



BO 52 062 62/63 & BO 55 002 82/84

**Bedienungsanleitung / Instruction manual**  
**Swing**

# Montageanleitung Swing-Scharnier

BO 52 062 62/63

BO 55 002 82/84

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 62/63 und BO 55 002 82/84 sind für einen Holzmöbelkorpus mit einliegenden Einzel- und Doppeltüren mit Glasstärken bis zu 12 mm sowie für Spiegeltüren geeignet. Es ist keine Lochbohrung im Glas nötig. Das Gewicht jeder Tür sollte 10 kg (BO 52 062 62/BO 55 022 82) bzw. 20 kg (BO 52 062 63/BO 55 022 84) 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 Türhöhe zu Türbreite sollte 3:2 nicht überschreiten. Das Glas für die Tür sollte präzise gem. Abb. 1 gefertigt werden.

3. Das Scharnier wird an der äußeren Seite der Tür verklebt und an dem Holzkorpus (minimum 16 mm Stärke) mit "Euro"-Schrauben befestigt.

4. Vor dem Zusammenbau des Korpus sollte eine Aussparung für den Zapfen und die Schrauben (beigelegt) in dem oberen und unteren Paneel vorgesehen werden. (s. Abb. 2). Stellen Sie sicher, dass das obere und untere Scharnier denselben Abstand zu den Korpuskanten haben und die Kante mit dem Korpus bündig ist. (s. Abb. 3)

5. Wenn der Korpus zusammengebaut ist und die Tür/Türen fertig sind, muss die Zapfenplatte mit den "Euro"-Schrauben an den unteren und oberen Paneelen befestigt werden.

6. Die Tür/Türen sind einfacher zu bearbeiten, wenn der Korpus mit der Rückseite auf einer ebenen Unterlage liegt. Fixieren Sie die Edelstahlspiegel (beigelegt) auf der Unterseite des Glases, dort wo das Gegenstück verklebt wird. Falls Sie Spiegeltüren verkleben, wird dieser Schritt ausgelassen.

7. Mit Hilfe von Stützen können die Türen stabilisiert, ausgeglichen und dann verklebt werden (s. Abb. 5). Wenn der Korpus eine glatte Lackoberfläche hat, können die Exzenteranschlüsse 637.1 und das Verifix Klemmstück (636.1) von Bohle verwendet werden. Es ist sehr wichtig, dass während der Vorhärtungsphase keine Verschiebungen stattfinden. (s. Abb. 4 & 5)

8. Bitte beachten Sie die Bohle-Verarbeitungshinweise für die UV-Verklebung. Bringen Sie B 682-T oder MV 760 auf das Glas auf. Anschließend legen Sie das Scharnier auf und schieben es über den Zapfen. Üben Sie leichten Druck aus, um den Klebstoff gleichmäßig zu verteilen. (s. Abb. 6)

9. Bitte stellen Sie sicher, dass das Scharnier parallel und bündig zur Glaskante ausgerichtet ist.

10. Üben Sie leichten Druck auf Glas und Zapfen aus und verwenden Sie den UVA-Handstrahler BO 52 094 04. Belichten Sie die Verklebung im  $45^\circ$  Winkel von allen Seiten für die Voraushärtung. (s. Abb. 7)

11. Nach der Funktionsüberprüfung entfernen Sie den Edelstahlspiegel und den herausgetretenen Klebstoff. Jetzt erfolgt die Endaushärtung mit der UV-Lampe. Falls Spiegeltüren verklebt werden, erfolgt die Endaushärtung durch die Reflektion des Lichts im Spiegel. (nur mit UVA-Handstrahler BO 52 094 04 möglich)

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 62



BO 52 062 63



BO 55 002 82



BO 55 002 84

# Instructions Swing hinge

BO 52 062 62/63  
BO 55 002 82/84



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. Swing hinge BO 52 062 62/63 and BO 55 002 82/84 are suitable for mounting single and double glass doors of up inset to 12 mm thickness on wooden carcasses, and are especially recommended for mirror doors. No drilling is required in the glass and each door should not exceed 10 kg in weight (BO 52 062 62/ BO 55 022 82) and 20 kg in weight (BO 52 062 63/ BO 55 022 84). For easy reference glass weight is calculated 2.5 kg/m<sup>2</sup>/mm.

2. The ideal height/width ratio of each door should not exceed 3:2. Glass door sizes are to be accurately machined as per (Fig 1).

3. The hinge is UV bonded to the outer face of the door and is fixed to the wooden carcass (minimum 16 mm thick) by means of the "Euro" screws provided.

4. A cut out for the male part of the hinge and pilot holes for the screws must be machined into the upper and lower panels of the carcass prior to assembly. (see Fig 2) Make sure taken that the upper and lower hinges are machined exactly the same distance from the edge of the carcass (see Fig 3).

5. When the carcasses have been assembled and the doors are ready for fitting, affix the base plates of the hinges to the carcass. It is usually the lower hinges that will have the detachable screw spindle to facilitate removal of the doors after installation.

6. The door/doors are best fitted with the carcass on it back. Tape the stainless steel mirrors provided under the position where the female part will be bonded. (Should you be fitting mirror doors, then this step can be omitted).

7. With the aid of suitable supports, set up your door/doors to commence bonding (see Fig 5). If the carcass has smooth lacquered surfaces, you may avail yourself of the Bohle eccentric suction stopper (637.1) and clamping device (636.1). It is vitally important to set up the door/doors in such a way that proper bonds are obtained and absolutely no movement occurs whatsoever in the initial pre-cure bonding period (see Fig 4 & 5).

8. All bonding is to be carried out in strict accordance with the Bohle manual on UV bonding. Apply the required amount of B682-T or MV760 to the glass and introduce the female part of the hinge over the male spindle. Afterwards position the hinge on the glass and apply light pressure in order to spread the adhesive evenly (see Fig 6).

9. Ensure that the bonding surface of the hinge and the surface of the glass are shimmed flush with each other.

10. Apply light pressure on glass and spindle and use the UVA hand lamp BO 52 094 04 for pre-curing. Position the lamp in a 45° angle to the bonding surface and make sure the bond is pre-cured from both sides (see Fig 7).

11. Check the correct functioning, remove the stainless steel mirror and clean the bonding joint of excess adhesive. Now the final curing can be done using the UV lamp. For bonding mirror doors, final curing is done through the reflection of the light in the mirror (only possible with UVA hand lamp BO 52 094 04.)

12. The carcass may now be placed upright and the door/doors operated.

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 62



BO 52 062 63



BO 55 002 82



BO 55 002 84

