

En la relación siguiente se enumeran las funciones preparatorias de fresadora para Fagor 8055;
 “M” Indica que la función es modal y “D” que se activa por defecto, al encender el control o resetear.

G00 MD Posicionamiento rápido	G53 Programación respecto al cero máquina
G01 MD Interpolación lineal	G54 M Traslado de origen absoluto 1
G02 M Interpolación circular (helicoidal) derechas	G55 M Traslado de origen absoluto 2
G03 M Interpolación circular izquierdas	G56 M Traslado de origen absoluto 3
G04 Temporización/Stop preparación bloques	G57 M Traslado de origen absoluto 4
G05 MD Arista matada	G58 M Traslado de origen aditivo 1
G06 Centro circunferencia en coord. absolutas	G59 M Traslado de origen aditivo 2
G07 MD Arista viva	G60 Patrón en línea recta
G08 Circunferencia tangente a trayectoria anterior	G61 Patrón en paralelogramo
G09 Circunferencia por tres puntos	G62 Patrón en malla
G10 MD Anulación de imagen espejo	G63 Patrón en circunferencia
G11 M Imagen espejo en X	G64 Patrón en arco
G12 M Imagen espejo en Y	G65 Patrón en cuerda de arco
G13 M Imagen espejo en Z	G66 Ciclo fijo de cajeras con islas
G14 M Imagen espejo según direcciones.	G67 Operación de desbaste de cajeras con islas
G15 M Selección del eje longitudinal	G68 Operación de acabado de cajeras con islas
G16 M Plano principal por dos direcciones	G69 M Ciclo de taladrado con paso variable
G17 MD Plano principal X-Y y longitudinal Z	G70 MD Programación en pulgadas
G18 MD Plano principal Z-X y longitudinal Y	G71 MD Programación en milímetros
G19 M Plano principal Y-Z y longitudinal X	G72 M Factor de escala general y particulares
G20 Definición límites inferiores zonas de trabajo	G73 M Giro del sistema de coordenadas
G21 Definición límites superiores zonas de trabajo	G74 Búsqueda de referencia máquina
G22 Habilitación/deshabilitación zonas de trabajo	G75 Movimiento con palpador hasta tocar

G23	Activación del copiado	G76	Movimiento con palpador hasta dejar de tocar
G24	Activación del digitalizado	G77	M Acoplo electrónico de ejes
G25	Desactivación del copiado / digitalizado	G78	MD Anulación del acoplo electrónico
G26	Calibración de la sonda de copiado	G79	Modificación de parámetros de un ciclo fijo
G27	Definición del contorno de copiado	G80	MD Anulación de ciclo fijo
G28	M Selecciona el Segundo cabezal	G81	M Ciclo fijo de taladrado
G29	MD Selecciona el Cabezal principal	G82	M Ciclo de taladrado con temporización
G32	M Avance F como función inversa del tiempo	G83	M Ciclo de taladrado con paso constante
G33	M Roscado electrónico	G84	M Ciclo de roscado con macho
G36	Redondeo de aristas	G85	M Ciclo de escariado
G37	Entrada tangencial	G86	M Ciclo de mandrinado con retroceso en G00
G38	Salida tangencial	G87	M Ciclo de cajera rectangular
G39	Achaflanado	G88	M Ciclo de cajera circular
G40	MD Anulación de compensación radial	G89	M Ciclo de mandrinado con retroceso en G01
G41	M Compensación radial hta a la izquierda	G90	MD Programación absoluta
G42	M Compensación radial herramienta a la dcha	G91	MD Programación incremental
G43	MD Compensación longitudinal	G92	Preselección cotas / Limitación RPM cabezal
G44	MD Anulación de compensación longitudinal	G93	Preselección del origen polar
G45	M Control tangencial	G94	MD Avance en mm (pulgadas) por minuto
G47	Desplazar hta según sistema coord. de la hta	G95	MD Avance en mm (pulgadas) por revolución
G48	M Transformación TCP	G96	M Velocidad del punto de corte constante
G49	M Definición del plano inclinado	G97	MD Velocidad del centro de la hta constante
G50	M Arista matada controlada	G98	MD Vuelta plano de partida al final ciclo fijo
G51	M Look-Ahead	G99	M Vuelta plano de referencia al final ciclo fijo
G52	Movimiento contra tope		