

# SOMMAIRE

## TARIF PUBLIC 2011

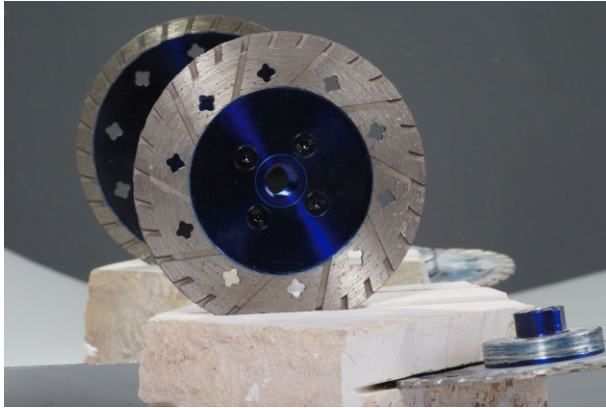


### Outils diamantés pour l'industrie de la pierre naturelle

<b>Plateaux de ponçage</b>	1
<b>Disques dépôt électrolytique</b>	2
<b>Les 3 mousquetaires !</b>	3
<b>Fraises pour la gravure sur verre, pierres et tous granits</b>	4
<b>Cales de ponçage et polissage du marbre et granit</b>	5
<b>Polissage du marbre et du granit</b>	6 à 7
<b>Fraises de perçage pour marbre et granit</b>	8
<b>Meules de profilage sur chants</b>	9
<b>Disques pour débiteuse grand diamètre</b>	10
<b>Lame pour châssis monolame</b>	11
<b>Cable diamanté</b>	12
<b>Meules frittées pour granit sur centre numérique</b>	13 et 14
<b>Standards internationaux des tailles de grains de diamant</b>	15
<b>Conseils d'utilisation des outils diamantés</b>	16

## TECHNIQUES DIAMANTEES SERVICE

4 Rue Claude CHAPPE ZA LA HAUTE LIMOUGERE  
37230- FONDETTES (TOURS)  
Tél : 02 47 55 19 29 Fax 02 47 55 19 50  
E-mail : info@sarl-tds.fr



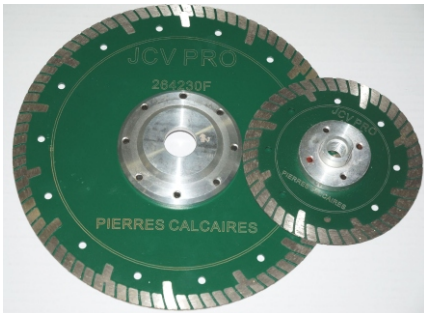
## PERFORMANCE

### L'OUTIL EXCEPTIONNEL POUR DES PROFESSIONNELS D'EXCEPTION !!

Durée de vie double par rapport à disque moyeu déporté classique

**Avec flasque M14**

Code Art.	Application	Dimensions				P.V H.T
		Diam	Ep	H	Nb.S	
2561125	Coupe et ponce toutes pierres tendres à dures sèches ou humides	125	2.96		31	65.00



## JANTE CRANTEE, SEGMENTS DE RENFORT

Code Art.	Application	Dimensions				P.V H.T	
		Diam	Ep	H	Al		
	Toutes pierres calcaires						
264125F	JCV PRO F	Flasque monture M14 ou à clé disponible	125	2.2	10	22.2	36.90
264230F			230	2.6	10	22.2	73.50



**Avec flasque DISQUE A SEGMENTS 10 mm**

Code Art.	Application	Dimensions				P.V H.T		
		Diam	Nb s	Ep	H		Al	
2636125F	TWISTER	Produits maçonnerie Pierres naturelles	125	9	2.2	10	22.2	41.60
2636230F			230	16	2.4	10	22.2	77,00

## PLATEAUX DE PONCAGE SPECIAUX

### POUR COUPE COURBE

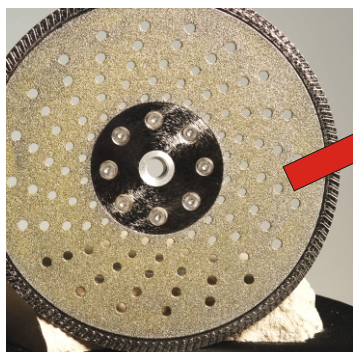
Forme concave avec renforts internes et externes



Code Art.	Application	Dimensions				P.V H.T
		Diam	Ep	H	Nb.S	
<b>SEV-D</b>						
131-125	Granits et Pierres calcaires	125	4	6	30	95.48



## DISQUES DEPÔT ELECTROLYTIQUE



**FACE RECOUVERTE DE  
DIAMANTS**

**TURBO SPEED**

Disque de découpe et 1 face dépôt électrolytique de ponçage.  
Jante continue crantée fine pour une découpe nette

**Moyeu déporté.**

Tous calcaires.

Grain 50/60

Code Art.	Diam	P.V H.T
252230F	230	104.00



**AVEC RENFORTS**

Code Art.	Application	Dimensions				P.V H.T
		Diam	Ep	H	L	
<b>DDE</b>	Pierres calcaires dures Marbres, fibre de verre	230	2.5	3	22.2	
2551230		300	2.5	3	20	144.00
2551300						

**DISQUE AVEC FLASQUE POUR DECOUPE ET PONCAGE**

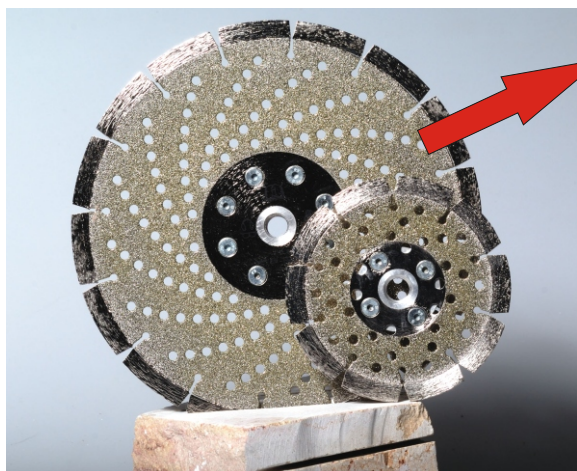
Double surface diamantée en forme triangle



Code Art.	Application	Dimensions		P.V H.T
		Diam	Ep	
<b>COBRA</b>	Pierres calcaires et marbres Taille dans la masse	125	1.9	52.00
2551125F				

Vendu avec flasque aluminium 4 trous pour 125mm

AVEC CES 3 FINES LAMES, NOUS FERONS EQUIPE.....



**FACE RECOUVERTE DE  
DIAMANTS**

*TURBO TANÇO*

Disque de découpe et 1 face dépôt électrolytique de ponçage.  
Moyeu déporté.

Tous calcaires.

Refroidissement du disque très élevé.

Grain 50/60

Le top toutes catégories.

Code Art.	Diam	P.V H.T
253125F	125	101.00
253230F	230	163.20



*COMBI GR*

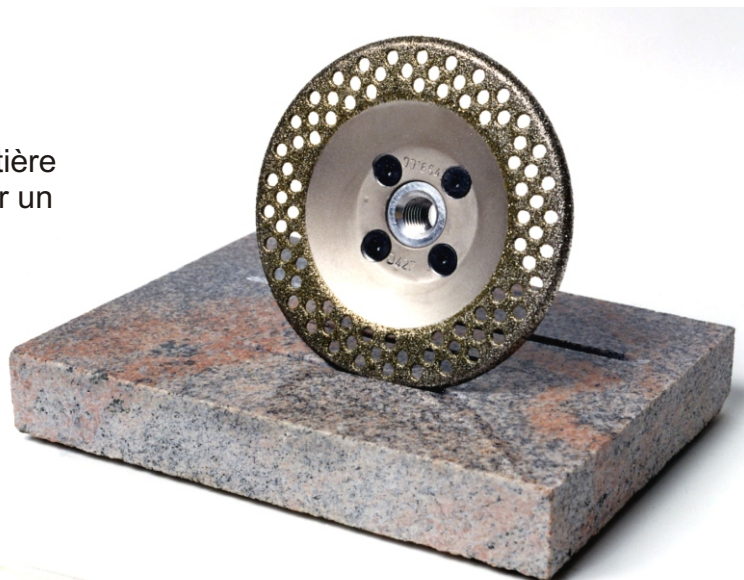
Disque à découper et surfacer le granit  
Filetage M14

Code Art.	Diam	Ep	P.V H.T
266125F	125	2.6	81.20

*LE DEFONCEUR*

Outil recouvert de dépôt électrolytique.  
Bordure recourbée pour rentrer dans la matière  
Permet de creuser des vasques, et de créer un  
effet de vague sur les pierres.  
Très décoratif sur les pierres de dallage.  
Fourni avec flasque raccord M14.  
Grain D427

Code Art.	Diam	P.V H.T
2851115F	115	60.00



*T.D.S.... C'est aussi Toujours Des Solutions !*

## FRAISES POUR LA GRAVURE SUR VERRE, PIERRES



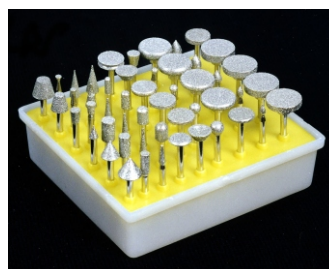
Fraises diamantées disponibles en queue de 3 et 6 mm selon les coffrets détaillés ci-dessous. Les meulettes ne sont pas détaillées et vendues par coffret.



306 20 PR

Code Art.	Diamètre de tige	Nbre de pièces	P.V H.T
306 20 PR	6 mm	20	94.64
303 50 PR	3 mm	50	85.50

303 50 PR



# 5

## CALES DE PONCAGE ET POLISSAGE A MAIN. A SEC OU A EAU

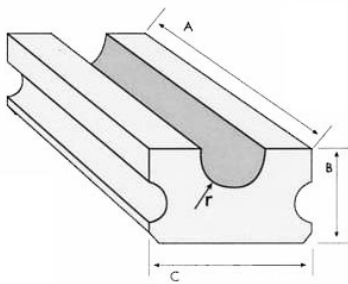
### Marbre, Granit, Béton, Verre

#### Forme plate



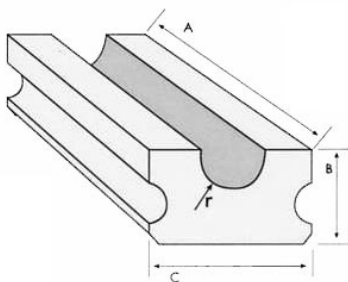
Code Art.	Dimensions	Grain	Couleur	P.V H.T
3420001	90 x 55	60	Vert	19.20
3420002	90 x 55	120	Noir	17.60
3420003	90 x 55	200	Rouge	13.40
3420004	90 x 55	400	Jaune	10.20
4420005	90 x 55	500	Blanc	8.80
4420006	90 x 55	1000	Bleu	8.80

#### Forme concave 20 mm



Code Art.	Dimensions	Grain	Couleur	P.V H.T
3120041	102 x 57	60	Vert	28.90
3120042	102 x 57	120	Noir	24.65
3120043	102 x 57	200	Rouge	21.05
3120044	102 x 57	400	Jaune	18.80
4120045	102 x 57	800	Blanc	12.90
4120046	102 x 57	1500	Bleu	12.90
4120047	102 x 57	3000	Orange	12.90

#### Forme concave 30 mm



Code Art.	Dimensions	Grain	Couleur	P.V H.T
3120051	102 x 57	60	Vert	36.00
3120052	102 x 57	120	Noir	30.20
3120053	102 x 57	200	Rouge	23.65
3120054	102 x 57	400	Jaune	23.65
4120055	102 x 57	800	Blanc	17.10
4120056	102 x 57	1500	Bleu	17.10
4120057	102 x 57	3000	Orange	17.10

## POLISSAGE DU MARBRE ET DU GRANIT A EAU



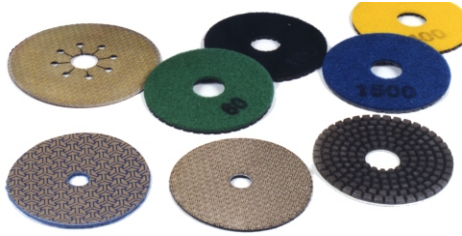
- Disque diamanté souple
- Fixation auto-agrippante avec codage de couleur
- Ponçage : Granit, Marbre, Béton, Verre, Céramique, Porcelaine, Plastiques renforcés, Aciers...
- Conseils d'utilisation : sur machine électrique à variateur type : SAG 125 V et FLEX 1506 VR ou sur machine pneumatique

### 1 qualité haut de gamme

#### Utilisation à eau

Code Art.	Diamètre	Grain	Couleur	P.V H.T
3110011 E	100	60	Vert	28.40
3110012 E	100	120	Noir	25.20
3110013 E	100	220	Rouge	21.70
3110014 E	100	400	Jaune	20.05
4110015 E	100	500	Blanc	12.90
4110016 E	100	1500	Bleu	12.90
4110017 E	100	3000	Orange	12.90

Code Art.	Diamètre	Grain	Couleur	P.V H.T
3110191 E	125	60	Vert	42.25
3110192 E	125	120	Noir	37.16
3110193 E	125	220	Rouge	27.40
3110194 E	125	400	Jaune	26.31
4110195 E	125	500	Blanc	19.90
4110196 E	125	1500	Bleu	19.90
4110197 E	125	3000	Orange	19.90



## POLISSAGE DU MARBRE, DU GRANIT ET DU BETON A SEC

### Utilisation à sec

Code Art.	Diamètre	Grain	Couleur	P.V H.T
7160000				
7110001	100	50	Vert	34.75
7110002	100	100	Noir	34.75
7110003	100	200	Rouge	32.75
7110004	100	400	Jaune	32.75
5110005	100	800	Blanc	15.25
5110006	100	1500	Bleu	15.25
5110007	100	3000	Orange	15.25

Vitesse de rotation : D 100 mm : 4000 - 6500 tr/mn  
D 115 mm : 3000 - 6000 tr/mn

Code Art.	Diamètre	Grain	Couleur	P.V H.T
7017221	125	50	Vert	49.25
7017222	125	100	Noir	49.25
7017223	125	200	Rouge	45.30
7017224	125	400	Jaune	45.30
5017225	125	500	Blanc	22.80
5017226	125	1500	Bleu	22.80
5017227	125	3000	Orange	22.80

Vitesse de rotation : D 125 mm : 3000 - 6000 tr/mn  
D 150 mm : 2750 - 5000 tr/mn

### Plateaux supports velcro pour disques ponçage

Code Art.	Diamètre	P.V H.T
8310502	100	8.60
8310524	125	11.35



- Plateau support auto-agrippant en plastique rigide avec attache M14
- Arrosage central

Code Art.	Diamètre	P.V H.T
8310505	100	11.75
8310508	125	15.90



- Plateau support auto-agrippant en plastique rigide avec attache M14
- 10 mm de mousse
- Arrosage central



# PLATEAU DE POLISSAGE EN RESINE POUR POLISSOIR ET MACHINES DE SOL

- Disque résine. Epaisseur diamant 8 mm.
- Fixation auto-agrippante avec codage couleur
- Ponçage et polissage des Granits et Marbres durs



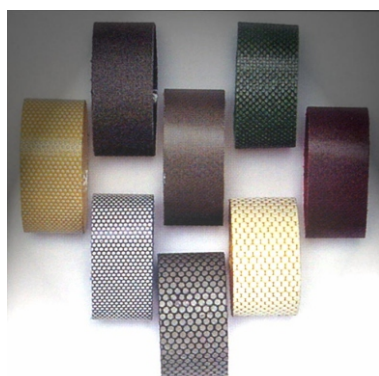
Code Art.	Dimensions	Grain	Couleur	P.V H.T
682 0050	250	50	Gris	114.00
682 0100	250	100	Vert	114.00
682 0200	250	200	Noir	114.00
682 0400	250	400	Rouge	93.30
682 0800	250	800	Jaune	93.30
682 1500	250	1500	Blanc	93.30
682 3000	250	3000	Bleu	93.30
682 10000	250	10000	Orange	93.30

## BANDES RESINE POUR LE POLISSAGE DE CHANTS ET DECOUPES COURBES

- Dans les Marbres, Granits, Bétons, Verre, Céramiques, Porcelaines, Plastiques renforcés
- Travail à eau, peuvent être utilisées sur machines fixes ou sur machines manuelles.

### Diamètre 75 mm

Code Art.	Grain	Couleur	P.V H.T
310 0001	60	Vert	31.10
310 0002	120	Noir	27.60
310 0003	200	Rouge	22.50
310 0004	400	Jaune	15.10
410 0005	500	Blanc	14.60
410 0006	1500	Bleu	14.60
410 0007	8000	Orange	14.60



### Diamètre 100 mm

Code Art.	Grain	Couleur	P.V H.T
310 0011	60	Vert	41.50
310 0012	120	Noir	36.75
310 0013	200	Rouge	30.00
310 0014	400	Jaune	20.20
410 0025	500	Blanc	19.45
410 0026	1000	Bleu	19.45
410 0027	8000	Orange	19.45

### Diamètre 150 mm

Code Art.	Grain	Couleur	P.V H.T
310 0021	60	Vert	62.30
310 0022	120	Noir	55.15
310 0023	220	Rouge	45.00
310 0024	400	Jaune	30.20
410 0025	800	Blanc	30.00
410 0026	1500	Bleu	30.00
410 0027	8000	Orange	30.00

Support pour bandes résines

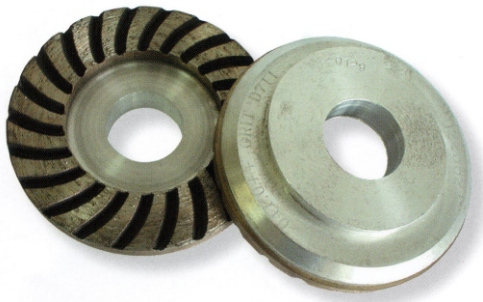


Code Art.	Diamètre	P.V H.T
830 0501	75	33.20
830 0502	100	54.90
830 0503	150	68.85

## POLISSAGE DU MARBRE ET DU GRANIT A EAU



Support en aluminium avec attache M14 pour machine électroportative ou à flexible et monture escargot. Nous préciser à la commande.



### Application :

Ponçage à eau du granit, marbre, béton, terrazzo, et composites

Ponçage plus agressif et temps plus court du fait de la surface segmentée par rapport à la meule MA ci-dessous.

Les tailles de grain diamanté vous donne l'idée de l'état de surface recherché entre ébauche et finition.

Code Art.	Diamètre	Grain	P.V H.T
G 2656	100	16/18	138.00
G 2657	100	25/30	138.00
G 2658	100	40/50	115.00
G 2659	100	60/80	115.00



### Application :

Ponçage à eau du granit, marbre, béton, terrazzo, et composites.

Finition plus poussée du fait de sa surface plane et des possibilités en taille de grain diamanté.

Code Art.	Diamètre	Grain	P.V H.T
M 2551	100	16/18	125.00
M 2552	100	25/30	125.00
M 2553	100	40/50	125.00
M 2554	100	60/80	105.00
M 2555	100	140/170	105.00

Ces meules sont plus efficaces en suivant la recommandation de vitesse maximale de rotation de la ponceuse à 45m/s.

## FRAISES DE CONTOURNAGE MARBRES ET GRANITS

- Perçage de trous dans la pierre. Exemple : trous sur égouttoirs ou plans de cuisine



**Fraise de contournage pour granit type segmentée.  
Raccord 1/2 gas**

Code Art.	Diamètre	Longueur garnie	Longueur totale	P.V H.T
710235	18	55	90	115.00
704610*	20	48	90	115.00
704642	22	55	90	125.00
705829	25	40	80	134.00



**Fraise de contournage pour marbre type électrolytique  
Raccord 1/2 gas**

Code Art.	Diamètre	Longueur garnie	Longueur totale	P.V H.T
108406	12	45	89	
106292	14	35	84	
101239	20	40	87	95.00

## MEULES DE PROFILAGE SUR CHANTS



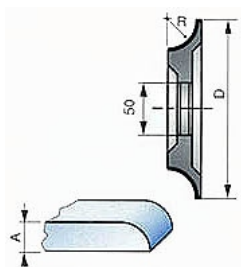
Meules profilées dépôt électrolytique pour pierres calcaires et marbres

Meules de forme à liant électrolytique pour le profilage des chants

D'autres dimensions et profils que celles indiquées ci-dessous peuvent être fournies sur demande.

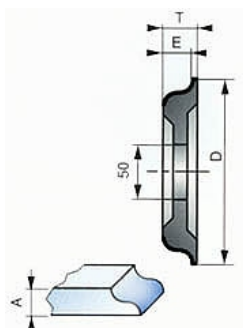
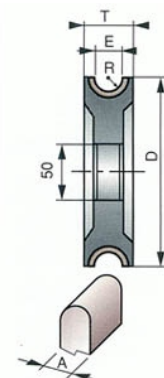
Ces meules sont produites dans différents grains diamantés du 30/40 au 400Mesh

Nous donnons ici la tarification du grain le plus gros à titre d'exemple, soit le grain D602



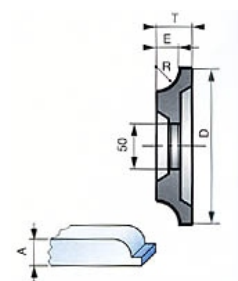
Code article	A	D	R	P.V HT
5792	20	250	22	711.00
5793	30	250	32	898.00
5794	20	300	22	856.00
5795	30	300	32	1092.00

Code article	A	D	R	E	T	P.V HT
5796	20	250	11	22	28	760.00
5797	30	250	16	32	38	998.00
5798	20	300	11	22	28	904.00
5799	30	300	16	32	38	1195.00



Code article	A	D	E	T	P.V HT
5800	20	250	21	25	754.00
5801	30	250	31	35	952.00
5802	20	300	21	25	907.00
5803	30	300	31	35	1158.00

Code article	A	D	E	T	P.V HT
5804	20	250	12	24	711.00
5805	30	250	17	34	898.00
5806	20	300	12	24	856.00
5807	30	300	17	34	1092.00





## DISQUES DIAMANT POUR DEBITEUSE

Les indications ici sont toutes relatives et ne sont données qu'à titre d'exemple. Devant la variété de motorisation des débiteuses et des matériaux, il est préférable de nous consulter.

### COUPE A EAU

### DISQUE A SEGMENTS PIERRES CALCAIRES

Code Art.	Application	Dimensions					P.V H.T
		Diam	Ep	H	Nb.Segm.	Alésage	
147300	Pierres calcaire : Tuffeau St Maximin Richemont Chauvigny ...	300	2.8	7	21	25.4	190.00
147350		350	3.2	7	25	25.4	218.00
147400		400	3.5	7	28	25.4	256.00
147450		450	4.6	7	32	25.4	338.00
147500		500	4.6	7	36	25.4	379.00
147625		625	5.5	7	40	100	559.00
147725		725	6	7	40	100	
147825		825	6	7	46	100	
147900		900	7.5	7	50	100	
1471000		1000	9	10	70	100	
1471200		1200	10	10	80	100	
1471500		1500	10	10	100	100	
1471600		1600	10	10	104	120	

Tôle silencieuses jusqu'au D1200 mm, au-delà une étude est indispensable. Segments sandwich.

### COUPE A EAU

### DISQUE A SEGMENTS MARBRES

Code Art.	Application	Dimensions					P.V H.T
		Diam	Ep	H	Nb.Segm.	Alésage	
157300	<b>MARBRES</b> Aurore Portugal, Comblanchien, Hauteville, Vert des Alpes, Lunel coton, Villebois, Chassagne Rose	300	2.8	7	23	25.4	152.00
157350		350	2.8	7	25	25.4	178.00
157400		400	3.2	7	28	25.4	203.00
157450		450	3.5	7	32	25.4	272.00
157500		500	3.6	7	36	25.4	301.00
157625		625	4.6	7	42	100	
157725		725	6	7	50	100	
157825		825	7	7	57	100	
157900		900	7	7	64	100	
1571000		1000	8	8		100	

Encoches réduites

Du D300 au D600 mm mes tôles sont silencieuses

### COUPE A EAU

### DISQUE A SEGMENTS GRANIT

Code Art.	Application	Dimensions					P.V H.T
		Diam	Ep	H	Nb.Segm.	Alésage	
167300	<b>GRANITS</b> TARN, Vosges, Bretagne	300	3.2	10	21	25.4	215.00
167350		350	3.2	10	25	25.4	260.00
167400		400	3.2	10	28	25.4	302.00
167450		450	4	10	32	25.4	400.00
167500		500	4	10	36	25.4	445.00
167625		625	5	20	42	100	835.00
167725		725	5.5	20	50	100	1140.00
167825		825	6	20	57	100	1420.00
167900		900	7	20	64	100	

Du D300 au D500 mm les tôles sont silencieuses

Disques disponibles en Encoches Normales ou Encoches Réduites. Les prix affichés concernent les ER.

## LAME DIAMANTEE POUR CHASSIS MONOLAME

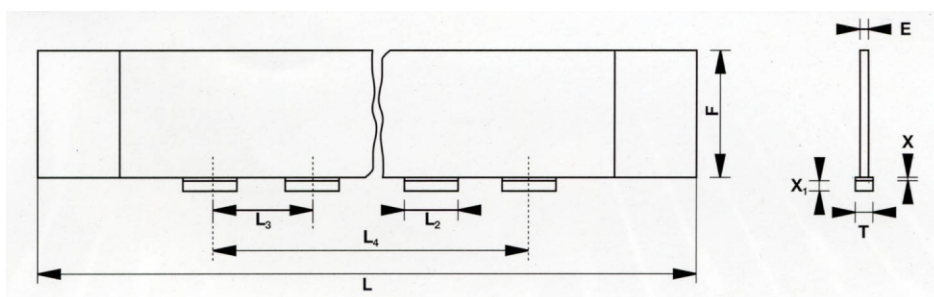
F : hauteur standard 180 mm et sur demande 200 mm

E : épaisseur de la lame 3.0 & 3.5 mm

Les épaisseurs de segments sont modifiées jusqu'à 6mm en fonction du type de pierres

T x Y : 38/40 x 3.0

38/40 x 3.5



Dureté de lame : HRC 42 +/- 2

Tensionné et plané

Qualité CC / c = 0.75

Exécution polie

Nos supports de lames répondent aux exigences les plus sévères

1- Grande précision dans l'épaisseur (+/- 0.06 mm) et la largeur (+/- 0.8mm)

2 - Linéarité rigoureuse et perpendicularité des bords rectifiés

D'où une bonne fixation des segments

3 - Surface parfaitement polie

4 - Dureté uniforme de 41 - 44 Rc

5 - Chapes laminées spéciales pour charges maximum

6 - Planéité exacte sur toute la largeur et la longueur

7 - Tension interne optimale

8 - Flèche à la demande ou selon les paramètres du client (entre 2 et 6 mm)

		Largeur	
Poids net au mètre en kg		180 mm	200 mm
Epaisseur	3.5 mm	5.1 kg	5.7 kg
	3 mm	4.4 kg	4.9 kg

**TARIFS** : Nous consulter. Le prix varie suivant les longueurs de lame et la segmentation en fonction des classes de dureté des pierres à scier.



## LE CABLE DIAMANTE

Perles vulcanisées sur le câble ou montage avec ressorts

$V_s = 16 - 30 \text{ m/s}$

A partir de  $V_s$  25 m/s, guidage du câble et commande d'avance nécessaires

Perles à liant galvaniques ou dépôt électrolytique

### Montage

Le câble est conçu de la façon suivante.

- 1- Pour la torsion du câble pendant la coupe, le câble doit être doté d'une tension intérieure.  
Celle-ci s'obtient en faisant tourner le câble dans le sens inverse du filetage (filet à gauche)  
6 fois pour le filet et 1 fois par mètre de câble (1.5 fois pour un câble de moins de 10 m).
- 2- Toujours suivre le sens de coupe du câble ( pour la durée de vie)
- 3- Ne jamais assembler des câbles dont le diamètre présente une différence supérieure à 0.2 mm.

Monter une poulie à l'entrée et à la sortie du câble par mesure de sécurité.

### Caractéristiques nécessaires des machines à câble

Puissance de propulsion: 8 - 12 kw

Pression de service: 8 - 120 bar

Vitesse de coupe: 16 - 30 m/s

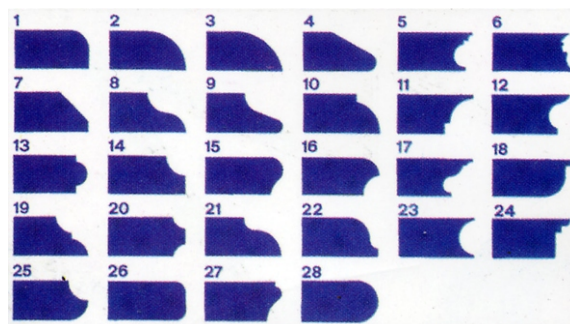
Avance : la commande devrait toujours s'effectuer indépendamment du réglage de la vitesse et doit toujours être effectuée sans secousse.

N'exercer qu'une légère pression en travaillant, sinon l'usure sera unilatérale.

**Spécifications et Tarifs:** Nous consulter

## MEULES FRITTEES POUR GRANIT SUR CENTRE NUMERIQUE

Voici quelques illustrations, merci de nous contacter pour d'autres formes.



- Profilage et polissage des chants extérieurs principalement
- Utilisation sur Master, Sektor, Ravelli, Genius, Thibault...
- Disponible également pour monter sur Flex et Oma avec adaptateur 1/2 gas, galet copieur inclus

### Forme A en 20 mm

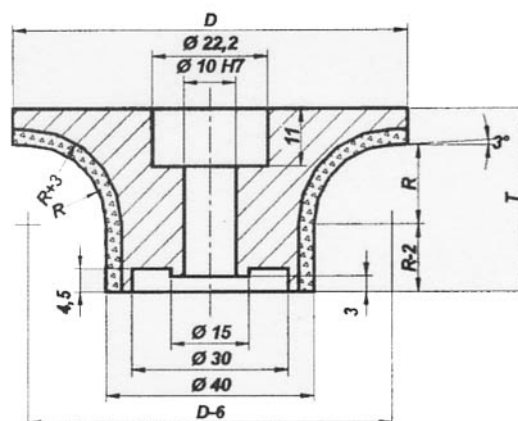
Couleur	Grain	Code	P.V. HT
Fritté	40/50	15.A20010	
Fritté	170/200	15.A20011	
Noir Ni	120	16.A20002	
Rouge Ni	200	16.A20003	
Jaune Ni	400	16.A20004	
Blanc R	500	16.A20005	
Bleu R	1000	16.A20006	
Orange R	8000	16.A20007	

### Forme A en 30 mm

Couleur	Grain	Code	P.V. HT
Fritté	40/50	15.A30010	
Fritté	170/200	15.A30011	
Noir Ni	120	16.A30002	
Rouge Ni	200	16.A30003	
Jaune Ni	400	16.A30004	
Blanc R	500	16.A30005	
Bleu R	1000	16.A30006	
Orange R	8000	16.A30007	

### Forme A en 40 mm

Couleur	Grain	Code	P.V. HT
Fritté	40/50	15.A40010	
Fritté	170/200	15.A40011	
Noir Ni	120	16.A40002	
Rouge Ni	200	16.A40003	
Jaune Ni	400	16.A40004	
Blanc R	500	16.A40005	
Bleu R	1000	16.A40006	
Orange R	8000	16.A40007	



	D	T	R
A20	66 mm	25 mm	10 mm
A30	76 mm	35 mm	15 mm
A40	86 mm	45 mm	20 mm



## MEULES FRITTEES POUR GRANIT SUR CENTRE NUMERIQUE



### Forme V en 20 mm

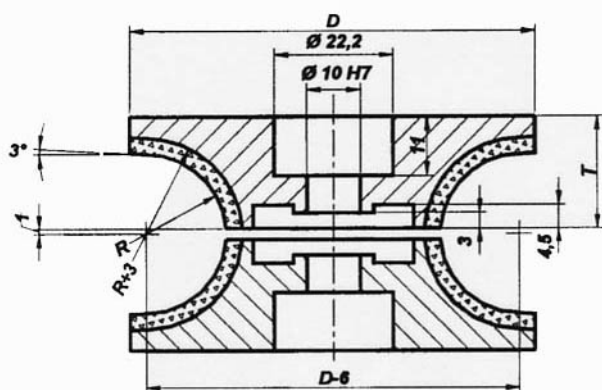
Couleur	Grain	Code	P.V HT
Fritté	40/50	15.V20010	
Fritté	170/200	15.V20011	
Noir Ni	120	16.V20012	
Rouge Ni	200	16.V20013	
Jaune Ni	400	16.V20014	
Blanc R	500	16.V20015	
Bleu R	1500	16.V20016	
Orange R	3000	16.V20017	

### Forme V en 30 mm

Couleur	Grain	Code	P.V HT
Fritté	40/50	15.V30010	
Fritté	170/200	15.V30011	
Noir Ni	120	16.V30012	
Rouge Ni	200	16.V30013	
Jaune Ni	400	16.V30014	
Blanc R	500	16.V30015	
Bleu R	1500	16.V30016	
Orange R	3000	16.V30017	

### Forme V en 40 mm

Couleur	Grain	Code	P.V HT
Fritté	40/50	15.V40010	
Fritté	170/200	15.V40011	
Noir Ni	120	16.V40012	
Rouge Ni	200	16.V40013	
Jaune Ni	400	16.V40014	
Blanc R	500	16.V40015	
Bleu R	1500	16.V40016	
Orange R	3000	16.V40017	



	D	T	R
V20	66 mm	16 mm	10 mm
V30	76 mm	21 mm	15 mm
V40	86 mm	26 mm	20 mm

## FRAISES DE PROFILAGE EN DBT (Diamond Brazed Tool)

- Profilage et polissage des chants extérieurs
- Utilisation sur Master, Sektor, Ravelli, Genius, Thibault...
- Toutes machines ayant un nez M14 mâle
- galet copieur inclus

Code article	Rayon	PRIX HT
MDBT 10A	10	176.40
MDBT 20A	20	216.00
MDBT 30A	30	273.00



Code article	Rayon	PRIX HT
MDBT 20V	20	216.00
MDBT 30V	30	273.00

# CONSEILS D'UTILISATION DES OUTILS DIAMANTES

## COUPE A SEC

### A FAIRE

Nettoyer les flasques avant de monter le disque et vérifier qu'elles ont le même diamètre

S'assurer que les diamètres de flasques sont au moins du 1/3 de celui du disque

S'assurer que la flèche sur le disque correspond avec le sens de rotation de l'arbre

S'assurer que disque est en équilibre et tourne rond. Un disque déséquilibré risque d'augmenter l'usure et peut provoquer la destruction de la machine qui entraîne l'outil.

S'assurer que les paliers et l'arbre de la machine ne sont pas usés.

Utiliser la machine avec un mouvement de va et vient lent, spécialement pour la coupe des matériaux durs et suivant la direction de la flèche.

Eviter d'incliner le disque en coupant.

Utiliser le liant adapté au matériau à couper.

N'utiliser que des machines avec dispositif de sécurité.

Pour éviter les accidents, retirer le disque diamanté de la machine pendant le transport.

Vérifier fréquemment les outils pour détecter d'éventuels fissures de la tôle.

Toujours porter des lunettes de protection, des gants, des masques et des vêtements appropriés.

### NE PAS FAIRE

Exercer une pression et enfoncer votre disque diamanté dans la coupe. Le poids de la machine suffira.

**Accroître la pression signifie accroître l'usure.**

Eviter un échauffement excessif du bord d'attaque du disque

Utiliser votre disque sur du métal ou tout autre matériau non adapté et suivre les recommandations de votre fournisseur

## COUPE A EAU

### A FAIRE

S'assurer d'une parfaite alimentation en eau des deux côtés du disque.

S'assurer que le disque coupe parallèlement à l'axe de roulement

Suivre les tailles de poulies recommandées par les constructeurs et les vitesses spécifiées pour chaque diamètre.

Serrer les courroies de transmission pour avoir la pleine puissance.

### NE PAS FAIRE

Forcer le disque sur l'arbre de meule ou le monter sur un mandrin plus petit.

Forcer la machine ce qui ferait sortir le disque de la ligne de coupe.

Travailler sur une machine avec des disques endommagés

## STANDARDS INTERNATIONAUX DES TAILLES DE GRAIN DIAMANT

Taille nominale en Mesh		DIAMANTS			
New ISO R 565 1972 um	DIN 848 Juin-65 um	US Standard ASTM-E-11-70 Fine	FEPA Standard		
			Large	Fine	Large
1180/1000	1000/1250	16/20	16/20	D 1181	D 1182
1000/850	800/1000	18/20		D 1001	
850/710	630/800	20/25	20/30	D 851	D 825
710/600		25/30		D 711	
600/500	500/630	30/35	30/40	D 601	D 602
500/425	400/500	35/40		D 501	
425/355	315/400	40/45	40/50	D 426	D 427
355/300		45/50		D 356	
300/250	250/315	50/60		D 301	D 252
250/212	200/250	60/70		D 251	
212/180	160/200	70/80		D 213	
180/150		80/100		D 181	
150/125	125/160	100/120		D 151	
125/106	100/125	120/140		D 126	
	90/125				
106/90	80/100	140/170		D 107	
90/75	63/90	170/200		D 91	
75/63	63/80	200/230		D 76	
63/53	50/63	230/270		D 64	
53/45	40/50	270/325		D 54	
45/38		325/400		D 46	
	32/40				
	25/32				

Dans les pages dédiées à l'outillage de la pierre, vous constaterez que nous utilisons l'échelle FEPA large ou le grain D602 = une taille en mesch 30-40 et le grain D427 = une taille en mesch qui est sa correspondance dans l'échelle US standard ASTM large.

La concentration du diamant = ratio entre le poids du carat et son volume (carat/cm<sup>3</sup>)

<u>Concentration</u>	<u>Carat/cm<sup>3</sup></u>
100	4.4
75	3.3
50	2.2
25	1.1

## LE DIAMANT : C'EST QUOI AU JUSTE ?

C'est l'assemblage de matériaux répondants à de nombreux paramètres pour constituer votre outil de travail.

Dans les outils les plus classiques, que ce soit le disque ou le tube de carottage, un centre acier ou tube supporte la partie coupante.

**La partie coupante** : composée d'un liant métallique aux divers alliages et de grains diamantés.

**Le liant métallique** est un composant important qui sert au maintien du grain de diamant jusqu'à son usure complète. Lorsque la partie restante commence à fissurer ou ne plus couper, c'est que le diamant se fait rare et ne parvient plus à enlever de la matière.

Une notion importante qui doit guider votre choix pour la découpe des matériaux :

A matériaux durs, utiliser des outils à liants tendres, à matériaux tendres, utiliser des outils à liants durs.

De quoi s'agit il ?

**Les matériaux abrasifs tendres**, comme l'asphalte ou le béton frais, requièrent un liant très dur.

**Les matériaux tendres non-abrasifs**, comme le calcaire, le marbre nécessitent un liant très tendre.

**Les matériaux durs non-abrasifs**, comme le béton vieux avec des agrégats durs, demandent un liant tendre.

**Les matériaux abrasifs durs**, comme le béton vieux avec des agrégats tendres, nécessitent un liant très dur.

En clair, si on utilise un disque ou une couronne dont les segments sont fabriqués pour des spécifications d'usage pour du béton vieux dans de l'asphalte, on diminue sa durée de vie.

Si, au contraire, on utilise un disque ou une couronne pour de l'asphalte dans du béton vieux, l'entrée en matériaux et la vitesse de coupe seront moindres.