

Porównanie szybkości działania (maksymalnego opóźnienia w nanosekundach części kombinacyjnej) automatów skończonych syntezyowanych za pomocą pakietu MAX+PLUS II firmy Altera (D_A) i przy wykorzystywaniu metody A2 syntezy automatów skończonych klasy A i B pakietu ZUBR (D_2) dla układów rodziny MAX 7000

Name	L	N	M	P	D_A	D_2	D_A/D_2
beecount	3	4	7	28	11,9	6	1,98
dk16	2	3	27	108	9,2	11,1	0,83
ex2	2	2	19	72	8,4	10,3	0,82
ex3	2	2	10	36	7,6	6	1,27
ex5	2	2	9	32	8,4	6	1,40
ex7	2	2	10	36	8,4	6	1,40
keyb	7	2	19	170	8,4	11,1	0,76
lion9	2	1	9	25	11,1	6	1,85
s1	8	6	20	107	15,1	14,9	1,01
train11	2	1	11	25	8,4	6	1,40
mid							1,27