

Image not found or type unknown



Ref. No.:

1317-0501221255

## Overview and Technical Data:

# BRUDERER BSTA 50EL High Speed Press with BBV 205/120

## BRUDERER

Year of Build:

Jan 1991

### Description:

**Used BRUDERER BSTA 50EL + BBV 205/120 High Speed Mechanical Press with**

**LEICHT PTW-130 + BA-120 Reel & Tape Puller**

### Technical Data Bruder Punching press

Year of construction 1991

Cnc Controls Siedfried Software 12.4

- Pressure force: 500 kN (50Tons) nominal capacity
- Stroke rates: 16; 19; 25; 32; 38; 44; 51 mm

- manually adjustable
- Speed range 100 to 750 SPM max.
- Table: 650 x 920mm
- 950mm clear width
- Ram height adjustment: 60 mm
- Max. Tool width clearance between columns: 770 mm
- Max. Strip clearance width: 203 mm
- Bed opening: 730 x 250 mm.
- Front and rear safety guards with inspection glass
- Feed unit Bruderer BBV 205/120 Double Precision Roll Feed
  - Feed angle 90°
  - Feed length: 0-120 / 0-150 mm
  - Roller width: 120 /200 mm
  - Strip width: 203 mm
  - Strip thickness: 6 mm
  - Weight:ca. 320 kg
  - Belt infeed
  - height from approx. 80 to approx.180mm
- Motor power: 28 kW
- Weight of machine: ca. 8000 kg
- Machine dimensions: H 3040 x W 2710 x D 1820 mm

## **Installation dimensions and throat hole:**

- Installation space: LxW 920 x 650 mm
- Folding hole: LxW 900 x150mm

The dropout hole consists of a hopper for the waste and an integrated flexible tube for good part removal to another belt. The tube can be adjusted from approx. the middle to the end of the dropout hole and has a size of approx. 130 x 130mm.

## **Special features:**

- Vester or Siegfried press control
- Noise protection cabin
- Oil-air heat exchanger on LSK
- Hydraulic quick mold clamping
- Mold monitoring in press control
- Electronic cams
- Control cabinet on pedestal

## **Engine backlash measurement to evaluate the condition of the mechanical system**

- Total clearance (with suspension component): 0.34 mm
- Total clearance (without spring component): 0.268 mm
- According to the statement, the engine is in good condition for its age.

## Technical Data - LEICHT PTW-130 reel + The advantages of the BRUDERER BSTA 50 a glass tape puller BA-120

Every BSTA stamping press contains decades of experience that has been passed on to the next generation. Year of construction 2011.

- Control via dancer and loop measurement
- Direction of rotation: left and right
- Voltage: 3x 400V/PE/3x16A

Thanks to the unique lever system of the BSTA stamping press across the system. This load distribution, together with the absolute lubrication system, is a crucial factor in the high durability and

- Adjustable stroke with mass balancing system together with a wide variety of stroke heights
- The tape thickness guiding system with tilting point control
- Weight of machine 950 kg
- Ram adjustment during operation under production conditions
- Micro-tolerances maintained in the bottom dead center (100µm)
- Precision engineering and the unique BRUDERER drive
- Integrated measuring and control function improved
- Easy attachment of peripheral devices for quicker integration

## Advantages of Bruderer BBV BBV 205/120 Feeder

These entirely mechanical units have been epitomising precision by the main shaft of the punching press via a cardan shaft angle works with oscillating rollers to generate the feed movement and during the punching process. The feed length can be set steplessly accurate and continuous transfer of raw punching materials to the punching press's central lubrication system manages lubrication

### Technical Data:

### Technical Data:

Control:  
[CNC](#)

### Dimensions and Weight:

Height:  
1.820 mm  
Length:  
3.040 mm  
Width:  
2.710 mm  
Weight:

8.000 kg

## **Buyer Information:**

Condition:

[Very good condition](#)

Available:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[16 %](#)

Location:

Germany

## **Images:**











Singred Advanced Sys  
Datei Sprache System Test

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische No...

Werkzeugentauch

SAS Hubve

Hubtabelle

Hub [n

1

2

3

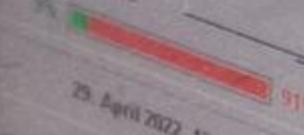
4

5

6

7

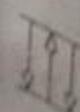
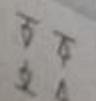
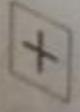
Produktzeit  
SAP 21.10 11:12



23. April 2022 12:45:17

SPP 700

Ves







BRUDERER

**ACHTUNG**

Der Starzautomat darf erst betrieblen werden  
nachdem die Kontrollperson das Werkzeug  
und die Schutzrichtung kontrolliert  
und freigegeben hat

**BRUDERER**







SJE  
Baujahr 1991  
CE

		<b>BRUDERER</b>
		BSTA 50L + BBV 205
HUB STROKE COURSE CORSA		MAX. HUBZAHL / MIN. MAX. STROKES / MIN. MAX. COUPS / MIN. MASS. COLPI / MIN.
MM	INCHES	
51	2	620
44	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	680
38	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	730
32	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	750
25	1	
19	3 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	750
16	5 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	

45154 51.0.00









Sicherheitsprüfung

BRÜDERER AG	
Hersteller	CH-8220 Frensdorf
Typ	803 A 500
Num.	070
	500
	500 kW
	40 kW
	200 x 1000
	24 x 20
	20 bar









h.p. oschmann

### Sicherheitsprüfung

Nach den i.d. gültigen Normen und Vorschriften

Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



ANWISSEN: 1 • 8000 Pfaffenburg • Tel. 0 23 92 - 92 97 97 • Fax 0 23 92 - 92 97 77

### BRUDERER AG

Stanzautomaten CH-9320 Frasnacht

Typ:	BSTA 50 EL
Kom.:	9731
	1991
	500 kN
	40 kW
	380 V 50 Hz
	24 V D C
	6-10 bar

Made in Switzerland





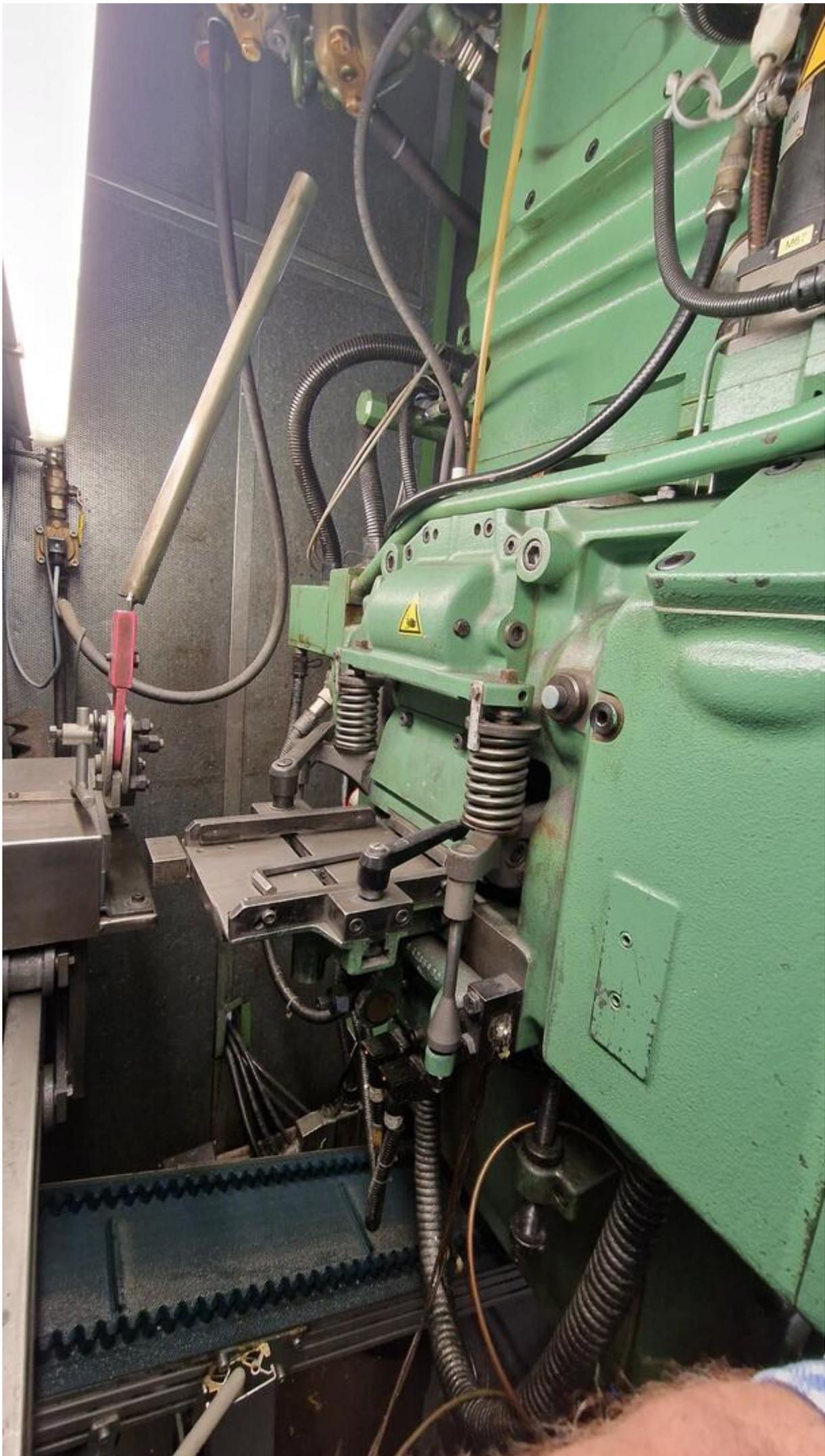
**BRUDERER BBV 205/120**

Max. Hubzahl / min.  
 Max. strokes / min.  
 Coups max. / min.  
 Colpi max. / min.

**Beschleunigtes Bandgewicht**  
**Accelerated weight of strip**  
**Poids de tôle accéléré**  
**Peso acelerato del nastro**



















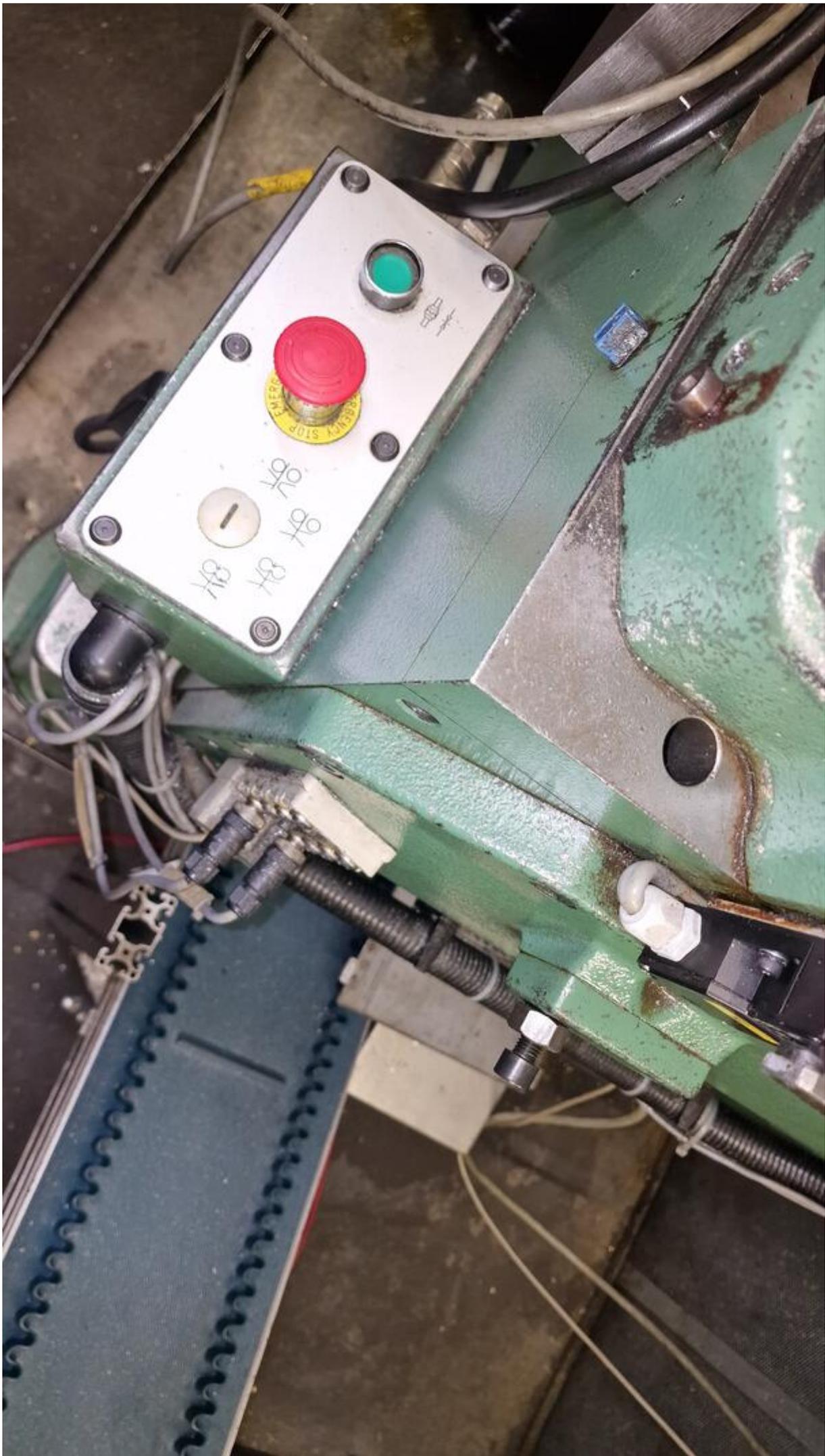




















Unterverteilung  
M55

KV 9024 415 V  
VDE 0603  
DIN 43871

Ventilator

Two red and black buttons with a fan icon above them.

Stecker für Anbohrung  
Chargeranlage!  
Bei Nichtbenutzung  
unbedingt überbrücken!

**Vorsicht!**  
Auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter  
Zuleitung unter Spannung

ON  
OFF

A red and yellow toggle switch.

Hauptschalter





SAS Siegfried Advanced System

Datei Sprache System

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische Nocken

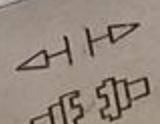
Werkzeugeintauchti

Produktivität  
seit 21.10 11:12

9% 

29. Apr

SPP 700







Saugfried Advanced System

Sprache System Test

Werkzeugüberwachung

Druckkraftüberwachung

Fließgeschwindigkeit

Fließgeschwindigkeitsmessung

Fließgeschwindigkeit

Fließgeschwindigkeit

Meldung

Störung: 29. April

System:

-INFO-Link Feldbus, Int.

-INFO-Link Feldbus, kei

Produktivität

set 21.0

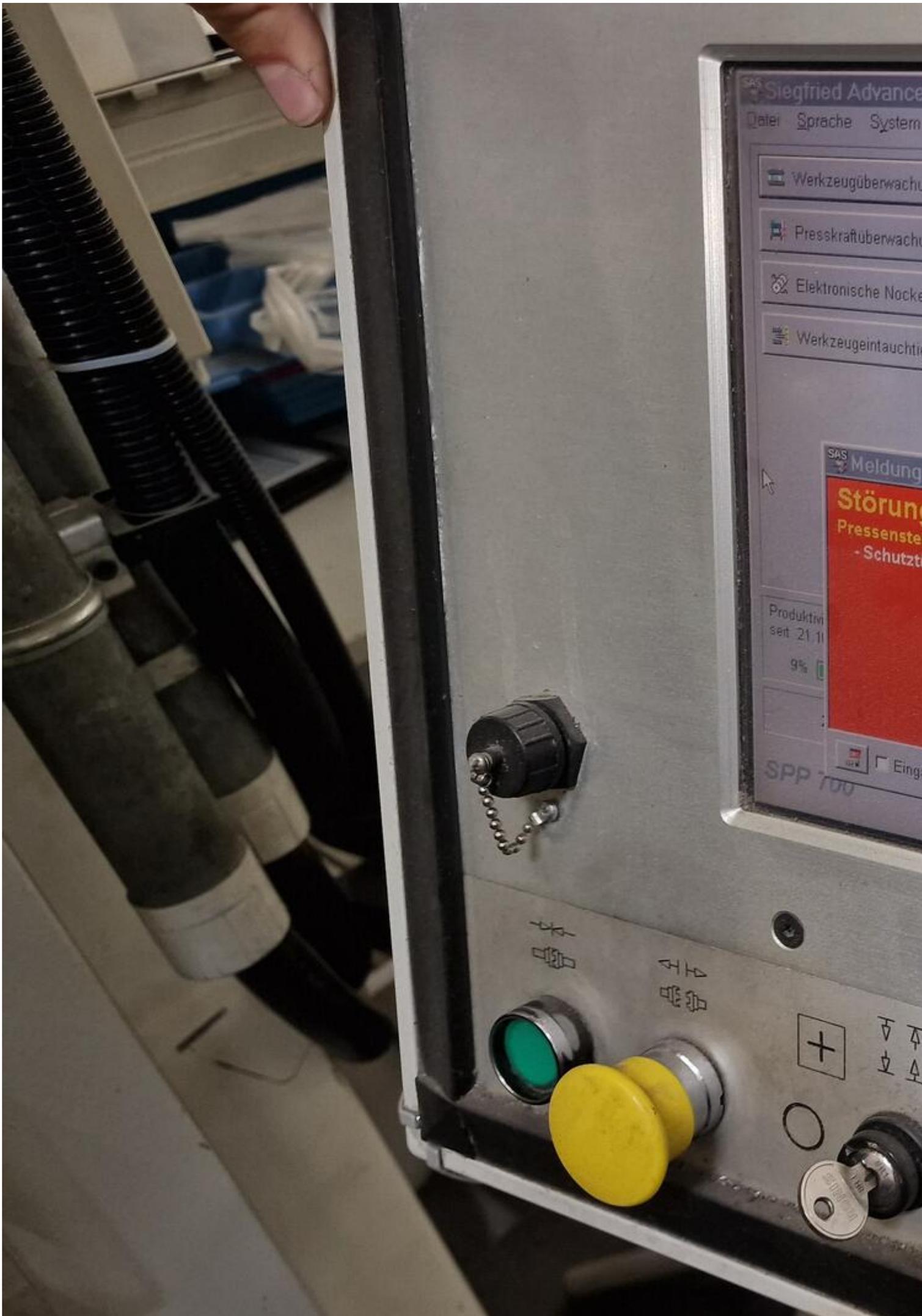
9%

SPP 100

Eingangs Nr anzeigen

Vaster E





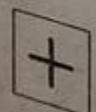
Siegfried Advance  
Datei Sprache System

- Werkzeugüberwach
- Presskraftüberwach
- Elektronische Nocke
- Werkzeugeintaucht

SAS Meldung  
**Störung**  
Pressenste  
- Schutz

Produktiv  
seit 21 11  
9%

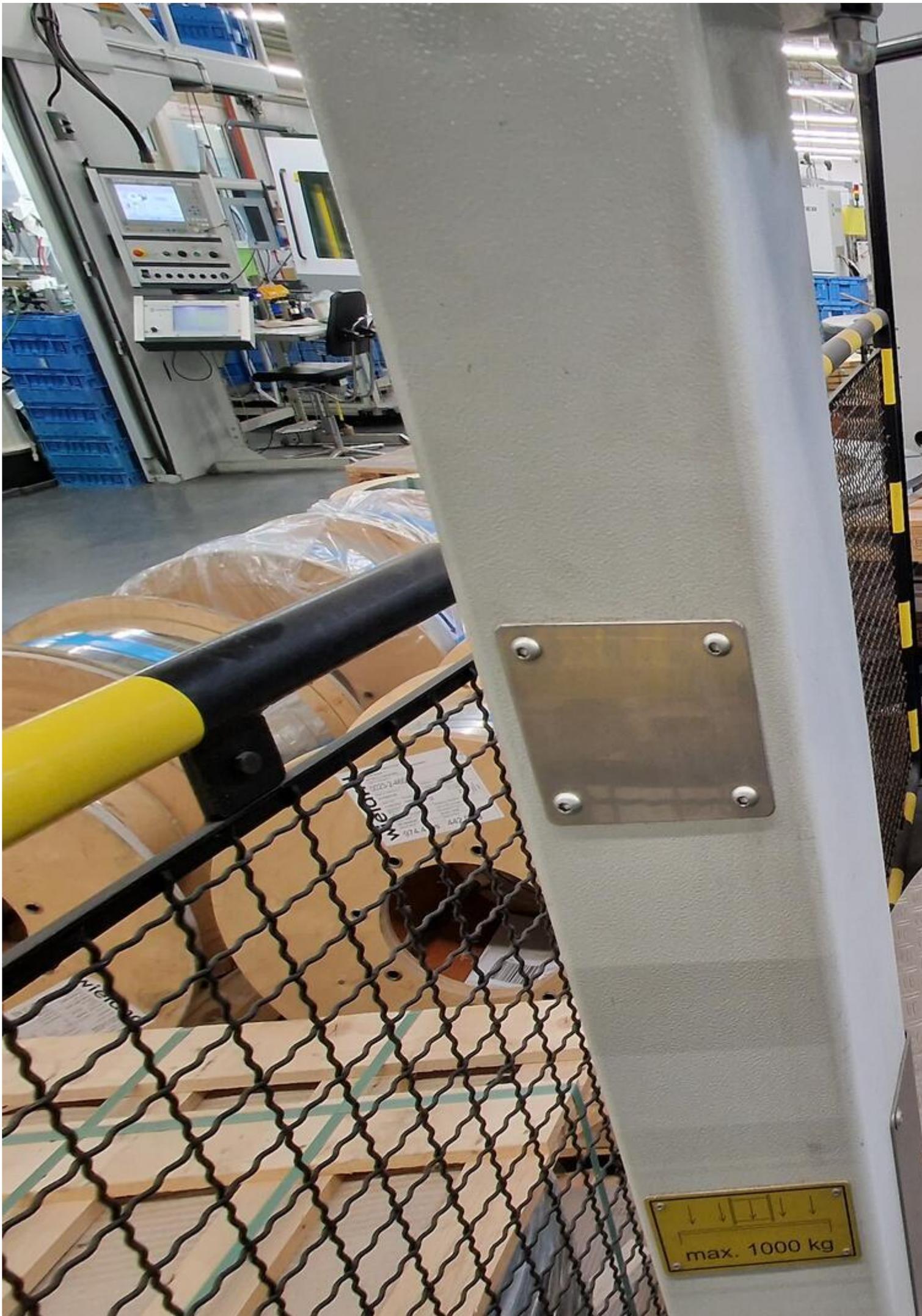
SPP 100  
Eing











max. 1000 kg













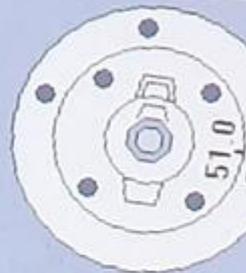






## Hubverstellung vornehmen

- ✓ Bremse lösen
- ✓ Verstellwellenschutz öffnen
- ✓ Exzenterwelle drehen bis die alte Hubhöhe (44,0 mm) auf der inneren Markierscheibe exakt mit dem Markierungspfeil übereinstimmt
- ✓ Riegel einschalten
- ✓ Von Hand kontrollieren ob Riegel eingerastet ist (Exzenterwelle darf sich nicht drehen)
- ✓ Verstellwellenmutter lösen ( $\frac{1}{2}$  Umdrehung im Gegenuhrzeigersinn)
- ✓ Schaltwelle im Gegenuhrzeigersinn um  $180^\circ$  drehen bis auf Anschlag Marke
- ✓ Exzenterwelle drehen bis die neue Hubhöhe (51,0 mm) auf der inneren Markierscheibe exakt mit dem Markierungspfeil übereinstimmt (keine Gewalt anwenden)
- ✓ Schaltwelle im Uhrzeigersinn um  $180^\circ$  zurückdrehen bis auf Anschlag Marke
- ✓ Exzenterbüchse drehen bis die neue Hubhöhe (51,0 mm) ebenfalls exakt mit dem Markierungspfeil übereinstimmt
- ✓ Verstellwellenmutter anziehen (150-200Nm)
- ✓ Riegel ausschalten
- ! Testhub, Maschine an Exzenterwelle 1 mal durchdrehen



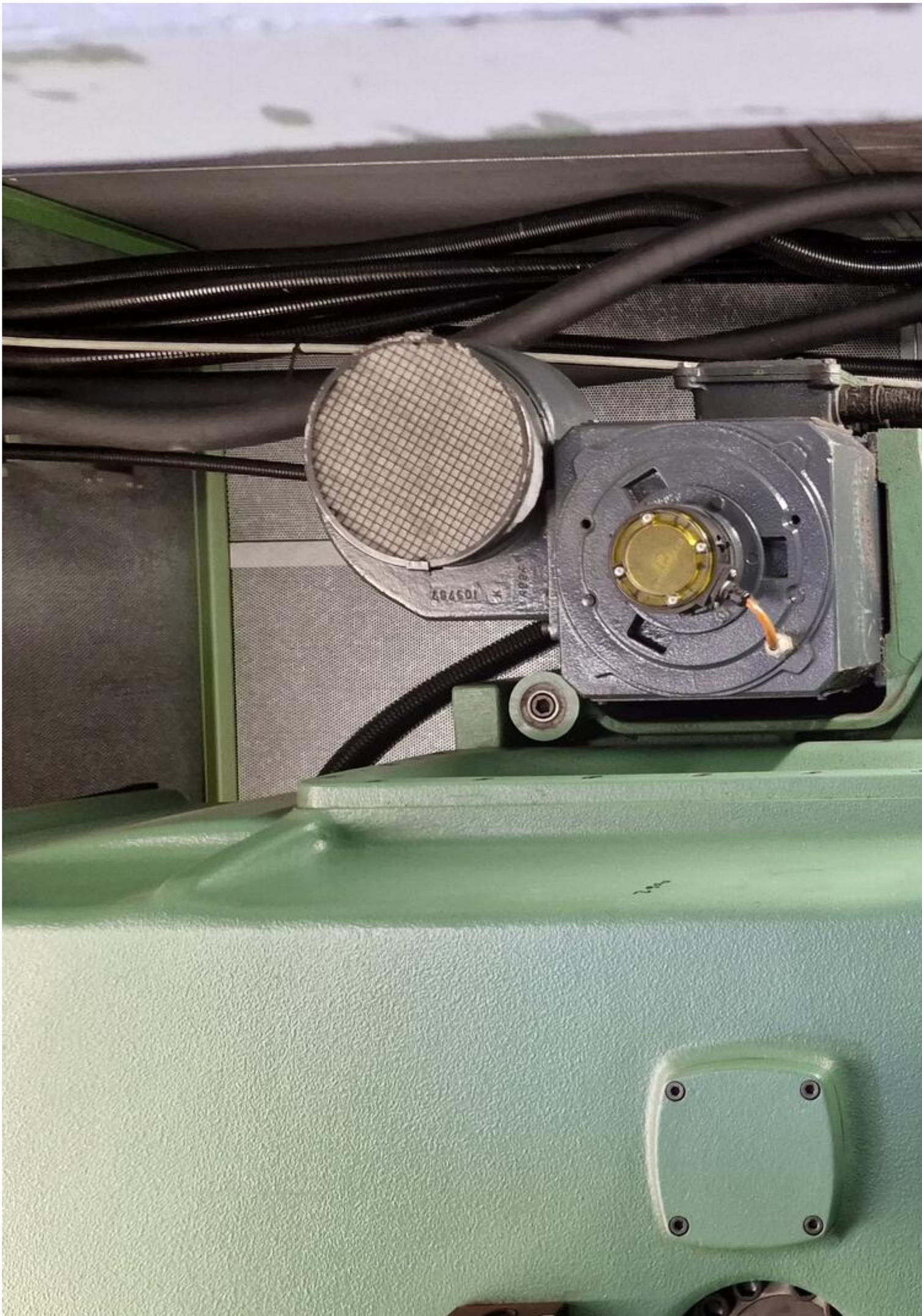
Produktivität  
seit 21.10.11

5%

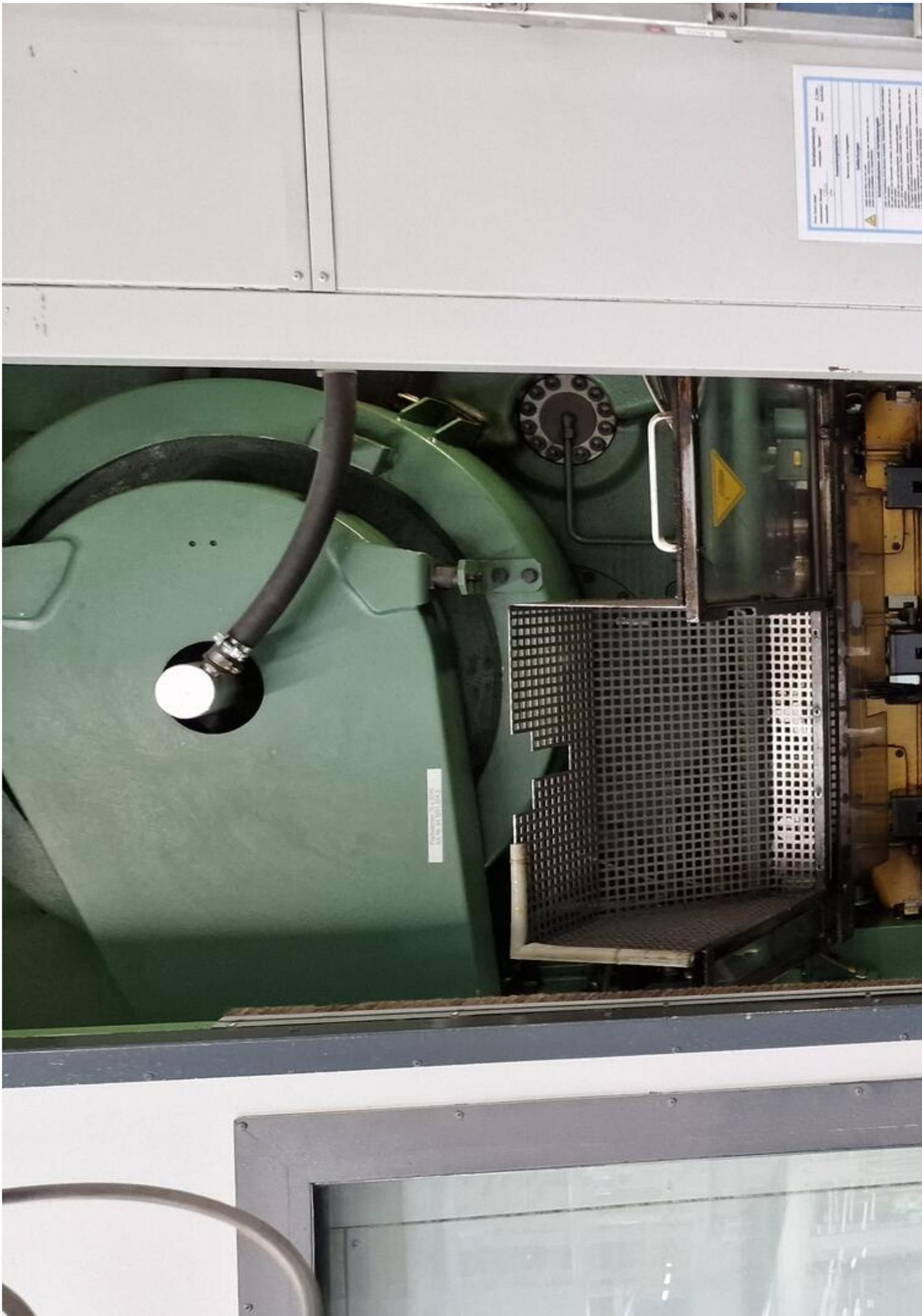
12. N

SPP 700









WARNING  
CAUTION  
DANGER

1. Read the manual before using the machine.
2. Do not touch the machine when it is running.
3. Do not use the machine if you are pregnant or breastfeeding.
4. Do not use the machine if you have a heart condition or are taking medication.
5. Do not use the machine if you have a metal implant or are wearing a metal prosthesis.
6. Do not use the machine if you are wearing a metal watch or jewelry.
7. Do not use the machine if you are wearing a metal bra or underwire.
8. Do not use the machine if you are wearing a metal bra or underwire.
9. Do not use the machine if you are wearing a metal bra or underwire.
10. Do not use the machine if you are wearing a metal bra or underwire.

XXXXXXXXXX  
XXXXXXXXXX



Flachre  
Art. Nr.













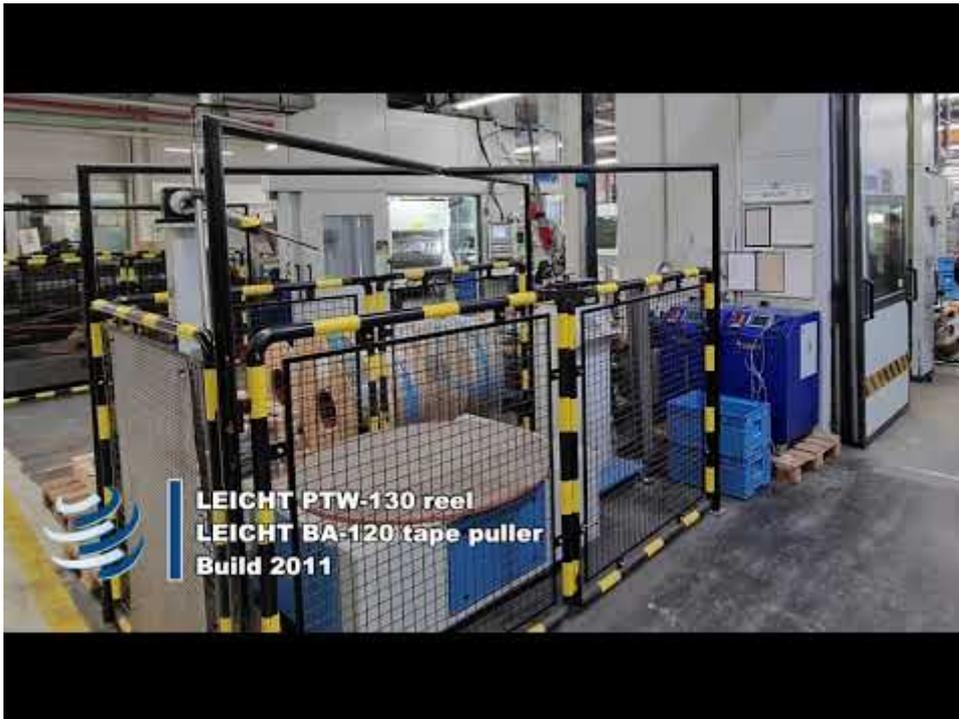
Seite 11.1991 7207 - NFE 2390

Zu Betriebsdruck 10 bar

Zu Betriebsstemperatur 50 °C

Abteil 1751 ②

**Video:**



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: [info@asset-trade.de](mailto:info@asset-trade.de)

Web.: <https://www.asset-trade.de/en>

Ref. No.:  
1317-0501221255

### **Overview and Technical Data:**

## **BRUDERER BSTA 50EL High Speed Press with BBV 205/120**

### **BRUDERER**

Year of Build:  
Jan 1991

#### **Description:**

**Used BRUDERER BSTA 50EL + BBV 205/120 High Speed  
Mechanical Press with**

**LEICHT PTW-130 + BA-120 Reel & Tape Puller**

## Technical Data Bruder Punching press

Year of construction 1991

Cnc Controls Siedfried Software 12.4

- Pressure force: 500 kN (50Tons) nominal capacity
- Stroke rates: 16; 19; 25; 32; 38; 44; 51 mm
- manually adjustable
- Speed range 100 to 750 SPM max.
- Table: 650 x 920mm
- 950mm clear width
- Ram height adjustment: 60 mm
- Max. Tool width clearance between columns: 770 mm
- Max. Strip clearance width: 203 mm
- Bed opening: 730 x 250 mm.
- Front and rear safety guards with inspection glass
- Feed unit Bruderer BBV 205/120 Double Precision Roll Feed
  - Feed angle 90°
  - Feed length: 0-120 / 0-150 mm
  - Roller width: 120 /200 mm
  - Strip width: 203 mm
  - Strip thickness: 6 mm
  - Weight:ca. 320 kg
  - Belt infeed
  - height from approx. 80 to approx.180mm
- Motor power: 28 kW
- Weight of machine: ca. 8000 kg
- Machine dimensions: H 3040 x W 2710 x D 1820 mm

## Installation dimensions and throat hole:

- Installation space: LxW 920 x 650 mm
- Folding hole: LxW 900 x150mm

The dropout hole consists of a hopper for the waste and an integrated flexible tube for good part removal to another belt. The tube can be adjusted from approx. the middle to the end of the dropout hole and has a size of approx. 130 x 130mm.

## Special features:

- Vester or Siegfried press control

- Noise protection cabin
- Oil-air heat exchanger on LSK
- Hydraulic quick mold clamping
- Mold monitoring in press control
- Electronic cams
- Control cabinet on pedestal

## Engine backlash measurement to evaluate the condition of the mechanical system

- Total clearance (with suspension component): 0.34 mm
- Total clearance (without spring component): 0.268 mm
- According to the statement, the engine is in good condition for its age.

## Technical Data - LEICHT PTW-130 reel + The advantages of the BRUDERER BSTA 50 a glass tape puller BA-120

Every BSTA stamping press contains decades of experience that has been passed on to the younger generation. Year of construction 2011.

- Control via dancer and loop measurement
- Direction of rotation: left and right
- Voltage: 3x 400V/PE/3x16A

Thanks to the unique lever system of the BSTA stamping press across the system. This load distribution, together with the absolute lubrication system, is a crucial factor in the high durability and

- Adjustable stroke with mass balancing system together with a wide variety of stroke heights
- The tape thickness no guiding system with tilting point control
- Weight 950 kg
- Ram adjustment during operation under production conditions
- Micro-tolerances maintained in the bottom dead center (1000)
- Precision engineering and the unique BRUDERER drive
- Integrated measuring and monitoring function improved
- Easy attachment of peripheral devices for quicker integration

## Advantages of Bruderer BBV BBV 205/120 Feeder

These entirely mechanical units have been epitomising precision by the main shaft of the punching press via a cardan shaft angle works with oscillating rollers to generate the feed movement and during the punching process. The feed length can be set steplessly accurate and continuous transfer of raw punching materials to the punching press's central lubrication system manages lubrication

## Technical Data:

## Technical Data:

Control:  
[CNC](#)

## Dimensions and Weight:

Height:  
1.820 mm  
Length:  
3.040 mm  
Width:  
2.710 mm  
Weight:

8.000 kg

## **Buyer Information:**

Condition:

[Very good condition](#)

Available:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[16 %](#)

Location:

Germany

## **Images:**











Singred Advanced Sys  
Datei Sprache System Test

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische Norm

Werkzeugentauch

SAS Hubve

Hubtabelle

Hub [n

1

2

3

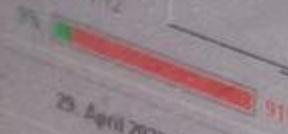
4

5

6

7

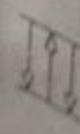
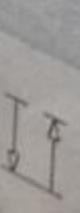
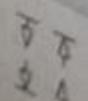
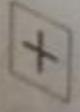
Produktzeit  
SAS 21.10 11:12



23. April 2022 12:45:17

SPP 700

Ves







BRUDERER

**ACHTUNG**

Der Starzautomat darf erst betrieuen werden nachdem die Kontrollperson das Werkzeug und die Schutzrichtung kontrolliert und freigegeben hat

**BRUDERER**







SJE  
Baujahr 1991  
CE

		<b>BRUDERER</b>
		BSTA 50L + BBV 205
HUB STROKE COURSE CORSA		MAX. HUBZAHL / MIN. MAX. STROKES / MIN. MAX. COUPS / MIN. MASS. COLPI / MIN.
MM	INCHES	
51	2	620
44	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	680
38	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	730
32	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	750
25	1	
19	3 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	750
16	5 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	

45154 51.0.00









Sicherheitsprüfung  
Sicherheitsprüfung  
BRÜDERER AG  
Brüderer Maschinenbau AG  
Typ: 801A, 801B  
Fabr.: 070  
100 kW  
40 kW  
300 x 100 mm  
24 x 2 C  
10 bar







Sicherheit  
Sicherheitprüfung

BRUDERER AG	
Typ	BR 1000
Rev.	001



h.p. oschmann

### Sicherheitsprüfung

Nach den i.d. gültigen Normen und Vorschriften

Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



ANM:  Maschine  BWS  DGUVs

### BRUDERER AG

Stanzautomaten CH-9320 Frasnacht

Typ:	BSTA 50 EL
Kom.:	9731
	1991
	500 kN
	40 kW
	380 V 50 Hz
	24 V D C
	6-10 bar

Made in Switzerland





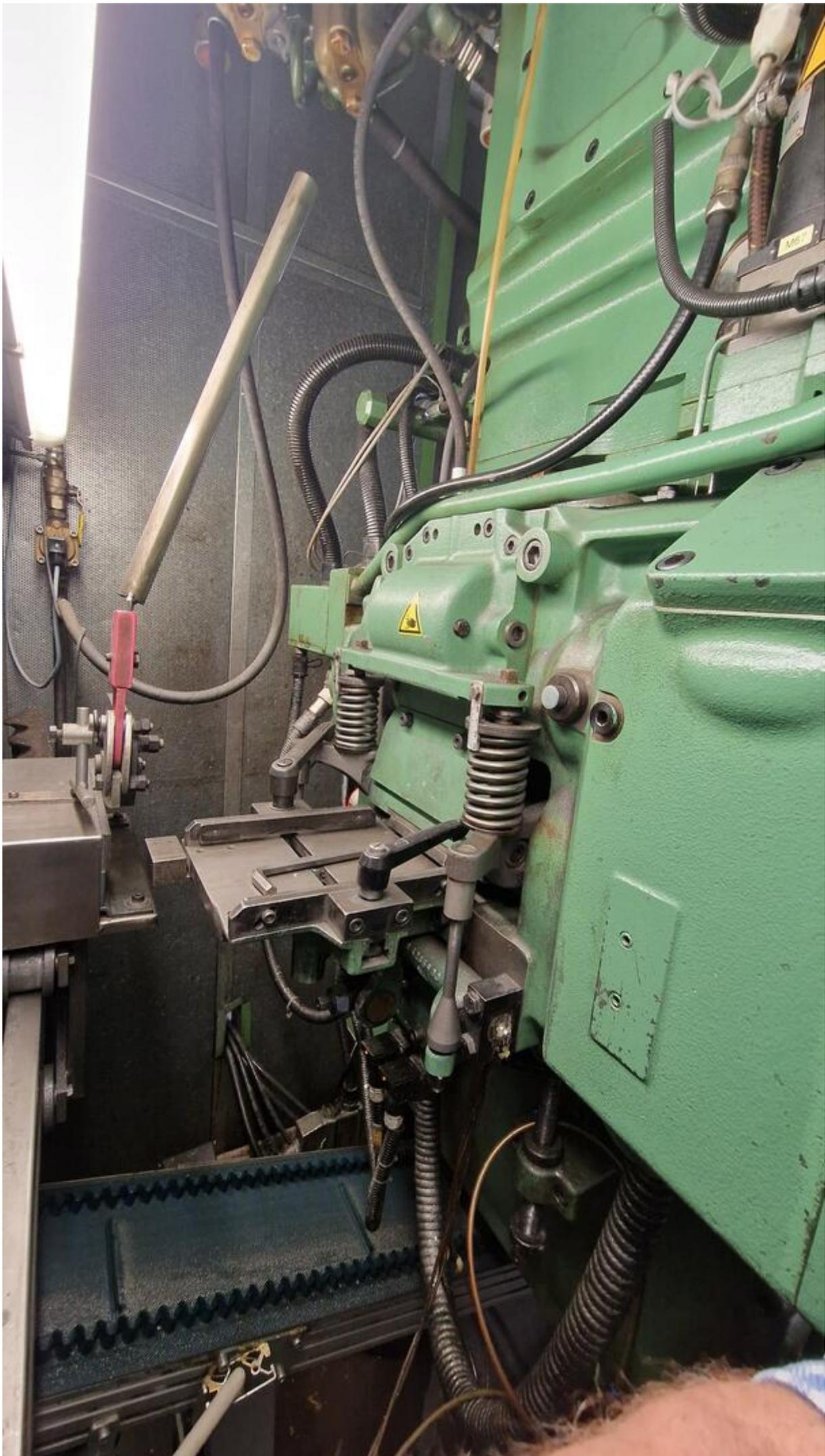
**BRUDERER BBV 205/120**

Max. Hubzahl / min.  
 Max. strokes / min.  
 Coups max. / min.  
 Colpi max. / min.

**Beschleunigtes Bandgewicht**  
**Accelerated weight of strip**  
**Poids de tôle accéléré**  
**Peso acelerato del nastro**







































Unterverteilung  
M55

KV 9024 415 V  
VDE 0603  
DIN 43871

Ventilator

ON OFF

Stecker für Anbohrung  
Chargeranlage!  
Bei Nichtbenutzung  
unbedingt überbrücken!

**Vorsicht!**  
Auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter  
Zuleitung unter Spannung

I ON  
O OFF

Hauptschalter





SAS Siegfried Advanced System

Datei Sprache System

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische Nocken

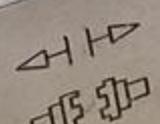
Werkzeugeintauchti

Produktivität  
seit 21.10 11:12

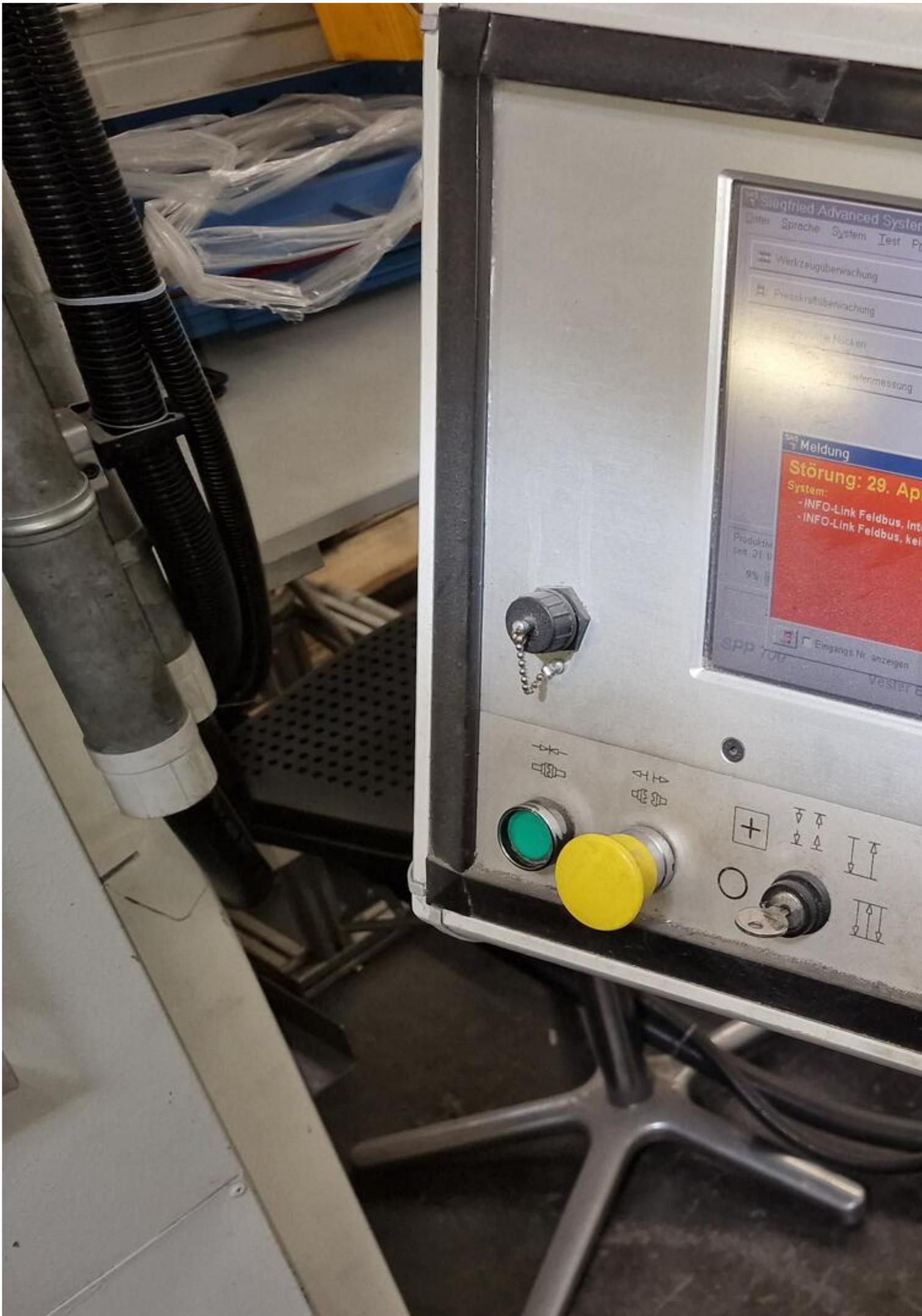
9% 

29. Apr

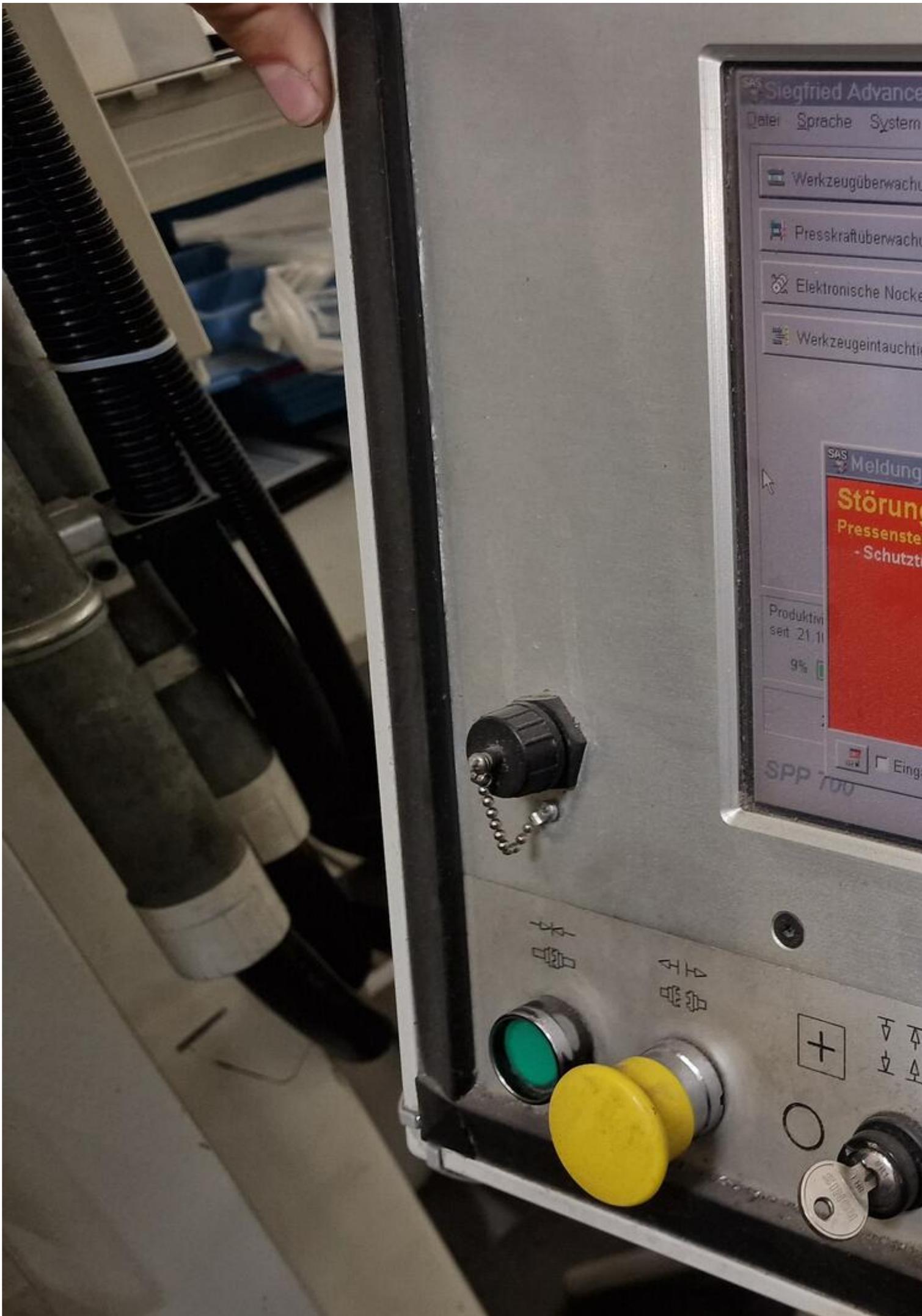
SPP 700







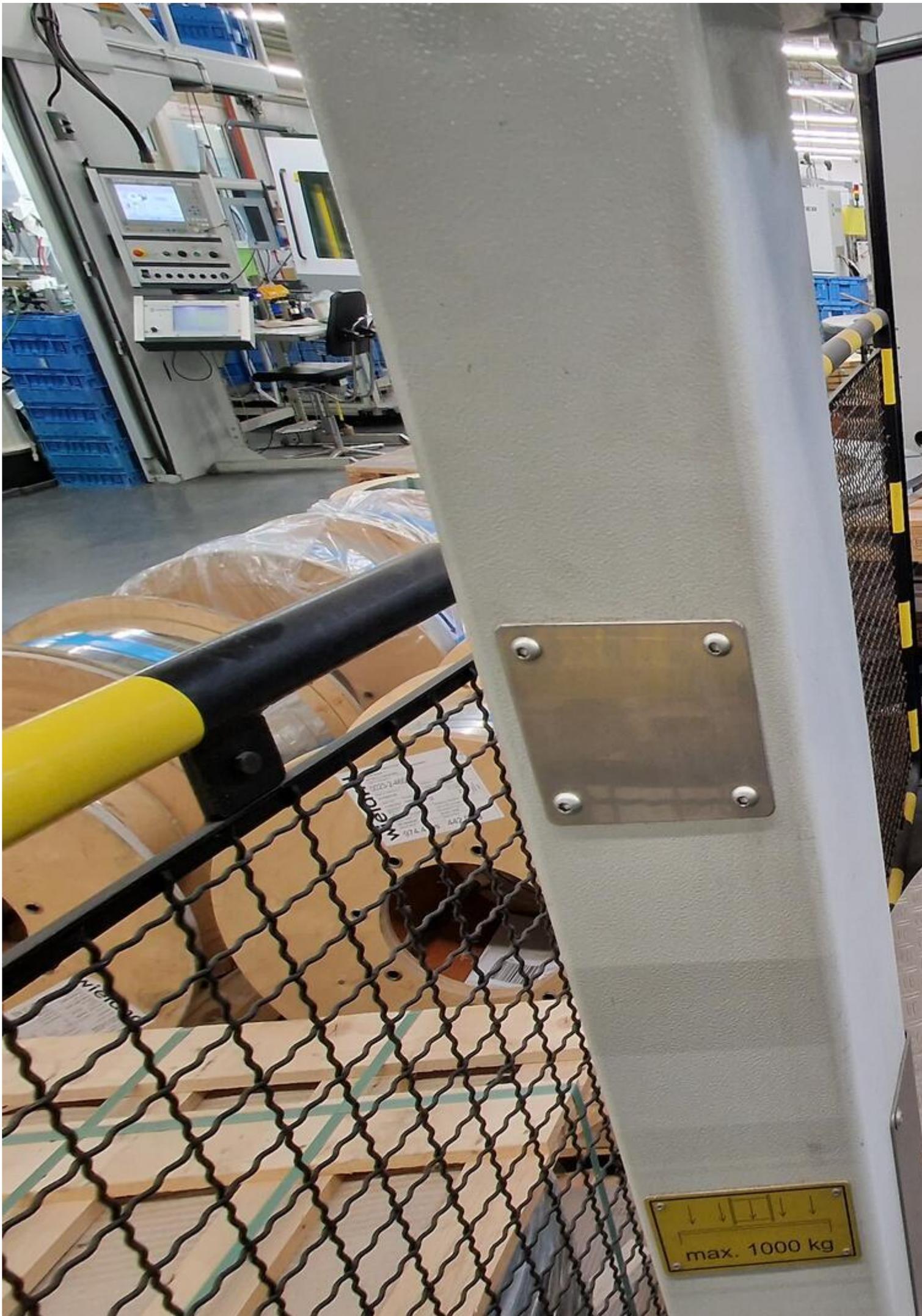












max. 1000 kg









P  
Leiter  
2













## Hubverstellung vornehmen

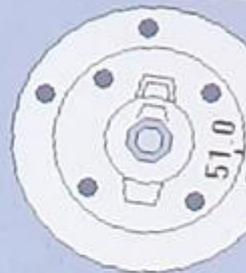
- ✓ Bremse lösen
- ✓ Verstellwellenschutz öffnen
- ✓ Exzenterwelle drehen bis die alte Hubhöhe (44,0 mm) auf der inneren Markierscheibe exakt mit dem Markierungs Pfeil übereinstimmt
- ✓ Riegel einschalten
- ✓ Von Hand kontrollieren ob Riegel eingerastet ist (Exzenterwelle darf sich nicht drehen)
- ✓ Verstellwellenmutter lösen ( $\frac{1}{2}$  Umdrehung im Gegenuhzeigersinn)
- ✓ Schaltwelle im Gegenuhzeigersinn um  $180^\circ$  drehen bis auf Anschlag Marke
- ✓ Exzenterwelle drehen bis die neue Hubhöhe (51,0 mm) auf der inneren Markierscheibe exakt mit dem Markierungs Pfeil übereinstimmt (keine Gewalt anwenden)
- ✓ Schaltwelle im Uhrzeigersinn um  $180^\circ$  zurückdrehen bis auf Anschlag Marke
- ✓ Exzenterbüchse drehen bis die neue Hubhöhe (51,0 mm) ebenfalls exakt mit dem Markierungs Pfeil übereinstimmt
- ✓ Verstellwellenmutter anziehen (150-200Nm)
- ✓ Riegel ausschalten
- ! Testhub, Maschine an Exzenterwelle 1 mal durchdrehen

Produktivität  
seit 21.10.11

5% 

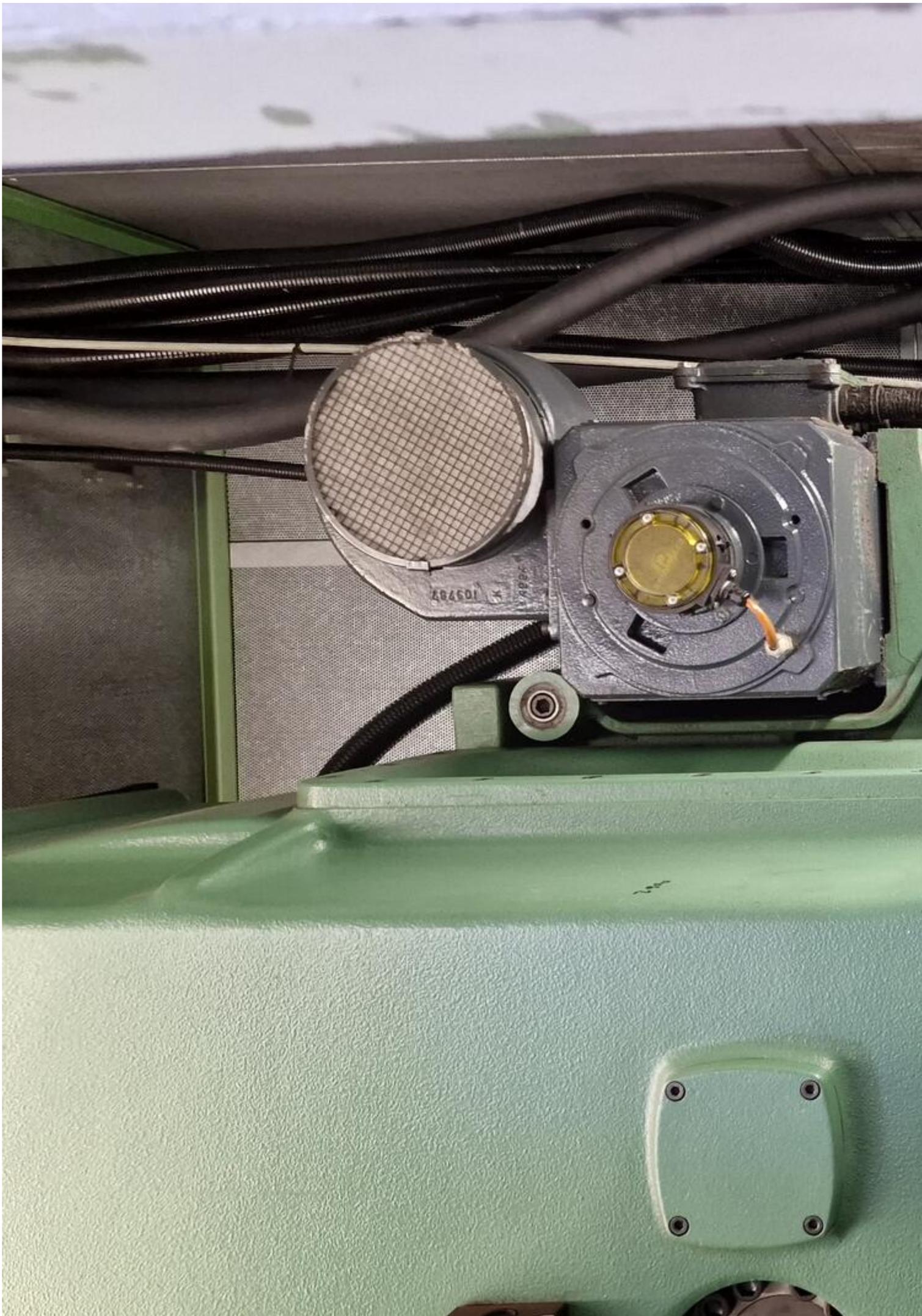
12. N

SPP 700

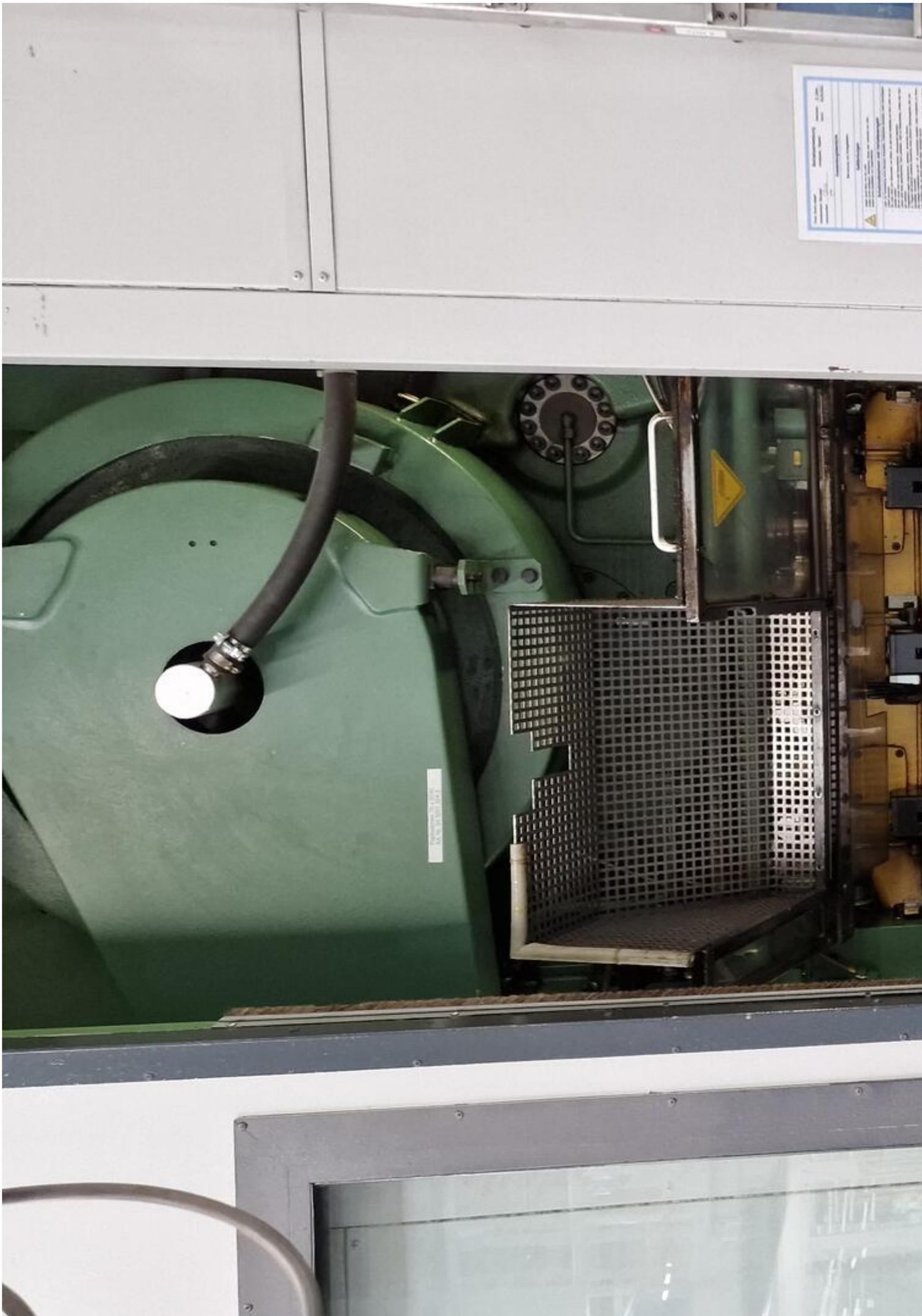


90











Flachre  
Art. Nr.













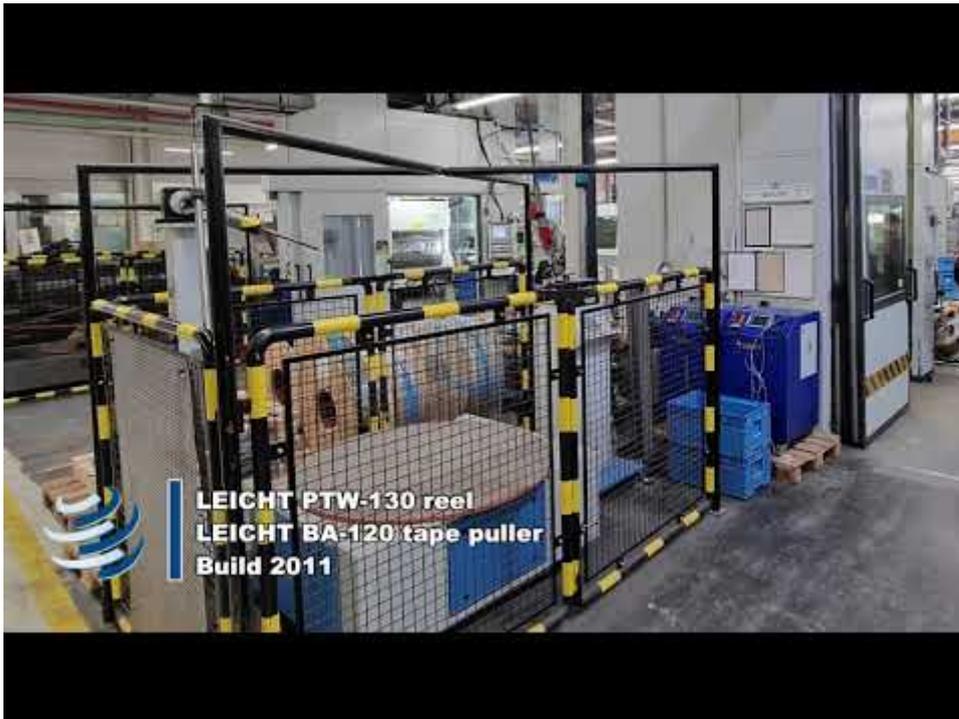
Seite 11.1991 7207 - NFE 2390

Zu Betriebsdruck 10 bar

Zu Betriebsstemperatur 50 °C

Abet 1751 ②

**Video:**



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: [info@asset-trade.de](mailto:info@asset-trade.de)

Web.: <https://www.asset-trade.de/en>

Generated on 01.04.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page