

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（マクロエグゼキューTA）

G100/G101,G102/G103,G181,G183

G104/G105,G173

## Gコードガイダンス対応

DiB Plus シリーズ  
47GG/GH系列 47GU/GV系列

03版以降	12版以降
05版以降	12版以降
08版以降	12版以降
10版以降	12版以降

#### ●ロボドリルのお間合せ、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	☎(0555)84-6171
〒191-8509 東京都日野市旭が丘 3-5-1	☎(042)589-8919
〒485-0077 愛知県小牧市西之島 1918-1	☎(0568)73-7881
〒559-0034 大阪市住之江区南港北 1-3-41	☎(06)6614-2112
〒981-3206 宮城県仙台市泉区明通4-5-1	☎(022)378-7756
〒371-0846 群馬県前橋市元総社町521-10	☎(027)251-8431
〒701-0165 岡山県岡山市北区大内田834	☎(086)292-5362
〒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/>

2025.12, Printed in Japan

# **ROBODRILL**

- ・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!!

段取り時間短縮

172 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

<sup>172</sup> Gコードガイダンス\* 対応

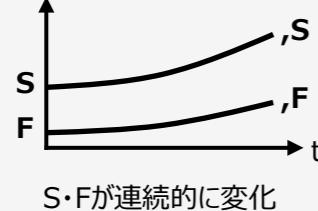
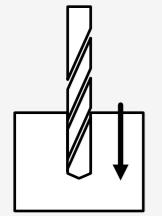
G184T-3.G9

## 多彩な穴あけ ~サイクルタイムを大幅に短縮~

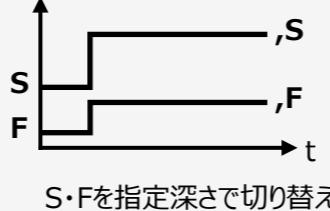
### G181 ドリルサイクル

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)

**G181 T1 S\_F\_,S\_F\_**  
可変条件指令により  
高速かつ安定した穴あけ



**G181 T2 S\_F\_,S\_F\_**  
条件切り替え指令により  
ロングドリルの振れ抑制

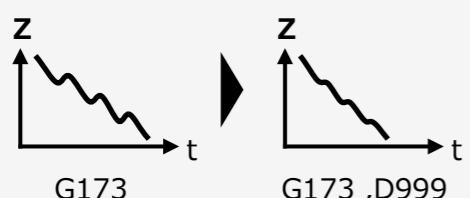
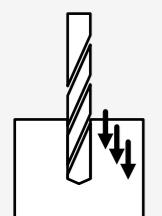


### G173 高速深穴あけサイクル

### G183 深穴あけサイクル

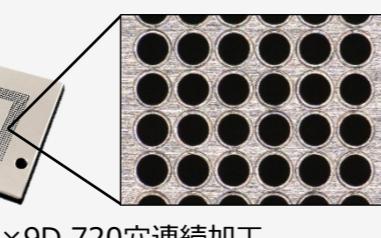
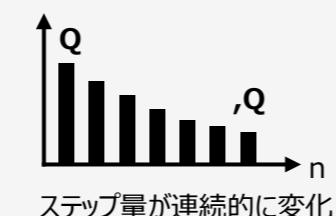
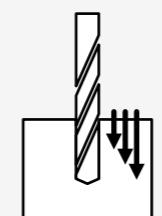
ペッキング動作の最適化でサイクルタイム短縮  
低振動制御で工具が長寿命化

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



G173 ,D999

**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



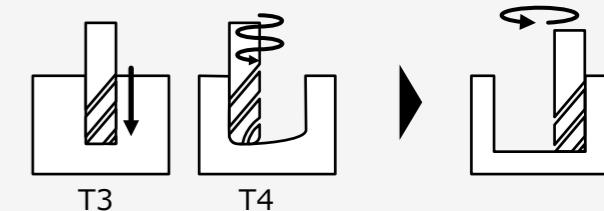
スレッドミルによる穴あけとねじ切りの同時加工

## 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

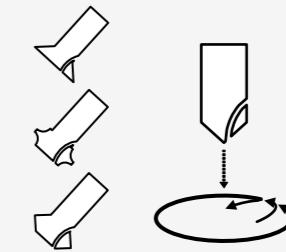
エンドミルを使った穴加工を固定サイクル化  
プランジ/ヘリカル加工+内径拡大を簡単指令  
テーパ角度指定によりテーパ穴も簡単加工

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



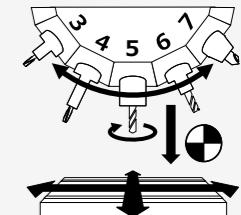
### G182 面取りサイクル

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



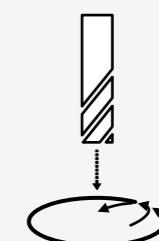
### G100/G101 工具交換/退避サイクル

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



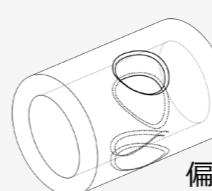
### G102/G103 円加工サイクル

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



偏芯交差穴にも対応



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



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