EDGETECH

EUROPA TOOL

ISO		P				M		K		N		S		H	
MATERIAL		Non-alloy steel		Low alloy steel		High alloy steel		Ferritic / Martensitic Stainless steel		Austenitic Stainless steel		Grey Cast iron		Nodular Cast iron	
VDI GROUP (VDI 3323 Material Group)		1-5		6-9		10-11		12-13		14		15-16		17-18	
EMG GROUP (Europa Material Group)		11-12		13-14		15		21, 23		22		31-32		33	
Vc (m/min)	ET602	140 - 240		120 - 220		70 - 150		120 - 200		140 - 250		140 - 220		150 - 240	
	ET62P	140 - 240		120 - 220		70 - 150		-		-		140 - 220		150 - 240	
	ET20P	-		-		-		-		-		-		-	

Insert	Feed/ d.o.c.	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
ADKT 1505..	f_z	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.25	0.16	0.25	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.30	-	-	0.16	0.25	0.16	0.20
	a_p	0.5	14.0	0.5	14.0	0.5	13.0	0.5	13.0	0.5	14.0	0.5	14.0	0.5	14.0	-	-	0.5	13.0	0.5	12.0
AOMT 1236..	f_z	0.08	0.24	0.08	0.24	0.08	0.20	0.08	0.20	0.08	0.24	0.08	0.24	0.08	0.24	-	-	0.08	0.20	0.08	0.18
	a_p	0.5	11.0	0.5	11.0	0.5	10.0	0.5	10.0	0.5	11.0	0.5	11.0	0.5	11.0	-	-	0.5	10.0	0.5	9.0
APKT 1003..	f_z	0.15	0.24	0.15	0.24	0.15	0.20	0.15	0.20	0.15	0.24	0.15	0.24	0.15	0.24	-	-	0.15	0.20	0.15	0.18
	a_p	0.5	9.0	0.5	9.0	0.5	8.0	0.5	8.0	0.5	9.0	0.5	9.0	0.5	9.0	-	-	0.5	8.0	0.5	7.0
APKT 10.. AL	f_z	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.07	0.50	-	-	-	-
	a_p	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	9.0	-	-	-	-
APKT 10.. MS	f_z	-	-	-	-	-	-	0.08	0.18	0.08	0.22	-	-	-	-	-	-	0.08	0.18	-	-
	a_p	-	-	-	-	-	-	0.5	8.0	0.5	9.0	-	-	-	-	-	-	0.5	9.0	-	-
APKT 1604..	f_z	0.15	0.28	0.15	0.28	0.15	0.23	0.15	0.23	0.15	0.28	0.15	0.28	0.15	0.28	-	-	0.15	0.23	0.15	0.20
	a_p	0.5	15.0	0.5	15.0	0.5	14.0	0.5	14.0	0.5	15.0	0.5	15.0	0.5	15.0	-	-	0.5	14.0	0.5	13.0
APKT 16.. AL	f_z	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.07	0.50	-	-	-	-
	a_p	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	15.0	-	-	-	-
APKT 16.. MS	f_z	-	-	-	-	-	-	0.08	0.22	0.08	0.25	-	-	-	-	-	-	0.08	0.22	-	-
	a_p	-	-	-	-	-	-	0.5	14.0	0.5	15.0	-	-	-	-	-	-	0.5	14.0	-	-
APKT 16.. HC	f_z	0.26	0.40	0.26	0.40	0.26	0.35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.26	0.30
	a_p	0.5	15.0	0.5	15.0	0.5	14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	13.0
APMT 1135..	f_z	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.20	0.15	0.20	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.25	-	-	0.15	0.20	0.15	0.18
	a_p	0.5	10.0	0.5	10.0	0.5	9.0	0.5	9.0	0.5	10.0	0.5	10.0	0.5	10.0	-	-	0.5	9.0	0.5	8.0
APMT 1604..	f_z	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.25	0.16	0.25	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.30	-	-	0.16	0.25	0.16	0.20
	a_p	0.5	15.0	0.5	15.0	0.5	14.0	0.5	14.0	0.5	15.0	0.5	15.0	0.5	15.0	-	-	0.5	14.0	0.5	13.0
ODMT 0605..	f_z	0.21	0.35	0.21	0.35	0.21	0.30	0.21	0.30	0.21	0.35	0.21	0.35	0.21	0.35	-	-	0.21	0.30	0.21	0.28
	a_p	0.5	3.5	0.5	3.5	0.5	3.0	0.5	3.0	0.5	3.5	0.5	3.5	0.5	3.5	-	-	0.5	3.0	0.5	2.5
ODMW 0605..	f_z	0.26	0.40	0.26	0.40	0.26	0.35	-	-	-	-	0.26	0.40	0.26	0.40	-	-	-	-	0.26	0.30
	a_p	0.5	3.5	0.5	3.5	0.5	3.0	-	-	-	-	0.5	3.5	0.5	3.5	-	-	-	-	0.5	2.5
OFER 0704..	f_z	0.22	0.50	0.22	0.50	0.22	0.45	-	-	-	-	0.22	0.50	0.22	0.50	-	-	-	-	0.22	0.40
	a_p	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	3.5	-	-	-	-	0.5	4.0	0.5	4.0	-	-	-	-	0.5	3.0
OFMT 05T3..	f_z	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.20	0.15	0.20	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.25	-	-	0.15	0.20	0.15	0.18
	a_p	0.5	3.0	0.5	3.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	3.0	0.5	3.0	0.5	3.0	-	-	0.5	2.5	0.5	2.0
ONMU 0806..	f_z	0.22	0.50	0.22	0.50	0.22	0.45	0.22	0.45	0.22	0.50	0.22	0.50	0.22	0.50	-	-	0.22	0.45	0.22	0.40
	a_p	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	5.5	-	-	0.5	5.0	0.5	4.5

- f_z - feed (mm/tooth)
- a_p - axial depth of cut (mm)

EDGETECH

EUROPA TOOL

ISO		P			M		K		N	S	H
MATERIAL		Non-alloy steel	Low alloy steel	High alloy steel	Ferritic / Martensitic Stainless steel	Austenitic Stainless steel	Grey Cast iron	Nodular Cast iron	Aluminium	Heat Resistant and Super Alloys	Hardened steel
VDI GROUP (VDI 3323 Material Group)		1-5	6-9	10-11	12-13	14	15-16	17-18	21-25	31-37	38
EMG GROUP (Europa Material Group)		11-12	13-14	15	21, 23	22	31-32	33	71-74	41-53	16
Vc (m/min)	ET602	140 - 240	120 - 220	70 - 150	120 - 200	140 - 250	140 - 220	150 - 240	-	25 - 45	40 - 80
	ET62P	140 - 240	120 - 220	70 - 150	-	-	140 - 220	150 - 240	-	-	40 - 80
	ET20P	-	-	-	-	-	-	-	300 - 800	-	-

Insert	Feed/ d.o.c.	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
RDKT 0802..	fz	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.20	0.15	0.20	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.25	-	-	0.15	0.20	0.15	0.18
	ap	0.5	4.0	0.5	4.0	5.0	3.5	0.5	3.5	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	4.0	-	-	0.5	3.5	0.5	3.0
RDKT 08.. MS	fz	-	-	-	-	-	-	0.08	0.20	0.08	0.25	-	-	-	-	-	-	0.08	0.20	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	0.5	3.5	0.5	4.0	-	-	-	-	-	-	0.5	3.5	-	-
RDKT 08.. HC	fz	0.18	0.35	0.18	0.35	0.18	0.30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.18	0.25
	ap	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	3.0
RDKT 10T3..	fz	0.15	0.28	0.15	0.28	0.15	0.23	0.15	0.23	0.15	0.28	0.15	0.28	0.15	0.28	-	-	0.15	0.23	0.15	0.20
	ap	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	0.5	4.5	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	0.5	4.5	0.5	4.0
RDKT 10.. MS	fz	-	-	-	-	-	-	0.08	0.23	0.08	0.28	-	-	-	-	-	-	0.08	0.23	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	0.5	4.5	0.5	5.0	-	-	-	-	-	-	0.5	4.5	-	-
RDKT 10.. HC	fz	0.22	0.40	0.22	0.40	0.22	0.35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.22	0.30
	ap	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	4.0
RDKT 1204..	fz	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.25	0.20	0.25	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.30	-	-	0.20	0.25	0.20	0.23
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
RDKT 12.. MS	fz	-	-	-	-	-	-	0.10	0.25	0.10	0.30	-	-	-	-	-	-	0.10	0.25	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	0.5	5.5	0.5	6.0	-	-	-	-	-	-	0.5	5.5	-	-
RDKT 12.. HC	fz	0.22	0.40	0.22	0.40	0.22	0.35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.22	0.30
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	5.0
RDKW 0501..	fz	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.18	-	-	-	-	0.10	0.20	0.10	0.20	-	-	-	-	0.10	0.15
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	-	-	-	-	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	-	-	0.5	1.8
RDKW 0702..	fz	0.12	0.25	0.12	0.25	0.12	0.23	-	-	-	-	0.12	0.25	0.12	0.25	-	-	-	-	0.12	0.20
	ap	0.5	3.5	0.5	3.5	0.5	3.0	-	-	-	-	0.5	3.5	0.5	3.5	-	-	-	-	0.5	2.5
RDKW 0802..	fz	0.13	0.25	0.13	0.25	0.13	0.23	-	-	-	-	0.13	0.25	0.13	0.25	-	-	-	-	0.13	0.20
	ap	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	3.5	-	-	-	-	0.5	4.0	0.5	4.0	-	-	-	-	0.5	3.0
RDKW 10T3..	fz	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.28	-	-	-	-	0.16	0.30	0.16	0.30	-	-	-	-	0.16	0.22
	ap	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	-	-	-	-	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	-	-	0.5	4.0
RDKW 1204..	fz	0.16	0.35	0.16	0.35	0.16	0.30	-	-	-	-	0.16	0.35	0.16	0.35	-	-	-	-	0.16	0.25
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	-	-	-	-	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	-	-	0.5	5.0
RDMT 0602..	fz	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.18	0.10	0.18	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.20	-	-	0.10	0.18	0.10	0.15
	ap	0.5	3.0	0.5	3.0	0.5	2.8	0.5	2.8	0.5	3.0	0.5	3.0	0.5	3.0	-	-	0.5	2.8	0.5	2.5
RDMT 0803..	fz	0.10	0.24	0.10	0.24	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.24	0.10	0.24	0.10	0.24	-	-	0.10	0.20	0.10	0.18
	ap	0.5	4.0	0.4	4.0	0.5	3.5	0.5	3.5	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	4.0	-	-	0.5	3.5	0.5	3.2
RDMT 10T3..	fz	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.25	0.16	0.25	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.30	-	-	0.16	0.25	0.16	0.22
	ap	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	0.5	4.5	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	0.5	4.5	0.5	4.0
RDMT 1204..	fz	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.35	-	-	0.20	0.30	0.20	0.25
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.2	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0

EDGETECH

EUROPA TOOL

ISO		P			M		K		N	S	H
MATERIAL		Non-alloy steel	Low alloy steel	High alloy steel	Ferritic / Martensitic Stainless steel	Austenitic Stainless steel	Grey Cast iron	Nodular Cast iron	Aluminium	Heat Resistant and Super Alloys	Hardened steel
VDI GROUP (VDI 3323 Material Group)		1-5	6-9	10-11	12-13	14	15-16	17-18	21-25	31-37	38
EMG GROUP (Europa Material Group)		11-12	13-14	15	21, 23	22	31-32	33	71-74	41-53	16
Vc (m/min)	ET602	140 - 240	120 - 220	70 - 150	120 - 200	140 - 250	140 - 220	150 - 240	-	25 - 45	40 - 80
	ET62P	140 - 240	120 - 220	70 - 150	-	-	140 - 220	150 - 240	-	-	40 - 80
	ET20P	-	-	-	-	-	-	-	300 - 800	-	-

Insert	Feed/ d.o.c.	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
RDMW 0602..	f_z	0.12	0.25	0.12	0.25	0.12	0.23	-	-	-	-	0.12	0.25	0.12	0.25	-	-	-	-	0.12	0.20
	a_p	0.5	3.0	0.5	3.0	0.5	2.5	-	-	-	-	0.5	3.0	0.5	3.0	-	-	-	-	0.5	2.0
RDMW 0802..	f_z	0.13	0.25	0.13	0.25	0.13	0.23	-	-	-	-	0.13	0.25	0.13	0.25	-	-	-	-	0.13	0.20
	a_p	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	3.5	-	-	-	-	0.5	4.0	0.5	4.0	-	-	-	-	0.5	3.0
RDMW 10T3..	f_z	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.28	-	-	-	-	0.16	0.30	0.16	0.30	-	-	-	-	0.16	0.22
	a_p	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	-	-	-	-	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	-	-	0.5	4.0
RDMW 1204..	f_z	0.16	0.35	0.16	0.35	0.16	0.30	-	-	-	-	0.16	0.35	0.16	0.35	-	-	-	-	0.16	0.25
	a_p	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	-	-	-	-	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	-	-	0.5	5.0
RPMT 08T2..	f_z	0.10	0.24	0.10	0.24	0.10	0.18	0.10	0.18	0.10	0.24	0.10	0.24	0.10	0.24	-	-	0.10	0.18	0.10	0.15
	a_p	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	3.5	0.5	3.5	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	4.0	-	-	0.5	3.5	0.5	3.0
RPMT 10T3..	f_z	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.25	0.16	0.25	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.30	-	-	0.16	0.25	0.16	0.20
	a_p	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	0.5	4.5	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	0.5	4.5	0.5	4.0
RPMT1204..	f_z	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.35	-	-	0.20	0.30	0.20	0.35
	a_p	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
RPMT 12.. MS	f_z	-	-	-	-	-	-	0.10	0.25	0.10	0.30	-	-	-	-	-	-	0.10	0.25	-	-
	a_p	-	-	-	-	-	-	0.5	5.5	0.5	6.0	-	-	-	-	-	-	0.5	5.5	-	-
RPMW 10T3..	f_z	0.16	0.30	0.16	0.30	0.16	0.25	-	-	-	-	0.16	0.30	0.16	0.30	-	-	-	-	0.16	0.20
	a_p	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	-	-	-	-	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	-	-	0.5	4.0
RPMW 1204..	f_z	0.16	0.35	0.16	0.35	0.16	0.30	-	-	-	-	0.16	0.35	0.16	0.35	-	-	-	-	0.16	0.25
	a_p	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	-	-	-	-	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	-	-	0.5	5.0
SDMT 12.. MS	f_z	-	-	-	-	-	-	0.60	1.15	0.60	1.20	-	-	-	-	-	-	0.60	1.15	-	-
	a_p	-	-	-	-	-	-	0.5	0.8	0.5	1.0	-	-	-	-	-	-	0.5	0.8	-	-
SDMW 1204..	f_z	0.60	1.40	0.60	1.40	0.60	1.35	-	-	-	-	0.60	1.40	0.60	1.40	-	-	-	-	0.60	1.30
	a_p	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	0.8	-	-	-	-	0.5	1.0	0.5	1.0	-	-	-	-	0.5	0.8
SDKN 1203..	f_z	0.22	0.35	0.22	0.35	0.22	0.30	0.22	0.30	0.22	0.35	0.22	0.35	0.22	0.35	-	-	0.22	0.30	0.22	0.25
	a_p	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
SDKN 1504..	f_z	0.22	0.40	0.22	0.40	0.22	0.35	0.22	0.35	0.22	0.40	0.22	0.40	0.22	0.40	-	-	0.22	0.35	0.22	0.30
	a_p	0.5	7.5	0.5	7.5	0.5	7.0	0.5	7.0	0.5	7.5	0.5	7.5	0.5	7.5	-	-	0.5	7.0	0.5	6.5
SEKN 1203..	f_z	0.22	0.35	0.22	0.35	0.22	0.30	0.22	0.30	0.22	0.35	0.22	0.35	0.22	0.35	-	-	0.22	0.30	0.22	0.25
	a_p	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
SEKR 1203..	f_z	0.14	0.30	0.14	0.30	0.14	0.25	0.14	0.25	0.14	0.30	0.14	0.30	0.14	0.30	-	-	0.14	0.25	0.14	0.20
	a_p	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0

- f_z - feed (mm/tooth)
- a_p - axial depth of cut (mm)

EDGETECH

EUROPA TOOL

ISO		P			M		K		N	S	H
MATERIAL		Non-alloy steel	Low alloy steel	High alloy steel	Ferritic / Martensitic Stainless steel	Austenitic Stainless steel	Grey Cast iron	Nodular Cast iron	Aluminium	Heat Resistant and Super Alloys	Hardened steel
VDI GROUP (VDI 3323 Material Group)		1-5	6-9	10-11	12-13	14	15-16	17-18	21-25	31-37	38
EMG GROUP (Europa Material Group)		11-12	13-14	15	21, 23	22	31-32	33	71-74	41-53	16
Vc (m/min)	ET602	140 - 240	120 - 220	70 - 150	120 - 200	140 - 250	140 - 220	150 - 240	-	25 - 45	40 - 80
	ET62P	140 - 240	120 - 220	70 - 150	-	-	140 - 220	150 - 240	-	-	40 - 80
	ET20P	-	-	-	-	-	-	-	300 - 800	-	-

Insert	Feed/ d.o.c.	P min	P max	P min	P max	P min	P max	M min	M max	M min	M max	K min	K max	K min	K max	N min	N max	S min	S max	H min	H max
SEKT 1204..	fz	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.35	-	-	0.20	0.30	0.20	0.25
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
SEKT 12.. AL	fz	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.07	0.55	-	-	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	6.0	-	-	-	-
SEKT 12.. MS	fz	-	-	-	-	-	-	0.08	0.25	0.08	0.30	-	-	-	-	-	-	0.08	0.25	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	0.5	5.5	0.5	6.0	-	-	-	-	-	-	0.5	5.0	-	-
SEKT 13T3..	fz	0.15	0.30	0.15	0.30	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.30	0.15	0.30	0.15	0.30	-	-	0.15	0.25	0.15	0.20
	ap	0.5	6.5	0.5	6.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.5	0.5	6.5	0.5	6.5	-	-	0.5	6.0	0.5	5.5
SEKT 13.. AL	fz	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.07	0.55	-	-	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	6.5	-	-	-	-
SEKT 13.. MS	fz	-	-	-	-	-	-	0.08	0.25	0.08	0.30	-	-	-	-	-	-	0.08	0.25	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	0.5	6.0	0.5	6.5	-	-	-	-	-	-	0.5	6.0	-	-
SEMT 1204..	fz	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.35	-	-	0.20	0.30	0.20	0.25
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
SEMT 13T3..	fz	0.15	0.30	0.15	0.30	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.30	0.15	0.30	0.15	0.30	-	-	0.15	0.25	0.15	0.20
	ap	0.5	6.5	0.5	6.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.5	0.5	6.5	0.5	6.5	-	-	0.5	6.0	0.5	5.5
SNMX 1206..	fz	0.16	0.34	0.16	0.34	0.16	0.28	0.16	0.28	0.16	0.34	0.16	0.34	0.16	0.34	-	-	0.16	0.28	0.16	0.25
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
SPKN 1203..	fz	0.16	0.34	0.16	0.34	0.16	0.28	-	-	-	-	0.16	0.34	0.16	0.34	-	-	-	-	0.16	0.25
	ap	0.5	9.0	0.5	9.0	0.5	8.5	-	-	-	-	0.5	9.0	0.5	9.0	-	-	-	-	0.5	8.0
SPKN 1504..	fz	0.15	0.34	0.15	0.34	0.15	0.28	-	-	-	-	0.15	0.34	0.15	0.34	-	-	-	-	0.15	0.25
	ap	0.5	12.0	0.5	12.0	0.5	11.0	-	-	-	-	0.5	12.0	0.5	12.0	-	-	-	-	0.5	10.0
SPKR 1203..	fz	0.15	0.35	0.15	0.35	0.15	0.30	0.15	0.30	0.15	0.35	0.15	0.35	0.15	0.35	-	-	0.15	0.30	0.15	0.25
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	0.5	5.5	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.5	0.5	5.0
SPUN 1203..	fz	0.10	0.34	0.10	0.34	0.10	0.30	-	-	-	-	0.10	0.34	0.10	0.34	-	-	-	-	0.10	0.25
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.5	-	-	-	-	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	-	-	0.5	5.0
TPKN 1603..	fz	0.15	0.30	0.15	0.30	0.15	0.25	-	-	-	-	0.15	0.30	0.15	0.30	-	-	-	-	0.15	0.20
	ap	0.5	12.0	0.5	12.0	0.5	11.0	-	-	-	-	0.5	12.0	0.5	12.0	-	-	-	-	0.5	10.0
TPKN 2204..	fz	0.17	0.30	0.17	0.30	0.17	0.25	-	-	-	-	0.17	0.30	0.17	0.30	-	-	-	-	0.17	0.20
	ap	0.5	18.0	0.5	18.0	0.5	16.0	-	-	-	-	0.5	18.0	0.5	18.0	-	-	-	-	0.5	14.0
TPKR 1603..	fz	0.15	0.28	0.15	0.28	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.28	0.15	0.28	0.15	0.28	-	-	0.15	0.25	0.15	0.20
	ap	0.5	12.0	0.5	12.0	0.5	11.0	0.5	11.0	0.5	12.0	0.5	12.0	0.5	12.0	-	-	0.5	11.0	0.5	10.0
TPKR 2204..	fz	0.18	0.35	0.18	0.35	0.18	0.30	0.18	0.30	0.18	0.35	0.18	0.35	0.18	0.35	-	-	0.18	0.30	0.18	0.25
	ap	0.5	18.0	0.5	18.0	0.5	16.0	0.5	16.0	0.5	18.0	0.5	18.0	0.5	18.0	-	-	0.5	16.0	0.5	14.0
TPUN 1603..	fz	0.08	0.27	0.08	0.27	0.08	0.23	-	-	-	-	0.08	0.27	0.08	0.27	-	-	-	-	0.08	0.20
	ap	0.5	12.0	0.5	12.0	0.5	11.0	-	-	-	-	0.5	12.0	0.5	12.0	-	-	-	-	0.5	10.0