

WAŁECZKI Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

WĘGLIKI SPIEKANE

BALDONIT

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

pałeczki do napawania
utwardzającego

narzędzia specjalne
według rysunków

SKUPUJEMY:

złom z węglków
spiekanych



ZERTIFIKAT

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

ul. Żelazna 9, PL / 40-952 Katowice
ein Qualitätsmanagement-System
Entwicklung und Herstellung von
Ziehsteinen, Spezialwerkzeugen
Durchgeführt wurde 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, PL / 40-952 Katowice
has established
Design and manufacturing
forestry
An audit
Proof has been
ISO 9001

CERTYFIKAT

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

ul. Żelazna 9, PL / 40-952 Katowice
wprowadziła i stosuje system zarządzania jakością w zakresie:
Projektowanie i produkcja wyrobów z węglików spiekanych,
ciągnadeł, narzędzi specjalnych, narzędzi do obróbki kamienia,
narzędzi do rozdrabniaczy leśnych
i pałeczek do napawania utwardzającego

Na podstawie auditu, protokół 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 1890
Organizacja jest certyfikowana od: 1997 roku.




TUV NORD


Alntech
Kontakty Certyfikacja TÜV CERT
TÜV NORD CERT GmbH

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 Przedsiębiorstwa Eksportowo-Importowego **KOPEX S.A.**

Prowadzimy pełny zamknięty cykl produkcyjny od parawolfrašanu a monu 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 izostycznego na zimno, spiekania z izostycznym dogęszczaniem 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 ciągadeł, 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 to electroerosive machining, cutting off or grinding machining.

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

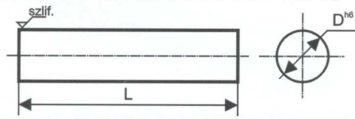
1) dla próbek o przekroju okrągłym.
1) for samples with round cross-section.

Wałeczki 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**

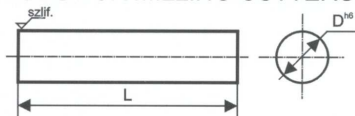
NAZWA GATUNKU NAME OF GRADE		G R U P A ZASTOSOWANIA WG ISO 513 APPLICATION G R O U P ACC. ISO 513	MATERIAŁY OBRABIANE MATERIAL CUT
GATUNKI SUBMIKRONOWE SUBMICRON GRADE	HF6	K05 - K15	Obróbka metali nieżelaznych, stopów aluminium, grafitu, żeliwa i hartowanej stali. <i>Working with non-ferrous metals, 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



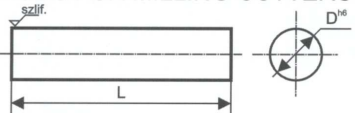
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
3,0	39,0	6,0	51,0	8,0	121,0	12,0	84,0	16,0	151,0		
3,5	51,0	6,0	55,0	8,5	68,0	12,0	121,0	18,0	85,0		
4,0	51,0	6,0	58,0	9,0	68,0	13,0	74,0	18,0	93,0		
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



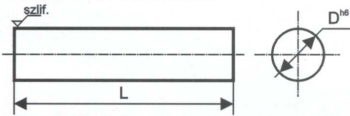
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
2,0	100,0	7,0	100,0	12,0	100,0	17,0	100,0	22,0	100,0		
2,5	100,0	7,5	100,0	12,5	100,0	17,5	100,0	22,5	100,0		
3,0	100,0	8,0	100,0	13,0	100,0	18,0	100,0	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



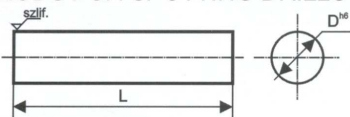
WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]		WYMIARY [mm]		DIMENSIONS [mm]	
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
2,0	200,0	7,0	200,0	12,0	200,0	17,0	200,0	22,0	200,0		
2,5	200,0	7,5	200,0	12,5	200,0	17,5	200,0	22,5	200,0		
3,0	200,0	8,0	200,0	13,0	200,0	18,0	200,0	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



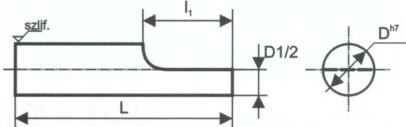
D ^{h6}		L		D ^{h6}		L		D ^{h6}		L		D ^{h6}		L	
3,0	49,5	6,0	74,5	10,0	89,5	13,0	124,5	17,0	123,5						
4,0	55,5	7,0	79,5	10,0	103,5	14,0	107,5	18,0	123,5						
4,5	58,5	7,0	91,5	11,0	102,5	14,0	124,5	18,0	143,5						
5,0	62,5	8,0	79,5	11,0	118,5	15,0	115,5	19,0	131,5						
6,0	62,5	8,0	91,5	12,0	102,5	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



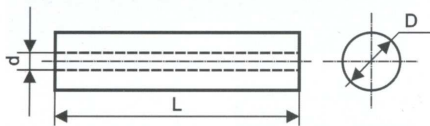
D ^{h6}	L	D ^{h6}	L
6,0	50,5	14,0	75,5
8,0	60,5	16,0	75,5
10,0	70,5	20,0	100,5
12,0	70,5		

WAŁECZKI DO FREZÓW DO GRAWEROWANIA
RODS FOR MILLS FOR ENGRAVE



D ^{h7}	L	I ₁	D ^{h7}	L	I ₁	D ^{h7}	L	I ₁	D ^{h7}	L	I 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



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 BALDONIT

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 piłach tarczowych, frezach,
- do wiercenia w kamieniu, betonie, szkłe 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

WKŁADKI 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 łuparek 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)

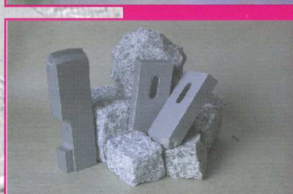
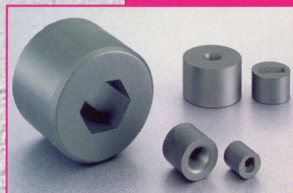
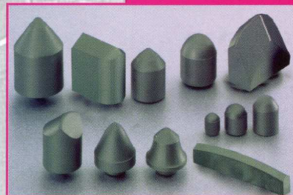
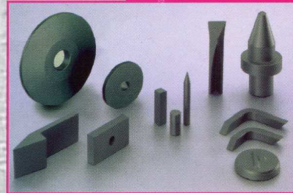
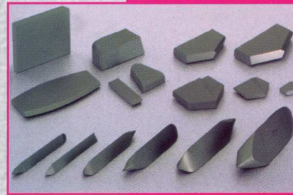
Stosujemy nowoczesną technologię i urządzenia:

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

Oferujemy również wyroby w gatunkach submikronowych.

W 1998 roku uzyskaliśmy certyfikat ISO 9001.

SKUPOJEMY ZŁOM 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

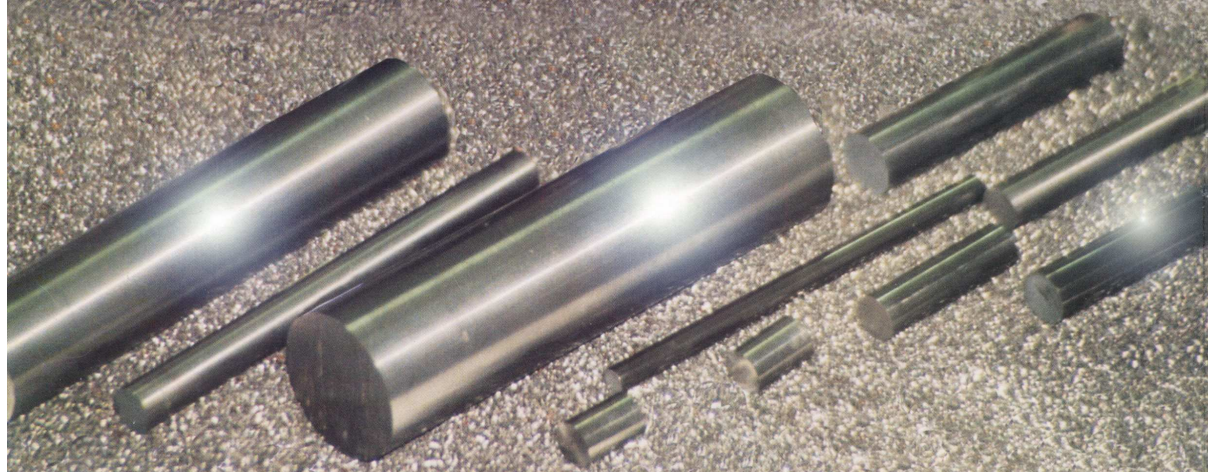
Dz. marketingu: +48(32) 201-06-07

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 Expres (032) 204 63 32
czerwiec 2007