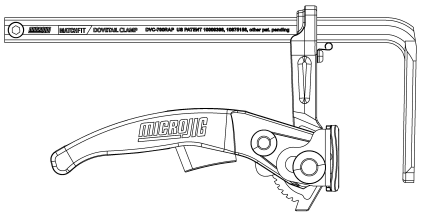
www.microjig.com
support@microjig.com
Microjig, Inc. © 2023

MatchFit® Dovetail Ratchet Clamp

Manual de Usuario (v8.0)

Para construir herramientas, vallas personalizadas, trineos, accesorios y más.

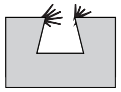


Dovetail Ratchet Clamp
DVC-700

⚠ ADVERTENCIA

Siempre use gafas de seguridad y protección para los oídos. Siga todas las precauciones de seguridad y utilice las mejores prácticas. Microjig no se hace responsable de los productos que no se venden por Microjig.

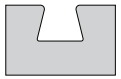
Herramientas y Materiales



Broca Estándar

Broca estándar vs MatchFit

Puede utilizar cualquier broca de cola de milano de 1/2" x 14º. Sin embargo, los bordes superiores de la ranura deberán lijarse suavemente después del fresado.



Broca MatchFit

MatchFit Dovetail Router Bit está diseñada para enrutamiento de Guías de Cola de Milano perfectamente suaves para reducir la limpieza. Obtenga más información en: **microjig.com/dv-bit**

Tipos de madera recomendados (de 3/4" o más gruesos): contrachapado sin defectos (por ejemplo, abedul báltico), MDF estándar o madera sólida sazonada.

Herramientas requeridas (No incluidas) *Opcional pero recomendado

A



Mesa de router con valla

o



Router de mano (1.5+ HP)

+



Guía de borde recto

B

1/2" x 14º broca de cola de milano

C*

1/4" broca de alivio o broca recta

o

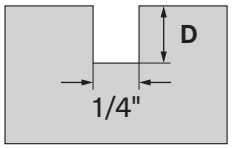


Sierra de mesa con hoja

Instrucciones para Guías de Cola de Milano

Paso 1 – Cortar ranuras en relieve*

HERRAMIENTAS Router [A] y 1/4" broca de relieve **O** [C]
PROFUNDIDAD DE CORTE (D) 11/32" (8.7mm)

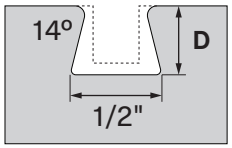


*(opcional pero recomendado)

El corte de ranuras de alivio antes de las ranuras de cola de milano ejerce menos tensión sobre la broca de su router de cola de milano. Esto ayuda a que su broca dure más y garantiza que sus guías sean rectas.

Paso 2 – Cortar ranuras de cola de milano

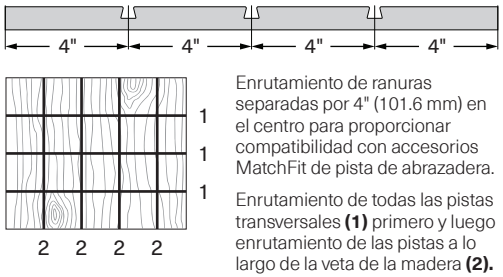
HERRAMIENTAS Router [A] con 1/2" x 14º broca [B]
PROFUNDIDAD DE CORTE (D) 3/8" (9.5mm)



Corte a lo largo del centro de sus ranuras de alivio para hacer sus guías de cola de milano. Si utiliza una broca de cola de milano regular, haga de 1 a 2 pasadas de limpieza para suavizar los bordes.

TIP: For ease of use, use a small brush to apply a thin layer of paste wax on the dovetail groove walls.

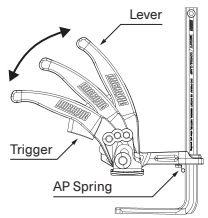
Paso 3 – Creación de Guías de Cola de Milano



Enrutamiento de ranuras separadas por 4" (101.6 mm) en el centro para proporcionar compatibilidad con accesorios MatchFit de pista de abrazadera.

Enrutamiento de todas las pistas transversales **(1)** primero y luego enrutamiento de las pistas a lo largo de la veta de la madera **(2).**

Uso de la Abrazadera de Cola de Milano



Presione el gatillo para abrir la mordaza.

Deslice el brazo sobre la pieza. El resorte AP mantiene el brazo en su posición.

Tire de la palanca para ajustar la abrazadera. Cada "clic" aprieta la abrazadera.

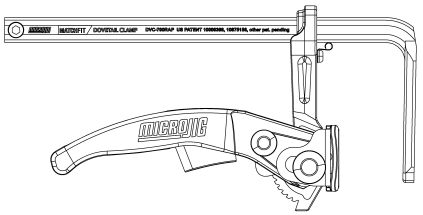
Presione el gatillo para soltar la abrazadera.

www.microjig.com
support@microjig.com
Microjig, Inc. © 2023

MatchFit® Dovetail Ratchet Clamp

User Manual (v8.0)

For building custom guide rails, jigs, fixtures and more.

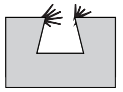


Dovetail Ratchet Clamp
DVC-700

⚠ WARNING

Always wear safety glasses and hearing protection. Follow all safety precautions and use best practices. Microjig assumes no liability for products not sold by Microjig.

Tools & Materials



Standard Bit

Standard Bits vs MatchFit Bits

You can use any 1/2" x 14º dovetail bit. However, the top edges of the groove will need to be sanded smooth after milling.



MatchFit Bit

The **MatchFit Dovetail Router Bit** is engineered to route perfectly smooth Dovetail Tracks to reduce cleanup. Learn more at: **microjig.com/dv-bit**

Recommended wood types (3/4" or thicker): void-free plywood (e.g. Baltic birch), standard MDF, or seasoned solid wood.

Required Tools (Not included) *Optional but recommended.

A



Router table with fence

OR



Hand router (1.5+ HP)

+



Straight edge guide

B

1/2" x 14º dovetail bit

C*

1/4" relief bit OR straight bit

OR

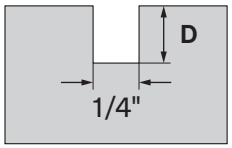


Table saw with blade

Dovetail Track Instructions

Step 1 – Cut relief grooves*

TOOLS Router [A] and 1/4" relief bit **OR** table saw [C]
CUT DEPTH (D) 11/32" (8.7mm)

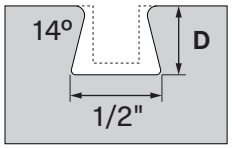


*(optional but recommended)

Cutting relief grooves before the dovetail grooves puts less stress on your dovetail router bit. This helps your dovetail bit last longer and ensures your tracks are straight.

Step 2 – Cut dovetail grooves

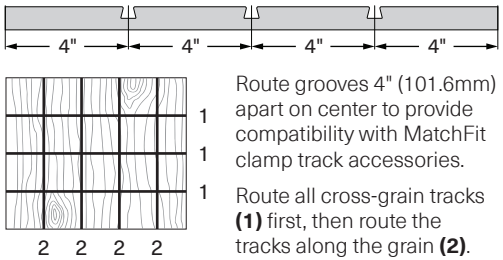
TOOLS Router [A] with 1/2" x 14º dovetail bit [B]
CUT DEPTH (D) 3/8" (9.5mm)



Cut along the center of your relief grooves to make your Dovetail tracks. If using a regular dovetail bit make 1–2 cleanup passes to smooth the edges.

TIP: For ease of use, use a small brush to apply a thin layer of paste wax on the dovetail groove walls.

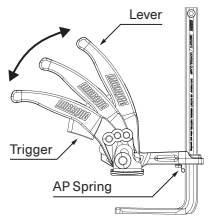
Step 3 – Creating dovetail grids



Route grooves 4" (101.6mm) apart on center to provide compatibility with MatchFit clamp track accessories.

Route all cross-grain tracks **(1)** first, then route the tracks along the grain **(2)**.

Using Dovetail Clamps



Press the trigger to open the jaw.

Slide the arm down onto the part. The AP Spring holds the arm where set.

Pull the lever to tighten the clamp. Each “click” of the ratchet tightens the clamp.

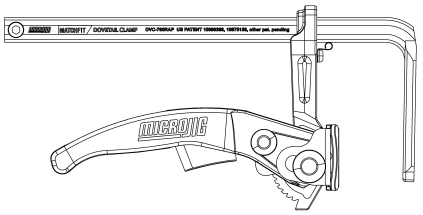
Press the trigger to release the clamp.

www.microjig.com
support@microjig.com
Microjig, Inc. © 2023

MatchFit® Dovetail Ratchet Clamp

Manuel d'utilisation (v8.0)

Pour la réalisation de gabarits, de clôtures personnalisées, de traîneaux, de fixations et plus encore.

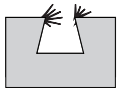


Dovetail Ratchet Clamp
DVC-700

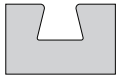
⚠ AVERTISSEMENT

Portez toujours des lunettes de sécurité et une protection auditive. Respectez toutes les mesures et les meilleures pratiques en terme de sécurité. Microjig décline toute responsabilité pour les produits non vendus par Microjig

Outils et Matériaux



Standard fräser



MatchFit fräser

Fraise de standard vs MatchFit

Vous pouvez utiliser n'importe quel foret de queue d'aronde de 1/2" x 14º. Cependant, les bords supérieurs de la rainure devront être poncés pour les rendre bien lisses après le fraisage

MatchFit Dovetail Router Bit est conçu pour tracer des pistes d'assemblage à queue d'aronde parfaitement lisses pour réduire le nettoyage. En savoir plus sur: **microjig.com/dv-bit**

Types de bois recommandés (3/4" ou plus épais): contreplaqué sans défauts (par exemple, bouleau de la Baltique), MDF standard ou bois massif saisonné.

Outils requis (Non inclus) *Facultatif mais recommandé

A



Table de fraisage avec guide

OU



Routeur manuel (1.5+ HP)

+



Guide àbord droit

B



1/2" x 14º fraise à queue d'aronde

C*



1/4" Fraise de soulagement ou **foret droit**

OU

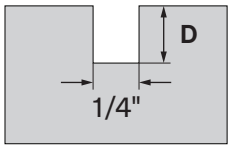


Scie de table avec lame

Instructions pour la Dovetail Tracks

Étape 1 – Couper des rainures de soulagement*

OUTILS Routeur [A] et 1/4" foret de soulagement **OU** [C]
PROFONDEUR DE COUPE (D) 11/32" (8.7mm)

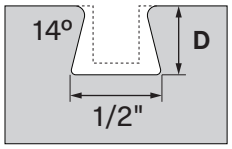


*(facultatif mais recommandé)

Couper des rainures de soulagement avant les rainures à queue d'aronde inflige moins de stress sur votre foret à queue d'aronde. Cela permet au foret de durer plus longtemps et vous garanti des tracés droits.

Étape 2 - Couper des rainures à queue d'aronde

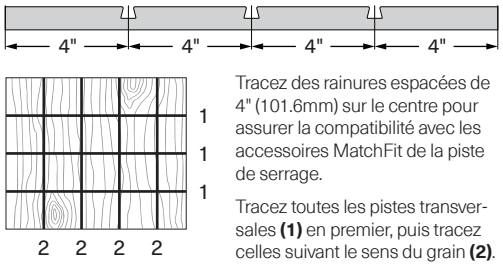
OUTILS Routeur [A] avec 1/2" x 14º fraise [B]
PROFONDEUR DE COUPE (D) 3/8" (9.5mm)



Coupez le long du centre de vos rainures de dégagement pour créer vos pistes à queue d'aronde. Si vous utilisez une fraise à queue d'aronde régulière, effectuez 1 à 2 passes de nettoyage pour lisser les bords.

CONSEIL: Pour faciliter l'utilisation, utilisez une petite brosse pour appliquer une fine couche de cire en pâte sur les parois de la rainure à queue d'aronde.

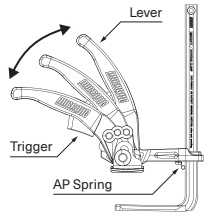
Schritt 3 – Création de rainures croisées



Tracez des rainures espacées de 4" (101.6mm) sur le centre pour assurer la compatibilité avec les accessoires MatchFit de la piste de serrage.

Tracez toutes les pistes transversales **(1)** en premier, puis tracez celles suivant le sens du grain **(2)**.

Utilisation de Dovetail Clamps



Appuyez sur la gâchette pour ouvrir la mâchoire.

Faites glisser le bras sur la pièce. Le ressort AP maintient le bras en place.

Tirez sur le levier pour serrer le serre-joint. Chaque "clic" du cliquet serre le serre-joint.

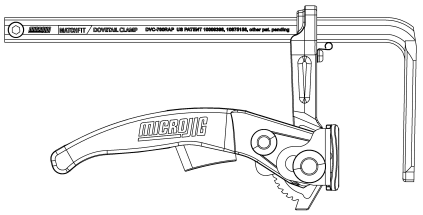
Appuyez sur la gâchette pour relâcher le serre-joint.

www.microjig.com
support@microjig.com
Microjig, Inc. © 2023

MatchFit® Dovetail Ratchet Clamp

Benutzerhandbuch (v8.0)

Für den Bau von Vorrichtungen, maßgefertigten Zäunen, Schlitten, Befestigungen und mehr.

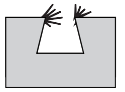


Dovetail Ratchet Clamp
DVC-700

⚠ WARNUNG

Tragen Sie immer eine Schutzbrille und Gehörschutz. Befolgen Sie alle Sicherheitsvorkehrungen und Best Practices. Microjig übernimmt keine Haftung für Produkte, die nicht von Microjig verkauft werden.

Werkzeuge und Materialien



Standard fräser



MatchFit fräser

Standard vs MatchFit Zapfenfräser

Sie können jede 1/2" x 14º Zapfenfräser verwenden. Die Oberkanten der Nut müssen jedoch nach dem Fräsen glatt geschliffen werden.

MatchFit™ Oberfräse ist so konstruiert, dass er perfekt glatte Dovetail Tracks fräsen kann, um Reinigungsarbeiten zu reduzieren. Erfahren Sie mehr unter: **https://microjig.com/dv-bit**

Empfohlene Holzarten (3/4" oder dicker): astfreies Sperrholz (z.B. Baltischer Birke), Standard-MDF oder trockenes Massivholz.

Erforderliche Werkzeuge (Nicht enthalten) *Optional, aber empfohlen

A



Oberfräse mit Zaun

ODER



Hand-Fräse (1.5+ PS)

+



Führungsschiene

B



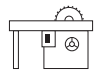
1/2" x 14º Zapfenfräser

C*



1/4" Entlastungs-fräser ODER **gerade fräser**

ODER

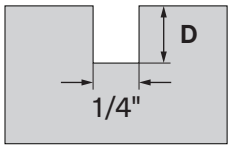


Tischsäge mit Sägeblatt

Anleitung für Schwalbenschwanzführungen

Schritt 1 – Entlastungsnuten schneiden*

WERKZEUGE Fräse [A] und 1/4" fräser **ODER** [C]
SCHNITTTIEFE (D) 11/32" (8.7mm)

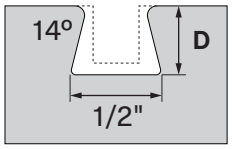


*(optional, aber empfohlen)

Das Schneiden von Entlastungsnuten vor den Zapfenbahnen verringert die Belastung Ihres Zapfenfräsers. Dies hilft Ihrem Zapfenfräser länger zu halten und stellt sicher, dass Ihre Bahnen gerade sind.

Schritt 2 – Schneiden Sie die Zapfenlöcher aus

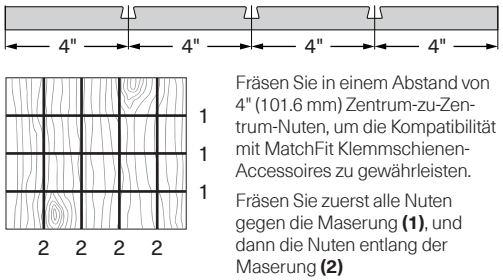
WERKZEUGE Fräse [A] mit 1/2" x 14º Zapfenbohrer [B]
SCHNITTTIEFE (D) 3/8" (9.5mm)



Schneiden Sie entlang der Mitte Ihrer Entlastungsnuten, um Ihre Zapfenbahnen zu erstellen. Wenn Sie einen regulären Zapfenbohrer verwenden, machen Sie 1-2 Nachbearbeitungsdurchgänge, um die Kanten zu glätten.

TIPP: Tragen Sie für eine bessere Handhabung eine dünne Schicht Pastenwachs mit einem kleinen Pinsel auf die Wände der Zapfenbahnen auf.

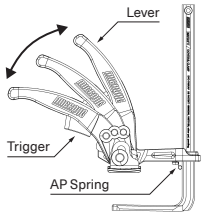
Schritt 3 – Erstellen von Kreuzende Nuten



Fräsen Sie in einem Abstand von 4" (101.6 mm) Zentrum-zu-Zentrum-Nuten, um die Kompatibilität mit MatchFit Klemmschienen-Accessoires zu gewährleisten.

Fräsen Sie zuerst alle Nuten gegen die Maserung **(1)**, und dann die Nuten entlang der Maserung **(2)**

Mit Schwalbenschwanzklemme



Drücken Sie den Auslöser, um den Backen zu öffnen.

Schieben Sie den Arm auf das Werkstück. Die AP-Feder hält den Arm in Position.

Ziehen Sie den Hebel, um die Klemme anzuziehen. Jeder "Klick" zieht die Klemme fest.

Drücken Sie den Auslöser, um die Klemme zu lösen.