

WAŁECZKI Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

WĘGLIKI SPIEKANE

BAILDONIT

Spółka z o.o.

OFERUJEMY:

plytki do narzędzi
lutowanych

plytki do narzędzi
górnictw

plytki do obróbki
szkła i glazury

dysze do
piaskowania,
śrutowania,
stosowane w
produkcji elektrod

kształtki według
rysunków klienta

matryce do produkcji
śrub

wkładki do narzędzi
śrubarskich

narzędzia kamieniarskie
noże do łupiarek

plytki do narzędzi
kamieniarskich

narzędzia do
rozdrabniania leśnych,
frezów, korwarek

ciągadła- produkcja
i regeneracja

paleczki do napawania
utwardzającego

narzędzia specjalne
według rysunków

SKUPUJEMY:

ziom z węglików
spiekanych



tüv CERT ZERTIFIKAT

Die TÜV CERT-Zertifizierungsstelle der
TÜV NORD CERT GmbH
bescheinigt gemäß
TÜV CERT-Verfahren, dass
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT

ul. Żelazna 9
Katowice, 40-052
Entwicklung und Herstellung
von Spezialwerkzeugen
Durchführung der
ISO 9001



CERTIFICATE

The TÜV CERT Certification Body of
TÜV NORD CERT GmbH
certifies in accordance with TÜV CERT
procedure that
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT

ul. Żelazna 9
Katowice, 40-052
Design and production of
forestry
An audit
Proof has been
ISO 9001



CERTYFIKAT

Jednostka Certyfikująca TÜV CERT
TÜV NORD CERT GmbH
zawierająca zgodnie
z procedurą TÜV CERT, że organizacja
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

ul. Żelazna 9, PL / 40-052 Katowice
projektowanie i produkcja narzędzi z węglików spiekanych,
ciągarek, narzędzi specjalnych, narzędzi do obróbki kamienia,
narzędzi do rozdrabniania leśnych
i pałeczek do napawania utwardzającego

Na podstawie audytu, protokołu nr PL27N/2006
potwierdza się spełnienie wymagań normy
ISO 9001 : 2000 / EN ISO 9001 : 2000

Certyfikat ten jest ważny do: 2009-05-20
Numer rejestracyjny: 08 100 1590
Organizacja jest certyfikowana od: 1997 roku.



40-858 Katowice
ul. Bracka 28
Tel. +48(32) 259-91-60
Tel. +48(32) 201-01-72
Tel./Fax +48(32) 259-85-87
Sekretariat +48(32) 201-06-06
Dział Sprzedaży:
+48 (32) 201-06-08
Dział Marketingu:
+48(32) 201-06-07
e-mail: baildonit@baildonit.com.pl
www.baildonit.com.pl

Ponad 70 lat tradycji.

Od ponad 70 lat pod firmową nazwą **BAILDONIT** produkujemy wyroby z węglików spiekanych.

Węgliki Spiekane **BAILDONIT** Spółka z o.o. stosunkowo "młody" podmiot gospodarczy na polskim rynku, łączy długoletnie doświadczenie i tradycje produkcji węglików spiekanych w **Hucie Baildon** (rozpoczęcie produkcji w 1936r.) z doświadczeniem rynkowym PrzedsiębiorstwaEksportowo-Importowego **KOPEX S.A.**

Prowadzimy pełny zamknięty cykl produkcyjny od parawolframanu amonu poprzez półwyroby z węglików spiekanych do wysokoprzetworzonych narzędzi. Stosujemy nowoczesne urządzenia, technologię i rozwiązania, począwszy od komputerowych systemów CAD wspomagania projektowania wyrobów poprzez procesy oparte o nowoczesną technologię m. in. prasowania izostaticznego na zimno, spiekania z izostaticznym dogeszczeniem na gorąco tzw. technologię SINTER-HIP, obróbki elektroerozyjnej, wycinania, obróbki szlifowaniem.

Oferujemy nowe gatunki i materiały narzędziowe, m.in. szeroki zakres submikronowych gatunków z węglików spiekanych przeznaczonych do wyrobów typu płytki do pił, oczka do ciągnadeł, wkładki do matryc do głębokiego tłoczenia itd.

Dużą zaletą firmy jest szeroki program produkcyjny dla różnych "gałęzi" przemysłu i zastosowań, obejmujący m.in. płytki do narzędzi górniczych, płytki do narzędzi lutowanych, dysze, pałeczki do napawania utwardzającego i części odporne na ścieranie.

Over 70 years of tradition.

*We manufacture sintered carbide products for over 70 years under the **BAILDONIT** trade mark.*

*The Węgliki Spiekane **BAILDONIT** Spółka z o.o. a relatively "young" enterprise on Polish market joins a long time experience and tradition of sintered carbide manufacturing in the **Huta Baildon** (production beginning in the 1936) with a marketing experience of the Exports-Imports Enterpriser **KOPEX S.A.***

We perform a full, closed production cycle from ammonium paratungstate through sintered carbidesemiproducts up to high performed tools. We apply modern machinery, technologies and designs starting from CAD systems through e.g.cold isostatic pressing, sintering with hot isostatic pressing (so called Sinter-Hip technology) up toelectroerosive machining, cutting off or grinding machininig.

We offer new grades of tool materials, i.e. wide range of submicron sintered carbides assigned for such products as circular saw plates, drawing dies, deep pressing matrix inserts, etc.

The Company's bid advantage is a wide production range for various industrial applications including e.g. mining tool inserts, brazed tool plates, nozzles, hard surfacing rods or wear parts.

Jak do nas dojechać



GATUNKI WĘGLIKÓW SPIEKANYCH PRZEZNACZONYCH NA WAŁECZKI /FREZY MONOLITYCZNE, WIERTŁA, ITP./

GRADES OF SINTERED CARBIDE DESTINATED FOR RODS
/MONOLITHIC MILLING CUTTERS, DRILLS, ETC./

NAZWA GATUNKU NAME OF GRADE	SKŁAD CHEMICZNY [% mas.] CHEMICAL COMPOSITION [wt. %]			ŚREDNIA WIELKOŚĆ ZIARNA AVERAGE GRAIN SIZE [μm]	GĘSTOŚĆ DENSITY [g/cm ³]	TWARDOŚĆ VICKERSA HARDNESS HV30	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE TRANSVERSE R U P T U R E S T R E N G T H [N/mm ²]
	WC	TiC + TaC + NbC	Co				
HF6	94,0		6,0	<1	14,85	1 800	3 000 ¹⁾
HF8	92,0		8,0	<1	14,60	1 700	3 500 ¹⁾
HF10M	88,5	1,5	10,0	<1	14,35	1 700	3 700 ¹⁾
HF10	88,5	1,5	10,0	<1	14,40	1 600	3 700 ¹⁾
H10	94,0		6,0	1-2	14,85	1 650	1 900
SM25	70,0	20,5	9,5	1-2	12,50	1 550	2 000
S35S	78,0	12,5	10,0	2-3	13,20	1 400	2 300

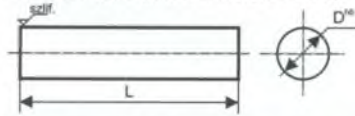
1) dla próbek o przekroju okrągłym.
1) for samples with round cross-section.

Waleczki z innych gatunków wykonywane są na życzenie klienta.
Rods made of other grades are performed on clients needs.

GŁÓWNE ZASTOSOWANIA WĘGLIKÓW SPIEKANYCH MAIN APPLICATION OF SINTERED CARBIDE

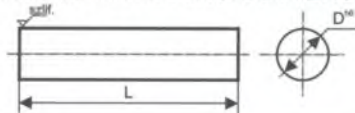
NAZWA GATUNKU NAME OF GRADE		G R U P A ZASTOSOWANIA WG ISO 513 APPLICATION G R O U P ACC. ISO 513	MATERIAŁY OBRABIANE MATERIAL CUT
GATUNKI SUBMIKRONOWE SUBMICRON GRADE	HF6	K05 - K15	Obróbka metali nieżelaznych, stopów aluminium, grafitu, żeliwa i hartowanej stali. <i>Working with non-ferrous metals, aluminium alloys, graphite, cast iron and hardened steels.</i>
	HF8	K10 - K25	Obróbka metali nieżelaznych, stopów tytanu, tworzyw sztucznych, żeliwa szarego. <i>Working with non-ferrous metals, titanium alloys, artificial materials, grey cast iron.</i>
	HF10M	K20 - K40	Obróbka stali nierdzewnych, kwasoodpornych i żaroodpornych stali kobaltowo-niklowych, stopów Al-Si, tytanu, materiałów kompozytowych, drewna. <i>Working with stainless steel, acid-proof and heat-resisting cobalt-nickel steels, Al-Si alloys, titanium, composit materials, wood.</i>
	HF10		
H10	K10 - K20	Obróbka narzędzi dających krótki wiór, metali nieżelaznych, tworzyw sztucznych. <i>Working with tools giving short chip, non-ferrous metals, artificial materials.</i>	
SM25	K15 - K35	Frezowanie stali, odlewów stalowych, stali nierdzewnych i żaroodpornych, szarego żeliwa stopowego. <i>Milling of steel, steel castings, stainless and heat-resisting steel, alloy grey cast iron.</i>	
S35S	K30 - K40	Frezowanie stali, staliwa, stali nierdzewnych i austenitycznych w trudnych warunkach. <i>Milling of steel, cast steel, stainless and austenitic steels in hard conditions.</i>	

WAŁECZKI DO FREZÓW TRZPIENIOWYCH
RODS FOR SHANK CUTTERS



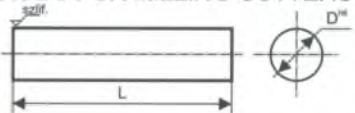
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
3,0	39,0	6,0	51,0	8,0	121,0	12,0	84,0	16,0	151,0		
3,5	51,0	6,0	55,0	8,5	68,0	12,0	121,0	18,0	85,0		
4,0	51,0	6,0	58,0	9,0	68,0	13,0	74,0	18,0	93,0		
4,0	54,0	6,0	71,0	9,5	73,0	13,0	84,0	18,0	121,0		
4,0	58,0	6,0	101,0	10,0	67,0	14,0	84,0	18,0	151,0		
4,5	51,0	6,5	61,0	10,0	73,0	14,0	101,0	20,0	93,0		
5,0	51,0	7,0	61,0	10,0	101,0	15,0	93,0	20,0	105,0		
5,0	54,0	8,0	59,0	10,0	121,0	16,0	83,0	20,0	151,0		
5,0	58,0	8,0	64,0	11,0	84,0	16,0	93,0	25,0	122,0		
5,5	58,0	8,0	81,0	12,0	74,0	16,0	121,0	25,0	151,0		

WAŁECZKI DO FREZÓW Z WYMIARAMI STANDARDOWYMI L=100
RODS FOR MILLING CUTTERS WITH STANDARD DIMENSIONS L=100



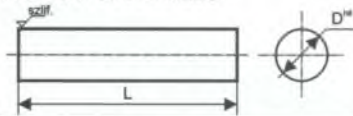
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
2,0	100,0	7,0	100,0	12,0	100,0	17,0	100,0	22,0	100,0		
2,5	100,0	7,5	100,0	12,5	100,0	17,5	100,0	22,5	100,0		
3,0	100,0	8,0	100,0	13,0	100,0	18,0	100,0	23,0	100,0		
3,5	100,0	8,5	100,0	13,5	100,0	18,5	100,0	23,5	100,0		
4,0	100,0	9,0	100,0	14,0	100,0	19,0	100,0	24,0	100,0		
4,5	100,0	9,5	100,0	14,5	100,0	19,5	100,0	24,5	100,0		
5,0	100,0	10,0	100,0	15,0	100,0	20,0	100,0	25,0	100,0		
5,5	100,0	10,5	100,0	15,5	100,0	20,5	100,0	25,5	100,0		
6,0	100,0	11,0	100,0	16,0	100,0	21,0	100,0	26,0	100,0		
6,5	100,0	11,5	100,0	16,5	100,0	21,5	100,0				

WAŁECZKI DO FREZÓW Z WYMIARAMI STANDARDOWYMI L=200
RODS FOR MILLING CUTTERS WITH STANDARD DIMENSIONS L=200



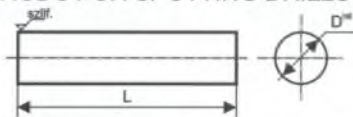
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
2,0	200,0	7,0	200,0	12,0	200,0	17,0	200,0	22,0	200,0		
2,5	200,0	7,5	200,0	12,5	200,0	17,5	200,0	22,5	200,0		
3,0	200,0	8,0	200,0	13,0	200,0	18,0	200,0	23,0	200,0		
3,5	200,0	8,5	200,0	13,5	200,0	18,5	200,0	23,5	200,0		
4,0	200,0	9,0	200,0	14,0	200,0	19,0	200,0	24,0	200,0		
4,5	200,0	9,5	200,0	14,5	200,0	19,5	200,0	24,5	200,0		
5,0	200,0	10,0	200,0	15,0	200,0	20,0	200,0	25,0	200,0		
5,5	200,0	10,5	200,0	15,5	200,0	20,5	200,0	25,5	200,0		
6,0	200,0	11,0	200,0	16,0	200,0	21,0	200,0	26,0	200,0		
6,5	200,0	11,5	200,0	16,5	200,0	21,5	200,0				

WAŁECZKI DO WIERTEŁ
RODS FOR DRILLS



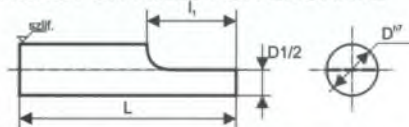
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
3,0	49,5	6,0	74,5	10,0	89,5	13,0	124,5	17,0	123,5		
4,0	55,5	7,0	79,5	10,0	103,5	14,0	107,5	18,0	123,5		
4,5	58,5	7,0	91,5	11,0	102,5	14,0	124,5	18,0	143,5		
5,0	62,5	8,0	79,5	11,0	118,5	15,0	115,5	19,0	131,5		
6,0	62,5	8,0	91,5	12,0	102,5	15,0	133,5	19,0	153,5		
6,0	66,5	9,0	89,5	12,0	118,5	16,0	115,5	20,0	131,5		
6,0	68,5	9,0	103,5	13,0	107,5	16,0	133,5	20,0	153,5		

WAŁECZKI DO NAWIERTAKÓW
RODS FOR SPOTTING DRILLS



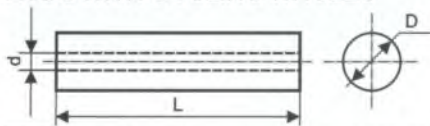
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
6,0	50,5	14,0	75,5
8,0	60,5	16,0	75,5
10,0	70,5	20,0	100,5
12,0	70,5		

WAŁECZKI DO FREZÓW DO GRAWEROWANIA
RODS FOR MILLS FOR ENGRAVE



WYMIARY [mm]			DIMENSIONS [mm]			WYMIARY [mm]			DIMENSIONS [mm]		
D ^{h7}	L	l ₁	D ^{h7}	L	l ₁	D ^{h7}	L	l ₁	D ^{h7}	L	l ₁
2,0	40,0	3,0	4,0	60,0	5/R=3,0	6,0	50,0	10,0	10,0	100,0	10,0
3,0	40,0	3,0	4,0	60,0	5/R=2,0	6,0	80,0	6,0	12,0	100,0	12,0
3,0	40,0	10,0	5,0	50,0	5,0	7,0	60,0	7,0			
3,0	50,0	10,0	5,0	60,0	5,0	8,0	80,0	8/R=2,5			
4,0	50,0	4,0	6,0	50,0	6,0	8,0	80,0	8/R=3,0			

WAŁECZKI Z OTWORAMI CHŁODZĄCYMI
RODS WITH COOLING WHOLES



WYMIARY [mm]			DIMENSIONS [mm]			WYMIARY [mm]			DIMENSIONS [mm]		
D	d	L	D	d	L	D	d	L	D	d	L
4,5 ^{+0,3}	0,6 ^{±0,10}	100/200	7,3 ^{+0,3}	1,1 ^{±0,15}	100/200	9,3 ^{+0,3}	1,3 ^{±0,15}	100/200	10,3 ^{+0,4}	3,0 ^{±0,25}	100/200
6,3 ^{+0,3}	1,0 ^{±0,15}	100/200	7,8 ^{+0,3}	1,1 ^{±0,15}	100/200	9,8 ^{+0,3}	1,5 ^{±0,15}	100/200			
6,3 ^{+0,3}	1,8 ^{±0,15}	100/200	8,3 ^{+0,3}	1,3 ^{±0,15}	100/200	9,8 ^{+0,3}	2,0 ^{±0,20}	100/200			
6,8 ^{+0,3}	1,0 ^{±0,15}	100/200	8,3 ^{+0,3}	2,0 ^{±0,20}	100/200	10,3 ^{+0,4}	2,0 ^{±0,20}	100/200			

WĘGLIKI SPIEKANE BAILDONIT

Spółka z o.o.

OFERUJEMY SZEROKĄ GAMĘ WYROBÓW Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

PLYTKI do narzędzi lutowanych:

- do obróbki stali, żeliw, staliwa, stosowane w nożach tokarskich, rozwiertakach, wiertłach,
- do obróbki drewna, stosowane w pilach tarczowych, frezach,
- do wiercenia w kamieniu, betonie, szkle itp.,
- końcówki do kłów tokarskich.

KÓŁKA do cięcia szkła, glazury.

PLYTKI do narzędzi górniczych:

- do noży kombajnowych obrotowych i promieniowych
- do koronek wiertniczych, wiertel i raczków,
- do świrdrów gryzowych,
- do narzędzi do robót drogowych.

KSZTAŁTKI według rysunków klienta.

MATRYCE DO PRODUKCJI ŚRUB

WKLADKI do narzędzi śrublarskich:

- stosowane w narzędziach typu: tuleje ucinające, spęczaki, matryce przewężające, nagłowniki itp.

DYSZE do piaskowania, śrutowania, stosowane w produkcji elektrod, w przemyśle spożywczym i do innych zastosowań.

CIĄGADŁA I NARZĘDZIA SPECJALNE:

- do ciągnięcia drutów, prętów, profili, rur,
- matryce do tłoczenia, wyciskania itp.

PIERŚCIENIE do walcowania.

ELEMENTY do wykrojników oraz różnych zastosowań.

PAŁECZKI DO NAPAWANIA UTWARDZAJĄCEGO typu PJ, PNS, PNT - stosowane do napawania utwardzającego narzędzi wiertniczych, lemieszki itp.

Mikrotwardość (stopionego węgla wolframu): 3000 HV (obciąż. 50g)

NARZĘDZIA KAMIENIARSKIE; noże do lupiarek stosowane w maszynach do produkcji kostki granitowej.

NARZĘDZIA DO ROZDRABNIACZY LEŚNYCH typu: frezy, karczowniki, korowarki, frezy do pni, rozdrabniacze i frezarki kamieni.

"WSZYSTKO, CO KLIENT ZAMÓWI" (według Jego rysunków)

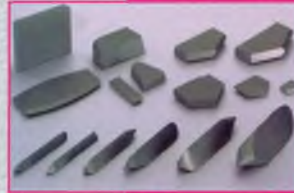
Stosujemy nowoczesną technologię i urządzenia:

- spiekanie i dogęszczanie izostatyczne na gorąco (Sinter Hip)
- wyciśnięcie elektroerozyjne (AGIECUT).

Oferujemy również wyroby w gatunkach submikronowych.

W 1998 roku uzyskaliśmy certyfikat ISO 9001.

SKUPOJEMY ZŁÓM Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH



WĘGLIKI SPIEKANE

BAILDONIT

Spółka z o.o.

40-858 KATOWICE UL. BRACKA 28

Telefon centrali: +48 (32) 259-91-60
+48(32) 201-01-72

Dz. marketingu: +48(32) 201-06-07

Dz. sprzedaży +48(32) 201-06-08

Tel./fax: +48(32) 259-85-87

e-mail: baildonit@baildonit.com.pl
[http:// www.baildonit.com.pl](http://www.baildonit.com.pl)

realizacja: Druk Ekspres (032) 204 63 32
czerwiec 2007