



RUKO GmbH Präzisionswerkzeuge
Robert-Bosch-Straße 7– 11 • 71088 Holzgerlingen • Allemagne
Traitement des réclamations • Courriel : reklamation@ruko.de

| Numéro d'ordre | N° de bulletin de livraison | N° de facture |
|--------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| | | |
| N° de client | | Date |
| | | |
| Raison sociale (adresse) | | Interlocuteur (coordonnées) |
| | | |

ATTENTION : veuillez ne pas retourner la machine à RUKO sans nous avoir consultés. Suite à la réception et à l'examen de votre bon de retour **entièrement** complété, notre service de gestion des réclamations se mettra en rapport avec vous. Veuillez impérativement tenir compte du fait qu'une gestion de réclamation n'est **possible qu'avec un bon de retour** entièrement complété.

| Réf. Ruko | Numéro de série de la machine | Quantité | Désignation de l'article |
|-----------|-------------------------------|----------|--------------------------|
| | | | |

Motif du retour : (cocher les mentions appropriées)

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

Autres indications ou autres motifs de retour :

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

| | | | |
|-------------------|-----------------------------|---------------------|-----------------------------------|
| Date, créé par : | Date, vérifié par : | Date, validé par : | Valable à partir du : 25/04/16 |
| 12.04.16, A. Mack | 13.04.16, K. Kollmannthaler | 15.04.16, F. Stauch | Révision : 01 |



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 : _____

Info 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

Info 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.

Info 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).

Info 4

| | | | |
|-------------------|-----------------------------|---------------------|-----------------------------------|
| Date, créé par : | Date, vérifié par : | Date, validé par : | Valable à partir du : 25/04/16 |
| 12.04.16, A. Mack | 13.04.16, K. Kollmannthaler | 15.04.16, F. Stauch | Révision : 01 |



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.

| | | | |
|-------------------|-----------------------------|---------------------|-----------------------------------|
| Date, créé par : | Date, vérifié par : | Date, validé par : | Valable à partir du : 25/04/16 |
| 12.04.16, A. Mack | 13.04.16, K. Kollmannthaler | 15.04.16, F. Stauch | Révision : 01 |