

Rücksendeformular für Maschinen

Um Ihr Anliegen schnell und zuverlässig bearbeiten zu können, bitten wir Sie, uns zu kontaktieren, bevor Sie die Ware an uns senden. **Füllen Sie dazu bitte dieses Rücksendeformular vollständig aus.** Nach Erhalt und Prüfung Ihres Formulars setzen wir uns umgehend mit Ihnen in Verbindung. Bitte beachten Sie unsere Tipps auf der Folgeseite.

Auftrags-Nr.	Lieferschein-Nr.	Rechnungs-Nr.	Kunden-Nr.	Datum
Firma (Adresse)		Ansprechpartner (Kontaktdaten)		

RUKO-Artikel-Nr.	Seriennummer der Maschine	Menge	Artikelbezeichnung

Rücksendegrund

- Magnethaltekraft zu gering (bitte zuerst Tipp 1 und Tipp 2 beachten)
- Motor schaltet sich ab und lässt sich einige Zeit nicht mehr einschalten (bitte zuerst Tipp 3 beachten)
- Unruhiges Bohrverhalten, Bohrer schlägt am Werkstück an (bitte zuerst Tipp 4 beachten)

Weitere Angaben bzw. andere Rücksendegründe

Sollen sonstige Zubehörteile (z.B. Griffstangen, Aufnahmen) erneuert werden? Wenn ja, welche?

- Bild(er) der reklamierten Maschine als Anlage beigefügt
- Ich wünsche einen verbindlichen Kostenvoranschlag
- Ich beantrage eine kostenlose Reparatur aufgrund eines Garantiefalles (Garantiezeit beträgt ein Jahr)

Bitte beachten Sie, dass das Gerät zur Feststellung des Reparaturumfanges demontiert werden muss und uns dadurch Aufwand und Kosten entstehen. Sollte die Reparatur nicht in Auftrag gegeben werden, behalten wir uns vor, einen **Unkostenbeitrag in Höhe von 35,-€ zu erheben.**

Kommt die Maschine unsachgemäß verpackt bzw. nicht im Originalkoffer bei uns an, werden wir aus versandtechnischen Gründen Verpackungskosten in entsprechender Höhe berechnen.

Unterschrift des Kunden

Tipp 1

Beim Bohren von Materialstärken unter 12,0 mm sollte eine Stahlplatte entsprechender Stärke unter das zu bearbeitende Werkstück gelegt werden, damit der Elektromagnet seine Haftkraft besser entfalten kann.

Die magnetische Haftkraft verschlechtert sich außerdem bei folgenden Punkten:

- Einsatz auf unebenen, lackierten, verschmutzten oder beschichteten Flächen
- Einsatz auf legiertem Material
- Plötzlicher Spannungsabfall am Stromnetz
- Zu starker Stromabfall am Stromnetz
- Zu starker Vorschub während des Bohrvorganges

Tipp 2

Die Stützschraube darf erst nach dem Positionieren und Einschalten des Magneten auf das zu bohrende Material heruntergedreht werden.

Wird die Stützschraube vor dem Positionieren des Magneten herausgedreht kann es passieren, dass der Magnet nicht mehr richtig auf dem Material aufsitzt und das Haften während des Bohrens nicht mehr gewährleistet ist.

Tipp 3

Werden mehrere Bohrungen unter Vollast hintereinander durchgeführt, ist ein Abschalten des Motors normal, da wegen der hohen Wärmeentwicklung der thermische Überlastschutz einsetzt, um ein Durchbrennen des Motors zu verhindern (betrifft alle Modelle mit der Bezeichnung „e“, z.B. RS25e).

Beim Arbeiten mit niedrig eingestellter Drehzahl kann zudem der thermische Überlastschutz noch schneller einsetzen, da der Motor bei niedriger Drehzahl nicht mehr so gut gekühlt wird.

Bei Maschinen mit Gangschaltung sollte daher bei Bohrungen mit großem Durchmesser immer der erste Gang eingelegt werden und die elektronische Drehzahlregulierung dafür höher eingestellt werden (bitte aber Drehzahltabellen im Katalog beachten).

Tipp 4

Durch die nachstellbare Schwalbenschwanzführung mit verschleißfesten Messingführungsleisten wird der Bohrantrieb präzise geführt. Ist der Bohrantrieb unpräzise eingestellt kann es zu einem unruhigen Bohrverhalten, ungleichmäßigem Vorschub oder sogar zum Bohrerbruch kommen.

Durch das Verstellen der Madenschrauben an der linken Seite des Bohrständers kann der Bohrantrieb nachjustiert werden.