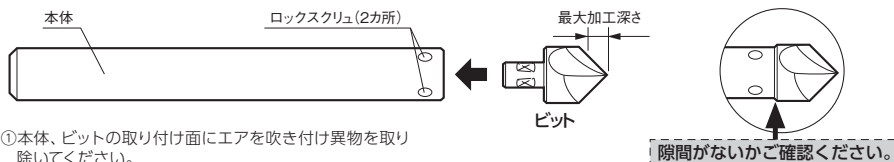


ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることができる場所に必ず保管してください。

- ・センターボーイはもみつけや穴の面取り加工用に開発された工具です。
- ・チャッキングは高精度な **(BIG)** ニューベビーチャック、ニューハイパワーミーリングチャックをご利用ください。

### ビットの取り付け



- ① 本体、ビットの取り付け面にエアを吹き付け異物を取り除いてください。
- ② ビットの平取りとロックスクリュの位相を合わせて挿入してください。
- ③ ビットを先端側から軽く押さえながら、ロックスクリュを適正締付けトルクで締め付けてください。
- ④ 連結部の端面に隙間がないか確認のうえご使用ください。

### ！ ご注意

- ・ビット取り付け時は刃先をウエス等で保護し、手を切らないようにご注意ください。
- ・加工前にロックスクリュの緩みがないことを確認してください。

### 推奨切削条件

#### ■ 切削条件表

型 式	面取り						もみつけ						最大加工 深さ (mm)
	鋼		鋳 鉄		アルミニウム		鋼		鋳 鉄		アルミニウム		
	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	
CBY09010 …	20	0.1	20	0.12	45	0.15	25	0.08	30	0.1	50	0.15	5
CBY09013 …	25		25		50		30		35		55		6.5
CBY12013 …													3.5
CBY09016 …													30
CBY09022 …	35		40		60		50		45		65		11

- ・Vc: 切削速度 (m/min), f: 送り速度 (mm/rev) を表しています。
- ・本切削条件表はあくまでも目安値であり、ワークの硬度や剛性、面取り量によって調整ください。

- ・びびりが生じる場合は、切削速度Vcを落としてください。
- ・工具突き出し長さはできるだけ短くしてご使用ください。
- ・加工時にはクーラントのご使用をお奨めします。

### ！ ご注意

- ・側面の面取り加工等の横送りには、ご使用になれません。
- ・最大加工深さを越える加工はしないでください。
- ・工具の突き出し量は最小限にとどめてください。本体はあらかじめロングタイプを用意しておりますので必要に応じて切断してください。
- ・刃先が摩耗や欠損した場合はすみやかにビットを交換してください。
- ・加工中は保護めがねを着用してください。
- ・手動送りでの使用はお奨めしていません。

### 交換ビット (別売) / 締付けトルク

ビット	締付けトルク
CBY09010-5P	1.0N・m
CBY09013-5P	
CBY12013-5P	

ビット	締付けトルク
CBY09016-5P	2.5N・m
CBY09022-5P	

- ・ビットは5個単位で販売します。
- (ビット材種) ハイス・TiNコーティング

Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

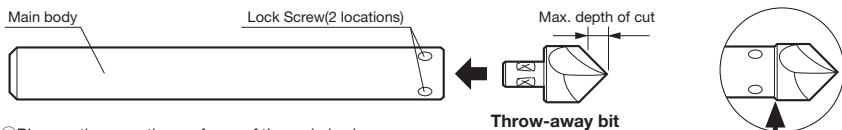
### OPERATION MANUAL DOWNLOAD SITE

[https://big-daishowa.com/manual\\_index.php](https://big-daishowa.com/manual_index.php)



- **CENTER BOY** is the tool which is designed to center and chamfer holes.
- Our **NEW BABY CHUCK** and **NEW Hi-POWER MILLING CHUCK** are highly accurate and recommended to chuck Center Boy.

### HOW TO ATTACH THE THROW-AWAY BIT



- ① Blow on the mounting surfaces of the main body and the bit by air, and remove the dirt.
- ② Insert the bit after aligning its flat surface and the Lock Screw.
- ③ Clamp the Lock Screw with the appropriate tightening torque while pressing the bit lightly.
- ④ Make sure that there is no opening between the mounting surfaces.



#### CAUTION

- When attaching the bit, cover its cutting edge with a cloth to avoid cutting your hand.
- Make sure that the Lock Screw is not loose before operation.

Please make sure there is no opening.

### RECOMMENDED CUTTING CONDITION

#### ■ The table of cutting condition

Model	Chamfering						Centering						Max. depth of cut (mm)
	Steel		Cast Iron		Aluminum		Steel		Cast Iron		Aluminum		
	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	
CBY09010 ...	20	0.1	20	0.12	45	0.15	25	0.08	30	0.1	50	0.15	5
CBY09013 ...	25		25		50		30		35		55		6.5
CBY12013 ...			35		55		40		60		3.5		
CBY09016 ...			30		35		55		45		40		60
CBY09022 ...	35		40		60		50		45		65		11

- Vc: Cutting speed (m/min) f: Feed (mm/rev).
- The values in this table are only for reference and should be adjusted based on workpiece hardness, rigidity, and chamfering amount.

- Lower the cutting speed Vc if chatter occurs.
- Keep the projection length as short as possible.
- Coolant supply is recommended.



#### CAUTION

- CENTER BOY cannot be used for crossfeeding in such situations as chamfering the sides of a workpiece, etc.
- Do not operate with more than the max. depth of cut.
- Retain as small projection length of the tool as possible. If necessary, cut the main body as short as the occasion demands since it is made long in advance.

- In case of wear and breakage, exchange the bit as soon as possible.
- Wear protective glasses during operation.
- Hand feed is not recommended.

### SPARES

Throw-away bit	Tightening Torque
CBY09010-5P	1.0N·m
CBY09013-5P	
CBY12013-5P	

Throw-away bit	Tightening Torque
CBY09016-5P	2.5N·m
CBY09022-5P	

- The throw-away bits are sold by 5 pieces a set.  
(Bit material) High-speed steel/TiN coating