

**PMDS**

Général			Paramètres coupe	
Chaîne	<b>Concave 10 mm</b>		Pression avance moyenne	38,8 bar
Début trait	24/06/2010	5:00:00	Pression chaîne moyenne	148,7 bar
Fin trait	24/06/2010	20:19:30	Vitesse avance moyenne	3,5 cm/min
% utilisation	84 %		Vibrations moyennes	2,7 mm/s
Temps écoulé	14,88 h		RPM chaîne moyen	55,2 tr/min
Temps de coupe	12,45 h		Efficacité moyenne	63,0 %

