



WINTERSTEIGER Sägen GmbH

# BANDSÄGE- BLÄTTER

Für Holz, Lebensmittel und Metall

**WINTERSTEIGER**  
Thinking about tomorrow.



UNIVERSITÄT

# Präzise Perfektion

## Unsere maßgeschneiderten Sägeblätter für maximale Qualität und Effizienz

Die speziell für individuelle Anwendungsfälle entwickelten Sägeblätter gewährleisten optimale Ergebnisse in Bezug auf Qualität und Wirtschaftlichkeit.

Unsere Innovationen zeichnen sich durch eine umfassend durchdachte, nachhaltige Ausrichtung aus. Ein herausragendes Beispiel ist unser Werk in Arnstadt, das auf 6.800 m<sup>2</sup> Fläche modernste Maschinen beherbergt. Dort arbeiten 65 Fachkräfte, die hochwertige Band- & Dünnschnitt-Gattersägeblätter in verschiedenen Breiten von 6 bis 260 mm herstellen. Unsere Kunden profitieren zudem von einem umfassenden Service: Mithilfe von 5 automatischen Richtzentren und 60 CNC Schleifmaschinen werden die Bandsägeblätter perfekt ausgerichtet und geschärft, bevor sie von uns abgeholt und wieder zugestellt werden.

### Inhalt:

Produktprogramm	4
Ausführungen	7
Tischlereisägen	8
Schmalbandsägen	10
Block- und Trennbandsägen	12
Lebensmittelsägen	14
Metallsägen	16
Sägen Produktion	18
Bandsägenblatt-Service	22

# 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 60 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.

# Verfügbarkeiten



### Standard in Coil/lfm

Flexibles Halbprodukt für maßgeschneiderte Sägebänder.



### Endlos in fertiger Länge

Fertig geschweißt für sofortigen Einsatz.

# X-RUN

---

DEM REST WEIT VORAUS

A circular graphic consisting of several concentric green rings. In the center, there is a circular inset showing a close-up of a saw blade tip cutting through a material. To the right of the inner rings, there is a green rounded rectangle containing the word 'NEU' in white.

**NEU**

Hartmetall-Sägeblatt – für mehr Langlebigkeit  
und Effizienz im Sägeprozess

# Ausführungen



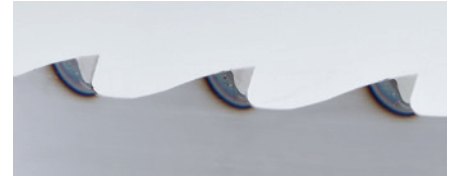
## HM - Hartmetall

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



## X-Run

Das X-Run Bandsägeblatt besteht durch seine Trapezform und Hartmetall-Bauweise. Anwender profitieren von einer energiesparenden Schnittkraft-Reduzierung, ohne Nachschärfen und mit einer Standzeit von bis zu 30 Stunden.



## Stellite®

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.



## Gestaut

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



## X-Cut

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



## Bimetal M42

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



## Flex-Back / Werkzeugstahl

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



## Zahnspez gehärtet

- Verzahnt, geschränkt, geschliffen
- Zahnspez auf 60 – 62 HRC gehärtet und Blattrücken gerichtet



## Sägefertig

- Verzahnt, geschränkt, geschliffen

## Verzahnt/geschränkt

- Halbwerkzeug zur weiteren Bearbeitung

## Verzahnt

- Halbwerkzeug zur weiteren Bearbeitung



# Tischlereisägen

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

## Qualität

### Select

- Deutscher Qualitätsedelstahl
- 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
<p>NV</p>			<p>WM</p>	
Schrankenordnung: links-rechts			links-rechts-gerade	



# Standard Verkaufsprogramm

Sägen lieferbar ab 200 lfm/Dimension oder 5 Stk. endlos/Dimension.



Blattbreite	Blattstärke	Ausführungen		
		Verzahnt (NV) Verzahnt/geschränkt (NV) Sägefertig (NV)	Zahnspitzen gehärtet (WM) Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]	Flex-Back (WM) Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]
6 mm (¼ in)	0,36 mm (0.013 in)		-	6*, 14*
6 mm (¼ in)	0,50 mm (0.019 in)		-	6*
6 mm (¼ in)	0,60 mm (0.023 in)		-	4*, 6*, 14*
8 mm (⅝ in)	0,65 mm (0.025 in)		-	4*, 6*
10 mm (⅜ in)	0,36 mm (0.013 in)		4, 6	4, 6*
10 mm (⅜ in)	0,40 mm (0.015 in)		4, 6	4*, 6*
10 mm (⅜ in)	0,50 mm (0.019 in)		3, 4, 6	3, 4, 6*
10 mm (⅜ in)	0,60 mm (0.023 in)		2, 3, 4, 6	2, 3, 4*, 6*
10 mm (⅜ in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3, 4*
12 mm (½ in)	0,50 mm (0.019 in)		3, 4	3, 4*
12 mm (½ in)	0,60 mm (0.023 in)		2, 3, 4	2, 3, 4*
12 mm (½ in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3, 4*
16 mm (⅝ in)	0,40 mm (0.015 in)		4	4
16 mm (⅝ in)	0,50 mm (0.019 in)		3, 4	3, 4*
16 mm (⅝ in)	0,60 mm (0.023 in)		3, 4	3*, 4
16 mm (⅝ in)	0,65 mm (0.025 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4
16 mm (⅝ in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3, 4*
16 mm (⅝ in)	0,80 mm (0.032 in)		2, 3, 4	2*, 3, 4
20 mm (¾ in)	0,40 mm (0.015 in)		4	4*
20 mm (¾ in)	0,50 mm (0.019 in)		3, 4	3*, 4*
20 mm (¾ in)	0,60 mm (0.023 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4*
20 mm (¾ in)	0,65 mm (0.025 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4*
20 mm (¾ in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3, 4*
20 mm (¾ in)	0,40 mm (0.015 in)		4	4*
20 mm (¾ in)	0,50 mm (0.019 in)		3, 4	3, 4
25 mm (1 in)	0,60 mm (0.023 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4
25 mm (1 in)	0,65 mm (0.025 in)		2, 3, 4	2*, 3*, 4*
25 mm (1 in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4
25 mm (1 in)	0,80 mm (0.032 in)		2, 3, 4	2*, 3*, 4
25 mm (1 in)	0,90 mm (0.035 in)		2, 3, 4	2*, 3, 4
30 mm (1 ⅜ in)	0,60 mm (0.023 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4
30 mm (1 ⅜ in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4
30 mm (1 ⅜ in)	0,80 mm (0.032 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4
30 mm (1 ⅜ in)	0,90 mm (0.035 in)		2, 3, 4	2, 3*, 4
32 mm (1 ¼ in)	0,90 mm (0.035 in)		2, 3	2, 3
35 mm (1 ⅝ in)	0,60 mm (0.023 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
35 mm (1 ⅝ in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
35 mm (1 ⅝ in)	0,80 mm (0.032 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
35 mm (1 ⅝ in)	0,90 mm (0.035 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
35 mm (1 ⅝ in)	1,00 mm (0.039 in)		2	2
40 mm (1 ⅞ in)	0,70 mm (0.027 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
40 mm (1 ⅞ in)	0,80 mm (0.032 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
40 mm (1 ⅞ in)	0,90 mm (0.035 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
40 mm (1 ⅞ in)	1,00 mm (0.039 in)		2	2
45 mm (1 ¾ in)	0,80 mm (0.032 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
45 mm (1 ¾ in)	0,90 mm (0.035 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
50 mm (2 in)	0,80 mm (0.032 in)		2, 3, 4	2, 3, 4
50 mm (2 in)	0,90 mm (0.035 in)		2	2

Zahnteilung von 4 bis 14 mm auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten. Weitere Abmessungen auf Anfrage.



# Schmalbandsägen

Für den Einsatz im Sägewerk mit Blattbreiten von 27 bis 60 mm.

## Qualität

### Select

- Deutscher Qualitätsedelstahl
- 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	X-Run
1	2	3	4	5	6	7



Schrankenordnung: links-rechts-gerade



1, 2



3



4



5



6



7

# Standard Verkaufsprogramm

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



Blattbreite	Blattstärke	Zahnteilungen*	Ausführungen						
			Verzahnt	Sägefertig	Zahnspitzen gehärtet	Flex-Back	X-Cut	Stellitiert	X-Run
27 mm (1 1/16 in)	0,90 mm (0.035 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
32 mm (1 1/4 in)	0,90 mm (0.035 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
32 mm (1 1/4 in)	1,00 mm (0.039 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
32 mm (1 1/4 in)	1,10 mm (0.043 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	
35 mm (1 3/8 in)	0,90 mm (0.035 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
35 mm (1 3/8 in)	1,00 mm (0.039 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
35 mm (1 3/8 in)	1,10 mm (0.043 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	
35 mm (1 3/8 in)	1,27 mm (0.050 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
38 mm (1 1/2 in)	1,00 mm (0.039 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
38 mm (1 1/2 in)	1,10 mm (0.043 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	
38 mm (1 1/2 in)	1,27 mm (0.050 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
40 mm (1 5/8 in)	0,90 mm (0.035 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
40 mm (1 5/8 in)	1,00 mm (0.039 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
40 mm (1 5/8 in)	1,10 mm (0.043 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	
40 mm (1 5/8 in)	1,27 mm (0.050 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
50 mm (2 in)	0,90 mm (0.035 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
50 mm (2 in)	1,00 mm (0.039 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
50 mm (2 in)	1,10 mm (0.043 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	
55 mm (2 1/16 in)	0,90 mm (0.035 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
55 mm (2 1/16 in)	1,00 mm (0.039 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
55 mm (2 1/16 in)	1,10 mm (0.043 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	
60 mm (2 3/8 in)	0,90 mm (0.035 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	●
60 mm (2 3/8 in)	1,00 mm (0.039 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	
60 mm (2 3/8 in)	1,10 mm (0.043 in)	22; 22,22 mm	●	●	●	●	●	●	

Technische Änderungen vorbehalten. Weitere Blattbreiten und Teilungen auf Anfrage.



# Block- und Trennbandsägen

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

## Qualität

### Select

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

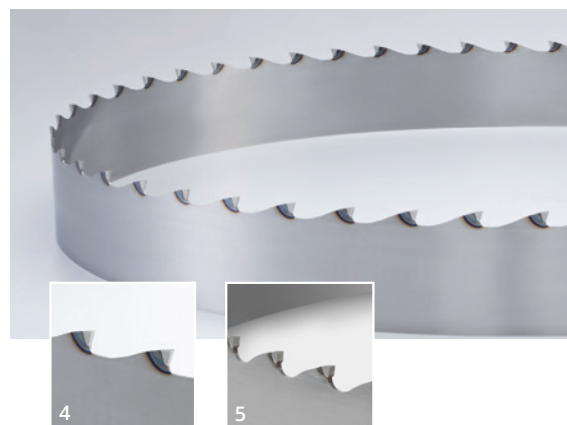
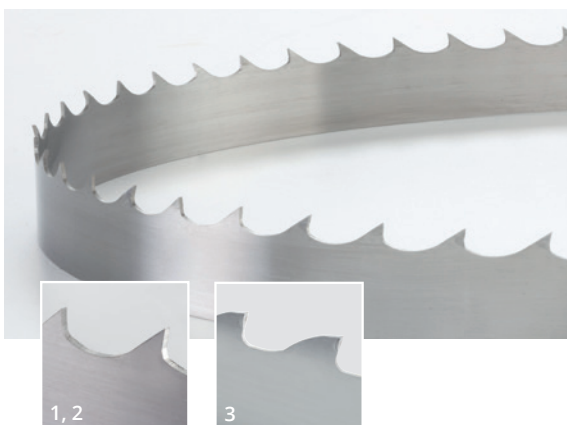
### Prime

- Uddeholmstahl UHB 15
- Bandstahlhärte 44 bis 46 HRC
- Hohe Lauf- /Schnittleistung, Präzision und Langlebigkeit
- Für höchste Ansprüche in der Holzbearbeitung bei Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten

## Ausführungen

Verzahnt	Sägefertig	Gestaucht	Stellitiert	Hartmetall
1	2	3	4	5
				

Alle Zahnformen je Ausführung möglich. Ausführung in Hartmetall auf Anfrage.



# Standard Verkaufsprogramm

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



Blattbreite	Blattstärke	Zahnform	Ausführungen				
			Verzahnt	Sägefertig	Ge- staucht*	Stell- itiert	Hart- metall
50 mm (2 in)	0,90 / 1,00 / 1,10 mm (0.035 / 0.039 / 0.043 in)	PCP / PV	●	●	-	●	●
55 mm (2 3/16 in)	0,90 / 1,00 / 1,10 mm (0.035 / 0.039 / 0.043 in)	PCP / PV	●	●	-	●	●
60 mm (2 3/8 in)	0,90 / 1,00 / 1,10 mm (0.035 / 0.039 / 0.043 in)	PCP / PV	●	●	-	●	●
70 mm (2 3/4 in)	0,90 / 1,00 mm (0.035 / 0.039 in)	PCP / PV	●	●	-	●	●
80 mm (3 1/8 in)	0,90 / 1,00 / 1,10 mm (0.035 / 0.039 / 0.043 in)	PCP / PV	●	●	●	●	●
90 mm (3 1/2 in)	0,90 / 1,00 / 1,10 mm (0.035 / 0.039 / 0.043 in)	PCP / PV	●	●	●	●	●
100 mm (4 in)	0,90 / 1,00 / 1,10 / 1,20 mm (0.035 / 0.039 / 0.043 / 0.047 in)	PCP / PV	●	●	●	●	●
100 mm (4 in)	1,10 mm (0.043 in)	PCP / PV	●	●	●	●	●
110 mm (4 3/8 in)	1,00 / 1,10 mm (0.039 / 0.043 in)	PCP / PV	●	●	●	●	-
120 mm (4 3/4 in)	1,00 / 1,10 / 1,20 mm (0.039 / 0.043 / 0.047 in)	PCP / PV	●	-	●	●	-
120 mm (4 3/4 in)	1,20 mm (0.047 in)	PCP / PV	●	-	●	●	-
130 mm (5 1/8 in)	1,20 mm (0.047 in)	PCP / PV	●	-	●	●	-
140 mm (5 1/2 in)	1,20 mm (0.047 in)	PCP / PV	●	-	●	●	-
150 mm (6 in)	1,20 / 1,30 mm (0.047 / 0.051 in)	PCP / PV	●	-	●	●	-
155 mm (6 3/8 in)	1,07 / 1,25 mm (0.043 / 0.049 in)	PCP / PV	●	-	●	●	-
160 mm (6 1/4 in)	1,3 mm (0.051 in)	PCP / PV	●	-	Auf Anfrage	●	-
180 mm (7 1/8 in)	1,25 / 1,47 mm (0.049 / 0.058 in)	PCP / PV	●	-		●	-
206 mm (8 1/8 in)	1,47 / 1,65 mm (0.058 / 0.065 in)	PCP / PV	●	-		●	-
230 mm (9 1/8 in)	1,47 / 1,65 mm (0.058 / 0.065 in)	PCP / PV	●	-		●	-
260 mm (10 1/4 in)	1,47 / 1,65 mm (0.058 / 0.065 in)	PCP / PV	●	-		●	-

Technische Änderungen vorbehalten. \* 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.

## Qualität

### Select

- Deutscher Qualitätsedelstahl
- Bandstahlhärte 41 bis 43 HRC
- Bestes Preis-/Leistungsverhältnis

### Prime Food

- Qualität Lebensmittelbandstahl
- Bandstahlhärte 44 bis 46 HRC
- Hohe Lauf- /Schnittleistung, Präzision und Langlebigkeit

## Ausführungen

Verzahnt

1

WM-FB

UDT



# Standard Verkaufsprogramm

Sägen lieferbar ab 100 lfm/Dimension.



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

Technische Änderungen vorbehalten.



# Metallsägen

Für den vielfältigen Einsatz zum Trennen von Metallen (Rohre, Profile, Wellen) mit Blattbreiten von 13 bis 41 mm.

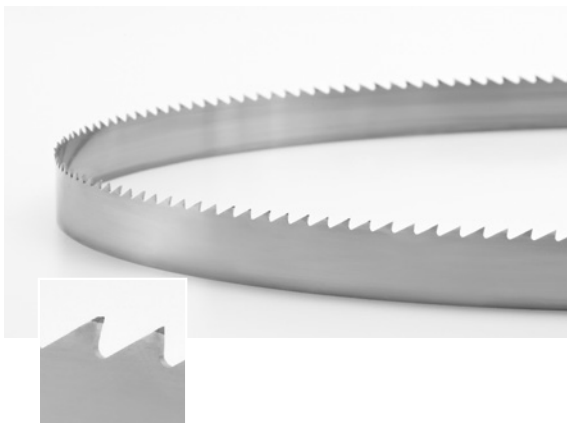
## Qualität

### Bimetall M42

- Das Sägeblatt für gehobene Ansprüche
- Hohe Leistung, verschleißfester Zahnschneidstoff M42 mit guter Schnittgenauigkeit
- Besonders geeignet für schwingungreduziertes Sägen

## Ausführungen

Bimetall M42



## Standard Verkaufsprogramm

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



### Bimetall M42

Blattbreite	Blattstärke	Zahnteilungen [ZpZ] o. [TPI]
13 mm (5/16 in)	0,65 mm (0.026 in)	auf Anfrage
13 mm (5/16 in)	0,90 mm (0.035 in)	auf Anfrage
20 mm (3/4 in)	0,90 mm (0.035 in)	auf Anfrage
27 mm (1 in)	0,90 mm (0.035 in)	auf Anfrage
34 mm (1 3/8 in)	1,10 mm (0.043 in)	auf Anfrage
41 mm (1 1/2 in)	1,30 mm (0.050 in)	auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten.



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

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

### Prime

- Uddeholmstahl UHB 15
- Bandstahlhärte 44 bis 46 HRC
- Hohe Lauf- /Schnittleistung, Präzision und Langlebigkeit
- Für höchste Ansprüche in der Holzbearbeitung bei Nadelholz, Laubholz bis hin zu härteren Holzarten

# Ein Unternehmen modernsten Zuschnitts

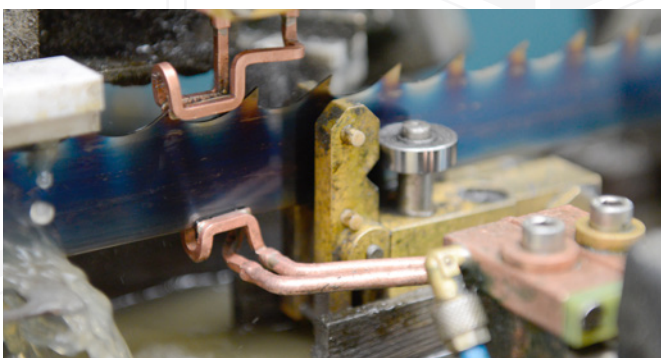
WINTERSTEIGER versteht sich nicht ohne Grund als Hochtechnologie-Unternehmen. Das hat unter anderem mit der außergewöhnlichen Präzision zu tun, die unsere Sägen heute weltweit einzigartig machen.



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>

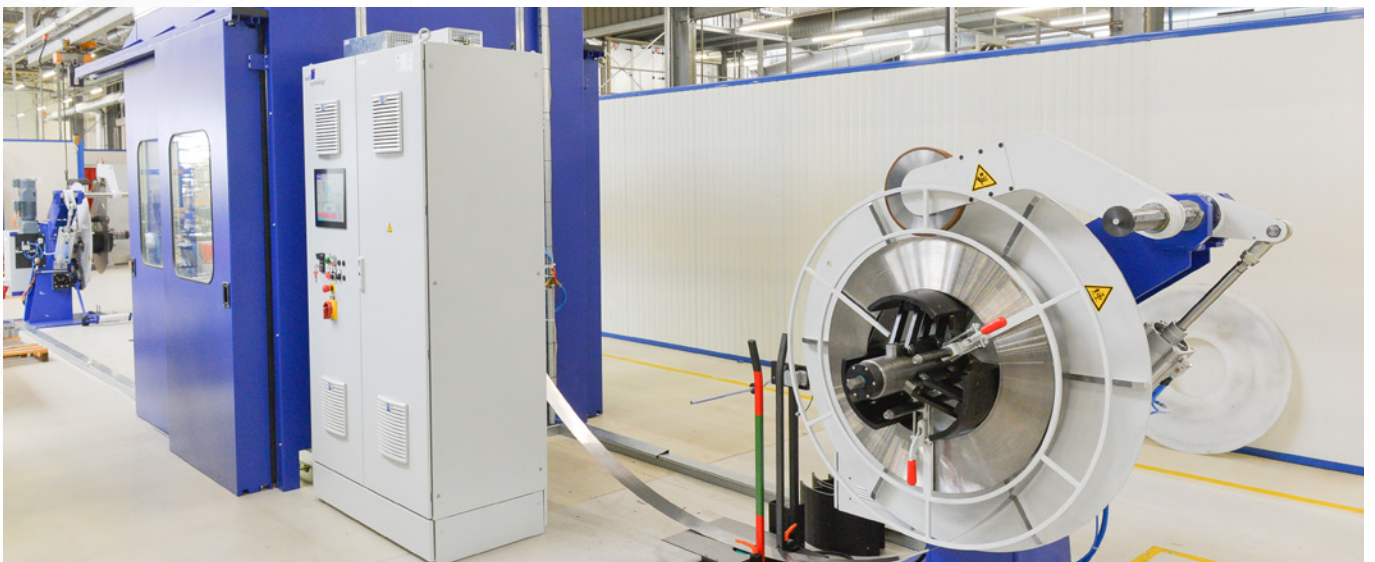


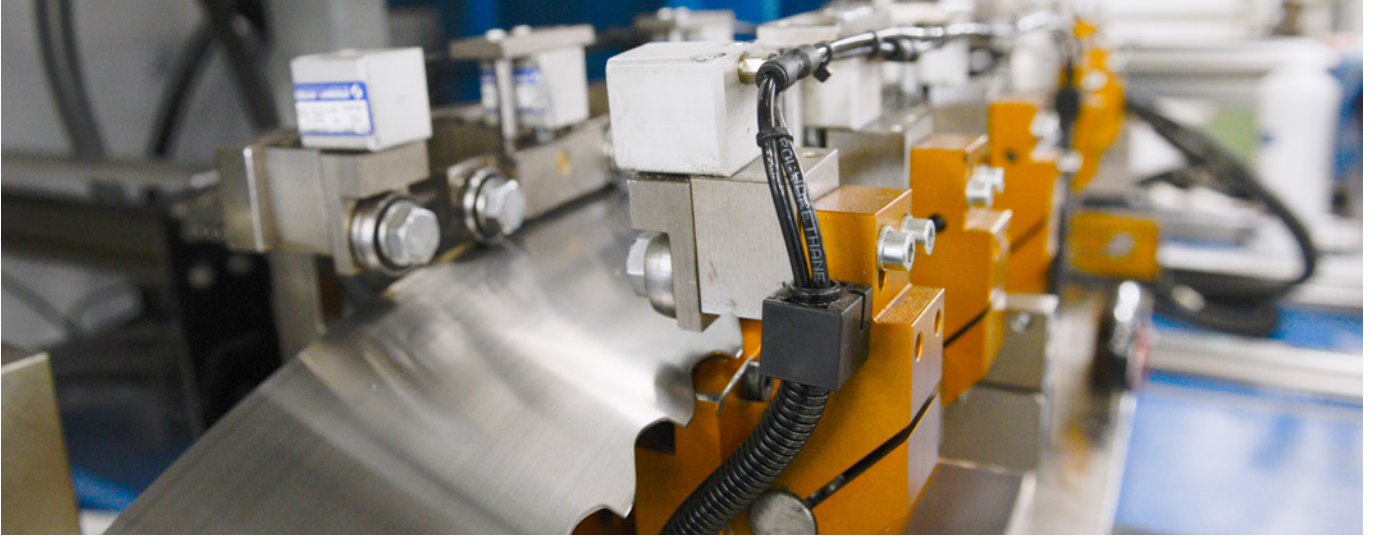
# Rohmaterial

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 Schrängung.

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





# Herstellung

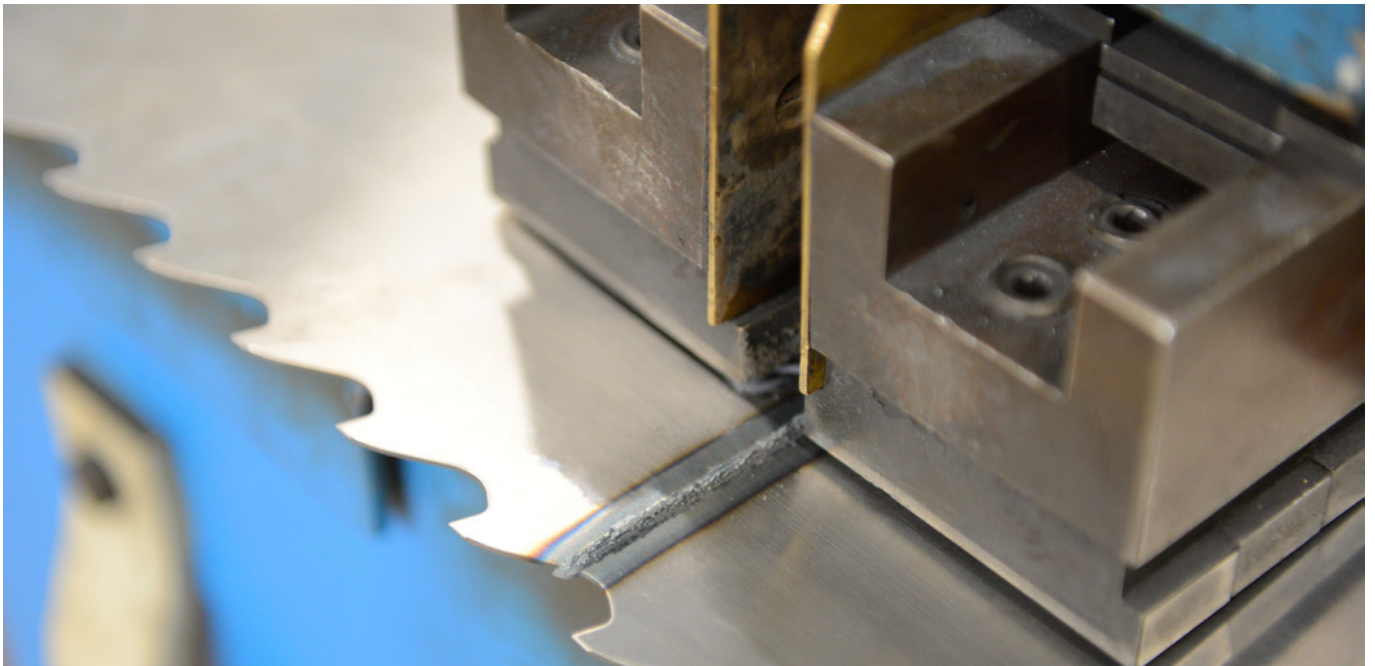
Für die Verzahnung des Bandstahls zum Bandsägeblatt kommen zwei Varianten zur Anwendung: Die häufigste ist das Verzahnung durch Stanzen. Die zweite und qualitativ beste Variante stellt das Tiefschleifen dar.

In unserer Produktion sind modernste Stanz- und Tiefschliff-anlagen 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 Verzahnung 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 Anlass-temperatur alle Schweißmaschinen mit Temperatur-Regelgeräten ausgestattet. Mit dieser extrem effizienten Maßnahme werden die Folgen falscher Anlass-temperaturen, 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 CBN-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 CBN-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, material-schonend 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
- Stellitieren
- 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.

# Die gebündelte Kompetenz von WINTERSTEIGER



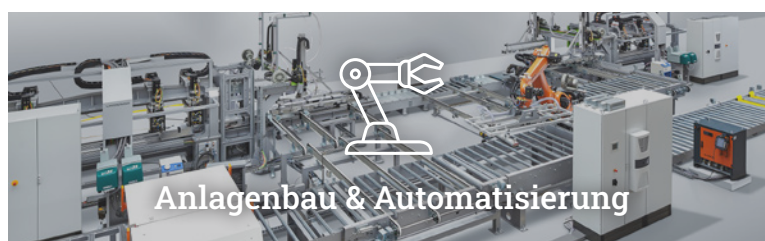
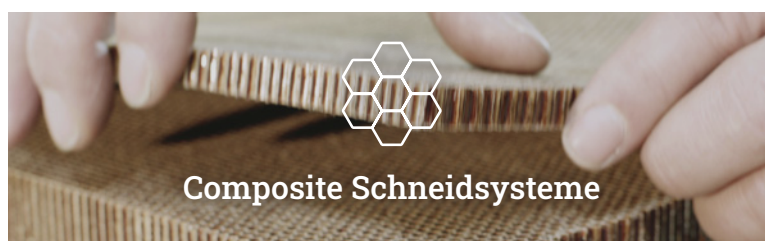
## Division WOODTECH

1970 startete das Unternehmen mit der Entwicklung der Dünnschnitt-Gattersäge und entwickelte sich zum Weltmarktführer im präzisen Holzdünnschnitt. Entlang der Wertschöpfungskette unserer Kunden erweiterten wir Schritt für Schritt unser Portfolio.

Heute bieten wir Lösungen für die große Welt der Holzindustrie: vom Sägeblatt über vollautomatische Holzbearbeitungsmaschinen bis zur Optimierung Ihrer Produktion durch kundenspezifische Automatisierungslösungen.

**Die World of WOODTECH vereint  
5 WINTERSTEIGER Unternehmen,  
jedes ein Top-Player:**

- **WINTERSTEIGER Sägen GmbH** in Arnstadt, Deutschland, einer der modernsten und größten Sägeblatthersteller Europas
- **SERRA Maschinenbau GmbH** in Rimsting, Chiemsee, führender Hersteller von Breitbandsägewerken in Deutschland
- **WINTERSTEIGER Woodtech GmbH** in Ried, Österreich, Weltmarktführer bei Dünnschnitt-Sägemaschinen für Parkett, Möbel, Platten und TRC Holzoberflächen-Reparatur- und -Kosmetik
- **Heermann Maschinenbau GmbH** in Frickenhausen, Deutschland, ein international agierendes Unternehmen, spezialisiert auf Bandsägen-Technik und kundenspezifisch entwickelte Schneidsysteme
- **VAP-WINTERSTEIGER GmbH** in Mettmach, Österreich, der Automatisierungsspezialist für Parkett, Möbel und Platten sowie industrielle Sägewerkstechnologie





**WINTERSTEIGER**  
Thinking about tomorrow.

