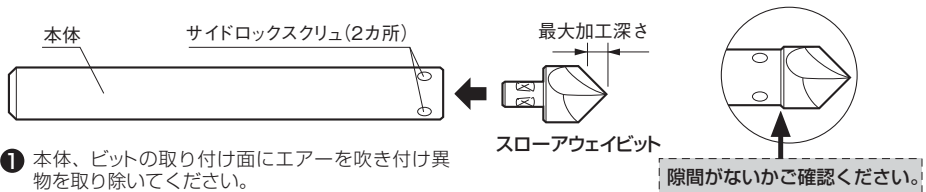


この度は、**(BIG)**センターボーイをお買い求めいただき誠にありがとうございます。ご使用前にあたっては必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることが出来る場所に必ず保管してくださいようお願いいたします。

- ・センターボーイはセンタ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)**ニューベピーチャック、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。

スローアウェイビットの取り付け



- 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 ビットの平取りとサイド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、サイドロックスクリュを適正締め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。
- ・加工前にサイド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	鋼・鋳鉄		アルミ		最大加工深さ(mm)
	切削速度(m/min)	送り(mm/rev)	切削速度(m/min)	送り(mm/rev)	
CBY09010…	20~40	0.05~0.12	50~70	0.10~0.20	5
CBY09013…					6.5
CBY12013…					3.5
CBY09016…		0.08~0.15		0.15~0.25	8
CBY09022…					11

※加工時にはクーラントのご使用をお奨めます。 ※より精度の高いセンタ加工には送り速度を落してください。

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。
- ・刃具の突き出し量は最小限度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。
- ・手動送りでのご使用はお奨めしていません。

交換ビット(別売) / 締め付けトルク

スローアウェイビット	締め付けトルク	スローアウェイビット	締め付けトルク
CBY09010	1.0N・m	CBY09016	2.5N・m
CBY09013		CBY09022	
CBY12013			

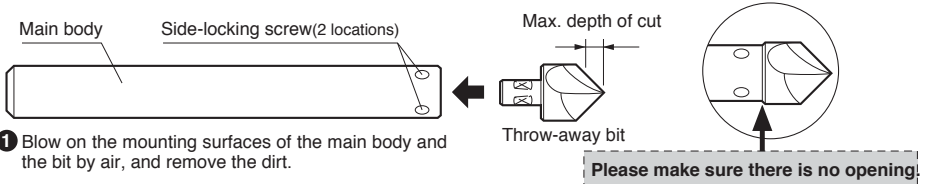
・スローアウェイビットは5個単位で販売します。

Thank you for purchasing the **BIG** CENTER BOY.

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

- **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 side-locking screw.
- 3 Clamp the side-locking screws 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 side-locking screw is not loose before operation.

RECOMMENDED CUTTING CONDITION

The table of cutting condition

Model	Steel Cast iron		Aluminum		Max.depth of cut (mm)
	Cutting speed(m/min.)	Feed (mm/rev)	Cutting speed(m/min.)	Feed (mm/rev)	
CBY09010···	20-40	0.05-0.12	50-70	0.10-0.20	5
CBY09013···					6.5
CBY12013···		0.08-0.15		0.15-0.25	3.5
CBY09016···					8
CBY09022···					11

※Coolant supply is recommended. ※Lower the feed to obtain more accurate center.

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	Throw-away bit	Tightening Torque
CBY09010	1.0N·m	CBY09016	2.5N·m
CBY09013		CBY09022	
CBY12013			

• The throw-away bits are sold by 5 pieces a set.