

МКТ**МОНТАЖНАЯ ИНСТРУКЦИЯ****НЕЙЛОНОВЫЙ ДЮБЕЛЬ-ГВОЗДЬ****ND 5****дюбель-гвоздь ND-S / ND-Z**

Монтаж МКТ ND диаметра 5 мм с предварительно собранным оцинкованным гвоздём-винтом. ND-S имеет потайную, ND-Z – цилиндрическую головку.

Ø5 мм**глубина 35 мм****посадка 25 мм****без затяжки****5 мм**

диаметр отверстия

35 мм

глубина отверстия

25 мм

глубина установки

-40...+80 °C

температурный диапазон

Пошаговый монтаж

01

Просверлите через деталь

Выполните отверстие Ø5 мм глубиной 35 мм под углом 90°.

02

Очистите отверстие

Удалите буровую пыль по оригинальной схеме МКТ.

03

Вставьте ND

Установите предварительно собранный дюбель через закрепляемую деталь до прилегания головки втулки.

04

Забейте гвоздь-винт

Забейте гвоздь молотком до полной посадки. Для регулировки или демонтажа его можно вывинтить.

Что важно перед монтажом

Подготовка отверстия

Диаметр 5 мм, глубина 35 мм. Сверлите через закрепляемую деталь перпендикулярно поверхности.

Выбор длины

Допустимая толщина закрепляемой детали указана для каждого исполнения в таблице на следующей странице.

Посадка дюбеля

Нейлоновая втулка должна войти на 25 мм, а её головка - плотно прилечь к детали.

Забивание и демонтаж

Гвоздь-винт забивают молотком до упора. При необходимости его можно вывинтить отвёрткой.

Исполнения МКТ ND 5

Исполнение	Полная длина, мм	Допустимая толщина детали, мм
ND 5/30	30	5
ND 5/40	40	15

tfix зависит от полной длины изделия и приведена отдельной строкой. Производитель не задаёт момент затяжки: распор создаётся забиванием предварительно собранного гвоздя-винта.

Не затягивайте как обычный шуруп

ND устанавливается ударами молотка. Резьба гвоздя служит для последующей регулировки или демонтажа, а не для назначения монтажного момента.

Выберите длину по tfix

Диаметр определяет h1 и hef, но допустимая толщина детали зависит от полной длины конкретного ND.

Контроль перед работой

Подготовка отверстия

Диаметр 5 мм, глубина 35 мм. Сверлите через закрепляемую деталь перпендикулярно поверхности.

Посадка дюбеля

Нейлоновая втулка должна войти на 25 мм, а её головка - плотно прилечь к детали.

Выбор длины

Допустимая толщина закрепляемой детали указана для каждого исполнения в таблице на следующей странице.

Забивание и демонтаж

Гвоздь-винт забивают молотком до упора. При необходимости его можно вывинтить отвёрткой.