



## MPT-Tragsystem/ MPT-Support system

DE für MPT-Tragprofile Q50 / Q80 / Q100 / Q150,  
UK for MPT-Support profiles Q50 / Q80 / Q100 / Q150

### Montageanleitung – Klemmsatzführung FG fMPT mit Gleitplatte, ohne Abhebesicherung

EN - Mounting instructions – Cramping set FG fMPT with slide plate, without lift-off securing

**a**

**b**

DE 1a/b Klemmsatzplatten mit PA-Gleitauflage auf dem MPT-Tragprofil platzieren und parallel ausrichten (siehe x).

2a/b Auf den Klemmsatzplatten die Klemmsatzwinkel mit deckungsgleicher Lochung platzieren.

3a Hammerkopfschrauben in der Nut des MPT-Trägers platzieren und mit Unterlegscheibe und Muttern an den Klemmsatzwinkeln verschrauben.

4a Rohrlager auf dem MPT-Tragprofil zwischen der Klemmsatzführung platzieren.

5a Spalt **z** zwischen Rohrlager und Klemmsatzführung einstellen (empf. beidseitig 2 mm). Hammerkopfschrauben festziehen. Anzugsdrehmoment beachten. Führungsspiel prüfen.

EN 1a/b Place the polyamide slide plates of the cramping set on the MPT-Support profile and align them in parallel (see x).

2a/b Place the cramping angles with congruent perforation on to the sliding plates

3a Place hammer head bolts in the groove of the MPT-Support profile and screw them to the clamping set using a washer and nuts.

4a Place the pipe shoe on the MPT-Support profile between the clamp set.

5a Adjust the gap **z** between the pipe shoe and the cramping set (recommended 2 mm each side). Screw the hammer head bolts and observe its tightening torque. Check clearance.

**1a/b**

**2a/b**

**3a**

2x

DE 3b Beide Teile der Klemmsatzführung auf Gewindebügel stecken und mit Muttern und Unterlegscheiben am MPT-Tragprofil verschrauben.

4b Rohrlager auf der PA-Gleitauflage zwischen der Klemmsatzführung platzieren und die Klemmsatzführung auf dem Stahlprofil beischieben.

5b Spalt **z** zwischen Rohrlager und Klemmsatzführung einstellen (empf. beidseitig 2 mm). Muttern festziehen (Anzugsdrehmoment 25 Nm). Führungsspiel prüfen.

EN 3b Put the cramping set on the U-bolts and screw it with nuts and washers.

4b Place pipe shoe on the steel profile between the clamping set and move both parts of it close to the pipe shoe.

5b Adjust the gap **z** between the pipe shoe and the cramping set (recommended 2 mm each side). Tighten nuts (tightening torque 25 Nm). Check clearance.

**3b**

4x

**4a/b**

**5a**

**5b**

Größe/size	Tinst [Nm]
M10 x 25	40
M12 x 35	65
M12 x 60	
M12 x 80	
M12 x 100	

**z = 2 mm**