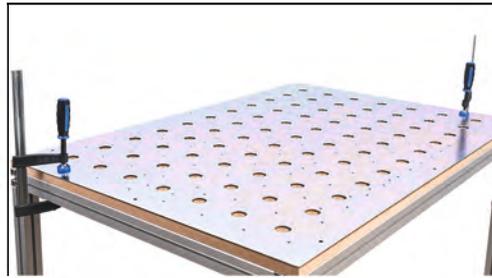


# KURZANLEITUNG ZUR ANWENDUNG



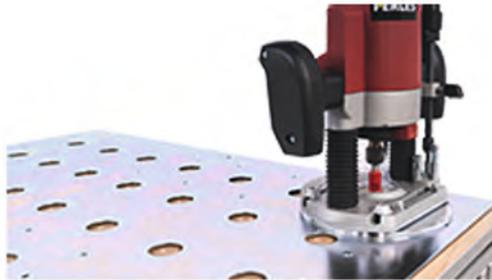
Der Vario-Master MFT wird auf Ihrem MFT-Rohling draufgelegt...



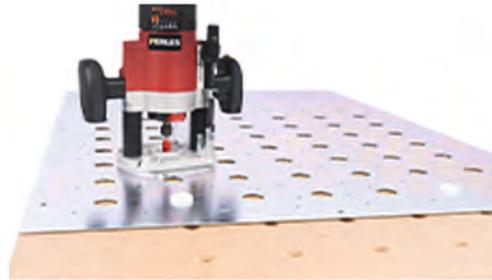
...und mit Zwingen am Untergestell gespannt. Zwei Zwingen reichen für ein rutschfreies Arbeiten mit maximaler Bewegungsfreiheit.



Sie befestigen die mitgelieferte Kopierhülse an Ihrer Oberfräse, um die Bohrungspositionen präzise zu übertragen.



Jetzt fräsen Sie mit Ihrer Oberfräse...



...das gewünschten Lochraster Loch für Loch ab.



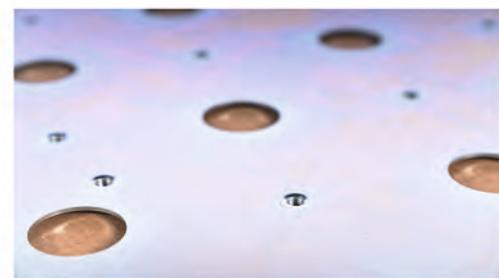
Für das Bohrschema mit 1° Winkelauflösung werden die Bohrlöcher erstmal vormarkiert...



...und danach mit einem  $\varnothing$  8-9 mm Bohrer gebohrt.



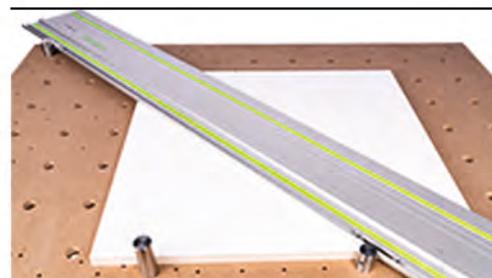
Anschließend wird die Stahlplatte unter den fertigen MFT geschoben.



Dort erlauben Gewindebohrungen die absolut spielfreie Befestigung von Bankhaken und weiterem Zubehör von oben.



Ein mitgeliefertes Schema hilft Ihnen, die neue Arbeitsplatte mit den korrekten Winkelangaben zu beschriften.



Ihre Vario-Bench mit patentiertem Matrix-Lochsystem, hergestellt in Eigenregie, ist jetzt fertig...



...und kann für ein breites Spektrum an Spann- und Schnittaufgaben eingesetzt werden.

➔ Erfahren Sie mehr über den Vario-Master MFT

# MARKIERUNGSSCHEMA FÜR WINKELANGABEN

