



BO 52 062 60/61 & BO 55 002 81/83

Bedienungsanleitung / Instruction manual

Swing

Montageanleitung Swing-Scharnier

BO 52 062 60/61

BO 55 002 81/83

Das "Swing"-Scharnier ist eine Präzisions-Komponente aus Edelstahl. Es erlaubt eine einfache Handhabung und sinkt nicht ab - vorausgesetzt, dass es ordnungsgemäß nach den folgenden Anweisungen montiert wird.

1. Die "Swing"-Scharniere BO 52 062 60/61 und BO 55 002 81/83 sind für einen Glasmöbelkorpus mit einer Glasdicke 6-12 mm geeignet. Es ist kein Glasausschnitt/keine Lochbohrung in der Tür erforderlich, das Gewicht jeder Tür sollte 10 kg nicht übersteigen. Für eine einfache Abschätzung kann das Gewicht des Glases mit $2,5 \text{ kg/m}^2/\text{mm}$ berechnet werden.
2. Das Scharnier kann nur für einliegende Türen verwendet werden, das Verhältnis Höhe zu Breite sollte 3:2 nicht überschreiten.
3. Jede Tür ist herausnehmbar. Schrauben Sie die Achse aus dem Scharnier, können Sie somit die Tür aus ihrer Führung nehmen.
4. Beachten Sie für die folgenden Arbeiten die Bohle-Verarbeitungshinweise zur UV-Verklebung.
5. Die Glastüren müssen präzise laut Abb. 1 gefertigt werden.
6. Legen Sie den Korpus mit der Rückseite auf eine ebene, feste Unterlage. Positionieren Sie die Tür/Türen mit Hilfe der Exzenteranschlüsse BO 637.0/BO 637.1 und richten Sie diese mit geeigneten Distanzstücken aus (Abb. 2).
7. Die Position des Scharniers sollte nicht weiter als 10 mm von der Innenseite des Seitenteils sein (s. Abb. 3). Bitte beachten Sie, dass beim Öffnen der Tür sich diese zwischen dem Scharnier und dem Korpus nach innen bewegt und dass z. B. Glasböden nicht an dieser Stelle montiert werden. Einschwenkbereich abziehen!
8. Die Positionierung der Scharniere muss exakt sein. Distanzstücke sollten immer gebraucht werden, um sicher zu stellen, dass sich das obere und untere Scharnier an der gleichen Stelle befindet, damit die Tür/Türen akkurat ausgerichtet sind. (s. Abb. 4)
9. Tragen Sie den UV-Klebstoff B 682-T/MV 760 auf beide Klebeflächen des Scharniers auf und positionieren Sie es an der vorgegebenen Stelle (s. Abb. 5).
10. Fixieren Sie das Scharnier auf dem Korpus an der gewünschten Stelle und stellen Sie sicher, dass sich der Klebstoff gleichmäßig über beide Klebeflächen verteilt hat (Abb. 6). Verwenden Sie zur Aushärtung den Bohle UVA-Handstrahler BO 52 094 04.
11. Überprüfen Sie sorgfältig die Festigkeit der Verbindung an allen Scharnieren, bevor Sie die Funktionsfähigkeit der Tür überprüfen und Klebstoffreste entfernen.
12. Bewegen Sie die Tür/Türen nach der Verklebung nur, wenn der Korpus in vertikaler Position steht.

Diese Anleitung gilt sowohl für die eckigen als auch für die runden Varianten dieses Scharniers, die Verarbeitung der eckigen Scharniere erfolgt analog der dargestellten runden Version.



BO 52 062 60



BO 52 062 61



BO 55 002 81



BO 55 002 83

Instructions Swing hinge

BO 52 062 60/61

BO 55 002 81/83



The "Swing" hinge is precision engineered from stainless steel, it requires no adjustment, will not sag and delivers smooth operation provided it is assembled in accordance with the following instructions.

1. The "Swing" hinges BO 52 062 60/61 and BO 55 002 81/83 can be used for a glass carcass furniture of 6-12 mm thickness. The door/doors and carcass require no drilling and each door should not exceed 10 kg in weight. For easy reference glass weight is calculated 2.5 kg/m²/mm.

2. The hinge is suitable for inset doors only and the ideal height/width ratio of each door should not exceed 3:2.

3. Each door can be removed. For taking the door out of its frame, unscrew the axle and detach it from the hinge.

4. Please consider the Bohle processing guidelines for the following applications.

5. The glass doors must be manufactured precisely according to Fig.1.

6. Position the clean and prepared carcass on its back on a flat stable surface. Use eccentric suction stoppers BO 637.0 / BO 637.1 to position the door/doors and adjust them with suitable spacers (Fig. 2)

7. The distance of the hinges to the edge of the door is not critical but should ideally not exceed 10 mm. (Fig. 3). Please consider that the door moves inwards between hinge and carcass when opening it. Shelves should not be mounted in this position. Deduct swivelling range!

8. The position of the hinge in relation to the side of the carcass is critical and spacers should always be used to ensure that the upper and lower hinges are positioned at the same height to ensure accurate alignment. (Fig. 4)

9. Apply UV adhesive B 682-T / MV 760 on both bonding surfaces of the hinge and position it on the indicated spot.

10. Fix the hinge on the indicated spot on the carcass and make sure that the adhesive distributes evenly over both bonding surfaces (Fig. 6). Use the Bohle UVA handlamp BO 52 094 04 for curing.

11. Repeat the above procedure for the other hinges and ensure that secure bonds are obtained before door operation is tested and excess adhesive is removed.

12. After bonding doors should only be operated in the upright position.

The present instructions are valid both for the square and the round hinge models. The square hinges are to be mounted in the same way as shown for the round models.



BO 52 062 60



BO 52 062 61



BO 55 002 81



BO 55 002 83

