## Pflege und Kontakt

Vor der Pflege Vakuum abschalten, belüften und VakuLink ausbauen. Mit weicher Bürste oder leicht feuchtem Tuch reinigen und trocknen.

Dichtringe, Bohrungswand und Luftweg sauber halten. Keine scharfen Gegenstände, Lösemittel oder aggressiven Reiniger verwenden. Klemmflächen frei von Öl und Fett halten.

Ringe auf Risse, Verformung und Verschleiß prüfen. Beschädigte Teile ersetzen; passende Ersatzteile beim Hersteller anfragen.

Trocken und mit entspannter Klemmung lagern. Vor starker Wärme und längerer direkter Sonne schützen. Kunststoff- und Metallteile nach örtlichen Vorgaben entsorgen.

**Hersteller**
WOOD & GOODS - Inh. Vito Fanelli
Hans-Bardon-Str. 15
97877 Wertheim, Deutschland
info@woodandgoods.de

Produktinfos und Zubehör: woodandgoods.de

Ausgabe 09.10.2026 · Version 1.1
Anleitung aufbewahren und bei Weitergabe mitgeben.





WOOD & GOODS | WERKZEUG FÜR KLUGE MACHER

# MFT VakuLink

Short und Long

Bedienungsanleitung
und Sicherheitshinweise



Vakuumanschluss für 20-mm-MFT-Bohrungen

**Vor der ersten Verwendung lesen**
Dieses Blatt vollständig entfalten.
Bündiger Einbau erfordert eine passende Fase an der Bohrung.





## Funktion und Ausführungen

Der VakuLink führt Vakuum von unterhalb der Werkbank durch eine 20-mm-MFT-Bohrung zur Spannfläche. Er erzeugt selbst kein Vakuum. Short und Long werden gleich bedient.

**So funktioniert die Klemmung**
Die Hohlschraube komprimiert beide Elastomerringe axial. Sie dehnen sich gegen die Bohrungswand aus und klemmen und dichten den VakuLink. Der Luftweg verläuft durch die Hohlschraube; bedient wird sie von oben.

**VakuLink 20 - Short**
Für Tischplatten von ca. 18-30 mm Stärke. Kompakte Bauform für typische MFT-Platten.

**VakuLink 40 - Long**
Für Tischplatten von ca. 24-50 mm Stärke. Längere Bauform für einen besser erreichbaren Anschluss unter dickeren Platten.

Die empfohlenen Bereiche überschneiden sich. Sicheren Sitz und Platz für den Anschluss prüfen.

**Zum Betrieb erforderlich**
Geeignete Vakuumquelle, 8-mm-Vakuumschlauch und passende Spannplatte oder Dichtauflage. Einen passenden Innensechskantschlüssel bereithalten.





## Bohrung und Montage

**Die Fase ist erforderlich**
Die obere Kante der 20-mm-Bohrung muss passend gefast sein. Nur so sitzt der Kragen bündig zur Tischoberfläche, wie bei den MFT-Plugs. Eine fehlende Fase nicht durch stärkeres Anziehen ausgleichen.

**1. Tisch und Bohrung prüfen**
Standsichere Werkbank verwenden. Bohrung, Fase und Auflagefläche reinigen. Die Bohrung darf nicht ausgebrochen oder ausgeschlagen sein. Anschluss unten zugänglich halten.

**2. Entspannen und einsetzen**
Bei abgeschalteter Vakuumquelle die Hohlschraube mit dem Handschlüssel lösen, bis die Ringe entspannt sind. Nicht ganz herausdrehen. VakuLink von oben ohne Gewalt einsetzen.

**3. Bündig ausrichten und klemmen**
Kragen bündig auflegen und Schraube von oben vorsichtig anziehen, bis der VakuLink fest sitzt. Nicht überdrehen; keinen Akkuschrauber oder verlängerten Hebel verwenden.

Festen und bündigen Sitz abschließend prüfen.

# Schlauch anschließen

**1. Schlauch vorbereiten**
Vakuumquelle ausschalten und belüften. Geeigneten Schlauch mit 8 mm Außendurchmesser verwenden: Ende rechtwinklig geschnitten, sauber und unbeschädigt.

**2. Unterhalb des Tisches verbinden**
Schlauch bis zum Anschlag in das Push-In-Fitting stecken. Mit leichtem Zug prüfen, ob er gehalten wird. Der Anschluss am VakuLink hat ein G 1/4"-Gewinde.

**3. Leitung sicher führen**
Schlauch vor Zug, Knicken und Hebelkräften schützen. Ein geeigneter Vakuumfilter schützt die Vakuumquelle vor Staub und Spänen.

**4. Verbindung prüfen**
Spannbereich mit dem Werkstück vollständig abdichten. Vakuum einschalten, Anschlüsse und Werkstückhalt prüfen (Abschnitt 05).

> **Nur mit Vakuum betreiben**
> Nicht an Druckluft anschließen. Hinweise der Vakuumquelle und Spannmittel beachten. Eine freie Ansaugöffnung erzeugt keinen Werkstückhalt.





# Anwendungen und Tipps

**Mit VakuSat oder VakuPlate**
Spannmodul über dem VakuLink positionieren. Luftführung und Dichtungen nach dessen Anleitung einrichten. Der Schlauch bleibt unter dem Tisch, die Arbeitsfläche oben frei.

**Direkt mit einer Dichtauflage**
Eine geschlossenzellige Dichtung oder geeignete Gummimatte umschließt die Ansaugöffnung. Luftweg frei halten und Dichtfläche vollständig mit dem Werkstück abdecken.

**Werkstück und Spannfläche abstimmen**
Ebene, ausreichend luftdichte Kontaktflächen verwenden. Poröse, raue oder verzogene Flächen können undicht sein. Größere wirksame Dichtflächen können den Halt verbessern; am realen Aufbau prüfen.

**Praktische Beispiele**
Zum Schleifen ebener Teile oder für Montagearbeiten. Kleine Teile brauchen eine passende Dichtfläche; große Überstände zusätzlich abstützen.

Wo Bearbeitungskräfte das Werkstück verschieben oder abheben können, zusätzliche mechanische Anschläge oder Sicherungen einsetzen.





# Prüfen und sicher arbeiten

**Vor jedem Einsatz**
Körper, Schraube, Ringe, Anschluss und Schlauch auf Schäden, Verschleiß und festen Sitz prüfen. Beschädigte Teile nicht verwenden. VakuLink muss fest und bündig sitzen.

**Vor der Bearbeitung**
Vakuum aufbauen lassen und Werkstückhalt bei stillstehendem Werkzeug in den zu erwartenden Belastungsrichtungen prüfen. Werkstück darf weder rutschen noch kippen oder abheben.

> **Bei nachlassendem Halt sofort stoppen**
> Bearbeitung sicher beenden, Werkzeugstillstand abwarten und Werkstück sichern. Ursache beseitigen und Halt vor dem Weiterarbeiten erneut prüfen.

Vakuum während der Bearbeitung aufrechterhalten. Poröse Werkstücke, Leckagen, zu kleine Dichtflächen und Hebelkräfte können zum plötzlichen Lösen führen.

Nicht zum Heben, Tragen oder Transportieren von Werkstücken einsetzen. Hinweise der Maschine und des Spannsystems beachten.





# Lösen und Fehler beheben

**Werkstück lösen**
Bearbeitung beenden, Werkzeugstillstand abwarten und Werkstück sichern. Vakuum abschalten und Spannbereich kontrolliert belüften. Erst danach Werkstück abnehmen; nicht gewaltsam abhebeln.

**VakuLink ausbauen**
Bei belüftetem System den Lösering am Push-In-Fitting drücken und Schlauch herausziehen. Hohlschraube von oben lösen, bis die Klemmringe entspannt sind. VakuLink vorsichtig herausnehmen.

**Kragen steht über**
Bohrung reinigen und passende Fase prüfen. Der Kragen muss bündig aufliegen. Stärkeres Anziehen ersetzt keine fehlende Fase.

**VakuLink sitzt locker**
Ringe, Bohrungswand, Plattenstärke und Klemmung prüfen. Beschädigte Ringe oder eine ausgeschlagene Bohrung nicht durch übermäßiges Anziehen ausgleichen.

**Vakuum oder Werkstückhalt zu gering**
Schlauch bis zum Anschlag einstecken; Knicke, Leckagen, verstopften Luftweg und Filter prüfen. Dichtauflage und Werkstückabdeckung kontrollieren. Bei weiterhin unsicherem Halt nicht weiterarbeiten.