

ELECTRO TOOLS

**PATRIOT**

---

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

---

РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК

---

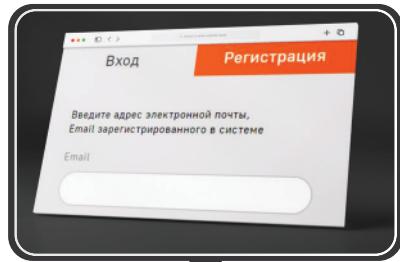
|TP 333|

---

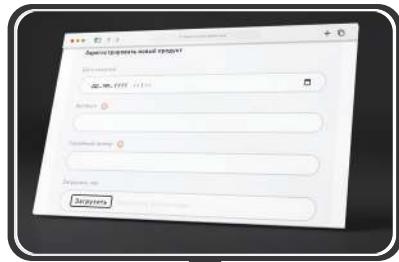
[www.onlypatriot.com](http://www.onlypatriot.com)

# ПРОГРАММА ЛОЯЛЬНОСТИ ДЛЯ РОЗНИЧНЫХ ПОКУПАТЕЛЕЙ

ПОЛУЧИТЕ ЦИФРОВОЙ ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН



- 1** Авторизуйтесь на сайте  
[my.onlypatriot.com](http://my.onlypatriot.com)



- 2** Зарегистрируйте кассовый чек  
в течение 30 дней после покупки



- 3** Получите цифровой гарантийный талон с расширенной гарантией

КОПИТЕ БОНУСЫ И УЧАСТВУЙТЕ В ЕЖЕМЕСЯЧНЫХ  
РОЗЫГРЫШАХ ПРИЗОВ



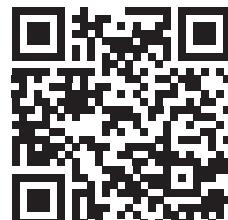
Регистрируйте товары  
[my.onlypatriot.com](http://my.onlypatriot.com)



Оставляйте отзывы на товары  
и получайте бонусы



Обменивайте бонусы  
на ценные подарки



ИНСТРУКЦИЯ ПО ВЫПУСКУ ЦИФРОВОГО  
ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА, УСЛОВИЯ  
РАСПШИРЕННОЙ ГАРАНТИИ И СПИСОК ТОВАРОВ

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	4
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ	5
ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	5
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
ВНЕШНИЙ ВИД ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА	7
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	8
ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
СРОК СЛУЖБЫ, УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИЯ	11
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	12
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	13
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	14
АДРЕСА СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ	15
КОМПЛЕКТАЦИЯ	17
РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА	17

## ВВЕДЕНИЕ

**Благодарим Вас за приобретение электроинструмента торговой марки «PATRIOT».**



**ВНИМАНИЕ!** Данный инструмент является технически сложным товаром, не предполагающим эксплуатацию с целью извлечения коммерческой выгоды. Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания электроинструмента PATRIOT. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации. Не допускайте людей не ознакомившихся с данным руководством к работе. Настоящая Инструкция является частью изделия и должна быть передана покупателю при его приобретении.

Информация, содержащаяся в Инструкции по эксплуатации, действительна на момент издания. Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие характеристики инструмента, без предварительного уведомления.

### Условия реализации

Розничная торговля инструментом и изделиями производится в магазинах, отделах и секциях магазинов, павильонах и киосках, обеспечивающих сохранность продукции, исключающих попадание воды.

При совершении купли продажи лицо осуществляющее продажу товара, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность. По возможности производит отметку в гарантийном талоне, прикладывает гарантийный чек. Предоставляет информацию об организациях выполняющих монтаж, подключение, и адреса сервисных центров.

### Технический регламент таможенного союза

TP TC 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»

TP TC 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

TP TC 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»

### Данные по шуму и вибрации

Средний уровень звукового давления, L<sub>PA</sub>, дБ(А) 92,8

Средний уровень звуковой мощности, L<sub>WA</sub>, дБ(А) 106

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ / ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ

#### Назначение

Станок рейсмусовый предназначен для строгания заготовок из древесины в предварительно заданные размеры.

#### Области применения

Изделие предназначено для работы в районах с умеренным климатом, температурой от -10°C до +40°C, относительной влажностью воздуха не более 80%, отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запыленности воздуха.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Всегда перед включением машины проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.
2. Надевайте плотно прилегающую одежду, защитные перчатки.
3. Удаляйте посторонних, особенно детей, из опасной зоны.
4. Перед строганием удалите из заготовок гвозди и т.д.
5. Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены. При работе с длинными заготовками используйте соответствующие удлинения стола, роликовые опоры.
6. Следите, чтобы заготовки при обработке надежно удерживались и безопасно перемещались. Нельзя строгать маленькие заготовки.
7. Не оставляйте без присмотра работающую машину.
8. Строгальный вал должен достичь максимального числа оборотов, прежде чем начать строгание.

9. Учитывайте время выбега строгального вала машины при торможении, оно не должно превышать 10 секунд.
10. Следите за тем, чтобы изделие устойчиво стояло на твердом и ровном месте. Изделие должно быть установлено так, чтобы было достаточно места для её обслуживания и направления заготовок.
11. Не применяйте машину во влажных помещениях и не подвергайте её воздействию дождя.
12. Не перегружайте станок. Он работает намного лучше и дольше, если его мощность используется надлежащим образом.
13. Никогда не используйте машину, если включатель не функционирует надлежащим образом.
14. Вентиляционные прорези электромотора должны быть всегда открытыми и чистыми.
15. Переоснащение, регулировку и очистку, производить только после полной остановки машины и отключения электропитания.
16. Поврежденные или затупленные ножи подлежат замене.
17. Не стойте на линии подачи или выхода материала.
18. Время от времени проверяйте состояние подающих роликов. В результате накопления пыли, стружки, смолы между узлами ролики не обеспечивают жесткий прижим заготовки к столу, что может стать причиной выбрасывания заготовки назад.
19. Машина предназначена только для строгания древесины. Используйте сухую древесину с мин. кол-вом жестко сидящих сучков.
20. Острые ножи опасны для ваших рук. Соблюдайте осторожность при работе с ножами или с валом с закрепленными на нем ножами.

# PATRIOT

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Серия (тип)</b>	<b>TP</b>
<b>Модификация</b>	<b>333</b>
<b>Артикул</b>	<b>TP 333-04G</b>
<b>Модель</b>	<b>TP 333</b>
Напряжение сети	~230В/50Гц,
Потребляемая мощность, Вт	2000
Скорость холостого хода лезвия, об/мин	8800
Скорость холостого хода подачи, м/мин	6
Максимальная мощность строгания	
Ширина, мм	330
Глубина, мм	3
Толщина заготовки, мм	3-210

## ВНЕШНИЙ ВИД ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

### ВНЕШНИЙ ВИД ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА (Рис. 1)

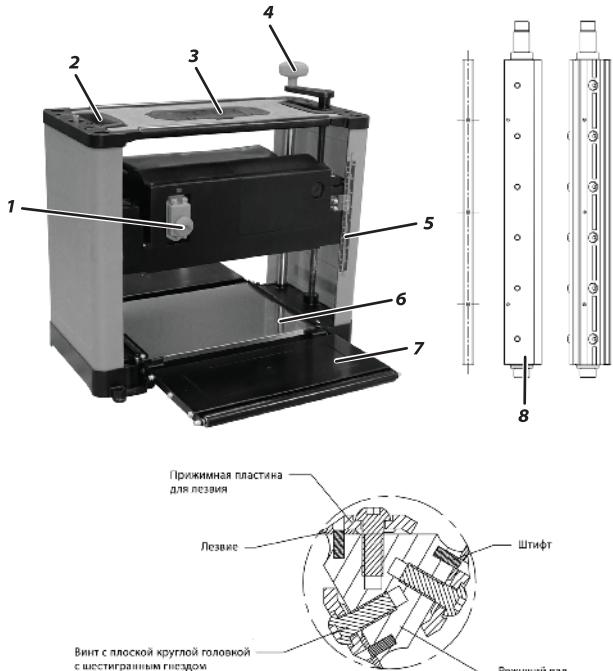


Рис. 1

- 1. Выключатель;**
- 2. Ручка переноски;**
- 3. Ниша для инструментов;**
- 4. Ручка регулировки глубины строгания;**
- 5. Шкала;**
- 6. Основная станина;**
- 7. Станина подачи заготовки;**
- 8. Режущий вал.**



**ВНИМАНИЕ!** Внешний вид и устройство инструмента могут отличаться от представленных в инструкции.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ / ПОРЯДОК РАБОТЫ

### ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

#### Сборка

**Примечание!** Все работы по сборке и регулировке электроинструмента осуществляются при выключенном от электросети изделия.

1. Приверните с помощью болтов резиновые ножки к рейсмусовому станку снизу.
2. Установите на станок ручку регулировки глубины строгания.
3. С боку изделия есть стержень фиксатора. Прикрутите рукоятку фиксатора глубины пропила к стержню винтом в помощью ключа.

#### Установка станка

Станок должен устанавливаться на прочной, ровной, горизонтальной поверхности с учетом веса станка и обрабатываемой заготовки.

### ПОРЯДОК РАБОТЫ

**Примечание!** К работе на станке допускаются лица не моложе 16 лет, подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками. Приступая к выполнению работ на станке, нужно изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления.

#### Подключение к электросети

Подключать станок необходимо к однофазной розетке переменного тока с контактом заземления. Используйте удлинитель с сечением кабеля не менее 1,5 кв. мм.

#### Установка глубины строгания

1. Толщина обработанной заготовки (*после того, как она будет проведена через станок*) напрямую зависит от высоты установки режущей головки. Шкала и индикатор глубины строгания находятся на передней панели станка и показывают, какой размер будет у доски после обработки.
2. Убедитесь, что фиксатор глубины строгания находится в позиции разблокировки, в этом случае колесо регулировки глубины строгания должно двигаться плавно и легко.
3. Измерьте толщину заготовки. Вращая ручку регулировки глубины строгания, ориентируясь на шкалу, доведите режущий блок до этой величины. Сделайте так, чтобы индикатор находился несколько ниже отметки, равной толщине доски. Разница между толщиной и показанием индикатора на шкале будет заданной глубиной строгания.

**4.** Максимальная глубина среза за один проход равна 3 мм (для твёрдых пород дерева глубина строгания гораздо меньше). Помните об этом всегда. Когда вы выставляете глубину строгания, разница между высотой заготовки и высотой режущей головки не должна превышать 3 мм. Глубина строгания также напрямую зависит от ширины обрабатываемой заготовки. Для заготовки шириной до 127 мм максимальная глубина строгания составляет 3 мм, для заготовки, ширина которой составляет 330 мм максимальная глубина строгания за один проход равна 1 мм.

**5.** Выставленная на нужную высоту режущая головка может быть зафиксирована в заданном положении с помощью фиксатора глубины строгания. Для этого, после регулировки высоты, установите ручку фиксатора в положение блокировки. Эта функция позволяет изготовить большое количество заготовок одинаковой толщины.

#### **Включение/выключение станка**

**1.** Убедитесь, что питающий провод не соприкасается с режущими частями рейсмуса, а также не будет мешать во время работы.

**2.** Перед запуском двигатель рейсмуса, убедитесь, что в рабочей зоне не находятся посторонние предметы, что во время пуска двигателя режущая головка не будет контактировать с какими-либо предметами.

**Примечание!** Заготовку можно подавать в рейсмус после того, как станок будет запущен и двигатель наберёт макс. кол-во оборотов!

**3.** Нажмите кнопку «Вкл», на лицевой панели рейсмуса, после чего двигатель запустится. Для выключения рейсмуса, нажмите кнопку «Выкл».

#### **Тепловая защита двигателя (предохранитель)**

Двигатель изделия имеет защиту от перегрева. Кнопка предохранителя (2) находится на передней панели. Рабочее положение предохранителя - кнопка утоплена в панель. В случае перегрева двигателя, происходит срабатывание предохранителя, кнопка предохранителя должна отжаться. Сработавший предохранитель размыкает электрическую цепь, что ведёт к остановке двигателя.

#### **Если сработала тепловая защита**

**1.** Нажмите кнопку «выкл».

**2.** Удалите заготовку из-под режущей головки.

**3.** Устранитте причину перегрева. Убедитесь, что Вы правильно подобрали скорость подачи и глубину строгания заготовки. Чем крепче порода обрабатываемой древесины, тем медленней должна быть скорость подачи и меньше глубина строгания.

**4.** Проверьте частоту вентиляционных отверстий рейсмуса.

#### **Ножи рейсмуса должны быть правильно и остро заточены.**

**1.** Дайте двигателю остыть в течение 10 -15 минут;

**2.** Нажмите на кнопку предохранителя, она должна утопиться в панель и оставаться в этом положении;

**3.** Убедившись, что под режущей головкой нет посторонних предметов, включите станок.



**ВНИМАНИЕ!** Запрещается досыпать заготовку рукой во избежание несчастного случая. Станок оснащен автоматической подачей заготовки.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



**ВНИМАНИЕ!** Не приступайте к техническому обслуживанию станка пока не убедитесь, что он отключен от электросети.

1. Очищайте рабочий стол и рабочий вал от пыли, стружки.
2. Регулярно очищайте стол от смолы. Для этого необходимо очищать поверхности с применением негорючего растворителя.
3. Заменяйте угольные щетки, когда они изношены. Щетки необходимо менять парами. Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка должны проводиться в сертифицированных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов после 50 часов наработки.

#### Замена лезвия



**ВНИМАНИЕ!** Прежде чем производить замену лезвий, необходимо отключить строгальный станок от источника питания.

1. Снимите пылеуловитель.
2. С помощью шестигранного ключа ослабьте четыре винта,держивающие пылезащитный чехол.
3. Теперь лезвие строгального станка открыто (Рис. 2).



Рис. 2

Используйте небольшой кусочек древесины для вращения режущего вала. Вращайте вал пока не станут доступны шесть болтов удерживающие нож на режущем валу.



**ВНИМАНИЕ!** Всегда держите пальцы в дали от лезвия строгального станка.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 4.** С помощью шестигранного ключа, вращением против часовой стрелки, ослабьте болты на пластине строгального станка (Рис. 3).



**ВНИМАНИЕ!** Всегда держите пальцы в дали от лезвия строгального станка.



Рис. 3

- 5.** Осторожно снимите пластины строгального станка и лезвие строгального станка.

- 6.** Очистите поверхность вала и лезвия от древесной стружки и пыли. Совместите овальное отверстие на лезвии строгального станка с установочным штифтом на валу.

- 7.** Установите пластины строгального станка обратно над лезвиями, убедившись, что овальное отверстие на пластинах совпадает с установочным штифтом на валу. С помощью шестигранного ключа затяните болты, вращением по часовой стрелке.

- 8.** Установите пылезащитный чехол и затяните четыре винта.

Подсоедините пылеуловитель.

**Если изношена только одна сторона лезвия строгального станка:**

Лезвие имеет две режущие кромки, которые можно использовать.

- 1.** Снимите лезвие.
- 2.** Переверните лезвие строгального станка, и используйте заточенную сторону ножа для резки материала. Убедитесь, что овальные отверстия на лезвии строгального станка и пластине строгального станка совпадают с установочными штифтами на лезвиях.
- 3.** Установите пластины строгального станка обратно над лезвием. Убедитесь, что наклонная сторона пластины совпадает с острой режущей кромкой строгального станка. Если пластина выровнена неправильно, она не сможет должным образом закрепить лезвие строгального станка. Убедитесь, что наклонная сторона пластины строгального станка чистая и на ней нет мусора. При необходимости очистите пластины от древесной стружки и пыли.
- 4.** Установите винты в пластины и надежно затяните их.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Регулировка высоты выступа ножа

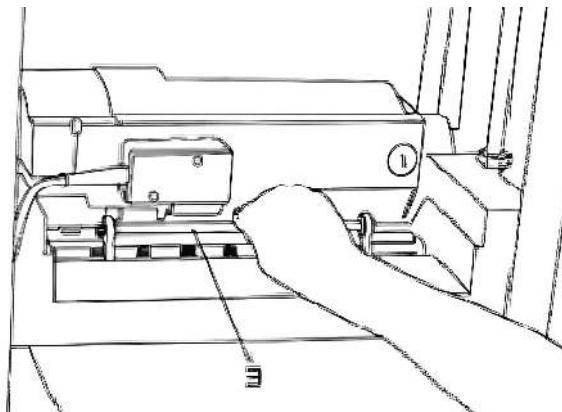


Рис. 4

1. Для установки высоты выступа ножа на 1,5 мм используйте шаблон для установки ножей (E) (Рис. 5), поместив его на режущую головку и на режущие ножи.
2. Ослабьте крепление ножа, отвернув 7 винтов (A) (Рис. 4).
3. Когда выступ ножа выставлен на нужную длину с использованием шаблона (E), закрепите нож, затянув винты (A).

### Замена угольных щеток

Контролируйте состояние щеток после каждого 50 часов работы. При длине щетки менее 3 мм ее необходимо заменять. Для замены:

1. Отключите станок от электросети питания.
2. Шлицевой отверткой открутите колпачки щеток.
3. Извлеките старые щетки и установите новые. Закрутите колпачки щеток на место.



**ВНИМАНИЕ!** Ремонт и обслуживание электроинструмента должен выполняться только специалистом. Не ремонтируйте инструмент самостоятельно. Если электроинструмент работает не надлежащим образом - обратитесь за помощью в авторизованный сервисный центр PATRIOT.

## СРОК СЛУЖБЫ, УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ

### **СРОК СЛУЖБЫ, УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И УТИЛИЗАЦИИ**

#### **Срок службы и утилизация**

Срок службы изделия 5 лет с момента даты продажи. Если дата продажи не указана, срок службы исчисляется с даты выпуска изделия. Не выбрасывайте изделие в бытовые отходы! Отслуживший срок изделие должен утилизироваться в соответствии с Вашими региональными нормативными актами по утилизации электроинструментов.

#### **Условия хранения**

Срок хранения - 5 лет при условии хранения продукции в закрытых помещениях с естественной вентиляцией в упаковке при температуре воздуха от -10 °C до +50 °C и относительной влажности воздуха не более 80%.

#### **Условия транспортировки**

Транспортировать продукцию можно любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее, с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков.

#### **Критерии предельного состояния**

Критериями предельного состояния изделия являются состояния, при которых его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразна. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригиналыми деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

## ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

## ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Методы устранения
Включенная в сеть машина не работает	Отсутствует напряжение в электросети	Проверить наличие напряжения в розетке
	Нет контакта в розетке с вилкой шнура	Заменить вилку в сервисном центре
	Неисправна кнопка «Пуск» выключателя	Заменить выключатель в сервисном центре
	Дефект двигателя	Обратиться в сервисный центр
	Сработала защита	Дайте двигателю остыть и запустите снова
Сильная вибрация работающей машины	Повреждены ножи	Ножи подлежат немедленной замене
	Машина стоит неровно	Выровните машину
Машина во время работы остановилась	Пропало напряжение	Проверить напряжение
	Сработала тепловая защита	Произвести повторный пуск двигателя через 10-15 мин.
Обработанная поверхность выглядит плохо	Ножи в машине затупились	Установить острые ножи
	Ножи забиты стружкой	Удалить стружку
	Большая глубина строгания	Строгать в несколько проходов
	Работа проведена против волокна	Обработать заготовку с другой стороны
Заготовка зажата	Неправильно установлена высота строгания	Изменить высоту строгания

## КОМПЛЕКТАЦИЯ / РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА

**КОМПЛЕКТАЦИЯ**

РЕЙСМУСОВЫЙ СТАНОК  
ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ  
РУКОЯТКА  
ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ  
НОЖЕВОЙ ВАЛ  
РЕЗИНОВЫЙ ВОРОТНИК  
ИНСТРУКЦИЯ С ГАРАНТИЙНЫМ ТАЛОНОМ

1 ШТ.  
1 ШТ.  
1 ШТ.  
1 ШТ.  
1 ШТ.  
4 ШТ.  
1 ШТ.

**РАСШИФРОВКА СЕРИЙНОГО НОМЕРА**

/ 2023 / 07 / 23007673 / 1234 /

2023 – год производства

07 – месяц производства

23007673 – индекс модели

1234 – индекс товара