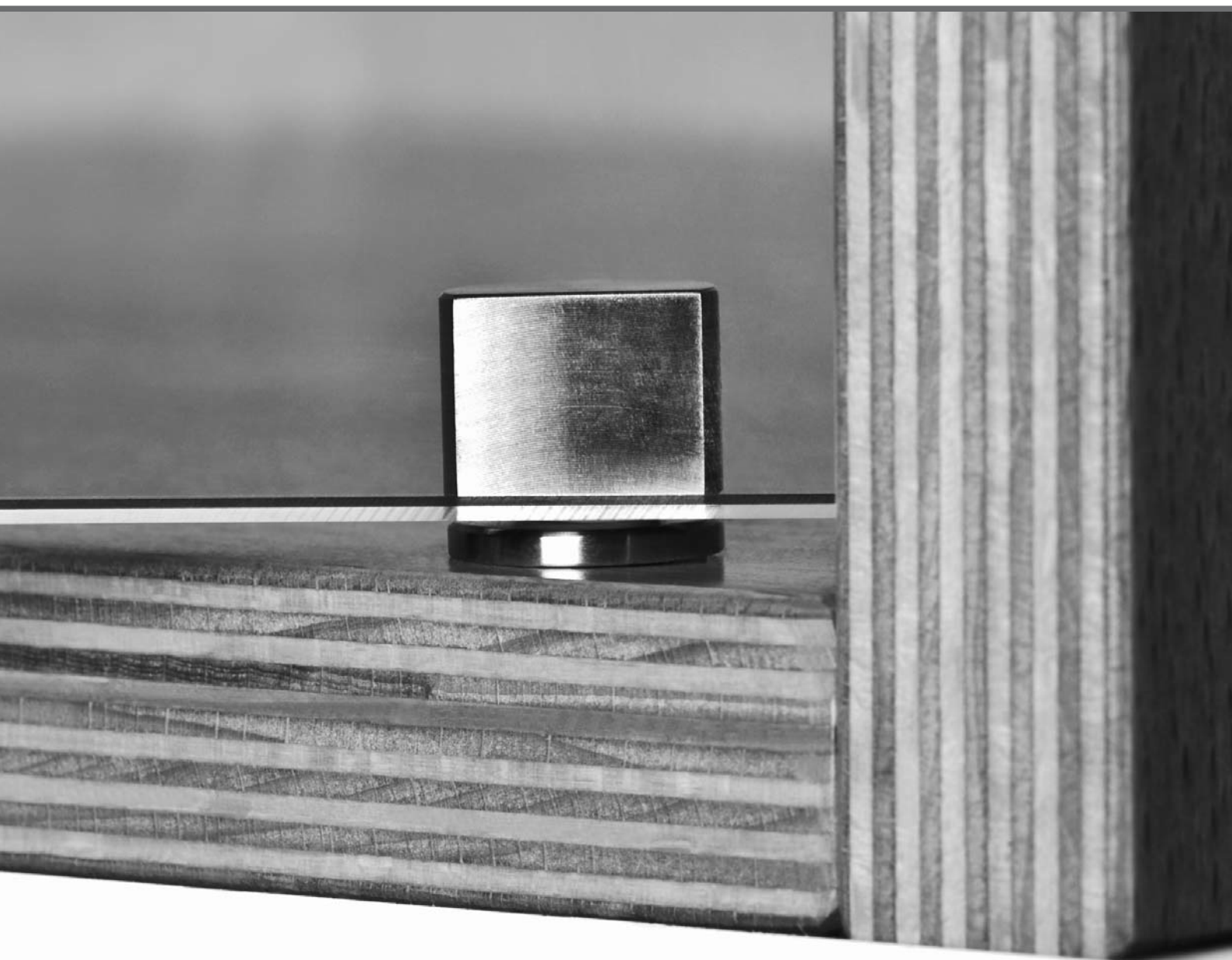




BO 55 002 86

Bedienungsanleitung / Instruction manual

Swing

Montageanleitung Swing-Scharnier

BO 55 002 86

Das „Swing“-Scharnier ist ein hochwertiger Edelstahlbeschlag. Es erlaubt eine einfache Handhabung und sinkt nicht ab, vorausgesetzt, dass es gemäß den folgenden Anweisungen montiert wird.

Bitte beachten Sie, dass die Türen nach der Montage des Scharniers nicht mehr ausgehen werden können.

1. Das „Swing“-Scharnier BO 55 002 86 ist für einen Holz-möbelkorpus (Dicke mind. 16 mm) mit einliegenden Einzel- oder Doppeltüren (Glasdicke max. 10 mm) geeignet. Es ist keine Lochbohrung im Glas / kein Glasausschnitt nötig. Das Gewicht jeder Tür sollte 5,5 kg nicht überschreiten. Für eine einfache Abschätzung kann das Gewicht des Glases mit $2,5 \text{ kg/m}^2/\text{mm}$ berechnet werden.

2. Das Verhältnis der Türhöhe zu Türbreite sollte 3:2 nicht überschreiten. Das Glas sollte präzise gem. Abb. 1 gefertigt werden. **Der Abstand zwischen Tür und Korpus darf nicht kleiner sein, als das vorgegebene Maß von 3 mm, da sich sonst die Tür nach der Montage des Scharniers nicht mehr öffnen lässt.**

3. Das Scharnier wird nach Fertigstellung des Holzkorpus und der Glastür/-türen an der Innenseite der Tür, des Deckels und des Bodens befestigt. Die zwei Scharnierteile A und B werden nacheinander montiert (s. Abb. 3).

4. Beginnen Sie mit der Montage von Scharnierteil A an Deckel und Boden des Holzkorpus. Wählen Sie hierzu eine der beiliegenden Schablonen, entsprechend der Türdicke und positionieren Sie diese bündig zur Außenkante von Deckel bzw. Boden (Abb.2). Markieren Sie mit einem Dorn (oder ähnlichem Werkzeug) den Mittelpunkt für die Lochbohrung an der angezeichneten Stelle auf dem Holz.

5. Bohren Sie ein Loch mit $\varnothing 8 \text{ mm}$ für die Nylonhülse. Stecken Sie die Nylonhülse in das vorgebohrte Loch und verschrauben Sie diese fest mit Scharnierteil A.

6. Beachten Sie bei den nachfolgenden Verklebungen die Bohle-Verarbeitungshinweise für die UV-Verklebung. Verwenden Sie Bohle UV-Klebstoff 682-T oder MV760 / MV760VIS.

7. Legen Sie zur Verklebung des Scharnierteils B den Glaskorpus auf den Rücken und setzen Sie beide Scharnierteile B auf die Zapfen der Teile A. Hier müssen beide Verklebungen oben und unten gleichzeitig durchgeführt werden, da die Türen anschließend nicht mehr ausgehen werden können. Positionieren Sie die Tür/ Türen mit Hilfe von geeigneten Stützen so, dass das Glas plan auf den Scharnieren aufliegt. Wenn der Korpus eine glatte Lackoberfläche hat, können die Exzenteranschlüsse 637.1/ 637.0 verwendet werden.

Achtung! Die Stützen/Exzenter dürfen nur an Deckel und Boden positioniert werden. Sonst kann die Tür anschließend nicht mehr geöffnet werden.

8. Nehmen Sie die Tür wieder heraus und tragen Sie Klebstoff auf beide Scharnierteile B auf.

9. Setzen Sie die Tür wieder ein und führen Sie die Voraushärtung durch, nachdem sich der Klebstoff gleichmäßig über die ganze Klebefläche verteilt hat.

10. Entfernen Sie den überschüssigen Klebstoff und führen Sie die Endaushärtung durch.

11. Verfahren Sie bei Doppeltüren auf die gleiche Weise, um die zweite Tür zu verkleben.

12. Bitte beachten Sie bei der Planung von Einlegeböden, dass die Türen beim Öffnen in den Korpus einschwenken (Abb.4)



BO 55 002 86

The "Swing" hinge is a high quality stainless steel fitting. If it is assembled according to the following instructions, it allows easy handling and does not sag.

Please keep in mind that after assembling the hinge, the door cannot be detached again.

1. The "Swing" hinge BO 55 002 86 is suitable for a wooden carcass (minimum thickness 16 mm) with inset single or double doors (maximum glass thickness 10 mm). No drill holes / cut outs are required in the glass. The weight of the door should not exceed 5,5 kg. For an easy evaluation, the weight of the glass can be calculated with $2.5\text{kg}/\text{m}^2/\text{mm}$.

2. The ratio between door height and width should not be larger than 3:2. The glass should be precisely dimensioned as indicated in Fig. 1. The distance between door and carcass must not be less than the indicated 3 mm, as otherwise the door cannot be opened again after the hinge has been assembled.

3. After finishing the wooden carcass and the glass door/s, the hinge is fixed to the inner sides of the door, the top and the base. The two hinge parts A and B are mounted one after the other (s. Fig. 3).

4. Start with mounting hinge part A to the top and the base of the wooden carcass. Use one of the supplied templates according to the door thickness and position it flush to the outer edge of the carcass top and base (Fig. 2). Use a mandrel (or similar tool) to mark the indicated spot for the drill hole in the wood.

5. Drill an $\varnothing 8\text{mm}$ hole for the nylon sleeve. Insert the nylon sleeve into the pre-drilled hole and bolt it to hinge part A.

6. Please follow the Bohle processing guidelines for UV bonding for all bonds described below. Use Bohle UV adhesive 682-T or MV760/ MV760VIS.

7. For bonding hinge part B, position the glass carcass on its back and attach both hinge parts B to the pins of parts A. The bonding on top and bottom has to be done simultaneously as the doors cannot be detached again afterwards. Position the doors using suitable supports for the glass to rest flat on the hinges. For carcasses with smooth lacquered surfaces, eccentric suction stoppers BO 637.1/ 637.0 can be used.

Important! The eccentric suction stoppers must only be positioned on the showcase top and base. Otherwise the doors cannot be opened again after bonding the hinges.

8. Detach the door again and apply adhesive to both hinge parts B.

9. Insert the door again and do the pre-curing after the adhesive has evenly distributed over the whole bonding surface.

10. Remove the excess adhesive and do the final curing.

11. For double doors, follow the same steps for bonding the second door.

12. If you plan to insert shelves, bear in mind that the doors swing into the carcass when opening (Fig. 4).



BO 55 002 86

Glas/Holz - Glass/Wood

BO 55 002 86

