

Gコード		DC シリーズ	DiB Plus シリーズ	
			高性能仕様	標準仕様
工具交換サイクル 工具退避サイクル	G100 G101	✓	✓	✓
円加工サイクル (CW/CCW)	G102 G103	✓	✓	✓
バリ取りサイクル (表面/裏面)	G104 G105	✓	✓	✓
ホール加工サイクル	G106	オプション		
輪郭加工サイクル	内径仕上げ	G171 T1	✓	✓
	内径拡大	G171 T2	✓	✓
	プランジ+内径拡大	G171 T3	✓	✓
	ヘリカル+内径拡大	G171 T4	✓	✓
高速深穴あけサイクル	G173	✓	✓	✓
ドリルサイクル	標準	G181	✓	✓
	可変条件	G181 T1	オプション	✓
	条件切り替え	G181 T2	✓	✓
面取りサイクル	標準	G182	✓	✓
	C面取り	G182 T1	✓	✓
	R面取り	G182 T2	✓	✓
深穴あけサイクル	標準	G183	✓	✓
	可変ステップ	G183 T1	オプション	✓
	振れ抑制	G183 T2	オプション	✓
ねじ切りサイクル	タプターサイクル	G184 T1	オプション	
	複合ねじ切り	G184 T2	✓	✓
	スレッドリング(メートル)	G184 T3	✓	✓
	スレッドリング(ユニファイ)	G184 T4	✓	✓
	スレッドリング(管用平行)	G184 T5	✓	✓
	スレッドリング(管用テーパ)	G184 T6	✓	✓

*各機能の対応ソフトウェア版数 (マクロレジスタ)	DC シリーズ	DiB Plus シリーズ	
	47K3/K4系列	47GG/GH系列	47GU/GV系列
G100/G101,G102/G103,G181,G183	02版以降	03版以降	12版以降
G104/G105,G173	02版以降	05版以降	12版以降
Gコードガイダンス対応	02版以降	08版以降	12版以降
G171T1~T4,G181T1~T2,G182/G182T1~T2,G183T1~T2,G184T2~T6	02版以降	10版以降	12版以降
G106,G184T1	02版以降	(非対応)	(非対応)

●ロボットドリルのお問合せ、ご相談は

本社 日野支社 名古屋支社 大阪支店 東北支店 前橋支店 中国支店 九州支店	〒401-0597 山梨県南都留郡忍野村忍草3580 〒191-8509 東京都日野市旭が丘 3-5-1 〒485-0077 愛知県小牧市西之島 1918-1 〒559-0034 大阪市住之江区南港北 1-3-41 〒981-3206 宮城県仙台市泉区明通4-5-1 〒371-0846 群馬県前橋市元総社町521-10 〒701-0165 岡山県岡山市北区大内田834 〒869-1196 熊本県菊池郡菊陽町津久礼2522-13	☎(0555)84-6171 ☎(042)589-8919 ☎(0568)73-7881 ☎(06)6614-2112 ☎(022)378-7756 ☎(027)251-8431 ☎(086)292-5362 ☎(096)232-1315
---	--	--

**FANUC**  
**ファナック株式会社**  
<https://www.fanuc.co.jp/>

- ・ サイクルタイムをもっと詰めたい・・・
- ・ 深穴ドリル加工が上手く行かない・・・
- ・ ヘリカル加工プログラムの作成が面倒・・・
- ・ 特殊な加工マクロのメンテが大変・・・



そんな加工現場のお悩みを

**ロボットドリルGコードで即解決!!**

**サイクルタイム短縮**

無駄のないアプローチ動作で非切削時間を短縮  
 可変加工条件で高効率穴あけ

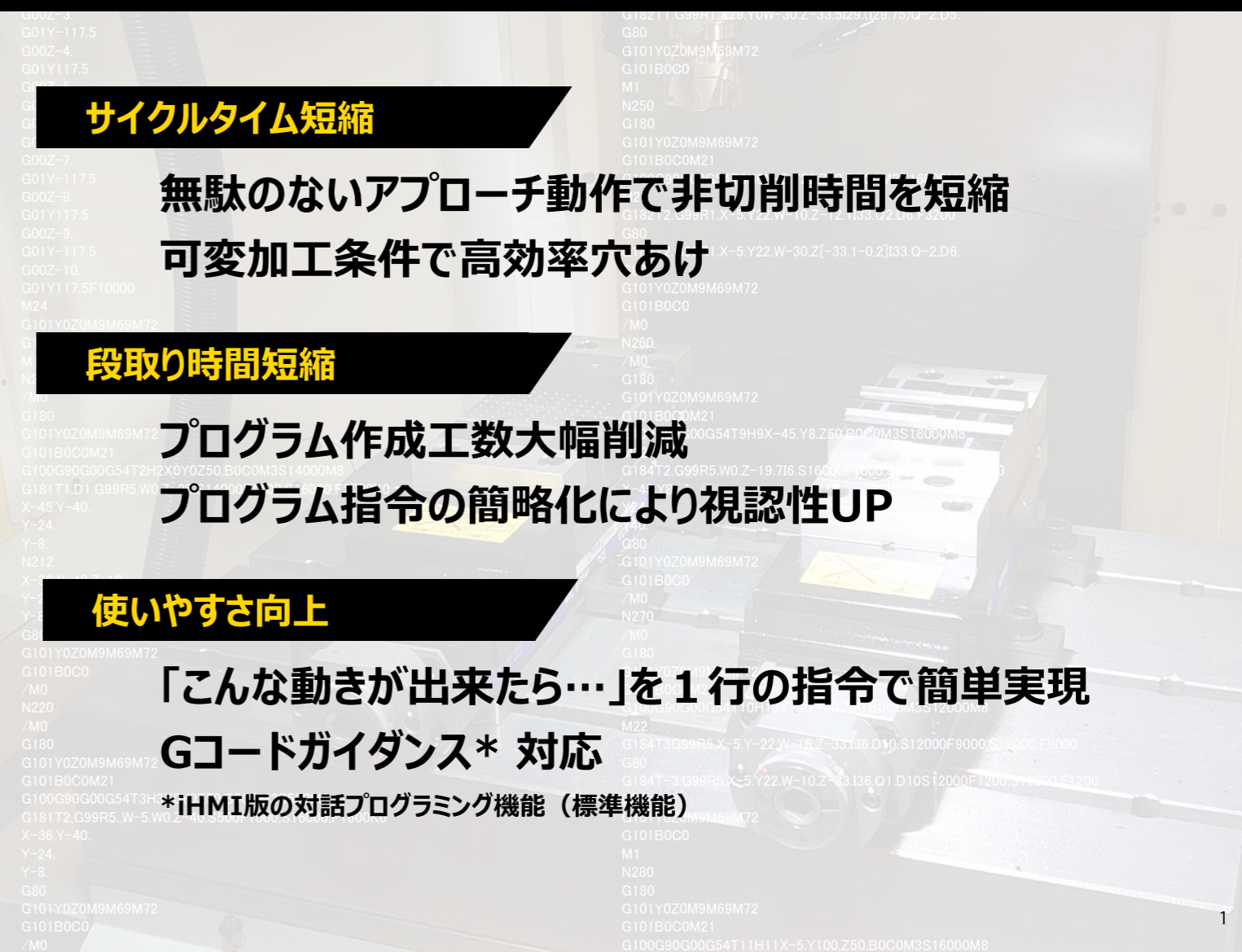
**段取り時間短縮**

プログラム作成工数大幅削減  
 プログラム指令の簡略化により視認性UP

**使いやすさ向上**

「こんな動きが出来たら…」を1行の指令で簡単実現  
 Gコードガイダンス\* 対応

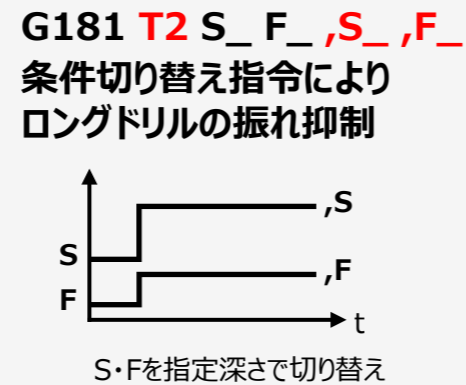
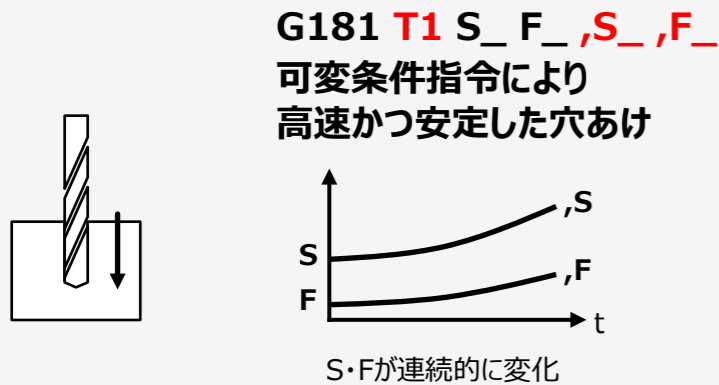
\*iHMI版の対話プログラミング機能 (標準機能)



多彩な穴あけ ～サイクルタイムを大幅に短縮～

**G181 ドリルサイクル**

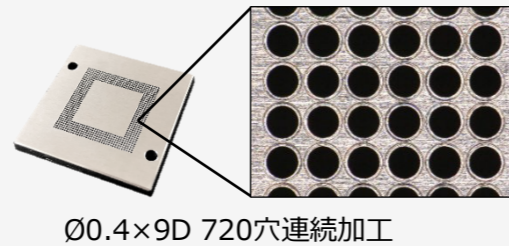
高速かつ低振動な穴あけ動作でサイクルタイム短縮  
サイクル中に切削条件を変更可能 (T1/T2)



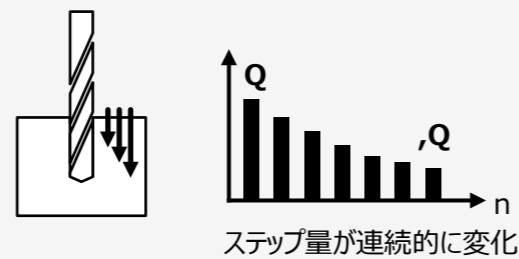
**G173 高速深穴あけサイクル**  
**G183 深穴あけサイクル**

パッキング動作の最適化でサイクルタイム短縮  
低振動制御で工具が長寿命化

**G173 ,D999**  
最適制御指令により  
無駄のない切粉分断動作



**G183 T1 Q\_ ,Q\_**  
可変ステップ指令により  
深穴加工時の切粉コントロール



万能ねじ切り ～各種ねじ規格・工具に対応～

**G184 ねじ切りサイクル**

スレッドミルなどの各種ねじ切り工具の動作を固定サイクル化  
ユニファイ、管用テーパなどの各種ねじ規格にも対応  
シングルパス、マルチパス両対応

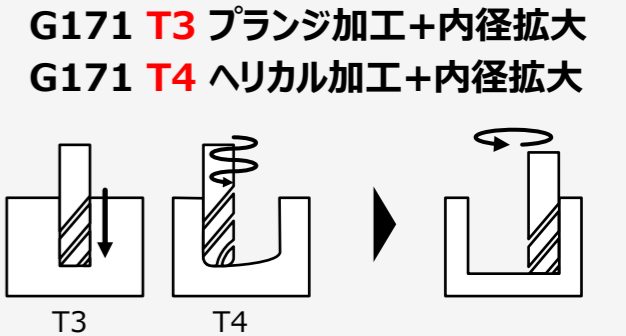


スレッドミルによる穴あけとねじ切りの同時加工

簡単指令 ～複雑な動作を1ブロックで～

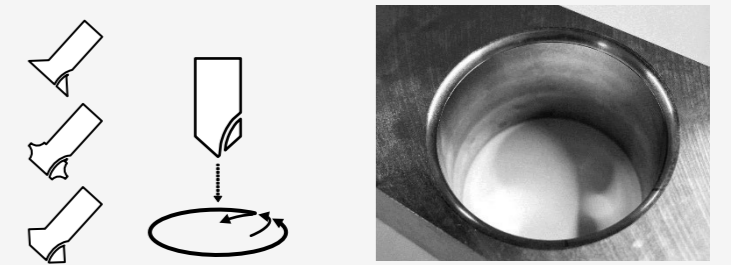
**G171 輪郭加工サイクル**

エンドミルを使った穴加工を固定サイクル化  
プランジ/ヘリカル加工+内径拡大を簡単指令  
テーパ角度指定によりテーパ穴も簡単加工



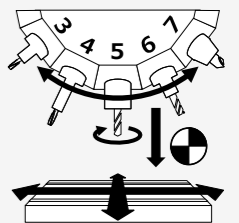
**G182 面取りサイクル**

面取りカッターを使った面取り動作を  
固定サイクル化  
表裏のC面取り/R面取りに対応



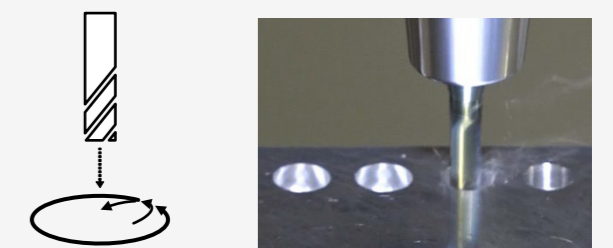
**G100/G101 工具交換/退避サイクル**

同時動作が可能な工具交換&位置決め、  
主軸回転&工具オフセット&アプローチを1ブロックで指令  
ロボドリルの最速工具交換動作でサイクルタイム短縮



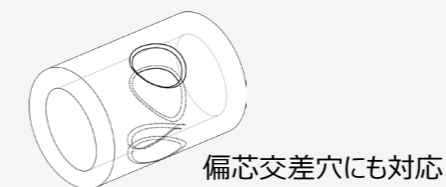
**G102/G103 円加工サイクル**

真円コンタリング加工を簡単指令  
最適アプローチ経路を自動計算



**G104/G105 バリ取りサイクル**

円筒面にあけた穴の表裏のバリ取りを簡単に実現  
三次元輪郭を自動計算し高速高精度加工



球形ボールエンドミルを使った均一なバリ取り



ロボドリルの最新情報はホームページで  
<https://www.fanuc.co.jp/ja/product/robodrill/index.html>  
加工事例を動画でご覧いただけます



ロボドリルGコードの詳細はこちら  
<https://www.fanuc.co.jp/ja/product/leaflet/pdf/robodrill-gcode.pdf>