

Bon de retour de machine

Afin de traiter votre dossier dans les meilleurs délais, nous vous demandons de nous contacter avant de nous retourner les produits. **Nous vous demanderons de compléter le formulaire de retour.** Après vérification par nos services, nous prendrons contact avec vous. Veuillez prendre note de nos conseils à la page suivante.

Numéro d'ordre	N° de bulletin de livraison	N° de facture	N° de client	Date
Raison sociale (adresse)		Interlocuteur (coordonnées)		
Réf. RUKO	Numéro de série de la machine	QTE	Désignation de l'article	

Motif du retour

- Force de maintien magnétique trop faible (prière de d'abord tenir compte de notes 1 et 2)
- Le moteur s'éteint et ne se rallume plus pendant quelque temps (prière de d'abord tenir compte de note 3)
- Comportement de perçage instable, le foret heurte la pièce (prière de d'abord tenir compte de note 4)

Autres indications ou autres motifs de retour

D'autres accessoires (p. ex. barres de poignée, logement) doivent-ils être remplacés ? Prière 'indiquer?

-
- Photo(s) de la machine ayant donné lieu à réclamation jointe en annexe
 - Je souhaite un devis sans engagement
 - Je demande une réparation gratuite en raison d'un cas de garantie (le délai de garantie est d'1 an)

Veuillez noter que l'appareil doit être démonté en vue de constater l'étendue de la réparation, ce qui nous occasionne un travail et des coûts. Si la réparation n'est pas commandée, nous nous réservons le droit de facturer une **contribution aux frais de 35,- €**.

Si la machine nous parvient incorrectement emballée ou pas dans la mallette d'origine, pour des raisons d'expédition, nous facturerons des frais d'emballage du montant correspondant.

Signature du client

Note 1

En cas de perçage d'épaisseurs de matériau inférieures à 12,0 mm, placer une plaque d'acier d'épaisseur correspondante sous la pièce à traiter afin que l'électro-aimant puisse déployer sa force de maintien.

La force de maintien magnétique se détériore en outre dans les cas suivants:

- Utilisation sur des surfaces inégales, vernies, souillées ou revêtues
- Utilisation sur du matériau d'alliage
- Baisse de tension subite au niveau du secteur
- Trop forte baisse d'intensité au niveau du secteur
- Trop forte avance pendant le perçage

Note 2

La vis de support ne doit être abaissée au niveau du matériau à percer qu'après le positionnement et la mise en marche de l'aimant.

Si la vis de support est sortie avant le positionnement de l'aimant, il peut se produire que l'aimant ne se positionne plus correctement sur le matériau et que l'adhérence pendant le perçage ne soit plus garantie.

Note 3

Si plusieurs perçages sont effectués en pleine charge l'un après l'autre, un arrêt du moteur est normal étant donné que, du fait de la production de chaleur élevée, la protection contre les surcharges thermiques intervient pour empêcher une combustion du moteur (concerne tous les modèles ayant la désignation « e », p. ex. RS25e).

Lors du travail avec un régime faible, de plus, la protection contre les surcharges thermiques peut intervenir encore plus rapidement étant donné que le moteur, à un faible régime, ne se refroidit plus très bien.

Pour les machines à boîte de vitesses, pour les perçages à grand diamètre, il faut donc toujours enclencher la première vitesse et effectuer un réglage électronique du régime plus élevé (cependant, tenir compte des tableaux de régime du catalogue).

Note 4

Grâce au guide en queue d'aronde réglable avec barrette de guidage en laiton résistante à l'usure, l'entraînement de perçage est réalisé avec précision. Si l'entraînement de perçage est réglé de façon imprécise, il peut se produire un comportement de perçage inégal, une avance manquant d'uniformité voire même une rupture de foret.

Grâce au réglage des vis sans tête du côté gauche du support de perçage, l'entraînement de perçage peut être ajusté.