

Los ciclos fijos pueden ser ejecutados en cualquier plano, realizándose la profundización según el eje seleccionado como eje longitudinal mediante la función G15, o en su defecto según el eje perpendicular a dicho plano.

Las funciones que dispone el CNC para definir los ciclos fijos de mecanizado son:

G69	Ciclo fijo de taladrado profundo con paso variable.
G81	Ciclo fijo de taladrado.
G82	Ciclo fijo de taladrado con temporización.
G83	Ciclo fijo de taladrado profundo con paso constante.
G84	Ciclo fijo de roscado con macho.
G85	Ciclo fijo de escariado.
G86	Ciclo fijo de mandrinado con retroceso en avance rápido G00.
G87	Ciclo fijo de cajera rectangular.
G88	Ciclo fijo de cajera circular.
G89	Ciclo fijo de mandrinado con retroceso en avance de trabajo G01.
G210	Ciclo fijo de fresado de taladro.
G211	Ciclo fijo de fresado de rosca interior.
G212	Ciclo fijo de fresado de rosca exterior.

Además, dispone de las siguientes funciones que pueden ser utilizadas con los ciclos fijos de mecanizado:

G79	Modificación de parámetros del ciclo fijo.
G98	Vuelta al plano de partida, una vez ejecutado el ciclo fijo.
G99	Vuelta al plano de referencia, una vez ejecutado el ciclo fijo.