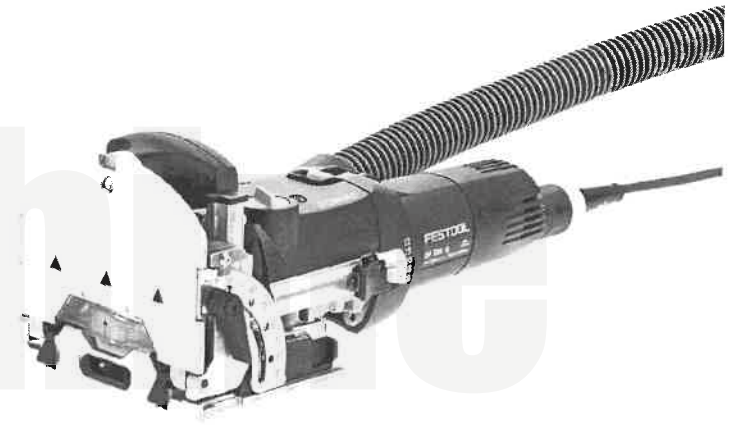


Festool GmbH  
Wertstraße 20  
D-73240 Wendlingen  
Tel.: 07024/804-0  
Fax: 07024/804-20608  
<http://www.festool.com>

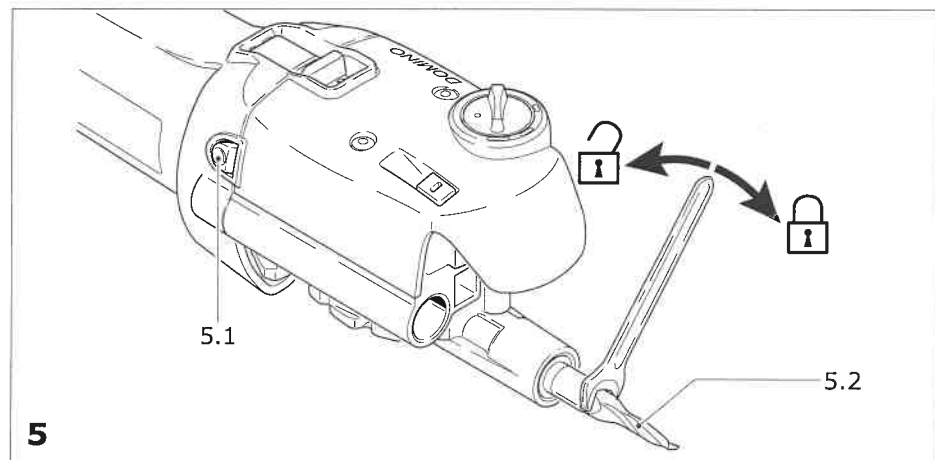
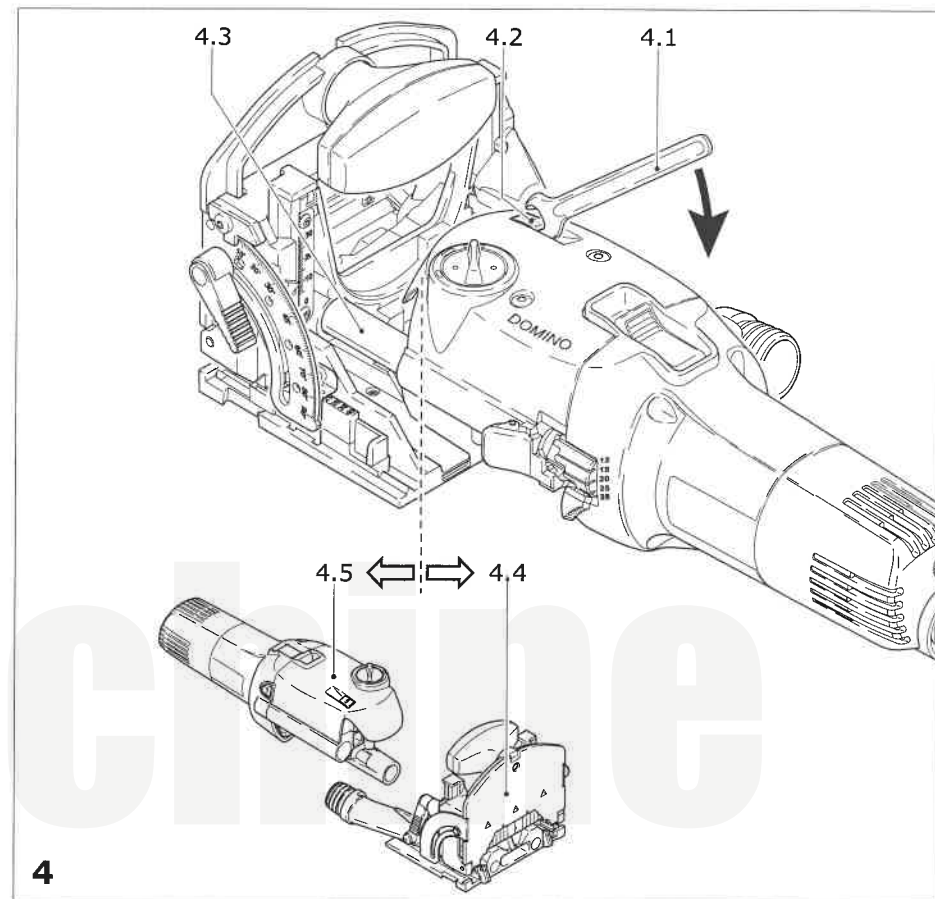
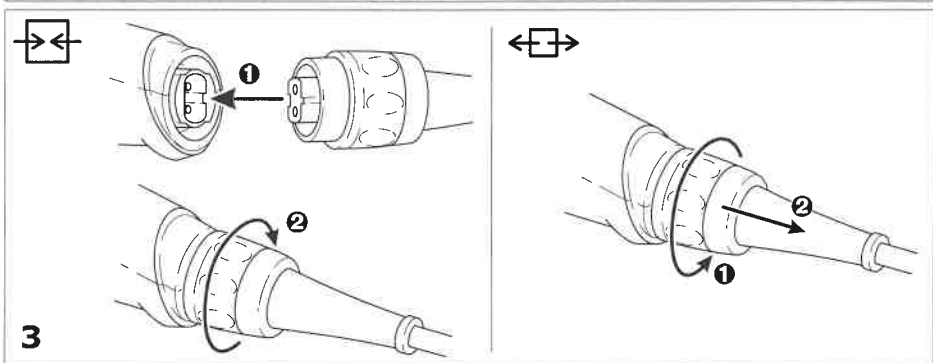
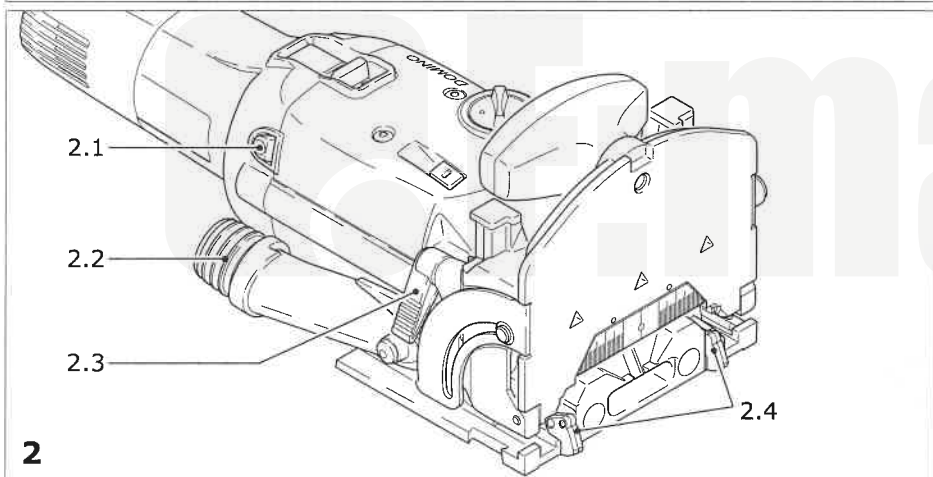
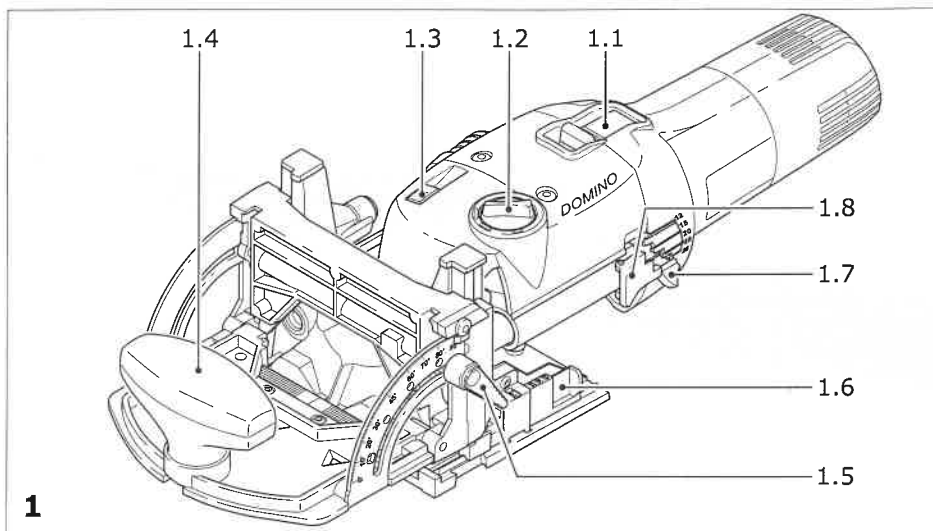
**FESTOOL**

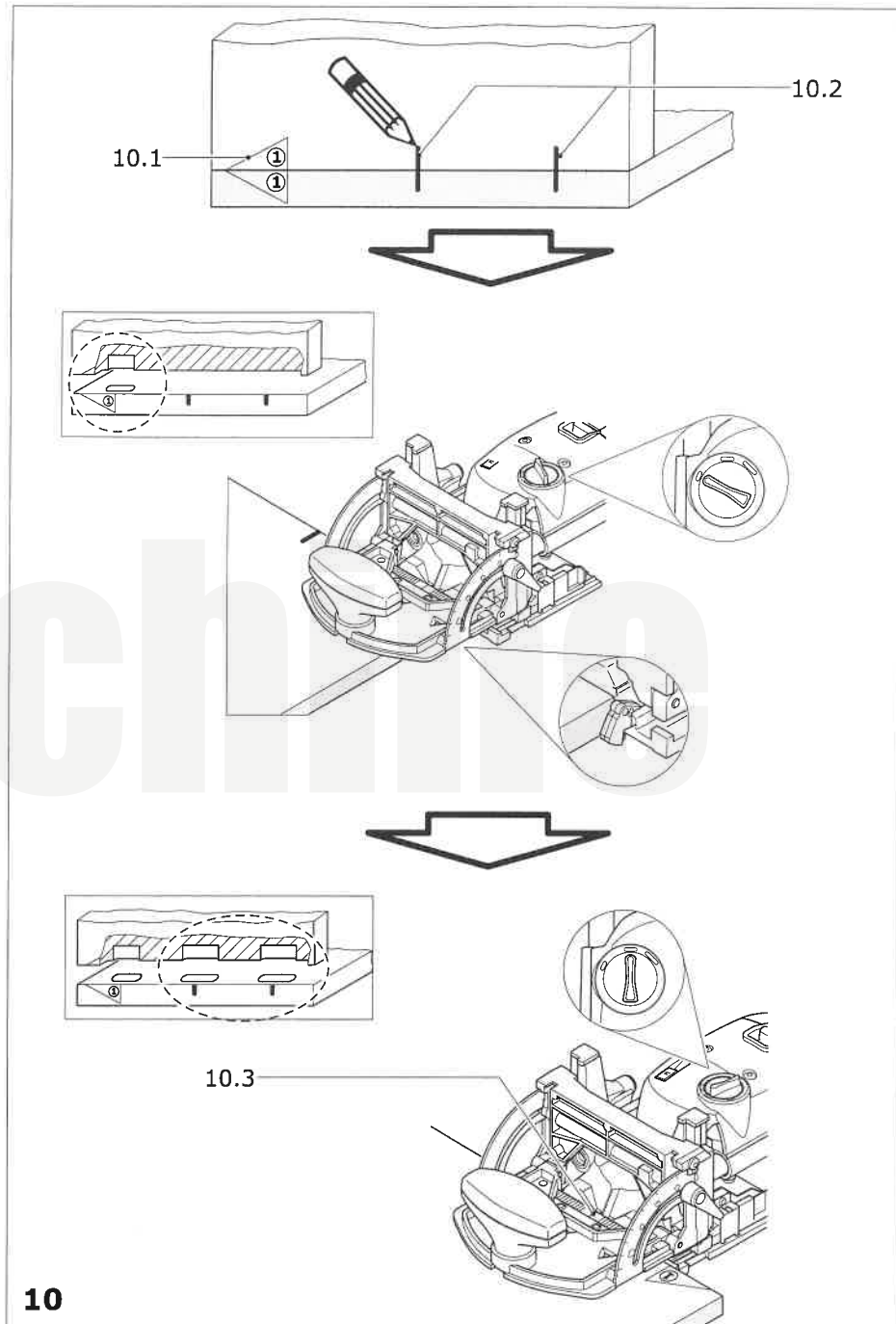
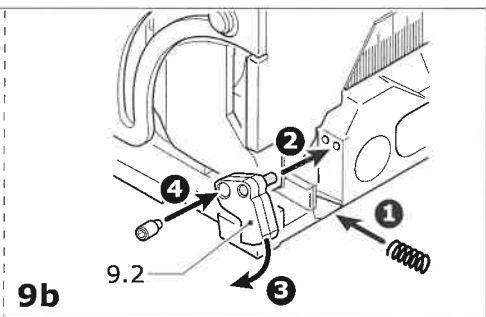
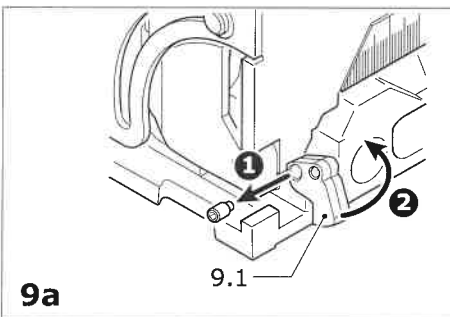
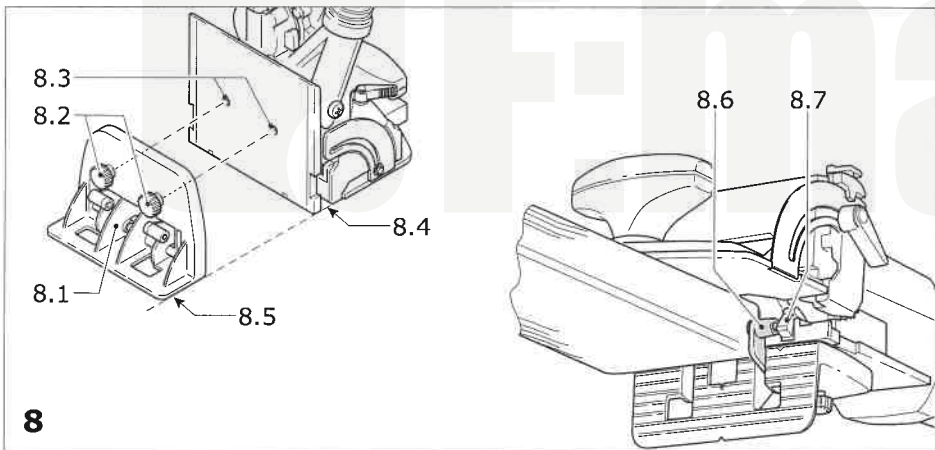
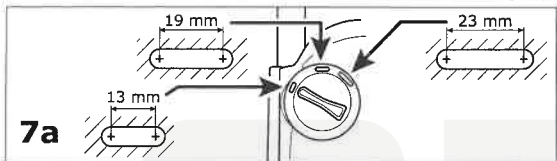
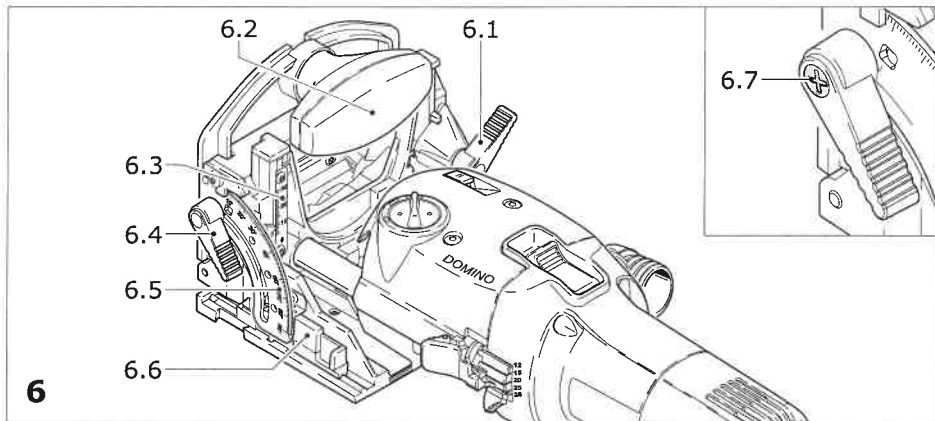
*DOMINO*  
DF 500 Q



475 314\_005

取扱説明書





## 1 ご使用の前に

この度はFESTOOL社ドミノジョイント-DF500をお買い上げ頂きまして誠に有難うございます。

本書と添付の安全にお使いいただくためにをよくお読みください。お使いになる方の安全と機械への損傷を防止します。

取扱説明書のはじめに具体的な図表を記載しています。

## 2 テクニカル データ

消費電力	400 W
回転数	27,500 rpm
最大ホール深さ	28mm
最大ホール幅	23mm + ドミノカッター径
最大ドミノカッター径	10mm
ドライブシャフト接続径	M6×0.75
重量 (電源コードを除く)	3.2 kg
保護クラス	Ⅱ

## 3 マークについて



注意、危険！



取扱説明書をよくお読みください！

## 4 規定に準じた使用

本機はソフト・ハードウッド、チップボード、合板、ファイバーボードなどを専用ドミノチップでジョイントする為に設計された専用加工工具です。それ以上の加工は認められていません。

本機は訓練を受けた方や専門家などによる使用のために設計されています。



規定外の使用を行った場合の傷害・事故は使用者の責任となります。

## 5 安全基準の遵守



警告！

取扱説明書のすべてをよくお読みください。注意事項に従わない場合、感電、火災、重大なけがをまねく恐れがあります。以下の事項内で使用する用語「電動工具」とは、お手持ちの電動ツール（電源コード使用）およびバッテリーツール（コードレス）を指します。

安全ガイドを大切に保管してください。他の人が使用する場合には、必ず本体とこれらの文書類を一緒に渡してください。

## 5.1 一般安全注意事項

### 作業環境

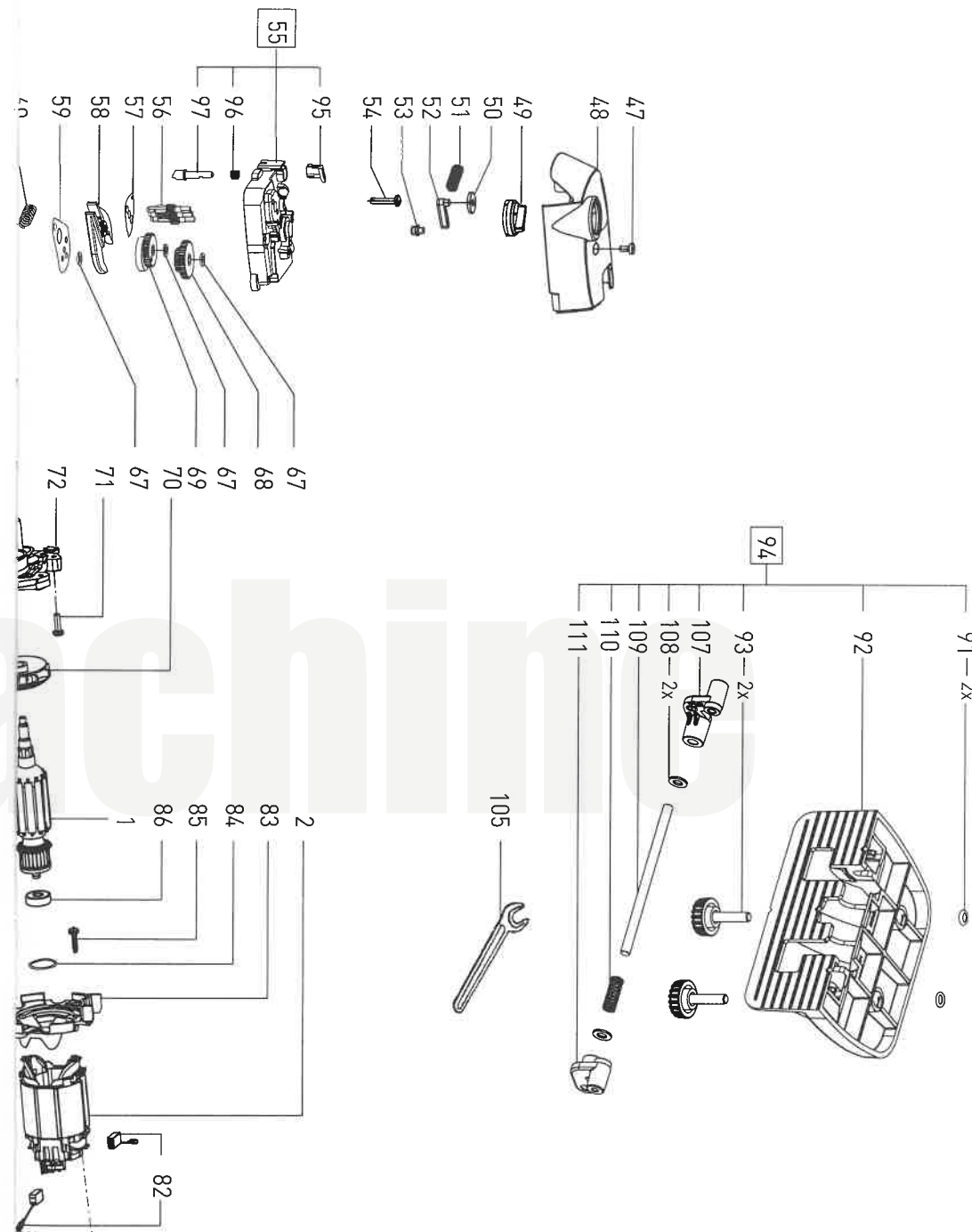
- 作業場はきれいに保ち、十分に明るくしてください。ちらかった暗い場所での作業は事故を起こす恐れがあります。
- 爆発の危険性のある環境（可燃性液体、ガスおよび粉じんのある場所）では電動工具を使用しないでください。電動工具から火花が飛散し、粉じんや揮発性気体に引火する恐れがあります。
- 電動工具の使用時、子供や無関係者を作業場へ近づけないでください。作業中に気がそらされると、ツールのコントロールを失ってしまう恐れがあります。

### 電気的な安全

- 本体の電源プラグは電源コンセントにきちんと適合したものでなければなりません。プラグは絶対に変更しないでください。またアースした本体と一緒にアダプタープラグを使用しないでください。オリジナルのプラグと適切なコンセントを使用することで、感電の危険が小さくなります。
- パイプ、ラジエーター、電子レンジ、冷蔵庫などのアースされた面に体が触れないようにしてください。体が触れると感電の危険が大きくなります。
- 本体を雨や湿気から保護してください。水が本体内に浸入すると、感電の危険が大きくなります。
- 本体を持ち運んだり吊り下げたりするとき、あるいはプラグをコンセントから抜くときは、必ず本体を持ち、ケーブルを持つたり引っ張ったりしないでください。電源ケーブルを火気、オイル、鋭利な刃物、本体の可動部分等に触れる場所に置かないでください。電源ケーブルが損傷したり絡まっていたりすると、感電の危険が大きくなります。
- 電動工具を屋外で使用するときは、適合した専用延長ケーブルのみを使用してください。屋外専用延長ケーブルを使用することで、感電の危険が小さくなります。

### 作業者に関する安全

- 電動工具を使用するときは、油断せずに十分注意し、常識をもった作業をおこなってください。疲れているときや、薬物、医薬品服用およびアルコール飲用による影響下にあるときには本体を使用しないでください。本体使用中の一瞬の不注意が大きな事故の原因となることがあります。



# DOMINO DF 500 Q

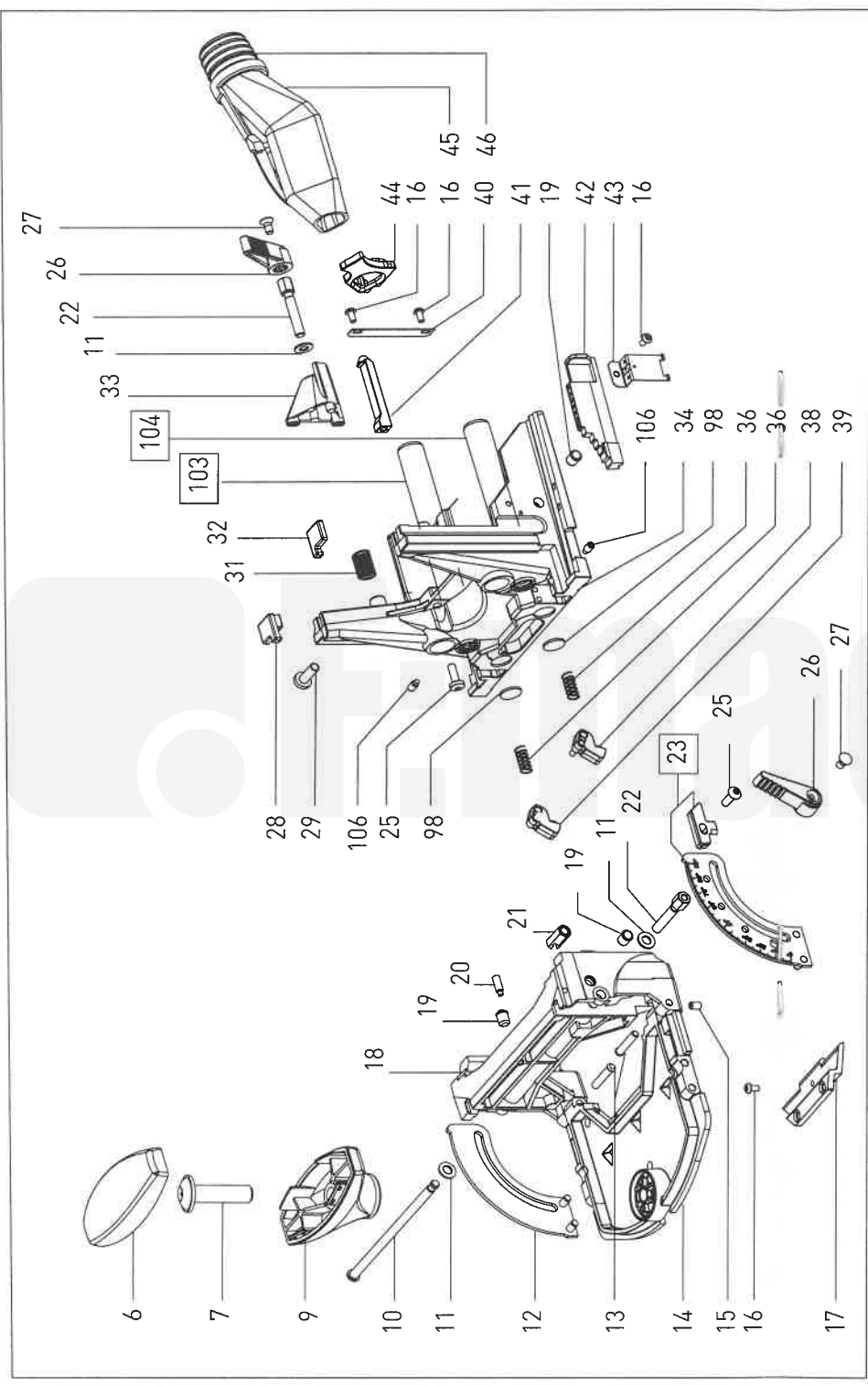
# FESTOOL

Bitte Nummer bei Ersatzteilbestellungen angeben!  
Please give number when ordering spare pieces!



Gültig für / Valid for:  
498 621 (230V-240V)  
498 622 (GB, 110V)  
498 623 (USA, 120V)

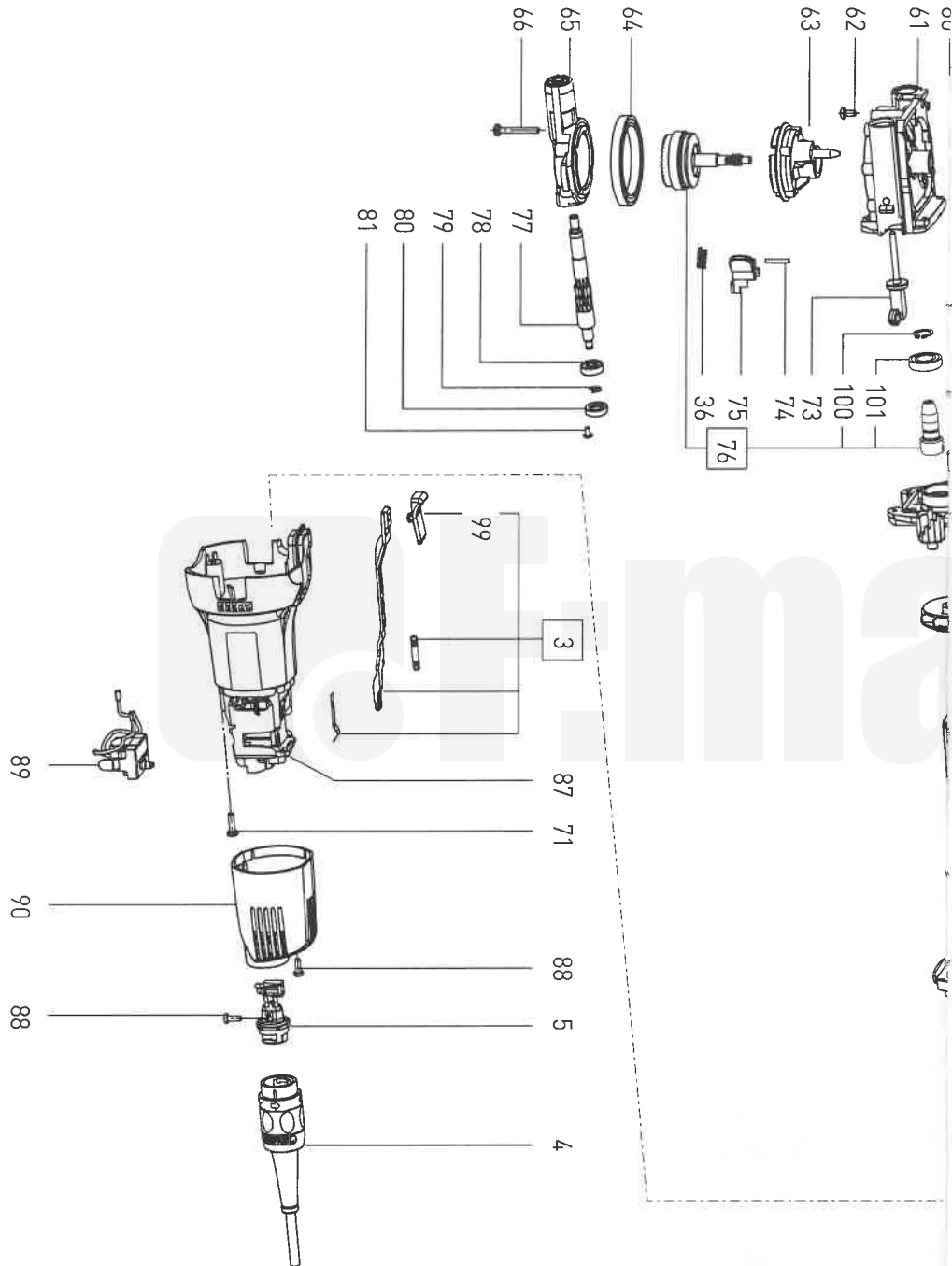
498 624 (JP, 100V)  
498 625 (CN, 230V)



102

Die Ersatzteilliste muss nicht dem Lieferumfang entsprechen / The spare parts list does not have to correspond to the scope of delivery

Pos. Item	Best-Nr./Symbol Order/Symbols	St. Qty.	Pos. Item	Best-Nr./Symbol Order/Symbols	St. Qty.	Pos. Item	Best-Nr./Symbol Order/Symbols	St. Qty.	Pos. Item	Best-Nr./Symbol Order/Symbols	St. Qty.		
1	493904 230V	1	11	761515 A 5,3 DIN 925	3	37	-	62	228570 M 4 x 8	4	87	493154	1
1	494487 GB 10V	1	12	493779	38	38	495008	63	493920	1	88	219031 PT 3,5x0	3
1	493905 USA 10V	1	13	469141	2	39	495007	64	401073	1	89	492779	1
1	495602 JP 100V	1	14	10000348	1	40	465104 M 4 x 8	65	493898	1	90	465032	1
2	493906 230V	1	15	401104 M 4 x 4 DIN 913	2	41	471202	66	400094 M 4 x 30	4	91	200911	2
2	494688 GB 10V	1	16	400983 M 3 x 6	5	42	464822	67	465024	1	92	476348	1
2	493907 USA 10V	1	17	701458	1	43	464821	68	493897	1	93	469620	2
2	495603 JP 100V	1	18	493928	1	44	465203	69	493896	1	94	495666	1
3	494014	1	19	400286	3	45	465204	70	485108	1	95	465006	1
4	489421 EU	1	20	203387 M 4 x 12 DIN 915	1	46	467692	71	445566 M 4 x 4	8	96	436528	1
4	490649 (USA)	1	21	469075	1	47	467961	72	493893	1	97	701474	1
4	494087 (JPH)	1	22	465575	2	48	493153	73	492418	1	98	469763	2
4	491616 GB 10V	1	23	499023	1	49	493815	74	469645	1	99	446002	1
4	489657 CH	1	24	-	-	50	464837	75	469643	1	100	401062	1
4	490650 GB 240V	1	25	470216 M 4 x 12 DIN 7980	2	51	467959	76	493899	1	101	464873	1
4	489659 AUS	1	26	465079	2	52	464839	77	464453	1	102	495348	1
4	492158 CN	1	27	400211 M 4 x 8	2	53	466890	78	479254	1	103	494703 incl. 28x2	1
5	492643 EU	1	28	466094	1	54	400904 M 4 x 18 DIN 7980	79	400106	1	104	494704 incl. 28x2	1
5	493635 USA 10V, JP 100V	1	29	400901 M 5 x 12 DIN 7985	1	55	493921	80	464847	1	105	401739	1
5	493636 GB 10V	1	31	464334	1	56	465947	81	400552	2	106	229949	2
6	434597	1	32	466093	1	57	466015	82	492629	1	107	476350	1
7	401076	1	33	467996	1	58	464840	83	465193	1	108	761515	2
8	-	-	34	495829	1	59	466262	84	400982	1	109	477253	1
9	434596	1	35	-	-	60	472015	85	228713 PT 4x8	2	110	464087	1
10	469040	1	36	436528	3	61	493895	86	228672	1	111	476349	1



- 作業保護具および保護メガネを常に着用してください。事故に備え、電動工具使用状況に応じた防じんマスク、耐滑性の安全靴、ヘルメット、耳栓などの作業保護具を使用してください。
- 電動工具の不意な始動は避けてください。電源プラグをコンセントに接続する前に、オン/オフスイッチが「オフ」の状態にあることを必ず確認してください。オン/オフスイッチが入っている状態で本体のスイッチに指を掛けたまま運んだり、電源に接続したりすると、事故の原因となる恐れがあります。
- 電動工具のスイッチを入れる前に、必ず調節キーやレンチを取り外してください。調節キーやレンチが本体の回転部に装着されたままでは、けがの原因となる恐れがあります。
- 慎重な作業を行ってください。足元を安定させ、常にバランスを保つようにしてください。これにより、万一電動工具が異常状況に陥った場合にも、適切な対応が可能となります。
- 作業に適した作業着を着用してください。だぶだぶの衣服や装身具を着用しないでください。髪、衣服、手袋を本体の可動部に近づけないでください。だぶだぶの衣服、装身具、長い髪が可動部に巻き込まれる恐れがあります。
- 吸じんシステムの接続が可能な場合には、これらのシステムが適切に接続、使用されていることを確認してください。吸じんシステムを利用することにより、粉じん公害を防げます。

#### 電動工具の慎重な取扱いおよび使用

- 無理のある使用を避けてください。作業用途に適した電動工具を使用してください。適切な電動工具の使用により、効率よく、スムーズかつ安全な作業が行えます。
- スイッチに支障がある場合には、電動工具を使用しないでください。スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は危険ですので、修理が必要です。
- 本体の調整・設定やアクセサリーの交換を行う前や本体を保管する前には電源プラグをコンセントから抜いてください。これにより、本体の不意の始動を防止することができます。
- 電動工具をご使用にならない場合には、子供の手の届かない場所に保管してください。電動工具に関する知識のない方、本説明書をお読みでない方による本体のご使用はお避けください。未経験者による電動工具の使用は危険です。
- 電動工具のお手入れは慎重におこなってください。本体の可動部分が引っ掛かりなく正常に作動しているか、本体の運転に影響を及ぼ

す各部分が破損・損傷していないかを確認してください。電動工具を再度ご使用になる前に、損傷部分の修理を依頼してください。発生事故の多くは保守管理の不十分な電動工具の使用が原因となっています。

- ドミノカッターは鋭利に、きれいに保ってください。お手入れの行き届いたドミノカッターを使用すると、作業が簡単かつ、スムーズになります。
- 電動工具を使用するときは、本説明書内の指示に従うとともに、各型式に合ったアクセサリー、先端工具を使用してください。この際、作業環境および用途に関してもよくご注意ください。指定された用途以外に電動工具を使用すると危険な状況をまねく恐れがあります。

#### サービス

- 電動工具の修理は必ず認定サービスセンターにお申し付けください。また、必ず純正部品を使用してください。これによって電動工具の安全なメンテナンスが確実におこなわれます。


#### 5.2 電動工具固有の安全注意事項

- 工具の能力に合ったスピードで使用して下さい。過度のスピードで使用すると、本機の故障やケガを招く恐れがあります。
- 必ずガイドフレームと合わせてご使用ください。ガイドフレームは、使用者を破損したドミノカッターや使用中のドミノカッターとの偶然的な接触から使用者を守ります。
- ドミノDF500Qにはフェスツール純正品のドミノカッターをご使用ください。純正品以外のドミノカッターを使用した場合はケガをする恐れがあります。
- 先が丸まっていたり損傷のあるドミノカッターの使用はお止め下さい。それらのドミノカッターを使用するとコントロールを失い、ケガをすることがあります。
- モーターユニットを押すと、スプリングの力により元に戻ろうとします。元に戻るとドミノカッターが防護カバーから完全に見えなくなります。もし元に戻らなければ、ただちにスイッチを切り、再度使用する前に修理に出して下さい。

#### 5.3 放出値

EN 60745 準拠の測定値（標準値）は次のとおりです：

サウンドプレッシャーレベル：	84 dB(A)
サウンドパワーレベル：	95 dB(A)
測定誤差	K = 3 dB

 作業時に発生する騒音により、聴力を損ねることもあります。耳栓を着用してください。


EN 60745 規格により測定した振動値合計 (3方向のベクトル和) は次のとおりです。


振動値 (3軸) :  $a_{av} = 4 \text{ m/s}^2$   
誤差  $K = 3 \text{ m/s}^2$

## 6 各部の名称

- (1.1) ON / OFFスイッチ
- (1.2) ドミノホール加工幅調整ロータリースイッチ
- (1.3) モーター部とガイドフレームの切り離しレバー
- (1.4) サポートハンドル
- (1.5) 加工角度調整クランピングレバー
- (1.6) 加工材厚さ調整スライダ
- (1.7) ドミノホール加工深さ調整レバー
- (1.8) レバーロック
- (2.1) スピンドルロック
- (2.2) 集塵ホース接続口
- (2.3) 溝位置高さ設定クランピングレバー
- (2.4) ストッパーラッチ

## 7 電源の接続およびご使用前に


 電源電圧は銘板に記されているとおりでなければなりません。

 電源ケーブルを接続、または抜き取る前に必ず本体の電源を切ってください。

電源ケーブルの接続と抜き取りについては図3を参照してください。差込時、しっかりと押しこんで右にロックされるまで回します。


起動及び停止はスイッチ (図1.1) でおこないます。起動は、ロックされるまでスイッチを押してください。停止は、スイッチの後端を押してください。スイッチのロックが解除され停止します。

## 8 本体の設定

 本体に関する作業をする前に、必ず電源プラグを抜いておいてください。

### 8.1 ドミノカッターの交換方法

付属のレンチを使用してください。

 ドミノカッターは鋭利でケガをする恐れがありますので、交換する際は防護手袋を着用下さい。

#### a) 外し方

- レンチ(図4.1)でレバー(図4.2)を持ち上げて、ロックを解除します。

- モーターユニット部(図4.5)とガイドフレーム部(図4.4)を分離させます。
- スピンドルロック(図5.1)を押して、固定させます。
- ドミノカッター (図5.2) をレンチで回すと、外れます。
- 外れたら、スピンドルロックを解除します

#### b) 取り付け方


- ドミノカッターを差し込む前に、必ず本体・ガイドフレーム・ガイド (図4.3) が汚れていないか確かめて下さい。汚ればきれいに拭き取ります。ドミノカッターは破損のない、先の鋭利な状態のものだけをご使用下さい。
- スピンドルロック (図5.1) を押して、固定させます。
- レンチでドミノカッター (図5.2) を締めます。
- スピンドルロックを解除します。
- モーターユニットをガイドフレームにしっかりと合わせ、かみ合うまでスライドさせ元に戻します。

## 8.2 加工深さの調整方法

- レバーロック (図1.8) を押して、ロックを解除します。
- ドミノホール加工深さ調整レバー (図1.7) で深さを調整します。  
(12mm・15mm・20mm・25mm・28mm)  
\*  $\phi 5\text{mm}$ のドミノカッターの深さ設定は、12mm・15mm・20mmのみ可能です。
- 設定が出来たら、レバーロックを元に戻します。

ドミノチップ4x20mm (割らないよう注意してください)専用のカッターです。このカッターの使用法は下記の通りです。(D 4-NL 11 HW-DF 500):

- 加工深さ調整レバー(1.7)で20mmの奥行にセットします。実際の加工深さは10mmで、チップのちょうど中心になるように加工されます。(図表7b参照)。

 深さ設定の最大値は「板厚マイナス3mm」です。この数値を超過設定では材料の後側からドミノカッターが飛び出し、ケガをする恐れがあります。

## 8.3 溝位置の高さ設定方法

### a) 加工材厚さ設定スライダでの設定方法

- 溝位置高さ調整用クランピングレバー (図6.1) を解除します。
- サポートハンドル (図6.2) でフロントガイドフレームを持ち上げます。

- スライダーの目盛 (図6.6) で板厚を設定します。(板厚: 16mm, 20mm, 22mm, 25mm, 28mm, 36mm, 40mmのセンターで溝加工できます)
- 板厚の設定が出来たら、フロントガイドフレームが止まる位置まで下げます。
- クランピングレバー (図6.1) を締めます。


### b) 任意の高さでの調整

- 溝位置高さ設定クランピングレバー (図6.1) を解除します。
- サポートハンドル (図6.2) でフロントガイドフレームを持ち上げます。
- スライダー (図6.6) を、モーターユニット方向に移動させます。
- スケール (図6.3) を使うことにより、任意の位置で溝の高さを設定できます。
- クランピングレバー (図6.1) を締めます。

## 8.4 角度の設定

- 角度調整用のクランピングレバー (図6.4) を解除します。
- 目盛 (図6.5) で角度を設定します。  
:  $0^\circ \sim 90^\circ$ の間で任意に設定可。  
:  $0^\circ, 22.5^\circ, 45^\circ, 67.5^\circ, 90^\circ$ には段階的に止まるようになっています。
- クランピングレバー (図6.4) を締めます。

## 8.5 ドミノホール加工幅の設定

 ロータリースイッチ (図1.2) でホールの加工幅を設定することが出来ます。ロータリースイッチの設定はスイッチが入っている時のみ可能です。

設定の範囲につきましては、下記の通りです。(表7をご参照ください)

- 13mm + ドミノカッター径
- 19mm + ドミノカッター径
- 23mm + ドミノカッター径

## 8.6 集じん

 本機は常に集塵機と接続して下さい。

フェスツールの集塵機であれば本機のスイッチと連動し、27mm径ホースを集塵コネクタ (2.2) と接続することで、さらに効率の良い集塵が可能です。

## 8.7 延長式サイドストップ

サイドストップ(8.1)は材料のエッジ部などをジョイントする際、加工面の接触部分を広くし安定させます。こうすることでより安全に操作が可能です。


加工穴の中心距離は2つのインテグラルストップスパーサー(8.6)で37mmから20mmまで縮小でき、材料の端からの設定位置を狭めることが可能です。

- ガイドフレームの穴 (8.3)へ2つのねじ(8.2)でサイドストップをしっかりと固定します。サポート部(8.5)とテーブル(8.4)の接地部分はお互いに水平でなければいけません。
- インテグラルストップスパーサー(8.6)をラッチとの距離を短くするのに回転させます。(図表8)スパーサーは自動的にストップラッチ(8.7)と並びます。

## 9 本機を使った作業

対象材料は主に天然木です。木材以外の材料に使用した場合、正確に本体をセットしても加工している途中にわずかにずれる可能性があります。本機の操作においても正確な加工に影響がでます。(例: スピードなどに影響します) また、保管状態などに関係なく、木材は伸縮します。(例: 湿度などに影響します)。これらの要因はドミノホールの加工寸法とドミノチップで調整します。

多くのテストを重ね、寸法誤差の平均値を出しています。本機の設定とドミノチップの平均値をベースとします。2枚の材料を継ぐ際、側面からの誤差が約0.03-0.04mmある場合、ストッパーラッチ (図2.4) を同梱のストッパーラッチと交換します。同梱のストッパーラッチは0.15mm細く、材料のエッジからのドミノホールの誤差をできるだけ吸収します。(参照: 項目14) 本加工の前に、サンプル材を用い、ドミノホールの加工深さ・幅・径を確認して下さい。


 使用中は下記のルールに従って、正しくお使い下さい。


- 加工材料はクランプなどでしっかりと止め、作業中は動かないようにして下さい。
- ドミノは常に両手で支えながら使用下さい。片方はモーターハウジング部、もう一方はサポートハンドルを支えます。これにより、ケガをするリスクが低減し、正確な加工をする事が可能です。
- 溝位置高さ設定クランピングレバー (図2.3) と加工角度調整クランピングレバー (図1.5) は、作業中不意にレバーが緩むことがない様に、しっかりと締めして下さい。
- ドミノカッター径と材質に合わせて力の加減を調整します。また、一定の力で作業して下さい。
- ドミノカッターが完全に停止してからのみ、加工作業を中断して下さい。

## 使用手順

- ジョイントをするにあたり、下記の手順に従って下さい。
- ドミノカッターの寸法を選び、ドミノ本体にセットして下さい。(項目8.1参照)
- 加工深さを調整する。(項目8.2参照) 深さ設定の最大値は「板厚マイナス3mm」です。
- 溝位置の高さを、板厚に合わせて(項目8.3参照)設定して下さい。
- (図10.1)のように材料にマークをします。そうすることにより、一度ドミノ穴をあけた後、もう一度正確に接合させる事が出来ます。
- 結合させたい二つの材料を合わせ、ドミノチップを打ち込みたい位置にケガキ線をつけます。(図10.2)
- ドミノホール加工幅を設定します。(項目8.5参照) 推奨: 最初の溝はあそびなしで加工します。(ホール加工幅=ドミノチップ幅)、その他の溝は、幅の広い溝を加工します。(図表10を参照)・一つ目の穴はドミノチップとほぼ同等の大きさの加工をし、それ以外は余裕をもたせて加工をします。
- ドミノホールをカットする。
  - a) 一つ目の溝は、材料のエッジにストッパーラッチを合わせます。
  - b) 二つ目以降の溝は、前もって引かれたケガキ線と透明な窓の目盛(10.3)に合わせて加工します。

## 10 保守および手入れ

 本体に関する作業をする前に、必ず電源プラグを抜いておいてください。

 モーターハウジングを開ける必要のある保守および修理作業はすべて、当社の認定したサービス工場にご用命ください。

ドミノDF500Qはほぼメンテナンスフリーです。しかしながら、年一回の定期点検や約100時間を超えてご使用になられた場合は、フェスツール指定のサービス工場へお申し付け下さい。


こうすることにより、お客様の安全を守り、またドミノを長くご愛用頂くことが出来ます。モーターハウジングの通気口は、空気の循環を確実にするため、決して塞がず、また常に清浄に保ってください。

ガイド(図4.3)からは常にほこりを取り除いてください。またオイルを差すことにより、よりスムーズにガイドが動きます。(ミシンオイル等)

本体は自動遮断可能な特殊モーターブラシを使用しています。モーターブラシが消耗すると自動遮断され、本体の運転が停止されます。

クランプレバーのクランプ範囲が正しくなければ、スクリュー(6.7)を緩め、クランプレバーを調整します。

## 11 付属品および工具類

 本体専用の Festool 付属品および Festool 消耗品のみを使用してください。これらはシステムの一部として相互に最適な条件を保つように設計されています。

他社の付属品や消耗品を使用すると、十分な加工品質が得られないばかりでなく、保証範囲も狭くなる可能性があります。また使用状況によっては、本体の摩耗や作業者の肉体的負担が増すこともあります。純正 Festool 付属品および Festool 消耗品のみを使用することで、作業者自身、本体、保証条件のすべてを守ることが出来ます。

付属品や工具の注文番号は Festool カタログ、およびウェブ サイト [www.festool.jp](http://www.festool.jp) に掲載されています。

## 12 保証

当社は本体の材質上または製造上の欠陥がないことを、各国法規に準じて、少なくとも 12 ヶ月保証します。別途定める「1+2保証」に申請していただきます +24 ヶ月とします(請求書または納品書による証明が必要です)。##通常の摩耗/消耗、過負荷、不適切な取り扱い、その他使用者の責に帰すべき原因による損傷、取扱説明書に反したその他の使用による損傷、あるいは購入時に知り得た損傷は保証の対象外とします。また純正ではない付属品または消耗品(サンディングパッドなど)を使用したことに起因する損傷も同じく保証の対象外とします。製品クレームは、本体を分解せず販売店または Festool 認定サービス工場に返送された場合のみ、認められます。取扱説明書、安全上の注意事項、予備部品リスト、購入関係書類は大切に保管してください。上記以外の点では、製造者による現行の保証条件が適用されます。

## 注記

ここに掲載したテクニカル データは、進行中の研究開発により変更されることがあります。

## 13 参考例

(参考例写真はA1~A6.3は別紙に記載されています)

A1-A1.4: 安定したねじれのない留継ぎ加工。

A2: 安定性の高い相欠継ぎ加工。

A3: 安定性が高く、ねじれのないほぞ継ぎ加工や椅子の組立て。

A4.1-A4.3: 安定した、ねじれのない正確な留継ぎ加工。

A5.1: 安定した正確なL型継ぎ加工。

A5.2: L型継ぎ加工用に、ドミノをセット(木口)、ドミノホールを加工。

A5.3: L型継ぎ加工する為に、アングルブラケットを使い、ドミノをセット。

A6.1: 安定した正確なT型継ぎ加工。

A6.2: T型継ぎ加工の為に、ドミノをセット。

A6.3: T型継ぎ加工用にドミノをセット(木口)、ドミノホールを加工。

## 14 正しくない使用例

(参考例写真はB1~B6は別紙に記載されています)

図	誤り	原因	調整方法
B1	焼け焦げ。	鋭利でないドミノカッターを使用した。	鋭利なドミノカッターを使用して下さい。
B2	ドミノホールの拡張。	5mmのドミノカッターで過度の溝深さを加工する。(20mmを超える)	溝深さを小さくする。
B3	ドミノチップが材料から貫通。	材料の板厚や溝位置の高さ設定方法が間違っているか、溝深さの設定が違っている。	材料の板厚や溝位置の高さや、溝深さを正しく設定して下さい。
B4	ドミノホールのエッジにばりがある。	過度の力で加工した。	適切な力で加工して下さい。
B5	材料エッジと平行でない加工溝。	材料が作業中動いてしまった。	動かないよう固定して下さい。
B6	材料に対しての直角(90°)でない加工溝。	a) ベースプレートの下に破片(木片など)がある。 b) アングルガイドが正しく90°にセットされていない。 c) アングルブラケットなしでの作業を行なった。	a) 破片を取り除いて下さい。 b) アングルガイドを正しく90°にセットして下さい。 c) アングルブラケットを使用して下さい。
	左右のストッパーラッチによって決められた溝の位置は、必ずしも一致するとは限りません。(材料のエッジまでの距離は異なる場合があります)	ドミノカッターの回転の中心は、必ずしも二つのストッパーラッチの中心ではありません。	"どちらか片側のストッパーラッチ(図9.1)(表9a)を外します。付属のストッパーラッチ(図9.2)に交換します(表9b)。付属のストッパーラッチは標準品より細く、より正確な調整が可能です。"



