

Um Ihre Reparatur schnellstmöglich zu bearbeiten, bitten wir Sie uns dieses Formular komplett ausgefüllt vor Einsendung der Reparatur zukommen zu lassen.

Es ist vor allem wichtig, uns eine detaillierte Fehlerbeschreibung, am besten mit Bild oder Video, zukommen zu lassen. Bitte vermeiden Sie Fehlerbeschreibungen wie „defekt“ oder „keine Funktion“.

Es muss für jedes Werkzeug ein eigenes Formular erstellt werden. Senden Sie dieses Formular vollständig ausgefüllt an: repaircenter@hs-technik.com. Sie erhalten von uns dann eine RMA-Nummer, welche Sie der Reparatur beilegen müssen, damit wir sie richtig zuordnen können.

Bitte senden Sie die Ware an:

HS-Technik GmbH
Im Martelacker 12
79588 Efringen-Kirchen

Bitte beachten: Defekte Akkus dürfen nicht zurückgesendet werden und müssen vom Kunden selbst entsorgt werden. Die Datensicherung muss vor Versand an HS-Technik durch den Kunden durchgeführt werden.

Werkzeug gekauft bei*

☐ HS-Technik GmbH

☐ Händler - Name:

Kunden-Nr.

Kunden-Name*

Kaufm. Ansprechpartner/in

Techn. Ansprechpartner/in*

Telefonnummer*

E-Mail*

Ihre Referenz-Nr.

Typenbezeichnung*

Serien-Nr.

☐ **1. Fehlerbeschreibung**

☐ **2. Service MFU**

bei Auswahl Service MFU bitte weiter bei Punkt 2.1 oder 2.2

1.1 Mechanische Defekte

Wie ist der Fehler aufgetreten?*

Wie macht sich der Fehler bemerkbar?*



1.2 Elektronische Defekte

Wie ist der Fehler aufgetreten?*

Wie macht sich der Fehler bemerkbar?*

2.1 MFU für Schraubwerkzeuge

O Maschinenbezogene MFU nach VDI 2645 - Blatt 2¹

¹ Mögliche Varianten je nach Schraubertyp sind:

Drehmomentgesteuert

0 % = Drehmomentbeginn des Arbeitsbereiches mit 30° (hart)

100 % = Enddrehmoment des Arbeitsbereiches mit 360° (weich)

Drehwinkelgesteuert ausschließ- lich bei EC-Schrauber

Zielwinkel 180°, Toleranz ± 20°

O Schraubfallbezogene MFU nach VDI 2645 - Blatt 2²

Simulation des realen Schraubfalls

Drehmomentgesteuert

Arbeitsbereich des Werkzeugs Nm bis (z.B. 9,0 Nm)

Zieldrehmoment, Prüfpunkt Nm

Toleranz ± Nm

Toleranz ± %

Drehwinkelstartmoment Nm

Schraubfallhärte (Drehwinkel) °

Drehzahl (1. Stufe) min⁻¹

Drehzahl (2. Stufe / letzte Stufe) min⁻¹

Drehwinkelstartmoment ist in der Regel 50% vom Zieldrehmoment

Drehzahl in der letzten Stufe ist bei EC-Schraubern 20 min⁻¹

Drehzahl in der letzten Stufe ist bei Kupplungsschrauber ist 350 min⁻¹



Drehwinkelgesteuert

Drehwinkelstartmoment (Nm) % (z.B. +/- 10 %)
 Zielwinkel, Prüfpunkt °
 Toleranz ± in °
 Zieldrehmoment Nm
 Toleranz ± in Nm
 Drehzahl min⁻¹

Umfang der schraubfallbezogenen MFU

☐ MFU-25

☐ MFU-50

☐ MFU-100

Hinweis:
 Ohne vollständige Angaben ist eine schraubfallbezogene MFU nicht möglich zudem können dadurch Verzögerungen entstehen.

2.2 MFU für Nietwerkzeuge

Umfang der MFU für Nietwerkzeuge

☐ Maschinenbezogene MFU³

☐ Nietfallbezogene MFU⁴

³ 80 % des Kraftbereichs

⁴ Notwendige Informationen zur nietfallbezogenen MFU

Toleranz% (z.B. +/- 10 %)
 SetzkraftkN (z.B. 15 kN)
 Setzgeschwindigkeit (1. Stufe)mm/s (z.B. 15,0 mm/s)
 Setzgeschwindigkeit (letzte Stufe)mm/s (z.B. 2,0 mm/s)
 Setzweg/Hubmm (z.B. 21 mm)

Umfang der nietfallbezogenen MFU

☐ MFU-25-BR/BRN*

☐ MFU-50-BR/BRN*

☐ MFU-100-BR/BRN*

* BR = Blind Rivet / BRN = Blind Rivet Nut

