EDGETECH

EUROPA TOOL

ISO		P			M		K		N	S	H
MATERIAL		Non-alloy steel	Low alloy steel	High alloy stee	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)	ET1001	220 - 480	220 - 420	-	-	-	170 - 420	120 - 410	-	-	-
	ET31C	170 - 450	180 - 380	100 - 330	-	-	120 - 300	120 - 280	-	-	-
	ET32C	180 - 380	110 - 350	60 - 300	-	-	-	-	-	-	-
	ET33C	150 - 350	90 - 300	70 - 250	120 - 220	50 - 180	-	-	-	35 - 80	-
	ET21P	-	-	-	130 -230	100 - 200	-	-	-	30 - 90	-
	ET23P	-	-	-	110 - 180	40 - 130	-	-	-	20 - 40	-
	ET24P	-	-	-	80 - 150	30 - 120	-	-	-	20 - 40	-
	ET801	120 - 200	70 - 230	70 - 180	-	-	60 - 160	60 - 120	-	-	40 - 80

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
CNMA 1204..	fn	0.15	0.50	0.15	0.50	0.15	0.45	-	-	-	-	0.15	0.50	0.15	0.50	-	-	-	-	-	-
	ap	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	-	-	-	-	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	-	-	-	-
CNMA 1606..	fn	0.30	0.50	0.30	0.50	0.30	0.45	-	-	-	-	0.30	0.50	0.30	0.50	-	-	-	-	-	-
	ap	1.5	6.0	1.5	6.0	1.0	5.5	-	-	-	-	1.5	6.0	1.5	6.0	-	-	-	-	-	-
CNMA 1906..	fn	0.30	0.50	0.30	0.50	0.30	0.45	-	-	-	-	0.30	0.50	0.30	0.50	-	-	-	-	-	-
	ap	1.5	7.0	1.5	7.0	1.5	6.5	-	-	-	-	1.5	7.0	1.5	7.0	-	-	-	-	-	-
CNMG 1204.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.25	-	-	0.05	0.20	0.05	0.15
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	0.5	2.0	0.5	1.8
CNMG 1204.. MF	fn	-	-	-	-	-	-	0.07	0.20	0.07	0.25	-	-	-	-	-	-	0.07	0.20	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	0.15	1.4	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	0.15	1.4	-	-
CNMG 1204.. BL	fn	0.05	0.30	0.05	0.30	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.30	0.05	0.30	0.05	0.30	-	-	0.05	0.25	0.05	0.20
	ap	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
CNMG 1204.. BG	fn	0.20	0.45	0.20	0.45	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.45	0.20	0.45	0.20	0.45	-	-	0.20	0.40	0.20	0.35
	ap	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	2.0
CNMG 1204.. BM	fn	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	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.0	-	-	0.5	1.5	-	-
CNMG 1204.. MM	fn	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	-	-	-	-	-	-	0.20	0.30	-	-
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.5	-	-	-	-	-	-	1.0	3.0	-	-
CNMG 1204.. BC	fn	0.25	0.55	0.25	0.55	0.25	0.50	0.25	0.50	0.25	0.55	0.25	0.55	0.25	0.55	-	-	0.25	0.50	-	-
	ap	0.5	4.5	0.5	4.5	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	4.5	0.5	4.5	0.5	4.5	-	-	0.5	4.0	-	-
CNMG 1204.. BR	fn	0.25	0.60	0.25	0.60	0.25	0.50	0.25	0.50	0.25	0.60	0.25	0.60	0.25	0.60	-	-	0.25	0.50	0.25	0.45
	ap	1.0	5.0	1.0	5.0	1.0	4.5	1.0	4.5	1.0	5.0	1.0	5.0	1.0	5.0	-	-	1.0	4.5	1.0	4.0
CNMG 1204.. MR	fn	-	-	-	-	-	-	0.35	0.55	0.35	0.60	-	-	-	-	-	-	0.35	0.55	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	1.8	5.0	1.8	5.5	-	-	-	-	-	-	1.8	5.0	-	-
DNMG 1504.. BF	fn	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.12	0.05	0.12	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.15	-	-	0.05	0.12	0.05	0.10
	ap	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.2	0.5	1.2	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.5	-	-	0.5	1.2	0.5	1.0
DNMG 1504.. BG	fn	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.25	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.45	0.25	0.45	-	-	0.20	0.25	0.20	0.20
	ap	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	3.0	1.0	3.0	-	-	1.0	2.0	1.0	1.8
DNMG 1504.. BM	fn	0.15	0.25	0.15	0.25	0.15	0.20	-	-	-	-	0.15	0.25	0.15	0.25	-	-	-	-	-	-
	ap	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.2	-	-	-	-	0.5	1.5	0.5	1.5	-	-	-	-	-	-

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)	ET1001	220 - 480	220 - 420	-	-	-	170 - 420	120 - 410	-	-	-
	ET31C	170 - 450	180 - 380	100 - 330	-	-	120 - 300	120 - 280	-	-	-
	ET32C	180 - 380	110 - 350	60 - 300	-	-	-	-	-	-	-
	ET33C	150 - 350	90 - 300	70 - 250	120 - 220	50 - 180	-	-	-	35 - 80	-
	ET21P	-	-	-	130 -230	100 - 200	-	-	-	30 - 90	-
	ET23P	-	-	-	110 - 180	40 - 130	-	-	-	20 - 40	-
	ET801	120 - 200	70 - 230	70 - 180	-	-	60 - 160	60 - 120	-	-	40 - 80

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
DNMG 1504.. MM	fn	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	-	-	-	-	-	-	0.20	0.30	-	-
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.5	-	-	-	-	-	-	1.0	3.0	-	-
DNMG 1504.. BC	fn	0.25	0.45	0.25	0.45	0.25	0.40	-	-	-	-	0.25	0.45	0.25	0.45	-	-	-	-	-	-
	ap	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	2.5	-	-	-	-	1.0	3.0	1.0	3.0	-	-	-	-	-	-
DNMG 1504.. BR	fn	0.30	0.45	0.30	0.45	0.30	0.40	-	-	-	-	0.30	0.45	0.30	0.45	-	-	-	-	-	-
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	-	-	-	-	1.0	3.5	1.0	3.5	-	-	-	-	-	-
DNMA 1506..	fn	0.15	0.45	0.15	0.45	0.15	0.40	-	-	-	-	0.15	0.45	0.15	0.45	-	-	-	-	-	-
	ap	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	3.5	-	-	-	-	1.0	4.0	1.0	4.0	-	-	-	-	-	-
DNMG 1506.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	-	-	-	-	-	-	0.05	0.20	0.05	0.15
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.5	-	-	-	-	-	-	1.0	3.0	1.0	2.5
DNMG 1506.. BL	fn	0.05	0.30	0.05	0.30	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.30	-	-	-	-	-	-	0.05	0.25	0.05	0.20
	ap	0.5	3.0	0.5	3.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	3.0	-	-	-	-	-	-	0.5	2.5	0.5	2.0
DNMG 1506.. BG	fn	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.40	-	-	0.20	0.35	0.20	0.30
	ap	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
DNMG 1506.. BM	fn	0.15	0.35	0.15	0.35	0.15	0.30	0.15	0.30	0.15	0.35	-	-	-	-	-	-	0.15	0.30	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	-	-	-	-	-	-	0.5	1.5	-	-
DNMG 1506.. MM	fn	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	-	-	-	-	-	-	0.20	0.30	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	-	-	-	-	-	-	0.5	1.5	-	-
DNMG 1506.. BC	fn	0.25	0.45	0.25	0.45	0.25	0.40	0.25	0.40	0.25	0.45	0.25	0.45	0.25	0.45	-	-	0.25	0.40	-	-
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.5	-	-	1.0	3.0	-	-
DNMG 1506.. BR	fn	0.30	0.50	0.30	0.50	0.30	0.45	0.30	0.45	0.30	0.50	0.30	0.50	0.30	0.50	-	-	0.30	0.45	0.30	0.40
	ap	1.5	4.0	1.5	4.0	1.5	3.5	1.5	3.5	1.5	4.0	1.5	4.0	1.5	4.0	-	-	1.5	3.5	1.5	3.0
KNUX 1604..	fn	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.35	0.10	0.35	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.40	-	-	0.10	0.35	0.10	0.30
	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
SNMA 1204..	fn	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.35	-	-	-	-	0.20	0.40	0.20	0.40	-	-	-	-	-	-
	ap	1.0	5.0	1.0	5.0	1.0	4.5	-	-	-	-	1.0	5.0	1.0	5.0	-	-	-	-	-	-
SNMG 1204.. BF	fn	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.20	-	-	0.05	0.15	0.05	0.10
	ap	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.2	0.5	1.2	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.5	-	-	0.5	1.2	0.5	1.0
SNMG 1204.. BL	fn	0.10	0.30	0.10	0.30	0.10	0.25	0.10	0.25	0.10	0.30	0.10	0.30	0.10	0.30	-	-	0.10	0.25	0.10	0.22
	ap	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.0	-	-	1.0	2.5	1.0	2.0
SNMG 1204.. BG	fn	0.30	0.55	0.30	0.55	0.30	0.50	0.30	0.50	0.30	0.55	0.30	0.55	0.30	0.55	-	-	0.30	0.50	0.30	0.45
	ap	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	4.0	-	-	1.0	3.5	1.0	3.0

EDGETECH

EUROPA TOOL

ISO		P				M		K		N		S		H	
MATERIAL		Non-alloy steel	Low alloy steel	High alloy stee		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)	ET1001	220 - 480	220 - 420	-		-	-	170 - 420	120 - 410	-		-		-	
	ET31C	170 - 450	180 - 380	100 - 330		-	-	120 - 300	120 - 280	-		-		-	
	ET32C	180 - 380	110 - 350	60 - 300		-	-	-	-	-		-		-	
	ET33C	150 - 350	90 - 300	70 - 250		120 - 220	50 - 180	-	-	-		35 - 80		-	
	ET21P	-	-	-		130 -230	100 - 200	-	-	-		30 - 90		-	
	ET23P	-	-	-		110 - 180	40 - 130	-	-	-		20 - 40		-	
	ET801	120 - 200	70 - 230	70 - 180		-	-	60 - 160	60 - 120	-		-		40 - 80	
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
SNMG 1204.. BC	fn	0.20	0.45	0.20	0.45	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.45	0.20	0.45	0.20	0.45	-	-	0.20	0.40	-	-
	ap	1.0	4.5	1.0	4.5	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	4.5	1.0	4.5	1.0	4.0	-	-	1.0	4.0	-	-
SNMG 1204.. BR	fn	0.30	0.60	0.30	0.60	0.30	0.55	0.30	0.55	0.30	0.60	0.30	0.60	0.30	0.60	-	-	0.30	0.55	0.30	0.50
	ap	1.0	5.0	1.0	5.0	1.0	4.5	1.0	4.5	1.0	5.0	1.0	5.0	1.0	5.0	-	-	1.0	4.5	1.0	4.0
TNMA 1604..	fn	0.15	0.45	0.15	0.45	0.15	0.40	-	-	-	-	0.15	0.45	0.15	0.45	-	-	-	-	-	-
	ap	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	3.5	-	-	-	-	1.0	4.0	1.0	4.0	-	-	-	-	-	-
TNMG 1604.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.25	-	-	0.05	0.20	0.05	0.15
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.5	-	-	1.0	3.0	1.0	2.5
TNMG 1604.. BL	fn	0.10	0.25	0.10	0.25	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.25	-	-	-	-	-	-	0.10	0.20	-	-
	ap	1.5	3.5	1.5	3.5	1.5	3.0	1.5	3.0	1.5	3.5	-	-	-	-	-	-	1.5	3.0	-	-
TNMG 1604.. BG	fn	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	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
TNMG 1604.. BM	fn	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	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.0	-	-	0.5	1.5	-	-
TNMG 1604.. BC	fn	0.25	0.45	0.25	0.45	0.25	0.40	0.25	0.40	0.25	0.45	0.25	0.45	0.25	0.45	-	-	0.25	0.40	-	-
	ap	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	-	-
TNMG 1604.. BR	fn	0.30	0.50	0.30	0.50	0.30	0.45	0.30	0.45	0.30	0.50	-	-	-	-	-	-	0.30	0.45	0.30	0.40
	ap	1.5	3.0	1.5	3.0	1.5	2.5	1.5	2.5	1.5	3.0	-	-	-	-	-	-	1.5	2.5	1.5	2.0
TNMG 2204.. BF	fn	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.12	0.05	0.15	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.20	-	-	0.05	0.15	0.05	0.12
	ap	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	4.0	-	-	1.0	3.5	1.0	3.0
TNMG 2204.. BG	fn	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.28	0.20	0.28	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.30	-	-	0.20	0.28	0.20	0.25
	ap	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	4.0	1.0	4.0	1.0	4.0	-	-	1.0	3.5	1.0	3.0
TNMG 2204.. BR	fn	0.30	0.50	0.30	0.50	0.30	0.45	-	-	-	-	0.30	0.50	0.30	0.50	-	-	-	-	-	-
	ap	1.5	4.0	1.5	4.0	1.0	3.5	-	-	-	-	1.0	4.0	1.0	4.0	-	-	-	-	-	-
TNUX 1604..	fn	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.35	0.10	0.35	0.10	0.40	0.10	0.40	0.10	0.40	-	-	0.10	0.38	0.10	0.30
	ap	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	6.0	0.5	6.0	0.5	6.0	-	-	0.5	5.0	0.5	4.5
VNMA 1604..	fn	0.15	0.35	0.15	0.35	0.15	0.30	-	-	-	-	0.15	0.35	0.15	0.35	-	-	-	-	-	-
	ap	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	2.5	-	-	-	-	1.0	3.0	1.0	3.0	-	-	-	-	-	-
VNMG 1604.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.25	-	-	0.05	0.20	0.05	0.15
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	0.5	2.0	0.5	1.5

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)	ET1001	220 - 480		220 - 420		-		-		-		170 - 420		120 - 410	
	ET31C	170 - 450		180 - 380		100 - 330		-		-		120 - 300		120 - 280	
	ET32C	180 - 380		110 - 350		60 - 300		-		-		-		-	
	ET33C	150 - 350		90 - 300		70 - 250		120 - 220		50 - 180		-		-	
	ET21P	-		-		-		130 -230		100 - 200		-		-	
	ET23P	-		-		-		110 - 180		40 - 130		-		-	
	ET801	120 - 200		70 - 230		70 - 180		-		-		60 - 160		60 - 120	

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
VNMG 1604.. BL	fn	0.10	0.25	0.10	0.25	0.10	0.20	-	-	-	-	0.10	0.25	0.10	0.25	-	-	-	-	-	-
	ap	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.0	-	-	-	-	1.0	2.5	1.0	2.5	-	-	-	-	-	-
VNMG 1604.. BG	fn	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	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.0	-	-	1.0	2.5	1.0	2.0
VNMG 1604.. BC	fn	0.25	0.40	0.25	0.40	0.25	0.35	0.25	0.35	0.25	0.40	0.25	0.40	0.25	0.40	-	-	0.25	0.35	-	-
	ap	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	-	-
VNMG 1604.. BR	fn	0.25	0.35	0.25	0.35	0.25	0.31	0.25	0.31	0.25	0.35	0.25	0.35	0.25	0.35	-	-	0.25	0.31	0.25	0.29
	ap	1.2	3.0	1.2	3.0	1.2	2.5	1.2	2.5	1.2	3.0	1.2	3.0	1.2	3.0	-	-	1.2	2.5	1.2	2.0
WNMG 0604.. BF	fn	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.20	-	-	0.05	0.15	0.05	0.12
	ap	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.2	0.5	1.2	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.5	-	-	0.5	1.2	0.5	1.0
WNMG 0604.. BL	fn	0.10	0.30	0.10	0.30	0.10	0.25	0.10	0.25	0.10	0.30	0.10	0.30	0.10	0.30	-	-	0.10	0.25	-	-
	ap	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.0	1.0	2.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.5	-	-	1.0	2.0	-	-
WNMG 0604.. BG	fn	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.40	-	-	0.20	0.35	0.20	0.30
	ap	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.0	1.0	2.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.5	-	-	1.0	2.0	1.0	1.8
WNMA 0804..	fn	0.15	0.50	0.15	0.50	0.15	0.40	-	-	-	-	0.15	0.50	0.15	0.50	-	-	-	-	-	-
	ap	0.5	5.0	0.5	5.0	0.5	4.5	-	-	-	-	0.5	5.0	0.5	5.0	-	-	-	-	-	-
WNMG 0804.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.25	-	-	0.05	0.20	0.05	0.15
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	0.5	2.0	0.5	1.8
WNMG 0804.. BL	fn	0.10	0.30	0.10	0.30	0.10	0.25	0.10	0.25	0.10	0.30	0.10	0.30	0.10	0.30	-	-	0.10	0.25	0.10	0.20
	ap	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.0	-	-	1.0	2.5	1.0	2.0
WNMG 0804.. BG	fn	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.40	-	-	0.20	0.35	0.20	0.30
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.5	-	-	1.0	3.0	1.0	2.5
WNMG 0804.. BM	fn	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	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.0	-	-	0.5	1.5	-	-
WNMG 0804.. MM	fn	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.30	0.20	0.30	0.20	0.35	-	-	-	-	-	-	0.20	0.30	-	-
	ap	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	3.0	-	-	-	-	-	-	1.0	2.5	-	-
WNMG 0804.. BC	fn	0.25	0.55	0.25	0.55	0.25	0.50	0.25	0.50	0.25	0.55	0.25	0.55	0.25	0.55	-	-	0.25	0.50	-	-
	ap	0.5	4.5	0.5	4.5	0.5	4.0	0.5	4.0	0.5	4.5	0.5	4.5	0.5	4.5	-	-	0.5	4.0	-	-
WNMG 0804.. BR	fn	0.30	0.60	0.30	0.60	0.30	0.55	0.30	0.55	0.30	0.60	0.30	0.60	0.30	0.60	-	-	0.30	0.55	0.30	0.50
	ap	1.5	5.0	1.5	5.0	1.5	4.5	1.5	4.5	1.5	5.0	1.5	5.0	1.5	5.0	-	-	1.5	4.5	1.5	4.0

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)	ET1001	220 - 480	220 - 420	-	-	-	170 - 420	120 - 410	-	-	-
	ET31C	170 - 450	180 - 380	100 - 330	-	-	120 - 300	120 - 280	-	-	-
	ET32C	180 - 380	110 - 350	60 - 300	-	-	-	-	-	-	-
	ET33C	150 - 350	90 - 300	70 - 250	120 - 220	50 - 180	-	-	-	35 - 80	-
	ET10D	-	-	-	-	-	-	-	350 - 1200	-	-
	ET10U	-	-	-	-	-	-	-	250 - 800	-	-
	ET801	120 - 200	70 - 230	70 - 180	60 - 180	60 - 150	60 - 160	60 - 120	-	35 - 60	40 - 80

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
CCGT 09T3.. AL	fn	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.02	0.35	-	-	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	3.0	-	-	-	-
CCGT 1204.. AL	fn	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.02	0.35	-	-	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	3.5	-	-	-	-
CCMT 0602.. BF	fn	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.12	0.05	0.12	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.15	-	-	0.05	0.12	-	-
	ap	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.5	-	-	0.5	1.0	-	-
CCMT0602.. BG	fn	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	-	-
	ap	0.8	2.0	0.8	2.0	0.8	1.5	0.8	1.5	0.8	2.0	0.8	2.0	0.8	2.0	-	-	0.8	1.5	-	-
CCMT 09T3.. BF	fn	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.20	-	-	0.05	0.15	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.0	-	-	0.5	1.5	-	-
CCMT 09T3.. BG	fn	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	-	-
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	0.5	2.0	-	-
CCMT 1204.. BG	fn	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	-	-
	ap	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	-	-
DCGT 11T3.. AL	fn	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.02	0.30	-	-	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	2.5	-	-	-	-
DCMT 0702.. BF	fn	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.12	0.05	0.12	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.15	-	-	0.05	0.12	-	-
	ap	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.5	-	-	0.5	1.0	-	-
DCMT 11T3.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.02	0.25	-	-	0.05	0.20	-	-
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	0.5	2.0	-	-
DCMT 11T3.. BG	fn	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	-	-
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	0.5	2.0	-	-
RCMT 0602..	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.02	0.25	-	-	0.05	0.20	-	-
	ap	0.2	1.2	0.2	1.2	0.2	1.0	0.2	1.0	0.2	1.2	0.2	1.2	0.2	1.2	-	-	0.2	1.0	-	-
RCMT 0803..	fn	0.05	0.30	0.05	0.30	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.30	0.05	0.30	0.05	0.30	-	-	0.05	0.25	-	-
	ap	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.0	0.5	1.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	1.5	-	-	0.5	1.0	-	-
RCMT 10T3..	fn	0.10	0.35	0.10	0.35	0.10	0.30	0.10	0.30	0.10	0.35	0.10	0.35	0.10	0.35	-	-	0.10	0.30	-	-
	ap	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.5	0.5	2.5	0.5	2.5	-	-	0.5	2.0	-	-
RCMT 1204..	fn	0.15	0.45	0.15	0.45	0.15	0.40	0.15	0.40	0.15	0.45	0.15	0.45	0.15	0.45	-	-	0.15	0.40	-	-
	ap	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	-	-

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)	ET1001	220 - 480	220 - 420	-	-	-	170 - 420	120 - 410	-	-	-
	ET31C	170 - 450	180 - 380	100 - 330	-	-	120 - 300	120 - 280	-	-	-
	ET32C	180 - 380	110 - 350	60 - 300	-	-	-	-	-	-	-
	ET33C	150 - 350	90 - 300	70 - 250	120 - 220	50 - 180	-	-	-	35 - 80	-
	ET10D	-	-	-	-	-	-	-	350 - 1200	-	-
	ET10U	-	-	-	-	-	-	-	250 - 800	-	-
	ET801	120 - 200	70 - 230	70 - 180	60 - 180	60 - 150	60 - 160	60 - 120	-	35 - 60	40 - 80

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
SCMT 09T3.. BF	fn	0.10	0.25	0.10	0.25	0.10	0.20	0.10	0.20	0.10	0.25	0.10	0.25	0.10	0.25	-	-	0.10	0.20	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.0	-	-	0.5	1.5	-	-
SCMT 09T3.. BG	fn	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	-	-
	ap	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.0	1.0	2.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	2.5	-	-	1.0	2.0	-	-
SCMT 1204.. BG	fn	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.40	-	-	0.20	0.35	-	-
	ap	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.5	1.0	3.5	1.0	3.5	-	-	1.0	3.0	-	-
TCGT 16T3.. AL	fn	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.02	0.35	-	-	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	3.0	-	-	-	-
TCMT 1102.. BF	fn	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.15	0.05	0.15	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.20	-	-	0.05	0.15	-	-
	ap	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	1.5	0.5	1.5	0.5	2.0	0.5	2.0	0.5	2.0	-	-	0.5	1.5	-	-
TCMT 16T3.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.02	0.25	-	-	0.05	0.20	-	-
	ap	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	-	-
TCMT 16T3.. BG	fn	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	-	-
	ap	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	-	-
VBMT 1604.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.02	0.25	-	-	0.05	0.20	-	-
	ap	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	-	-
VBMT 1604.. BG	fn	0.15	0.40	0.15	0.40	0.15	035	0.15	0.35	0.15	0.40	0.15	0.40	0.15	0.40	-	-	0.15	0.35	-	-
	ap	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	-	-
VCGT 1604.. AL	fn	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.02	0.35	-	-	-	-
	ap	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.5	3.0	-	-	-	-
VCMT 1604.. BF	fn	0.05	0.25	0.05	0.25	0.05	0.20	0.05	0.20	0.05	0.25	0.05	0.25	0.02	0.25	-	-	0.05	0.20	-	-
	ap	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	-	-
VCMT 1604.. BG	fn	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.35	0.20	0.35	0.20	0.40	0.20	0.40	0.20	0.40	-	-	0.20	0.35	-	-
	ap	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	2.5	1.0	2.5	1.0	3.0	1.0	3.0	1.0	3.0	-	-	1.0	2.5	-	-

- f_n - feed (mm/rev)
- a_p - depth of cut (mm)