

FIG 1

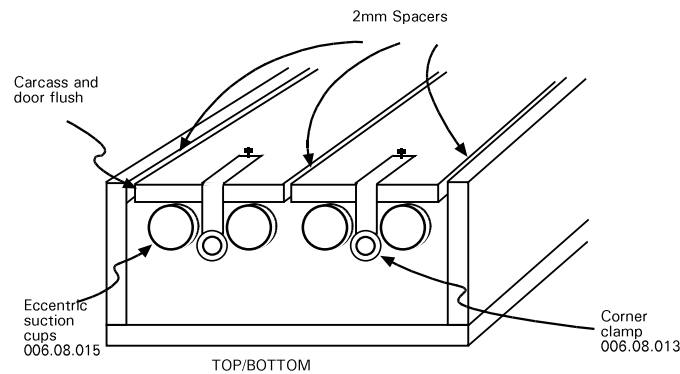
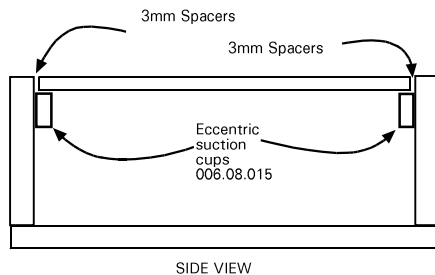


FIG 2



SIDE VIEW

INSTRUCTIONS

1. The Häfele hinge Cat.No.361.51.000 and Cat.No.361.51.010 can be used on glass carcass furniture of 4-12mm thickness. The door/doors and carcass require no drilling and each door should not exceed weights of 10kg (Cat.No.361.51.000) and 20kg (Cat.No.361.51.010). For easy reference glass weight is calculated 2.5 kg/m²/mm e.g. a door of 1000 mm high and 500 mm wide in 8 mm glass would weigh 10 kg. The hinge is precision engineered from stainless steel, it will not sag and will deliver smooth operation provided it is fitted in accordance with the following instructions.
2. The hinge is suitable for **inlay doors only** and the ideal height/width ratio of each door should not exceed 3:2. It is face mounted and will open approx. 200° depending on the mounting position.
3. Each door is removable by means of unscrewing the spindle on one or the pairs of hinges supplied. This hinge is normally used on the lower part of the cabinet.
4. The glass carcass must have been accurately built with flush front edges and have been constructed in **strict accordance** with the Häfele Instruction manual on UV bonding.
5. The door glass size **should** allow a 2 mm gap on the sides of the carcass and **must** allow a 3mm gap between the door and top and bottom of the carcass. Viz: Single Door glass calculation: The door glass height = Internal carcass height minus 6mm. The door glass width = internal carcass width minus 4 mm. (This will allow for a 2 mm gap between the door and the carcass sides). Double door glass calculation: each door glass height = internal carcass height minus 6mm. Each door glass width = internal carcass width minus 3 mm. (This will allow for a 2 mm gap between the two doors and a 2 mm gap between the doors and the carcass sides (see Fig. 1).
6. Position the clean and prepared carcass on its back on a flat stable surface to commence with fitting the door/doors.
7. Place the cleaned and prepared door/doors in the inlay position flush with the carcass and ensure that they are correctly spaced and supported from within the carcass by mechanically clamping and fixing them so that they cannot move during the bonding process. We recommend the use of Häfele Eccentric suction cups (Cat.No.006.08.015) and corner clamps (Cat.No.006.08.013) with the relevant wooden spacer blocks between the door/doors and carcass. In the case of double door construction, it is advisable for critical adjustment purposes to bond only one door at a time. (see Fig. 2)
8. The position of the hinges from the edge of the door is not critical but should ideally not be further away than 10 mm. (see Fig. 3). Remember that on opening the door the glass between the hinge and the carcass moves into the cupboard and care must be taken prior to bonding that the contents or the shelves inside the cupboard will not interfere with the operation of the door/doors.
9. 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 hinge assumes the same position to ensure accurate alignment. (See Fig. 4)
10. Disassemble the hinge and become familiar with its operation. Reassemble and apply Häfele UV Glue (Cat.No.003.04.110) or (Cat.No.003.04.111) to the area on the door and the carcass where the hinge is to be bonded (see Fig. 5). For additional strength it is also advisable to coat the carcass edge of the bonding area.
11. Hold the hinge between thumb and forefinger securely and place in the desired position on the carcass. Exert the necessary diagonal pressure to obtain suitable bonds on both faces prior to introducing the UV light source so that it cures the faces simultaneously to obtain the necessary pre-cure approx. 15 sec (see Fig. 6).
12. Repeat the above procedure on the other hinges and ensure that secure bonds are obtained before door operation is tested and any bonding liquid/residue is removed.
13. After cleaning commence with final curing by introducing the light source for 1-4min at 90° to both bonded surfaces of the hinge.
14. After fitment doors should only be operated in the upright position.

Consult the Häfele website or catalogue for a range of UV compatible products that may prove useful for glass furniture.

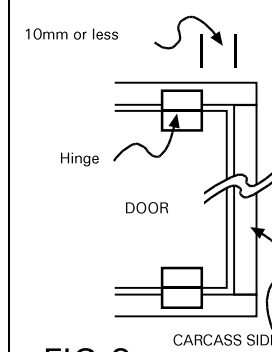


FIG 3

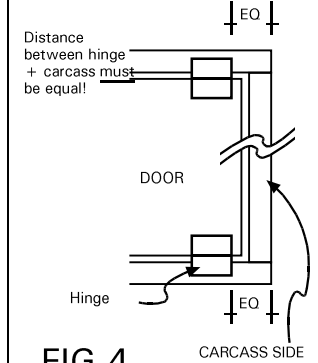


FIG 4

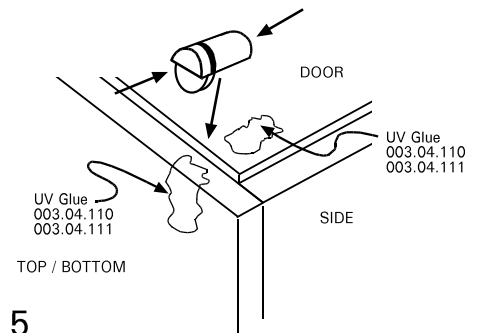


FIG 5

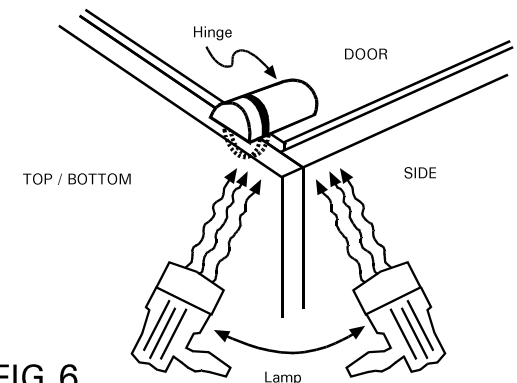


FIG 6

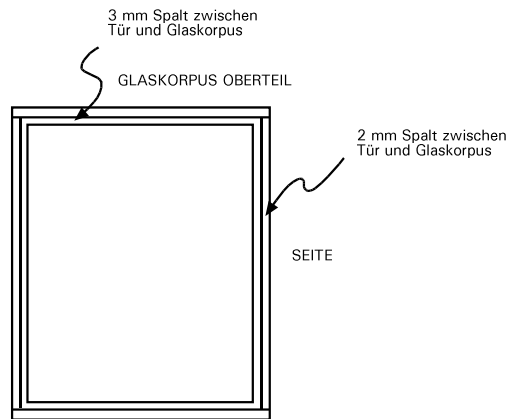


ABB 1

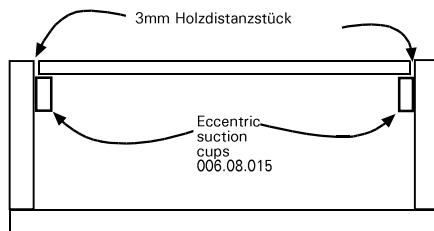
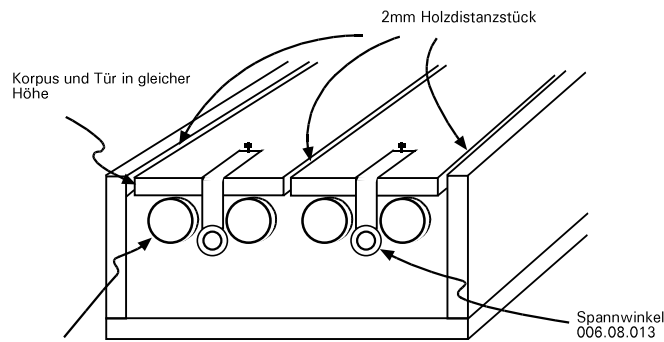


ABB 2

BEDIENUNGSANLEITUNG

- Das Häfele Scharnier Art.Nr. 361.51.000 und Art.Nr.361.51.010 ist für einen Glasmöbelkorpus mit einer Glasstärke 4-12 mm geeignet. Es ist kein Glasausschnitt/keine Lochbohrung der Tür/Türen erforderlich, das Gewicht jeder Tür sollte nicht 10kg (Art.Nr.361.51.000) und 20kg (Art.Nr.361.51.010) übersteigen. Für eine einfache Abschätzung kann das Gewicht des Glases mit 2.5 kg/m²/mm berechnet werden. Eine Glastür von 1000 mm Höhe und 500 mm Breite in 8 mm Glasdicke wäre korrekt. Das Scharnier ist eine Präzisions-Komponente aus Edelstahl, sinkt nicht ab und erlaubt eine einfache Handhabung, vorausgesetzt, dass es nach den folgenden Anweisungen ordnungsgemäss montiert wird.
- Das Scharnier kann nur für einliegende Türen verwendet werden, das Verhältnis Höhe zu Breite sollte 3:2 nicht überschreiten. Das Scharnier ist oberflächenmontiert und hat einen Öffnungswinkel von ca. 200°.
- Jede Tür ist herausnehmbar. Schrauben Sie die Achse aus dem Scharnier, um die Tür aus ihrer Führung zu nehmen.
- Voraussetzung ist eine exakte Anfertigung des Glasmöbelkorpus. Beachten Sie hierzu die Häfele Verarbeitungshinweise für UV-Verklebung.
- Die Glastüren müssen so angefertigt sein, dass ein Spalt von 2 mm an den Seiten des Korpus ist und es muss ein Spalt von 3 mm zwischen den Türen, dem oberen und unteren Teil des Korpus sein. Viz: Einzeltür Glaskalkulation: Die Türglashöhe = interne Korpushöhe minus 6 mm. Die Türglasbreite = interne Korpusbreite minus 4 mm (Dieses ergibt einen 2 mm Spalt zwischen Tür und Korpus). Doppeltür Glaskalkulation: Die Türglashöhe = interne Korpushöhe minus 6 mm. Die Türglasbreite = interne Korpusbreite minus 3 mm (Dieses ergibt einen 2 mm Spalt zwischen den zwei Türen und einen 2 mm Spalt zwischen den Türen und dem Korpus) (s.Abb.1).
- Legen Sie den Korpus mit der Rückseite auf eine ebene, feste Unterlage.
- Bringen Sie die Tür/Türen an den Korpus und stellen Sie sicher, dass die Türen korrekt plaziert und innerhalb des Korpus fest eingespannt sind. Wir empfehlen die Verwendung des Häfele Exzenteranschlags (Art.Nr.006.08.015) und entsprechende Distanzstücke, wo erforderlich z.B. Klotzholz und das Häfele Spannwinkel (Art.Nr.006.08.013) zur Konterfixierung. Bei 2-flügligen Vitrinen empfehlen wir nach dem Ausrichten die Türen einzeln zu verkleben (s.Abb.2).
- Die Position des Scharniers sollte nicht weiter als 10 mm von der Türkante sein (s.Abb.3). Bitte beachten Sie, dass beim Öffnen der Tür sich das Glas zwischen dem Scharnier und dem Korpus nach innen bewegt, und das z.B. Glasböden nicht an dieser Stelle montiert werden. Einschwenkbereich abziehen!
- Die Positionierung des Scharniers an der Seite des Korpus 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).
- Nehmen Sie das Scharnier auseinander und machen Sie sich mit der Funktion vertraut. Bauen Sie das Scharnier anschliessend wieder zusammen und bringen Sie (Art.Nr. 003.04.110) oder (Art.Nr.003.04.111) UV Klebstoff an der Tür und dem Korpus an, wo das Scharnier verklebt werden soll (s.Abb.5).
- Halten Sie das Scharnier zwischen Daumen und Zeigefinger fest und fixieren Sie das Scharnier auf dem Korpus an den gewünschten Stellen. Üben Sie gleichmässigen Druck aus, verwenden Sie den UV-Handstrahler Weißlicht mit Filterscheibe. Voraushärtung ca. 15-25 Sekunden.
- Überprüfen Sie sorgfältig die **Festigkeit** der Verbindung an allen Scharnieren, bevor Sie die Funktionsfähigkeit der Tür überprüfen und Klebstoffreste entfernen.
- Nach der Reinigung erfolgt die **Endaushärtung** : ca. 1- 4 Minuten Direktbestrahlung im 90° Winkel zur Oberfläche des Glases.
- Bewegen Sie die Tür/Türen nach der Verklebung nur, wenn der Korpus in vertikaler Position steht.

Wir verweisen auf die Häfele Web Adresse oder den Katalog für eine Reihe von UV kompatiblen Produkten, die sich für Glas bewährt haben.

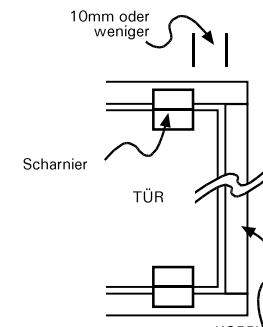


ABB 3

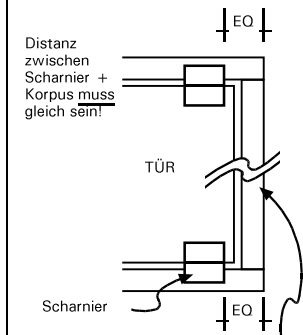


ABB 4

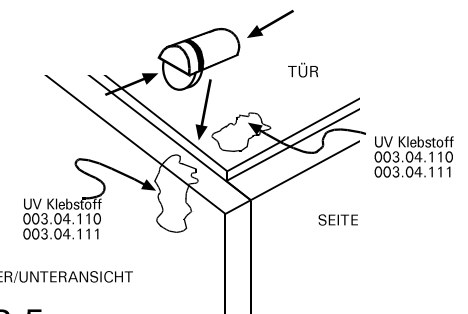


ABB 5

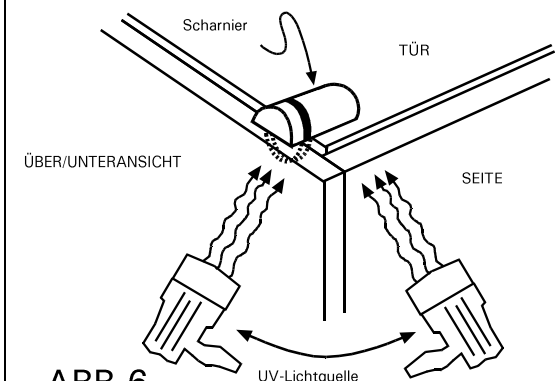


ABB 6