RHEINZINK®

CLIPFIX 3w1

Obsługa, montaż i konserwacja

Zastosowanie i montaż



© 2025 RHEINZINK Polska Sp. z.o.o.
Wszelkie prawa zastrzeżone. Przedruk i powielanie, również we fragmentach, bez pisemnej zgody RHEINZINK Polska Sp. z.o.o są zabronione.

Niniejsza instrukcja obsługi i montażu opisuje profesjonalne zastosowanie nowego systemu łapek mocujących do blachy RHEINZINK łączonych na rąbek stojący. Głównym elementem systemu jest RHEINZINK- CLIPFIX 3w1.

Przed pierwszym uruchomieniem urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję i przestrzegać zawartych w niej wskazówek bezpieczeństwa.

Prawidłowe zastosowanie RHEINZINK-CLIPFIX 3w1, przedstawione na kolejnych ilustracjach, zakłada używanie oryginalnych profili RHEINZINK, łapek mocujących RHEINZINK ze stali nierdzewnej oraz pojedynczych i taśmowanych wkrętów RHEINZINK-CLIPFIX 3w1.

Wszystkie informacje opierają się na doświadczeniach z praktyki budowlanej oraz odpowiadają aktualnemu stanowi wiedzy w zakresie badań i rozwoju, a także ogólnie uznanym zasadom współczesnej techniki. Pomimo szczegółowych wskazówek montażowych użytkownik zawsze ponosi osobistą odpowiedzialność za sposób wykonywania prac.

1.	Obsługa CLIPFIX 3in1	Strona
1.1	Wskazówki bezpieczeństwa	4
1.2	Montaż i pierwsze uruchomienie	5
1.3	Obsługa i użytkowanie	6
1.3.1	Wkręcanie	6
2.	Montaż przy użyciu CLIPFIX 3w1	7
2.1	Wymagania statyczne	7
2.2	Montaż łapek przesuwnych	8
2.3	Ustawianie trzpieni nasadki specjalnej do montażu łapek stałych	9
2.4	Montaż łapek stałych	10
3.	Konserwacja i pielęgnacja	11
4.	Gwarancja	11
5.	Rozwiązywanie problemów	12
	Wsparcie techniczne	14

1. Obsługa CLIPFIX 3w1

1.1 Wskazówki bezpieczeństwa

Wskazówki ogólne

RHEINZINK-CLIPFIX 3w1 jest przeznaczony do zastosowań przemysłowych i rzemieślniczych, wyłącznie z oryginalnymi wkrętami RHEINZINK-CLIPFIX. Urządzenia należy używać tylko po zapoznaniu się z jego obsługą i związanymi z nią zagrożeniami.
Należy przestrzegać przepisów lokalnyc oraz przepisów bezpieczeństwa obowiązujących w danym kraju.

Wskazówki dotyczące ochrony użytkownika

Aby uniknąć wypadków i uszkodzeń, należy przestrzegać następujących zasad:

- Używać RHEINZINK-CLIPFIX 3w1 wyłącznie z napędem FEIN.
- Przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji obsługi firmy FEIN.
- Nigdy nie kierować pracującego urządzenia w stronę innych osób.
- Wprowadzać taśmę z wkrętami do magazynka wyłącznie przy wyłącznym silniku.
- Przed rozpoczęciem pracy zapewnić sobie stabilną pozycję. Urządzenie trzymać oburącz.
- Nie dotykać obrabianego elementu podczas pracy urządzenia.
- Podczas demontażu pamiętać, że suwak nasadki magazynkowej znajduje się pod naciskiem sprężyny.

Wskazówki dotyczące bezpiecznej eksploatacji

Aby uniknąć nieprawidłowego działania urządzenia:

- Do mocowania łapek używać wyłącznie wkrętów RHEINZINK-CLIPFIX.
- Stosować wyłącznie oryginalne bity RHEINZINK-CLIPFIX.
- Zużyte lub uszkodzone bity niezwłocznie wymieniać.
- Podczas pracy ustawić napęd FEIN na obroty w prawo.
- Nie zaleca się wykręcania wkrętów na obrotach w lewo przy zamontowanym magazynku.

PL



1.2 Kolejność montażu wkrętarki magazynkowej CLIPFIX 3w1

- Zamocować ogranicznik głębokości na wiertarko-wkrętarce za pomocą złącza QuickIN.
- Włożyć bit CLIPFIX do uchwytu bitu w ograniczniku głębokości.
- Nasunąć nasadkę magazynkową CLIPFIX 3w1 na ogranicznik głębokości, aż do wyczuwalnego oporu i zatrzaśnięcia nasadki.
- Ustawić nasadkę magazynkową CLIPFIX 3w1 w jednej osi z wkrętarką FEIN.
- Zamocować adapter nasadki magazynkowej CLIPFIX 3w1, zaciskając dźwignię mocującą na głowicy urządzenia.
- Urządzenie jest gotowe do pracy.

Elementy zestawu.

1. Nasadka specjalna CLIPFIX.
2. Nasadka magazynkowa CLIPFIX 3w1.
3. Bit CLIPFIX.
4. Tuleja do wkręcania.
5. Ogranicznik głębokości ze złączem QuickIN.
6. Uchwyt wiertarski ze złączem QuickIN.
7. Wiertarko-wkrętarka ASCM 18-4 QM AS.
8. Uchwyt teleskopowy.
9. Zestaw akumulatorowy GBA 18V 5,0 Ah AS.

PL

1.3 Obsługa i użytkowanie

- Wprowadzić taśmę z wkrętami do prowadnicy taśmy i suwaka, aż pierwszy wkręt znajdzie się w pozycji wkręcania.
- Ustawić urządzenie w trybie wiercenia. Powoduje to wyłączenie funkcji odcięcia obrotów.
- Do mocowania łapek używać 3. biegu, 2000 obr./min lub 4. biegu, 4000 obr./min.
- Ustawić wkrętarkę FEIN na obroty w prawo i uruchomić silnik przed rozpoczęciem wkręcania wkrętów mocujących łapki.
- Trzymać RHEINZINK-CLIPFIX 3w1 oburącz. W razie potrzeby korzystać z dodatkowego uchwytu.
- Docisnąć RHEINZINK-CLIPFIX 3w1 do łapki i wkręcać z odpowiednią siłą docisku (zob. strony 8-10).
- Wkręt zostaje podany do określonej pozycji roboczej i wkręcony.
- Odsunąć urządzenie od łapki dopiero po rozłączeniu sprzęgła.
- Moment dokręcania zależy również od siły, z jaką wkrętarka FEIN jest dociskana do wkrętu.
- Sprawdzić głębokość osadzenia wkrętów i w razie potrzeby wyregulować nasadkę magazynkową CLIPFIX 3w1 (zob. punkt 1.3.1 „Wkręcanie").

PL

1.3.1 Wkręcanie

Prawidłowa głębokość osadzenia

1. Łeb wkrętu jest całkowicie osadzony w otworze mocującym, równo z powierzchnią łapki.

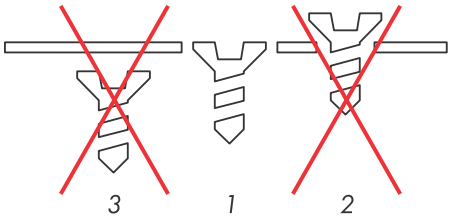
Nieprawidłowe osadzenie

2. Łeb wkrętu wystaje ponad powierzchnię łapki.
3. Wkręt jest osadzony zbyt głęboko, co powoduje silne odkształcenie łapki.

Powtarzające się zbyt głębokie wkręcanie powoduje intensywne i szybkie zużycie bitu.

Regulacja głębokości osadzenia

Głębokość osadzenia można zmieniać, obracając pierścień regulacyjny nasadki magazynkowej CLIPFIX 3w1.
Po zmianie ustawienia należy wykonać próbne wkręcanie.



2. Montaż przy użyciu CLIPFIX 3w1

2.1 Wymagania statyczne

Na bezpieczny i trwały montaż dachów RHEINZINK na rąbek stojący wpływa wiele czynników. Oprócz wyboru odpowiedniej konstrukcji podłoża szczególne znaczenie ma dobór poszczególnych elementów systemu dachowego. Wymiary i funkcje wszystkich części powinny być do siebie właściwie dopasowane. Łapki RHEINZINK są wykonane ze stali nierdzewnej. Nasadka magazynkowa CLIPFIX 3w1 oraz pojedyncze i taśmowane wkręty CLIPFIX spełniają najwyższe wymagania bezpieczeństwa.

System RHEINZINK na rąbek stojący, wraz z wymienionymi elementami systemowymi, poddano badaniom w tunelu aerodynamicznym, symulującym obciążenie wiatrem przez okres 50 lat. Równocześnie przeprowadzono symulację okresu 20 lat, podczas której badano ruch i zachowanie łapek przesuwnych.

Wyniki wyznaczają nowy etap w montażu dachów na rąbek stojący. Dopuszczalna nośność obliczeniowa wynosząca 600N znacznie przewyższa nośność tradycyjnych łapek. Większe rozstawy łapek oraz mocowanie wkrętami zamiast gwoździami pozwalają skrócić czas montażu i zwiększyć ekonomiczność prac.

Do montażu pasów RHEINZINK na rąbek stojący na poszyciu z desek lub odpowiednich płyt drewnopochodnych, takich jak sklejka czy płyty OSB, oferowana jest łapka standardowa o odpowiedniej wysokości. Jeżeli ze względów fizyki budowli konieczne jest zastosowanie maty strukturalnej AIR-Z lub VAPOZINC, dostępna jest łapka o zwiększonej wysokości. Łapki standardowe oznaczono symbolem ST, a podwyższone symbolem H.

Obliczenie obciążeń wiatrem dla danego obiektu należy powierzyć projektantowi lub konstruktorowi. Na podstawie tych danych można określić wymaganą liczbę łapek na metr kwadratowy.

Dokument jest dostępny do bezpłatnego pobrania na stronie **www.rheinzink.pl**

Ważne: montaż systemów zacisków przeciwśniegowych

Zaciski systemów przeciwśniegowych oraz zaciski RHEINZINK S5 należy montować w odległości co najmniej 25 mm od najbliższej łapki, aby zachować możliwość przesuwu i kompensacji rozszerzalności cieplnej pokrycia RHEINZINK.

2.2 Montaż łapek przesuwnych



1. Ustawić wkrętarkę CLIPFIX pionowo na łapce przesuwnej. Lewy trzpień ustalający nasadki specjalnej powinien wejść w środkowy otwór łapki.



2. Docisnąć CLIPFIX w kierunku rąbka, uruchomić silnik, a następnie, utrzymując odpowiedni docisk, wkręcić prawy wkręt.

PL



3. Unieść wkrętarkę i przestawić ją do drugiej pozycji.



4. Umieścić prawy trzpień ustalający w środkowym otworze łapki. Po ustaleniu położenia wkręcić lewy wkręt.



5. Prawidłowe mocowanie: dwa wkręty z łbami osadzonymi równo z powierzchnią łapki.

2.3 Ustawianie trzpieni nasadki specjalnej do montażu łapek stałych



1. Unieść zawleczkę wraz z trzpieniem regulacyjnym.



2. Obrócić zawleczkę o 90°.



3. Zablokować w nowym położeniu, aż do zatrzaśnięcia.

2.4 Montaż łapek stałych



1. Ustawić wkrętarkę CLIPFIX 3w1 pionowo na łapce stałej. Krawędź nasadki powinna pokrywać się z krawędzią łapki. Narzędzie ustawić dokładnie przy prawym, półokrągłym brzegu podstawy łapki.



2. Docisnąć łapkę do rąbka i, utrzymując odpowiednią siłę docisku, wkręcić prawy wkręt.



3. Unieść narzędzie, odsuwając głowicę od łapki.



4. Ustawić narzędzie ponownie, tym razem przy lewym, półokrągłym brzegu podstawy łapki, i wykonać drugie mocowanie.



5. Prawidłowy montaż: dwa wkręty z łbami osadzonymi równo z powierzchnią łapki.

3. Konserwacja i pielęgnacja

- Regularnie sprawdzać wkrętarkę magazynkową CLIPFIX 3w1 pod kątem uszkodzeń i czyścić ją sprężonym powietrzem.
- Poszczególne części ruchome regularnie smarować smarem lub olejem.
- Nasadkę magazynkową CLIPFIX 3w1 przechowywać w suchym miejscu.
- Okresowo sprawdzać dokręcenie śrub z gniazdem sześciokątnym.
- Regularnie kontrolować stan bitów i w razie potrzeby je wymieniać.
- Regularnie sprawdzać ustawienie głębokości pracy bitu. Powtarzające się zbyt głębokie wkręcanie powoduje intensywne i szybkie zużycie bitu.
- W zakresie konserwacji wkrętarki FEIN przestrzegać wskazówek zawartych w instrukcji obsługi FEIN (dostępna na stronie: www.fein.com).

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel, z użyciem oryginalnych części zamiennych.

4. Gwarancja

RHEINZINK-CLIPFIX 3w1 został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie z aktualnym stanem techniki.

RHEINZINK udziela pierwszemu nabywcy gwarancji zgodnie z obowiązującymi przepisami. Gwarancja nie obejmuje normalnego zużycia.

Gwarancja traci ważność w przypadku stwierdzenia niewłaściwego użytkowania, użycia nadmiernej siły, napraw wykonywanych przez osoby trzecie lub stosowania nieoryginalnych części.

Warunki gwarancji na napęd i wkrętarkę FEIN są opisane w instrukcji obsługi FEIN (dostępne na stronie: www.fein.com).

5. Rozwiązywanie problemów



PL

	Problem	Rozwiązanie
a	Tuleja do wkręcania (1) nie jest prawidłowo zamocowana w obudowie nasadki magazynkowej.	Dokręcić śrubę z gniazdem sześciokątnym (2) w nasadce magazynkowej, używając klucza imbusowego 3,0 mm.
b	Mocowanie czarnego adaptera (1) ma luz w obudowie nasadki magazynkowej.	Dokręcić trzy śruby z gniazdem sześciokątnym (3) w nasadce magazynkowej, używając klucza imbusowego 2,5 mm.
c	Nasadka specjalna (4) jest poluzowana.	Dokręcić śrubę z gniazdem sześciokątnym (5) w nasadce specjalnej, używając klucza imbusowego 3,0 mm.
d	Wkręty są wyrzucane z urządzenia.	Wymienić zużyty bit. Sprawdzić ustawienie głębokości pracy bitu (6). Powtarzające się zbyt głębokie wkręcanie powoduje bardzo szybkie zużycie bitu. Sprawdzić również, czy zapadka taśmy (7) nie jest zablokowana i czy taśma jest prawidłowo przesuwana.

	Problem	Rozwiązanie
e	Zapadka taśmy (7) jest zablokowana.	Regularnie czyścić zapadkę sprężonym powietrzem i od czasu do czasu smarować ją olejem.
f	Szyna prowadnicy taśmy (8) jest poluzowana.	Dokręcić dwie śruby z gniazdem sześciokątnym w szynie prowadnicy taśmy (8), używając klucza imbusowego 5,0 mm.
g	Taśma z wkrętami nie jest prawidłowo przesuwana.	Ustawić pokrętło regulacyjne prowadnicy taśmy (9) w pozycji „4”. Jeżeli pokrętło lub kulka w szynie poruszają się z oporem albo są skorodowane, zastosować lekki olej smarujący lub preparat do usuwania korozji.
h	Wkręcanie wymaga użycia bardzo dużej siły.	Przełączyć napęd na obroty w prawo.

Nawet w produktach wysokiej jakości mogą sporadycznie wystąpić usterki. W razie problemów z RHEINZINK-CLIPFIX 3w1, wkrętarką FEIN lub akumulatorem można skorzystać ze wsparcia technicznego.

W przypadku pytań technicznych dotyczących systemu CLIPFIX 3w1 należy skontaktować się z przedstawicielem RHEINZINK. Dane kontaktowe doradców znajdują się na stronie RHEINZINK.

Przy odsyłaniu urządzenia należy zawsze dołączyć kopię oryginalnej faktury zakupu.

Informacja o produkcie



Skonfiguruj ofertę



RHEINZINK®

RHEINZINK Polska Sp. z o.o.
Trasa Lubelska 57 · 05-462 Majdan · Polska

+48 789 91 91

info@rheinzink.pl
www.rheinzink.pl