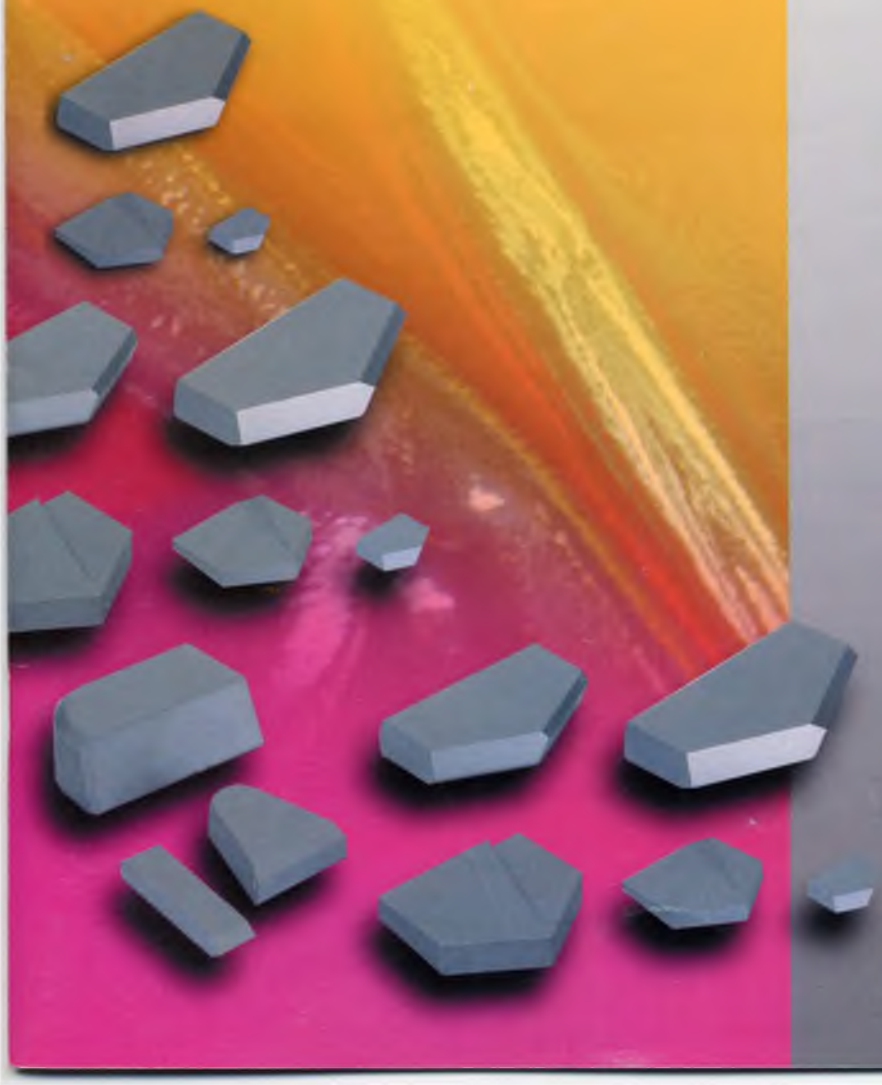
PŁYTKI Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH DO NARZĘDZI LUTOWANYCH

SINTERED CARBIDE INSERTS FOR BRAZED TOOLS



WĘGLIKI SPIEKANE

BAILDONIT

Spółka z o.o.

TÜV CERT
DIN EN ISO 9001

WĘGLIKI SPIEKANE

BAILDONIT

BHH 1823

Spółka z o.o.

40-952 Katowice,
ul.Żelazna 9
Tel./Fax (+32) 598-587
Telefon (+32) 599-160
Telefon (+32) 2010-172
Telefon (+32) 2010-608
E-mail: baildonit@baildonit.com.pl

SPIS TREŚCI:

	STRONA
GATUNKI WĘGLIKÓW SPIEKANYCH - GŁÓWNE ZASTOSOWANIE SINTERED CARBIDE GRADES - MAIN APPLICATION	4 - 9
PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH WG PN-75/M-18005 INSERTS FOR LATHE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18005	10 - 14
PŁYTKI DO NARZĘDZI WIELOOSTRZOWYCH WG PN-75/M-18006 INSERTS FOR INDEXABLE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18006	15 - 16
KOŃCÓWKI DO KŁÓW TOKARSKICH STAŁYCH 60° ZEWNĘTRZNYCH WG PN-73/M-18015 TIPS FOR FIXED EXTERNAL LATHE CENTRES 60° ACC. TO PN-73/M-18015	17
KOŃCÓWKI DO KŁÓW TOKARSKICH STAŁYCH 60° WEWNĘTRZNYCH WG PN-73/M-18015 TIPS FOR FIXED INTERNAL LATHE CENTRES 60° ACC. TO PN-73/M-18015	17
PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS	18 - 24
PŁYTKI DO OBRÓBKI WALCÓW INSERTS FOR WORKING ROLLS	24
PŁYTKI DO ŻŁOBKOWANIA WALCÓW MŁYŃSKICH INSERTS FOR FLUTING MILL ROLLS	25
PŁYTKI DO OBRÓBKI WĘGLA ELEKTRODOWEGO INSERTS FOR WORKING ELECTRODE CARBON	25 - 26
PŁYTKI DO WIERTEŁ INSERTS FOR DRILS	27-29
PŁYTKI DO GŁOWIC FREZOWYCH INSERTS FOR FACE MILLING CUTTERES	30-31
PŁYTKI DO ELEKTROISKROWEGO UTWARDZANIA INSERTS FOR HARD ELEKTROSPARK	31
PŁYTKI DO OBRÓBKI ZESTAWÓW KOŁOWYCH INSERTS FOR WORKING WHEEL SETS	31
PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS	32-46
PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH WG NORM ANSI /style 1000, 2000, 5000, 6000/ INSERTS FOR LATHE TOOLS ACC TO ANSI /style 1000, 2000, 5000, 6000/	38-39
PŁYTKI DO OBCIĄGANIA TARCZ ŚCIERNYCH INSERTS FOR DRESSING GRINDING WHEELS	45
PŁYTKI DO PRZYRZĄDÓW POMIAROWYCH INSERTS FOR CONTROL EQUIPMENTS	45
PŁYTKI DO OBRÓBKI ZESTAWÓW KOŁOWYCH /łamacz/ INSERTS FOR WORKING WHEEL SETS /chipbraker/	46
TOLERANCJE WYMIARÓW TOLERANCE DIMENSIONS	47 - 48

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

40-952 Katowice, ul.Żelazna 9 Tel./Fax (032) 598-587 Telefon (032) 599-160, (032) 2010-172, (032) 2010-608

W 1996 r. minęło 60 lat od chwili rozpoczęcia wytwarzania wyrobów z węglików spiekanych pod firmową nazwą BAILDONIT. Jednym z asortymentów wyrobów z węglików spiekanych są płytki do narzędzi lutowanych. Pod pojęciem płytek należy rozumieć wyroby przeważnie płaskie, produkowane w większych seriach.
Płytki z węglików spiekanych znalazły bardzo szerokie zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu, przede wszystkim jako części pracujące narzędzi do obróbki wiórowej, narzędzi górniczych oraz jako części urządzeń odpornych na ścieranie. Na uwagę zasługuje fakt, że znaczna ilość ogólnej produkcji z węglików spiekanych przeznaczona jest do obróbki wiórowej. Wysokie wymagania stawiane wyrobom wytwarzanym za pomocą obróbki wiórowej oraz dążenie do zwiększenia wydajności i ekonomiczności tego procesu wiąże się ściśle z produkcją wysokiej jakości narzędzi skrawających.
Węgliki spiekane odznaczają się bardzo dobrymi własnościami skrawnymi. Wykazują one bardzo dużą twardość, którą nadają im węgliki wysokotopliwych metali - przede wszystkim wolframu (WC), tytanu (TiC), tantalu (TaC) oraz niobu (NbC) - wytrzymałość którą nadaje im kobalt (Co), jako materiał wiążący oraz dużą odporność na ścieranie w wysokich temperaturach.
Te charakterystyczne własności decydują o tym, że z węglików spiekanych wykonuje się części robocze narzędzi pracujących przy bardzo dużych szybkościach skrawania, co pozwala jednocześnie uzyskiwać dużą gładkość i dokładność obrabianych powierzchni.
Niniejszy katalog obejmuje asortyment płytek do toczenia, frezowania, wiercenia, rozwiercania, kły tokarskie i innych zastosowań.

In 1996, 60 years elapsed since the production start-up at of sintered carbide products known under the trade-name BAILDONIT. One of the product ranges are inserts for brazed tools. Under the notion inserts mainly flat products made in larger series to be understood. Sintered carbide inserts find very wide application in various industry branches, first of all, as working parts of tools for machining, mining tools and as parts of equipment resistant to abrasion. Noteworthy is the fact that main amount of total production of sintered carbide products is designed for machining. The high demands placed to goods made by machining and aims at increased output and economy of this process are strictly connected with the production of high quality cutting tools.
Sintered carbides feature, among all tool materials, the best cutting properties. They exhibit very high hardness given by carbides of metals with high melting points, first of all, tungsten (WC), titanium (TiC), tantalum (TaC) and niobium (NbC), and strength given by cobalt (Co) as a binding material, as well as high wear resistance at high temperatures.
These properties are decisive for making from sintered carbides parts of tool working at very high cutting speeds which ensure, at the same time, the attainment of high smoothless and accuracy of surfaces worked.
This catalogue includes such sintered carbide as inserts for turning, milling, drilling and reaming, tips for lathe centres and for other applications.

GATUNKI WĘGLIKÓW SPIEKANYCH
Podstawowe własności

Własności węglików spiekanych zależą od ich składu chemicznego, tj. od zawartości węglików wolframu, tytanu, tantalu, niobu i materiału wiążącego - kobaltu, a także od wielkości ziarna proszków użytych do produkcji i od metod wytwarzania.
W praktyce wykorzystano tę możliwość zmiany własności węglików spiekanych i opracowano znormalizowane gatunki, które mają różne własności.

Zastosowanie węglików spiekanych:
S - do obróbki skrawaniem stali, staliwa i żeliwa ciągliwego,
H- do obróbki skrawaniem żeliwa i innych materiałów dających krótkie wióry,
U - uniwersalne,
G - inne zastosowania.

SINTERED CARBIDE GRADES
Basic properties

The properties of sintered carbides depend on their chemical composition, i.e. the content of tungsten, titanium, tantalum, niobium carbides and cobalt as binding material and also on the size of grains of powders used in production and production methods.
Practically, the possibilities of changing the properties of sintered carbides have been used and standardized grades have been developed of different properties.

Application of sintered carbides:
S - for machining steel, cast steel and malleable cast iron,
H - for machining cast iron and other materials yielding short chips,
U - universal,
G - other applications.

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

GATUNKI WĘGLIKÓW SPIEKANYCH
SINTERED CARBIDE GRADES

Grupa zastosowania wg ISO /Application group acc. to ISO/	Gatunek węglików spiekanych /Grade of sintered carbides/	Skład chemiczny /Chemical composition/			Średnia wielkość ziarna /Average grain size/	Gęstość /Density/	Wytrzymałość na zginanie /Transverse Rupture Strength/	Twardość /Hardness/
		WC	Suma zawartości /Total content of/ TiC + TaC + NbC	Co	µm	g/cm^3	MPa	Hv
P10	S10	78	16	6	2-3	11,3	1400	1600
	S10S	56	35	9	2-3	10,1	1500	1600
P20	S20	78	14	8	2-3	11,6	1600	1500
	S20S	58	31,5	10,5	2-4	10,6	1700	1550
P25	SM25	69,5	21	9,5	1-2	12,6	2000	1550
P30	S30	87	5	8	2-3	13,4	1700	1450
	S30S	78,5	13,5	8	2-3	12,4	1800	1500
P35	S35S	78	12	10	2-3	13,2	2300	1400
P40	S40S	79	7	14	2-3	13,0	2400	1200
M10	U10S	84,8	9,7	5,5	1-2	13,2	1700	1600
K05	H03	94	---	6	1-2	14,8	1100	1650
K10	H10	94	---	6	1-2	14,8	1800	1600
	H10S	91	4,5	4,5	1-2	14,9	1700	1650
K20	H20	94	---	6	2	14,8	1900	1450
	H20S	92	2,5	5,5	1-2	14,9	1800	1550
K30	H30	91	---	9	2	14,6	2000	1380
---	G10	94	---	6	3	14,9	2000	1400

Główne zastosowanie gatunków węglików spiekanych przeznaczonych do skrawania

Dobór właściwego gatunku węglików spiekanych uzależniony jest m.in. od ich składu chemicznego, struktury i własności fizycznych, i mechanicznych, własności, i stanu materiału obrabianego, warunków obróbki oraz stanu, i właściwości dynamicznych obrabiarki.

Klasyfikacja w/g grup zastosowania ISO 513, a także normy PN-88/H-89500 ujęto w tablicy.

Main application of sintered carbide grades designed for cutting

For the selection of a proper grade of sintered carbides depends, among others, on the chemical composition, structure, physico-mechanical properties and state of material worked, machining conditions and condition or dynamic properties of the machine tool.

Classification by application group according to ISO 513 and standard PN-88/H - 89500 is given in above table.

40-952 Katowice, ul.Żelazna 9 Tel./Fax (032) 598-587 Telefon (032) 599-160, (032) 2010-172, (032) 2010-608

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

Oznaczenie gatunku /Designation of grade/	Główne zastosowanie /Main application/		Grupa zastosowania wg. ISO /Application group acc. to ISO/
	materiał skrawany /material cut/	rodzaj obróbki skrawaniem /kind of machining/	
1	2	3	4
S10 S10S	stal, staliwo steel, cast steel	toczenie, wytaczanie, frezowanie i toczenie kopiowe, średniodokładne i dokładne, duże szybkości skrawania przy dobrej sztywności układu obrabiarka - przedmiot - narzędzie; skrawanie przerywane przy zastosowaniu ujemnych kątów natarcia; turning, boring, milling and rough copy-turning, medium-precision turning,high cutting speeds at good rigidity of machine - tool - workpiece-tool system; interrupted machining at the use of negative tool rake angle	P10
S20 S20S	stal, staliwo żeliwo ciągliwe steel, cast steel, malleable cast iron	toczenie, wytaczanie, frezowanie i toczenie kopiowe, zgrubne, średniodokładne, średnie szybkości skrawania przy średniej sztywności układu obrabiarka - przedmiot - narzędzie; skrawanie ciągłe i przerywane; turning, boring milling and copy-goughing, medium-precision and precision turning, medium cutting speeds at medium rigidity of machine - tool - workpiece-tool system; continous and interrupted machining	P20
SM25	stal, staliwo steel, cast steel	frezowanie i toczenie przy dużych zmianach temperatury, np. toczenie wiórem odpryskowym, obróbka zgrubna w czasie toczenia kopiującego, średnie szybkości skrawania; milling and turning at large temperature changes, e.g. turning with splinder chip, roughing during copy turning; medium cutting speeds	P25
S30 S30S	stal, staliwo z zanieczyszczeniami steel, cast steel with impurities	toczenie, struganie, dłutowanie zgrubne i średniodokładne, małe szybkości skrawania przy małej sztywności układu obrabiarka - przedmiot - narzędzie; turning, planing, rough and medium-accutate chiselling; small cutting speeds at small rigidity of machine - tool - workpiece-tool system	P30

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

1	2	3	4
S35S	stal, staliwo z zanieczyszczeniami i zapiaszczeniami steel, cast steel with impurities and sandings	toczenie i struganie, dłutowanie zgrubne i średniodokładne; średnie i małe szybkości skrawania, mała sztywność układu obrabiarka - przedmiot - narzędzie; skrawanie w niekorzystnych warunkach zapiaszczenia; turning and planing, rough and medium-accurate chiselling; mediumand small cutting speeds; small rigidity of machine - tool - workpiece-tool system; cutting under inconvenient sanding conditions	P35
S40S	stal, staliwo z jamą usadową i zapiaszczeniem steel, cast steel with pipe and sanding	toczenie, struganie, dłutowanie, małe szybkości skrawania, duże przekroje wiórów; skrawanie w niekorzystnych warunkach: zapiaszczenie, różnice twardości: skrawanie przerywanym wiórem, drgania maszyny; toczenie na automatach; toczenie, frezowanie, struganie stali wykazującej skłonność do tworzenia narostów (stale o małej wytrzymałości, nierdzewne i żaroodporne); turning, planing,chiselling; small cutting speeds; large chip cross-section; cutting under unfavourable conditions: sanding, differences of hardness; cutting by interputed chip, machine vibrations; turning on automatics; turning, milling and planing of steel with tendencies to the formation of bears (steels of low strength, stainless and heat-resisting grades)	P40
U10S	stal, staliwo, stal manganowa, stal nierdzewna, żaroodporna, stal żarowytrzymała, żeliwo szare nie stopowe i niskostopowe, metale nieżelazne steel, cast steel, manganese steel, stainless steel, heat-resisting steel, grey plain and alloy cast iron, non-ferrous metals	toczenie, średnie szybkości skrawania, małe i średnie przekroje wióra; toczenie dokładne i średniodokładne frezowanie stali i żeliw na sztywnych obrabiarkach; toczenie stali hartowanych oraz stali skłonnych do utwardzania na zimno; turning, medium cutting speeds, small and medium chip sections; accurate turning and medium accurate milling of steels and cast irons on rigid machine tools; turning hardened steels and steels susceptible to	M10

1	2	3	4
H03	żeliwo szare o dużej twardości, stal hartowana, stopy aluminium o dużej zawartości krzemu, tworzywa sztuczne, fibra, ceramika, węgiel elektrodowy grey cast iron of large hardness, hardened steel, aluminium alloys of high silicon content, plastics, fibre, ceramic, electrode carbon	toczenie i wiercenie dokładne, frezowanie wykańczające węgla elektrodowego, nie zalecane skrobanie; accurate turning and boring, finish milling of electrode carbon; scraping not recommended	K05
H10 H10S	żeliwo o twardości ok. 400 HB, żeliwo z miejscowymi utwardzeniami żeliwo ciągliwe, stal austeniczna, stopy aluminiowe i aluminiowo-krzemowe, porcelana, kamień papier prasowany, guma twarda, szkło cast iron of a hardness of approx. 400 HB, cast iron with local hardenings, malleable cast iron, austenitic steel aluminium and silicon-aluminium alloys, porcelain, stone, pressed paper, hard rubber, glass	toczenie, frezowanie, wiercenie, pogłębianie, rozwiercanie i przeciąganie; skrobanie; turning, milling, drilling, counterboring, boring and broaching, scraping	K10
H20 H20S	żeliwo o twardości ok. 220 HB, miedź i jej stopy, stopy lekkie, masy plastyczne, drewno cast iron of hardness of approx. 220 HB, copper and their alloys, light alloys, plastic masses, wood	toczenie, frezowanie, struganie, pogłębianie i rozwiercanie; turning, milling, planing, counterboring and boring	K20
H30	żeliwo szare o małej twardości, metale nieżelazne i ich stopy, masy plastyczne, drewno grey cast iron of small hardness, non-ferrous metals and their alloys, plastic masses, wood	toczenie, struganie - obróbka zgrubna; możliwość stosowania większych kątów natarcia; turning, planing - roughing; possibility of applying larger tool rakes	K30
G10	stale, żeliwo, beton, kamień steels, cast iron, concrete stone construction	wiercenie drilling	

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

ZALECANE WARUNKI SKRAWANIA PRZY TOCZENIU I FREZOWANIU /RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS AT TURNING AND MILLING/

Zalecane szybkości i posuwy przy toczeniu stali i odlewów staliwnych /Recommended speeds and feeds at the turning of steels and steel castings/

Materiał /Material/	Wytrzymałość na rozciąganie /Tensile strength/ kG/mm²	S10	S20	S30	S35S	
		S10S	S20S	S30S	S40S	U10S
		Posuw, mm/obrót /Feed, mm/rev./				
		0,6-0,05	1,2-0,1	2-0,2	3	2-0,2
		obróbka zgrubna wykańczająca /roughing finishing/	obróbka zgrubna wykańczająca /roughing finishing/	obróbka zgrubna wykańczająca /roughing finishing/	obróbka wykańczająca /roughing/	obróbka zgrubna wykańczająca /roughing finishing/
		Szybkość skrawania v, m/min. /Cutting speed v, m/min./				
Stale węglowe /Carbon steels/	50 50-60 60-70 70-80 80-100	100-200-280 90-160-250 80-140-220 70-120-200 60-100-180	80-150-200 70-120-180 60-100-160 50-90-150 40-80-140	60-100-150 50-80-120 40-70-110 35-60-100 30-50-90	40-60 35-55 30-50 25-45 20-40	45-80-110 40-60-100 35-55-90 30-50-80 25-45-70
Stale stopowe /Alloys steels/	50-70 70-85 85-110 110-150	70-120-200 60-100-180 50-80-120 30-50-80	50-90-150 40-80-120 30-60-80 25-40-70	40-70-100 30-50-80 25-40-60 20-30-50	30-50 25-40 20-35 15-25	30-50-70 25-35-50 20-30-45
Odlewy staliwne /Steel casting/	30-50 50-70 > 70	70-100-150 60-90-120 40-60-90	60-80-120 45-70-90 30-50-70	40-60-90 30-40-60 20-30-50	25-45 20-35 15-25	35-70-110 30-60-90 20-50-70
Stale nie-rdzewne /Stainless steel/	50-80	30-50-70	24-40-50	20-30-40	15-25	20-30-40

Zalecane szybkości i posuwy przy frezowaniu stali i odlewów staliwnych /Recommended speeds and feeds at the milling of steels and steel castings/

Materiał /Material/	Wytrzymałość na rozciąganie /Tensile strength/ kG/mm²	S10	S20		S30
		S10S	S20S	SM25	
		Posuw, mm/ząb /Feed, mm/tooth/			
		0,3-0,1	0,3-0,1	0,3-0,1	0,3-0,1
		Szybkość skrawania v, m/min. /Cutting speed v,m/min./			
Stale węglowe /Carbon steels/	< 50 50-70 70-100	90-150-220 70-120-180 60-110-170	80-130-170 60-110-150 50-100-130	100-150-200 80-133-200 60-110-180	70-120-150 60-100-130 50-90-110
Stale stopowe /Alloys steels/	50-100 100-150	70-100-170 60-80	40-90-120 30-70	60-100-150 20-50-70	40-80-100 30-60
Odlewy staliwne /Steel casting/	< 50 50-70 > 70	100-120 80-100 60-80	80-100 60-80 40-60	60-100-150 50-90-140 40-80-130	60-80 50-70 30-50

Zalecane szybkości skrawania przy toczeniu żeliwa i metali nieżelaznych /Recommended cutting spped at the turning of cast iron and non-ferrous metals/

Materiał /Material/	Twardość /Hardness/ HB	H03	H10	H20	
			H10S	H20S	U10S
		Szybkość skrawania v, m/min. /Cutting speed v,m/min./			
		obróbka wykańczająca /finishing/	obróbka zgrubna wykańczająca /roughing finishing/	obróbka zgrubna wykańczająca /roughing finishing/	obróbka zgrubna wykańczająca /roughing finishing/
Żeliwo, żeliwo ciągliwe (dające krótkie wióry), żeliwo kokilowe /Cast iron, malleable cast iron, (yielding shortchips), metal mould cast iron	< 200 200-250 < 500 > 500	120-170 90-140 10-15 6-12	50-100-140 40-80-120 4-8-12 2-4-8 50-80-120	45-90-120 35-70-100 40-70-100	40-60-100 25-50-80 40-60-80
Miedź i stopy miedzi /Copper and copper alloys/			200-300-400	100-300-500 150-250-350	100-200-300
Aluminium i stopy aluminiowe /Aluminium and aluminium alloys/	< 80 80-120 > 120		200-300-400 80-150-200	600-800-1500 300-600-1000 150-200-350 60-120-180	200-500-700 100-200-300 50-100-150
Tworzywa sztuczne, twarda guma, porcelana, kamień miękki, kamień twardy /Plastic, hard rubber, porcelain, soft stone, hard stone			100-200-350 80-150-300 6-150-30 20-35-50 4-10-12	80-180-300 60-120-200 5-10-25 15-35-45 4-8-10	50-150-200
Stal manganowa, stal hartowana /Manganese steel, hardened steel	> 500		4-20	10-25 4-20	4-20

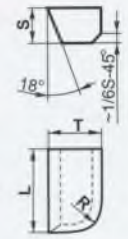
Zalecane szybkości skrawania przy frezowaniu żeliwa i metali nieżelaznych /Recommended cutting speeds at the milling of cast iron and non-ferrous metals/

Materiał /Material/	Twardość /Hardness/ HB	H10	H20
		H10S	H20S
		Posuw, mm/ząb /Feed, mm/tooth/	
		0,4-0,1	0,4-0,1
		Szybkość skrawania v, m/min. /Cutting seed v, m/min/	
Żeliwo, żeliwo ciągliwe /Cast iron, Malleable iron/	< 200 200-250	100-140 80-100 80-140	60-80-120 30-60-80 60-80-120
Stopy miedzi /Copper alloys/		200-350	150-200-300
Stopy glinu /Aluminium alloys/		200-500-1000	200-500-1000

uwaga: Przy stosowaniu gatunków o podwyższonych własnościach (ze znakiem S) można zwiększyć szybkość skrawania o ok. 15-20%.
/Note: At the use of grades of increased properities (with the mark S) it is possible to increase the cutting speed by some 15-20%./

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

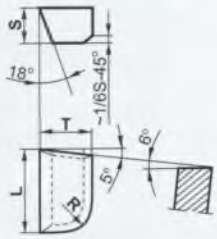
PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH WG PN-75/M-18005
INSERTS FOR LATHE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18005



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/			
	L	T	S	R
A5	5	3	2	2
A6	6	4	2,5	2,5
A8	8	5	3	3
A10	10	6	4	4
A12	12	8	5	5
A16	16	10	6	6
A20	20	12	7	7
A25	25	14	8	8
A32	32	18	10	10
A40	40	22	12	12
A50	50	25	14	14

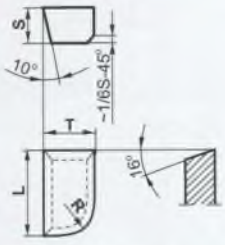
Kształty: A5,6,8 wykonywane są bez kąta przyłożenia i fazki 1/6 S.
/Shapes: A5,6,8 are made without clearance angle and bevel 1/6 S./

A



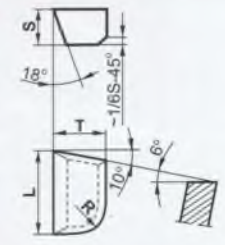
AA10	10	6	4	4
AA12	12	8	5	5
AA16	16	10	6	6
AA20	20	12	7	7
AA25	25	14	8	8
AA32	32	18	10	10
AA40	40	22	12	12

AA



AD10	10	6	4	4
AD12	12	8	5	5
AD16	16	10	6	6
AD20	20	12	7	7

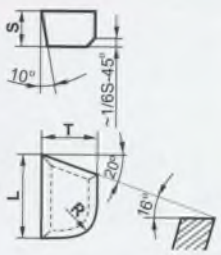
AD



AE10	10	6	4	4
AE12	12	8	5	5
AE16	16	10	6	6
AE20	20	12	7	7
AE25	25	14	8	8

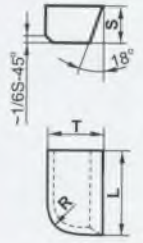
AE

PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH WG PN-75/M-18005
INSERTS FOR LATHE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18005



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/			
	L	T	S	R
AF10	10	6	4	4
AF12	12	8	5	5
AF16	16	10	6	6
AF20	20	12	7	7

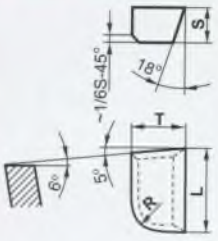
AF



B5	5	3	2	2
B6	6	4	2,5	2,5
B8	8	5	3	3
B10	10	6	4	4
B12	12	8	5	5
B16	16	10	6	6
B20	20	12	7	7
B25	25	14	8	8
B32	32	18	10	10
B40	40	22	12	12
B50	50	25	14	14

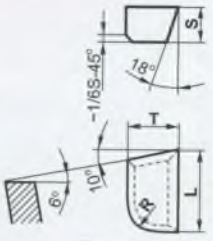
Kształty: B5,6,8 wykonywane są bez kąta przyłożenia i fazki 1/6 S.
/Shapes: B5,6,8 are made without clearance angle and bevel 1/6 S./

B



BA10	10	6	4	4
BA12	12	8	5	5
BA16	16	10	6	6
BA20	20	12	7	7
BA25	25	14	8	8
BA32	32	18	10	10
BA40	40	22	12	12

BA

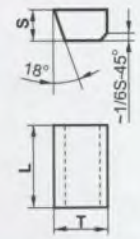


BE10	10	6	4	4
BE12	12	8	5	5
BE16	16	10	6	6
BE20	20	12	7	7
BE25	25	14	8	8

BE

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

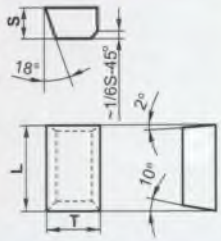
PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH WG PN-75/M-18005
INSERTS FOR LATHE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18005



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
C5	5	3	2
C6	6	4	2,5
C8	8	5	3
C10	10	6	4
C12	12	8	5
C16	16	10	6
C20	20	12	7
C25	25	14	8
C32	32	18	10
C40	40	22	12
C50	50	25	14

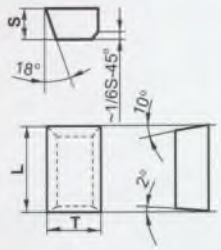
Kształty: C5,6,8 wykonuje się bez kąta przyłożenia i fazki 1/6 S.
/Shapes: C5,6,8 are made without clearance angle and bevel 1/6 S./

C



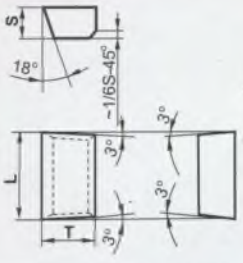
CA10	10	6	4
CA12	12	8	5
CA16	16	10	6
CA20	20	12	7
CA25	25	14	8
CA32	32	18	10
CA40	40	22	12
CA50	50	25	14

CA



CB10	10	6	4
CB12	12	8	5
CB16	16	10	6
CB20	20	12	7
CB25	25	14	8
CB32	32	18	10
CB40	40	22	12
CB50	50	25	14

CB



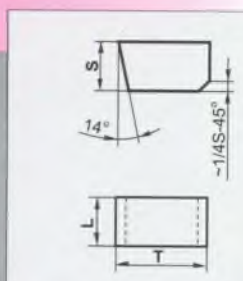
CC10	10	6	4
CC12	12	8	5
CC16	16	10	6
CC20	20	12	7
CC25	25	14	8
CC32	32	18	10
CC40	40	22	12

CC

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.
40-952 Katowice, ul.Żelazna 9 Tel./Fax (032) 598-587 Telefon (032) 599-160, (032) 2010-172, (032) 2010-608

PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH WG PN-75/M-18005
INSERTS FOR LATHE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18005

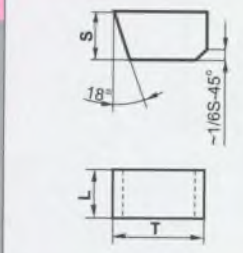
D



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
D3	3,5	8	3
D4	4,5	10	4
D5	5,5	12	5
D6	6,5	14	6
D8	8,5	16	8
D10	10,5	18	10
D12	12,5	20	12

Kształty D3 wykonywane są bez kąta przyłożenia i fazki 1/4 S.
/Shapes D3 are made without clearance angle and bevel 1/4 S.

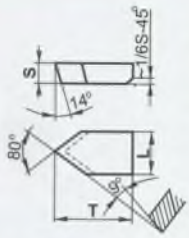
DA



DA3	3,5	8	3
DA4	4,5	10	4
DA5	5,5	12	5
DA6	6,5	14	6
DA8	8,5	16	8
DA10	10,5	18	10
DA12	12,5	20	12

Kształt DA3 wykonuje się bez kąta przyłożenia i fazki 1/6 S.
/Shape DA3 is made without clearance angle and bevel 1/6 S./

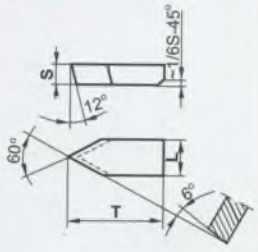
E



E4	4	10	2,5
E5	5	12	3
E6	6	14	3,5
E8	8	16	4
E10	10	18	5
E12	12	20	6
E16	16	22	7
E20	20	25	8
E25	25	28	9
E32	32	32	10

Kształty: E4, 5, 6 wykonuje się bez kąta przyłożenia i fazki 1/6 S.
/Shapes: E4, 5, 6 are made without clearance angle and bevel 1/6 S./

EA

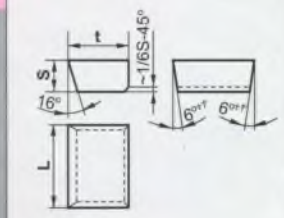


EA3	3	10	2,5
EA4	4	12	3
EA5	5	14	3,5
EA6	6	16	4
EA8	8	20	5
EA10	10	25	6

Kształty: EA3,4,5 wykonuje się bez kąta przyłożenia i fazki 1/6 S.
/Shapes: EA3,4,5 are made without clearance angle and bevel 1/6 S./

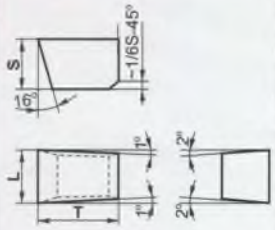
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH
INSERTS FOR LATHE TOOLS



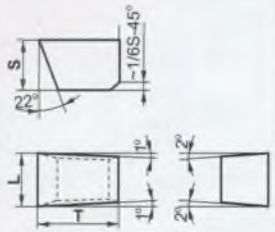
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
CD10	10 +0,5	6 +0,4	4 +0,3
CD12	12 +0,5	8 +0,4	5 +0,3
CD16	16 +0,6	10 +0,5	6 +0,4
CD20	20 +0,6	12 +0,5	7 +0,4
CD25	25 +0,7	14 +0,5	8 +0,4
CD32	32 +0,9	18 +0,6	10 +0,5

CD



DB3	3,5 +0,3	8 +0,4	3 +0,3
DB4	4,5 +0,3	10 +0,5	4 +0,3
DB5	5,5 +0,4	12 +0,5	5 +0,3
DB6	6,5 +0,4	14 +0,5	6 +0,4
DB8	8,5 +0,4	16 +0,6	8 +0,4
DB10	10,5 +0,5	18 +0,6	10 +0,5
DB12	12,5 +0,5	20 +0,6	12 +0,5

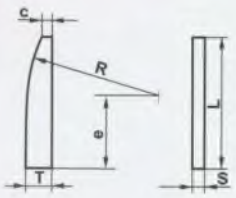
DB



DC3	3,5 +0,3	8 +0,4	3 +0,3
DC4	4,5 +0,3	10 +0,5	4 +0,3
DC5	5,5 +0,4	12 +0,5	5 +0,3
DC6	6,5 +0,4	14 +0,5	6 +0,4
DC8	8,5 +0,4	16 +0,6	8 +0,4
DC10	10,5 +0,5	18 +0,6	10 +0,5
DC12	12,5 +0,5	20 +0,6	12 +0,5

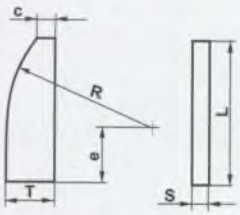
DC

PŁYTKI DO NARZĘDZI WIELOOSTRZOWYCH WG PN-75/M-18006
INSERTS FOR INDEXABLE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18006



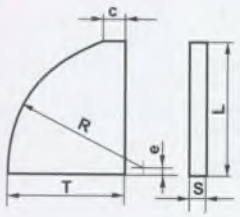
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	S	R	c+0,4	e
R12	12	2,0	0,8	25	0,8	4,4
R16	16	2,5	1,2	25	1,0	7,5
R19	19	3,0	1,4	25	1,0	9,2
R22	22	3,5	1,8	25	1,4	12,0
R25	25	4,0	2,2	25	1,4	13,9
R30	30	5,0	2,8	25	1,4	17,1

R



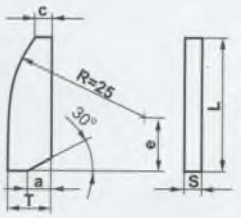
TA12	12	3,0	1,2	15	1,0	4,4
TA16	16	3,5	1,6	15	1,0	7,6
TA19	19	4,5	2,0	25	1,8	7,5
TA22	22	5,6	2,5	25	2,5	9,5
TA25	25	8,0	2,8	25	3,0	10,0

TA



UA12x5	12	5,6	1,2	15	1,0	1,2
UA16x6	16	6,7	1,6	15	1,0	4,2
UA16x7	16	7,8	1,6	15	1,0	3,4
UA16x8	16	8,8	1,6	15	1,0	2,8
UA19x10	19	10,0	2,0	25	1,8	1,0
UA19x11	19	11,2	2,0	25	1,8	-
UA19x12	19	12,2	2,0	25	1,8	-
UA22x14	22	14,0	2,5	25	2,5	1,0
UA22x15	22	15,0	2,5	25	2,5	-
UA22x17	22	17,5	2,5	25	2,5	-
UA25x19	25	19,5	2,8	25	3,0	1,6
UA25x21	25	21,5	2,8	25	3,0	1,0

UA

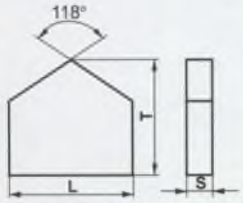


	L	T	S	a	c+0,4	e
V22	22	5,6	2,5	4,0	2,5	9,0
V25	25	8,0	2,8	5,0	3,0	10,0
V30	30	12,0	4,0	8,0	3,0	11,0

V

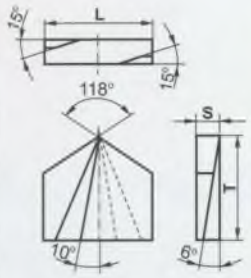
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO NARZĘDZI WIELOOSTRZOWYCH WG PN-75/M-18006
INSERTS FOR INDEXABLE TOOLS ACC. TO PN-75/M-18006



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
M5,5	5,5	5,6	0,9
M6	6,0	6,0	1,4
M6,5	6,5	6,0	1,4
M7	7,0	6,3	1,4
M7,5	7,5	6,3	1,6
M8	8,0	7,1	1,6
M8,5	8,5	7,1	1,6
M9	9,0	8,0	2,0
M9,5	9,5	8,0	2,0
M10	10.0	8,5	2,0

M

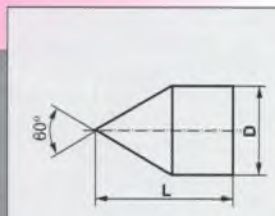


P8,5	8,5	7,1	1,6
P9	9,0	8,0	2,0
P9,5	9,5	8,0	2,0
P10	10,0	8,5	2,0
P10,8	10,8	8,5	2,0
P11,3	11,3	9,5	2,2
P11,8	11,8	9,5	2,2
P12,3	12,3	10,6	2,5
P12,8	12,8	10,6	2,5
P13,8	13,8	12,5	2,5
P14,8	14,8	12,5	2,5
P16	16,0	14,0	2,8
P17	17,0	14,0	2,8
P18	18,0	16,0	3,0
P19	19,0	16,0	3,0
P20	20,0	18,0	3,5
P21	21,0	18,0	3,5
P22	22,0	18,0	3,5
P23	23,0	19,0	4,0
P24	24,0	19,0	4,0
P25	25,0	20,0	4,5
P26	26,0	20,0	4,5
P27,5	27,5	21,2	4,5
P28,5	28,5	21,2	4,5
P29,5	29,5	22,4	5,0
P30,5	30,5	22,4	5,0
P31,5	31,5	22,4	5,0
P32,5	32,5	24,0	5,5
P33,5	33,5	24,0	5,5
P34,5	34,5	25,5	6,0
P35,5	35,5	25,5	6,0
P36,5	36,5	25,5	6,0
P38	38,0	26,8	7,0
P39	39,0	26,8	7,0
P40	40,0	26,8	7,0
P41	41,0	28,2	8,0
P42	42,0	28,2	8,0

P

KOŃCÓWKI DO KŁÓW TOKARSKICH STAŁYCH 60° ZEWNĘTRZNYCH WG PN-73/M-18015

TIPS FOR FIXED EXTERNAL LATHE CENTRES 60° ACC. TO PN-73/M-18015

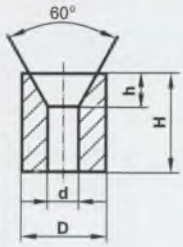


Wielkości nominalne /Nominal sizes/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		Do kłów wg PN-73/M-60601 z uchwytem stożkowym /For centres acc. to PN-73/M-60601 with conical chuck	
	D	L	Morse'a Morse	metrycznym /metric/
5	5,0	12,0	0	-
7	7,0	14,0	1; 2	-
11	11,0	20,0	3	-
14	14,0	22,0	4	-
18	18,0	30,0	5; 6	-
35	35,0	58,0	-	80
55	55,0	78,0	-	100

60°

KOŃCÓWKI DO KŁÓW TOKARSKICH STAŁYCH 60° WEWNĘTRZNYCH WG PN-73/M-18015

TIPS FOR FIXED INTERNAL LATHE CENTRES 60° ACC. TO PN-73/M-18015

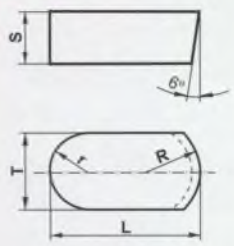


Wielkości nominalne /Nominal sizes/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				Do kłów wg PN-73/M-60601 z uchwytem stożkowym /For centres acc. to PN-73/M-60601 with conical chuck
	D	d	H	h	Morse'a Morse
S5	5,0	1,0	7,0	1,0	0
S7/1,6	7,0	1,6	9,0	1,5	1
S7/2,5	7,0	2,5	9,0	2,4	2
S11	11,0	4,0	12,0	3,9	3

60°

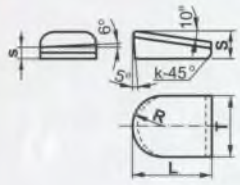
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH
INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS



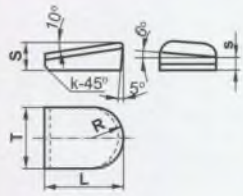
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	T	S	R	r
100	25,0	12,0	8,0	8,0	6,0

100



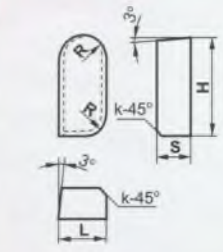
	L	T	S	s	R	k
102	33,5	24,0	12,2	~5	12,0	2,0

102



	L	T	S	s	R	k
103	33,5	24,0	12,2	~5	12,0	2,0

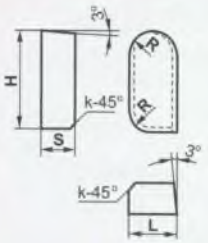
103



	L	H	S	R	k
104-25	12,0	25,0	8,3	6,0	1,0
104-40	20,0	40,0	10,0	10,0	1,8

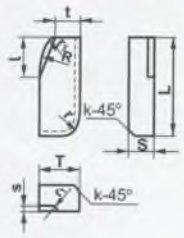
104

PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH
INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS



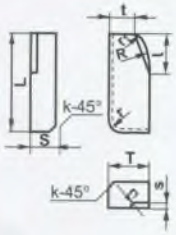
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	H	S	R	k
105-25	12,0	25,0	8,3	6,0	1,0
105-40	20,0	40,0	10,0	10,0	1,8

105



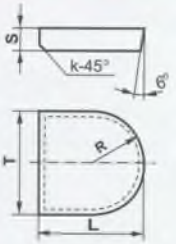
	L	l	T	t	S	s	R	r	r_1	k
106	40,5	16,0	16,3	10,0	10,3	1,0	40,0	5,0	2,5	1,8

106



	L	l	T	t	S	s	R	r	r_1	k
107	40,5	16,0	16,3	10,0	10,3	1,0	40,0	5,0	2,5	1,8

107



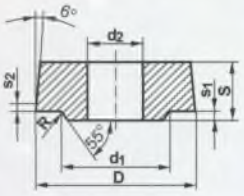
	L	T	S	R	k
108	36,0	34,0	8,0	17,0	1,5

108

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

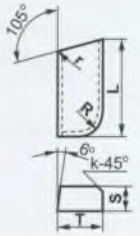
PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH
INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS

109



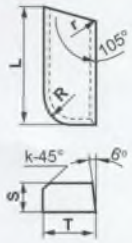
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/						
	D	$d_1^{\pm 0,4}$	$d_2^{\pm 0,8}$	$S^{\pm 0,2}$	$s_1^{\pm 0,1}$	s_2	R
109-17	$26,8^{\pm 0,8}$	18,0	10,3	6,0	0,8	~0,3	max. 1,5
109-19	$28,5^{\pm 0,4}$	19,0	10,3	10,0	1,0	~0,3	max. 1,5
109-25	$32,5^{\pm 0,45}$	25,0	12,6	10,3	1,0	~0,3	0,5

110



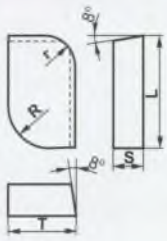
	L	T	S	R	r	k
110	40,0	18,0	10,0	10,0	4,0	1,0

111



	L	T	S	R	r	k
111	40,0	18,0	10,0	10,0	4,0	1,0

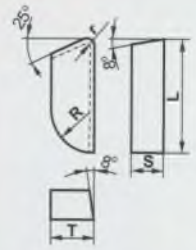
112



	L	T	S	R	r
112	25,0	14,0	7,0	9,0	7,0

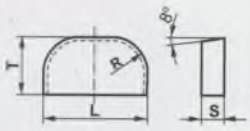
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.
40-952 Katowice, ul.Żelazna 9 Tel./Fax (032) 598-587 Telefon (032) 599-160, (032) 2010-172, (032) 2010-608

PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH
INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS



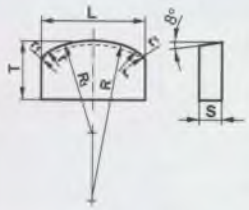
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	T	S	R	r
113	25,0	10,0	7,0	9,0	2,0

113



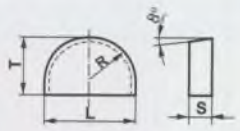
	L	T	S	R
114-40	40,0	22,0	8,5	15,0

114



	L	T	S	R	R_1	r	r_1
115-40	40,0	22,0	8,5	75,0	35,0	5,0	1,0

115

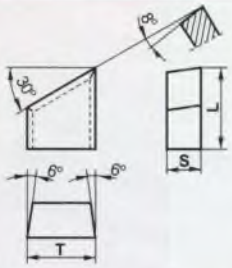


	L	T	S	R
116-34	34,0	22,0	10,0	17,0

116

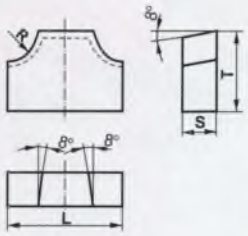
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH
INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS



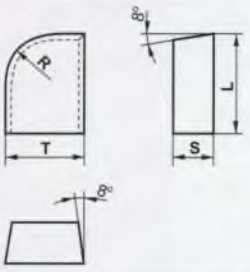
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
117-14	14,0	12,0	6,0

117



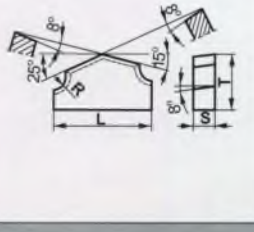
	L	T	S	R
118-20	20,0	14,0	6,0	5,0

118



119-15	15,0	12,0	6,0	7,0

119



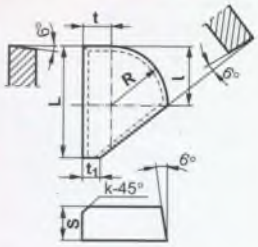
120-40	40,0	22,0	8,5	5,0

120

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

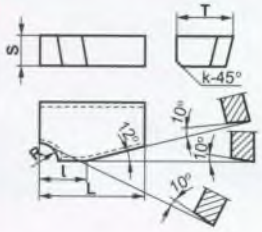
40-952 Katowice, ul.Żelazna 9 Tel./Fax (032) 598-587 Telefon (032) 599-160, (032) 2010-172, (032) 2010-608

PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH
INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS



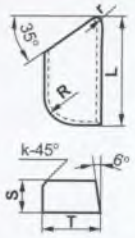
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/						
	L	l	T	t_1	S	R	k
122-40	40,0	21,0	10,0	5,0	12,0	20,0	2,0

122



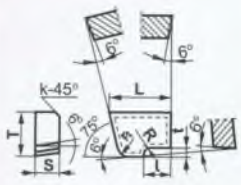
	L	l	T	S	k	R
123-40	40,0	17,8	22,0	12,0	2,0	6,0

123



	L	T	S	R	r	k
124-37	37,2	20,0	12,0	12,0	3,0	2,0

124

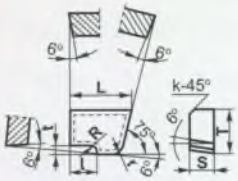


	L	l	T	t	S	R	r	k
125-26	26,0	11,0	16,0	4,0	10,0	2,5	2,0	1,0

125

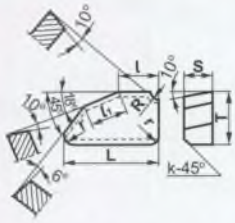
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI OBRĘCZY KOLEJOWYCH
INSERTS FOR RAILWAY WHEEL BANDS WORKING TOOLS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/							
	L	l	T	t	S	R	r	k
126-26	26,0	11,0	16,0	4,0	10,0	2,5	2,0	1,0

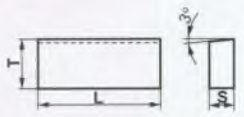
126



	L	l	l_1	t	S	R	r	k
127-40	40,0	18,0	16,0	22,0	12,0	2,5	2,0	2,0

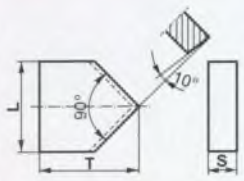
127

PŁYTKI DO OBRÓBKI WALCÓW
INSERTS FOR WORKING ROLLS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
130-50	50,0 ±1.3	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-60	60,0 ±1.5	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-70	70,0 ±1.7	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-80	80,0 ±2.0	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-90	90,0 ±2.2	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-100	100,0 ±2.5	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-110	110,0 ±2.7	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-115	115,0 ±2.8	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-120	120,0 ±3.0	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-130	130,0 ±3.2	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-140	140,0 ±3.5	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4
130-150	150,0 ±3.7	20,0 ±0.8	10,0 ±0.4

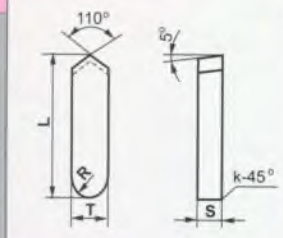
130



131-10	10,0 ±0.4	12,0 ±0.4	4,0 ±0.3
131-13	13,0 ±0.4	15,0 ±0.5	4,0 ±0.3
131-16	16,0 ±0.5	18,0 ±0.5	5,0 ±0.3
131-20	20,0 ±0.5	20,0 ±0.5	7,0 ±0.4
131-25	25,0 ±0.5	25,0 ±0.5	8,0 ±0.4
131-30	30,0 ±0.6	30,0 ±0.6	9,0 ±0.4
131-40	40,0 ±1.0	35,0 ±1.0	10,0 ±0.4
131-50	50,0 ±1.3	40,0 ±1.0	10,0 ±0.4
131-60	60,0 ±1.5	45,0 ±1.3	10,0 ±0.4
131-70	70,0 ±1.7	52,0 ±1.3	10,0 ±0.4
131-80	80,0 ±2.0	60,0 ±1.5	10,0 ±0.4
131-90	90,0 ±2.2	70,0 ±1.7	10,0 ±0.4

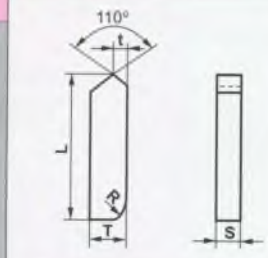
131

PŁYTKI DO ŻŁOBKOWANIA WALCÓW MŁYŃSKICH
INSERTS FOR FLUTING MILL ROLLS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	T	S	R	k
132-6	25,0	6,0	4,0	3,0	0,6
132-8	30,0	8,0	5,0	4,0	0,8

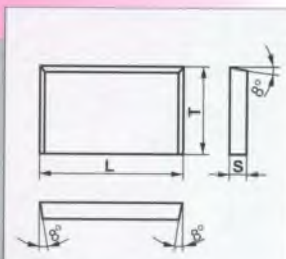
132



	L	T	t	S	R
133-6	25,0	6,0	2,0	4,0	3,0
133-8	30,0	8,0	2,7	5,0	4,0
134-6	25,0	6,0	2,0	4,0	3,0
134-8	30,0	8,0	2,7	5,0	4,0

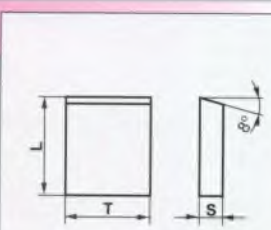
133
134

PŁYTKI DO OBRÓBKI WĘGLA ELEKTRODOWEGO
INSERTS FOR WORKING ELECTRODE CARBON



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
160	50,0	30,0	6,0

160



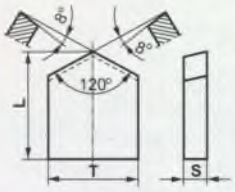
	L	T	S
162-25	25,0	30,0	6,0
162-40	40,0	15,0	8,0

162

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

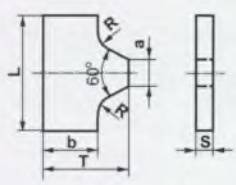
PŁYTKI DO OBRÓBKI WĘGLA ELEKTRODOWEGO
INSERTS FOR WORKING ELECTRODE CARBON

163



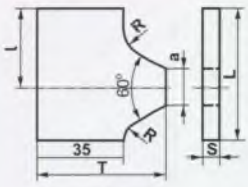
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
163-25	25,0	20,0	5,0
163-35	35,0	30,0	6,0
163-50	50,0	30,0	6,0

164



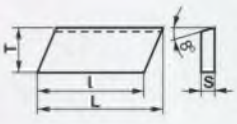
	L	T	S	a	b	R
164-40	40,0	30,0	5,0	9,0	20,0	5,0
164-50	50,0	45,0	5,0	13,0	30,0	10,0
164-70	70,0	50,0	6,0	18,0	30,0	10,0

165



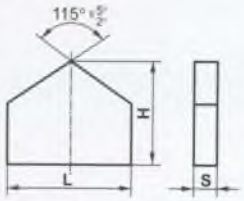
	L	l	a	T	S	R
165-50	50,0	30,0	13,0	50,0	5,0	7,5
165-70	70,0	40,0	18,0	55,0	6,0	10,0

166



	L	l	T	S
166-55	61,0	55,0	20,0	5,0
166-65	71,0	65,0	20,0	5,0

PŁYTKI DO WIERCENIA W BETONIE I KAMIENIU ORAZ INNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DRILLING IN CONCRETE AND STONE AND FOR OTHER APPLICATIONS

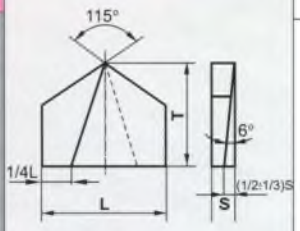


Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	H	L	S
224-2,5	4,0 ±0.2	2,5 ±0.2	0,6 ±0.15
224-3	4,5 ±0.2	3,0 ±0.2	0,7 ±0.15
224-3,5	4,5 ±0.2	3,5 ±0.2	0,8 ±0.15
224-4	5,0 ±0.2	4,0 ±0.2	0,9 ±0.18
224-4,5	4,8 +0.4	4,5 +0.4	1,3 +0.3
224-5	4,8 +0.4	5,0 +0.4	1,3 +0.3
224-5,5-1,2	5,4 +0.4	5,5 +0.4	1,2 +0.3
224-5,5	5,4 +0.4	5,5 +0.4	1,3 +0.3
224-6	5,8 +0.4	6,0 +0.4	1,8 +0.3
224-6,5-1,4	5,8 +0.4	6,5 +0.4	1,4 +0.3
224-6,5	5,8 +0.4	6,5 +0.4	1,8 +0.3
224-7-1,4	6,1 +0.4	7,0 +0.4	1,4 +0.3
224-7	6,1 +0.4	7,0 +0.4	1,8 +0.3
224-7,5-1,4	6,1 +0.4	7,5 +0.5	1,4 +0.3
224-7,5	6,1 +0.4	7,5 +0.5	2,0 +0.3
224-8	6,9 +0.4	8,0 +0.5	2,0 +0.3
224-8,5-1,8	7,1 +0.4	8,5 +0.5	1,8 +0.3
224-8,5	7,1 +0.4	8,5 +0.5	2,0 +0.3
224-9-1,8	8,0 +0.5	9,0 +0.5	1,8 +0.3
224-9	8,0 +0.5	9,0 +0.5	2,4 +0.3
224-9,5-2	8,0 +0.5	9,5 +0.6	2,0 +0.3
224-9,5	8,0 +0.5	9,5 +0.6	2,4 +0.3
224-10	8,5 +0.6	10,0 +0.6	2,4 +0.3
224-10,8-2,2	8,5 +0.6	10,5 +0.6	2,2 +0.3
224-10,8	8,5 +0.6	10,5 +0.6	2,4 +0.3
224-11,3	9,5 +0.6	11,0 +0.7	2,7 +0.3
224-11,8-2,2	9,5 +0.6	11,5 +0.7	2,2 +0.3
224-11,8	9,5 +0.6	11,5 +0.7	2,7 +0.3
224-12,3	10,6 +0.6	12,0 +0.7	3,0 +0.3
224-12,8-2,5	10,6 +0.6	12,5 +0.8	2,5 +0.3
224-12,8	10,6 +0.6	12,5 +0.8	3,0 +0.3
224-13,8-2,5	12,5 +0.7	13,6 +0.8	2,5 +0.3
224-13,8	12,5 +0.7	13,6 +0.8	3,0 +0.3
224-14,8-2,8	12,5 +0.7	14,6 +0.9	2,8 +0.3
224-14,8	12,5 +0.7	14,6 +0.9	3,0 +0.3
244-16	14,0 +0.8	15,8 +1.0	3,3 +0.3
224-17-3	14,0 +0.8	16,8 +1.0	3,0 +0.3
224-17	14,0 +0.8	16,8 +1.0	3,3 +0.3
224-18	16,0 +1.0	17,8 +1.1	3,5 +0.3
224-19-3	16,0 +1.0	18,8 +1.2	3,0 +0.3
224-19	16,0 +1.0	18,8 +1.2	3,5 +0.3
224-20	18,0 +1.0	19,8 +1.2	4,0 +0.3
224-21-3,5	18,0 +1.0	20,8 +1.2	3,5 +0.3
224-21	18,0 +1.0	20,8 +1.2	4,0 +0.3
224-22	18,0 +1.0	21,8 +1.3	4,0 +0.3
224-23	19,0 +1.1	22,8 +1.4	4,0 +0.3
224-24	19,0 +1.1	23,8 +1.4	4,0 +0.3
224-25	20,0 +1.2	24,8 +1.5	4,5 +0.3
224-26	20,0 +1.2	25,8 +1.6	4,5 +0.3
224-27,5	21,2 +1.3	27,0 +1.6	4,5 +0.3
224-28,5	21,2 +1.3	28,0 +1.7	4,5 +0.3
224-29,5	22,4 +1.3	29,0 +1.7	5,0 +0.3
224-30,5	22,4 +1.3	30,0 +1.8	5,0 +0.3
224-31,5	22,4 +1.3	31,0 +1.8	5,0 +0.3
224-32,5	24,0 +1.4	32,0 +1.9	5,5 +0.3
224-33,5	24,0 +1.4	33,0 +2.0	5,5 +0.3
224-34,5	25,5 +1.5	34,0 +2.0	6,0 +0.3
224-35,5	25,5 +1.5	35,0 +2.1	6,0 +0.3
224-36,5	25,5 +1.5	36,0 +2.2	6,0 +0.3
224-38	26,8 +1.6	37,0 +2.2	7,0 +0.4
224-39	26,8 +1.6	38,0 +2.3	7,0 +0.4
224-40	26,8 +1.6	39,0 +2.3	7,0 +0.4
224-41	28,2 +1.6	40,0 +2.4	8,0 +0.5
224-42	28,2 +1.6	41,0 +2.5	8,0 +0.5

224

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

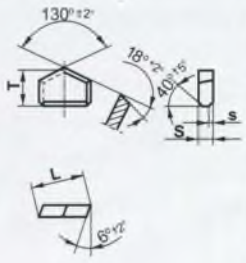
PŁYTKI DO WIERTEŁ
INSERTS FOR DRILS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
223-50,5	$50,5^{+1,0}$	$37,0^{+0,8}$	$9,5^{+0,5}$

223

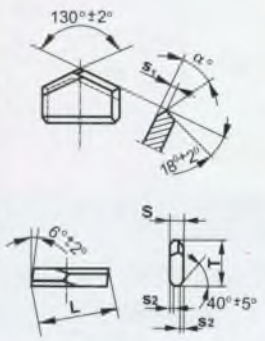
PŁYTKI DO WIERCENIA W BETONIE I KAMIENIU
INSERTS FOR DRILLING IN CONCRETE AND STONE



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/			
	L	T	S	s
225-4,0	$4,0^{+0,10}_{-0,12}$	$3,5^{+0,2}$	$1,0^{-0,07}$	0,2
225-5,0	$5,0^{+0,10}_{-0,12}$	$4,5^{+0,2}$	$1,2^{-0,10}$	0,3
225-6,0	$6,0^{+0,10}_{-0,12}$	$5,0^{+0,2}$	$1,4^{-0,10}$	0,3
225-7,0	$7,0^{+0,10}_{-0,12}$	$5,5^{+0,2}$	$1,6^{-0,10}$	0,3
225-8,0	$8,0^{+0,10}_{-0,12}$	$6,0^{+0,3}$	$1,8^{-0,10}$	0,3
225-8,5	$8,5^{+0,10}_{-0,12}$	$6,2^{+0,3}$	$1,8^{-0,10}$	0,3
225-9,0	$9,0^{+0,10}_{-0,12}$	$6,5^{+0,3}$	$2,0^{-0,10}$	0,3
225-10,0	$10,0^{+0,10}_{-0,12}$	$7,0^{+0,3}$	$2,2^{-0,15}$	0,3
225-11,0	$11,0^{+0,13}_{-0,16}$	$7,5^{+0,3}$	$2,2^{-0,15}$	0,3
225-12,0	$12,0^{+0,13}_{-0,16}$	$8,0^{+0,3}$	$2,5^{-0,15}$	0,3
225-14,0	$14,0^{+0,13}_{-0,16}$	$9,0^{+0,3}$	$2,8^{-0,18}$	0,5
225-16,0	$16,0^{+0,13}_{-0,16}$	$10,0^{+0,5}$	$3,0^{-0,18}$	0,5
225-18,0	$18,0^{+0,13}_{-0,16}$	$11,0^{+0,5}$	$3,0^{-0,18}$	0,5
225-20,0	$20,0^{+0,20}_{-0,21}$	$12,0^{+0,5}$	$3,5^{-0,20}$	0,5

225

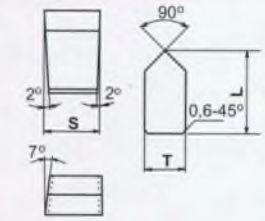
PŁYTKI DO WIERCENIA W BETONIE I KAMIENIU
INSERTS FOR DRILLING IN CONCRETE AND STONE



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	S	s_1	s_2	α^0
226-13,0	13 $^{+0,43}_{+0,18}$	8,5 $^{+0,3}$	2,5 $^{-0,15}$	0,6	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-14,0	14 $^{+0,43}_{+0,18}$	9,0 $^{+0,3}$	2,8 $^{-0,18}$	0,6	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-15,0	15 $^{+0,43}_{+0,18}$	9,5 $^{+0,5}$	2,8 $^{-0,18}$	0,6	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-16,0	16 $^{+0,43}_{+0,18}$	10,0 $^{+0,5}$	3,0 $^{-0,18}$	0,6	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-17,0	17 $^{+0,43}_{+0,18}$	10,5 $^{+0,5}$	3,0 $^{-0,18}$	0,6	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-18,0	18 $^{+0,43}_{+0,18}$	11,0 $^{+0,5}$	3,0 $^{-0,18}$	0,6	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-19,0	19 $^{+0,52}_{+0,21}$	11,5 $^{+0,5}$	3,5 $^{-0,2}$	0,8	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-20,0	20 $^{+0,52}_{+0,21}$	12,0 $^{+0,5}$	3,5 $^{-0,2}$	0,8	0,5	$30^{0}_{-2'}$
226-22,0	22 $^{+0,52}_{+0,21}$	13,0 $^{+0,5}$	3,5 $^{-0,2}$	0,8	0,5	$30^{0}_{-5'}$
226-23,0	23 $^{+0,52}_{+0,21}$	14,0 $^{+0,5}$	4,0 $^{-0,2}$	0,8	0,7	$30^{0}_{-5'}$
226-25,0	25 $^{+0,52}_{+0,21}$	15,0 $^{+0,5}$	4,0 $^{-0,2}$	0,8	0,7	$30^{0}_{-5'}$
226-26,0	26 $^{+0,52}_{+0,21}$	15,5 $^{+0,5}$	4,5 $^{-0,2}$	1,0	0,7	$30^{0}_{-5'}$
226-28,0	28 $^{+0,52}_{+0,21}$	16,0 $^{+0,5}$	4,5 $^{-0,2}$	1,0	0,7	$30^{0}_{-5'}$
226-29,0	29 $^{+0,52}_{+0,21}$	17,0 $^{+0,5}$	5,0 $^{-0,2}$	1,0	0,7	$30^{0}_{-5'}$
226-32,0	32 $^{+0,62}_{+0,25}$	18,0 $^{+0,5}$	5,0 $^{-0,2}$	1,0	0,7	$30^{0}_{-5'}$
226-35,0	35 $^{+0,62}_{+0,25}$	19,0 $^{+0,5}$	5,5 $^{-0,2}$	1,2	0,7	$30^{0}_{-5'}$

226

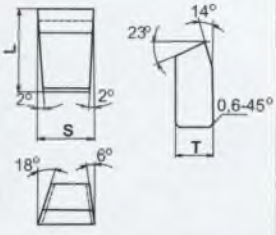
PŁYTKI DO WIERTEŁ KRZYŻOWYCH
INSERTS FOR CROSS DRILS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
230-10-5	10 $^{+0,5}$	5,0 $^{+0,4}$	7,0 $^{+0,4}$

230

PŁYTKI DO WIERTEŁ KORONOWYCH
INSERTS FOR BIT DRILS

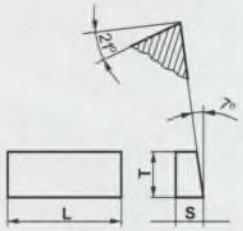


Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
231-10-4	10 $^{+0,5}$	4,0 $^{+0,4}$	7,0 $^{+0,4}$

231

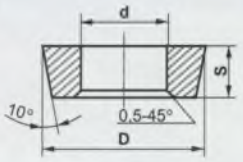
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO GŁOWIC FREZOWYCH
INSERTS FOR FACE MILLING CUTTERES



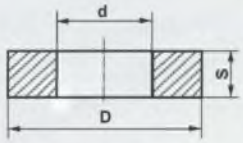
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
250-40	40,0 ±1,6	14,3 +0,7	8,2 +0,4
250-60	60,0 ±2,4	14,3 +0,7	8,2 +0,4

250



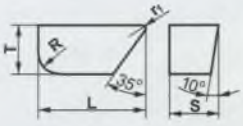
	D	d	S
258	52,0 +3,0	32,0 ±1,0	8,0 ±0,3

258



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	D	d	S
259-50	50,0 +4,0	25,0 -0,2	10,0 +0,8
259-53	53,0 +4,0	25,0 -0,2	10,0 +0,8

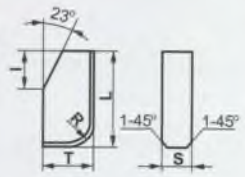
259



	L	T	S	R	r_1
261-28	28,0	12,0	12,0	8,0	1,0

261

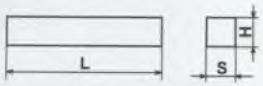
PŁYTKI DO GŁOWIC FREZOWYCH
INSERTS FOR FACE MILLING CUTTERES



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	l	T	S	R
262-20-5	20,0 +0,9	8,0 +0,5	10,0 +0,6	5,0 +0,5	6,0
262-20-7	20,0 +0,9	8,0 +0,5	10,0 +0,6	7,0 +0,5	6,0

262

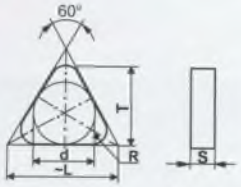
PŁYTKI DO ELEKTROISKROWEGO UTWARDZANIA
INSERTS FOR ELECTRO-SPARK HARDENING



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	H	S
280-3	30,0	3,0	3,0
280-4	40,0	4,0	4,0

280

PŁYTKI DO OBRÓBKI ZESTAWÓW KOŁOWYCH
INSERTS FOR WORKING WHEEL SETS



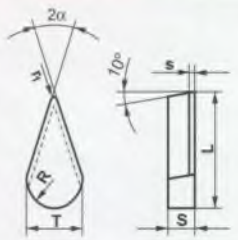
	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	~L	T	d	S	R
317-40	39,3 +0,9	28,1 +0,6	22,7 +0,7	10,2 +0,6	6,0 +0,5

317

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

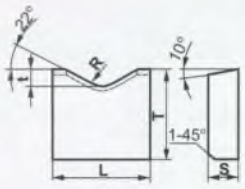
PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS

400



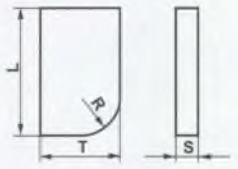
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/						
	L	T	S	s	R	r	2α°
400	18	8	4	0,4	4	1	30 ±2°
400-18-6	18 +0,7	6 +0,4	5 +0,4	0,5	3,2	0,3	20 ±2°

401



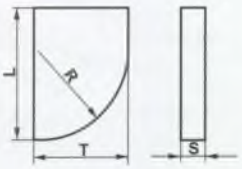
	L	T	t	S	R
401-2,5	8,0	6,0	1,0	2,5	2,5
401-3,0	12,0	10,0	1,5	4,0	3,0
401-5,5	12,0	10,0	1,5	4,0	5,5

402



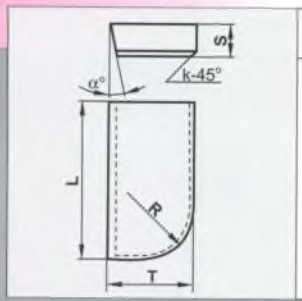
	L	T	S	R
402-5	5,9	4,4	0,8 +0,5	1,9
402-6-4	6,0	4,0	2,0	2,0
402-7	7,8	5,9	1,0 +0,5	1,9
402-10-6	10,0	6,0	2,5	4,0
402-10	10,0 +0,6	8,0 +0,6	2,5 +0,5	4,0
402-12-4	12,0	4,2	1,5	1,0
402-12-8	12,0	8,0	3,0	5,0
402-13-13	13,0	13,0	3,0	6,0
402-19-13	19,0	13,0	3,0	6,0
402-19-19	19,0 +0,9	19,0 +0,9	3,0 +0,5	6,5
402-20	20,0	10,0	3,0	6,4
402-21	21,0	17,0	2,2	7,0
402-34	34,0	9,0	2,5	4,5

403



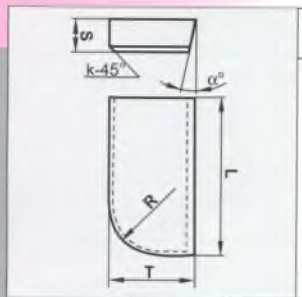
403-20	20,0	16,0	3,5	15,0
403-25	25,0	20,0	4,0	20,0
403-30	30,0	20,0	5,0	20,0

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



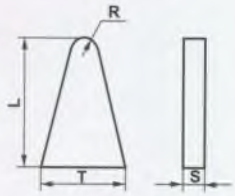
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	S	R	k-45°	α°
404-16	16	10	4	6	1	12°

404



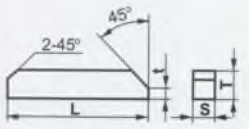
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	S	R	k-45°	α°
405-16	16	10	4	6	1	12°

405



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/			
	L	T	S	R
408-10	10,0 +0,5	10,0 +0,5	3,0 +0,3	2,0 +0,2
408-12	12,0	8,0	2,0	1,0
408-13	13,0 +0,6	13,0 +0,6	3,0 +0,3	2,5 +0,3
408-14	14,0	10,0	3,0	1,5
408-16	16,0 +0,7	16,0 +0,7	4,0 +0,3	3,0 +0,3
408-19	19,0 +0,8	19,0 +0,8	5,0 +0,4	3,7 +0,3

408

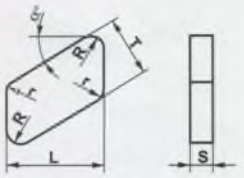


	L	T	t	S
409-17	17,5	3,5	1,0	2,0

409

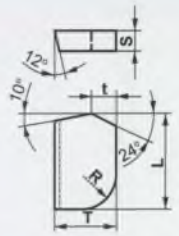
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



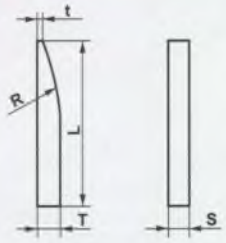
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	S	R	r	α°
412-17	17,0	10,0	4,0	2,0	1,5	30°
412-19	19,0$^{+1,5}$	13,0$^{+1,0}$	3,0$^{+0,8}$	—	—	10°

412



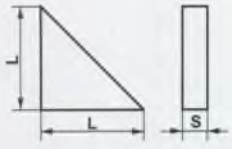
	L	T	t	S	R
414-18	18,0	11,5	4,0	3,0	6,0

414



415-28	28	3	0,5	3	25

415

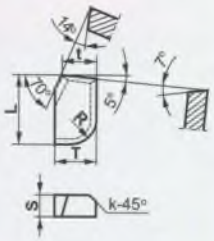


	L	S
421-16-3,5	16,5	3,5
421-16-4,3	16,5	4,3
421-18-3,5	18,0	3,5
421-19-5,0	19,5	5,0

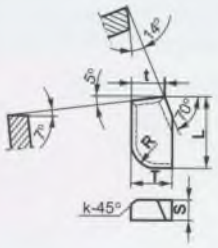
421

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS

422

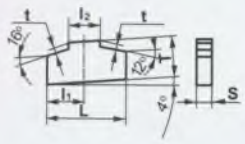


Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	t	S	R	k-45°
422-20a	20,0 +0,9	12,0 +0,7	10,0 +0,6	7,0 +0,5	7,0 +0,5	1,2



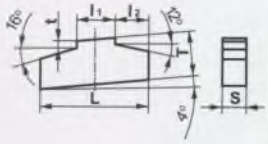
422-20b	20,0 +0,9	12,0 +0,7	10,0 +0,6	7,0 +0,5	7,0 +0,5	1,2

423



	L	l_1	l_2	T	t	S
423-25	25	12,5	10	12,5	1,5	5
423-30	30	16	11	13	1,5	6

424

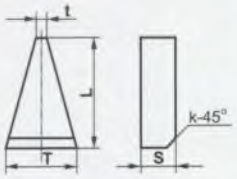


424-23	23	8	7	12,5	1,8	5,4
424-35	35,5	13,5	11	15	1,5	7,5

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

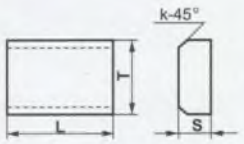
PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS DOR DIVERSE APPLICATIONS

425



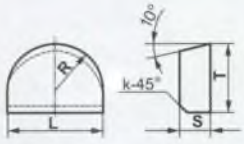
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	T	t	S	k-45°
425-10	16	10	4	3,5	—
425-12	18	12	1,5	6	1

427



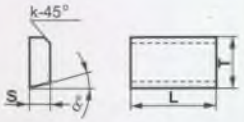
	L	T	S	k-45°
427-13	13	10	4	1
427-14	14,2	11	4,5	1
427-18	18	13	5	1

428



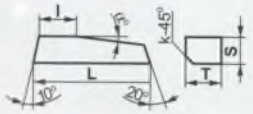
	L	T	S	R	k-45°
428-8	8	8	2,5	5	1
428-12	12	10	4	6	1
428-16	16	12	5	8	1

430



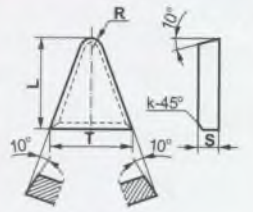
	L	T	S	k-45°	α°
430-12	$12^{+0,6}$	$8^{+0,5}$	$5^{+0,4}$	0,8	4°
430-16	16	10	4	1	$10^{\circ}{}^{+4'}$

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



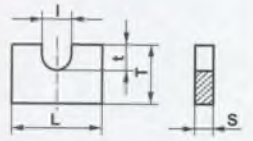
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	l	T	S	k-45°	α°
437-16	49	16,1	16	11	2	6°

437



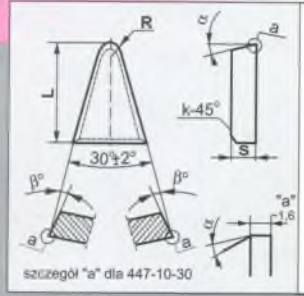
	L	T	S	R	k-45°
445-10	14 +0,6	10 +0,5	4 +0,3	1,5 +0,2	1
445-12	17 +0,7	12 +0,6	5 +0,4	2,5 +0,3	1
445-16	20 +0,8	16 +0,7	6 +0,4	3,5 +0,3	1

445



	L	l	T	t	S
446-7,5-5	7,5 ±0,2	2,6 ±0,1	5 +0,3	2,6 +0,3	1,2 +0,2

446

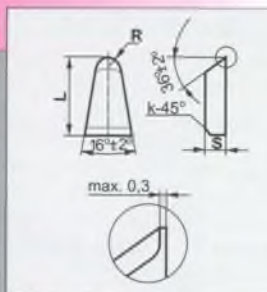


	L	R	S	k-45°	α°	β°
447-10-12	12,7 +0,6	2,4 +0,3	3,2 +0,3	1,5	—	—
447-10-16	15,88 +0,7	3,18 +0,3	3,97 +0,3		11 ±2°	4° ±1°
447-10-18	12,7 +0,6	2,38 +0,3	4,76 +0,4		11 ±2°	4° ±1°
447-10-20	19,05 +0,8	3,97 +0,3	4,76 +0,4		11 ±2°	4° ±1°
447-10-22	15,88 +0,7	3,18 +0,3	6,35 +0,5		11 ±2°	4° ±1°
447-10-24	19,05 +0,8	3,97 +0,3	6,35 +0,5		11 ±2°	4° ±1°
447-10-26	22,22 +0,8	4,76 +0,3	6,35 +0,5		11 ±2°	4° ±1°
447-10-30	22,22 +0,8	4,76 +0,3	7,94 +0,5		11 ±2°	4° ±1°

447

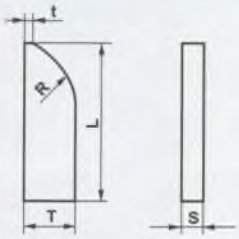
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/			
	L	R	S	k-45°
448-500-506	16,67 +0,7	2,4 +0,3	4,76 +0,4	1,5

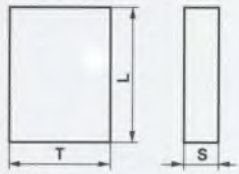
448



	L	T	t	S	R
449-520-523	17,46 +0,7	3,94 +0,4	0,4 ±0,1	7,93 +0,4	2,29 +0,2
449-520-524	19,05 +0,8	4,76 +0,5	0,4 ±0,1	7,93 +0,4	2,79 +0,2
449-520-525	22,20 +0,8	6,35 +0,5	0,4 ±0,1	9,52 +0,5	3,05 +0,2
449-520-526	25,40 +0,8	7,95 +0,5	0,4 ±0,1	12,7 +0,6	3,43 +0,2

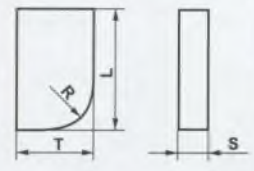
449

PŁYTKI DO NOŻY TOKARSKICH WG NORMY ANSI /style 1000, 2000, 5000 i 6000/
INSERTS FOR LATHE TOOLS ACC TO ANSI /style 1000, 2000, 5000 and 6000/



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
451-1030	7,94 +0,38	6,35 +0,38	1,59 +0,38
451-1080	9,53 +0,38	7,94 +0,38	2,38 +0,38
451-1090	9,53 +0,38	9,53 +0,38	2,38 +0,38
451-1105	12,70 +0,50	11,11 +0,50	2,38 +0,38
451-1200	12,70 +0,50	12,70 +0,50	3,18 +0,38
451-1240	15,88 +0,50	15,88 +0,50	3,97 +0,38
451-1340	19,05 +0,50	19,05 +0,50	4,76 +0,38
451-1405	19,05 +0,50	19,05 +0,50	6,35 +0,38
451-1410	25,40 +0,50	19,05 +0,50	6,35 +0,38

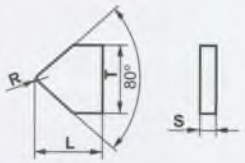
451
/style 1000/



	L	T	R	S
452-2020	6,35 +0,38	4,76 +0,38	3,18 +0,38	1,59 +0,38
452-2040	7,94 +0,38	4,76 +0,38	3,18 +0,38	2,38 +0,38
452-2070	12,70 +0,50	6,35 +0,38	3,18 +0,38	2,38 +0,38
452-2120	12,70 +0,50	6,35 +0,38	3,18 +0,38	3,18 +0,38
452-2170	15,88 +0,50	7,94 +0,38	4,76 +0,38	3,18 +0,38
452-2230	19,05 +0,50	9,52 +0,38	4,76 +0,38	3,97 +0,38
452-2290	19,05 +0,50	9,52 +0,38	4,76 +0,38	4,76 +0,38
452-2310	20,64 +0,50	11,11 +0,50	6,35 +0,38	4,76 +0,38

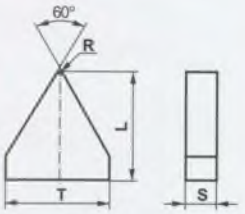
452
/style 2000/

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



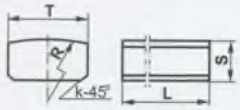
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/			
	L	T	R	S
455-5030	7,94 +0,38	6,35 -0,25 -0,63	0,4	1,59 +0,38
455-5080	9,52 +0,38	7,94 -0,25 -0,63	0,4	2,38 +0,38
455-5100	12,7 +0,50	9,52 -0,25 -0,63	0,4	2,38 +0,38
455-5105	12,7 +0,50	11,1 -0,40 -0,76	0,8	2,38 +0,38
455-5200	12,7 +0,50	12,7 -0,25 -0,76	0,8	3,18 +0,38
455-5240	15,88 +0,50	15,88 -0,25 -0,76	0,8	3,97 +0,38
455-5340	19,05 +0,50	19,05 -0,25 -0,76	0,8	4,76 +0,38

455
/style 5000/



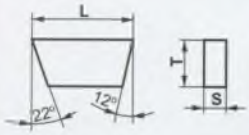
	L	T	S	R
456-6030	7,94 +0,38	6,35 -0,25 -0,63	1,59 +0,38	0,4
456-6080	9,52 +0,38	7,94 -0,25 -0,63	2,38 +0,38	
456-6100	12,70 +0,50	9,52 -0,25 -0,63	2,38 +0,38	
456-6200	12,70 +0,50	12,70 -0,25 -0,76	3,18 +0,38	
456-6240	15,88 +0,50	15,88 -0,25 -0,76	3,97 +0,38	
456-6340	19,05 +0,50	19,05 -0,25 -0,76	4,76 +0,38	

456
/style 6000/



	L	T	S	R	k-45°
458-24-4	24	8	4 +0,4	18	0,5

458



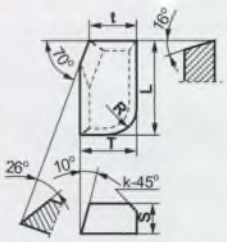
	L	T	S
459-8	8	5	2
459-11	11	6	2
459-12	12	6	2
459-14	14	7	3
459-16	16	7	3
459-18	18	8	4
459-20	20	8	4

459

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

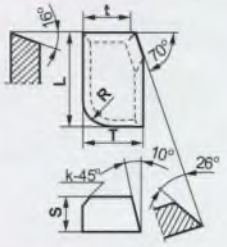
PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS

460



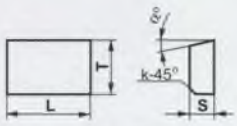
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	t	S	R	k-45°
460-20	$20^{+0,8}$	$12^{+0,6}$	$10,5^{+0,8}$	$7^{+0,5}$	$7^{+0,5}$	1,2

461



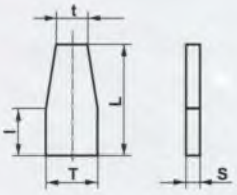
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	t	S	R	k-45°
461-20	$20^{+0,8}$	$12^{+0,6}$	$10,5^{+0,8}$	$7^{+0,5}$	$7^{+0,5}$	1,2

462



Oznaczenie /Designation/	L	T	S	α	k-45°
462-16	$16^{+0,7}$	$10^{+0,5}$	$4^{+0,3}$	11^{0}	1/6 S
462-20	$20^{+0,8}$	$12^{+0,6}$	$5^{+0,4}$	18^{0}	1/6 S

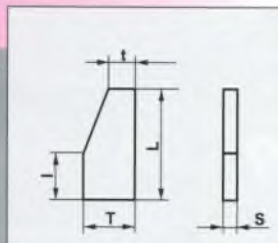
463



Oznaczenie /Designation/	L	l	T	t	S
463-17,2-5,4	$17,2^{+0,5}$	$7,2^{+0,4}$	$5,4^{+0,3}$	$1,2^{+0,2}$	$1,5^{+0,2}$

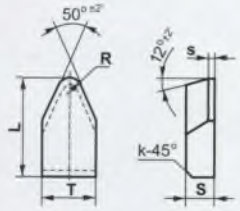
PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS

463A



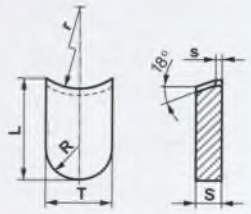
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	l	T	t	S
463-17,2-5,4A	17,2 +0,5	7,2 +0,4	5,4 +0,3	3,3 +0,2	1,5 +0,2

464



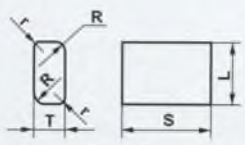
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	S	s	R	k-45°
464-16	16 -0,7	8 +0,5	4 +0,3	0,4	2	0,8
464-18	18 -0,7	10 -0,5	5 +0,4	0,5	2	0,8
464-20	20 -0,8	12 -0,6	6 +0,4	0,6	2	0,8

465



Oznaczenie /Designation/	L	T	S	s	R	r
465-18	18 +0,7	12 -0,6	5 +0,4	0,5	5,85	22 +0,4

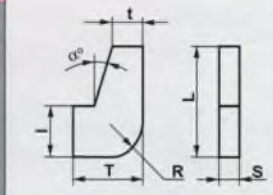
468



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/				
	L	T	S	R	r
468-19-10	19,5 +0,8	10 +0,6	30 +0,9	3,8 +0,4	1,0 +0,4
468-24-12	24 +0,8	12 +0,6	34 +0,9	2,0 +0,1	2,0 ±0,1
468-24-15	24 +0,8	15 +0,6	34 +0,9	9,0 ±0,2	2,0 ±0,1
468-29-15	29 -0,8	15 +0,6	34 +0,9	9,0 ±0,2	1,5

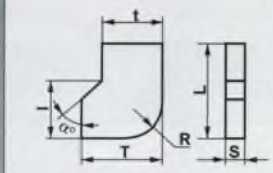
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



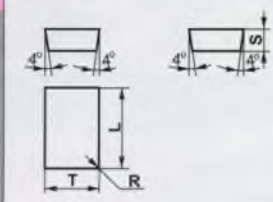
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/						
	L	l	T	t	S	R	α^0
469-20	$20{,}3^{+0{,}8}$	$9{,}3^{+0{,}5}$	$12{,}3^{+0{,}6}$	$5{,}3^{+0{,}4}$	$3{,}3^{+0{,}3}$	6	15^0
469-25	$25{,}3^{+0{,}8}$	$9{,}3^{+0{,}5}$	$11{,}8^{+0{,}6}$	$4{,}5^{+0{,}4}$			15^0
469-32	$32{,}3^{+0{,}9}$	$12{,}3^{+0{,}6}$	$13{,}3^{+0{,}6}$	$6{,}5^{+0{,}5}$			$9^030'$

469



	L	l	T	t	S	R	α^0
470-18	$18{,}3^{+0{,}8}$	$10{,}3^{+0{,}6}$	$15{,}3^{+0{,}7}$	$11{,}3^{+0{,}6}$	$3{,}3^{+0{,}3}$	6	45^0
470-20	$20{,}3^{+0{,}9}$		$17{,}8^{+0{,}7}$	$13{,}8^{+0{,}6}$			

470



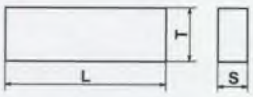
	L	T	S	R
471-15	$15^{+0{,}6}$	$10{,}5^{+0{,}5}$	$4^{+0{,}3}$	0,3

471

40-952 Katowice, ul.Żelazna 9 Tel./Fax (032) 598-587 Telefon (032) 599-160, (032) 2010-172, (032) 2010-608

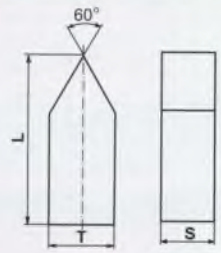
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



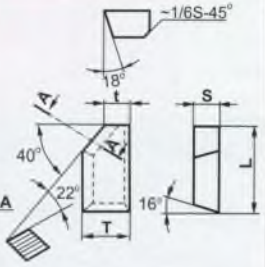
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
472-06-04	6,0 ±0,20	4,0 ±0,15	2,0 ±0,10
472-08-05	8,0 ±0,25	5,0 ±0,20	2,0 ±0,10
472-10-06	10 ±0,25	6,0 ±0,20	2,5 ±0,15
472-10,5-06	10 ±0,4	6,0 ±0,30	3,0 ±0,20
472-12-08	12 ±0,3	8,0 ±0,25	3,0 ±0,15
472-13-04	13 ±0,6	4,0 ±0,30	3,0 ±0,30
472-13-09	13 ±0,5	9,0 ±0,40	3,0 ±0,20
472-15-05	15 ±0,7	5,0 ±0,40	4,0 ±0,30
472-17-06	17 ±0,7	6,0 ±0,40	5,0 ±0,30
472-47-06	47	6,0	3,5
472-80-15-15	80 ±0,8	15,5 ±0,7	1,5 ±0,2
472-80-15-20	80 ±0,8	15,5 ±0,7	2,0 ±0,2
472-80-15-25	80 ±0,8	15,5 ±0,7	2,5 ±0,2
472-80-15-35	80 ±0,8	15,5 ±0,7	3,5 ±0,2
472-80-15-40	80 ±0,8	15,5 ±0,7	4,0 ±0,25
472-80-15-50	80 ±0,8	15,5 ±0,7	5,0 ±0,25
472-80-15-90	80 ±0,8	15,5 ±0,7	9,0 ±0,3

472



	L	T	S
473-19	19 +0,7	7,0 +0,4	6,0 +0,3

473

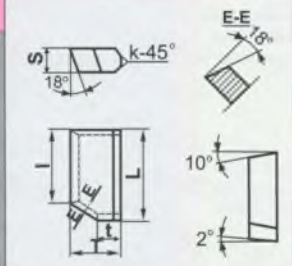


	L	T	t	S
490-32	32,0 +0,3	18,0 +0,7	10,0 +0,3	10,0 +0,3

490

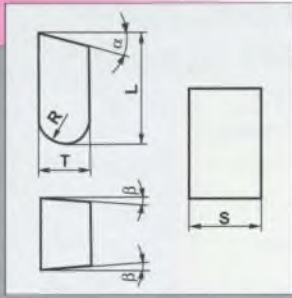
WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



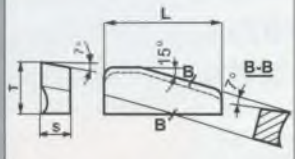
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	l	T	t	S	k-45°
491-40	$40{,}0^{+1{,}0}$	33,0	$22{,}0^{\pm 0{,}8}$	12,0	$10{,}0^{-0{,}5}$	2,0

491



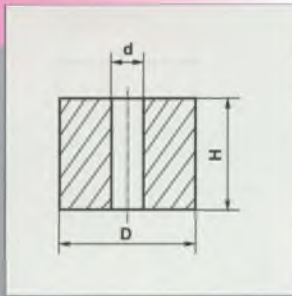
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	S	R	α	β
492-10	$10{,}0^{+0{,}2}_{-0{,}1}$	$4{,}5^{+0{,}2}_{-0{,}1}$	$6{,}7^{+0{,}2}_{-0{,}1}$	2,3	$13^{\circ\,+1^\circ}$	$3^{\circ\,+1^\circ}$

492



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
493	$50{,}0^{-1{,}0}$	$20{,}0^{\pm 0{,}8}$	$12{,}0^{\pm 0{,}7}$

493



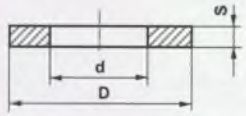
Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	$D^{+0{,}2}$	$d^{-0{,}2}$	$H^{+0{,}3}$
494-01	4,1	2,2	3,5
494-02	5,1	2,9	5,0
494-03	5,1	3,4	5,0
494-04	6,1	3,4	1,8
494-05	6,1	3,4	2,6

494

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

40-952 Katowice, ul.Żelazna 9 Tel./Fax (032) 598-587 Telefon (032) 599-160, (032) 2010-172, (032) 2010-608

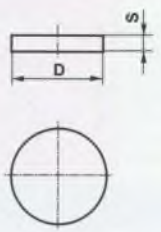
PŁYTKI DO OBCIĄGANIA TARCZ ŚCIERNYCH
INSERTS FOR DRESSING GRINDING WHEELS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	D	d	S
1010	60	32	5

1010

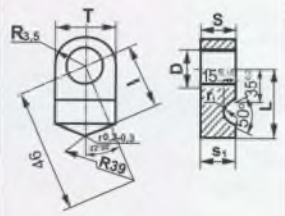
PŁYTKI DO PRZYRZĄDÓW POMIAROWYCH
INSERTS FOR MEASURING TOOLS



	D	S
1150-6,5 1150-6,9 1150-8,5 1150-11,5	6,5 $^{-0.8}$ 6,9 $^{-0.5}$ 8,5 $^{+0.5}$ 11,5 $^{+0.7}$	1,8 $^{+0.3}_{-0.3}$

1150

PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS

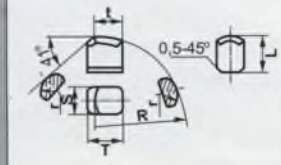


	L	l	T	S	s_1	D
1306-7	7,7 $^{-0.1}$	7 $^{-0.1}$	7 $^{\pm 0.1}$	4 $^{+0.2}_{-0.05}$	3,6 $^{+0.25}$	4 $^{-0.2}$

1306

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

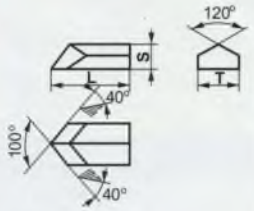
PŁYTKI DO RÓŻNYCH ZASTOSOWAŃ
INSERTS FOR DIVERSE APPLICATIONS



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/					
	L	T	t	S	R	r
1307-4-3,7-3	4 ±0,15	3,7 ±0,1	3	3 ±0,1	8	2

1307

PŁYTKI DO NOŻY DO OBRÓBKI ZESTAWÓW KOŁOWYCH /łamacz/
INSERTS FOR WORKING WHEEL SETS /chipbraker/



Oznaczenie /Designation/	Wymiary, mm /Dimensions, mm/		
	L	T	S
1408-26	26 +1,0	14 ±1,0	8 ±0,4

1408

TOLERANCJA
TOLERANCE

TOLERANCJE WYMIARÓW LINIOWYCH - NIE DOTYCZĄ WYMIARÓW STOLEROWANYCH W KATALOGU
TOLERANCE OF LINEAR DIMENSIONS - NOT CONCERNING DIMENSIONS FOR WHICH TOLERANCES ARE GIVEN

Wymiary nominalne, mm /Nominal dimensions, mm/		Wielkość odchyłki, mm /Size of deviation, mm/	
powyżej /above/	do /up to/	Płytki wg PN-75,M-18005 PN-75/M-18006* Inserts acc. to PN-75/M-18005 PN-75/M-18006*	Pozostałe płytki katalogowe /Remaining catalogue inserts/
	2	+0,2	±0,1
2	4	+0,3	±0,15
4	6	+0,4	±0,2
6	10	+0,5	±0,25
10	14	+0,6	±0,3
14	18	+0,7	±0,35
18	30	+0,8	±0,4
30	40	+0,9	±0,45
40	50	+1,0	±0,5

* z wyjątkiem odchyłek grubości S;
/* with the exception of thickness deviations S

TOLERANCJE WYMIARU GRUBOŚCI S PŁYTEK WEDŁUG PN-75M-18006
TOLERANCE OF INSERT THICKNESS ACC. TO PN-75M-18006

Grubość S, mm /Thickness S, mm/		Wielkość odchyłki, mm /Size of deviation, mm/
powyżej /above/	do /up to/	
---	0,8	-0,1
0,8	2,0	-0,2
2,0	4,0	-0,3
4,0	6,0	-0,4
6,0	10,0	-0,5

WĘGLIKI SPIEKANE
BAILDONIT
Spółka z o.o.

TOLERANCJA WYMIARÓW KĄTOWYCH
TOLERANCE OF ANGLES DIMENSIONS

Płytki wg PN-75,M-18005 PN-75/M-18006 Inserts acc. to PN-75/M-18005 PN-75/M-18006	i inne and other
kąty /angles/	Tolerancja /Tolerance/
do 10° /to/	±1°
powyżej 10° /above/	±2°
90°	±1°

Inne wymagania dotyczące płaskości, równoległości itd. podano w PN-84/M-18008 oraz w normie zakładowej ZN-87/0886-01.

/Requirements concerning flattness, parallelism etc. are given in Standard PN-84/18008 and Works Standard ZN-87/0886-01./

ZAMAWIANIE PŁYTEK Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH DO NARZĘDZI LUTOWANYCH /ORDERING OF SINTERED CARBIDE INSERTS FOR BRAZED TOOLS/

W zamówieniu należy podać:
- oznaczenie kształtu płytki,
- gatunek węglików spiekanych,
- liczbę zamówionych płytek,
- termin dostawy

/In order please state:
- designation of insert shape,
- grade of sintered carbides,
- quantity of ordered inserts,
- delivery date./

Przykład zamówienia:

Kształt płytki	Gatunek	Ilość sztuk
A16	S20	200

Example of orders:

Type	Grade	Quantity
A16	S20	200

ZAMÓWIENIA NALEŻY SKŁADAĆ DO:

WĘGLIKI SPIEKANE "BAILDONIT" Sp. z o.o.
UL. ŻELAZNA 9
40-952 KATOWICE
TEL. (0-32) 599-160
(0-32) 2010-172
(0-32) 2010-608
E-mail: baildonit@baildonit.com.pl

THE PURCHASING ORDERS SHALL BE DIRECTED TO:

WĘGLIKI SPIEKANE "BAILDONIT" Sp. z o.o.
UL. ŻELAZNA 9
40-952 KATOWICE POLAND
PHONE: (+48) 32 599-160
(+48) 32 2010-172
(+48) 32 2010-608
E-mail: baildonit@baildonit.com.pl

WE OFFER A LARGE SCALE OF SINTERED CARBIDE PRODUCTS:

INSERTS for brazed tools
- for machining of steels, cast irons or cast steels, used in turning tools, reamers or twist drills,
- for woodworking, used in circular saws, milling cutters,
- for drilling of stone, concrete or glass etc.,
- tips for lathe centres.

WHEELS for cutting of glass or glaze.

INSERTS for mining tools:
- for mining shearers picks,
- for cross bits, button bits, drills or drill bits,
- for rock bits,
- for road work tools.

SHAPES according to customer drawings.

INSERTS for bolt tooling:
used in tools such as: cutting sleeves, upset forging tools, narrowing dies, rivet headers etc.

NOZZLES for sand blasting, shot blasting, electrode production, for food industry or other applications.

DRAWING DIES AND SPECIAL TOOLS:
- for drawing of round or shaped wires, bars, tubes,
- dies for pressing or extrusion etc.

RINGS for rolling.

ELEMENTS for punching dies and different applications.

"ANYTHING THE CUSTOMER ORDERS" (according to customer drawings).

We use a modern technology of sintering and hot isostatic pressing (Sinter Hip).
We also offer products of the submicron grades.

WĘGLIKI SPIEKANE

BAILDONIT

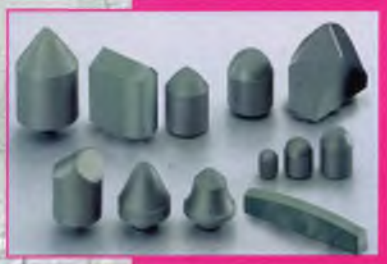
Spółka z o.o.

OFERUJEMY SZEROKĄ GAMĘ WYROBÓW Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

KÓŁKA do cięcia szkła, glazury.

PŁYTKI do narzędzi górniczych:
- do noży kombajnowych obrotowych i promieniowych,
- do koronek wiertniczych, wierteł i raczków,
- do świdrów gryzowych,
- do narzędzi do robót drogowych.

KSZTAŁTKI według rysunków klienta.



WKŁADKI do narzędzi śrubiarskich:
- 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 ciągnienia drutów, prętów, profili, rur,
- matryce do tłoczenia, wyciskania itp.

PIERŚCIENIE do walcowania.

ELEMENTY do wykrojników oraz różnych zastosowań.

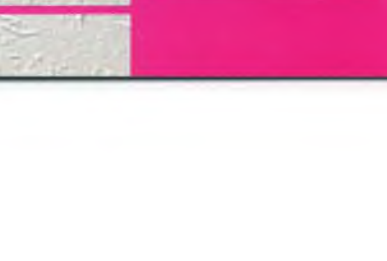
PAŁECZKI DO NAPAWANIA UTWARDZAJĄCEGO
typu **PJ,PNS,PNT** - stosowane do napawania utwardzającego narzędzi wiertniczych, lemieszy itp.

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

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

Stosujemy nowoczesną technologię i urządzenia:

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



Oferujemy również wyroby w gatunkach submikronowych.

W 1998 roku uzyskaliśmy certyfikat ISO 9001.

SKUPUJEMY ZŁOM Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

realizacja: Druk Express (32) 202 55 75

40-952 Katowice,
ul. Bracka 28
Tel./Fax (+32) 598-587
Telefon (+32) 599-160
Telefon (+32) 2010-172
Telefon (+32) 2010-608
E-mail: baildonit@baildonit.com.pl