



PA1100



请认真阅读操作手册，确保在充分理解各项说明之后再使用附件。



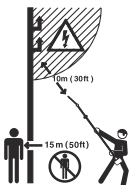
本附件符合适用的 EC 指令的要求。



务必戴上经过批准的听觉保护设备和护目镜或面罩。



务必戴上检验合格的保护手套。



本产品并非电绝缘。如果产品碰到或接近高压电线，会造成死亡或严重伤害。电流会通过电弧从一个位置跳到其它位置。电压越高，电流跳变距离越大。电流还可以通过树枝或其它物体传播，尤其是潮湿的物体。机器与高压电线和/或其它触及电线的物体之间务必至少保持 10 米的距离。如果您必须要在少于该安全距离的位置作业，请务必与相关的电力公司联系，确保在作业开始之前关闭电源。

作业过程中，产品操作员必须确保 15 米范围内无任何人员或动物。

注意：有关本产品上的其他符号/标识，请参阅适用于特定市场的特殊认证要求。



穿上坚固的防滑靴。



使您的身体各部位远离高温表面。



锯链的旋转方向（运转时/怠速时）。



锯链油。



锯链方向。

安全性

安全定义

本手册使用了“警告”、“小心”和“注意”来指出特别重要的内容。



警告：当不遵守手册中的说明可能会给操作员或周围人员带来伤害或死亡风险时，会使用此标志。



小心：当不遵守手册中的说明可能会对产品、其他材料或附近区域造成损坏时，会使用此标志。

注意：用于提供特定状况下所需的更多信息。

一般安全须知



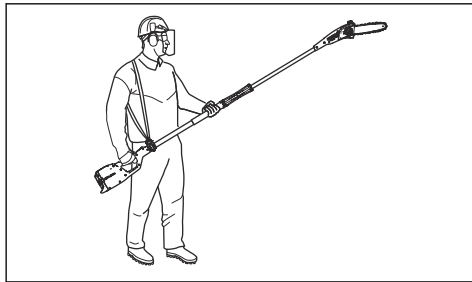
警告：请在使用本产品前阅读下面的警告说明。

- 请认真阅读操作手册，确保在充分理解各项说明之后再使用本产品。
- 这些说明是对本产品随附说明文件的补充。如需了解其他步骤，请参考本产品的操作说明。
- 任何情况下，未经制造厂的许可，不得修改本产品的的设计。请勿使用看起来可能被他人改动过的附件，并且一定要使用原厂附件。未经许可擅自修改，或使用未经认可的附件，可能会对操作员或其他人员造成严重的伤害或死亡。
- 国家法规可能会对本产品的使用进行管制。

操作安全须知

- 严禁儿童使用本产品。
- 未经授权的人员不得靠近。在您工作时，应确保儿童、动物、旁观者和助手保持在 15 米安全区以外的地方。如有人靠近，立即关停产品。
- 在事先未确定其他人是否阅读和理解了本操作手册的内容之前，禁止其使用本产品。
- 切勿在梯子、凳子或其他没有完全固定的高处位置进行作业。
- 确保您的工作位置安全、稳定。

- 务必用双手握住本产品。在身体一侧握住本产品。确保您将背带连接至背带支撑钩。



- 使用右手控制油门/开关扳机。
- 确保在引擎/电机运转期间，手脚切勿靠近切割锯片。
- 引擎/电机关闭之后，在切割锯片完全停止之前，手脚切勿靠近锯片。
- 在切割时，请注意树枝条可能飞出。
- 不使用机器时，务必将产品平放在地面上。
- 检查工作区域内是否有其他物体，例如电缆、昆虫和动物等，或其他可能损害切割锯片的物体，例如金属物品。
- 如果碰撞到异物或者发生振动，请立即关闭本产品。如为汽油驱动型产品，请取下火花塞上的火花塞帽。如为电池供电型产品，请从产品上取下电池。确保本产品未损坏。维修损坏的产品。
- 如果在作业时有任何东西被绞入切割锯片，请关闭引擎/电机，并在它完全停止运动之后，清洁切割锯片。
- 请勿在疲倦或服用药剂、酒精或药物后使用高枝锯。
- 血液循环不佳的人受到过度振动时，可能会导致血液循环系统或神经受损。如果您因过度振动而引起以下症状，请咨询医生。例如：麻痹、感觉麻木、发痒、刺痛、痛楚、体力缺乏、肤色或身体状况发生变化。这些症状通常出现在手指、双手或手腕上。低温情况下，这种危险会增加。

个人防护装备



警告： 请在使用本产品前阅读下面的警告说明。

- 如有可能被落物砸中，请戴好安全头盔。
- 请使用获得批准的听力保护装备。
- 长期接触噪音会导致永久性听力损伤。请务必使用检验合格的听觉保护设备。

- 务必穿上防护性防滑靴。



- 务必穿戴工作鞋和厚重耐穿的长裤。
- 请勿穿着宽松的服装或佩戴首饰。
- 确保头发不会长过肩部。

产品上的安全装置

本节将介绍产品上的安全装置及其用途，以及应如何进行检查以确保安全装置正常运转。



警告： 不得使用安全装置有故障的产品。安全装置必须按照本节说明进行检查。如果您的产品未通过这些检查中的任何一项，请联系您的保养厂对其进行维修。

维护安全须知



警告： 即使松开了油门/开关扳机，切割锯片仍会继续转动。如为汽油驱动型产品，请取下火花塞上的火花塞帽。如为电池供电型产品，请从产品上取下电池。对附件进行任何维护之前，确保切割锯片已完全停止转动。

- 不使用本产品时，以及运输或存放本产品时，确保将运输护板正确固定到切割锯片上。
- 维修切割锯片时，请务必佩戴耐磨的手套。切割设备极为锋利，很容易造成割伤。
- 将本产品存放在儿童触及不到的位置。
- 维修时，请仅使用原装备件。
- 禁止使用有故障的产品。按照手册中的说明进行安全检查、维修和保养。部分维修和保养措施必须由受过培训并有相应资质的专家进行。
- 运输期间将机器固定好。

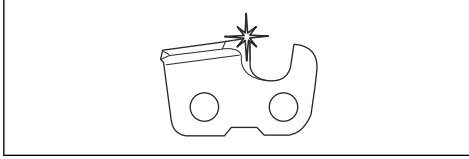
切割设备一般安全须知



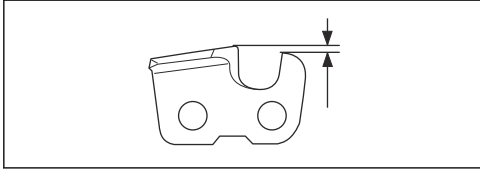
警告： 请在使用本产品前阅读下面的警告说明。

- 仅使用我们所建议的导板/锯链组合和锉削设备。有关说明，请参阅 *维护* 在第 8 页上。
- 使用或维护锯链时，请戴上防护手套。静止的锯链也可能导致伤害。

- 使锯齿始终保持正确的锋利度。请遵守相关说明进行操作并使用建议的锉规。损坏或锋利度不正确的锯链会增加发生意外的风险。

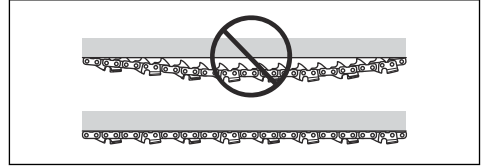


- 保持正确的深度规设置。请遵守相关说明进行操作并使用建议的深度规设置。如果深度规设置过大会增加反冲危险。

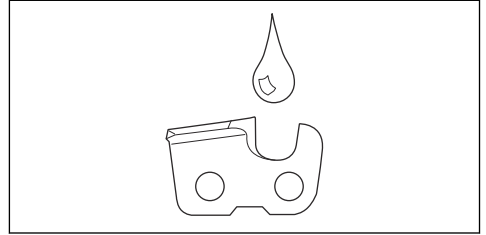


- 确保锯链具有正确的张紧度。如果锯链未紧靠在导板上，锯链可能会脱轨。锯链张紧度不正确会导致导

板、锯链和驱动链轮的磨损风险增大。请参阅张紧锯链在第 11 页上。



- 对切割设备进行定期维护并确保正确润滑。如果锯链未正确润滑，则导板、锯链和锯链驱动链轮的磨损风险会增大。



安装

引言

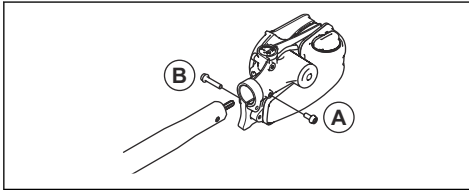


警告： 请先仔细阅读和充分理解安全须知章节，再安装产品。

安装切割头



小心： 确保轴内的驱动轴与切割头上的切口啮合。

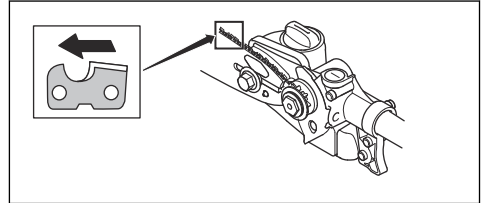


1. 拧松切割头上的螺丝。(A)
2. 将切割头安装在驱动轴上，以便螺丝 (A) 与驱动轴上的孔对齐，如图所示。
3. 用手拧紧螺丝 A。确保螺丝 A 拧入驱动轴上的孔中。
4. 上紧螺丝 A。
5. 上紧螺丝 B。

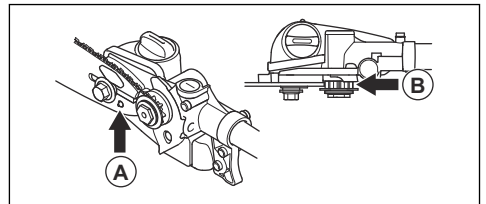
安装导板和锯链

1. 旋下导板螺母，卸下防护盖板。

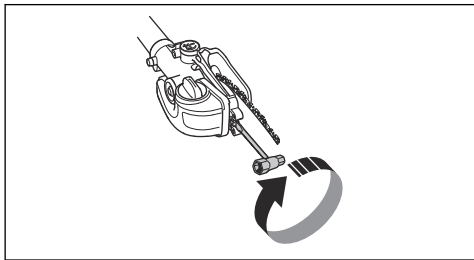
2. 将导板安装在导板螺栓上。将导板置于最后面的位置。将锯链安装在驱动轮上，并将其放入导板槽内。从导板的顶部边缘开始。
3. 确保切割链的刀刃在导板顶部边缘上面朝前方。



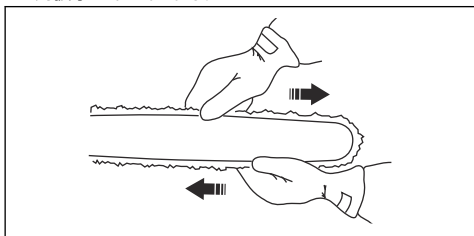
4. 安装防护罩，将锯链调节螺钉 (A) 插入导板的孔内。检查锯链的驱动链接是否正确安装在驱动链轮 (B) 上，以及锯链是否正确位于导板 (C) 槽内。手动上紧导板螺母。



5. 用万用扳手顺时针转动锯链张紧螺丝，收紧锯链。使锯链张紧直至其不会从导板底部下垂。



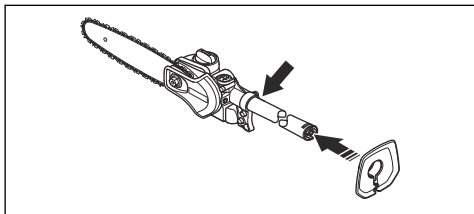
6. 当锯链不会从导板底部下垂但仍然可用手轻松转动时，表示锯链已正确张紧。支撑导板顶端，同时用万用扳手上紧轮杆螺母。



7. 安装新锯链时，必须经常检查锯链张紧度直至完成磨合。定期检查锯链张紧度。张紧度正确的锯链可确保良好的切割性能与耐用性。

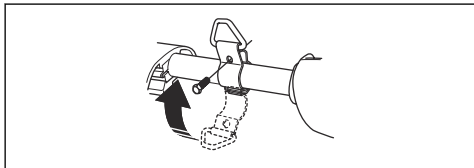
装配防护罩

1. 将防护罩安装在轴上。确保防护罩紧挨锯头安装。
2. 用螺钉将防护罩固定在轴上。



装配吊环

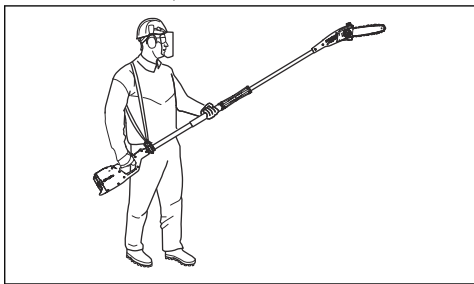
1. 在后手柄和环形手柄之间安装吊环。确定吊环的位置，以便使用产品时能够保持平衡性和舒适性。



调节背带

操作产品时，务必使用此背带。背带可在操作产品的过程中最有效地控制产品。背带可减少手臂和背部的疲劳感的风险。

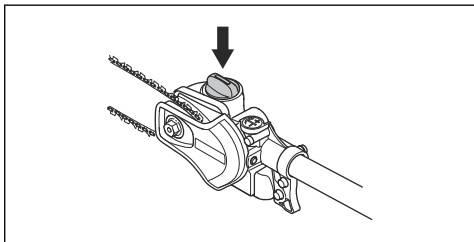
1. 安装背带。
2. 将产品挂到背带支撑钩上。
3. 调节背带的长度，以便支撑钩大约与您的右髋平行。



警告： 如果发生紧急情况，请松开产品，让其掉落到地面上。

加油

1. 打开导板头部的油箱盖。



2. 加注锯链油。
3. 重新装上油箱盖。

操作

引言



警告： 请先仔细阅读并充分理解安全须知章节，再使用产品。

启动前检查

1. 检查作业区。清除所有可能飞出的物体。
2. 检查切割锯片。切勿使用钝化、开裂或损坏的设备
3. 检查机器是否正常运行。
4. 检查并确认所有螺母和螺丝都已上紧。
5. 确保锯链得到有效润滑。请参阅 *润滑切割设备在第 12 页上*。
6. 确保松开油门/开关扳机时切割锯片会停止转动。
7. 仅将产品用于指定的用途。
8. 确保手柄和安全功能正常工作。切勿使用有零件缺失或已对规格进行过改装的机器。

使用产品



警告： 在架空电力线路附近工作时，请遵守适用的安全规则。



警告： 千万不要站在正在切割的树枝正下方。这会造成重伤甚或人员死亡。



警告： 本产品并非电绝缘。如果机器触碰到或接近高压电线，会造成死亡或严重人身伤害。电流会通过电弧从一个位置跳到其它位置。电压越高，电流跳变距离越大。电流还可以通过树枝或其它物体传播，尤其是潮湿的物体。产品与高压电线和/或其它触及电线的物体之间务必至少保持 10 米的距离。如果您必须要在少于该安全距离的位置作业，请务必与相关的电力公司联系，确保在作业开始之前关闭电源。



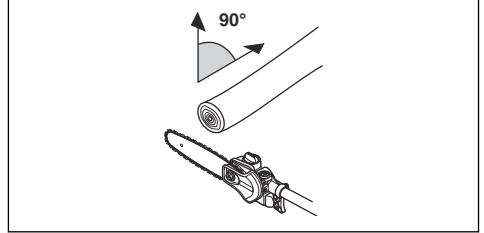
警告： 本产品可进行长距离操作。产品运行时，确保 15 米内没有人或动物。



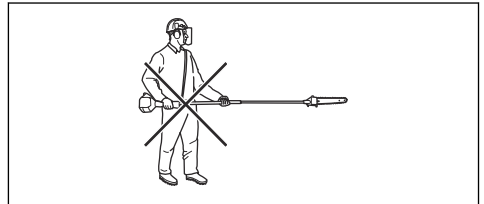
警告： 切勿在不能完全看见切割锯片的情况下打开油门/开关扳机。

- 尽量让产品靠近身体，以获得最佳平衡。
- 确保端部未接触地面。
- 切勿匆忙完成工作，应始终平稳工作，直至干净利索地修整完所有树枝。

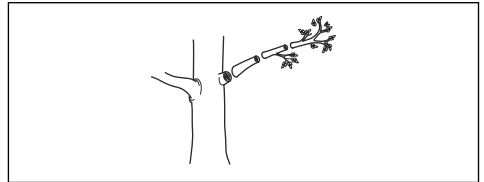
- 请在完成每个工作冲程后松开油门/开关扳机。在引擎/电机空载的情况下长时间全开油门/全速运转会严重损坏引擎/电机。
- 务必在全开油门/全速状态下作业。
- 靠近架空电线作业时要特别注意。掉落的树枝可能导致短路。
- 选择自身位置时，尽可能保证选择能以正确角度切割树枝的位置。



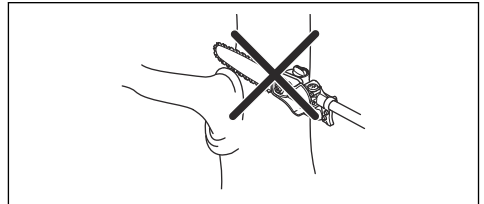
- 切勿将驱动轴置于自己的正前方（像鱼竿一样），因为这样会增加切割锯片的虚表重量。



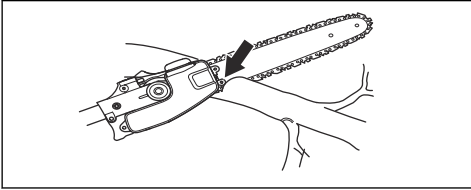
- 切割较大的树枝时，分成多段，这样可以控制树枝的掉落位置。



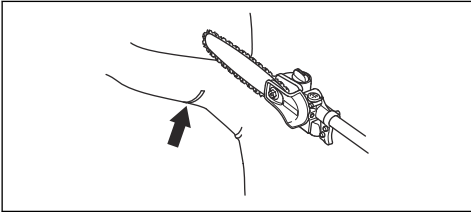
- 绝不要切割树枝根部的突起部位，因为这样会减缓树木恢复的速度，并且会增加真菌侵害的危险。



- 在切割期间，可使用切割头部底座上的停止装置提供支持。这有助于防止切割锯片“跳”到树枝上。



- 先在树枝下方切割出切口，然后再切断整个树枝。这样可以防止撕扯树皮，因为树皮被撕扯后会减缓树木的恢复速度，对树木造成永久损伤。切割深度不得超过树枝厚度的 1/3，以免卡塞。从树枝中拔出切割锯片时，保持链锯运转，以免锯片卡塞。



- 使用背带支撑机器重量，以便更容易操作机器。
- 确保站立位置稳固，以免工作时遇到树枝、石头和大树等妨碍。

维护

简介

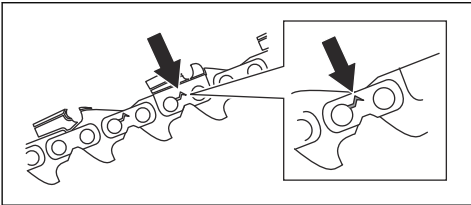
以下是部分一般维修说明。欲知更多详情，请与保养厂联络。

对锯片进行维护

检查链锯

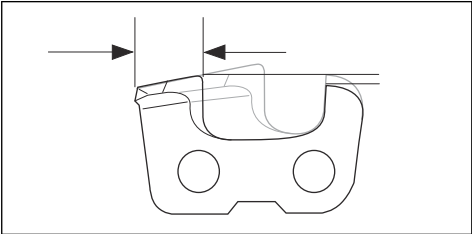
每日检查锯链。

1. 确保铆钉与链节没有裂缝。



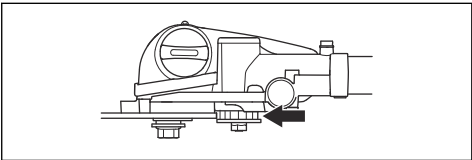
2. 检查锯链是否僵硬。
3. 将现有锯链与新锯链进行比较，以检查铆钉与链节是否已磨损。
4. 如果锯链出现上述任何一种问题，请将其更换。

5. 当切割齿磨损至长度仅剩 4 毫米 (0.16 英寸) 时，请更换锯链。



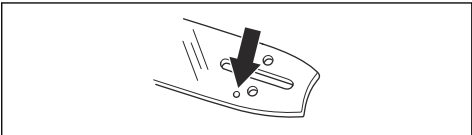
检查锯链驱动链轮

1. 定期检查驱动链轮的磨损程度。如果磨损情况过于严重，请更换。

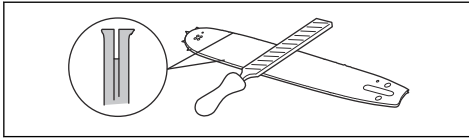


检查导板

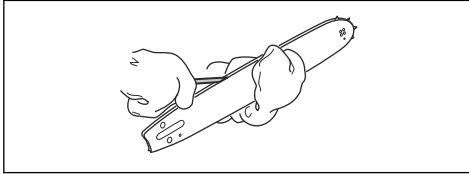
1. 确保油道未堵塞。必要时进行清洁。



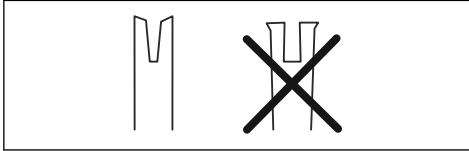
2. 检查导板边缘是否有毛刺。用锉刀去除毛刺。



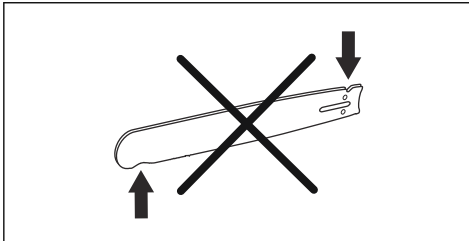
3. 清洁导板中的沟槽。



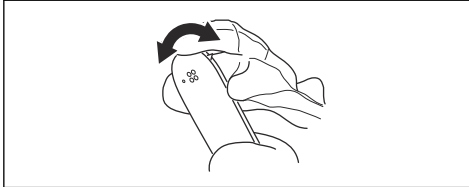
4. 检查导板槽是否磨损。必要时请更换导板。



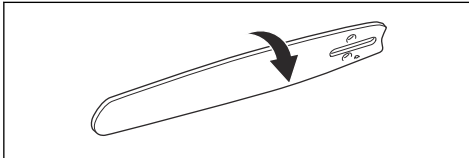
5. 检查导板顶端是否粗糙或磨损严重。



6. 确保导板顶端链轮转动自如，并且导板顶端链轮内的润滑孔未堵塞。必要时进行清洁与润滑。

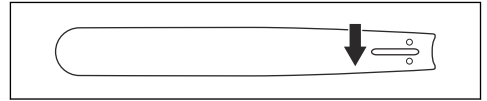


7. 每日转动导板，以延长其使用寿命。

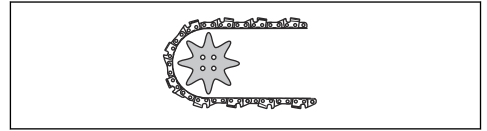


看我们推荐的备用导板和锯链组合列表，请参阅附件在第14页上。

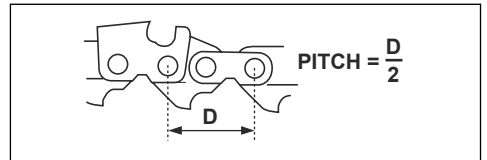
- 长度 (in/cm)。



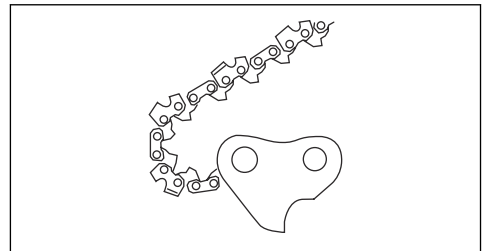
- 导板顶端链轮上的齿数 (T)。



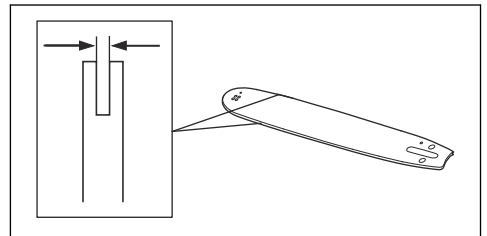
- 锯链节距 (in)，即锯链驱动链节的间距，必须与导板顶端驱动链轮齿与驱动链轮之间的距离一致。



- 驱动链节的数量。驱动链节的数量取决于导板长度、锯链节距及导板顶端链轮齿数。



- 导板槽宽度 (in/mm)。导板槽宽度必须与锯链驱动链节的宽度一致。

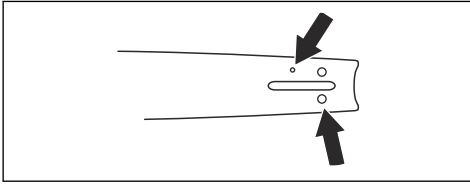


磨利锯链

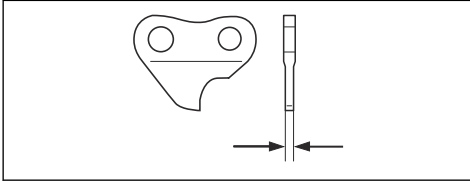
有关导板和锯链的信息

使用推荐的导板和锯链组合更换磨损或损坏的导板或锯链。这对于保持切割设备的安全功能有效非常重要。要查

- 锯链油孔与锯链张紧器孔。导板必须与产品匹配。



- 驱动链节宽度 (mm/in)

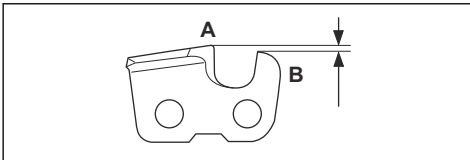


有关如何磨利切割齿的一般信息

请勿使用钝化的锯链。当锯链钝化时，您必须施加更大的压力才能使导板穿过木头。如果锯链严重钝化，则不会出现木片，而是锯末。

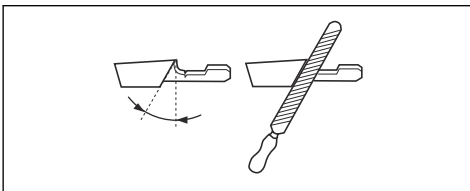
锋利的锯链会很容易地穿过木头，产生的小木片会长且厚。

切割齿 (A) 和深度规 (B) 共同构成锯链的切割部分，即锯齿。两者之间的高度差决定切割深度 (深度规设置)。

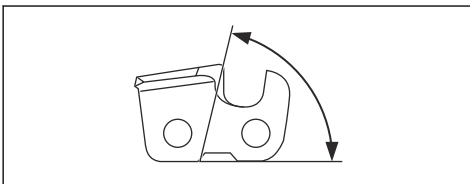


磨利切割齿时，需要考虑以下因素：

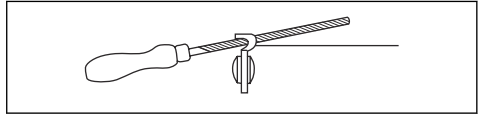
- 锉削角。



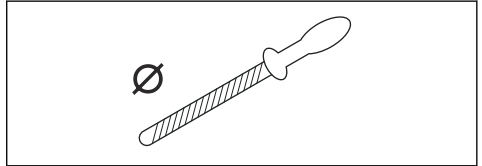
- 切割角。



- 锉刀位置。



- 圆锉直径。



如果不使用适合的设备，则很难正确磨利锯链。使用建议的锉规。这将有助于保持最大锯切性能并将反冲危险降至最低。

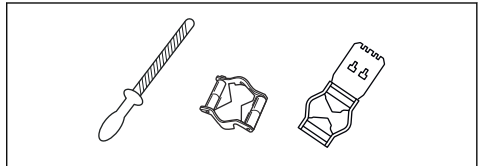


警告： 如果不遵守修磨说明，那么反冲风险会增加。

注意： 请参阅 *技术参数* 在第 13 页上以了解有关磨利锯链的信息。

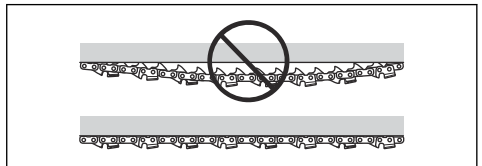
磨利切割齿

1. 用圆锉和锉规磨利切割齿。

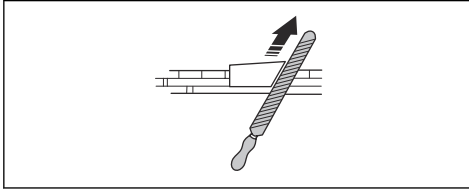


注意： 请参阅 *技术参数* 在第 13 页上以了解推荐用于锯链的锉刀和锉规的信息。

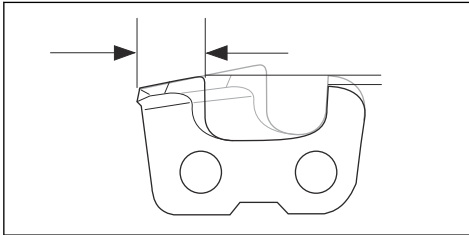
2. 确保锯链具有正确的张紧度。张紧度不正确的锯链会左右移动。磨利锯链并不容易。请参阅 *张紧锯链* 在第 11 页上以了解有关说明。



3. 从切割齿内侧向外移出锉刀。在拉回行程中减小压力。

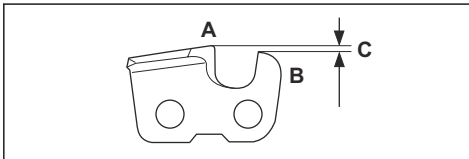


4. 先清除一侧所有锯齿上的锉屑。
5. 转动产品，清除另一侧的锉屑。
6. 清除锉屑时，确保所有锯齿长度相同。
7. 当切割齿长度缩短至 4 mm (0.16") 时，表明锯链已磨损。更换锯链。



有关如何调整深度规设置的一般信息

磨利切割齿 (A) 时，深度规设置 (C) 会减小。为保持最大锯切性能，您必须清除深度规 (B) 上的锉屑以获得推荐的深度规设置。有关如何获得正确的锯链深度规设置的说明，请参阅技术参数在第 13 页上。



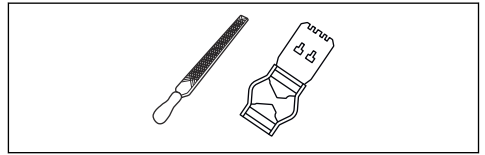
警告： 如果深度规设置过大，那么发生反冲的风险会增加！

调节护刀齿设置

在调整深度规设置或磨利切割齿之前，请参阅磨利切割齿在第 10 页上以了解相关说明。建议您每磨利切割齿三次之后调整一次深度规设置。

注意： 该建议仅适用于切割齿长度未减少太多的情况。

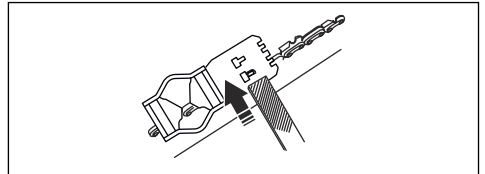
我们建议您使用我们的深度规工具以获得正确的深度规设置与深度规斜面。



1. 用扁锉和深度规工具来调整深度规设置。请仅使用建议的深度规工具来获得正确的深度规设置与深度规斜面。
2. 将深度规工具置于锯链上。

注意： 有关如何使用工具的更多信息，请查看深度规工具的包装。

3. 使用扁锉将从深度规工具中凸出的深度规尖端锉除。



注意： 如果您沿深度规工具拉动锉刀时感觉不到阻力，则表示深度规设置正确。

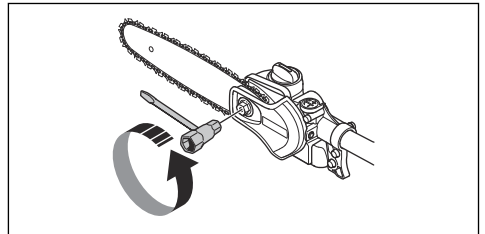
张紧锯链



警告： 张紧度不正确的锯链可能会从导板上脱落，从而导致严重伤害或死亡。

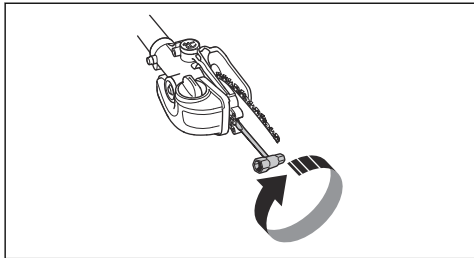
使用锯链时，它会变得更长。定期调整锯链。

1. 松开用于固定离合器罩/链条制动的轮杆螺母。使用扳手。

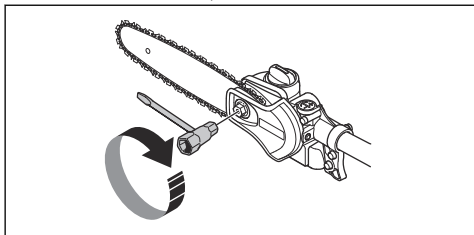


2. 用手尽量拧紧导板螺母。

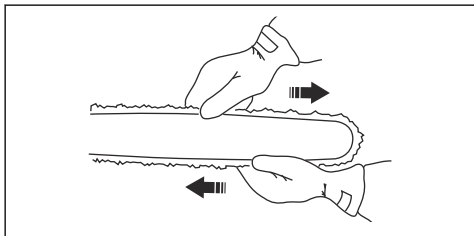
3. 提起导板前部，转动锯链张紧调节螺钉。使用扳手。



4. 拧紧锯链，直至锯链张紧紧贴导板，但是仍然可以移动自如。
5. 用扳手拧紧导板螺母，同时提起导板前部。



6. 确保可以用手轻松地转动锯链，并且锯链不会从导板上垂下。



润滑切割设备



警告： 如果对切割设备润滑不当，可能导致锯链卡住，从而造成严重的甚至是致命的伤害。



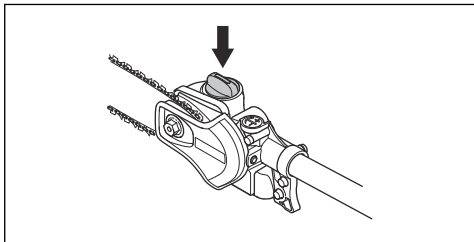
警告： 不得使用废油！废油对人员、本产品和环境都具有危害。

锯链油

- 锯链油必须能够很好地附着在锯链上，并且无论是炎热的夏季还是寒冷的冬季均能够保持其流动特性。
- 作为链锯生产商，我们已经开发出一种基于植物油的、可生物降解的最佳锯链油。我们建议使用我们自产的锯链油，确保最大限度延长锯链使用寿命以及减小对环境的破坏程度。
- 如果买不到我们生产的锯链油，则建议使用标准型锯链油。

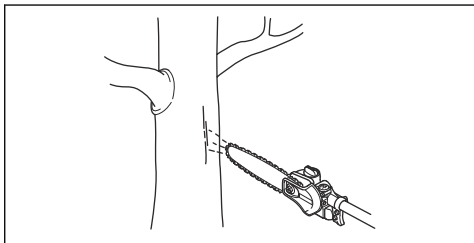
- 若某些区域无法获得专用于锯链润滑的油，可使用一般 EP 90 变速箱油。

油泵出厂时已经过预设，可最大限度满足润滑要求。一满箱机油的可用时间约为一满箱燃油的一半。因此，必须定期检查机油箱内的油位，避免因缺少润滑而损坏锯链和导板。



检查链条润滑情况

1. 每次加油时请检查锯链润滑情况。使导板顶端朝向大约 20 厘米（8 英寸）以外的浅色表面。以 75% 油门运行 1 分钟之后，您将会看到在浅色表面上有一条醒目的油线。



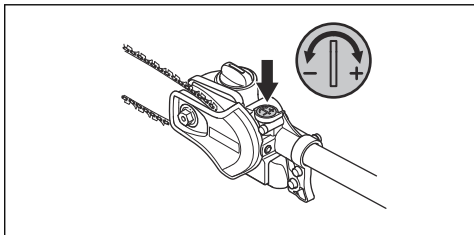
调整链条润滑



警告： 先停止引擎/电机，然后再对机油泵进行调整。

转动机油泵的调节螺钉。用螺丝刀或组合扳手。

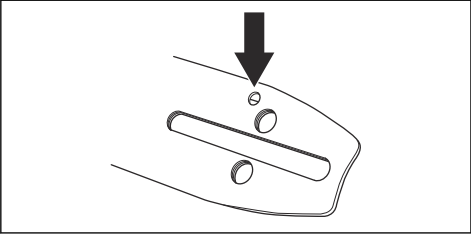
- 顺时针转动调节螺丝，增大油流量。



- 逆时针转动调节螺丝，降低油流量。

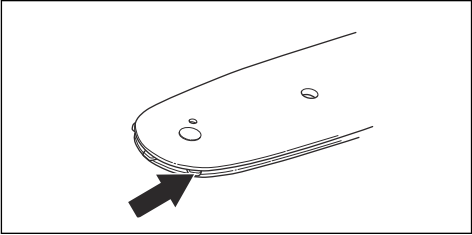
检查润滑系统是否不工作

1. 检查导板内的油道是否堵塞。必要时清洁。



2. 检查齿轮箱内的油道是否干净。必要时清洁。

3. 检查导板顶端链轮能否自由转动。如果在进行上述检查之后锯链润滑系统依旧不工作，请与保养厂联系。



技术参数

汽油驱动产品的技术数据

PA1100	
润滑系统	
机油箱容量，l	0.15
重量	
重量 (kg)	1.4
噪音排放	
声功率级 (测量值) ， dB (A)	110
声能级，保证值 L _{WA} dB (A)	111
噪声级¹	
操作员耳旁的等效声压级根据 EN ISO 11806 和 ISO 22868 测量得出，单位为 dB(A)：	
配有经过批准认证的附件 (原装)	94
振级²	
手柄的振动水平 (a _{hv,eq}) 根据 EN ISO 22867 测量得出，单位为 m/s ²	
配有经过批准认证的附件 (原装) ， 左/右	3.5/4.6

电池供电产品的技术数据

325iLK + 高枝锯锯片 PA1100	
润滑系统	
机油箱容量，l	0.15
重量	
重量 (单位为千克，包括 BLi200 电池)	3.7+1.4

¹ 本机的等效声压级的报告数据具有一个 1 dB(A) 的典型统计离差 (标准偏差)。

² 等效振动级的报告数据中具有一个 1 米/秒² 的典型统计离差 (标准偏差)。

325iLK + 高枝锯锯片 PA1100	
噪音排放³	
声功率级（测量值），dB (A)	96
噪声级⁴	
操作员耳旁的声压级，根据 ISO 22868 测量得出，单位为 dB(A)	
配有经过批准认证的附件（原装），单位为 dB(A)	86
振动水平⁵	
手柄振动水平，根据 EN 62841-1 测量得出，单位为 m/s ²	
配有经过批准认证的附件（原装），左/右	2.4/2.0

附件

导板和锯链组合

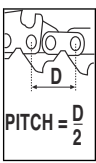
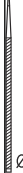
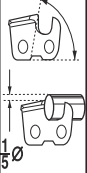
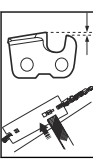
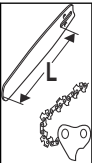
以下组合均已获得 CE 批准认证。

导板		锯链
长度，厘米/英寸	节距，毫米/英寸	H00
25/10"	6.4/0.25"	
30/12"	6.4/0.25"	

锯链锉削和锉规

使用建议的锉规以获得正确的锉削角度。我们建议您始终使用建议的锉规来恢复锯链的锋利度。

如果不清楚您的产品上配备哪款锯链，请咨询您的保养代理商。

								
	mm/in	mm/in	mm/in				mm/in	驱动链接， 厘米/英寸
H00	6.4/0.25"	1.3/0.05"	4.0/0.16	85°	30°	10°	0.65/0.025"	58:25/10" 64:30/12"

³ 本机的声功率级报告数据中具有 3 dB (A) 的典型统计离差（标准偏差），并且是按照原装切割锯片的最高噪声级别测量得出的。

⁴ 本机的声压级报告数据中具有 3 dB (A) 的典型统计离差（标准偏差），并且是按照原装切割锯片的最高噪声级别测量得出的。

⁵ 振动水平的报告数据中具有一个 2 m/s² 的典型统计离差（标准偏差）。为对电池和内燃机产品的振动水平进行比较，请使用振动计算器。<https://www.husqvarna.com/uk/services-solutions/vibration-calculator/>。

欧盟一致性声明

欧盟一致性声明 - 适用于汽油驱动产品

Husqvarna AB, SE-561 82 Huskvarna, Sweden, 电话 :
+46-36-146500, 谨此声明, 序列号自 2019 (年份同随
后的序列号一起清楚地标注在标牌上) 开始的高枝锯
Husqvarna PA1100, 符合以下欧洲理事会指令 :

- 2006 年 5 月 17 日“关于机械”的指令 **2006/42/EC**
- 2011 年 6 月 8 日“关于在电气和电子设备中限制使用
某些有害物质”的指令 **2011/65/EU**

汽油型产品应用了以下标准 :

EN ISO 12100:2010, ISO 11680-1:201, EN 50581:2012

0404, RISE SMP Svensk Maskinprovning AB (地址 :
Box 7035, SE-750 07 Uppsala, Sweden) 已按照机械指
令 (2006/42/EC) 中第 12 条第 3b 款规定进行了 EC 型式
检验。符合附录 IV 的 EC 型式检验证书的编号为 :
0404/18/2492

Huskvarna, 2019-06-24



Per Gustafsson, 开发经理 (Husqvarna AB 授权代表 ,
负责技术文档编制事务)

欧盟一致性声明 - 适用于电池供电产品

Husqvarna AB, SE-561 82 Huskvarna, Sweden, 电话 :
+46-36-146500, 谨此声明, 序列号自 2019 (年份同随
后的序列号一起清楚地标注在标牌上) 开始的高枝锯
Husqvarna PA1100 及动力装置 Husqvarna 325iLK 符合
以下欧洲理事会指令的要求 :

- 2006 年 5 月 17 日“关于机械”的指令 **2006/42/EC**
- 2011 年 6 月 8 日“关于在电气和电子设备中限制使用
某些有害物质”的指令 **2011/65/EU**

电池型产品适用标准如下 :

**IEC 62841-1:2014, EN ISO 11680-1:2011, EN
50581:2012**

0404, RISE SMP Svensk Maskinprovning AB (地址 :
Box 7035, SE-750 07 Uppsala, Sweden) 已按照机械指
令 (2006/42/EC) 中第 12 条第 3b 款规定进行了 EC 型式
检验。符合附录 IV 的 EC 型式检验证书的编号为 :
0404/18/2492

Huskvarna, 2019-06-24



Per Gustafsson, 开发经理 (Husqvarna AB 授权代表 ,
负责技术文档编制事务)



www.husqvarna.com

原始说明

1141202-73



2020-01-21