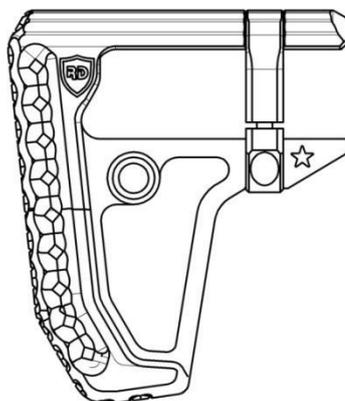


# Приклад VIKING

Инструкция по эксплуатации



Приклад VIKING представляет собой изделие, устанавливаемое на трубу приклада AR типа стандарта Mil-spec, и предназначен для повышения надёжности и эргономики оружия. Приклад разработан в первую очередь для использования на оружии АК типа в составе сборки из адаптера «АК-100» и коротких труб «А» и «А-Л» производства Рус Дефенс. В этом случае гарантируется 4-х позиционное регулирование по вылету. Будучи установленным в крайнюю позицию на этих трубах, по длине приклад VIKING аналогичен штатному складному прикладу и при складывании происходит защелкивание скобы приклада VIKING на штатный крюк. Такое положение является ТРАНСПОРТНЫМ и не обеспечивает жесткую фиксацию приклада. Приклад цельнофрезерованный из алюминиевого сплава. В задней части приклада размещены двухстороннее гнездо QD антабки и скоба защелки приклада. **Не рекомендуется использовать скобу, как место крепления ремня, во избежание отрыва под большой нагрузкой.** При желании скобу можно демонтировать.



Puc.01

## Инструкция по эксплуатации:

При покупке приклада в сборе с трубой и адаптером будет необходима установка в сертифицированной оружейной мастерской по направлению из ЛРО. Установка адаптера приклада в домашних условиях ЗАПРЕЩЕНА по закону.

1. Для установки и регулировки положения приклада VIKING на трубе необходимо:
  - 1.1. Ослабить при помощи шестигранного ключа 4мм два винта по бокам прижимной скобы и один в нижней части.
  - 1.2. Установить приклад в выбранную позицию
  - 1.3. Вкрутить нижний винт заподлицо со скобой, затем отвернуть его на 2...3 оборота.
  - 1.4. Равномерно затянуть боковые винты до упора и подтянуть нижний винт.
2. Складывание приклада VIKING (при установке в крайнее положение трубы «А» или «А-Л» на адаптере «АК-100») осуществляется аналогично складыванию штатного приклада. Раскладывание – рывком приклада в сторону от ствольной коробки. Дополнительного отжатия защелки не требуется.
3. При необходимости скобу в задней части приклада возможно демонтировать при помощи шестигранного ключа 2,5мм. Резьбовые отверстия рекомендуется заглушить винтами М3х4...6.

