

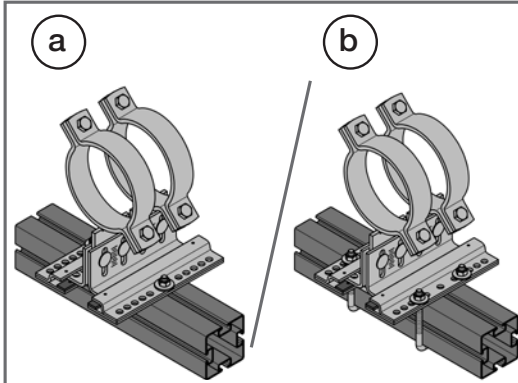


MPT-Tragsystem/ MPT-Support system

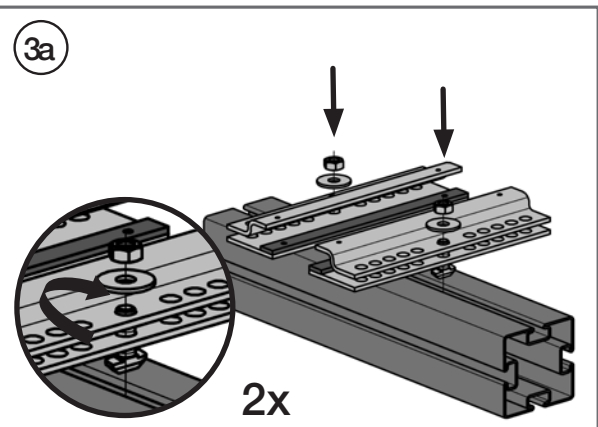
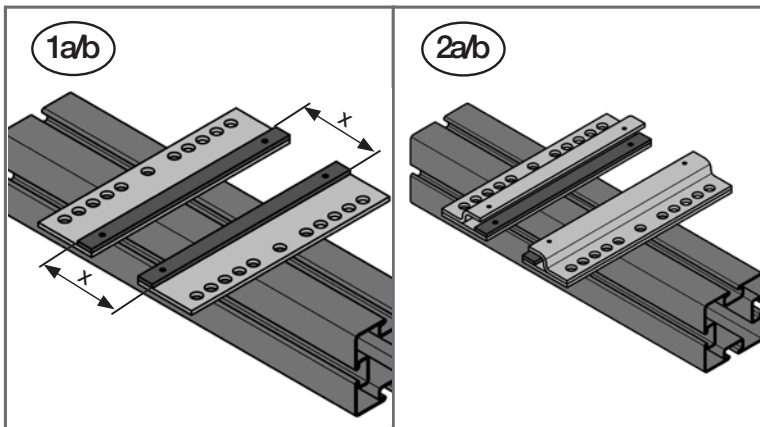
DE für MPT-Tragprofile Q50 / Q80 / Q100 / Q150,
UK for MPT-Support profiles Q50 / Q80 / Q100 / Q150

Montageanleitung – Klemmsatzführung FGA fMPT mit Gleitplatte, mit Abhebesicherung

EN - Mounting instructions – Cramping set FGA fMPT with slide plate, with lift-off securing

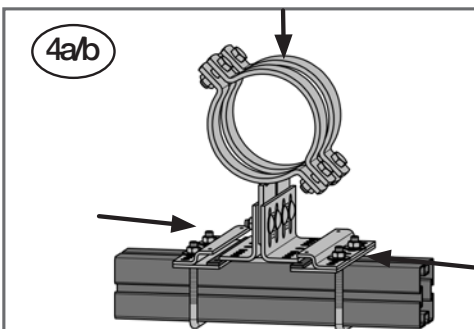
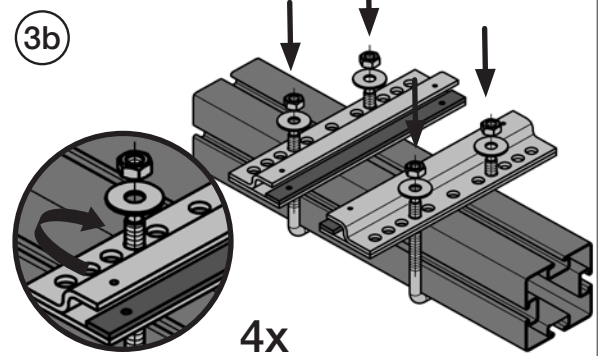


- DE 1a/b Klemmsatzplatten mit PA-Gleitauflage auf dem MPT-Tragprofil platzieren und parallel ausrichten (siehe x).
- 2a/b Auf den Klemmsatzplatten die Klemmsatzwinkel mit deckungsgleicher Lochung platzieren.
- 3a Hammerkopfschrauben in der Nut des MPT-Trägers platzieren und mit Unterlegscheibe und Muttern 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.



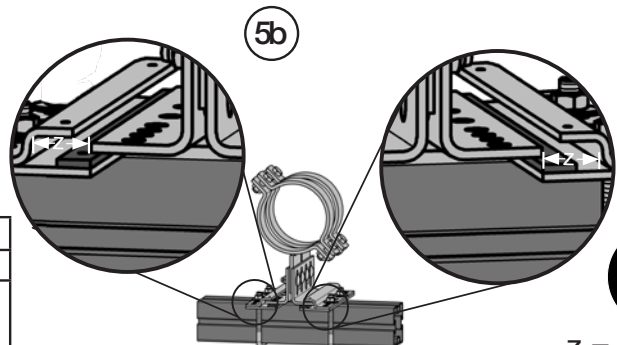
- DE 3b Beide Teile der Klemmsatzführung auf Gewindebügel stecken und mit Muttern und Unterlegscheiben am MPT-Tragprofil verschrauben.
- 4b Rohrlager auf der PA-Gleitauflage zwischen der Klemmsatzführung platzieren und die Klemmsatzführung auf dem Stahlprofil beischieben.
- 5b Spalt z zwischen Rohrlager 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.



5a

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



z = 2 mm