





WINTERSTEIGER Sägen GmbH, D-Arnstadt

## Intelligenter Erfolg ist nachhaltiger Erfolg. Und eindeutig eine Sache für Vorausranker.

Alle unsere Entwicklungen zeichnen sich durch eine ganzheitlich durchdachte, nachhaltige Zukunftsperspektive aus. So zum Beispiel unser Werk in Arnstadt, das 2018 auf 6.800 m<sup>2</sup> erweitert und mit zusätzlichen modernsten Maschinen ausgestattet wurde. 65 Mitarbeiter produzieren im Jahr rd. 5 Million lfm Bandsägeblätter mit einer Blattbreite von 6 bis 260 mm. Zusätzlich erhalten unsere Kunden ein umfassendes Volls-service der Bandsägeblätter: 5 automatische Richtzentren und 60 CNC Schleifmaschinen sorgen für perfekt gerichtete und geschärfte Bandsägeblätter, die von uns abgeholt und wieder zugestellt werden.

Die für den genauen Anwendungsfall entwickelten und optimierten Bandsägeblätter garantieren beste Ergebnisse bei maximaler Qualität und Wirtschaftlichkeit.



#### **Inhalt:**

<b>Qualitäten und Ausführung</b>	<b>5</b>
<b>Unser breitgefächertes Produktprogramm</b>	<b>6</b>
<b>Tischlereisägen</b>	<b>7</b>
<b>Schmalbandsägen</b>	<b>10</b>
<b>Block- und Trennbandsägen</b>	<b>12</b>
<b>Lebensmittelsägen</b>	<b>14</b>
<b>Metallsägen</b>	<b>16</b>
<b>WINTERSTEIGER Sägen Produktion</b>	<b>18</b>
<b>WINTERSTEIGER Bandsägeblatt-Service</b>	<b>22</b>
<b>WINTERSTEIGER Ein Global Player</b>	<b>23</b>



**Select oder Prime?**

# Die Säge macht die Musik!

**Select** & **Prime** Sägeblätter werden speziell auf den konkreten Anwendungsfall und das zu trennende Material optimiert und liefern unseren Kunden daher beste Ergebnisse bei maximaler Qualität und Wirtschaftlichkeit.

Unsere Qualitäten.

Select	Prime
<b>Deutscher Qualitätsedelstahl</b>	<b>Uddeholmstahl UHB 15</b>
Bandstahlhärte 41 bis 43 HRC	Bandstahlhärte 44 bis 46 HRC
Bestes Preis-/Leistungsverhältnis	Hohe Lauf- /Schnittleistung, Präzision und Langlebigkeit
Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten	Für höchste Ansprüche in der Holzbearbeitung bei Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten

# Ausführungen.

## HM – Hartmetall <sup>1</sup>

Hartmetalle sind gesinterte Carbid-Hartmetalle. Hartmetall-Bandsägeblätter eignen sich für extrem harte Hölzer, Tropenhölzer und für Hölzer, die in sehr sandigen Böden wachsen.

## Stellite® <sup>2</sup>

Stellite® ist eine Legierung aus Kobalt, Chrom und Wolfram. Stellitierte Sägen eignen sich speziell für die Bearbeitung sämtlicher Weich- und Harthölzer sowie europäischer Laubhölzer und weisen erheblich längere Standzeiten im Vergleich zu unbestückten Sägen auf.

## Gestaucht <sup>3</sup>

Gestauchte Bandsägeblätter erreichen durch den Stauchprozess eine höhere Härte im Zahnschmelz Bereich. Dies führt zur Erhöhung der Einsatzzeit vom Bandsägeblatt im Vergleich zu geschärften Bandsägeblättern.

## X-Cut <sup>4</sup>

- Zahnschmelzen auf 60 – 62 HRC gehärtet, je 1 Paar geschärft, geschliffen
- Jeder 3. Zahn stellitiert
- Kein Nachschärfen notwendig
- Maximale Performance durch minimalen Schnittdruck

## Bimetall M42 <sup>5</sup>

- Band aus legiertem Vergütungsstahl mit optimalen Dauerlaufeigenschaften
- Zum Trennen von metallischen Gegenständen

## Flex-Back / Werkzeugstahl <sup>6</sup>

- Zahnschmelzen gehärtetes Sägeblatt mit flexiblem Blattrücken
- Verzahnt, geschärft und geschliffen
- Zahnschmelzen auf 60 – 62 HRC gehärtet und Blattrücken gerichtet
- Hohe Standzeiten auch bei harten Werkstoffen
- Flexibilität und Zahnform wirken der Bruchgefahr entgegen

## Zahnschmelzen gehärtet <sup>7</sup>

- Verzahnt, geschärft, geschliffen
- Zahnschmelzen auf 60 – 62 HRC gehärtet und Blattrücken gerichtet

## Sägefertig <sup>8</sup>

- Verzahnt, geschärft, geschliffen

## Verzahnt/geschärft <sup>9</sup>

- Halbwerkzeug zur weiteren Bearbeitung

## Verzahnt <sup>10</sup>

- Halbwerkzeug zur weiteren Bearbeitung



# Unser breitgefächertes Produktprogramm.

Die WINTERSTEIGER Sägeblätter sind speziell auf den konkreten Anwendungsfall und das zu trennende Material optimiert und liefern unseren Kunden daher beste Ergebnisse bei maximaler Qualität und Wirtschaftlichkeit. Von der Auswahl des Rohmaterials über Planung, Durchführung und Kontrolle der Fertigung bis zum Versand des einsatzbereiten Produkts sorgen unsere hoch qualifizierten Mitarbeiter mit Sorgfalt und Verantwortung für die beste Qualität auf durchgängig höchstem Niveau.

Der zentrale Grundsatz unserer Qualitätspolitik ist die Kundenzufriedenheit. Daher ist das Qualitätsdenken ein integrativer Bestandteil der Unternehmensführung, der alle Unternehmensbereiche prägt.



## ■ Tischlereisägen

Für alle Schnittarten im schmalen Bereich mit Blattbreiten von 6 bis 50 mm



## ■ Schmalbandsägen

Für den Einsatz im Sägewerk mit Blattbreiten von 27 bis 55 mm



## ■ Block- und Trennbandsägen

Für den Einsatz im Sägewerk mit Blattbreiten von 50 bis 260 mm



## ■ Lebensmittelsägen

Für den Einsatz im Lebensmittelbereich zum Zerteilen von Frischfleisch mit Knochen, gefrorenem Fleisch, Fisch und Gemüse mit Blattbreiten von 16 bis 25 mm



## ■ Metallsägen

Für den vielfältigen Einsatz zum Trennen von Metallen (Rohre, Profile, Wellen) mit Blattbreiten von 6 bis 41 mm



## Tischlereisägen.

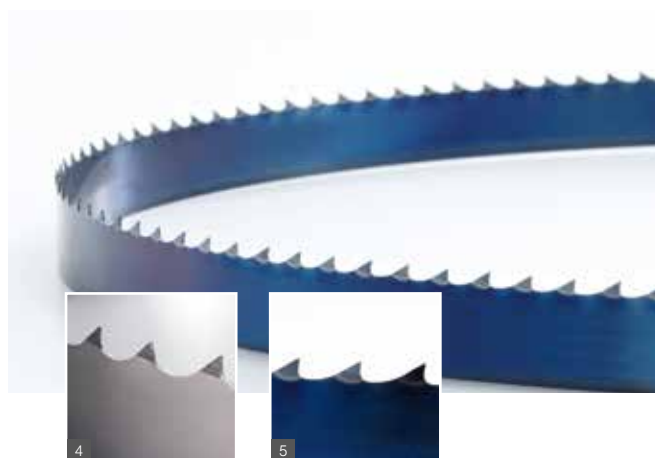
Für alle Schnittarten im schmalen Bereich mit  
Blattbreiten von 6 bis 50 mm.

## Qualität.

Select
<b>Deutscher Qualitätsedelstahl</b>
Bandstahlhärte 41 bis 43 HRC
Bestes Preis-/Leistungsverhältnis
Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten

## Ausführungen.

Verzahnt	Verzahnt/ geschränkt	Sägefertig	Zahnspitzen gehärtet	Flex-Back
1	2	3	4	5
Schränkanordnung: links-rechts			links-rechts-gerade	



## Standard Verkaufsprogramm.

Sägen lieferbar ab  
**100 lfm/Dimension**  
oder 3 Stk. endlos/  
Dimension.



Coil in lfm



Endlossäge in fertiger Länge

				Ausführungen	
				Sägefertig (NV)	Flex-Back (WM)
Blattbreite [mm]	Blattstärke [mm]	Blattbreite [inch]	Blattstärke [inch]	Zahnteilungen [mm]	Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]
6	0,36	¼	0.013	-	6, 14
6	0,50	¼	0.019	-	6
6	0,60	¼	0.023	-	4, 6, 14
8	0,65	⅝ <sub>16</sub>	0.025	-	4, 6
10	0,36	⅜	0.013	-	6
10	0,40	⅜	0.015	4, 6	4, 6
10	0,50	⅜	0.019	6	4, 6
10	0,60	⅜	0.023	6	4, 6
10	0,70	⅜	0.027	6	4
12	0,50	½	0.019	6	4
12	0,60	½	0.023	6	4
12	0,70	½	0.027	6	4
16	0,40	⅝	0.015	5	-
16	0,50	⅝	0.019	6	4
16	0,60	⅝	0.023	6, 7	3
16	0,65	⅝	0.025	-	3
16	0,70	⅝	0.027	7, 8	4
16	0,80	⅝	0.032	-	2
20	0,40	¾	0.015	6	4
20	0,50	¾	0.019	6, 8	3, 4
20	0,60	¾	0.023	6, 7, 8	3, 4
20	0,65	¾	0.025	-	3, 4
20	0,70	¾	0.027	7, 8	3
25	0,40	1	0.015	-	4
25	0,50	1	0.019	8	4
25	0,60	1	0.023	8, 9	3
25	0,65	1	0.025	-	2, 3, 4
25	0,70	1	0.027	8, 9	3
25	0,80	1	0.032	8, 9	2, 3
25	0,90	1	0.035	-	2, 3
30	0,60	1 ⅜ <sub>16</sub>	0.023	8, 9	3
30	0,70	1 ⅜ <sub>16</sub>	0.027	8, 9, 10	3
30	0,80	1 ⅜ <sub>16</sub>	0.032	8, 9	3
30	0,90	1 ⅜ <sub>16</sub>	0.035	-	3
32	0,90	1 ¼	0.035	-	2, 3
40	0,80	1 ⅝	0.032	12	-
50	0,80	2	0.032	12	-

Angaben ohne Gewähr.



Blattbreite [mm]	Blattstärke [mm]	Blattbreite [inch]	Blattstärke [inch]	Ausführungen				
				Verzahnt (NV) Verzahnt/geschränkt (NV) Sägefertig (NV)		Zahnspitzen gehärtet (WM)	Flex-Back (WM)	
							Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]	Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]
6	0,36	1/4	0.013			-		6*, 14*
6	0,50	1/4	0.019			-		6*
6	0,60	1/4	0.023			-		4*, 6*, 14*
8	0,65	5/16	0.025			-		4*, 6*
10	0,36	3/8	0.013			4, 6		4, 6*
10	0,40	3/8	0.015			4, 6		4*, 6*
10	0,50	3/8	0.019			3, 4, 6		3, 4, 6*
10	0,60	3/8	0.023			2, 3, 4, 6		2, 3, 4*, 6*
10	0,70	3/8	0.027			2, 3, 4		2, 3, 4*
12	0,50	1/2	0.019			3, 4		3, 4*
12	0,60	1/2	0.023			2, 3, 4		2, 3, 4*
12	0,70	1/2	0.027			2, 3, 4		2, 3, 4*
16	0,40	5/8	0.015			4		4
16	0,50	5/8	0.019			3, 4		3, 4*
16	0,60	5/8	0.023			3, 4		3*, 4
16	0,65	5/8	0.025			2, 3, 4		2, 3*, 4
16	0,70	5/8	0.027			2, 3, 4		2, 3, 4*
16	0,80	5/8	0.032			2, 3, 4		2*, 3, 4
20	0,40	3/4	0.015			4		4*
20	0,50	3/4	0.019			3, 4		3*, 4*
20	0,60	3/4	0.023			2, 3, 4		2, 3*, 4*
20	0,65	3/4	0.025			2, 3, 4		2, 3*, 4*
20	0,70	3/4	0.027			2, 3, 4		2, 3, 4*
25	0,40	1	0.015			4		4*
25	0,50	1	0.019			3, 4		3, 4
25	0,60	1	0.023			2, 3, 4		2, 3*, 4
25	0,65	1	0.025			2, 3, 4		2*, 3*, 4*
25	0,70	1	0.027			2, 3, 4		2, 3*, 4
25	0,80	1	0.032			2, 3, 4		2*, 3*, 4
25	0,90	1	0.035			2, 3, 4		2*, 3, 4
30	0,60	1 3/16	0.023			2, 3, 4		2, 3*, 4
30	0,70	1 3/16	0.027			2, 3, 4		2, 3*, 4
30	0,80	1 3/16	0.032			2, 3, 4		2, 3*, 4
30	0,90	1 3/16	0.035			2, 3, 4		2, 3*, 4
35	0,60	1 3/8	0.023			2, 3, 4		2, 3, 4
35	0,70	1 3/8	0.027			2, 3, 4		2, 3, 4
35	0,80	1 3/8	0.032			2, 3, 4		2, 3, 4
35	0,90	1 3/8	0.035			2, 3, 4		2, 3, 4
35	1,00	1 3/8	0.039			2		2
40	0,70	1 5/8	0.027			2, 3, 4		2, 3, 4
40	0,80	1 5/8	0.032			2, 3, 4		2, 3, 4
40	0,90	1 5/8	0.035			2, 3, 4		2, 3, 4
40	1,00	1 5/8	0.039			2		2
45	0,80	1 3/4	0.032			2, 3, 4		2, 3, 4
45	0,90	1 3/4	0.035			2, 3, 4		2, 3, 4
50	0,80	2	0.032			2, 3, 4		2, 3, 4
50	0,90	2	0.035			2		2

Angaben ohne Gewähr.



## Schmalbandsägen.

Für den Einsatz im Sägewerk mit Blattbreiten von 27 bis 55 mm.

### Qualität.

Select
<b>Deutscher Qualitätsedelstahl</b>
Bandstahlhärte 41 bis 43 HRC
Bestes Preis-/Leistungsverhältnis
Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten

### Ausführungen.

Verzahnt	Sägefertig	Zahnspitzen gehärtet	Flex-Back	X-Cut	Stellitiert	Hartmetall
1	2	3	4	5	6	7
						
Schrankanordnung: links-rechts-gerade						



Sägen lieferbar ab  
**100 lfm/Dimension**  
oder 3 Stk. endlos/  
Dimension.

## Standard Verkaufsprogramm.



Coil in lfm



Endlossäge in fertiger Länge

					Ausführungen						
Blattbreite [mm]	Blattstärke [mm]	Blattbreite [inch]	Blattstärke [inch]	Zahnteilungen*	Verzahnt	Sägefertig	Zahnspitzen gehärtet	Flex- Back	X-Cut	Stellitiert	Hart- metall
27	0,90	1 1/16	0.035	22; 22,22	-	-	-	-	■	-	
32	0,90	1 1/4	0.035	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
32	1,00	1 1/4	0.039	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
32	1,10	1 1/4	0.043	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
35	0,90	1 3/8	0.035	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
35	1,00	1 3/8	0.039	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
35	1,10	1 3/8	0.043	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
35	1,27	1 3/8	0.050	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
38	1,00	1 1/2	0.039	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	Auf Anfrage
38	1,10	1 1/2	0.043	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
38	1,27	1 1/2	0.050	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
40	0,90	1 5/8	0.035	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
40	1,00	1 5/8	0.039	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
40	1,10	1 5/8	0.043	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
40	1,27	1 5/8	0.050	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
50	0,90	2	0.035	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
50	1,00	2	0.039	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
50	1,10	2	0.043	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
55	0,90	2 3/16	0.035	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
55	1,00	2 3/16	0.039	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	
55	1,10	2 3/16	0.043	22; 22,22	■	■	■	■	■	■	

Angaben ohne Gewähr. \* Zahnteilung 19 und 25 mm auf Anfrage







## Block- und Trennbandsägen.

Für den Einsatz im Sägewerk mit Blattbreiten von 50 bis 260 mm.

### Qualitäten.

Select	Prime
<b>Deutscher Qualitätsedelstahl</b>	<b>Uddeholmstahl UHB 15</b>
Bandstahlhärte 41 bis 43 HRC	Bandstahlhärte 44 bis 46 HRC
Bestes Preis-/Leistungsverhältnis	Hohe Lauf- /Schnittleistung, Präzision und Langlebigkeit
Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten	Für höchste Ansprüche in der Holzbearbeitung bei Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten

### Ausführungen.

Verzahnt	Sägefertig	Gestaucht	Stellitiert
1	2	3	4
			
Alle Zahnformen je Ausführung möglich.			
Ausführung in Hartmetall auf Anfrage.			





Sägen lieferbar ab  
**100 lfm/Dimension**  
oder 3 Stk. endlos/  
Dimension.

## Standard Verkaufsprogramm.



Coil in lfm



Endlossäge in fertiger Länge

					Ausführungen				Qualitäten	
Blattbreite [mm]	Blattstärke [mm]	Blattbreite [inch]	Blattstärke [inch]	Zahn- form	Verzahnt	Sägefertig	Gestaucht*	Stellitiert	Select	Prime
50	0,90 / 1,00 / 1,10	2	0.035 / 0.039 / 0.043	PCP / PV	■	■	-	■	■	-
55	0,90 / 1,00 / 1,10	2 3/16	0.035 / 0.039 / 0.043	PCP / PV	■	■	-	■	■	-
60	0,90 / 1,00 / 1,10	2 3/8	0.035 / 0.039 / 0.043	PCP / PV	■	■	-	■	■	-
70	0,90 / 1,00	2 3/4	0.035 / 0.039	PCP / PV	■	■	-	■	■	-
80	0,90 / 1,00 / 1,10	3 1/8	0.035 / 0.039 / 0.043	PCP / PV	■	■	■	■	■	-
90	0,90 / 1,00 / 1,10	3 1/2	0.035 / 0.039 / 0.043	PCP / PV	■	■	■	■	■	-
100	0,90 / 1,00 / 1,10 / 1,20	4	0.035 / 0.039 / 0.043 / 0.047	PCP / PV	■	■	■	■	■	-
100	1,10	4	0.043	PCP / PV	■	■	■	■	-	■
110	1,00 / 1,10	4 3/8	0.039 / 0.043	PCP / PV	■	■	■	■	■	-
120	1,00 / 1,10 / 1,20	4 3/4	0.039 / 0.043 / 0.047	PCP / PV	■	-	■	■	■	-
120	1,20	4 3/4	0.047	PCP / PV	■	-	■	■	-	■
130	1,20	5 1/8	0.047	PCP / PV	■	-	■	■	■	-
140	1,20	5 1/2	0.047	PCP / PV	■	-	■	■	■	-
150	1,20 / 1,30	6	0.047 / 0.051	PCP / PV	■	-	■	■	■	-
155	1,07 / 1,25	6 3/8	0.043 / 0.049	PCP / PV	■	-	■	■	-	■
160	1,3	6 1/4	0.051	PCP / PV	■	-	Auf Anfrage	■	-	■
180	1,25 / 1,47	7 1/8	0.049 / 0.058	PCP / PV	■	-		■	-	■
206	1,47 / 1,65	8 1/8	0.058 / 0.065	PCP / PV	■	-		■	-	■
230	1,47 / 1,65	9 1/8	0.058 / 0.065	PCP / PV	■	-		■	-	■
260	1,47 / 1,65	10 1/4	0.058 / 0.065	PCP / PV	■	-		■	-	■

Angaben ohne Gewähr. \* Zahnform nur in der Ausführung PV erhältlich. Zahnteilung auf Anfrage.



## Lebensmittelsägen.

Für den Einsatz im Lebensmittelbereich zum Zerteilen von Frischfleisch mit Knochen, gefrorenem Fleisch, Fisch und Gemüse mit Blattbreiten von 16 bis 25 mm.

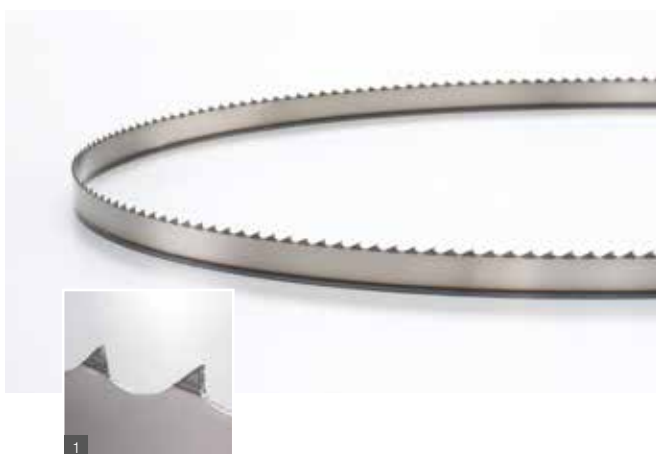


## Qualitäten.

Select	Prime Food
<b>Deutscher Qualitätsedelstahl</b>	<b>Qualität Lebensmittelbandstahl</b>
Bandstahlhärte 41 bis 43 HRC	Bandstahlhärte 44 bis 48 HRC
Bestes Preis-/Leistungsverhältnis	Hohe Lauf- /Schnittleistung, Präzision und Langlebigkeit

## Ausführungen.

Zahnspitzen gehärtet
1
WM-FB UDT



Sägen lieferbar ab  
500 lfm/Dimension.

## Standard Verkaufsprogramm.



Coil in lfm

						Ausführungen	Qualitäten	
Blattbreite [mm]	Blattstärke [mm]	Blattbreite [inch]	Blattstärke [inch]	Zahnform	Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]	Zahnspitzen gehärtet	Select	Prime Food
<b>Fleisch, Fisch und Gemüse gefroren</b>								
16	0,50	5/8	0.019	WM-FB	3 TPI	■	■	■
16	0,56	5/8	0.022	WM-FB	3 TPI	■	■	■
16	0,60	5/8	0.023	WM-FB	3 TPI	■	■	auf Anfrage
16	0,65	5/8	0.025	WM-FB	3 TPI	■	■	auf Anfrage
<b>Frischfleisch mit Knochen</b>								
16	0,50	5/8	0.019	WM-FB	4 TPI	■	■	■
16	0,56	5/8	0.022	WM-FB	4 TPI	■	■	■
16	0,60	5/8	0.023	WM-FB	4 TPI	■	■	auf Anfrage
16	0,65	5/8	0.025	WM-FB	4 TPI	■	■	auf Anfrage
<b>Fleisch, Fisch und Gemüse gefroren</b>								
19	0,50	3/4	0.019	WM-FB	3 TPI	■	-	■
19	0,56	3/4	0.022	WM-FB	3 TPI	■	-	■
20	0,50	3/4	0.019	WM-FB	3 TPI	■	■	-
20	0,56	3/4	0.022	WM-FB	3 TPI	■	■	-
20	0,60	3/4	0.023	WM-FB	3 TPI	■	■	auf Anfrage
20	0,65	3/4	0.025	WM-FB	3 TPI	■	■	auf Anfrage
25	0,50	1	0.019	WM-FB	3 TPI	■	■	auf Anfrage
25	0,60	1	0.023	WM-FB	3 TPI	■	■	auf Anfrage
<b>Frischfleisch mit Knochen</b>								
19	0,50	3/4	0.019	WM-FB	4 TPI	■	-	■
19	0,56	3/4	0.022	WM-FB	4 TPI	■	-	■
20	0,50	3/4	0.019	WM-FB	4 TPI	■	■	-
20	0,56	3/4	0.022	WM-FB	4 TPI	■	■	-
20	0,60	3/4	0.023	WM-FB	4 TPI	■	■	auf Anfrage
20	0,65	3/4	0.025	WM-FB	4 TPI	■	■	auf Anfrage
25	0,50	1	0.019	WM-FB	4 TPI	■	■	auf Anfrage
25	0,60	1	0.023	WM-FB	4 TPI	■	■	auf Anfrage
<b>Frischfleisch mit Knochen</b>								
16	0,50	5/8	0.019	UDT	-	■	■	■
16	0,56	5/8	0.022	UDT	-	■	■	■
16	0,60	5/8	0.023	UDT	-	■	■	auf Anfrage
16	0,65	5/8	0.025	UDT	-	■	■	auf Anfrage
19	0,50	3/4	0.019	UDT	-	■	-	■
19	0,56	3/4	0.022	UDT	-	■	-	■
20	0,50	3/4	0.019	UDT	-	■	■	-
20	0,56	3/4	0.022	UDT	-	■	■	-
20	0,60	3/4	0.023	UDT	-	■	■	auf Anfrage
20	0,65	3/4	0.025	UDT	-	■	■	auf Anfrage

Angaben ohne Gewähr.



## Metallsägen.

Für den vielfältigen Einsatz zum Trennen von Metallen  
(Rohre, Profile, Wellen) mit Blattbreiten von 6 bis 41 mm.

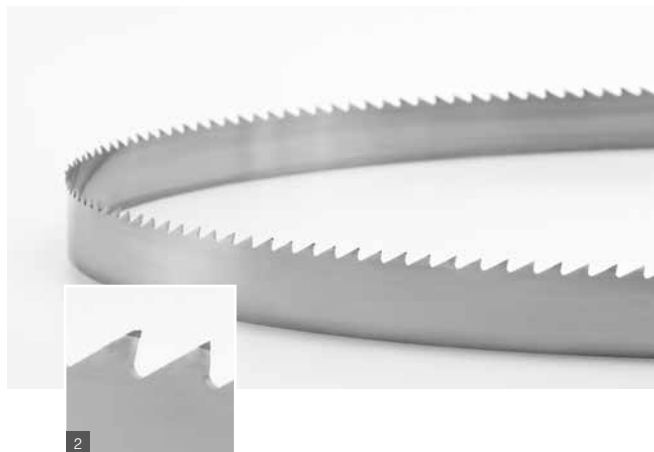


## Qualitäten.

Werkzeugstahl	Bimetall M42
<b>Das Sägeblatt für einfachste Anwendungen:</b>	<b>Das Sägeblatt für gehobene Ansprüche:</b>
Sägeband aus Werkzeugstahl mit Wärmebehandlung	Hohe Leistung, verschleißfester Zahnschneidstoff M42 mit guter Schnittgenauigkeit
Bestes Preis-/Leistungsverhältnis	Besonders geeignet für schwingungsreduziertes Sägen

## Ausführungen.

Zahnspitzen gehärtet	Bimetall M42
1	2





Sägen lieferbar ab  
**100 lfm/Dimension**  
oder 3 Stk. endlos/  
Dimension.

## Standard Verkaufsprogramm.



Coil in lfm



Endlossäge in fertiger Länge

				Ausführungen	
				Werkzeugstahl	Bimetall M42
Blattbreite [mm]	Blattstärke [mm]	Blattbreite [inch]	Blattstärke [inch]	Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]	Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]
6	0,65	1/4	0.025	8, 10, 14, 18, 22	-
8	0,65	5/16	0.025	8, 10, 14, 18, 22	-
10	0,65	5/16	0.025	4, 6, 8, 10, 14, 18, 22	-
13	0,65	5/16	0.025	4, 6, 8, 10, 14, 18	-
13	0,65	5/16	0.025	-	6 – 10*, 10 – 14*
20	0,80	3/4	0.032	4, 6, 8, 10, 14	-
20	0,90	3/4	0.035	-	5 – 8*, 6 – 10*, 8 – 12*, 10 – 14*
25	0,90	1	0.035	4, 6, 8, 10, 14	-
27	0,90	1	0.035	-	2 – 3*, 3 – 4*, 4 – 6*, 6 – 10*, 10 – 14*
34	0,90	1 3/8	0.035	-	22,22 mm
34	1,10	1 3/8	0.043	-	22,22 mm
34	1,10	1 3/8	0.043	-	2 – 3*, 3 – 4*, 4 – 6*, 5 – 8*, 6 – 10*
41	1,30	1 1/2	0.050	-	1,4 – 2*, 2 – 3*, 3 – 4*, 4 – 6*

Angaben ohne Gewähr. \* Variozahnteilung

Verwendung für Altholz



# WINTERSTEIGER

## Ein Unternehmen modernsten Zuschnitts.

**WINTERSTEIGER versteht sich nicht ohne Grund als Hochtechnologie-Unternehmen. Das hat unter anderem mit der außergewöhnlichen Präzision zu tun, die unsere Sägen heute weltweit einzigartig machen.**



WINTERSTEIGER Sägen GmbH, D-Arnstadt

In den hoch qualitativen Bandsäge-Blättern von WINTERSTEIGER stecken mehr als vier Jahrzehnte konsequenter Entwicklungsarbeit. Traditionelle handwerkliche Fertigung von Bandsägeblättern – Zahn für Zahn – wurde von einer industriellen Fertigung abgelöst, deren Technologie weltweit ihresgleichen sucht.

Dieser lange Zeitraum war durchgehend von einem umfassenden und ganzheitlichen Entwicklungsdenken bestimmt, das heute bei WINTERSTEIGER konzentriert ist. Das Angebot von Maschine und Sägewerkzeug aus einer Hand ist bis heute ein WINTERSTEIGER Alleinstellungsmerkmal am Markt und bringt den Kunden enorme Qualitätsvorteile.

Seit 2004 ist die Sägenproduktion Teil der weltweit agierenden WINTERSTEIGER Gruppe. Das im Jahr 2006 neu bezogene 5000 m<sup>2</sup> große Betriebsgebäude der Wintersteiger Sägen GmbH, wurde 2018 um 1800 m<sup>2</sup> erweitert und ist mit seinen modernsten Produktionsanlagen mehr als nur ein äußeres Zeichen für diesen hohen Anspruch.

Die Verfügbarkeit, Qualität und Standzeit der Werkzeuge spielen ebenfalls eine wichtige Rolle. Die optimale Werkzeugaufbereitung ist ein entscheidender Wettbewerbsfaktor. WINTERSTEIGER gibt seinen Kunden die Sicherheit, immer über optimal aufbereitete Werkzeuge zu verfügen.



Induktionshärtung



Modernste Produktionsanlagen auf 7000 m<sup>2</sup>



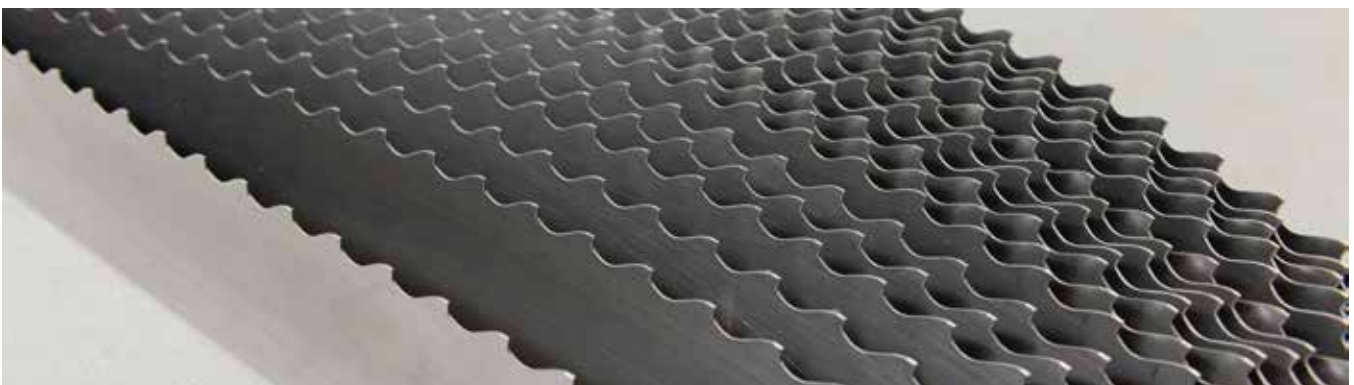
## Rohmaterial.

Für die Qualität der Bandsägeblätter ist die Herstellungsqualität des Bandstahls von entscheidender Bedeutung. Da die nach DIN beschriebenen Werkstoffeigenschaften bzw. deren Toleranzen sehr weit gefasst sind, werden für die Qualitätsbeurteilung, neben der detaillierten Materialanalyse, noch weitere Kriterien erforderlich.

Die Geradheit, die Planheit und die Oberflächenbeschaffenheit des Bandstahls sowie die Maßhaltigkeit der Bandstahlstärke sollen über die gesamten Lieferchargen von Tonnen der jeweiligen Abmessung keine wesentlichen Differenzen

aufweisen. Erst die Einhaltung all dieser Kriterien erlaubt die Fertigung eines Sägeblattes mit durchgängiger Genauigkeit in der Verzahnung, bei der Schärfung und Schröpfung.

Die WINTERSTEIGER Bandsägeblätter werden aus deutschem Qualitätsedelstahl mit einer optimalen Kombination von Härte, Zähigkeit und Flexibilität hergestellt. Modernste Fertigungsverfahren bei Verzahnung, Schröpfung und Schärfung garantieren bei diesem Sägetyp höchste Qualität, einwandfreien Schnitt und lange Lebensdauer.





## Herstellung.

Für die Verzahnung des Bandstahls zum Bandsägeblatt kommen zwei Varianten zur Anwendung: Die häufigste ist das Verzahnen durch Stanzen. Die zweite und qualitativ beste Variante stellt das Tiefschleifen dar.

In unserer Produktion sind modernste Stanz- und Tiefschliffanlagen im Einsatz.

Die Genauigkeit der Zahnteilung und der Zahnform sind beim Stanzen im Wesentlichen von der Präzision des Vorschubs und von der Schliffqualität des eingesetzten Verzahnungs-Werkzeugs abhängig. Beide Faktoren unterliegen daher der permanenten Kontrolle unserer qualifizierten Mitarbeiter. Die Fertigung mittels Tiefschleifen verbindet das Verzahnen mit dem Finalschliff des Bandsägeblattes. Durch dieses Fertigungsverfahren entsteht eine geschliffene und somit gratfreie Oberfläche.

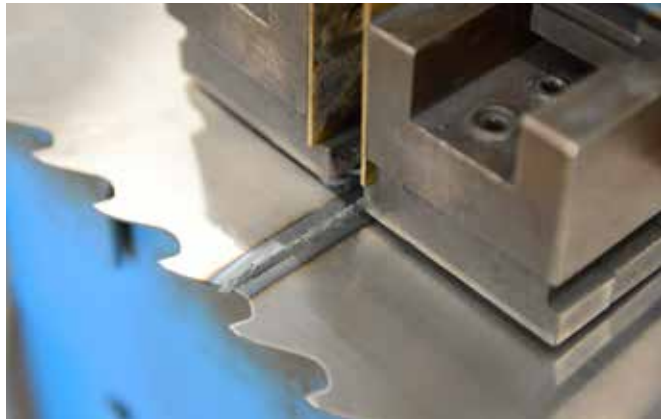




## Zurichtung.

Für die Sägenzurichtung stehen mehrere Schweißmaschinen unterschiedlicher Dimensionen zur Verfügung. Als gemeinsames Qualitätsmerkmal sind zum selbstständigen Messen und Regeln der Anlasstemperatur alle Schweißmaschinen mit Temperatur-Regelgeräten ausgestattet. Mit dieser extrem effizienten Maßnahme werden die Folgen falscher Anlasstemperaturen, wie Risse an der Schweißstelle, vermieden.

Die dem Zurichten vorgelagerten Arbeitsgänge wie Schränken oder Schleifen werden mit einer Vielzahl von modernsten Vollautomaten durchgeführt.



Das Schränken mehrerer Zähne in einem Arbeitsgang bringt nicht nur wesentliche Vorteile beim Vorschub und damit der Arbeitsleistung, sondern erhöht auch die Schrankgenauigkeit, indem die Rückfederkraft, die beim Schränken eines einzelnen Zahnes auftritt, minimiert wird.

Nahezu die gesamte Produktion – mit Ausnahme weniger Sonderanfertigungen – wird mit Borazon-Schleifscheiben geschliffen. Neben der automatisierten Fertigung bringt dies den Vorteil eines mit sehr hoher Präzision und großer

Schärfe geschliffenen Zahnes. Die Oberflächenrauigkeit üblicher Schärfverfahren wird damit weitestgehend reduziert, die Borazon-Schleifscheiben halten über eine sehr lange Fertigungszeit hinweg das Profil und die unter starkem Druck stehende Kühlflüssigkeit verhindert Verbrennungen während des Schleifens.

Abschließend werden die fertigen Sägeblätter sicher, materialschonend und umweltverträglich verpackt.



# WINTERSTEIGER Bandsägeblatt-Service.

**Für Block- und Trennbandsägeblätter ab einer Blattlänge von 4.500 mm und für Blattbreiten von 50 bis 260 mm.**



In unserem Produktionswerk der WINTERSTEIGER Sägen GmbH in Arnstadt, Deutschland, bieten wir ein Bandsägeblatt-Service mit hochwertigen CNC Nassschliff-Bearbeitungsmaschinen und automatischen sowie manuellen Richtzentren. Unser Fachpersonal begleitet und überwacht jeden einzelnen Arbeitsschritt. Damit stellen wir sicher, dass die Bandsägeblätter mit höchster Qualität aufbereitet werden.

## **Unser Serviceangebot umfasst:**

- Bandsägeblatt reinigen
- Zahnvermessung auf Parallelität und Flucht
- Schärfen, spannen, richten
- Stauchen
- Stelltieren
- Sägeblatt schweißen
- Logistiklösung für Hol- und Bringdienst



Durch die professionelle Aufbereitung der Bandsägeblätter garantieren wir Ihnen einen Top-Zustand Ihres Bandsägeblattes, sodass Sie das perfekte Werkzeug für Ihren Schnittprozess erhalten.

# WINTERSTEIGER. Ein Global Player.

Die WINTERSTEIGER AG ist eine international aufgestellte Maschinen- und Anlagenbaugruppe, die sich seit ihrer Gründung 1953 als innovativer Lösungsanbieter für Kunden in technisch anspruchsvollen Nischenmärkten eine führende Position erarbeitet hat. Die Geschäftsfelder der Unternehmensgruppe umfassen:

## ■ SEEDMECH

- Gesamtlösungen für Pflanzenzucht und -forschung

## ■ SPORTS

- Gesamtlösungen für den Verleih und Service von Ski und Snowboards
- Systeme zur hygienischen Trocknung von Sportartikeln und Berufsbekleidung
- Individuelle Lösungen rund um den Fuß

## ■ WOODTECH

- Prozesslösungen für den präzisen Holzdünnschnitt, Holzreparatur und -kosmetik
- Sägeblätter für Holz, Lebensmittel und Metall
- Maschinen für mobile und stationäre Sägewerkstechnik
- Anlagen und Automatisierungslösungen

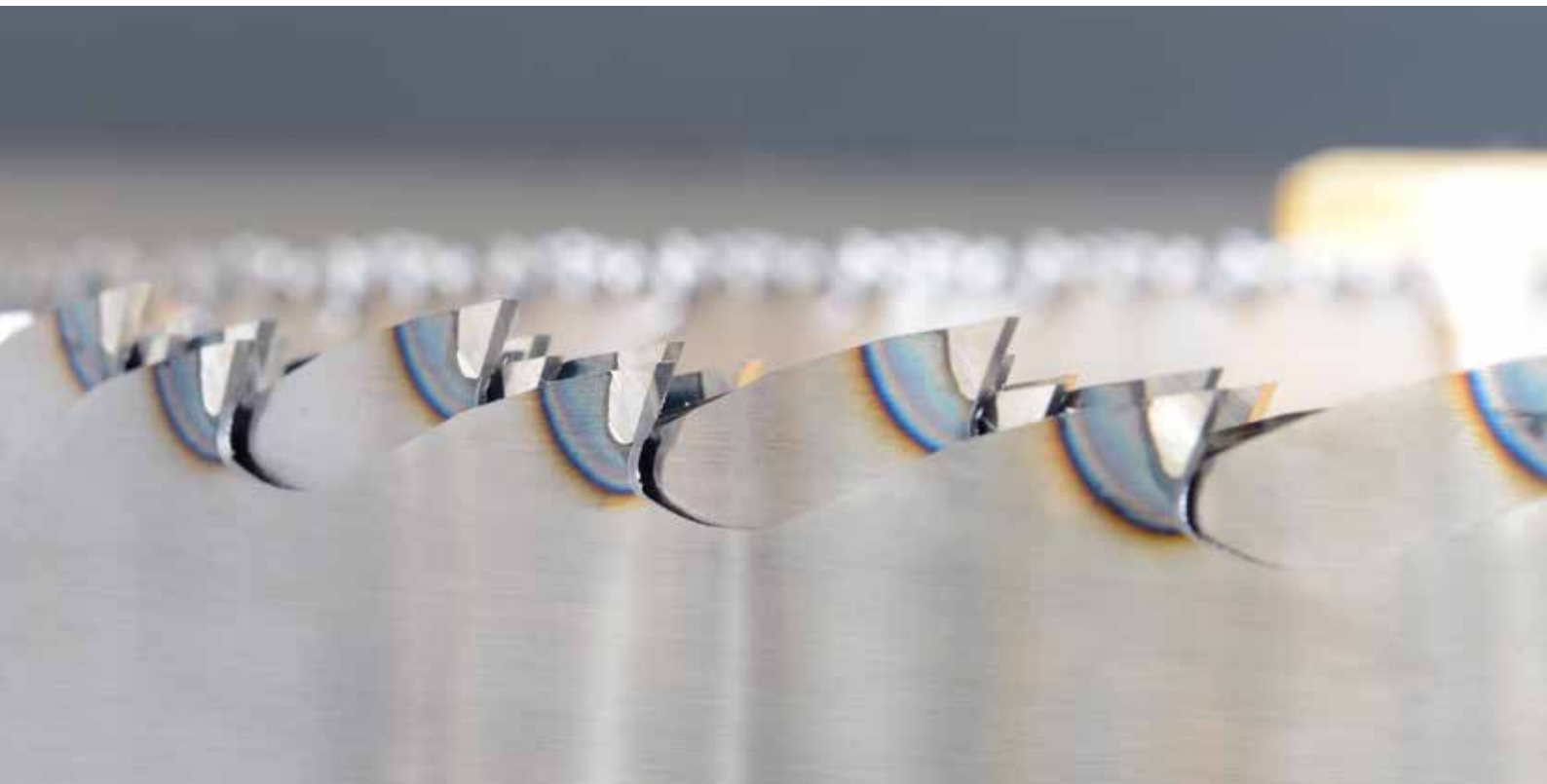
## ■ METALS

- Maschinen und Anlagen im Bereich Richttechnik



WINTERSTEIGER总部奥地利Ried im Innkreis

Erfolg beginnt mit der richtigen Entscheidung.  
Zum richtigen Zeitpunkt. Wir freuen uns auf Sie!



**WINTERSTEIGER**  
Thin-cutting & Repair

**Zentrale:**

**Österreich:** WINTERSTEIGER AG, 4910 Ried, Austria,  
Dimmelstrasse 9, Tel.: +43 7752 919-0, Fax: +43 7752 919-58,  
woodtech@wintersteiger.at

**Konzern international:**

**Frankreich:** SKID WINTERSTEIGER S.A.S.,  
93 Avenue de la Paix, 41700 Contres, Tel.: +33 6 825 947 62,  
franck.pasqual@skid-wintersteiger.com

**Russland:** OOO WINTERSTEIGER, 117218 Moskau,  
Krzhizhanovsky str. 14, build. 3, Tel.: +7 495 645 8491,  
Fax: +7 495 645 8492, office@wintersteiger.ru

**Südamerika:** WINTERSTEIGER South America  
Comércio de Máquinas Ltda., Rua Silveira Peixoto,  
1040 sala 1303, Batel, CEP: 80240-120, Curitiba, PR – Brasil  
Tel./Fax: +55 41 3343 6853, office@wintersteiger.com.br

**Asien, Australien, Neuseeland:** WINTERSTEIGER SEA  
Pte. Ltd., Singapur 569084, 2 Ang Mo Kio Street 64 #05-03A,  
Tel.: +65 6363 3384, Fax: +65 6363 3378,  
office@wintersteiger.com.sg

**USA, Kanada:** WINTERSTEIGER Inc.,  
4705 Amelia Earhart Drive, Salt Lake City, UT 84116-2876,  
Tel.: +1 801 355 6550, Fax: +1 801 355 6541,  
mailbox@wintersteiger.com

**Repräsentanzen:**

Albanien, Bosnien Herzegovina, China, Japan, Korea, Kosovo, Kroatien, Mazedonien, Montenegro, Polen, Portugal, Schweden, Serbien, Slowenien, Spanien, Taiwan, Türkei. Die Kontaktdetails unserer Repräsentanzen finden Sie unter [www.wintersteiger.com/woodtech](http://www.wintersteiger.com/woodtech).