



**ADVA**  
**ADV**

Diamond Solutions



**Bâtiment & Travaux Publics**  
**2026**



Diamond Solutions



## GROUPE ADW

Groupe industriel international, ADW est un des plus grands fabricants d'Europe d'outils diamantés pour les marchés du bâtiment, de la pierre et de la céramique.

Forts de 50 ans d'expérience accumulée, nous fournissons actuellement nos outils dans 48 pays à travers un réseau commercial étendu et consolidé.

## L'ÉQUIPE

Chez ADW, le facteur humain est une priorité. L'équipe se compose de personnes expérimentées et avec un engagement ferme à offrir un service exceptionnel à la clientèle. Nous proposons des solutions adaptées à chacun des besoins, moyennant une étroite relation et complicité, afin d'accompagner les clients tout au long de leurs projets.

Chez ADW, non seulement nous fabriquons des outils.  
**Nous créons les solutions qui construisent le futur.**



Diamond Solutions



## L'INNOVATION MARQUE LA DIFFÉRENCE

Chez ADW, nous conjuguons le futur au présent. L'investissement technologique constant dans nos procédés industriels et nos programmes de recherche, nous permet de satisfaire nos clients avec des solutions professionnelles, à la pointe de l'innovation.

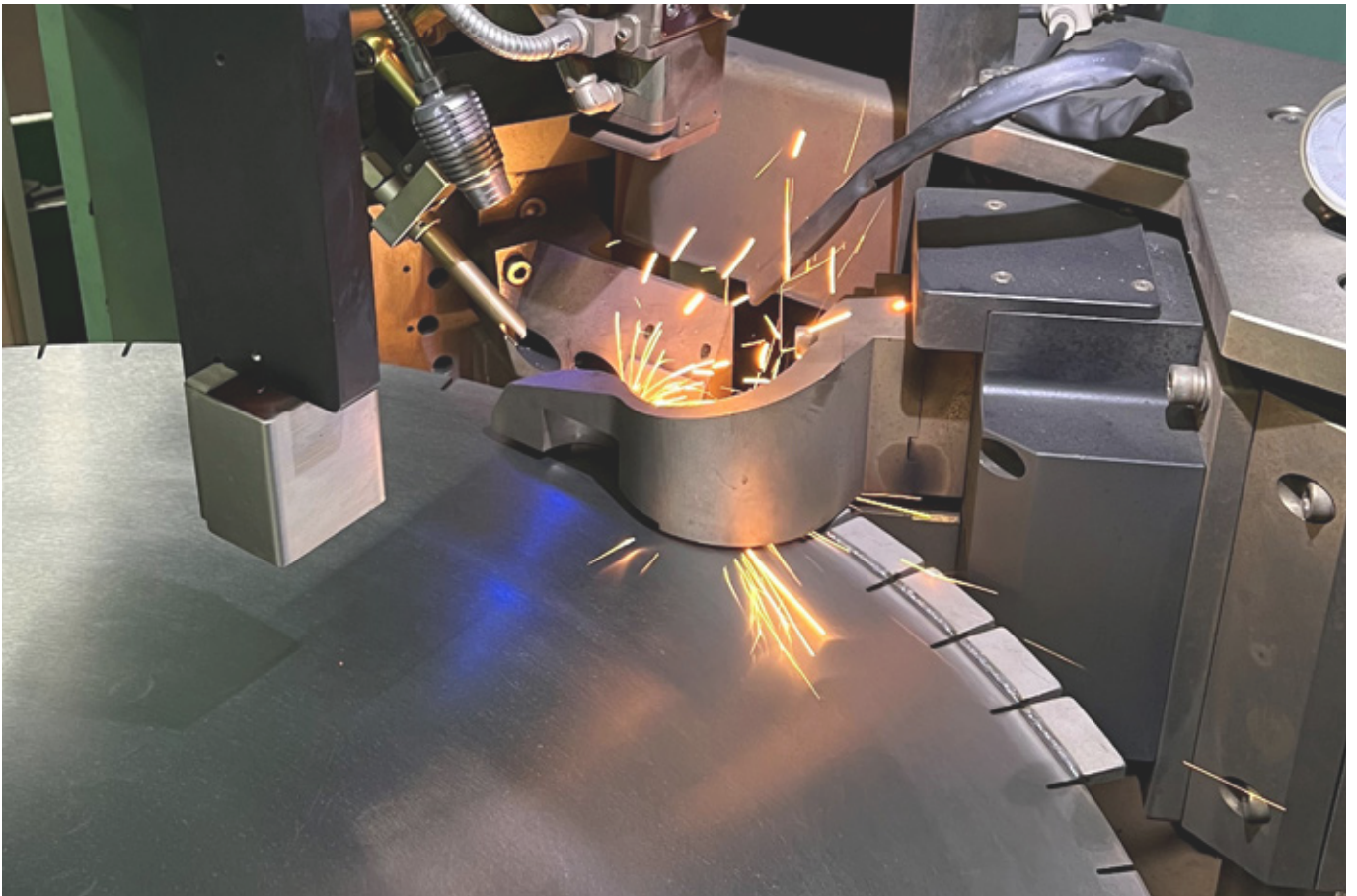
## UN ENGAGEMENT ENVERS LA QUALITÉ

La qualité n'est pas qu'une norme, elle est au cœur de notre ADN. Nous utilisons une technologie de pointe, conformément au système de qualité ISO 9001:2024, garantissant ainsi des outils performants et en accord avec les standards de sécurité plus stricts.





Diamond Solutions



### Type de machine

Perceuse manuelle



Tronçonneuse



Scieuse au câble



Meuleuse d'angle



Scie de sol



Moteur de carottage



Scie sur table



Scieuse murale



Ponceuse



### Symboles Sec / Humide

Coupe à sec



Coupe humide



# Sommaire

---

## SCIAGE ET CAROTTAGE MANUEL

Grès Cérame et Matériaux Ultra-Compacts	8
Matériaux Tendres et Peu abrasifs	9
Matériaux Durs	10
Universels	12
Matériaux Abrasifs	12
Multi-Matériaux	13

---

## MACHINE SCIE DE TABLE

Grès Cérame et Matériaux Ultra-Compacts	16
Matériaux Tendres et Peu abrasifs	17
Matériaux Durs	18
Universels	19
Matériaux Abrasifs	19

---

## SCIAGE DE SOLS

Béton Frais	22
Asphalte et Asphalte sur Béton (Enrobé)	24
Béton Vieux	25

---

## SCIAGE ET CAROTTAGE

Carottage	28
Sciage Mural	32
Sciage au Câble	34
Sciage de chaussées	36
Rainurage	38
Biseautage	39

---

## TRAITEMENT DE SURFACES

Préparation de surfaces	42
Dégrossissage moyen et fin	52
Ponçage intermédiaire et final	54
Accessoires	56

---

## BÉTON PRÉCONTRAIT

Poutrelles et plaques alvéolaires	60
-----------------------------------	----



Diamond Solutions



# Sciage et Carottage Manuel



-----  
**Grès Cérame et  
Matériaux Ultra-Compacts**

-----  
**Matériaux Tendres et Peu abrasifs**

-----  
**Matériaux Durs**

-----  
**Universels**

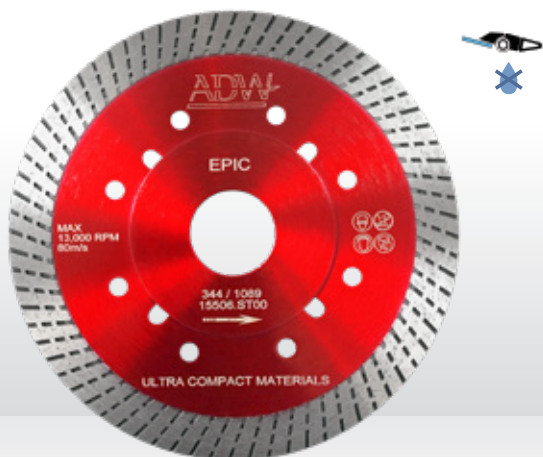
-----  
**Matériaux Abrasifs**

-----  
**Multi-Matériaux**

# Grès Cérame et Matériaux Ultra-Compacts

## EPIC

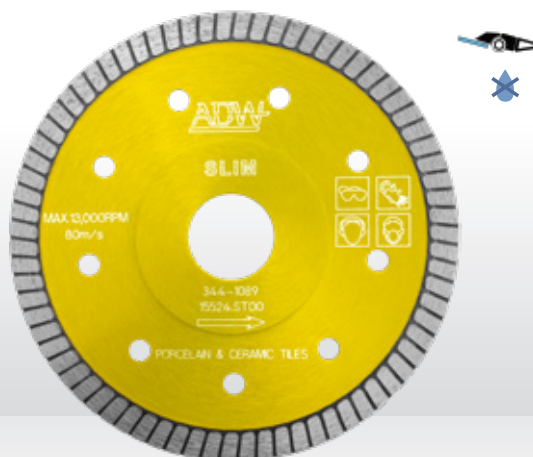
Super professionnel pour Grès Cérame et matériaux ultra-compacts.



CODE	Ø	X	H
15870.ST00	105	9	22,2
15506.ST00	115	10	22,2
15507.ST00	125	10	22,2
16879.ST00	150	10	22,2
16474.ST00	180	10	22,2
16411.NE00	200	10	25,4
15700.ST00	230	10	22,2

## SLIM

Extra fin pour Grès Cérame et toutes sortes de céramiques.



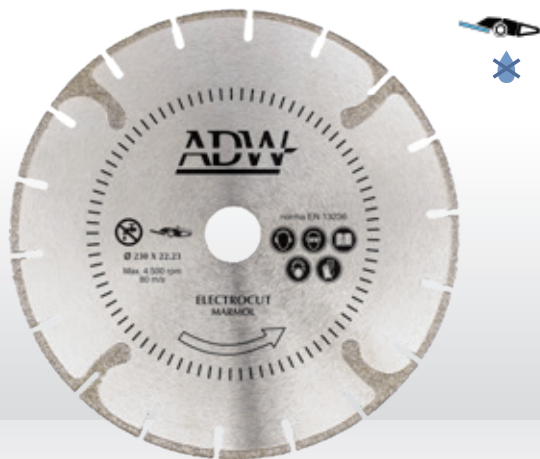
CODE	Ø	X	H
15524.ST00	115	7	22,2
15525.ST00	125	7	22,2
15762.ST00	150	7	22,2



# Matériaux Tendres et Peu Abrasifs

## ELECTROCUT

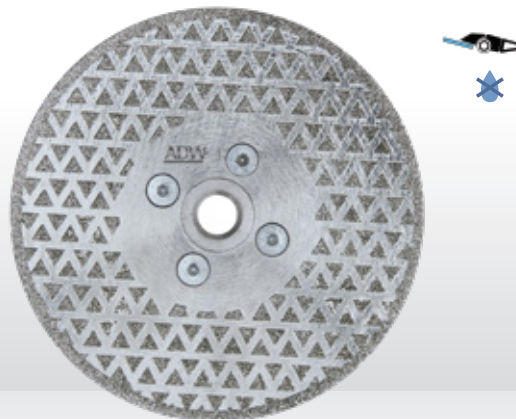
Marbre, fibres synthétiques et PVC.



CODE	Ø	X	H
01382.ST00	115	4	22,23
01383.ST00	125	4	22,23
01907.ST00	150	4	22,23
01908.ST00	180	4	22,23
00408.ST00	230	4	22,23

## COUPE ET PONGE

Coupe et ponce de marbre, Grès Cérame et toutes sortes de céramiques.



CODE	Ø	CONNEXION
15555.NE00	125	M-14



# Matériaux Durs

## LASER-G PLUS

Disque mixte universel pour le granit et matériaux durs.



CODE	Ø	X	H
07284.ST00	115	10	22,23
07285.ST00	125	10	22,23
07286.ST00	150	10	22,23
07287.ST00	180	10	22,23
07289.ST00	230	10	22,23

## TURBO SHARK

Disque Turbo pour le granit et autres matériaux durs, avec renforts latéraux de protection.



CODE	Ø	X	H
15775.ST00	115	10	22,2
14717.ST00	125	10	22,2
15776.ST00	150	10	22,2
10666.ST00	180	10	22,2
10667.ST00	230	10	22,2



# Matériaux Durs

## ARCHER

Sciage de béton armé et tous types de matériaux durs.



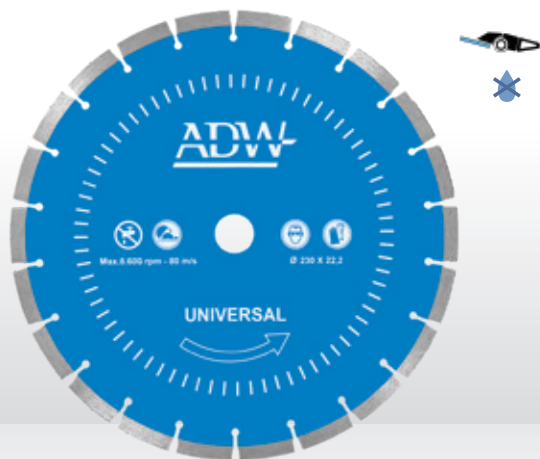
CODE	Ø	X	H
17437.ST00	115	15	22,2
17438.ST00	125	15	22,2
17439.ST00	230	15	22,2
17440.ST00	300	15	25,4
17440.ST01	300	15	20
17441.ST00	350	15	25,4
17441.ST01	350	15	20
17442.ST00	400	15	25,4



# Universels

## LASER-E 10

Disque universel et polyvalent pour les professionnels du bâtiment.



CODE	Ø	X	H
02397.ST00	115	12	22,23
14786.ST00	125	12	22,23
14788.ST00	180	12	22,23
02147.ST01	230	12	22,23

## TURBO-K

Disque polyvalent à haute vitesse de coupe et qualité de finition.

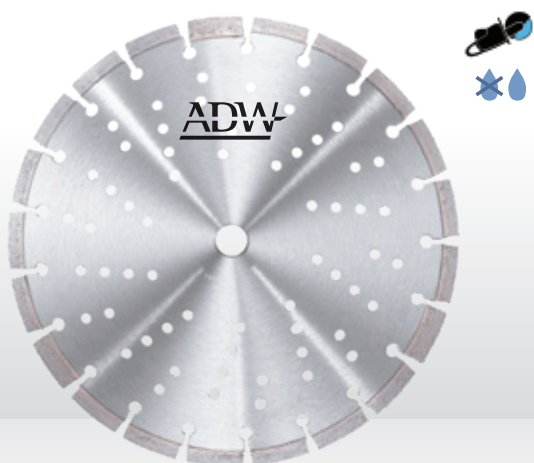


CODE	Ø	X	H
01411.ST00	115	7	22,23
01412.ST00	125	7	22,23
01451.ST00	180	7	22,23
01413.ST00	230	7	22,23

# Matériaux Abrasifs

## COMBI

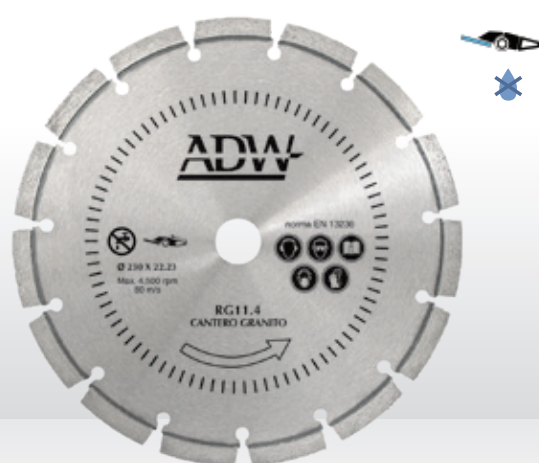
Béton vieux moyennement à hautement abrasif.



CODE	Ø	X	H
09045.NE00	300	10	20
09046.NE00	350	10	25,4
09047.NE00	400	10	25,4
10389.NE00	450	10	25,4

## RG11.4

Sciage de briques réfractaires, asphalte, ...



CODE	Ø	X	H
07502.ST00	230	12	22,2

# Multi-Matériaux

## FORETS VACUUM

Grès Cérame, toutes sortes de céramiques et marbre.



CODE	Ø	X	H	CONNEXION
15908.NE00	5	15	45	M-14
15909.NE00	6	15	45	M-14
15910.NE00	8	15	45	M-14
15911.NE00	10	15	45	M-14
15912.NE00	12	15	45	M-14
15913.NE00	14	15	45	M-14
15914.NE00	16	15	45	M-14
15915.NE00	20	15	45	M-14
15916.NE00	22	15	45	M-14
15917.NE00	25	15	45	M-14
15918.NE00	30	15	45	M-14
15919.NE00	35	15	45	M-14
15920.NE00	40	15	45	M-14
15921.NE00	50	15	45	M-14
15922.NE00	60	15	45	M-14
15923.NE00	68	15	45	M-14
15924.NE00	80	15	45	M-14
15925.NE00	90	15	45	M-14
15926.NE00	100	15	45	M-14
15927.NE00	120	15	45	M-14

## SINTOOL

Matériaux ultra-compacts.



CODE	Ø	X	CONNEXION
17472.NE00	6	10	1/2" Gas + M-14
17473.NE00	8	10	1/2" Gas + M-14
17474.NE00	10	10	1/2" Gas + M-14
17475.NE00	12	10	1/2" Gas + M-14
17476.NE00	16	10	1/2" Gas + M-14
17477.NE00	20	10	1/2" Gas + M-14
17478.NE00	22	10	1/2" Gas + M-14
17479.NE00	25	10	1/2" Gas + M-14
17480.NE00	28	10	1/2" Gas + M-14
17481.NE00	30	10	1/2" Gas + M-14
17482.NE00	35	10	1/2" Gas + M-14
17483.NE00	40	10	1/2" Gas + M-14
17484.NE00	45	10	1/2" Gas + M-14
17485.NE00	50	10	1/2" Gas + M-14
17486.NE00	60	10	1/2" Gas + M-14
17487.NE00	63	10	1/2" Gas + M-14
17488.NE00	68	10	1/2" Gas + M-14
17489.NE00	70	10	1/2" Gas + M-14
17490.NE00	80	10	1/2" Gas + M-14
17491.NE00	90	10	1/2" Gas + M-14
17492.NE00	94	10	1/2" Gas + M-14
17493.NE00	100	10	1/2" Gas + M-14
17494.NE00	105	10	1/2" Gas + M-14
17495.NE00	115	10	1/2" Gas + M-14
17496.NE00	120	10	1/2" Gas + M-14

## T-SEG

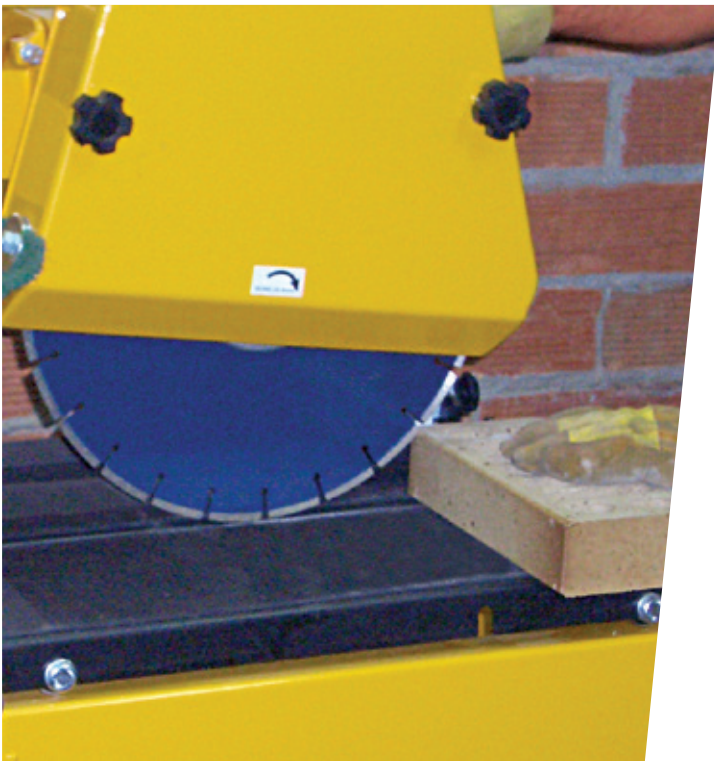
Foret segmenté pour granit et matériaux durs.



CODE	Ø	X	CONNEXION
17147.NE00	20	10	1/2" Gas + M-14
17148.NE00	25	10	1/2" Gas + M-14
17149.NE00	35	10	1/2" Gas + M-14
17150.NE00	68	10	1/2" Gas + M-14



Diamond Solutions



# Scies de Table



-----  
**Grès Cérame et  
Matériaux Ultra-Compacts**  
-----

**Matériaux non Abrasifs**  
-----

**Matériaux Durs**  
-----

**Universels**  
-----

**Matériaux Abrasifs**

# Grès Cérame et Matériaux Ultra-Compacts

## EPIC

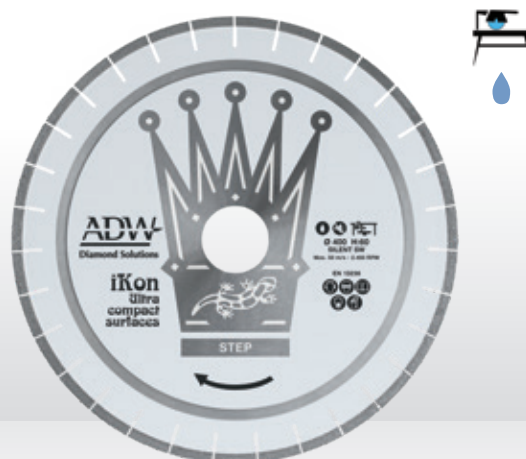
Super professionnel pour Grès Cérame et matériaux ultra-compacts.



CODE	Ø	X	H
16411.NE00	200	10	25,4
16412.NE00	250	10	25,4
16413.NE00	300	10	25,4

## IKON STEP

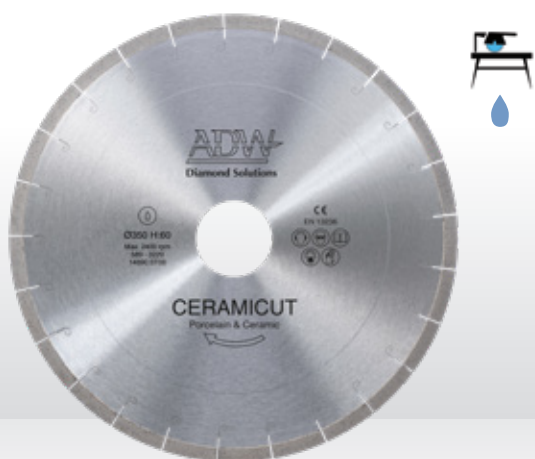
Spécial pour matériaux ultra-compacts comme DEKTON.



CODE	Ø	X	H
17261.ST00	300	10	60
17196.ST00	350	10	60

## CERAMICUT

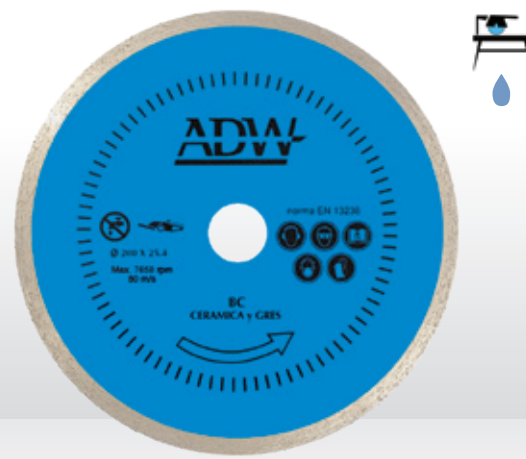
Grès Cérame, toutes sortes de céramiques et marbre.



CODE	Ø	X	H
16507.ST00	180	10	22,2
16508.ST01	200	10	25,4
16407.ST01	250	10	25,4
15505.ST01	300	10	25,4
14890.ST01	350	10	60 / 25,4
14891.ST01	400	10	60 / 25,4

## BC

Disque spécifique pour Grès et revêtements. Extraordinaire qualité de coupe.

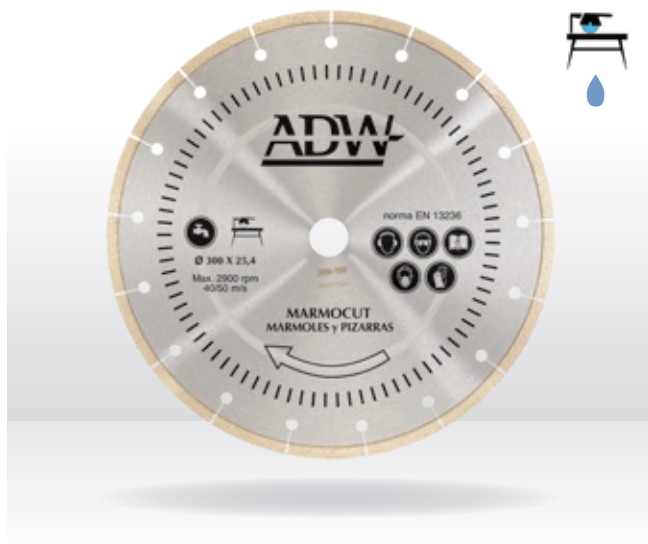


CODE	Ø	X	H
01371.ST00	180	7,5	22,23
00746.ST00	200	7,5	22,23
00777.ST00	230	7,5	22,23
00759.ST00	250	7,5	22,23
00735.ST00	300	7,5	25,4

# Matériaux non Abrasifs

## MARMOCUT

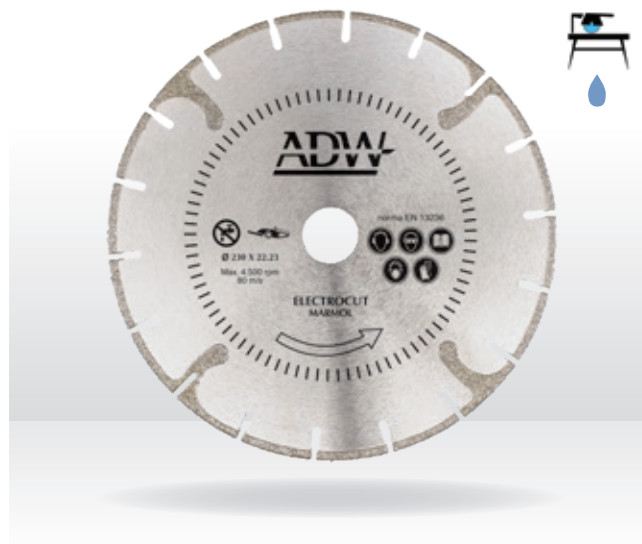
Disque pour Marbre, Pierre calcaire, et tous types de pierres tendres non-abrasives.



CODE	Ø	X	H
07654.NE00	300	7	25,4
07655.NE00	350	7	25,4

## ELECTROGUT

Marbre, fibres synthétiques et PVC.



CODE	Ø	X	H
15610.NE00	300	4	60
15611.NE00	350	4	60
15612.NE00	400	4	60



# Matériaux Durs

## ARCHER

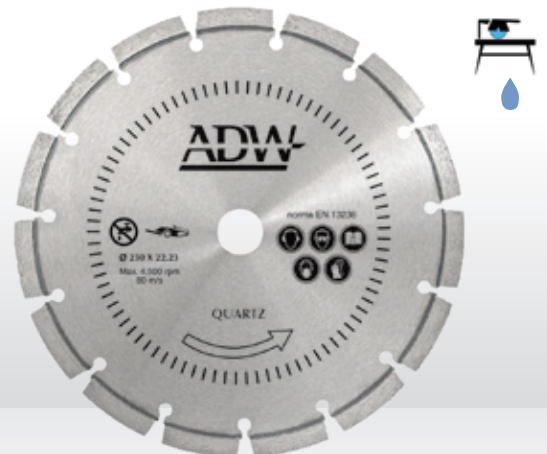
Briques, blocs et granit. Haute vitesse de coupe.



CODE	Ø	X	H
17440.ST00	300	15	25,4
17441.ST00	350	15	25,4
17442.ST00	400	15	25,4

## QUARTZ

Tous types de matériaux durs.



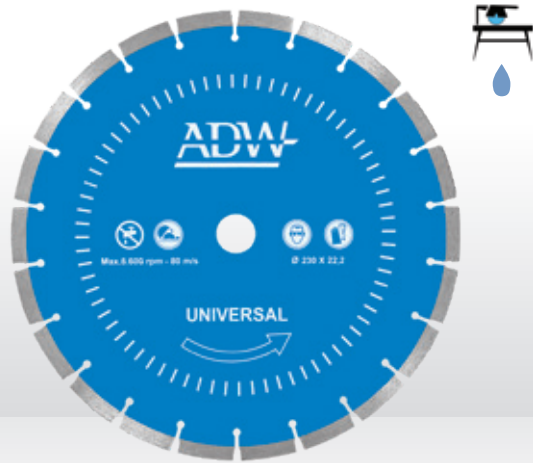
CODE	Ø	X	H
15385.ST00	300	10	60
15386.ST00	300 Silent	10	60
15387.ST00	350	10	60
10615.ST00	350 Silent	10	60
15388.ST00	400	10	60
15389.ST00	400 Silent	10	60



## Universels

### LASER-E 10

Disque universel et polyvalent pour les professionnels du bâtiment.

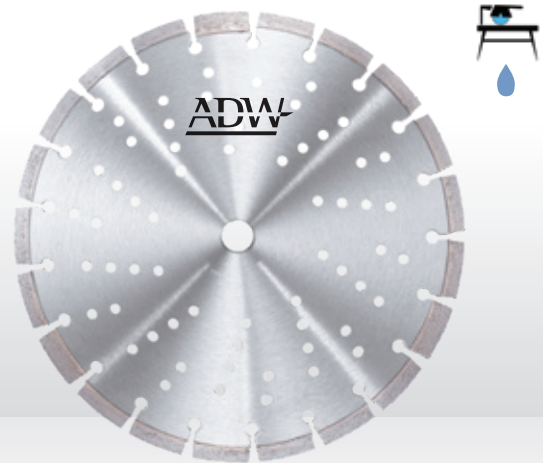


CODE	Ø	X	H
08703.ST00	300	12	25,4
08705.ST00	350	12	25,4

## Matériaux Abrasifs

### COMBI

Béton vieux moyennement à hautement abrasif.



CODE	Ø	X	H
09045.NE00	300	10	20
09046.NE00	350	10	25,4
09047.NE00	400	10	25,4
10389.NE00	450	10	25,4





Diamond Solutions



# Sciage de Sols



-----  
**Béton Frais**

-----  
**Asphalte et Asphalte sur Béton**

-----  
**Béton Vieux**

# Béton Frais

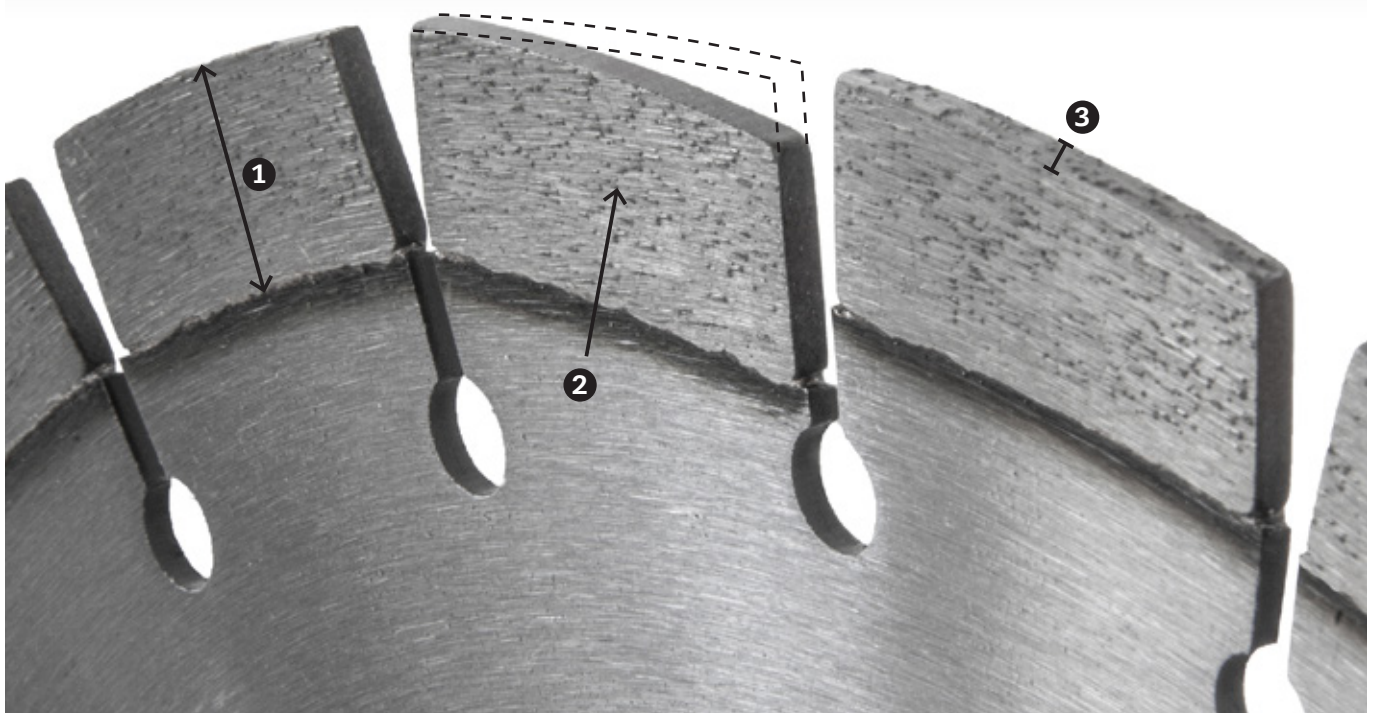
## SILEX EVO

Agrégats moyennement à hautement durs. Indiqué pour tous types de scies de sols.



CODE	Ø	X	H
17453.ST00	300	15	25,4
17454.ST00	350	15	25,4

- ① 15 mm d'hauteur de segment diamanté
- ② Segments inclinés de protection à l'usure
- ③ Segments fins pour une coupe nette et rapide



# Béton Frais

## VELOX

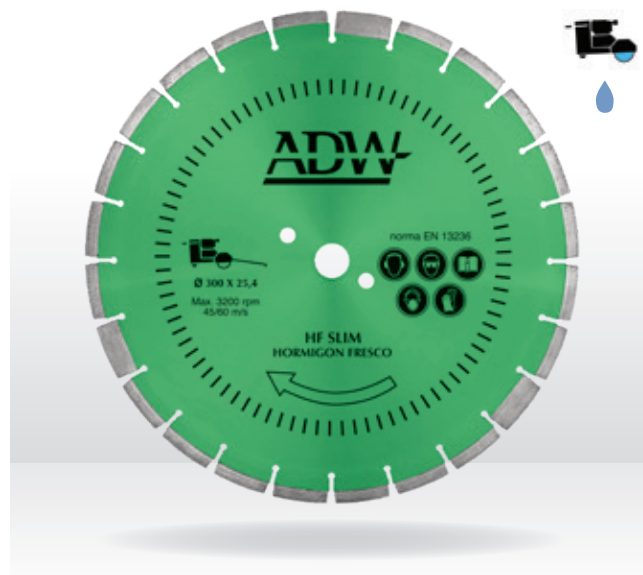
Agrégats tendres et béton vieux pour scies de sols à haute puissance.



CODE	Ø	X	H
15769.ST00	300	10	25,4
06896.ST00	350	10	25,4
06897.ST00	400	10	25,4
06898.ST00	450	10	25,4
06899.ST00	500	10	25,4

## HF SLIM

Disque standard pour scies de sols à faible puissance.



CODE	Ø	X	H
MPRO-404/14	300	10	25,4
MPRO-404/15	350	10	25,4



# Asphalte et Asphalte sur Béton

## UNIX

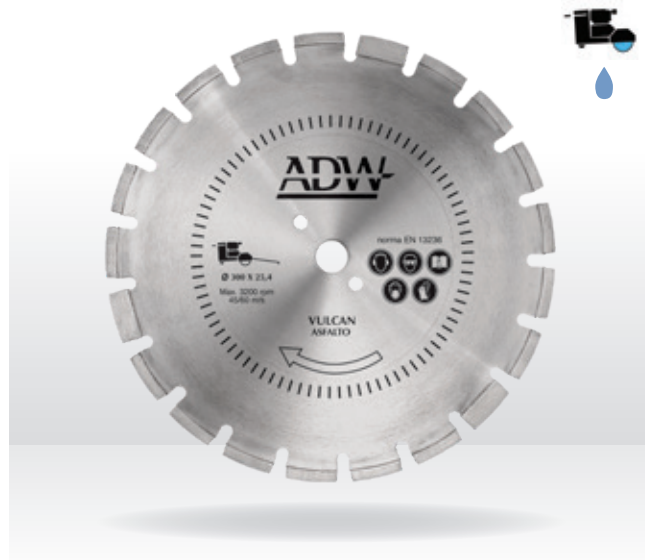
Asphalte et Asphalte sur Béton. Spécialement indiqué pour les sociétés de location de machines de faible à moyenne puissance.



CODE	Ø	X	H
06918.ST00	300	10	25,4
06919.ST00	350	10	25,4
06920.ST00	400	10	25,4
06921.ST00	450	10	25,4
06922.ST00	500	10	25,4
15117.ST00	600	10	25,4

## VULCAN

Asphalte et Asphalte sur Béton. Pour machines de moyenne à haute puissance.



CODE	Ø	X	H
06912.ST00	300	10	25,4
06913.ST00	350	10	25,4
06914.ST00	400	10	25,4
06915.ST00	450	10	25,4
06916.ST00	500	10	25,4
06917.ST00	600	10	25,4



# Béton Vieux

## ARCHER

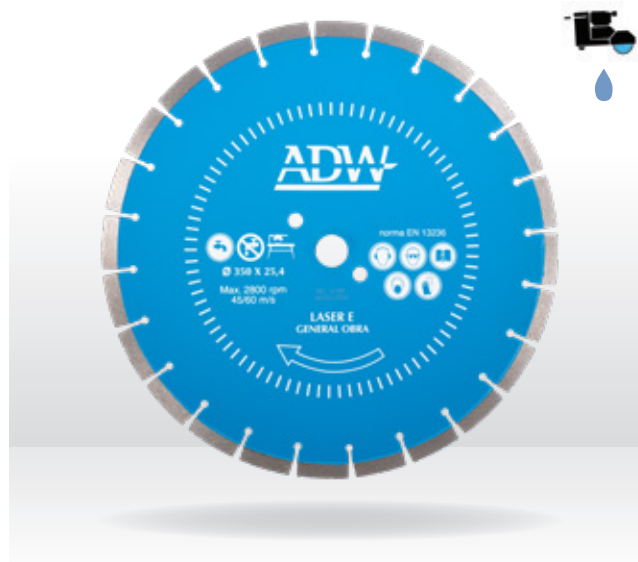
Hautes prestations sur travaux d'entretien et réparation de bétons extra durs.



CODE	Ø	X	H
17440.ST00	300	15	25,4
17441.ST00	350	15	25,4
17442.ST00	400	15	25,4
17443.ST00	450	15	25,4
17444.ST00	500	15	25,4
17445.ST00	600	15	25,4

## LASER-E 10

Disque universel pour bétons vieux. Spécialement indiqué pour les sociétés de location de machines.



CODE	Ø	X	H
08703.ST00	300	12	25,4
08705.ST00	350	12	25,4





Diamond Solutions



# Sciage et Carottage de Béton Armé



-----  
**Carottage**

-----  
**Sciage Mural**

-----  
**Sciage au Câble**

-----  
**Sciage de Chaussées**

-----  
**Rainurage / Bouclage**

-----  
**Chanfrein**

# Carottage

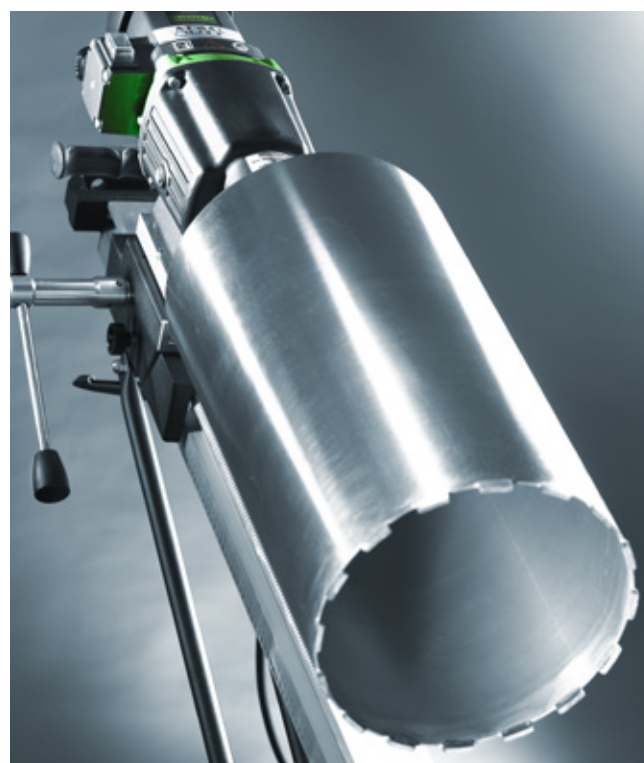
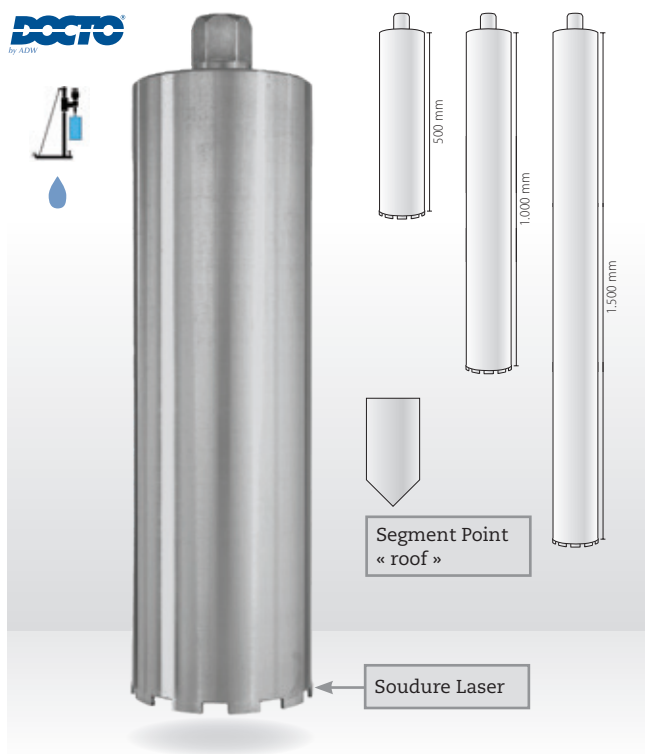
## F-5 POINT DOCTO

Agrégats tendres très armés et granit. Admet tous types de moteurs de carottage.

LONGUEUR - 500 mm			
CODE	Ø	X	CONNEXION
17031.NE00	42	12	1" 1/4 UNC
17032.NE00	47	12	1" 1/4 UNC
17033.NE00	52	12	1" 1/4 UNC
17034.NE00	62	12	1" 1/4 UNC
17035.NE00	67	12	1" 1/4 UNC
17036.NE00	72	12	1" 1/4 UNC
17037.NE00	77	12	1" 1/4 UNC
17038.NE00	82	12	1" 1/4 UNC
17039.NE00	92	12	1" 1/4 UNC
17040.NE00	102	12	1" 1/4 UNC
17041.NE00	112	12	1" 1/4 UNC
17042.NE00	122	12	1" 1/4 UNC
17043.NE00	127	12	1" 1/4 UNC
17044.NE00	132	12	1" 1/4 UNC
17045.NE00	142	12	1" 1/4 UNC
17046.NE00	152	12	1" 1/4 UNC
17047.NE00	162	12	1" 1/4 UNC
17048.NE00	172	12	1" 1/4 UNC
17049.NE00	182	12	1" 1/4 UNC
17050.NE00	200	12	1" 1/4 UNC
17051.NE00	225	12	1" 1/4 UNC
17052.NE00	250	12	1" 1/4 UNC
17151.NE00	300	12	1" 1/4 UNC
17152.NE00	350	12	1" 1/4 UNC
17153.NE00	400	12	1" 1/4 UNC
17154.NE00	450	12	1" 1/4 UNC
17155.NE00	500	12	1" 1/4 UNC
17156.NE00	600	12	1" 1/4 UNC

LONGUEUR - 1000 mm	
Ø	
42	
47	
52	
62	
67	
72	
77	
82	
92	
102	
112	
122	
127	
132	
142	
152	
162	
172	
182	
200	
225	
250	
300	
350	
400	
450	
500	
600	

LONGUEUR - 1500 mm	
Ø	
42	
47	
52	
62	
67	
72	
77	
82	
92	
102	
112	
122	
127	
132	
142	
152	
162	
172	
182	
200	
225	
250	
300	
350	
400	
450	
500	
600	



# Carottage

## F-7 POINT DOCTO

Agrégats tendres à moyens, fortement armés.  
Admet tous types de moteurs de carottage.

### LONGUEUR - 500 mm

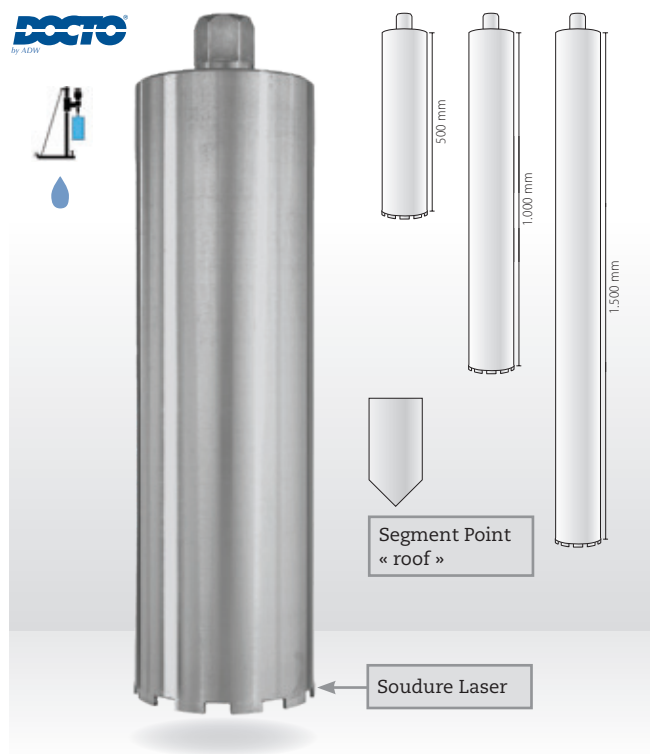
CODE	Ø	X	CONNEXION
17218.NE00	42	12	1" 1/4 UNC
17219.NE00	47	12	1" 1/4 UNC
17220.NE00	52	12	1" 1/4 UNC
17221.NE00	62	12	1" 1/4 UNC
17222.NE00	67	12	1" 1/4 UNC
17223.NE00	72	12	1" 1/4 UNC
17224.NE00	77	12	1" 1/4 UNC
17225.NE00	82	12	1" 1/4 UNC
17226.NE00	92	12	1" 1/4 UNC
17227.NE00	102	12	1" 1/4 UNC
17229.NE00	112	12	1" 1/4 UNC
17230.NE00	122	12	1" 1/4 UNC
17231.NE00	127	12	1" 1/4 UNC
17232.NE00	132	12	1" 1/4 UNC
17233.NE00	142	12	1" 1/4 UNC
17234.NE00	152	12	1" 1/4 UNC
17235.NE00	162	12	1" 1/4 UNC
17236.NE00	172	12	1" 1/4 UNC
17237.NE00	182	12	1" 1/4 UNC
17238.NE00	200	12	1" 1/4 UNC
17239.NE00	225	12	1" 1/4 UNC
17240.NE00	250	12	1" 1/4 UNC
17241.NE00	300	12	1" 1/4 UNC

### LONGUEUR - 1000 mm

Ø
42
47
52
62
67
72
77
82
92
102
112
122
127
132
142
152
162
172
182
200
225
250
300

### LONGUEUR - 1500 mm

Ø
42
47
52
62
67
72
77
82
92
102
112
122
127
132
142
152
162
172
182
200
225
250
300



# Carottage

## F-10 HIP

Agrégats siliceux et matériaux abrasifs.  
Pour moteurs de carottage dès 3000 W de puissance.

LONGUEUR - 500 mm			
CODE	Ø	X	CONNEXION
15141.NE00	52	10	1" 1/4 UNC
15123.NE00	62	10	1" 1/4 UNC
15183.NE00	72	10	1" 1/4 UNC
15177.NE00	82	10	1" 1/4 UNC
15215.NE00	92	10	1" 1/4 UNC
15142.NE00	102	10	1" 1/4 UNC
15138.NE00	112	10	1" 1/4 UNC
15184.NE00	122	10	1" 1/4 UNC
15190.NE00	127	10	1" 1/4 UNC
14958.NE00	132	10	1" 1/4 UNC
15219.NE00	142	10	1" 1/4 UNC
15132.NE00	152	10	1" 1/4 UNC
15143.NE00	162	10	1" 1/4 UNC
15220.NE00	172	10	1" 1/4 UNC
15254.NE00	182	10	1" 1/4 UNC
15174.NE00	200	10	1" 1/4 UNC
15186.NE00	225	10	1" 1/4 UNC
15144.NE00	250	10	1" 1/4 UNC
15191.NE00	300	10	1" 1/4 UNC

LONGUEUR - 1000 mm
Ø
52
62
72
82
92
102
112
122
127
132
142
152
162
172
182
200
225
250
300

LONGUEUR - 1500 mm
Ø
52
62
72
82
92
102
112
122
127
132
142
152
162
172
182
200
225
250
300



## ACCESSOIRES

Pour couronnes à attache 1"1/4

CODE	DESCRIPTION
C06595	Adaptateur HTL
C14318	Rallonge 1"1/4 L :500
C10461	Dispositif Slider

# Carottage

## COURONNES À JANTE CONTINUE

Haute vitesse et durée de vie optimale sur tous types de moteurs de carottage.

Idéal pour les travaux d'ancrage chimique.

### LONGUEUR - 450 mm

CODE	Ø	X	L	CONNEXION
06767.NE00	14	10	450	1/2" Gas
06768.NE00	16	10	450	1/2" Gas
06527.NE00	18	10	450	1/2" Gas
06526.NE00	20	10	450	1/2" Gas
06525.NE00	22	10	450	1/2" Gas
06524.NE00	24	10	450	1/2" Gas
06523.NE00	25	10	450	1/2" Gas
15350.NE00	26	10	450	1/2" Gas
06522.NE00	28	10	450	1/2" Gas
06521.NE00	30	10	450	1/2" Gas
06437.NE00	32	10	450	1/2" Gas
06470.NE00	35	10	450	1/2" Gas
15336.NE00	38	10	450	1/2" Gas

### LONGUEUR - 450 mm

CODE	Ø mm / "	X	L	CONNEXION
15873.NE00	19 - 3/4"	10	450	1"1/4 UNC
15874.NE00	22 - 7/8"	10	450	1"1/4 UNC
15875.NE00	26 - 1"	10	450	1"1/4 UNC
15876.NE00	29 - 1"1/8	10	450	1"1/4 UNC
15877.NE00	32 - 1"1/4	10	450	1"1/4 UNC
15878.NE00	38 - 1"1/2	10	450	1"1/4 UNC

### LONGUEUR - 1000 mm

CODE	Ø	X	L	CONNEXION
06527.NE01	18	10	1000	1/2" Gas
15221.NE00	20	10	1000	1/2" Gas
06525.NE01	22	10	1000	1/2" Gas
06524.NE01	24	10	1000	1/2" Gas
06523.NE01	25	10	1000	1/2" Gas
06522.NE01	28	10	1000	1/2" Gas
14649.NE00	30	10	1000	1/2" Gas
15214.NE00	32	10	1000	1/2" Gas
06470.NE01	35	10	1000	1/2" Gas
15336.NE01	38	10	1000	1/2" Gas

### LONGUEUR - 1500 mm

CODE	Ø	X	L	CONNEXION
06525.NE06	22	10	1500	1/2" Gas
06523.NE06	25	10	1500	1/2" Gas
06522.NE06	28	10	1500	1/2" Gas
14900.NE00	30	10	1500	1/2" Gas
15754.NE00	32	10	1500	1/2" Gas
06470.NE06	35	10	1500	1/2" Gas

## ACCESSOIRES

Pour couronnes à attache 1/2" Gas

CODE	DESCRIPTION
C04034	Adaptateur 1/2" Gas Femelle / 1"1/4 Femelle
C14317	Rallonge 1"1/4 L : 500

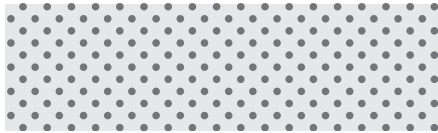


# Sciage Mural

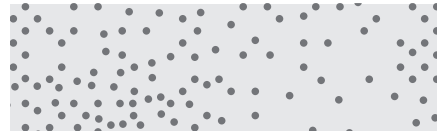
Les produits dotés de la technologie DOCTO by ADW permettent d'atteindre des vitesses de coupe jusqu'à 50% supérieures aux produits traditionnels sans diminuer la longévité des disques.

Ce sont des outils conçus et développés pour les hauts niveaux de production, facilitant le travail de l'opérateur grâce à la souplesse de travail du disque et la diminution des risques d'incidents techniques.

La soudure laser assure une union de grande résistance entre les segments diamantés et le support d'acier.



RÉPARTITION DIAMANTS DOCTO®



RÉPARTITION DIAMANTS ALÉATOIRE



# Sciage Mural

## WB.2 DOCTO

Nuance extra tendre de segments. Indiqué pour scieuse murale HF.



CODE	Ø	W	X	H
16824.ST00	600	4,8	12	60
16667.ST00	800	4,8	12	60
16762.ST00	1000	4,4	12	60
16763.ST00	1200	4,4	12	60

## WB.3 DOCTO

Nuance tendre de segments. Indiqué pour scieuse murale hydraulique et HF.



CODE	Ø	W	X	H
16825.ST00	600	4,8	12	60
16668.ST00	800	4,8	12	60
16737.ST00	1000	4,4	12	60
16738.ST00	1200	4,4	12	60

## WS.4 DOCTO

Nuance moyenne de segments. Indiqué pour scieuse murale hydraulique et HF.



CODE	Ø	W	X	H
16381.NE00	600	4,8	12	60
16382.NE00	700	4,8	12	60
16383.NE00	800	4,4	12	60
16384.NE00	900	4,4	12	60
16385.NE00	1000	4,4	12	60
16386.NE00	1200	4,4	12	60
16387.NE00	1400	4,4	12	60
16388.NE00	1600	4,4	12	60

## Sciage au Câble

Travaux de démolition ou de sciage du béton armé, de la pierre et même des métaux.

Différentes versions pour couvrir tous les besoins.



# Sciage au Câble

## HY+

Haute performance dans les agrégats durs et fortement armés.



CODE	Ø	BPM
17349.NE00	10,5	40

## VB+

Haute vitesse de coupe dans les agrégats durs et fortement armés.



CODE	Ø	BPM
14399.NE00	10,5	40

## VBAL40

Bétons fortement armés.



CODE	Ø	BPM
MPRO300/38	10,2	40

## VBAL44

Bétons très durs et très fortement armés.



CODE	Ø	BPM
MPRO300/39	10,2	44

# Sciage de Chaussées

## FS DOCTO



# Sciage de Chaussées

## VELOX PRÉCOUPE



CODE	Ø	W	X	H
17254.ST00	450	4,8	12	25,4

## FS.4 DOCTO

Scie de sol de 7,5 – 15 kW.



CODE	Ø	W	X	H
16728.NE00	600	4,5	12	25,4
16729.NE00	700	4,5	12	25,4
16730.NE00	800	4,5	12	25,4
16731.NE00	900	4,5	12	25,4
16732.NE00	1000	4,5	12	25,4
16733.NE00	1200	4,5	12	25,4

## FS.5 DOCTO

Scie de sol de 15 – 22 kW.



CODE	Ø	W	X	H
15883.NE00	600	4,5	12	25,4
16718.NE00	700	4,5	12	25,4
15884.NE00	800	4,5	12	25,4
15885.NE00	900	4,5	12	25,4
15886.NE00	1000	4,5	12	25,4
15887.NE00	1200	4,5	12	25,4

## FS.6 DOCTO

Scie de sol de 22 – 40 kW.



CODE	Ø	W	X	H
14544.NE00	600	4,5	12	25,4
16720.NE00	700	4,5	12	25,4
15880.NE00	800	4,5	12	25,4
14546.NE00	900	4,5	12	25,4
15881.NE00	1000	4,5	12	25,4
15882.NE00	1200	4,5	12	25,4

## FS.7 DOCTO

Scie de sol de 40 – 55 kW.



CODE	Ø	W	X	H
14442.NE00	600	4,5	12	25,4
16721.NE00	700	4,5	12	25,4
15931.NE00	800	4,5	12	25,4
14444.NE00	900	4,5	12	25,4
15558.NE00	1000	4,5	12	25,4
14516.NE00	1200	4,5	12	25,4

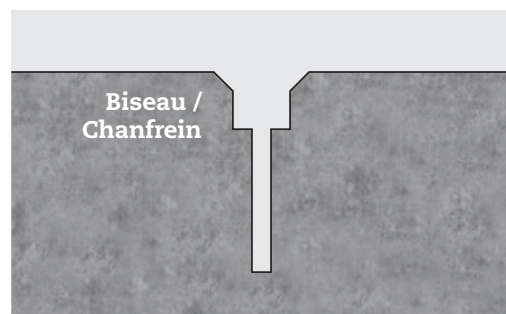
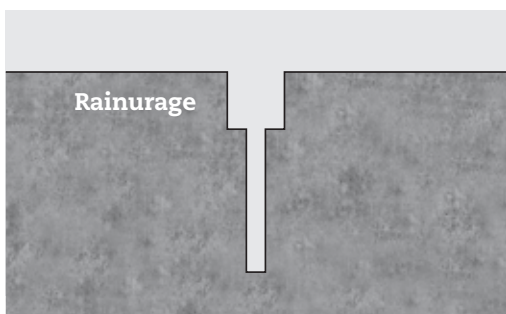
## FS.8 DOCTO

Scie de sol de 50 – 65 kW.



CODE	Ø	W	X	H
16722.NE00	600	4,5	12	25,4
16723.NE00	700	4,5	12	25,4
16724.NE00	800	4,5	12	25,4
16725.NE00	900	4,5	12	25,4
16726.NE00	1000	4,5	12	25,4
16727.NE00	1200	4,5	12	25,4

# Rainurage



# Rainurage / Bouclage

## LAGUNA

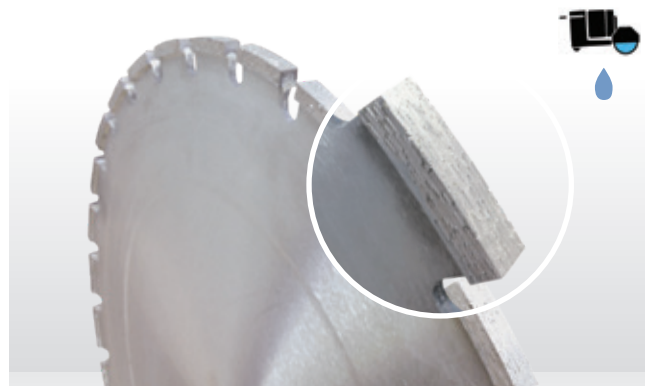
Béton Vieux.



CODE	Ø	W	X	H
14389.NE00	350	10	10	25,4
15533.NE00	350	12	10	25,4
15601.NE00	350	15	10	25,4
17008.NE00	350	20	10	25,4
14995.NE00	500	10	10	25,4
14922.NE00	500	12	10	25,4
17248.NE00	500	15	10	25,4
16978.NE00	500	20	10	25,4

## VELOX

Asphalte sur béton.

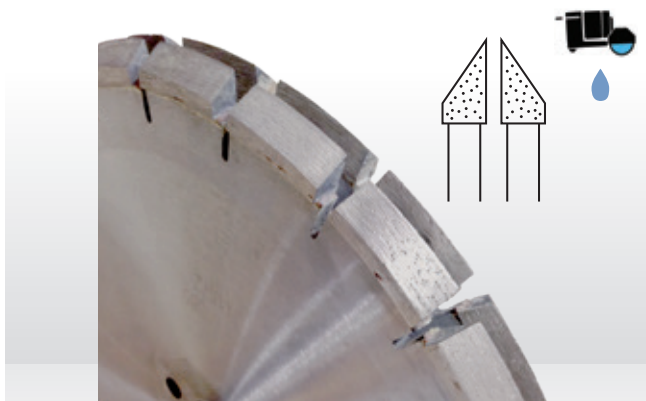


CODE	Ø	W	X	H
15418.NE00	350	10	10	25,4
00000.NE00	350	12	10	25,4
16761.NE00	350	15	10	25,4
00000.NE00	350	20	10	25,4
14763.NE00	500	10	10	25,4
15498.NE00	500	12	10	25,4
00000.NE00	500	15	10	25,4
00000.NE00	500	20	10	25,4

# Chanfrein

## LAGUNA CHANFREIN

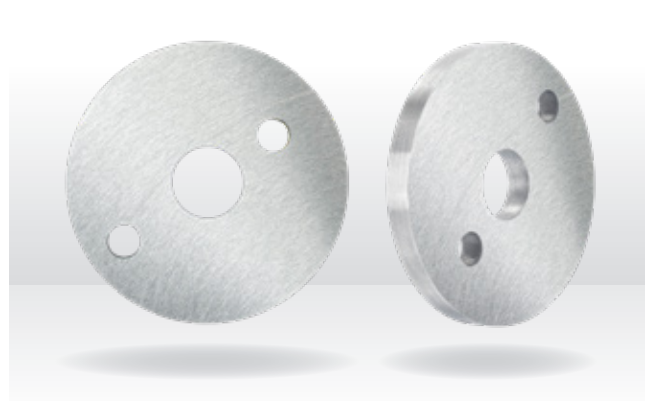
Indiqué pour machine à basse et moyenne puissance.



CODE	Ø	X	H
14953.NE00	250 (x 2 unid.)	15	25,4
14952.NE00	350 (x 2 unid.)	15	25,4

## RONDELLE D'ESPACEMENT / ENTRETOISE

Accessoire pour disque à chanfrein.



CODE	Ø	X	H
P11574	100	10	25,4



Diamond Solutions



# Traitement de Surfaces



-----  
**Plateaux de Rabotage Manuel**

-----  
**Préparation de Surfaces**

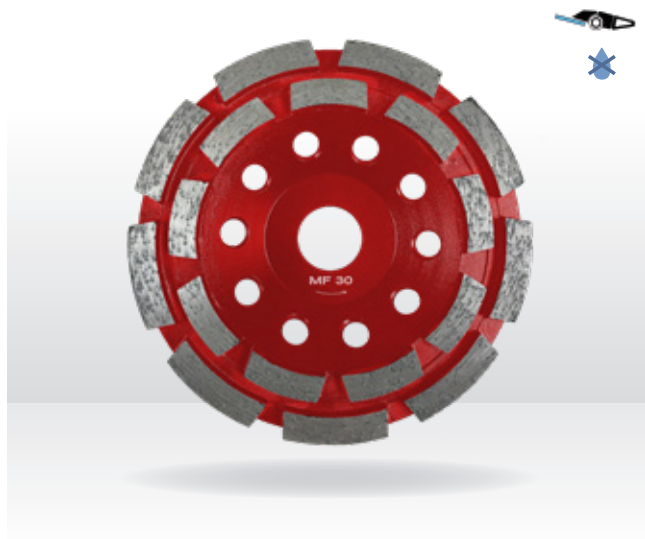
-----  
**Ponçage Intermédiaire et Final**

-----  
**Accessoires**

# Plateaux de Rabotage Manuel

## DOUBLE RANGÉE SINTER

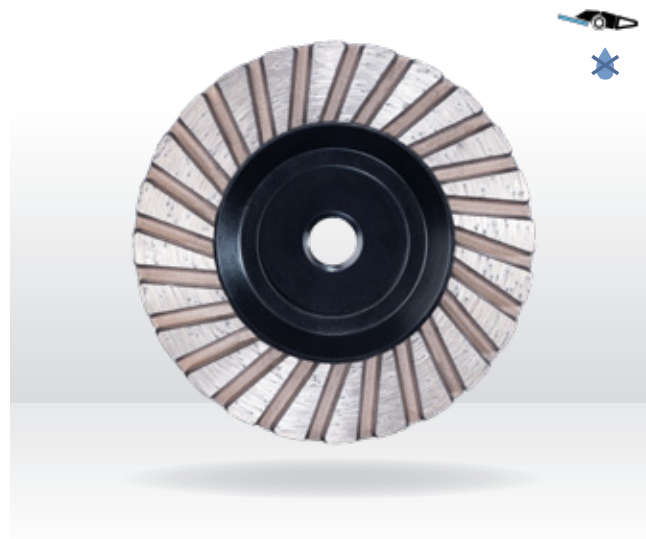
Plateau à double rangée pour tous types de matériaux de construction.



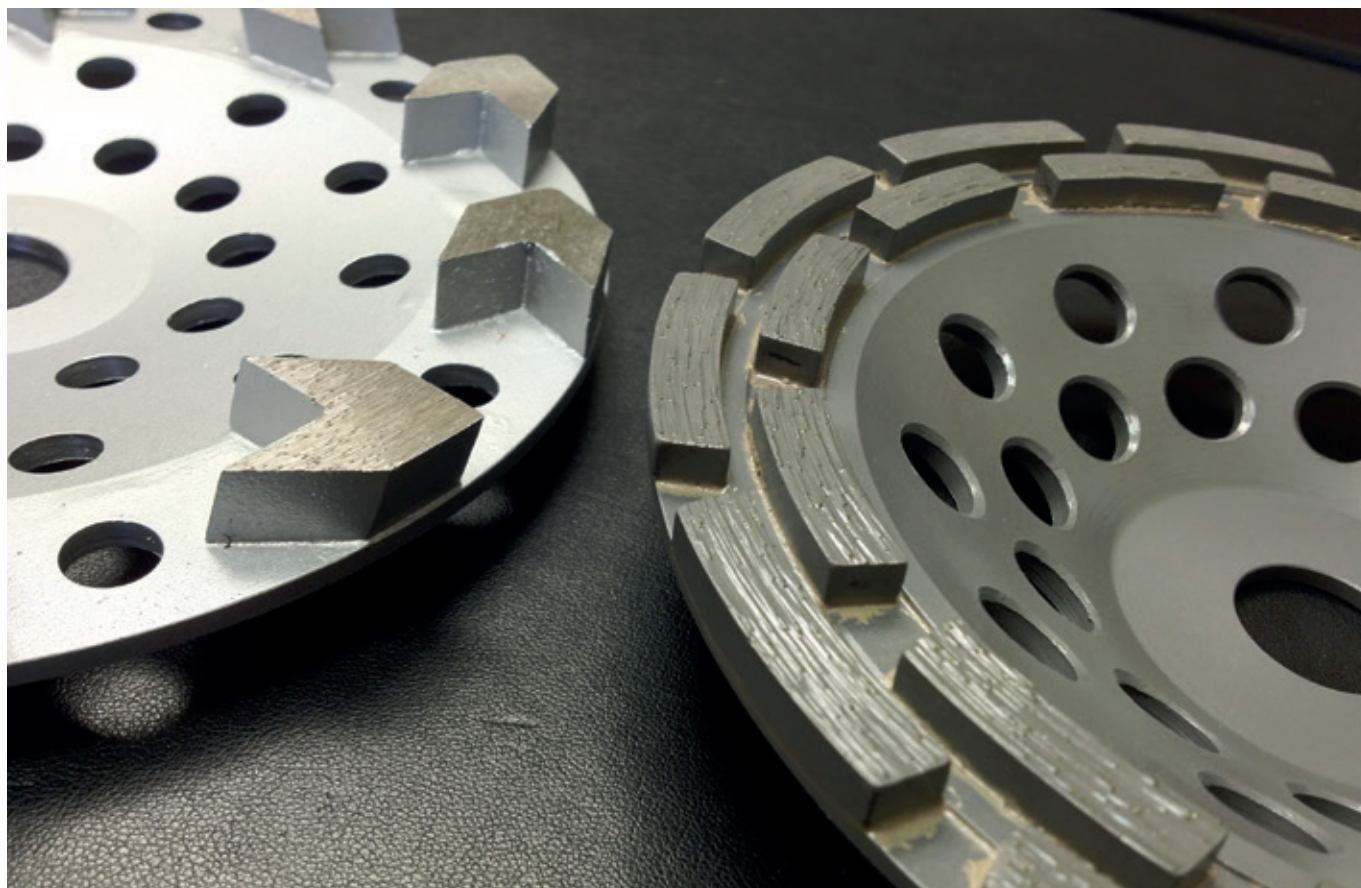
CODE	Ø	X	H
15786.NE00	100	5	22,23
15787.NE00	125	5	22,23
15788.NE00	180	5	22,23

## TURBO PLUS

Haute capacité de rabotage et de finition.



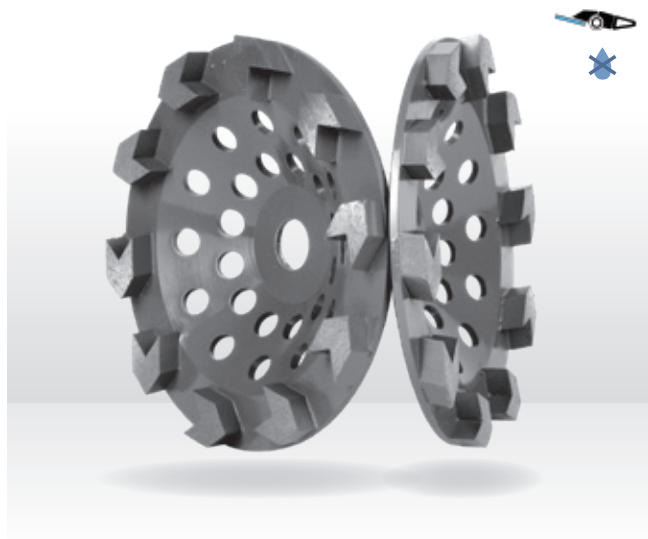
CODE	Ø	X	CONNEXION
09247.ST00	100	8	M-14
09246.ST00	125	8	M-14



# Plateaux de Rabotage Manuel

## ARROW

Elimination des résidus d'époxy et d'autres revêtements durs.



CODE	Ø	X	H
14893.NE00	125	10	22,23
14894.NE00	150	10	19,00
14895.NE00	180	10	22,23

## PCD

Polycristallin + Diamant. Elimination de revêtements: Epoxy, Résines, Peintures.



CODE	Ø	X	H
16552.NE00	125	4	22,23
16553.NE00	180	4	22,23

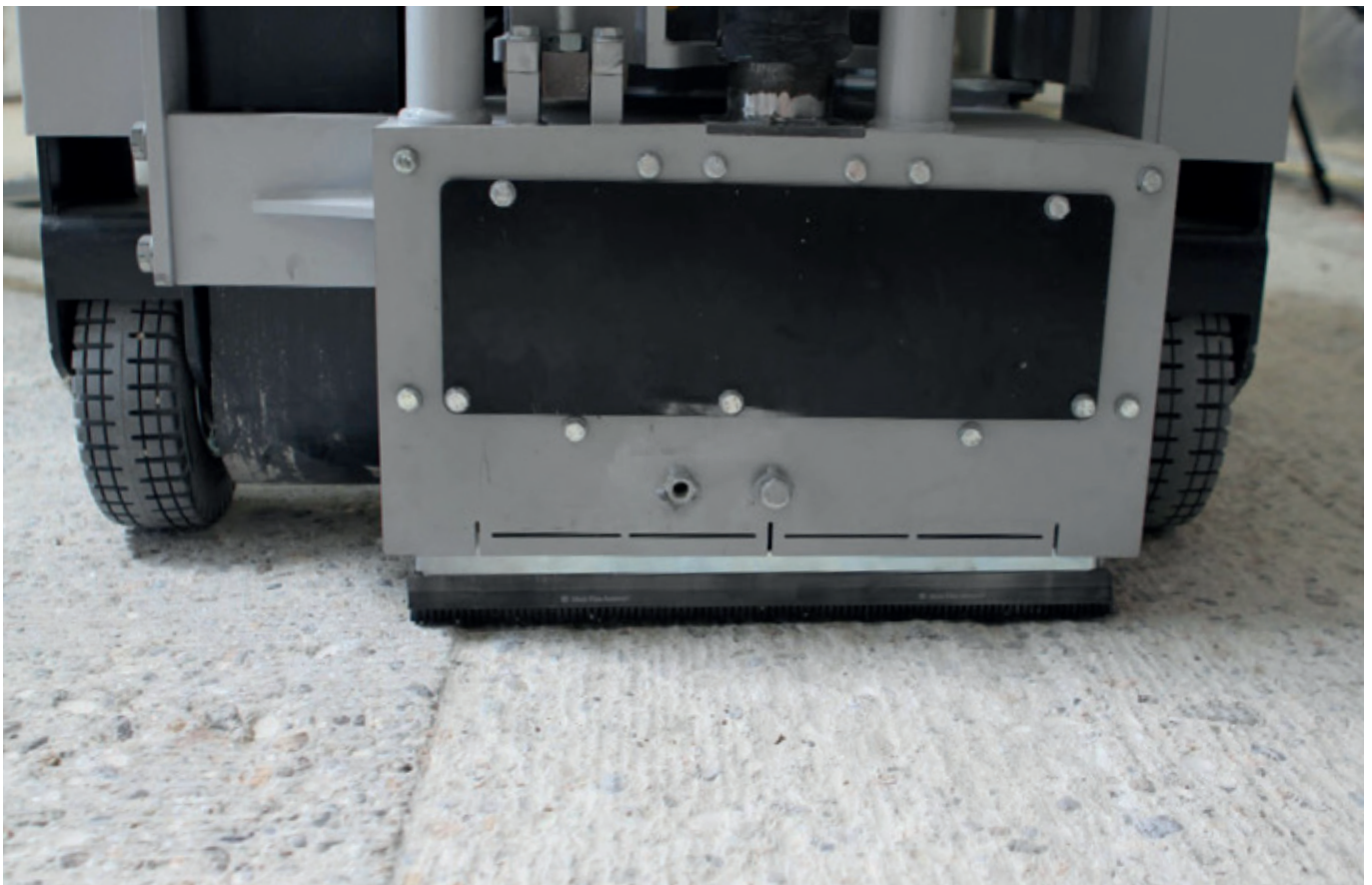


# Préparation de Surfaces

## FRAISAGE DE BÉTON AVEC MACHINE MULTIDISQUE



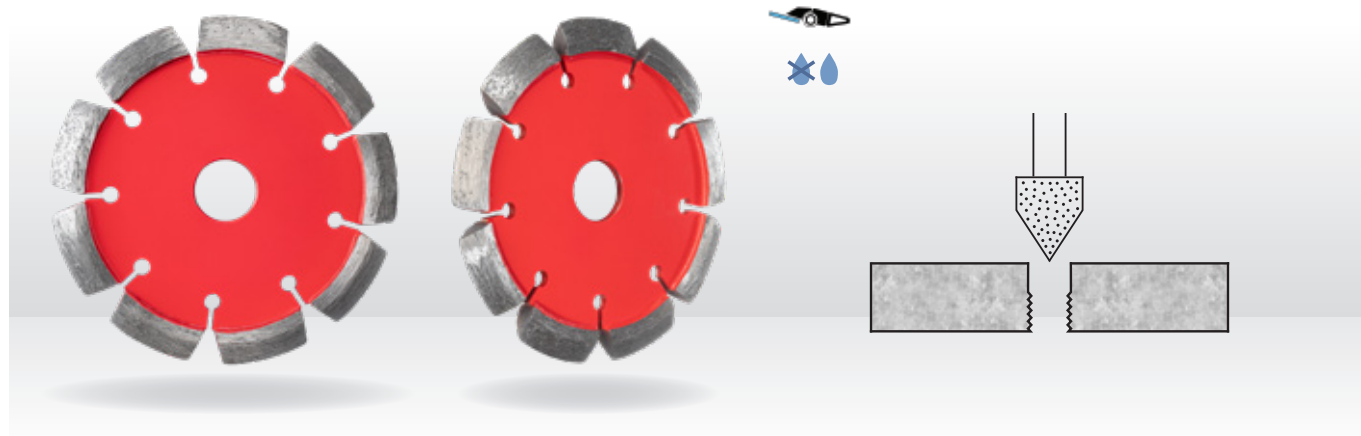
CODE	Ø	X	H
14469.NE01	250	10	HEX



# Préparation de Surfaces

## CRAGH-CHASER

Segment type « V » pour nettoyage et réparation de joints de dilatation sur surfaces en béton et pierre naturelle.



CODE	Ø	W	X	H
14876.NE00	125	9,5	12	22,23

# Préparation de Surfaces

## PCD Polycristallin



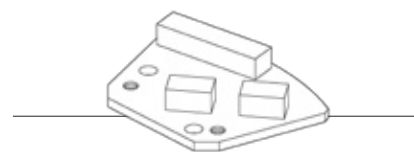
### Caractéristiques et Applications:

- Elimination de résidus d'époxy et d'autres revêtements durs.
- Grande capacité de dégrossissage et ouverture des pores.



### BLASTRAC

CODE	LIANT	SENS DE ROTATION
16232.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -L-	←
16233.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -R-	→



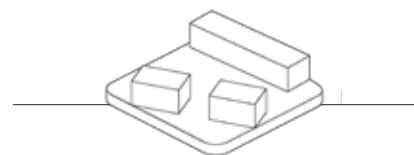
### HTC

CODE	LIANT	SENS DE ROTATION
16231.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -L-	←
16213.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -R-	→



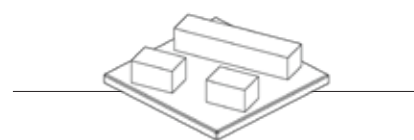
### HUSQVARNA

CODE	LIANT	SENS DE ROTATION
16234.NE00	2* 1/2 PCD + a 1 SEG -L-	←
16235.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -R-	→



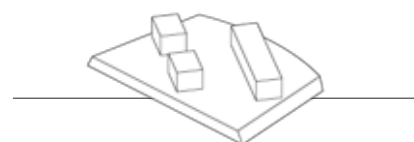
### SCANMASKIN

CODE	LIANT	SENS DE ROTATION
16451.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -L-	←
16452.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -R-	→



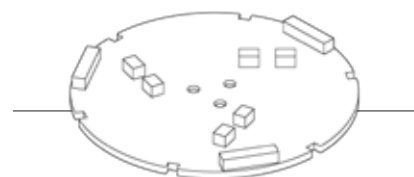
### LAVINA

CODE	LIANT	SENS DE ROTATION
16453.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -L-	←
16454.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -R-	→



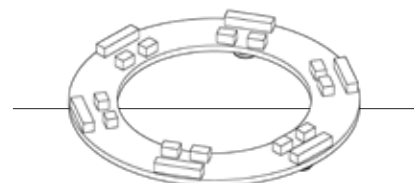
### Ø200 VIUDEZ

CODE	LIANT	SENS DE ROTATION
16243.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -L-	←
16214.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -R-	→



### Ø240 KLINDEX

CODE	LIANT	SENS DE ROTATION
16456.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -L-	←
16457.NE00	2* 1/2 PCD + 1 SEG -R-	→



# Préparation de Surfaces

## SPLIT



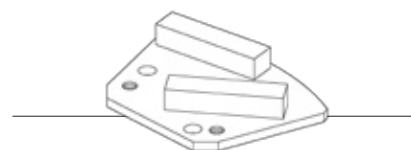
### Caractéristiques et Applications:

- Grande capacité de dégrossissage et ouverture des pores.



### BLASTRAC

CODE	LIANT
17392.NE00	PCD



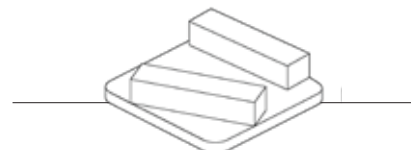
### HTC

CODE	LIANT
17431.NE00	PCD



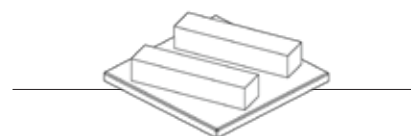
### HUSQVARNA

CODE	LIANT
17364.NE00	PCD



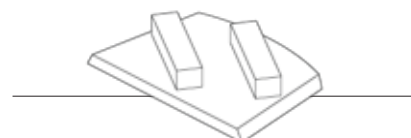
### SCANMASKIN

CODE	LIANT
17209.NE00	PCD



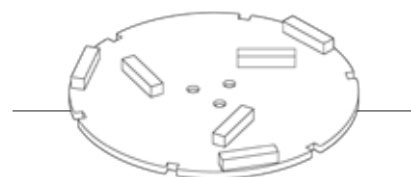
### LAVINA

CODE	LIANT
17497.NE00	PCD



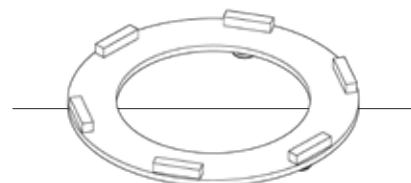
### Ø200 VIUDEZ

CODE	LIANT
17358.NE00	PCD



### Ø240 KLINDEX

CODE	LIANT
17555.NE00	PCD



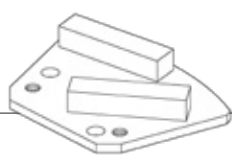
# Préparation de Surfaces

## Diamant Gros et Extra Gros



### Caractéristiques et Applications:

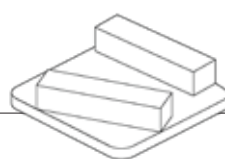
- Grains 6, 16 et 30. Liant Métallique.
- 3 niveaux de dureté du liant.
- Grande capacité de dégrossissage. Assainissement, ouverture de pores, remise à niveau, hautes productions.



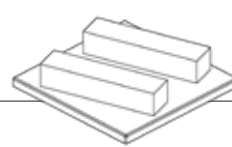
**BLASTRAC**



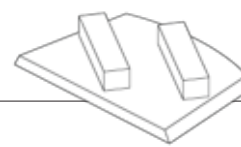
**HTC**



**HUSQVARNA**



**SCANMASKIN**



**LAVINA**

### Béton très dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Tendre Moyen	TM	6	●
Tendre Moyen	TM	16	●
Tendre Moyen	TM	30	●

### Béton moyennement dur à dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Dur	TS	6	●
Dur	TS	16	●
Dur	TS	30	●

### Béton tendre et/ou Abrasif

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Extra Dur	TH	16	●

# Préparation de Surfaces

## Diamant Gros et Extra Gros

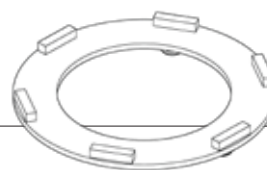


### Caractéristiques et Applications:

- Grains 6, 16 et 30. Liant Métallique.
- 3 niveaux de dureté du liant.
- Grande capacité de dégrossissage. Assainissement, ouverture de pores, remise à niveau, hautes productions.



Ø200 VDZ - VIUDEZ



Ø240 - KLINDEX

### Béton très dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Tendre Moyen	TM	6	●
Tendre Moyen	TM	16	●
Tendre Moyen	TM	30	●

### Béton moyennement dur à dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Dur	TS	6	●
Dur	TS	16	●
Dur	TS	30	●

### Béton tendre et/ou Abrasif

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Extra Dur	TH	16	●

# Préparation de Surfaces

## Diamant Gros et Extra Gros

Rotative

**AILETTE 5Z**



**GRAIN 6**



**GRAIN 16**



**GRAIN 30**



**GRAIN 45**



**GRAIN 75**

### Béton moyennement dur à dur

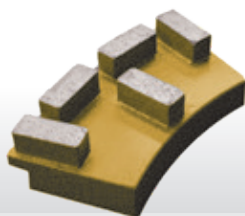
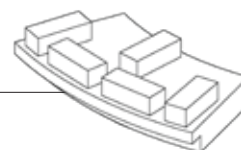
CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
14819.NE00	Dur	TS	6	
14820.NE00	Dur	TS	16	
14821.NE00	Dur	TS	30	

### Béton tendre et/ou Abrasif

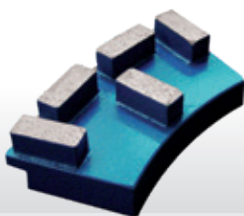
CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
16441.NE00	Extra Dur	TH	16	



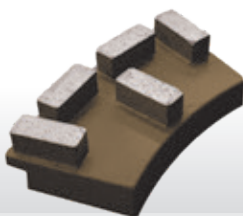
**AILETTE CASSANI**



**GRAIN 6**



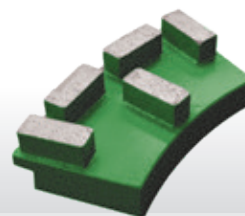
**GRAIN 16**



**GRAIN 30**



**GRAIN 45**



**GRAIN 75**

### Béton moyennement dur à dur

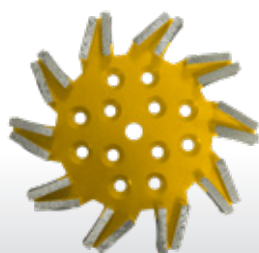
CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
16449.NE00	Dur	TS	6	
15628.NE00	Dur	TS	16	
15047.NE00	Dur	TS	30	

# Préparation de Surfaces

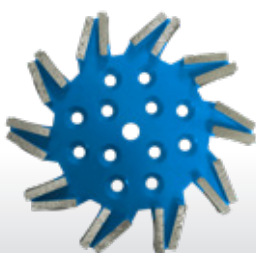
## Diamant Gros et Extra Gros



Ø250 - STAR BLT



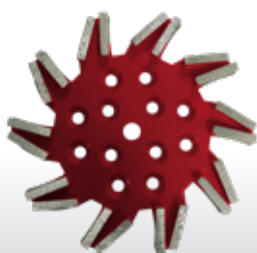
GRAIN 6



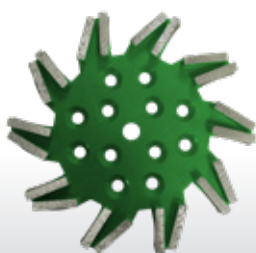
GRAIN 16



GRAIN 30



GRAIN 45



GRAIN 75

### Béton très dur

CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
17200.NE00	Tendre Moyen	TM	6	<span style="color: orange;">●</span>
15779.NE00	Tendre Moyen	TM	16	<span style="color: blue;">●</span>
16881.NE00	Tendre Moyen	TM	30	<span style="color: brown;">●</span>

### Béton moyennement dur à dur

CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
00000.NE00	Dur	TS	6	<span style="color: orange;">●</span>
16187.NE00	Dur	TS	16	<span style="color: blue;">●</span>
16092.NE00	Dur	TS	30	<span style="color: brown;">●</span>

### Béton tendre et/ou Abrasif

CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
00000.NE00	Extra Dur	TH	16	<span style="color: blue;">●</span>

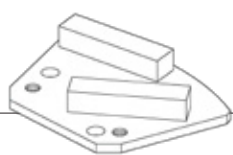
# Ponçage Intermédiaire et Final

## Diamant Grain Moyen



### Caractéristiques et Applications:

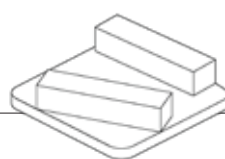
- Grains 30 – 45 - 75. Liant Métallique.
- 3 niveaux de dureté du liant.
- Raffinage, Rectification standard et Finition.
- Premières étapes pour le ponçage de béton.



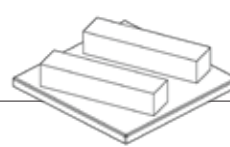
**BLASTRAC**



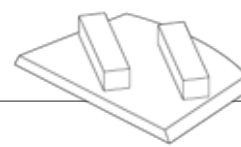
**HTC**



**HUSQVARNA**



**SCANMASKIN**



**LAVINA**

### Béton très dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Tendre Moyen	TM	30	●
Tendre Moyen	TM	45	●
Tendre Moyen	TM	75	●

### Béton moyennement dur à dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Dur	TS	30	●
Dur	TS	45	●
Dur	TS	75	●

### Béton tendre et/ou Abrasif

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Extra Dur	TH	45	●

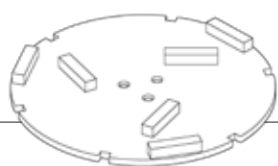
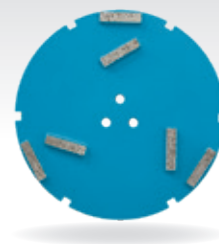
# Ponçage Intermédiaire et Final

## Diamant Grain Moyen

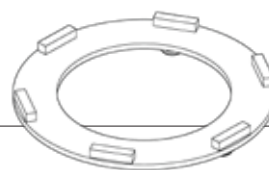


### Caractéristiques et Applications:

- Grains 30 – 45 - 75. Liant Métallique.
- 3 niveaux de dureté du liant.
- Raffinage, Rectification standard et Finition.
- Premières étapes pour le ponçage de béton.



Ø200 VDZ - VIUDEZ



Ø240 - KLINDEX

### Béton très dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Tendre Moyen	TM	30	●
Tendre Moyen	TM	45	●
Tendre Moyen	TM	75	●

### Béton moyennement dur à dur

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Dur	TS	30	●
Dur	TS	45	●
Dur	TS	75	●

### Béton tendre et/ou Abrasif

LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
Extra Dur	TH	45	●

# Ponçage Intermédiaire et Final

## Pad Diamanté Ø76



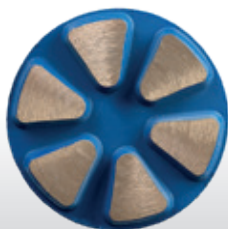
### PAD MÉTALLIQUE

#### Caractéristiques et Applications:

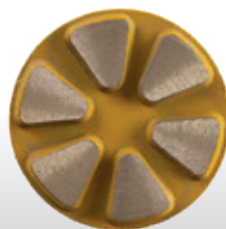
- Alliage métallique de nouvelle génération.
- Béton, Terrazo.
- Utilisation à sec ou humide.
- Abrasivité élevée.



GRAIN 30



GRAIN 80



GRAIN 150



GRAIN 300

### Béton Dur et Extra Dur

CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
17324.NE00	Métallique	Métal	30	●
17324.NE00	Métallique	Métal	80	●
17324.NE00	Métallique	Métal	150	●
17324.NE00	Métallique	Métal	300	●

# Ponçage Intermédiaire et Final

## Pad Diamanté Ø76



### HYBRIDES

#### Caractéristiques et Applications:

- Alliage hybride résine/métal, 10 mm. d'hauteur diamanté.
- Utilisation à sec ou humide, haut rendement.
- Ponçage en phase intermédiaire, abrasivité élevée.

#### Béton Dur et Extra Dur

CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
15044.NE00	Hybride	HYB	50	●
15045.NE00	Hybride	HYB	100	●
15046.NE00	Hybride	HYB	200	●
15047.NE00	Hybride	HYB	400	●



### PHÉNOLIQUE

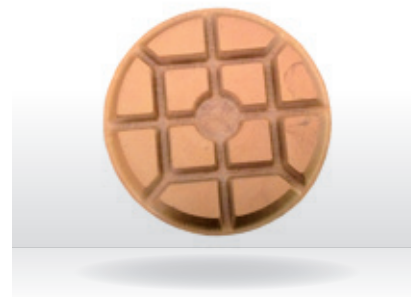


#### Caractéristiques et Applications:

- Pad de dernière génération, haut rendement en usage à sec et humide.
- Alliage de résine phénolique, avec 10 mm. d'hauteur diamantée.
- Haute concentration de diamant, durée de vie utile élevée.

#### Béton Dur et Extra Dur

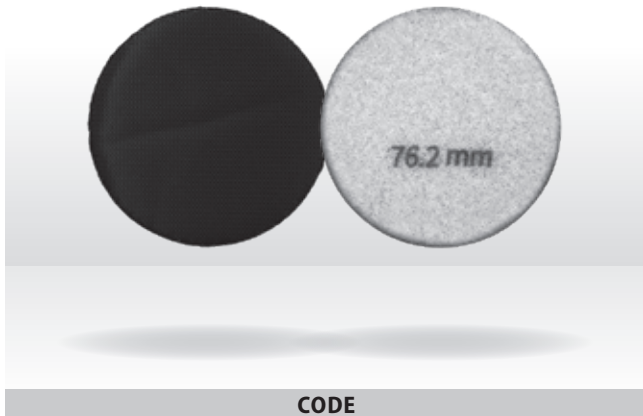
CODE	LIANT	TYPE	GRAIN	COULEUR
15050.NE00	Phénolique	FEN	200	●
15051.NE00	Phénolique	FEN	400	●
15052.NE00	Phénolique	FEN	800	○
15053.NE00	Phénolique	FEN	1500	●
15054.NE00	Phénolique	FEN	3000	●



# Accessoires

---

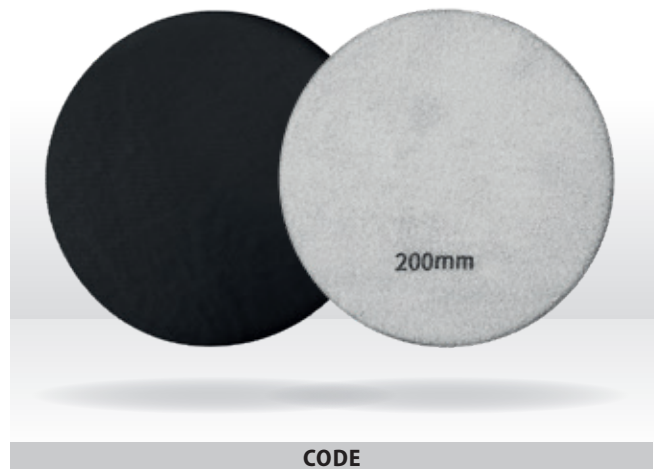
## FLEXOR VELGRO Ø75



**CODE**  
17539.NE00

---

## FLEXOR VELGRO Ø200



**CODE**  
17540.NE00

---

## ADAPTATEUR VELGRO HTC



**CODE**  
C14398

---

## ATTACHE 3V



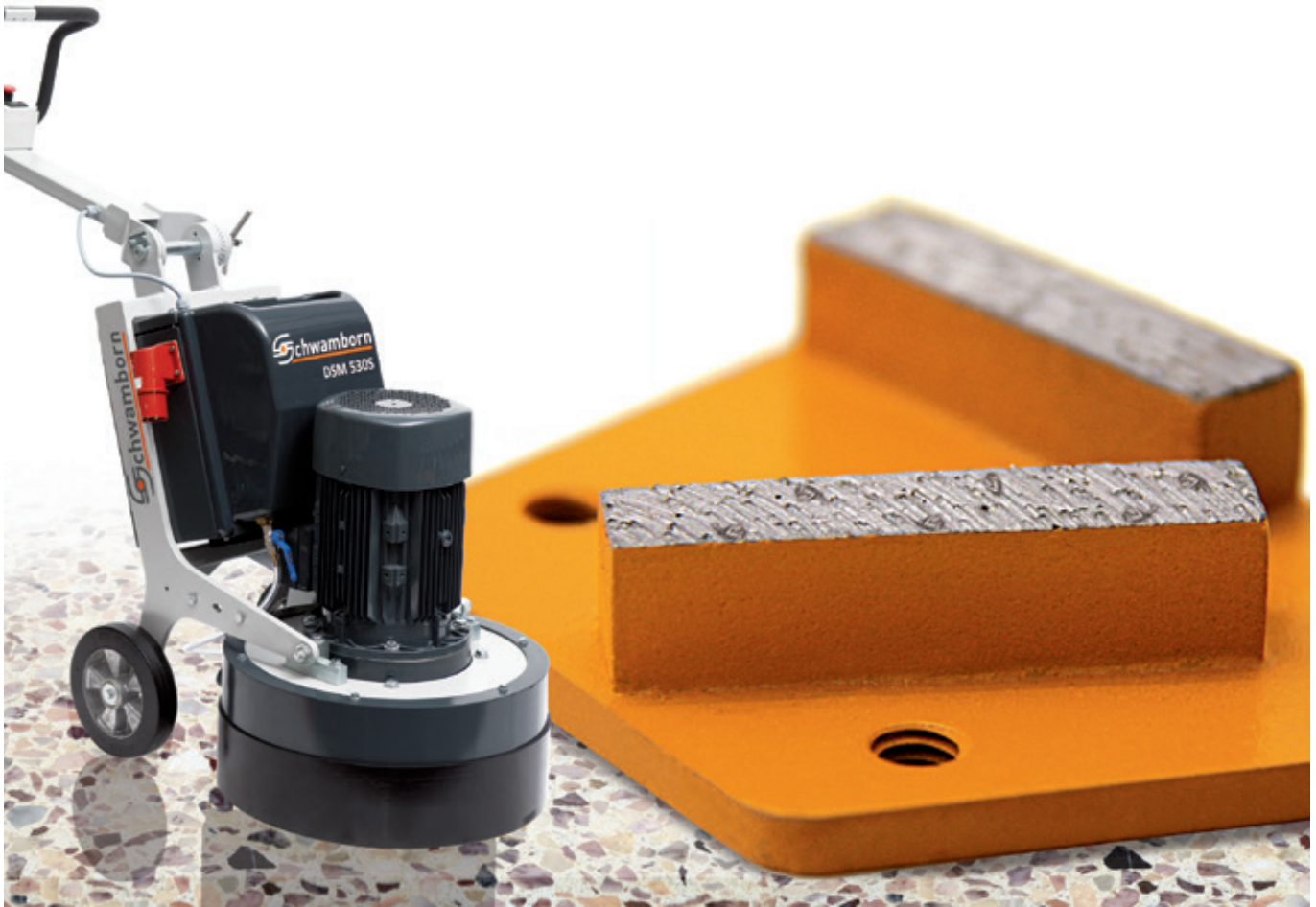
**CODE**  
C14351

---

## GUIDE D'ATTACHE AILETTE 5Z



**CODE**  
P10142/1





Diamond Solutions



# Béton Précontraint



-----  
**Poutrelles et plaques alvéolaires**

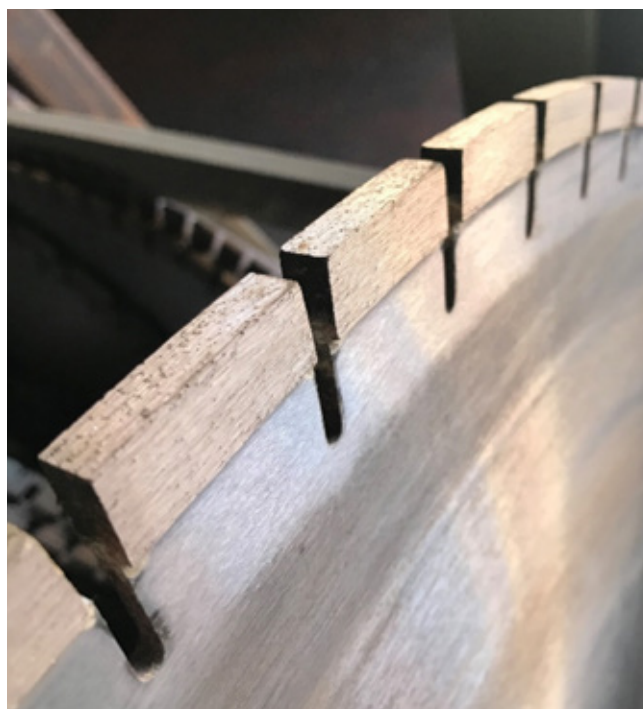
# Poutrelles et plaques alvéolaires

## SERIES PLUS

- Hauteur supplémentaire diamantée:
  - 20 mm Ø600 à 1000.
  - 15 mm Ø1100 à 1700.
- Soudure Laser jusqu'à Ø1200.
- Disponible en tôle silencieuse.

## LAGUNA PLUS

Vitesse de coupe très élevée. Excellente longévité sur les agrégats tendre et moyennement durs, avec tous type d'armature.



CODE	Ø	X	H
16033.NE00	600	20	60
16554.NE00	600 Silent	20	60
15837.NE00	700	20	80
16652.NE00	700 Silent	20	80
15807.NE00	800	20	60 / 80
16555.NE00	800 Silent	20	60
16596.NE00	850	20	80
15727.NE00	900	20	60 / 80
16405.NE00	900 Silent	20	60
16022.NE00	1000	20	100
16556.NE00	1000 Silent	20	60 / 100
15754.NE00	1100	15	60 / 100
16017.NE00	1100 Silent	15	60
15836.NE00	1200	15	120
16588.NE00	1200 Silent	15	120
15731.NE00	1300	15	120
16589.NE00	1300 Silent	15	120
16557.NE00	1350	15	120
16707.NE00	1450	15	120
16106.NE00	1700	15	120



# Poutrelles et plaques alvéolaires

## AMBAR PLUS

Vitesse et longévité sur agrégats moyens à durs, même sur béton fortement armé.



CODE	Ø	X	H
16195.NE00	600	20	60
16590.NE00	600 Silent	20	60
16196.NE00	700	20	80
17010.NE00	700 Silent	20	80
16197.NE00	800	20	60 / 80
16493.NE00	800 Silent	20	60
00000.NE00	850	20	80
16198.NE00	900	20	60 / 80
16329.NE00	900 Silent	20	60
16199.NE00	1000	20	100
16551.NE00	1000 Silent	20	60 / 100
16200.NE00	1100	15	60 / 100
16336.NE00	1100 Silent	15	60
16201.NE00	1200	15	120
16563.NE00	1200 Silent	15	120
16202.NE00	1300	15	120
16591.NE00	1300 Silent	15	120

## MEDIUM PLUS

Excellent rendement sur agrégats durs et extra dur silicieux, tout types d'armature.



CODE	Ø	X	H
16083.NE00	600	20	60
16500.NE00	600 Silent	20	60
16084.NE00	700	20	80
16973.NE00	700 Silent	20	80
16085.NE00	800	20	60 / 80
16592.NE00	800 Silent	20	60
00000.NE00	850	20	80
16086.NE00	900	20	60 / 80
16242.NE00	900 Silent	20	60
16087.NE00	1000	20	100
16593.NE00	1000 Silent	20	60 / 100
16088.NE00	1100	15	60 / 100
16337.NE00	1100 Silent	15	60
16089.NE00	1200	15	120
16594.NE00	1200 Silent	15	120
16090.NE00	1300	15	120
16595.NE00	1300 Silent	15	120



# Coupe à Sec

- 
- Vérifiez les brides de montage, leur alignement et leur diamètre.
  - Vérifiez que le disque est adapté et bien indiqué pour la matière à couper.
  - Assurez-vous que la flèche sur le disque correspond au sens de rotation de la machine.
  - Assurez-vous que le disque est équilibré et tourne correctement. Un disque mal équilibré aura une durée de vie plus courte et augmentera le risque de casse. Vérifiez que le disque est concentrique et que son jeu maximal est de 0,50 mm.
  - Assurez-vous que les roulements et l'axe de la machine ne sont pas usés, car cela réduira la durée de vie du disque.
  - Veillez à utiliser le carter de protection de la machine qui protège le disque pendant son fonctionnement.
  - Utilisez le disque en effectuant de doux mouvements oscillatoires, notamment pour la découpe de matériaux durs, et en suivant toujours le sens de la flèche.
  - Évitez d'incliner le disque pendant la coupe.
  - Utilisez uniquement des machines équipées de dispositifs de sécurité homologués CE.
  - Retirez le disque diamanté de la machine pendant le transport afin d'éviter tout accident.
  - Vérifiez régulièrement les disques pour détecter d'éventuelles fissures ou trous entre le support en acier et les segments, car ceux-ci peuvent entraîner le détachement du segment.
  - Utilisez toujours un équipement de protection approprié. Cet équipement doit comprendre une protection de la tête, des yeux et des oreilles, ainsi que des gants et des chaussures de sécurité.
  - Veillez à ce que vos doigts et autres parties du corps soient à l'abri du passage du disque.
  - N'effectuez pas de coupes longues et continues avec un disque de coupe à sec. Laissez le disque refroidir en le faisant tourner à vide lors de pauses fréquentes.
  - N'utilisez pas le disque sur des métaux, des thermoplastiques ou d'autres matériaux inappropriés.
  - N'exercez pas une pression excessive sur le disque pendant la coupe. La machine est suffisamment lourde. Une pression plus importante entraînera une usure plus rapide.
  - Empêchez la tranche du segment de générer une chaleur excessive.
  - Évitez de couper des surfaces courbes ou à rayons.
  - Pour couper des pièces qui doivent être maintenues près du disque, utilisez un poussoir pour déplacer la pièce.

# Coupe Humide

- 
- Assurez-vous qu'il y ait un débit d'eau suffisant pour refroidir le disque.
  - Assurez-vous que le disque effectue la coupe parallèlement à la ligne de coupe.
  - Respectez la taille de la poulie et la vitesse périphérique pour chaque diamètre de disque conformément aux recommandations du fabricant.
  - Réglez les courroies de propulsion pour obtenir une puissance maximale.
  - Utilisez une goupille d'entraînement si la machine en est équipée.
  - Lors de son utilisation, assurez-vous que le carter de protection est correctement positionné et en bon état de fonctionnement.
  - N'insérez pas le disque de force sur l'axe et ne tentez pas de le placer sur un axe de diamètre inférieur.
  - Laissez le disque couper à sa propre vitesse, sans le forcer à avancer.
  - Ne pas utiliser pour la découpe à sec, sauf si le fabricant du disque indique spécifiquement qu'il a été conçu pour cette application.
  - N'utilisez pas la machine si le carter de protection du disque est endommagé ou ouvert.

# Disques Diamantés

SYMPTÔME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
<b>Déviation de la découpe ou usure excessive sur un côté du disque</b>	Règlage incorrect	Réajuster
	Force de coupe excessive	Réduire la force de coupe
	Flasque trop petite	Utiliser une flasque adaptée
	Oscillation du disque	Vérifier l'axe et les roulements
	Typologie de disque incorrecte	Utilisé un disque adapté
	Planimétrie incorrecte du disque	Réparer le disque
	Tension incorrecte	Vérifier la tension
	Vibration / Oscillation	Vérifier la tension
	Problème de refroidissement	Réajuster pour un refroidissement optimal
	Disque présentant une usure importante	Changer le disque diamanté
<b>Usure excessive</b>	Basse RPM au niveau de l'axe de la machine	Travailler à la bonne vitesse RPM
	Pression excessive au début de la coupe	Réduire la pression
	Refroidissement insuffisant	Augmenter le refroidissement
	Vibration excessive	Vérifier la tension et le guide de coupe
	Typologie de disque incorrecte	Utiliser un disque adapté
<b>Disque glacé sans capacité de coupe</b>	Basse puissance du moteur	Réduire la puissance du moteur
	Vitesse d'avance excessive	Réduire la vitesse d'avance
	Profondeur de coupe excessive	Réduire la profondeur de coupe
	Basse RPM au niveau de l'axe de la machine	Augmenter les RPM au niveau de l'axe de la machine
	Vibration excessive	Vérifier la tension du disque
	Typologie de disque incorrecte	Utiliser un disque adapté
	Planimétrie incorrecte du disque	Réparer le disque
<b>Fisures sur le support en métal</b>	Tension défectueuse du support métallique	Réparer le disque
	Tension incorrecte	Remplacer le disque et réajuster la tension
	Refroidissement insuffisant	Remplacer le disque et réajuster le refroidissement

# Carottage

SYMPTÔME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
<b>Carottage ondulé ou usure latérale excessive</b>	Attache ou connection défectueuse	Reconnecter de manière appropriée
	Attache au niveau de la machine hors mesure	Réparer la machine
	Roulements usés	Réparer la machine
	Couronne hors mesure	Réparer la couronne
	Refroidissement excessif	Réduire le refroidissement
<b>Usure excessive de la couronne</b>	Rotation (RPM) trop basse	Augmenter la rotation (RPM)
	Vitesse d'avance trop rapide	Réduire la vitesse d'avance
	Refroidissement insuffisant	Augmenter le refroidissement
<b>Carottage défectueux</b>	Typologie incorrecte de la couronne	Utiliser la couronne recommandée
	Rotation (RPM) trop haute	Réduire la rotation (RPM)
	Vitesse d'avance trop lente	Augmenter la vitesse d'avance
	Vibration excessive	Afûter la couronne

# Technologie DOCTO® by ADW



ADW détient le brevet mondial PCT/ES20006/000583 sur le procédé de fabrication des segments par le biais de la technologie DOCTO.

Technologie développée par ADW qui permet de distribuer avec précision les particules de diamant sur un segment, optimisant ainsi le rendement de l'outil et sa longévité grâce à une répartition plus homogène.



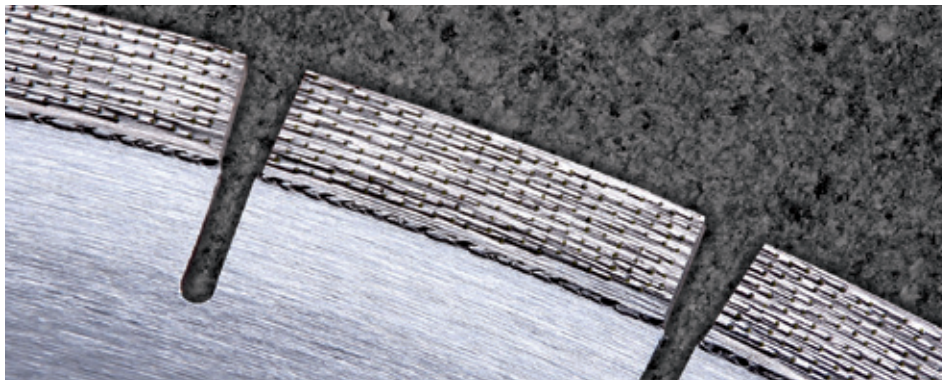
RÉPARTITION DIAMANTS DOCTO®



RÉPARTITION DIAMANTS ALÉATOIRE

## PRINCIPAUX BÉNÉFICES

- + AUGMENTE De 30% à 100% de la vitesse de coupe
- + AUGMENTE De 20% à 50% la longévité de l'outil
- + AUGMENTE Les champs d'application
- RÉDUIT Le coût d'opération
- RÉDUIT De 10% à 20% la pollution acoustique
- RÉDUIT La consommation d'énergie



# Technologie DOCTO® by ADW

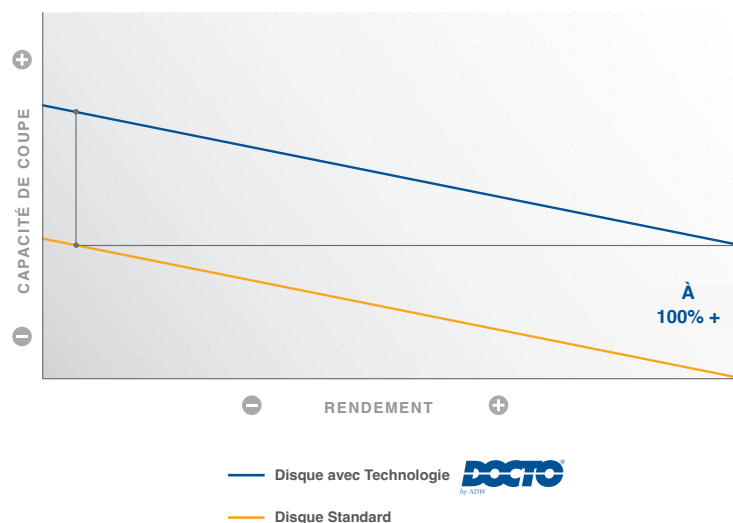


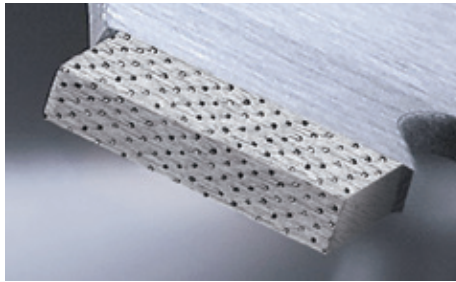
A l'origine, la technologie DOCTO consistait à disposer les diamants régulièrement en garantissant ainsi une capacité de coupe et un rendement constant, sans dépendre du hasard. Cependant, une fois la technologie mise au point, il a été possible d'observer que la clef ne résidait pas uniquement dans la simple disposition homogène des diamants, mais qu'il existait également une disposition optimale pour chaque type d'application. Un savoir-faire que ADW propose désormais sur le marché.

Ceci nous permet d'articuler notre offre autour des véritables problématiques de notre clientèle : « Nous connaissons vos besoins en terme de coupe et de ponçage diamant. C'est pourquoi nous développons, fabriquons et distribuons pour vous, nos solutions personnalisées ».

La technologie DOCTO, nous permet de proposer des solutions de coupe et de rendement qu'il n'était tout simplement pas possible de réaliser avec les méthodes traditionnelles aléatoires de distribution des diamants. C'est la raison pour laquelle la gamme de produits DOCTO se concentre essentiellement sur les activités pour lesquelles la qualité de coupe ou bien le rendement représentent des enjeux importants, différents d'un client à l'autre et où ADW met à disposition sa technologie au service des besoins les plus exigeants.

- + VITESSE
- + CAPACITÉ DE COUPE
- + RENTABILITÉ
- + RENDEMENT
- + ADAPTABILITÉ
- + PRÉCISION
- + FIABILITÉ





# Bâtiment & Travaux Publics

## 2026



Diamond Solutions

ADW DIAMOND SOLUTIONS, S.L. • C. Vallespir, 14, Pol. Ind. Fontsanta • 08970 Sant Joan Despí, Barcelona (Spain)  
T +34 934 770 477 • diawerk@diawerk.com

[www.adwdiamond.com](http://www.adwdiamond.com)