

Assembly instructions Swing hinge

BO 55 002 85

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 5500285 is suitable for all-glass showcases with inset single or double doors with a glass thickness of up to 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 2.5kg/ m²/ 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 glass carcass, the hinge is fixed to the inner sides of the door, the top and the base. The two hinge parts A and B are bonded one after the other (see Fig. 3).

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

5. Hinge part A is the first to be bonded. Choose one of the included cardboard templates according to the door thickness and position it flush to the outer edge of the showcase top or base (Fig. 2). Now bond the two hinge parts A to the showcase base and top. First do the pre-curing, remove the cardboard template and clean the bond of excess adhesive. Then do the final curing of the hinge parts A.

6. For bonding hinge part B, position the glass carcass on its back and attach both hinge parts B to the pins of the 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 eccentric suction stoppers BO 637.1/ 637.0 for the glass to rest flat on the hinges.

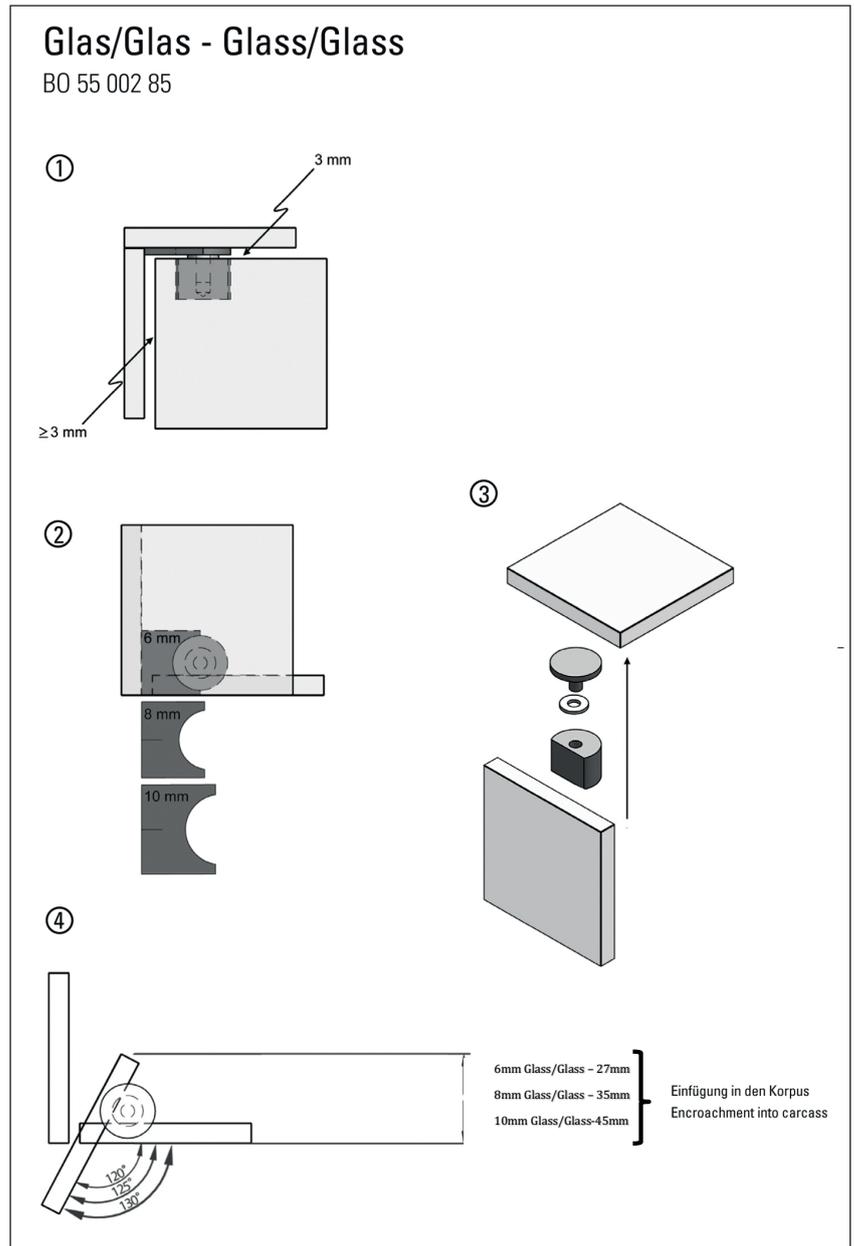
Important! The eccentric suction stoppers must only be positioned on the showcase top and base. Otherwise the doors cannot be opened again after bonding the hinges.

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

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

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

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



BO 55 002 85

Montageanleitung Swing-Scharnier

BO 55 002 85

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 85 ist für Ganzglasvitrinen mit einliegenden Einzel- oder Doppeltüren mit einer Glasdicke bis max. 10 mm geeignet. Es ist keine Lochbohrung im Glas/ klein Glasausschnitt nötig. Das Gewicht jeder Tür sollte 5,5 kg nicht überschreiten. Für eine einfache Abschätzung kann das Gewicht des Glases mit $2,5\text{kg} / \text{m}^2 / \text{mm}$ 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 3mm, da sich sonst die Tür nach der Montage des Scharniers nicht mehr öffnen lässt.

3. Das Scharnier wird nach Fertigstellung des Glaskorpus an der Innenseite der Tür, des Deckels und des Bodens befestigt. Die zwei Scharnierteile A und B werden nacheinander verklebt (s. Abb. 3).

4. Beachten Sie bei allen folgenden Verklebungen die Bohle-Verarbeitungshinweise für die UV-Verklebung. Verwenden Sie Bohle UV-Klebstoff 682-T oder MV760 / MV760VIS.

5. Beginnen Sie mit dem Scharnierteil A. Wählen Sie hierzu eine der beiliegenden Pappschablonen entsprechend der Türdicke und positionieren Sie diese bündig zur Außenkante von Deckel / bzw. Boden (Abb.2). Verkleben Sie nun beide Scharnierteile A an Boden bzw. Deckel der Vitrine. Führen Sie dazu zunächst die Voraushärtung aus, entfernen Sie die Pappschablone und reinigen Sie die Klebestelle vom Klebstoffüberschuss. Führen Sie anschließend die Endaushärtung an den Scharnierteilen A aus.

6. 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 der Exzenteranschlänge 637.1/ 637.0 so, dass das Glas plan auf den Scharnieren aufliegt.

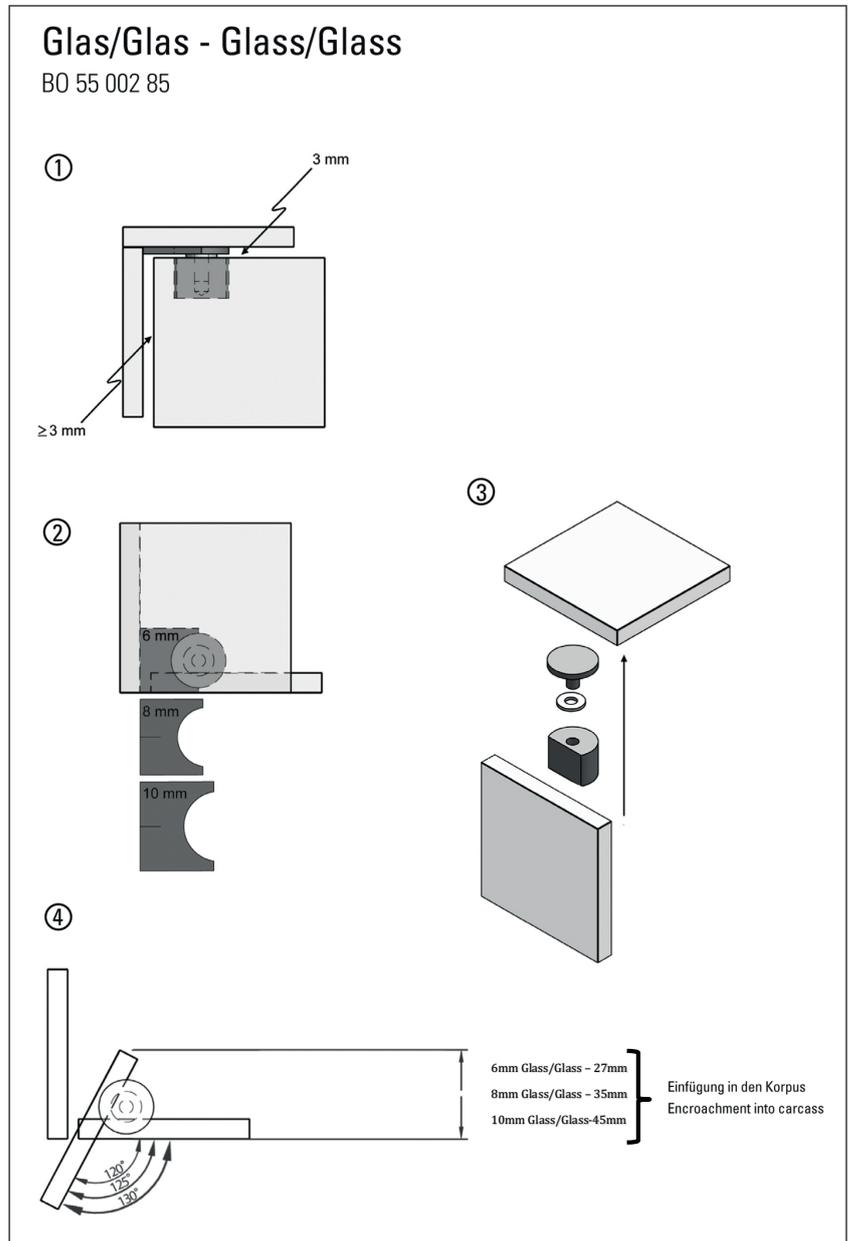
Achtung! Die Exzenter dürfen nur an Deckel und Boden positioniert werden. Sonst kann die Tür anschließend nicht mehr geöffnet werden.

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

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

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

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



BO 55 002 85