

| Gコード | | 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 | | |
| 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 | ✓ |
| | 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 | ✓ |
| | 振れ抑制 | G183 T2 | ✓ |
| ねじ切りサイクル | 複合ねじ切り | G184 T2 | ✓ |
| | スレッドミリング(メートル) | G184 T3 | ✓ |
| | スレッドミリング(ユニファイ) | G184 T4 | ✓ |
| | スレッドミリング(管用平行) | G184 T5 | ✓ |
| | スレッドミリング(管用テーパ) | G184 T6 | ✓ |

| 各機能の対応ソフトウェア版数 (マクロエグゼキュタ) | DiB Plus シリーズ | |
|--|---------------|-----------|
| | 47GG/GH系列 | 47GU/GV系列 |
| G100/G101,G102/G103,G181,G183 | 03版以降 | 12版以降 |
| G104/G105,G173 | 05版以降 | 12版以降 |
| Gコードガイダンス対応 | 08版以降 | 12版以降 |
| G171T1~T4,G181T1~T2,G182/G182T1~T2,G183T1~T2,G184T2~T6 | 10版以降 | 12版以降 |

●ロボドリルのお問合せ、ご相談は

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

ロボドリルの新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

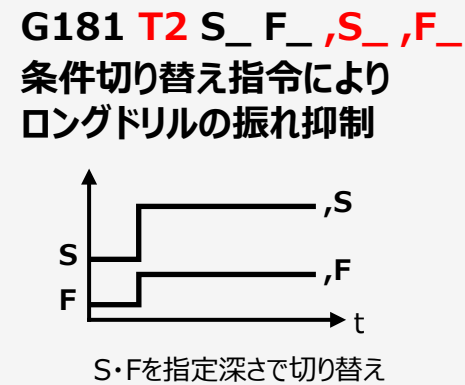
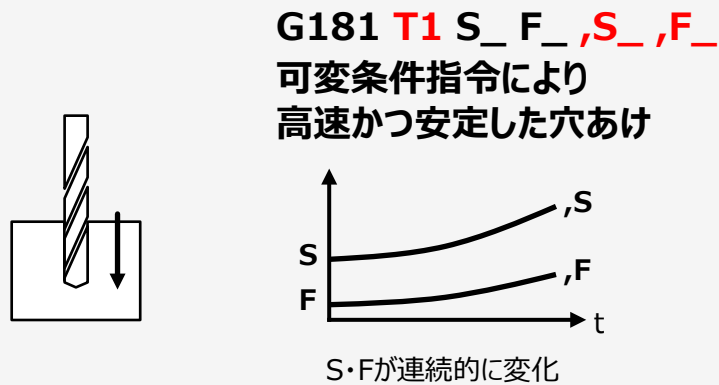
「こんな動きが出来たら…」を 1 行の指令で簡単実現
Gコードガイダンス* 対応

*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)

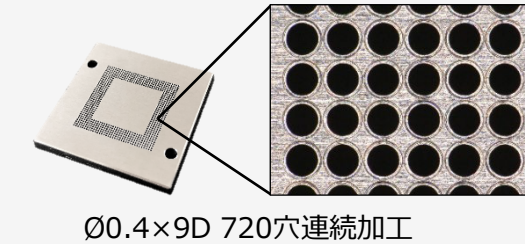


G173 高速深穴あけサイクル

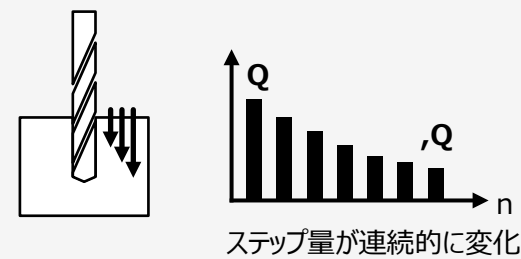
G183 深穴あけサイクル

ペ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



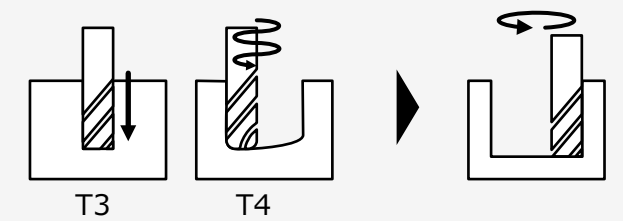
スレッドミルによる穴あけとねじ切りの同時加工

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

G171 T3 プランジ加工+内径拡大
G171 T4 ヘリカル加工+内径拡大



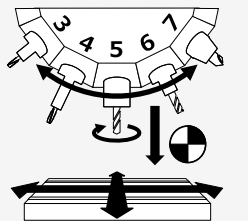
G182 面取りサイクル

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



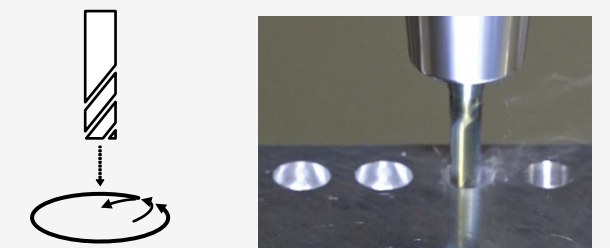
G100/G101 工具交換/退避サイクル

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



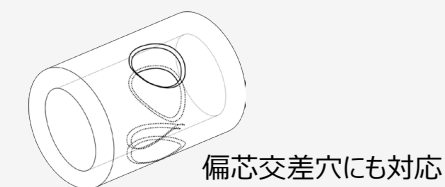
G102/G103 円加工サイクル

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/robodril/index.html>
加工事例を動画でご覧いただけます



新Gコードの詳細はこちら
<https://www.fanuc.co.jp/ja/product/leaflet/pdf/robodril-gcode.pdf>