RHEINZINK®

CLIPFIX 3in1

Bedienung, Montage, Pflege
Operation, Installation, Maintenance

Verarbeitung und Montage
Processing and Installation

© 2025 RHEINZINK GmbH & Co. KG
Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung – auch auszugsweise – ohne schriftliche Genehmigung der RHEINZINK GmbH & Co. KG nicht gestattet.
All rights reserved. No reproductions whatsoever, including excerpts, are permitted without written approval from RHEINZINK GmbH & Co. KG.

Die Bedienungs- und Montageanleitung beschreibt die fachgerechte Anwendung eines Befestigungssystems für RHEINZINK-Stehfalzprofile. Das Herzstück des Systems ist der RHEINZINK-CLIPFIX 3in1.
Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der ersten Inbetriebnahme des Gerätes sorgfältig durch und befolgen Sie die Sicherheitshinweise.
Die abgebildeten Darstellungen zeigen die Anwendung des RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 und setzen den Einsatz von RHEINZINK-Originalprofilen, von RHEINZINK-Befestigungshaften aus Edelstahl und RHEINZINK-CLIPFIX 3in1-Einzel- bzw. Magazinschrauben voraus.
Alle Inhalte basieren auf der Grundlage baupraktischer Erfahrungen und entsprechen dem aktuellem Wissensstand aus Forschung und Entwicklung, den anerkannten Regeln und dem Stand der Technik. Bitte beachten Sie, dass Sie die Einhaltung der beschriebenen Anwendungstechniken und Vorgaben – trotz aller Ausführlichkeit – nicht von eigenverantwortlichem Handeln befreit.
Wir weisen darauf hin, dass es sich bei dem RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 nach europäischer Richtlinie 2006/42/EG um eine „unvollständige Maschine" handelt, für die keine CE-Kennzeichnung erforderlich ist. Zudem behalten wir uns vor, jederzeit Änderungen vorzunehmen, die sich aus der Weiterentwicklung des Systems ergeben.

1.	Bedienung des CLIPFIX 3in1	Seite
1.1	Sicherheitshinweise	4
1.2	Montagefolge des CLIPFIX 3in1-Magazinschraubers	5
1.3	Betrieb/Handhabung	6
1.3.1	Verschraubung	6
2.	Montage mit CLIPFIX 3in1	7
2.1	Statik	7
2.2	Montage Schiebehaft	8
2.3	Verstellen der Passstifte am Spezialvorsatz für die Montage der Festhafte	9
2.4	Montage Festhaft	10
3.	Wartung und Pflege	11
4.	Gewährleistung	11
5.	Fehlerbehebung	12
	Erste Hilfe bei Problemen	14

1. Bedienungsanleitung

1.1 Sicherheitshinweise

Allgemeine Hinweise

Der RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 wurde für den industriellen und gewerblichen Einsatz, zum Verschrauben der RHEINZINK-CLIPFIX-Schrauben entwickelt. Betreiben Sie ihn nur, wenn Sie mit der Handhabung und den möglichen Gefahren vertraut sind. Bitte beachten Sie dabei die in Ihrem Land gültigen Unfallverhütungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen und arbeitsmedizinischen Regeln.

D

Hinweise zum Bedienerschutz

Halten Sie zum Schutz vor Verletzungen und Sachbeschädigungen unbedingt die nachstehenden Hinweise ein:

- Betreiben Sie den RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 nur mit dem von RHEINZINK zugelassenen FEIN-Schrauber.
- Beachten Sie unbedingt die Sicherheitshinweise und Betriebsanleitung der Firma FEIN.
- Richten Sie das betriebsbereite Gerät niemals gegen sich oder andere Personen.
- Führen Sie die gegurteten Schrauben nur in das ausgeschaltete Gerät ein.
- Nehmen Sie vor Inbetriebnahme einen festen Stand ein, halten Sie das Gerät beim Betrieb mit beiden Händen fest.
- Greifen Sie während des Betriebes nicht an die zu verschraubende Position.
- Beachten Sie bei der Demontage des RHEINZINK-CLIPFIX 3in1, dass das Gleitstück des Magazinaufsatzes unter Federdruck steht.

Hinweise zur Betriebssicherheit

Halten Sie zum Schutz vor Funktionsstörungen und Fehlbedienungen nachstehende Hinweise genau ein:

- Verarbeiten Sie zur Haftmontage nur die RHEINZINK-CLIPFIX-Schrauben.
- Verwenden Sie nur die original RHEINZINK-CLIPFIX-Bits und tauschen Sie diese bei Abnutzung oder Beschädigung sofort aus.
- Schalten Sie den FEIN-Schrauber mit Drehrichtung auf **Rechtslauf**.
- Das Ausdrehen von Schrauben mit Drehrichtung LINKS ist nur mit nicht montiertem CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz möglich.

1.2 Montagefolge des CLIPFIX 3in1-Magazinschraubers

- Fixieren Sie den Tiefenanschlag über die QuickIN-Schnittstelle am Bohrschrauber.
- Stecken Sie den CLIPFIX-Bit in die Bitaufnahme des Tiefenanschlags.
- Schieben Sie den CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz auf den Tiefenanschlag bis ein deutlicher Widerstand entsteht und der CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz spürbar einrastet.
- Richten Sie den CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz in einer Linie mit dem FEIN-Schrauber aus.
- Fixieren Sie den Adapter des CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatzes durch Festziehen des Klemmhebels am Maschinenkopf.
- Das Gerät ist nun betriebsbereit.

Die Komponenten

1. CLIPFIX-Spezialvorsatz
2. CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz
3. CLIPFIX-Bit
4. Einschraubhülse
5. Tiefenanschlag mit QuickIN-Schnittstelle
6. Bohrfutter mir QuickIN-Schnittstelle
7. Bohrschrauber ASCM 18-4 QM AS
8. Teleskop-Handgriff
9. Akku-Set GBA 18V 5.0 Ah AS

1.3 Betrieb/Handhabung

- Führen Sie den Gurt mit Schrauben durch die Gurtführung in das Gleitstück ein, bis die erste Schraube die „Verschraubposition“ in der Hülse des Spezialvorsatzes erreicht hat.
- Stellen Sie den Arbeitsmodus des Motors auf Bohren, dadurch ist die Drehzahlabschaltung deaktiviert.
- Verwenden Sie für die Haftenverschraubung den stärkeren 3. Gang (2.000 U/min-1) oder 4. Gang (4.000 U/min-1) des Gerätes.
- Stellen Sie den FEIN-Schrauber auf Rechtslauf und starten Sie den Motor, bevor Sie mit dem Verschrauben der Haften beginnen.
- Halten Sie den RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 mit beiden Händen fest, ggf. nutzen Sie den Handgriff.
- Setzen Sie den CLIPPFIX 3in1-Schrauber senkrecht auf den RHEINZINK-Haft und verschrauben Sie ihn mit festem Druck (s. Seiten 8-10).
- Die Schraube rastet in den Bit ein und wird definiert eingeschraubt.
- Sobald die Kupplung des Schraubers auskuppelt, ist der Schraubvorgang beendet.
- Achtung! Das Anzugsdrehmoment ist auch von der Kraft abhängig, mit der der FEIN-Schrauber gegen die Schraube gedrückt wird.
- Kontrolle der Einschraubtiefe und ggf. Justierung an dem CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz (s. 1.3.1 Verschraubung).

D

1.3.1 Verschraubung

Optimale Versenktiefe

1 Schraube komplett bündig im Senk des Haftloches eingeschraubt

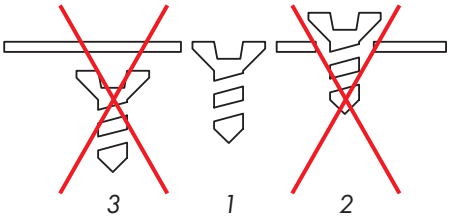
Fehlerhafte Verschraubung

2 Hervorstehen des Schraubenkopfes

3 Zu tiefes Eindrehen der Schraube führt zu Haftverformungen.
Wird die Schraube permanent zu tief verschraubt nutzt sich der Bit sehr stark und schnell ab.

Ändern der Versenktiefe

Die Versenktiefe kann durch Verstellen des Stellrings an dem CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz verändert werden. Bitte führen Sie anschließend Probeverschraubungen durch.



2. Montage mit CLIPFIX 3in1

2.1 Statik

Die sichere und dauerhafte Befestigung von RHEINZINK-Stehfalzprofilen wird durch viele Einflüsse bestimmt. Neben der Wahl einer geeigneten Unterkonstruktion sind die Komponenten des Dachdeckungssystems von großer Bedeutung. Diese sollten maßlich und funktional optimal aufeinander abgestimmt sein.

Mit den RHEINZINK-Befestigungshaften aus Edelstahl, dem CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz und den CLIPFIX-Schrauben werden Sie den Anforderungen höchster Sicherheit gerecht.

Für das RHEINZINK-Stehfalzsystem wurde in Windkanaluntersuchungen eine Windbelastung über 50 Jahre simuliert. Gleichzeitig wurde die Bewegung der Schiebehafte und deren Verhalten im Stehfalz für einen Zeitraum von 20 Jahren nachempfunden. Das Ergebnis beschreibt den Beginn einer neuen Ära in der Stehfalzbefestigung, denn die Bemessungslast ist mit 600 Newton weitaus höher als bei herkömmlichen Haften bzw. Befestigungsmethoden. Verfahrensbedingt (schrauben statt nageln) sparen Sie nicht nur Zeit, sondern arbeiten aufgrund größerer Haftabstände auch ökonomischer.
Für die Montage von RHEINZINK-Stehfalzprofilen auf einer natürlichen Holzschalung oder auf geeigneten Holzwerkstoffplatten bieten wir – passend zum Stehfalz – einen Standardhaft mit entsprechender Höhe. Für den Fall, dass es bauphysikalische Gründe für den Einbau einer strukturierten Trennlage (AIR-Z bzw. VAPOZINC) geben sollte, steht ein höherer Haft zur Verfügung. Die Standardhafte sind mit den Buchstaben „ST" gekennzeichnet. Der höhere Haft trägt den Buchstaben „H".

Erfragen Sie die am Bauobjekt vorherrschende Windlast beim Architekten/Planer oder einem Statiker. Auf der Grundlage dieser Daten lässt sich die Anzahl der je m² benötigten Hafte einfach ermitteln.

Gehen Sie auf Nummer sicher und nutzen Sie zur Dokumentation der objektbezogenen Windlasten und der verwendeten Befestigungshafte unsere Unternehmererklärung. Auf **www.rheinzink.de** finden Sie unsere Unternehmererklärung inkl. der Bemessungstabellen unserer Haften.

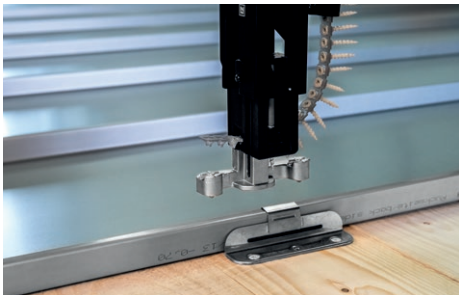
Wichtiger Hinweis zur Montage von Schneefangsystemen und Falzklemmen
Um ein Festklemmen der Schiebehafte zu verhindern und die natürliche Ausdehnung der RHEINZINK-Dachdeckung nicht einzuschränken, sollten sowohl die handelsüblichen Schneefangklemmen, als auch der RHEINZINK Schneefang S5 im Abstand von ≥ 25 mm zum nächsten Haft montiert werden.

2.2 Montage Schiebehaft

1. Senkrechtes Aufsetzen des CLIPFIX 3in1-Schraubers auf den Schiebehaft.
Der linke Passstift des Spezialvorsatzes wird in dem mittleren Haftloch arretiert.

2. Haft mit dem CLIPFIX 3in1 an den Falz andrücken, Motor starten und dann die rechte Schraube mit Druck eindrehen.

D

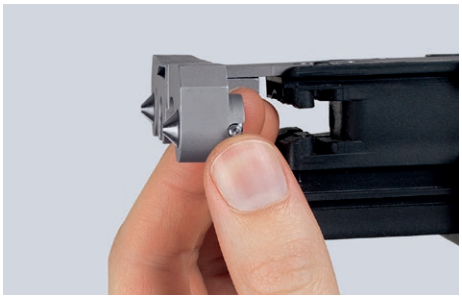


3. Umsetzen des Schraubers.

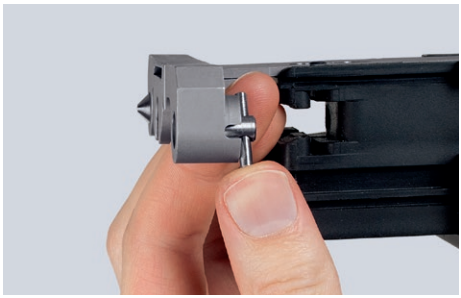
4. Linke Haftverschraubung erfolgt nach Aufsetzen und Arretieren des rechten Passstiftes im mittleren Loch.

5. Korrekte Verschraubung mit zwei bündig versenkten Schrauben.

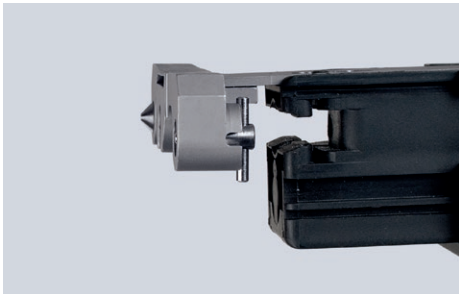
2.3 Verstellen der Passstifte am Spezialvorsatz für die Montage der Festhafte



1. Splint mit Passstift nach oben ziehen



2. Splint um 90° drehen



3. Splint in die Mulde einrasten lassen

2.4 Montage Festhaft

1. Senkrechtes Aufsetzen des CLIPFIX 3in1-Schraubers auf den Festhaft. CLIPFIX 3in1-Gehäusekante und Haftaußenkante sind fluchtgerecht. Ansetzen des Schrauberkopfes an rechter halbrunder Sicke des Festhaftes

2. Haft an den Falz andrücken und rechte Schraube mit Druck eindrehen

3. Umsetzen des Schrauberkopfes

4. Erneutes Aufsetzen des Schraubkopfes an linker halbrunder Sicke des Festhaftes

5. Korrekte Verschraubung mit zwei bündig versenkten Schrauben

3. Wartung und Pflege

- Überprüfen Sie den CLIPFIX 3in1-Magazinschrauber regelmäßig auf Beschädigung und reinigen Sie ihn durch Ausblasen mit Druckluft
- Die beweglichen Einzelteile sollten regelmäßig eingefettet/eingeölt werden.
- Der CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatz muss trocken gelagert werden.
- Kontrollieren Sie die Innensechskantschrauben gelegentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie die Abnutzung der Bits regelmäßig und tauschen Sie diese gegebenenfalls aus.
- Überprüfen Sie die Tiefeneinstellung des Bits regelmäßig. Werden die Schrauben permanent zu tief verschraubt nutzt sich der Bit sehr stark und schnell ab.
- Die Pflegehinweise für den FEIN-Schrauber entnehmen Sie bitte der FEIN-Bedienungsanleitung.

Etwaige Instandsetzungsarbeiten dürfen – unter Verwendung von original Ersatzteilen – nur von Fachkundigen durchgeführt werden.

4. Gewährleistung

Der RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 wurde nach dem neuesten Stand der Technik entwickelt und hergestellt. RHEINZINK bietet dem Erstkäufer eine den gesetzlichen Vorschriften entsprechende Gewährleistung auf Funktion, Material und Verarbeitung. Ausgenommen ist normaler Verschleiß. Die Gewährleistung erstreckt sich auf die Instandsetzung oder den Umtausch nach Prüfung durch RHEINZINK. Sie erlischt, wenn eine unsachgemäße Behandlung, die Anwendung von Gewalt, eine Reparatur durch Dritte oder der Einbau nicht originaler Ersatzteile festgestellt wurde.

Eine über den RHEINZINK-Lieferumfang (RHEINZINK-Stehfalzprofile, RHEINZINK-AIR-Z, RHEINZINK-VAPOZINC, RHEINZINK-Befestigungshaften, RHEINZINK-CLIPFIX 3in1, RHEINZINK-CLIPFIX-Schrauben, RHEINZINK-CLIPFIX-Bits) hinausgehende Gewährleistung ist ausgeschlossen, da RHEINZINK auf den sach- und fachgerechten Einsatz des Gerätes in Kombination mit anderen Produkten keinen Einfluss hat.

Die Gewährleistung für den FEIN-Schrauber entnehmen Sie bitte der FEIN-Betriebsanleitung.

5. Fehlerbehebung

D

	Fehler	Lösung
a	Der schwarze Adapter (Nr. 1) ist im Gehäuse des Magazin-aufsatzes nicht fest.	Drehen Sie die Innensechskantschraube 3,0 mm am Magazinaufsatz fest. (Nr. 2)
b	Die Aufnahme des schwarzen Adapters (Nr. 1) wackelt im Gehäuse des Magazinaufsatzes.	Ziehen Sie die Innensechskantschrauben 2,5 mm (3 Stück) am Magazinaufsatz nach. (Nr. 3)
c	Der Spezialvorsatz (Nr. 4) ist locker.	Ziehen Sie die Innensechskantschraube 3,0 mm am Spezialvorsatz nach. (Nr. 5)
d	Schrauben werden ausgeworfen.	• Tauschen Sie den abgenutzten Bit aus. • Überprüfen Sie die Tiefeneinstellung des Bits. (Nr. 6) Werden die Schrauben permanent zu tief verschraubt nutzt sich der Bit sehr stark und schnell ab. • Der „Gurtmitnehmer“ klemmt. (Nr. 7) • Der Gurt wird nicht richtig transportiert.

	Fehler	Lösung
e	Der „Gurtmitnehmer“ (Nr. 7) klemmt.	Reinigen Sie den „Gurtmitnehmer“ (Nr. 7) regelmäßig mit Druckluft und ölen Sie ihn gelegentlich.
f	Die Schiene der Gurtführung (Nr. 8) ist locker.	Ziehen Sie die 2 Innensechskantschrauben 5,0 mm an der Schiene der Gurtführung (Nr. 8) fest.
g	Der Schraubengurt wird nicht richtig transportiert.	Stellen Sie das Stellrad an der Gurtführung (Nr. 9) auf „4“. Falls das Stellrad oder auch die Kugel in der Schiene schwergängig oder korrodiert ist, verwenden Sie bitte Feinöl bzw. Korrosionslöser.
h	Schrauben lassen sich nur mit erheblichem Kraftaufwand eindrehen.	Schalten Sie den Motor auf Rechtslauf!

Leider kann es auch bei Qualitätsprodukten gelegentlich zu Defekten kommen. Für den Fall, dass Ihr RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 oder aber Ihr FEIN-Schrauber bzw. Akku Ihnen tatsächlich einmal Probleme bereiten sollte/n sind wir für Sie da.

- **Für den Versand des FEIN-Schraubers wenden Sie sich bitte an die FEIN-Service GmbH**

- **Für den Versand des RHEINZINK-CLIPFIX 3in1-Magazinaufsatzes nutzen Sie bitte diese Adresse:**
  RHEINZINK GmbH & Co. KG
  Abtl. Qualitätssicherung
  Bahnhofstraße 90
  45711 Datteln

FEIN Service-Hotline zum Akkuschrauber:
Tel.: 07173 183-467
E-Mail: info@fein-service.de

C. & E. FEIN Service GmbH
Wareneingang 03, Hans-Fein-Straße 81
73529 Schwäbisch-Gmünd Bargau

In den Export-Märkten wenden Sie sich bitte an die FEIN-Tochtergesellschaften oder die FEIN-Vertretungen Ihres Landes!

Anwendungstechnische Fragen zu unserem CLIPFIX 3in1-System richten Sie bitte an Ihren RHEINZINK-Ansprechpartner. Sie finden den Kollegen in Ihrer Nähe unter **www.rheinzink.de / rheinzink.com**

Bitte legen Sie Ihrer Rücksendung immer eine Kopie Ihrer Originalrechnung bei.

The present operation manual and installation instructions describe the professional application of the new fixing clip system for RHEINZINK-Standing Seam Profiles. The centrepiece represents RHEINZINK-CLIPFIX 3in1.
Please read this manual carefully before initial operation of this device and adhere to the safety instructions.
We assume original RHEINZINK-Profiles, RHEINZINK-Fixing Clips made of stainless steel and RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 Single and Collated Screws being used for the proper application of RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 as described in the following illustrations.
All contents are based on building practise experience and correspond to the latest state of knowledge in the field of research and development and to the generally accepted standards of modern engineering. Please note that despite the detailed installation instructions you are always personally responsible for your manner of proceeding.
We have to point out, that the RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 is related to the European Guideline 2006/42/EG and in this meaning an "incomplete machine". Therefore a CE-marking is not required. We also reserve the right to make any necessary modification resulting from the technical progress of this system.

1.	Using the CLIPFIX 3in1	Page
1.1	Safety Instructions	16
1.2	Assembly/Initial Operation	17
1.3	Operation/Application	18
1.3.1	Screwing	18
2.	Installation with CLIPFIX 3in1	19
2.1	Static	19
2.2	Installation Sliding Clip	20
2.3	Adjusting the pins on the SPECIAL TOOL ATTACHMENT for installation of the fixed Clips	21
2.4	Installation Fixed Clip	22
3.	Maintenance and Care	23
4.	Warranty	23
5.	Troubleshooting	24
	Technical Support	26

1. Operation Manual

1.1 Safety Instructions

General Instructions

RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 should be used only with original RHEINZINK-CLIPFIX screws for industrial and craftsmen work. Only use this tool when you are aware of handling and possible risks.
Refer to the safety regulations as well as to the local regulations for your country.

User protective Information

To avoid accidents and damages, please refer to below listed information!

- Operate the RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 only with the FEIN-Motor.
- Refer always to the safety instructions and operation manual of the company FEIN.
- Never point the tool against another person while the tool is in operation.
- Load the magazin with the collated screws only when the motor is switched off.
- Observe a secure stand before operation, hold the tool with both hands only.
- Do not touch the work piece while operating the tool.
- Be aware that the Sliding Block of the magazine attachment is under spring force, when taking it apart.

Operation Safety Information

Please refer always to below mentioned information in order to avoid malfunctions.

- Do always use only RHEINZINK-CLIPFIX screws for clip fixing.
- Only use original RHEINZINK-CLIPFIX bits and change them as soon as they are worn out or damaged.
- Switch the FEIN-Motor to “clockwise” rotation to use the tool.
- To remove screws with “counter clock-wise” rotation, cannot be advised by operation with magazin.

1.2 Assembly sequence of the CLIPFIX 3in1 Magazine Screwdriver

- Secure the depth stop via the QuickIN interface on the drill driver.
- Insert the CLIPFIX bit into the bit holder of the depth stop.
- Push the CLIPFIX 3in1 magazine attachment onto the depth stop until there is a clear resistance and the CLIPFIX 3in1 magazine attachment clicks into place.
- Align the CLIPFIX 3in1 magazine attachment in line with the FEIN screwdriver.
- Fix the adapter of the CLIPFIX 3in1 magazine attachment by tightening the clamping lever on the machine head.
- The device is now ready for use.

The components

1. CLIPFIX special attachment
2. CLIPFIX 3in1 magazine attachment
3. CLIPFIX bit
4. Screw-in sleeve
5. Depth stop with QuickIN interface
6. Drill chuck with QuickIN interface
7. ASCM 18-4 QM AS drill driver
8. Telescopic handle
9. Battery Set GBA 18V 5.0 Ah AS

EN

1.3 Operation/Application

- Put the belt with screws into the Belt Guide and Sliding Block, until the first screw reaches the screwing position.
- Set the working mode of the motor to drilling, this deactivates the speed cut-off.
- Use the more powerful 3rd gear (2,000 rpm-1) or 4th gear (4,000 rpm-1) of the device for fastening the fasteners.
- Set the FEIN screwdriver to clockwise rotation and start the motor before you start screwing the clips.
- Hold the RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 with both hands, use the handle if necessary.
- Press the RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 against the clip and screw with sufficient force. (see pages 20-22)
- The screw will be transported in defined working position and mounted.
- Only remove the tool from the clip when the clutch is released.
- The tightening torque also depends on the force with which the FEIN-Screwdriver is pressed against the screw.
- Checking the depth of engagement and, if necessary, adjusting the CLIPFIX 3in1 MAGAZIN ATTACHMENT, (see 1.3.1 Screwing).

EN

1.3.1 Screwing

Correct Insertion Depth

1 Screw head totally screwed in flush with the fixing clip hole

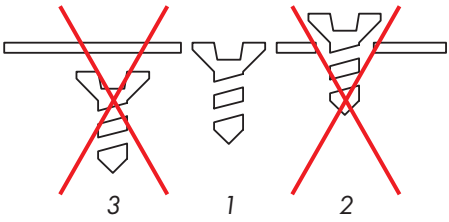
Incorrect Screwing

2 Protruding screw head

3 Screwing in too deep causes strong deformation clip
If the screw is permanently screwed in too deep, the bit wears off very strongly and quickly.

How to change the Insertion Depth

The insertion depth can be varied by turning the adjusting ring of the CLIPFIX 3in1 MAGAZIN ATTACHMENT. Please carry out test screwings afterwards.



2. Installation with CLIPFIX 3in1

2.1 Static

There are many factors influencing a secure and durable installation of RHEINZINK standing seam roofs. Apart from choosing the most suitable substructure the choice of the single components of the roofing system is most important. All measures and functions of the different parts should fit perfectly.
The RHEINZINK-clips are made of stainless steel, the CLIPFIX 3in1 MAGAZIN ATTACHMENT and the CLIPFIX-Single and Collated Screws meet highest safety demands.
In wind tunnel studies we tested our RHEINZINK-Standing Seam System simulating a wind load over 50 years in combination with these system elements. At the same time we simulated a 20-year period in which the movement of the sliding clips and their behavior was examined. The result marks the beginning of a new era in the installation of standing seam roofs. The permissible design load of 600 Newton considerably exceeds that load of traditional clips. You will work more economically as processing (screwing instead of nailing) requires less time due to greater distances between the clips.

We offer a standard clip with a suitable height for the installation of RHEINZINK-Standing Seam Panels either on a (natural) roof boarding or on suitable wood-based panels like plywood or oriented strand boards (OSB). If building physics make the installation of the structured underlay AIR-Z or VAPOZINC inevitable, a higher clip is available. While the standard clips are labeled with ST, the higher clips are marked with H.

You should consult an architect/planner or a structural engineer for calculating the wind loads for your construction project. These data make it easy to determine the number of clips needed per square metre. Please make use of our declaration of conformity for your project for documenting the wind loads and the number of installed fixing clips.
It is available for free download on our homepage **www.rheinzink.de / www.rheinzink.com**

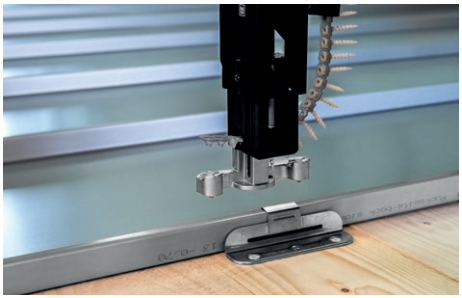
Information: Assembly of Snow Guard Systems and Clamps
Snow guard clamps, as well as the RHEINZINK-Clamp S5 should be mounted in a distance of at least 25 mm to the next clip to ensure that the sliding function and the expansion behaviour of the RHEINZINK roofing still works.

2.2 Installation Sliding Clip

1. Place the CLIPFIX screwdriver vertically on the sliding clip. The left-hand dowel pin of the special attachment is locked in the centre fixing hole.

2. Press the CLIPFIX onto the rebate, start the motor and then screw in the right-hand screw with pressure.

EN

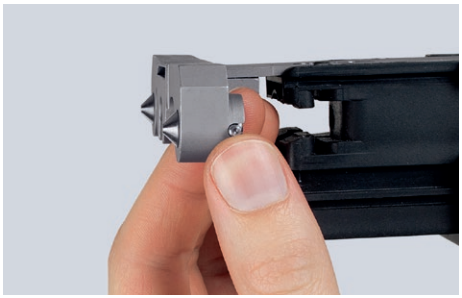


3. Reposition the screwdriver.

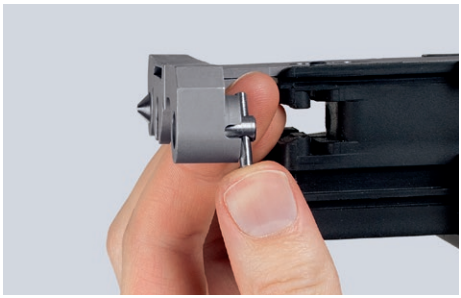
4. Left-hand adhesive screw connection is made after positioning and locking the right-hand dowel pin in the centre hole.

5. Correct screw connection with two flush countersunk screws.

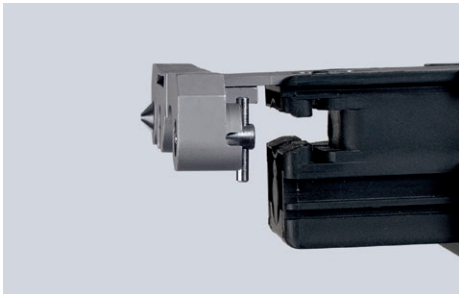
2.3 Adjusting the pins on the SPECIAL TOOL ATTACHMENT for installation of the fixed Clips



1. Pull up split and adjustment pin



2. Turn split pin by 90°



3. Let it click into place

2.4 Installation Fixed Clip

1. Put the CLIPFIX 3in1-Tool/screwdriver vertically on the fixed clip. Edge of the CLIPFIX 3in1-tool and edge of the clip are flush. Place the tool exactly on the right-sided halfround edge of the clip

2. Press the clip against the seam while screw in the right screw with sufficient force

3. Remove the tool/screwdriver head

4. Place the tool again on the left-sided halfround edge of the clip

5. Proper mounting with two flush screws

3. Maintenance and Care

- Check the CLIPFIX 3in1 MAGAZIN SCREWDRIVER continuously for damages and clean it with compressed air.
- The individual movable parts should be greased/oiled regularly.
- The CLIPFIX 3in1-MAGAZIN ATTACHMENT must be stored in a dry place.
- Check the hexagon screws occasionally for tightness.
- Check the bits regularly and replace them if necessary.
- Check the depth setting of the bit regularly. If the screws are permanently screwed in too deep, the bit wears out very strongly and quickly.
- For care instructions of the FEIN-Screwdriver, please refer to the FEIN Operation Manual.

Repair work should only be carried out by professional personnel, using original spare parts.

4. Warranty

The RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 was designed and manufactured according to the latest technology.
RHEINZINK grants the original buyer for proper function, material and workmanship a warranty according to governmental orders. Normal wear and tear excluded.
The warranty is null and void when improper handling, use of force, repair by third parties and use of non-original parts can be recognized.

A warranty extending further than the items covered by delivery (RHEINZINK-Standing Seam System, RHEINZINK-AIR-Z, RHEINZINK-VAPOZINC, RHEINZINK-Clips, RHEINZINK-CLIPFIX 3in1, RHEINZINK-CLIPFIX Screws, RHEINZINK-CLIPFIX Bits) is excluded as RHEINZINK has no influence over the operation of the equipment in combination with other products. Please observe our General Terms of Sale. The warranty for the FEIN-Motor, FEIN-Screwdriver, is described in the FEIN Operation Manual.

5. Troubleshooting

EN

	Error	Solution
a	The black adapter (no. 1) is not secure in the housing of the magazine attachment.	Tighten the 3.0 mm hexagon socket screw on the magazine attachment. (no. 2)
b	The mount of the black adapter (no. 1) wobbles in the housing of the magazine attachment.	Tighten the 2.5 mm Allen screws (3 pieces) on the magazine attachment. (no. 3)
c	The special attachment (no. 4) is loose.	Tighten the 3.0 mm Allen screw on the special attachment. (no. 5)
d	Screws are ejected.	• Replace the worn bit. • Check the depth setting of the bit. (no. 6) If the screws are permanently screwed in too deep, the bit wears out very quickly. • The 'belt catch' is jammed (no. 7). • The belt is not transported correctly.

	Error	Solution
e	The ‘belt catch’ (no. 7) is jammed.	Clean the ‘belt catch’ (no. 7) regularly with compressed air and oil it occasionally.
f	The rail of the belt guide (no. 8) is loose.	Tighten the 2 hexagon socket screws 5.0 mm on the rail of the belt guide (no. 8).
g	The screw belt is not being transported correctly.	Set the adjusting wheel on the belt guide (no. 9) to ‘4’. If the adjusting wheel or the ball in the rail is stiff or corroded, please use fine oil or corrosion solvent.
h	Screws can only be screwed in with considerable force.	Switch the motor to clockwise rotation!

At times, even quality products suffer occasional defects. If you should encounter a problem with your RHEINZINK-CLIPFIX 3in1 or your FEIN-Screwdriver/battery, our technical support is always at hand.

For technical questions about our CLIPFIX 3in1 system, please contact your RHEINZINK representative. You can find your colleagues near you at **www. rheinzink.com**

Please always enclose a copy of your original invoice when returning your item.

Für weitere Informationen
QR-Code scannen:

Scan QR code for
further information:

RHEINZINK®

RHEINZINK GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 90 · 45711 Datteln · Germany

+49 2363 605-0

info@rheinzink.de
www.rheinzink.de

105778-RZ-INT-006-04-25_FB