

放鬆 V 型帶



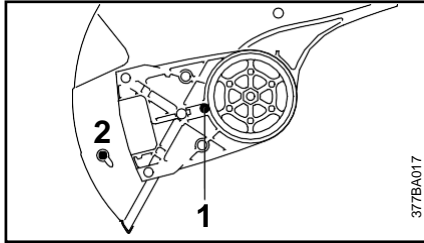
- 鬆開螺母 (1) 以放鬆聚乙烯 V 型帶 - 請勿從螺柱上旋下螺母 (1)
- 使用組合扳手沿逆時針方向旋轉張緊螺母 (2) 約 1/4 圈，直到其指向 0
- 從螺柱上旋下螺母 (1) - 螺母 (1) 被擰緊到 V 型帶罩上，由此被固定以防止鬆脫。

卸下 V 型帶罩

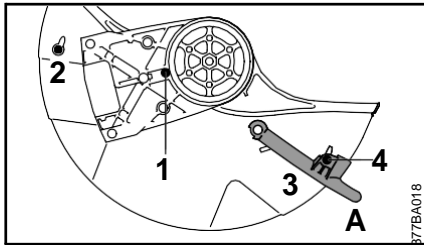


- 將 V 型帶罩 (1) 拉出，並將 V 型帶 (2) 從前部皮帶輪 (3) 上取下
- 取出“支架和防護裝置。” (4)

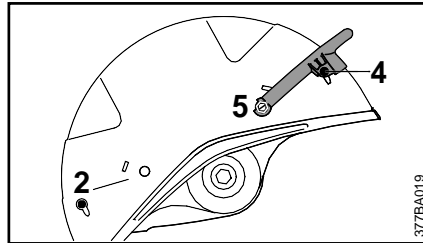
準備“帶防護裝置的支架”用於外側安裝



- 旋下止動銷 (1)
- 拔出密封塞 (2)

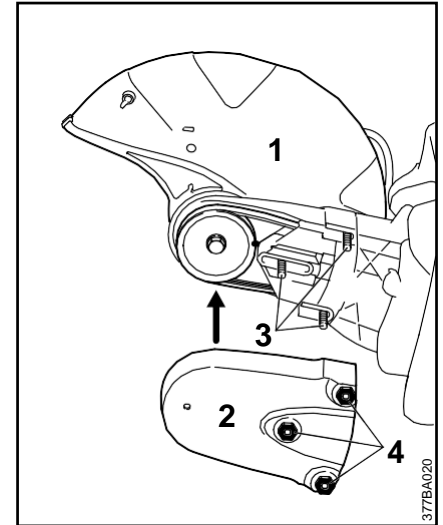


- 旋轉防護裝置，使其位於圖示位置（見上圖）
- 擰入並上緊止動銷 (1)
- 插入密封塞 (2)
- 將調節杆 (3) 移至 A 位置
- 插入並緊固螺釘 (4)



- 旋轉“帶防護裝置的支架”，使其位於外側
- 將方形螺母插入防護裝置導軌內並將其固定到位
- 將較短的對接螺栓 (5) 和墊圈擰到調節杆上，使用組合扳手上緊
- 插入密封塞 (2)
- 插入並緊固螺釘 (4)

安裝“帶防護裝置的支架”- 外側安裝的防護裝置



- 將“帶防護裝置的支架”(1) 安裝在支撐臂的外側 - 同時將 V 型帶繞在皮帶輪上

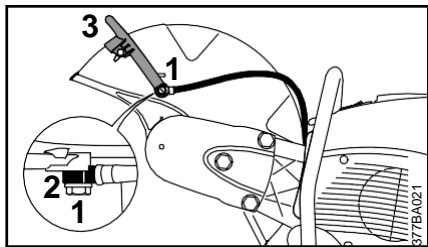


注意

皮帶須運轉順暢。

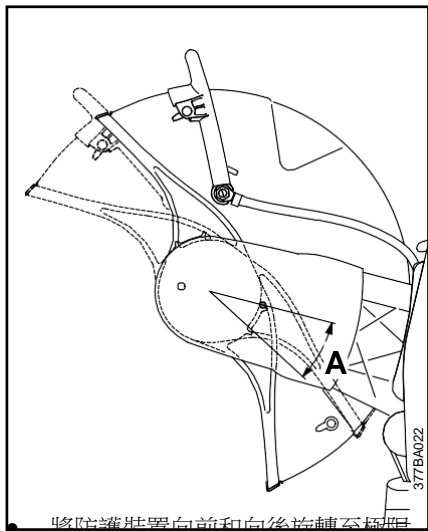
- 定位 V 型帶罩 (2)
- 將支架中的螺柱 (3) 與 V 型帶罩中的螺母 (4) 對齊
- 將螺母 (4) 擰到螺柱 (3) 上 - 但此時尚不可將它們擰緊

連接供水管路



- 將較長的對接螺栓 (1) 插入水處理附件的連接件 (2) - 觀察連接件的位置
- 將方形螺母插入防護裝置導軌內並將其固定到位
- 使用較長的對接螺栓將支架安裝在調節杆 (3) 上 - 擰入對接螺栓，並使用組合扳手上緊

檢查防護裝置的調節範圍



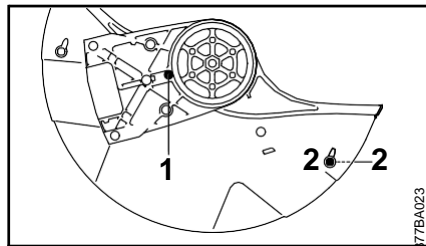
- 將防護裝置向前和向後旋轉至極限位置 - 調節範圍 (A) 必須受止動銷限制

按“調緊V型帶”一章的說明繼續操作。

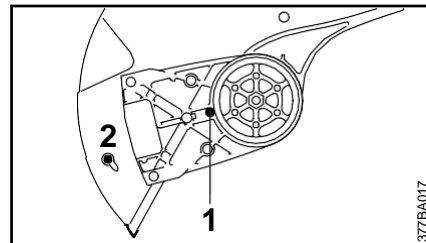
內側安裝 (TS 800)

- 拆卸砂輪片 (請參閱“安裝/更換砂輪片”)
- 拆下供水配件
- 拆下調節杆
- 放鬆 V 型帶
- 卸下 V 型帶罩
- 拆除“帶防護裝置的支架”
- 拔出密封塞

準備“帶防護裝置的支架”用於內側安裝

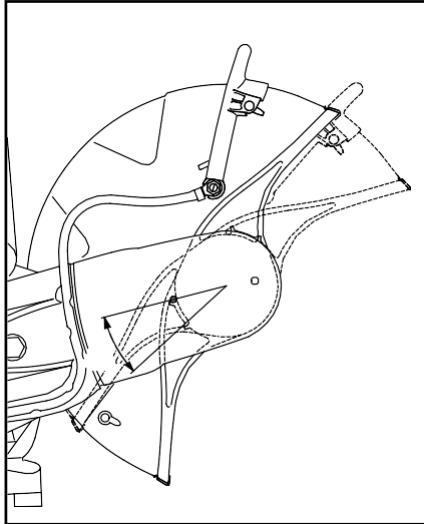


- 旋下止動銷 (1)
- 插入兩個密封塞 (2) - 在對面一側也是如此



- 旋轉防護裝置，使其位於圖示位置 (見上圖)
- 擰入並上緊止動銷 (1)
- 安裝調節杆
- 安裝“帶防護裝置的支架” - 內側安裝的防護裝置
- 安裝 V 型帶罩
- 連接供水管路

檢查防護裝置的調節範圍

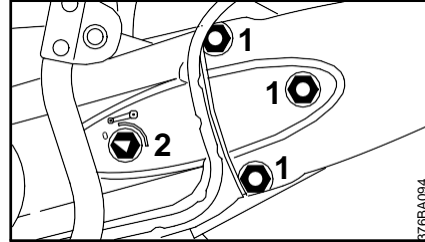


- 將防護裝置向前和向後旋轉至極限位置 - 調節範圍 (A) 必須受止動銷限制

按“調緊 V 型帶”一章的說明繼續操作。

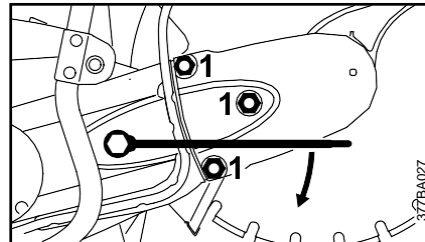
調緊帶稜紋的 V 型帶

本機具裝備有自動彈簧式 V 型帶張緊裝置。



張緊帶稜紋的 V 型帶前，務必鬆開螺母 (1)，並確保張緊螺母 (2) 上的箭頭指向 0。

- 否則，使用組合扳手沿逆時針方向鬆開螺母 (1) 及張緊螺母 (2) 約 1/4 圈，直到其盡可能指向 0



- 要調緊帶稜紋的 V 型帶，請將組合扳手置於張緊螺母上，如圖所示



警告

張緊螺母採用彈簧式 - 握緊組合扳手。

- 沿順時針方向轉動張緊螺母約 1/8 圈，使彈簧卡住張緊螺母
- 繼續轉動約 1/8 圈直到停止



注意

切勿再用力轉動組合扳手！

V 型帶在此位置彈簧力的作用下自動張緊。

- 從張緊螺母上取下組合扳手
- 將螺母 (1) 擰緊到 V 形帶罩上

重新調緊 V 型帶

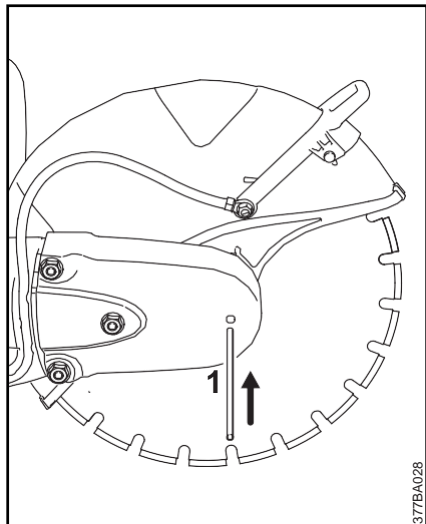
V 型帶的調緊無需借助張緊螺母。

- 擰松 V 型帶罩上的三個螺母
- V 型帶在彈簧力的作用下自動張緊。
- 重新擰緊螺母

安裝 / 更換砂輪片

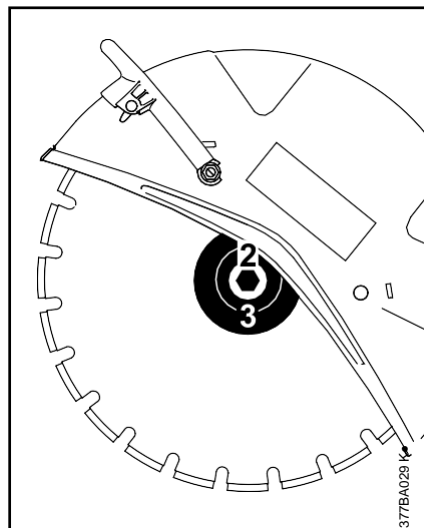
進行安裝或更換時必須關閉發動機 - 將主控制杆設定到 **STOP** 或 **0**。

鎖定軸



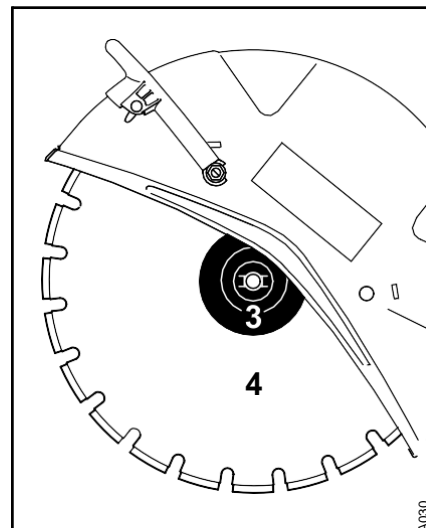
- 滑動鎖緊銷釘 (1)，使其穿過 V 型帶罩上的孔
- 使用組合扳手旋轉軸，直到鎖緊銷釘 (1) 與皮帶罩後側某一孔嚙合為止

取下砂輪片



- 使用組合扳手鬆開並卸下六角頭螺釘 (2)
- 取出軸上的前止推墊圈 (3) 以及砂輪片

安裝砂輪片



- 安裝新砂輪片 (4)



警告

注意金剛石砂輪片上表示旋轉方向的箭頭。

- 安裝前止推墊圈 (3)。前止推墊圈 (3) 的鉤必須與軸的槽相嚙合。
- 使用組合扳手擰上六角螺栓並**將其擰緊**-如果使用扭矩扳手，請參閱“技術規格”瞭解擰緊力矩
- 將鎖緊銷釘從 V 型帶罩中拉出



警告

切勿同時使用兩個砂輪片。磨損不均勻會導致工具斷裂或人員受傷危險！

燃油

發動機必須用汽油和機油的混合物驅動。



警告

出於健康考慮，請避免皮膚直接與汽油接觸或吸入汽油揮發物。

STIHL MotoMix

STIHL 推薦使用 STIHL MotoMix。此種即用燃料混合物不含苯和鉛，辛烷值較高，並可確保混合比始終正確。

STIHL MotoMix 採用 STIHL HP Ultra 二衝程發動機油，可顯著延長發動機的使用壽命。

MotoMix 並非在所有市場都可買到。

燃料的混合



注意

不適合的燃料或潤滑劑及不正確的混合比例都會對發動機造成嚴重破壞。劣質汽油或機油可能損壞發動機、密封圈、導管和油箱。

汽油

只能使用最小辛烷值為 90 的含鉛或無鉛高品質**品牌**汽油。

有觸媒轉化器的機具必須使用無鉛汽油。



注意

使用數箱含鉛汽油後，觸媒轉化器的性能就會明顯下降。

如使用乙醇含量超過 10% 的汽油，可能會造成帶有手動調節化油器的發動機出現運轉問題，因此該類汽油不得用於此類發動機。

配有 M-Tronic 的發動機使用乙醇含量達 25% (E25) 的汽油可全功率運行。

機油

只允許使用優質二衝程機油 - 首選 **STIHL HP、HP Super 或 HP Ultra**，因其專門針對 **STIHL 發動機配製**，**HP Ultra 可以保證高性能**，發動機具有較長的使用壽命。

上述發動機油並非在所有市場都可買到。

對於配備了觸媒轉化器的機型，其混合燃料僅能使用 **STIHL 50:1 二衝程機油**。

混合比

STIHL 50:1 二衝程機油：50 份汽油 + 1 份機油

示例

汽油 公升	STIHL 50:1 發動機油	
	公升	(ml)
1	0.02	(20)
5	0.10	(100)
10	0.20	(200)
15	0.30	(300)
20	0.40	(400)
25	0.50	(500)

- 使用符合規定的容器來存放燃料。先將機油倒入油桶，再加入汽油並充分混勻。

燃料的儲存

只能將燃料盛裝在符合規定的安全燃料容器中，並置於乾燥、陰涼、安全的位置以防止光照和日照。

混合燃料會老化 - 僅配製可供數周使用的量。混合燃料存放時間不得超過 30 天。若暴露於光照、日照下或處於溫度過高、過低的環境中，混合燃料會很快失效。

STIHL MotoMix 可存放 2 年，不會有任何問題。

- 給機具加油前，先將油桶中的混合物徹底搖勻。



警告

桶內可能會積聚壓力，打開時應小心。

- 應時常對油箱和油桶進行徹底清洗。

請遵照當地法規和環境要求正確處理剩餘燃料和清洗用過的廢液。

加油



機具的準備

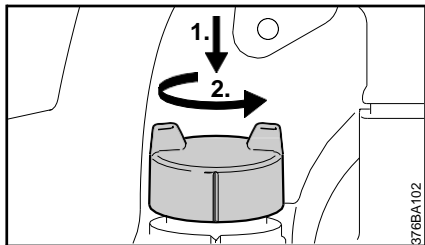
- 加油前，將油箱蓋及其附近區域擦拭乾淨，以防汙物進入油箱
- 務必放置好機具，並將油箱蓋朝上



警告

切勿使用工具打開卡口式油箱蓋。否則可能會損壞油箱蓋並導致燃油洩漏。

打開油箱蓋

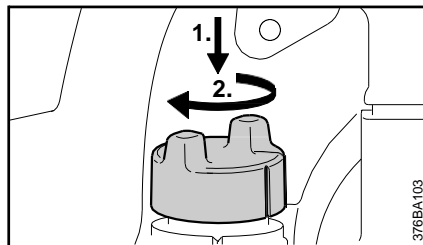


- 用手將油箱蓋按至最低位置，然後逆時針旋轉（約 1/8 圈）將其拆下

加油

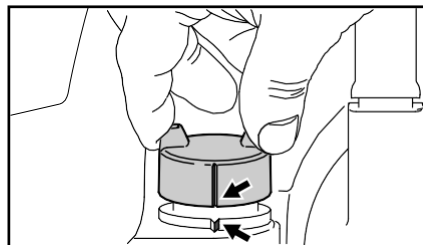
加油時注意不要讓油灑在外面，也不要加得太滿。STIHL 建議使用者使用 STIHL 燃油加注系統（特殊配件）。

蓋上油箱蓋



- 安裝油箱蓋並旋轉至卡入卡口連接
- 用手將油箱蓋按至最低位置，然後順時針旋轉（約 1/8 圈）至正確卡緊

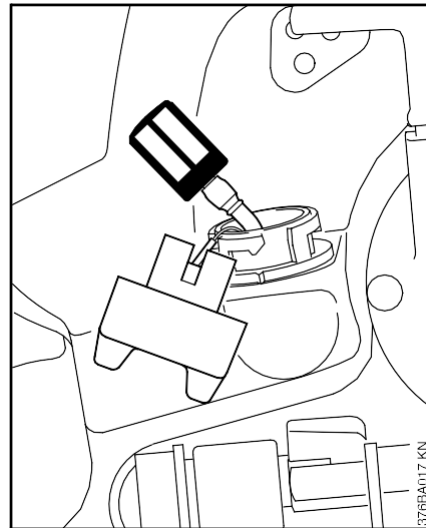
檢查夾鎖



- 握住蓋子 - 如果蓋子無法取下，且蓋子上和燃油箱上的標記（箭頭所示）對齊，則表明已蓋嚴

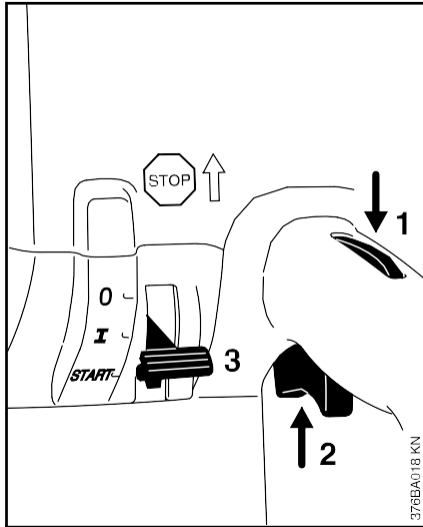
如果蓋子可取下或標記未對齊，則需重新蓋好 - 請參閱“蓋上蓋子”和“檢查夾鎖”章節。

每年更換一次吸油管頭

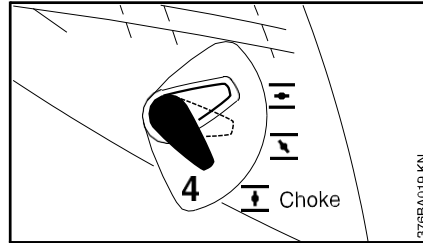


- 將油箱倒空
- 用鉤子將吸油管頭從油箱中取出，並拔掉軟管
- 將新吸油管頭連接到軟管上
- 將吸油管頭放回油箱

起動 / 關閉發動機

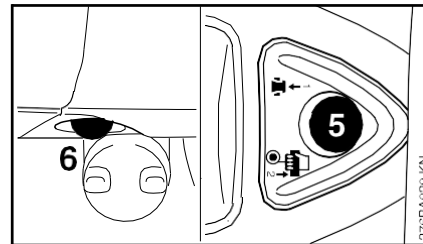


- 請注意安全說明。請參閱“安全預防措施和工作技巧”一章。
- 同時按下油門扳機卡(1)和油門扳機(2)
- 同時按住兩個扳機
- 將主控制杆(3)移動至 **START** 並固定在此位置
- 依次鬆開油門扳機、主控制杆和油門扳機卡 = **起動油門位置**



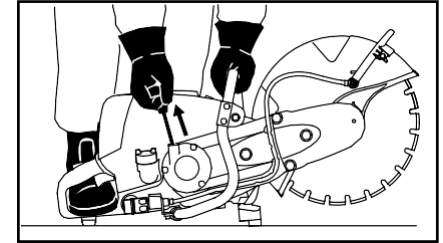
- 根據發動機溫度調節風門杆(4)

- ☰ 如果發動機處於**冷卻**狀態
- ☱ 如果發動機處於**溫熱**狀態(即使發動機已在運行但其溫度仍然較低,或溫熱的發動機關閉了不足5分鐘)
- ☲ 如果發動機處於**灼熱**狀態(如果灼熱狀態的發動機已關閉5分鐘以上)



- 在每次起動程式之前按下減壓閥按鈕(5)
- 按壓手動燃油泵泡(6) 7-10次-甚至油泵泡內充滿燃油時也應如此

起動

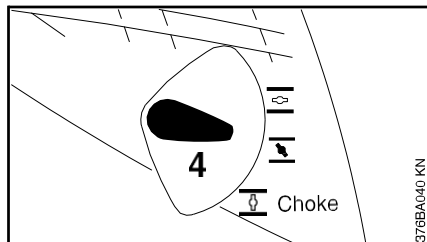


- 將切割機小心地放在地上,確保砂輪片不與地面或任何物體接觸。嚴禁任何人在切割機的旋轉範圍內滯留
- 確保立足點穩固。
- 左手緊握切割機使其緊貼地面,拇指環繞把手
- 右腳踩住後手柄
- 用右手輕輕拉起起動手柄,直到止擋位置-然後快速用力拉動-不要將起動繩完全拉至盡頭



請勿讓起動手柄彈回 - 它可能會折斷! 應沿相反方向將其導回到機殼中,以便起動繩能夠很好地卷起來。

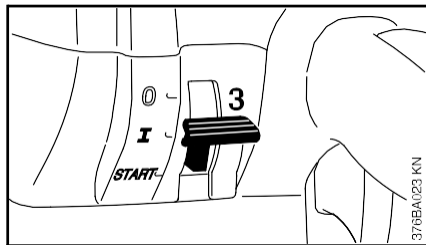
如果首次起動發動機



- 將風門杆 (4) 置於 - 每次嘗試起動和繼續起動發動機之前，再次按減下閥按鈕

一旦發動機運轉

- 將油門加到最大，使發動機在加足油門狀態下運轉約 30 秒
- 如果發動機處於溫熱狀態，請將風門杆置於

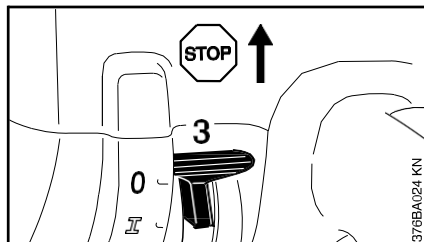


- 主控制杆 (3) 移動到正常位置 **I** 當扣動油門扳機時

如果已正確設置化油器，則發動機空轉時，砂輪片應不會轉動。

此時便可使用切割機。

關閉發動機



- 將主控制杆 (3) 滑動到 **STOP** 或 **0**

其他起動說明

如果發動機沒有起動

風門杆沒有及時返回 (在首次起動發動機之後)。

- 將主控制杆推向 **START** (即起動油門位置)
- 將風門杆置於 (即熱起動位置)，即使發動機溫度較低
- 將起動繩拉動 10-20 次以使燃燒室通風
- 重新起動發動機

如果油箱中的油已完全耗盡

- 加油
- 按壓手動燃油泵泡至少 7-10 次 - 即使油泵泡內充滿燃油
- 根據發動機溫度調節風門杆
- 重新起動發動機

空氣過濾系統

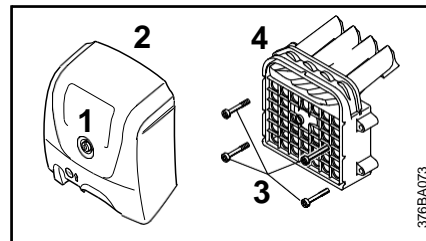
基本說明

過濾器的平均壽命為 1 年以上。如非發動機功率明顯下降，請勿拆卸過濾器蓋或安裝新的空氣過濾器。

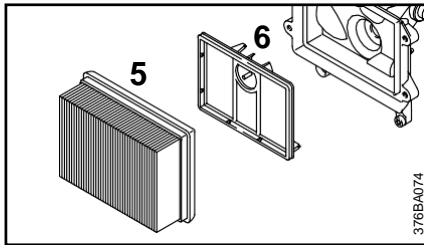
採用旋流管預分離系統的耐用空氣過濾系統將吸入污濁空氣並進行既定迴圈，從而排出並收集夾雜在氣體中的較大和較重顆粒。由於僅有經過預清潔的空氣進入空氣過濾系統，因此過濾器極為耐用。

更換空氣過濾器

僅在發動機功率明顯下降時



- 取下過濾器蓋上的鎖緊螺釘 (1)
- 取下過濾器蓋 (2)
- 從過濾器附近區域和過濾器蓋內部清除所有污垢
- 取出螺釘 (3)
- 取下過濾器殼體 (4)



- 從過濾器殼體內拉出主過濾器 (5)
- 將風門杆置於 **I**
- 從過濾器底座上取下輔助過濾器 (6) – 確保灰塵未進入入口區域
- 清潔過濾區域
- 重新裝上主過濾器和帶有其餘過濾器組件的新輔助過濾器
- 重新安裝過濾器蓋
- 擰緊鎖緊螺釘。

為避免磨屑進入發動機，僅應使用高品質空氣過濾器。

STIHL 推薦用戶使用正宗 STIHL 空氣過濾器。這些部件的優良品質可確保發動機無故障運行、延長使用壽命，同時過濾器極為耐用。

調節化油器

基本說明

此切割機的点火系統裝備了電子最大限速裝置。點火系統的最大速度不得超過規定限制。

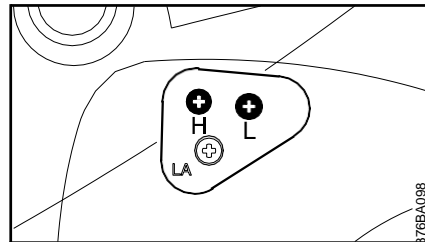
化油器配備了廠家安裝的標準設定。

化油器已調節為適用所有運行狀態的最佳性能和燃油效率。

機具的準備

- 關閉發動機
- 檢查空氣過濾器 – 視需要進行清潔或更換
- 檢查消聲器中的防火花格柵（僅在某些國家 / 地區存在），並視需要進行清潔或更換

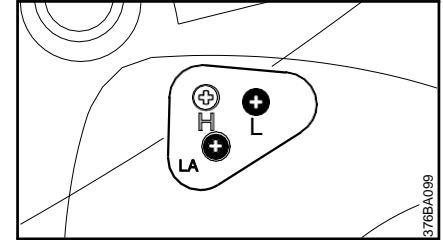
標準設定



- 逆時針轉動高速調節螺釘 (H)，直到其不能進一步轉動（最多為 3/4 圈）
- 順時針轉動低速調節螺釘 (L)，直到其不能進一步轉動 – 然後將其逆時針轉回 3/4 圈

設置怠速

- 作出標準設定
- 起動並預熱發動機



發動機在空轉狀態下停止轉動

- 順時針轉動怠速調節螺釘 (LA)，直到砂輪片開始旋轉 – 然後將該螺釘反向轉動 1 圈

砂輪片空轉運行

- 逆時針轉動怠速螺釘 (LA)，直到砂輪片停止轉動 – 然後將該螺釘按相同的方向轉動整整 1 圈。



警告

如果砂輪片即使是在經過調整之後仍然保持以怠速旋轉，則請將切割機交由維修商進行檢查。

空轉時轉速不均；加速性能較差（不論是否調節 LA 設置）

怠速設置過低。

- 逆時針轉動低速調節螺釘 (L) 大約 1/4 圈，直到發動機平穩地運行和加速 – 轉動幅度最多以螺釘無法再轉動為限

怠速無法通過怠速調節螺釘 (LA) 增至最大速度，在從部分負荷狀態轉入怠速狀態時發動機停止運行

怠速設置過高。

- 順時針轉動低速調節螺釘 (L) 約 1/4 圈。

無論何時調節低速調節螺釘 (L)，通常也必須重新調節怠速調節螺釘 (LA)。

在高海拔地區使用時需調整化油器設置

如果在高海拔地區時發動機的性能較差，可能需要稍微調整設置：

- 作出標準設定
- 讓發動機預熱
- 順時針略微（小幅）轉動高速調節螺釘 (H) - 轉動幅度最多以螺釘無法再轉動為限



注意

從高海拔地區返回後，將化油器重置為標準設定。

如果將設置調得過低，就會存在因潤滑不足和過熱而造成發動機損壞的危險。

消聲器中的防火花格柵

在某些國家/ 地區，消聲器配有防火花格柵。

- 如果發動機性能下降，則檢查消聲器中的防火花格柵



警告

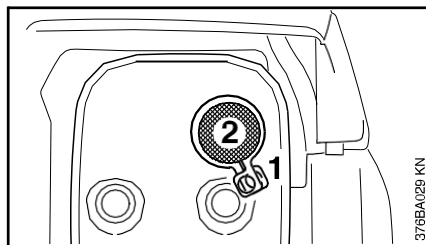
執行以下操作前請先等待發動機完全冷卻。

版本

消聲器中的防火花格柵分為兩種版本。

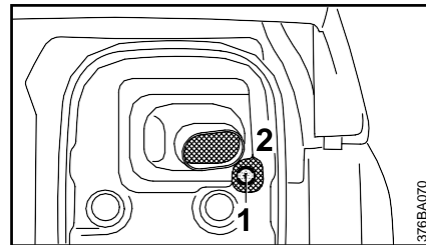
- 用卡簧緊固的防火花格柵
- 用螺釘緊固的防火花格柵

用卡簧緊固的防火花格柵



- 使用適當的工具將卡簧 (1) 的端頭擠壓到一起，然後將卡簧提出。
- 取出消聲器 (2) 中的防火花格柵
- 清潔遭受污染的防火花格柵
- 如果格柵損壞或嚴重碳化，請更換新格柵
- 按相反的步驟順序重新安裝防火花格柵

用螺釘緊固的防火花格柵



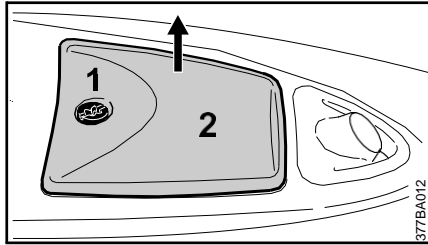
- 取出螺釘 (1)
- 使用合適的工具將防火花格柵 (2) 拉出
- 清潔遭受污染的防火花格柵
- 如果格柵損壞或嚴重碳化，請更換新格柵
- 按相反的步驟順序重新安裝防火花格柵

火花塞

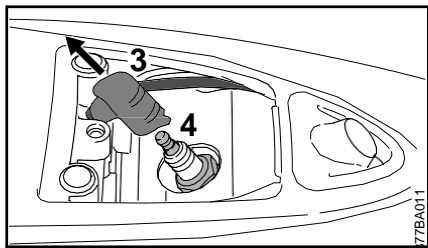
- 如果發動機功率下降、難以起動或怠速運轉不良，請先檢查火花塞。
- 火花塞工作約 100 小時後需進行更換 - 如果電極燒毀程度嚴重，則要提前更換。僅允許使用 STIHL 許可的遮罩型火花塞 - 請參閱“技術規格”。

取出火花塞

- 關閉發動機 - 將停止開關移至 **STOP** 或 **0** 位置

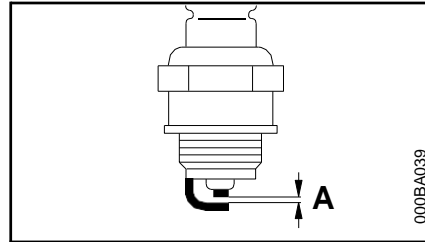


- 擰下螺釘 (1) 並取下防松帽 (2) - 螺釘 (1) 被固定在防松帽 (2) 中以防止松脫。



- 拆下火花塞套管 (3)。
- 旋出火花塞 (4)。

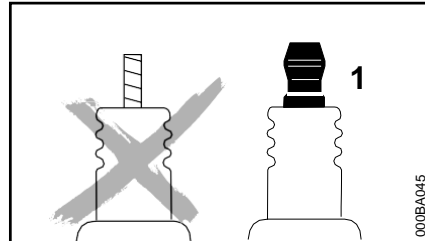
檢查火花塞



- 清潔有髒汙的火花塞。
- 檢查電極間隙 (A)，必要時進行重新調整 - 請參閱“技術規格”。
- 排除使火花塞受污染的故障。

可能的原因有：

- 混合燃料中的機油過多。
- 空氣過濾器髒汙。
- 機具工作環境條件差。



警告

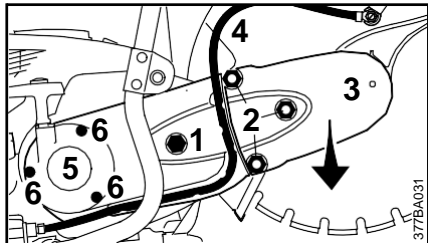
如果緊固螺母 (1) 鬆動或丟失，可能會冒出火花。在易燃或易爆的環境中工作可能造成火災或爆炸。這會造成嚴重傷害或損壞財產。

- 使用電阻器類型火花塞，同時還要帶有可正常擰緊的緊固螺母。

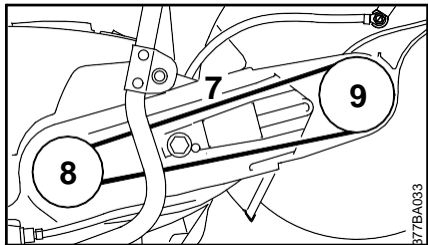
安裝火花塞

- 用手安裝火花塞並擰入
- 使用組合扳手擰緊火花塞
- 將火花塞插頭緊緊地壓入火花塞
- 放置好火花塞插頭蓋並將其擰緊

更換 V 型帶



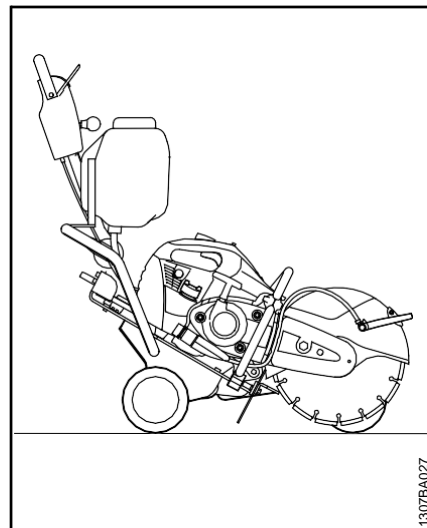
- 張緊螺母 (1) 上的箭頭必須指向 0 – 為此，可使用組合扳手沿逆時針方向轉動張緊螺母 (1) 約 1/4 圈，直到其盡可能指向 0
- 從螺柱上擰下螺母 (2)
- 取下 V 型帶罩 (3)，並將 V 型帶從前部皮帶輪上取下
- 取出“帶防護裝置的支架”
- 從起動器蓋的導板 (5) 上取下軟管 (4)
- 從起動器蓋中取出螺釘 (6)
- 取下啟動器蓋
- 從支撐臂上拆下存在缺陷的 V 型帶



- 將新聚乙烯 V 型帶 (7) 小心地裝入支撐臂，並將其插入和發動機上的前部聚乙烯 V 型皮帶輪 (8)
- 裝上啟動器蓋

- 定位“帶防護裝置的支架”，使之緊貼支撐臂。
 - 將聚乙烯 V 型帶裝入前部聚乙烯 V 型皮帶輪 (9)
 - 定位 V 型帶罩
 - 將支架上的螺柱與 V 型帶罩上的螺母對齊
 - 將螺母擰到螺柱上 – 但此時尚不可將它們擰緊
 - 將軟管放入起動器蓋的導板中
- 按“調緊 V 型帶”一章的說明繼續操作。

切割機小車



只要幾個簡單步驟，即可將切割機安裝在 STIHL 切割機小車 FW 20（專用配件）上。

切割機小車使其更易於

- 應付受損路面
- 應用路面標記
- 切割伸縮縫

機具的存放

若機具閒置時間為 3 個月左右或更長時間

- 在通風良好處倒空並清潔油箱
- 請按照法規並考慮環境要求來處理燃料
- 在化油器變幹前始終運行發動機，以防止化油器膜片粘在一起
- 取下砂輪片
- 徹底清潔機具，尤其是氣缸冷卻肋片
- 將機具存放在乾燥安全處。防止機具被（例如兒童）擅自使用

保養與維護

以下保養時間間隔適用於正常的工作條件。當工作超過正常時間或在困難切割條件（大量灰塵等）下工作時，必須相應地縮短指定的保養時間間隔。		開始工作前	結束工作後或每天	每當油箱加油時	每週	每月	每年	發生故障時	有損壞時	需要時
整機	目視檢查（外部狀況、密封）	X		X						
	清潔		X							
操作元件	功能測試	X		X						
手動燃油泵（如果配備）	檢查	X								
	請由專業經銷商進行維修 ¹⁾								X	
燃油箱中的吸油管頭	檢查							X		
	更換						X		X	X
燃油箱	清潔					X				
聚乙烯 V 型帶	清潔 / 調整					X				X
	更換								X	X
空氣過濾器（所有過濾器部件）	更改	僅在發動機功率明顯下降時								
冷卻空氣吸入口	清潔		X							
氣缸冷卻肋片	請由服務經銷商對其進行清潔 ¹⁾						X			
消聲器中的防火花格柵 ²⁾	檢查		X							
	清潔或更換									X
供水配件	檢查	X						X		
	請由服務經銷商對其進行維護 ¹⁾								X	
化油器	檢查空轉情況 - 砂輪片不得隨著轉動	X		X						
	重新調節怠速									X
火花塞	調整電極間隙							X		
	運行約 100 小時後更換									
所有可以取下的螺釘、螺母和螺栓（非調節螺釘）	重新擰緊		X							X

以下保養時間間隔適用於正常的工作條件。當工作超過正常時間或在困難切割條件（大量灰塵等）下工作時，必須相應地縮短指定的保養時間間隔。		開始工作前	結束工作後或每天	每當油箱加油時	每週	每月	每年	發生故障時	有損壞時	需要時
減振件	檢查	X						X		X
	請由服務經銷商對其進行更換 ¹⁾								X	
砂輪片	檢查	X		X						
	更換								X	X
支架 / 擋板 / 橡膠減振器（機具下方）	檢查		X							
	更換								X	X
安全資訊標籤	更換								X	

1) STIHL 推薦 STIHL 維修商

2) 僅在部分國家 / 地區提供

最小化磨損和避免損壞

遵守本說明書中的指示，可避免對動力機具造成不必要的磨損和損壞。

必須按本手冊中的指示小心謹慎地操作、維護和存放動力機具。

操作者如果不遵守本說明書中的安全預防措施、操作及維修指示而導致損壞，則必須由操作者全權負責。其中特別包括：

- 未經 STIHL 公司許可對產品進行改裝或改造。
- 使用未經認可、不適合本產品或品質低劣的工具或配件。
- 將產品用於設計目的以外的用途。
- 將產品用於運動或競賽。
- 在零件有缺陷的情況下使用本產品而造成的連帶損壞。

保養工作

必須定期執行“維護保養計畫”一章中所述的全部操作。如果這些操作無法由所有者完成，則應由服務經銷商完成。

STIHL 建議只由經 STIHL 授權的服務經銷商進行保養與維修工作。STIHL 授權經銷商有機會參加定期的培訓課程，並可以獲得機器改進的最新技術資訊。

如果未按指定說明執行這些維護操作，操作者必須自行負責任何可能發生的損壞。這些零件包括：

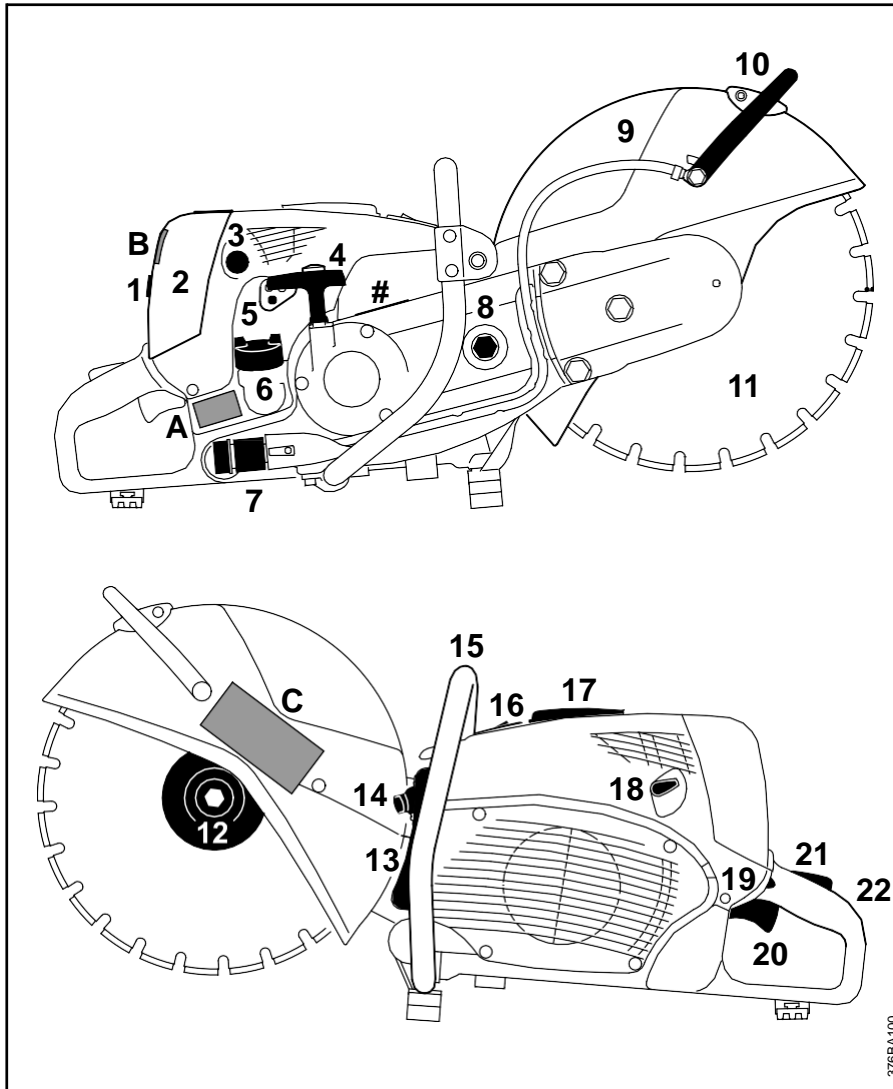
- 由於疏忽或缺乏維護（例如空氣和油箱過濾器）、化油器調整不當或沒有正確清理冷卻空氣進口（吸入口、汽缸冷卻肋片）而損壞發動機。
- 由於不合規定的存放方式而造成侵蝕及其他由此而造成的損壞。
- 由於使用品質低劣的備用零件而造成的機具損壞。

易損件

即使按照預定用途使用，機具的某些零件也會有正常磨損和損耗。因此必須根據零件的使用類型及期限及時予以更換。其中包括以下部件：

- 離合器、V 型帶
- 砂輪片（所有類型）
- 過濾器（空氣、燃料）
- 起動裝置
- 火花塞
- 減振系統的零件

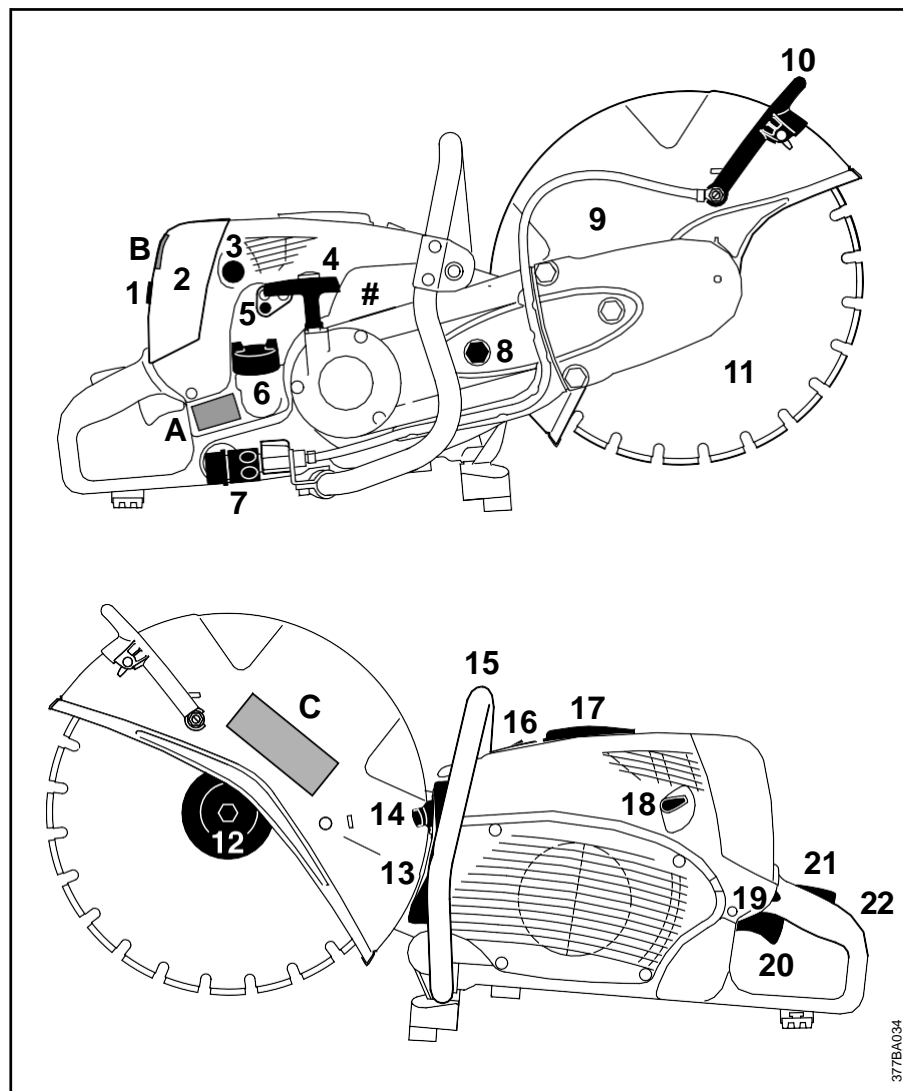
主要部件



TS 700

- 1 螺旋塞
- 2 過濾器蓋
- 3 手動燃油泵
- 4 起動手柄
- 5 化油器調節螺釘
- 6 油箱蓋
- 7 供水配件
- 8 張緊螺母
- 9 護罩
- 10 調節杆
- 11 砂輪片
- 12 前止推墊圈
- 13 消聲器
- 14 防火花格柵（僅在某些國家/地區提供）
- 15 把手杆
- 16 減壓閥
- 17 火花塞插頭蓋
- 18 風門杆
- 19 主控制杆
- 20 油門扳機
- 21 油門杆鎖
- 22 後手柄
- # 機具編號
- A 安全資訊標籤
- B 安全資訊標籤
- C 安全資訊標籤

376BA100



- 1 螺旋塞
- 2 過濾器蓋
- 3 手動燃油泵
- 4 起動手柄
- 5 化油器調節螺釘
- 6 油箱蓋
- 7 供水配件
- 8 張緊螺母
- 9 護罩
- 10 調節杆
- 11 砂輪片
- 12 前止推墊圈
- 13 消聲器
- 14 防火花格柵（僅在某些國家/地區提供）
- 15 把手杆
- 16 減壓閥
- 17 火花塞插頭蓋
- 18 風門杆
- 19 主控制杆
- 20 油門扳機
- 21 油門杆鎖
- 22 後手柄
- # 機具編號
- A 安全資訊標籤
- B 安全資訊標籤
- C 安全資訊標籤

377BA034

技術規格

發動機

STIHL 單缸二衝程發動機

TS 700

排量：	98.5 cm ³
汽缸直徑：	56 mm
活塞衝程：	40 mm
發動機功率依據 ISO 7293：	5.0 kW (6.8 HP)，轉速 為 9300 rpm
怠速：	2200 rpm
最高轉速（依據 ISO 19432）：	5080 rpm

TS 800

排量：	98.5 cm ³
汽缸直徑：	56 mm
活塞衝程：	40 mm
發動機功率依據 ISO 7293：	5.0 kW (6.8 HP)，轉速 為 9300 rpm
怠速：	2200 rpm
最高轉速（依據 ISO 19432）：	4290 rpm

點火系統

電子式磁電點火	
火花塞（遮罩型）：	Bosch WSR 6 F， NGK BPMR 7 A
電極間隙：	0.5 mm

TS 700, TS 800

燃油系統

全位置膜片式化油器，帶一體式燃油泵	
燃油箱容積：	1200 cm ³ (1.2 l)

空氣過濾器

主過濾器（紙濾筒）以及絨毛輔助過濾器

重量

不含燃油和砂輪片，但包括供水配件	
TS 700：	11.6 kg
TS 800：	12.7 kg

砂輪片

砂輪片運轉速度採用的最大容許值必須大於或等於所使用切割機的最大主軸轉速值。

砂輪片 (TS 700)

外徑：	350 mm
最大厚度：	4.8 mm
孔徑/軸徑：	20 mm
擰緊力矩：	30 Nm

合成樹脂切割輪

止推墊圈的最小外徑： ^{1) 2)}	103 mm
最大切割深度： ³⁾	125 mm
¹⁾ 在日本使用時為	118 mm
²⁾ 在澳大利亞使用時為	118 mm
³⁾ 使用外徑為 118 mm 的止推墊圈時，最大切割深度降至	116 mm

金剛石砂輪片

止推墊圈的最小外徑： ¹⁾	103 mm
最大切割深度： ³⁾	125 mm
¹⁾ 在日本使用時為	118 mm
³⁾ 使用外徑為 118 mm 的止推墊圈時，最大切割深度降至	116 mm

砂輪片 (TS 800)

外徑：	400 mm
最大厚度：	4.8 mm
孔徑/軸徑：	20 mm
擰緊力矩：	30 Nm

合成樹脂切割輪

止推墊圈的最小外徑： ^{1) 2)}	103 mm
最大切割深度： ³⁾	145 mm
¹⁾ 在日本使用時為	140 mm
²⁾ 在澳大利亞使用時為	140 mm
³⁾ 使用外徑為 140 mm 的止推墊圈時，最大切割深度降至	130 mm

金剛石砂輪片

止推墊圈的最小外徑： ¹⁾	103 mm
最大切割深度： ³⁾	145 mm
¹⁾ 在日本使用時為	140 mm
³⁾ 使用外徑為 140 mm 的止推墊圈時，最大切割深度降至	130 mm

雜訊和振動等級

有關《物理因素（振動）安全指令，2002/44/EC》符合性的更多詳細資訊，請訪問 www.stihl.com/vib

聲壓級 L_{peq} 依據 ISO 19432 測量

TS 700：	101 dB(A)
TS 800：	101 dB(A)

聲功率級 L_w 依據 ISO 19432 測量

TS 700 : 113 dB(A)

TS 800 : 113 dB(A)

振動等級 $a_{hv,eq}$ 依據 ISO 19432 測量

左把手 : 右把手 :

TS 700 : 6.6 m/s^2 4.5 m/s^2 TS 800 : 6.5 m/s^2 3.9 m/s^2

符合條例 2006/42/EC 的聲壓級和聲功率級 K-因數為 2.5 dB(A) ; 符合條例 2006/42/EC 的振動測量 K-因數為 2.0 m/s^2 。

REACH

REACH是針對化學品註冊、評估、許可和限制的一項 EC 法規與標準。

有關 REACH 法規 (EC) No. 1907/2006 的合規信息，請參閱 www.stihl.com/reach。

保養與維修

該機具的操作者只許執行本說明書中所介紹的維修和保養工作。其他所有修理工作均必須由服務經銷商完成。

STIHL 建議只由經 STIHL 授權的服務經銷商進行保養與維修工作。STIHL 授權經銷商有機會參加定期的培訓課程，並可以獲得機器改進的最新技術資訊。

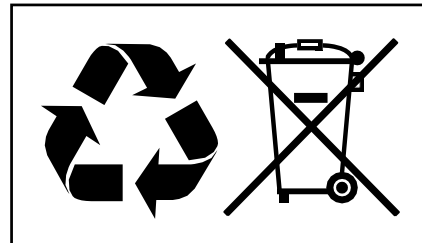
修理機具時，只能使用經 STIHL 許可能夠用於該動力工具或技術規格等同的配件。為避免出現事故及損壞機具，只可選用高品質備用零件。

STIHL 推薦使用 STIHL 原產配件。

辨認 STIHL 原產配件的方法：STIHL 配件代號、**STIHL** 標識以及 STIHL 的配件標誌  (在較小配件上可能會單獨出現這個標誌)。

報廢處理

請遵守各自國家/地區有關廢物處理的法令法規。



不得將 STIHL 產品丟棄到垃圾桶中。應將相關產品、配件和包裝送至允許的廢物處理站進行環保回收。

有關廢物處理的最新資訊，請聯繫 STIHL 服務經銷商。

EC 一致性聲明

ANDREAS STIHL AG & Co. KG
 Badstr. 115
 D-71336 Waiblingen
 德國

我們本著負責任的態度特此聲明

類型： 切割機
 商標： STIHL
 機型： TS 700
 TS 800
 序列標識號： 4224
 排量： 98.5 cc

符合條例 2006/42/EC、2014/30/EC 及
 2000/14/EC 的指定規格，並根據以下在
 生產之日有效的各版本標準開發和生
 產：

EN ISO 19432、EN 55012、
 EN 61000-6-1

測定和保證的等效聲功率級別是依據條
 例 2000/14/EC 附錄 V 和 ISO 3744 標準
 測定的。

測得的聲功率級

TS 700： 115 dB(A)
 TS 800： 115 dB(A)

保證的聲功率級

TS 700： 117 dB(A)
 TS 800： 117 dB(A)

技術文檔保存者：

ANDREAS STIHL AG & Co. KG
 Produktzulassung

製造年份及序號見機具所示。

Waiblingen, 2016 年 10 月 28 日

ANDREAS STIHL AG & Co. KG

PP



Thomas Elsner

產品管理和服務部主管



0458-572-4221-D

Chinesisch

www.stihl.com



0458-572-4221-D

總代理：德商美最時貿易股份有限公司台灣分公司

官網：www.stihl.com.tw

住址：台北市中山區林森北路 380 號 9 樓

電話：02-25513264