

NI 25



NI 35 M



NIDER Säulenbohrmaschinen zeichnen sich durch höchste Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Ergonomie aus.

LEISTUNG: Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fasermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

- Bohrkopf und Bohrtisch sind 360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.
- S35 M (automatischer Bohrvorschub): Beim Erreichen der eingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem autom. Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.
- Sämtliche Modelle werden den Vorschriften entsprechend mit Bohrschutz und Endschalter geliefert
- Austreiber, Kegeldorn, Reduzierhülsen sind im Lieferumfang enthalten.

	NI 25	NI 35 M
Spindel	MK3	MK4
Bohrleistung Stahl mm	25	35
Gewindeschneidleistung Stahl	M16	M20
Spindeldrehzahlen Upm	105-210-350-445-700-890-1450-2900	75-160-265-440-535-890-1490-3010
Pinolenhub mm	135	150
Ausladung Pinole mm	255	320
Bohrvorschub mm/U	-	0,10 / 0,004 - 0,15 / 0,006 - 0,22 / 0,009 - 0,30 / 0,012
Motor 400 Volt, polumschaltbar - kW	0,65 - 0,9	1,4 - 2,0
Säulen-Ø mm	100	127
Höhe mm	max. 1710	max. 2060
Boden-Spindel mm	max. 1268, min. 1070	max. 1150, min. 980
Spindel-Tisch mm	max. 915, min. 0	max. 820, min. 140
Tisch mm	500 x 350	500 x 400
↔ T-Nuten (c/c) (mm)	140	180
Gewicht kg	166	290

S 25 B(M)



S 28 B(M)



Strands Tischbohrmaschinen (Ausführung B und BM) Werkstatt und Produktion zeichnen sich durch höchste Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Ergonomie aus.

LEISTUNG: Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fibernaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

- Bohrkopf und Bohrtisch sind 360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.

- **S... M** (automatischer Bohrvorschub): Beim Erreichen der eingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem autom. Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

- **S... ME** (automatischer Bohrvorschub und Gewindeautomatik): Der automatische Vorschub wird über Drucktasten in den Vorschubhebeln bedient. Manuelle und automatische Umkehr zum Gewindeschneiden sind Standard.

- Sämtliche Modelle werden den Vorschriften entsprechend mit Bohrschutz und Endschalter geliefert

Modell	Spindel	Bohrleistung Stahl (mm)	Gewinde-Schneid-Leistung Stahl/Guss	Spindel-drehzahlen (Upm)	Pinolenhub (mm)	Ausladung Pinole (mm)	Bohrvorschub mm/U (nur M)
S 25 B (M)	MK3	25	M16/M20	105-210-350-445-700-890-1450-2900	135	255	0,10 / 0,004 - 0,15 / 0,006 - 0,30 / 0,012
S 28 B (M)	MK3	30	M18/M22	75-160-265-440-535-890-1490-3010	150	320	0,10 / 0,004 - 0,15 / 0,006 - 0,22 / 0,009 - 0,30 / 0,012

Modell	Ø Säule (mm)	Höhe (mm)	Boden-Spindel (mm)	Spindel-Tisch (mm)	Tisch (mm)	↔ T-Nuten (c/c) (mm)	Gewicht (kg)
S 25 B (M)	100	max 1710	max 1268, min 1070	max 915, min 0	500x350	140	130/150
S 28 B (M)	105	max 1785	max 1235, min 1015	max 890, min 130	500x400	180	175/190

S 25 (M)



S 28 (M)



Strands Säulenbohrmaschinen für Werkstatt und Produktion zeichnen sich durch höchste Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Ergonomie aus.

LEISTUNG: Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fibermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

- Bohrkopf und Bohrtisch sind 360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.

- **S... M** (automatischer Bohrvorschub): Beim Erreichen der eingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem autom. Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

- **S... ME** (automatischer Bohrvorschub und Gewindeautomatik): Der automatische Vorschub wird über Drucktasten in den Vorschubhebeln bedient. Manuelle und automatische Umkehr zum Gewindeschneiden sind Standard.

- Sämtliche Modelle werden den Vorschriften entsprechend mit Bohrschutz und Endschalter geliefert

Modell	Spindel	Bohrleistung Stahl (mm)	Gewinde-Schneid-Leistung Stahl/Guss	Spindel-drehzahlen (Upm)	Pinolenhub (mm)	Ausladung Pinole (mm)	Bohrvorschub mm/U (nur M)
S 25 (M)	MK3	25	M16/M20	105-210-350-445-700-890-1450-2900	135	255	0,10 / 0,004 - 0,15 / 0,006 - 0,30 / 0,012
S 28 (M)	MK3	30	M18/M22	75-160-265-440-535-890-1490-3010	150	320	0,10 / 0,004 - 0,15 / 0,006 - 0,22 / 0,009 - 0,30 / 0,012
S 28 M Flex	MK3	30	M18/M22	stufenlos 65 - 670 Upm / 585 - 6025 Upm	150	320	0,10 / 0,004 - 0,15 / 0,006 - 0,22 / 0,009 - 0,30 / 0,012

Modell	Ø Säule (mm)	Höhe (mm)	Boden-Spindel (mm)	Spindel-Tisch (mm)	Tisch (mm)	↔ T-Nuten (c/c) (mm)	Gewicht (kg)
S 25 (M)	100	max 1710	max 1268, min 1070	max 915, min 0	500x350	140	180/200
S 28 (M)	105	max 1785	max 1235, min 1015	max 890, min 130	500x400	180	230/260
S 28 M Flex	105	max 1978	max 1235, min 1015	max 890, min 130	500x400	180	285

S 35 (M)



S 40 (M)



Strands Säulenbohrmaschinen S35 / S40 für Werkstatt und Produktion zeichnen sich durch höchste Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Ergonomie aus.

LEISTUNG: Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fibernaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

- Bohrkopf und Bohrtisch sind 360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.
- **S... M** (automatischer Bohrvorschub): Beim Erreichen der eingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem autom. Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.
- **S... ME** (automatischer Bohrvorschub und Gewindeautomatik): Der automatische Vorschub wird über Drucktasten in den Vorschubhebeln bedient. Manuelle und automatische Umkehr zum Gewindeschneiden sind Standard.
- Sämtliche Modelle werden den Vorschriften entsprechend mit Bohrschutz und Endschalter geliefert

Modell	Spindel	Bohrleistung Stahl (mm)	Gewinde-Schneid-Leistung Stahl/Guss	Spindeldrehzahlen (Upm)	Pinolenhub (mm)	Ausladung Pinole (mm)	Bohrvorschub mm/U (nur M, ME)
S 35 (M, ME)	MK4	35	M18/M22	75-160-265-440-535-890-1490-3010	150	320	0,10 / 0,004 - 0,15 / 0,006 - 0,22 / 0,009 - 0,30 / 0,012
S 40 (M, ME)	MK4	40	M24/M28	90-135-200-300-440-670-980-1500	190	330	0,10 / 0,004 - 0,16 / 0,0064 - 0,24 / 0,01 - 0,33 / 0,013

Modell	Ø Säule (mm)	Höhe (mm)	Boden-Spindel (mm)	Spindel-Tisch (mm)	Tisch (mm)	↔ T-Nuten (c/c) (mm)	Gewicht (kg)
S 35 (M, ME)	127	max 2060	max 1150, min 980	max 820, min 140	500x400	180	300/290
S 40 (M, ME)	140	2060	1210	max 830, min 215	500x400	180	310/320

S 25 U



S 40 U



Strands kombinierte Bohr-/Fräsmaschinen S25U / S40U für Werkstatt und Produktion zeichnen sich durch höchste Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Ergonomie aus.

LEISTUNG: Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fibrmaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

- Bohrkopf und Bohrtisch sind 360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.
- Das Getriebe ist mit unserer geprüften Technik für höchstmöglichstes Drehmoment gebaut.
- Koordinatentisch mit 3 Nuten und Kühlmittelrinne (Optional: automatischer Tischvorschub)
- Der Feinvorschub wird über ein Handrad an der Vorderseite des Bohrkopfes geregelt. Er ermöglicht eine exakte Einstellung der Nuttiefe beim Fräsen.
- Für Fräsarbeiten kann die Spindel in gewünschter Position fixiert werden. S25U eignet sich für Bohr-, Reib-, Gewindegewinde- und Fräsarbeiten.
- Der Bohrkopf ist in der Höhe verstellbar und zu beiden Seiten 0-45° schwenkbar. Der gewünschte Winkel kann an einer Gradskala eingestellt werden.

Modell	Spindel	Bohrleistung Stahl (mm)	Gewinde-Schneid-Leistung Stahl/Guss	Spindeldrehzahlen (Upm)	Pinolenhub (mm)	Ausladung Pinole (mm)	Bohrvorschub mm/U (nur M, ME)
S 25 U	MK3	25	M16/M20	105-210-350-445-700-890-1450-2900	135	258	--
S 40 U (M)	MK4	40	M24/M33	90-135-200-300-440-670-980-1500	190	420	0,10 / 0,004 - 0,16 / 0,0064 - 0,24 / 0,01 - 0,33 / 0,0132

Modell	Ø Säule (mm)	Höhe (mm)	Boden-Spindel (mm)	Spindel-Tisch (mm)	Tisch (mm)	↔ T-Nuten (c/c) (mm)	Gewicht (kg)
S 25 U	140	max 1810	941	max 419, min 40	584x242	72	270
S 40 U (M)	--	max 2275	900	max 600, min 0	650x270	72	720