

Montage sans outils avec INSERTA

Pentures et plaques INSERTA pour l'assemblage et le démontage sans outils des charnières et des plaques de montage.



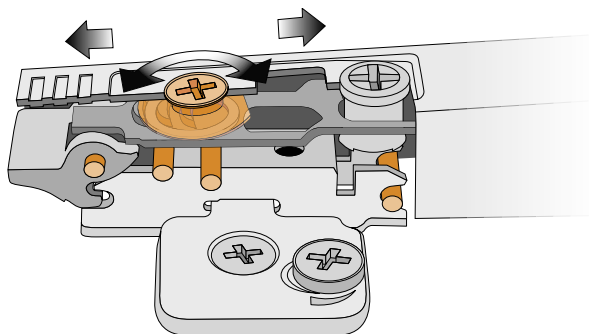
Reconnaissance et durabilité de la technologie CLIP et CLIP TOP

Depuis 1985, les pentures CLIP dominent le marché auprès des fabricants avec son montage sans outils de la porte au caisson.



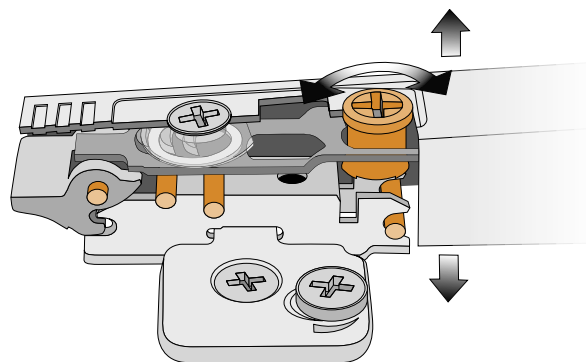
Caractéristique de la technologie CLIP TOP: L'ajustement en profondeur Spiral-Tech

Avec l'ajustement Spiral-Tech (réglage de la profondeur en continu) seulement un et trois quart de rotation est requis pour obtenir 5mm d'ajustement sans aucun dérèglement ou la nécessité de resserrer la vis de fixation.



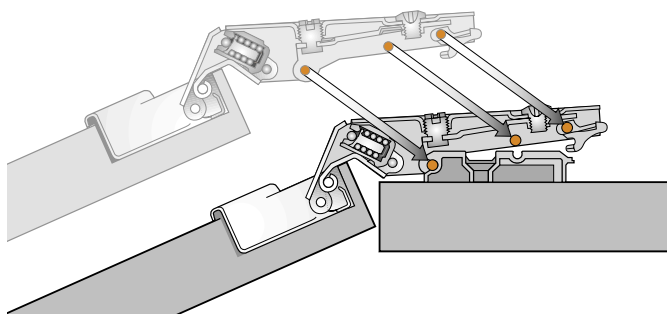
Ajustement latéral

L'ajustement latéral (verticale) de Blum se fait à partir d'une vis à tête plate qui vous donne jusqu'à 4mm de jeu. Un stop intégré à la vis évite la sortie de celle-ci.



Les 3 points d'ancrage de Blum

Les pentures CLIP et CLIP TOP possèdent 3 points d'ancrage entre les plaques de montage et les pentures et ce afin d'assurer une solide retenue à l'épreuve des multiples utilisations futures.



Grande variété de plaque de montage

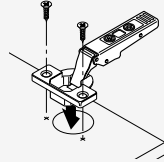
Blum offre un large éventail de plaque de montage et ce pour chaque application incluant les plaques de montages avec vis ou gougeons pré-montés, les plaques à came pour façade avec ajustement en hauteur ainsi que les plaques de productions.



Édition : 12-2004

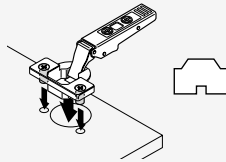
Assemblage de la charnière sur la porte

À visser



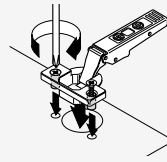
Vis à bois #6 requises

À frapper



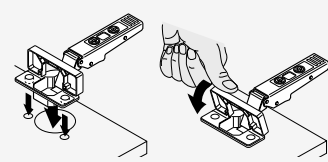
Gougeons prémontés, s'installent avec la MINI PRESSE Blum

EXPANDO



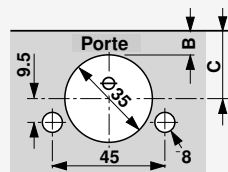
Gougeons prémontés à expansion

INSERTA



Installation sans outils

Boîtier de la charnière centre-à-centre

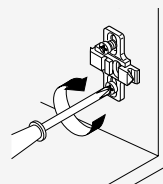


C - Centre du boîtier						
20.5	21.5	22.5	23.5	24.5	25.5	
3	4	5	6	7*	8*	
B - Distance de perçage						

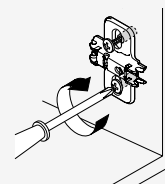
* Pour utilisation avec les charnières Blum sélectionnées

Le centre du boîtier est le mur de positionnement en profondeur de la MINI PRESSE ou de la MINI PERCEUSE.

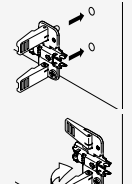
Montage de la plaque au caisson



À visser



EXPANDO

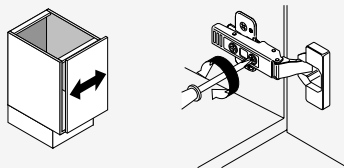


INSERTA

Réglage dans trois dimensions

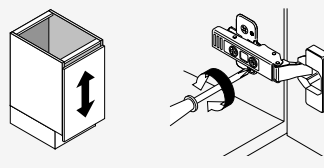
Ajustement latéral

Tourner la vis avant pour augmenter ou diminuer le recouvrement de la porte (+/-2mm).



Ajustement de la hauteur

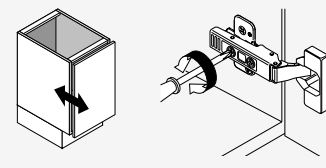
Tourner la came de la plaque de montage pour ajuster la porte (+/-2mm).



Pour une plaque sans came, dévisser la vis, ajuster la porte et resserrer la vis.

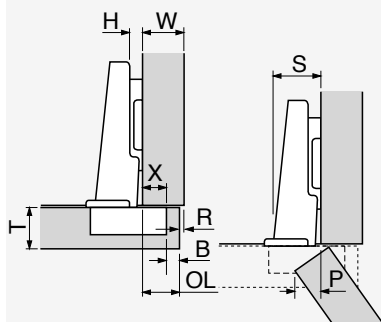
Ajustement de la profondeur

Tourner la vis de la came Spiral-Tech située à l'arrière pour ajuster la porte (+3mm, -2mm).



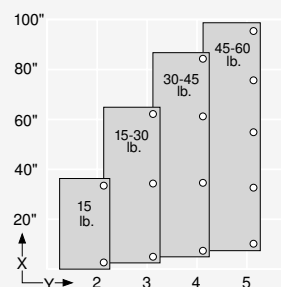
Pour CLIP, dévisser la vis arrière, ajuster la porte et resserrer.

Abréviations pour la spécification des mesures de charnières



- B = Distance du perçage
- H = Hauteur plaque de montage
- OL = Recouvrement de la porte
- P = Encombrement de la porte (À l'ouverture maximum)
- R = Dégagement
- S = Encombrement bras de charnière
- T = Épaisseur de la porte
- W = Largeur du panneau latéral
- X = Distance fixe

Charnières par porte



X = Hauteur de la porte
 Y = Nombre de charnières

Ce tableau peut servir à définir le nombre de charnières requise par porte. À noter: Le poids de la porte peut aussi déterminer le nombre de charnière requise.

Important:
 La distance entre les deux charnières doit être supérieure à la largeur de la porte afin d'assurer un maximum de stabilité de celle-ci.