

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 x 150mm

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, the load is distributed evenly across the system. This load distribution, together with the absolute precision of the lubrication system, is a crucial factor in the high durability and

- Adjust stroke 25 mm
- Application: 0-100 mm
- Tape thickness: 0-1.0 mm
- Weight: 950 kg
- Ram adjustment during operation under production conditions
- Micro-tolerances maintained in the bottom dead center (1 mm)
- Precision: 0.05 mm
- Max. force: 1000 kg
- Integrated measuring and control function improved accuracy
- Weight: 900 kg
- Easy attachment of peripheral devices for quicker integration

Advantages of Bruderer BBV BBV 205/120 Feeder

These entirely mechanical units have been epitomising precision for decades. The BBV 205/120 Feeder is driven by the main shaft of the punching press via a cardan shaft angle drive. The feeder works with oscillating rollers to generate the feed movement and ensures a precise and accurate 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:









BRUDERER

ACHTUNG

Der Stanzautomat darf erst betriebsbereit werden,
nachdem die Kontrollperson das Werkzeug
und die Schutzvorrichtung kontrolliert
und freigegeben hat.

BRUDERER



BRUDERER

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

1³/₄

680

38

1¹/₂

730

32

1¹/₄

750

25

1

19

³/₄

750

16

⁵/₈

45154 51.0.00





Sicherheitsprüfung
Vor der Inbetriebnahme und nach jeder Reparatur

Prüfung	Ergebnis
1. Sichtprüfung	
2. Funktionsprüfung	
3. Sicherheitsprüfung	

BRÜDERER AG
Hauptstrasse 11, 8220 Füssen, Germany

Technische Daten	
Typ	801 A 100
Num.	073
100	100
100	100
40	100
200	100
100	100





Sicherheitsprüfung

BRUDERER AG

Modellnummer: 8050

Prüfung	Ergebnis
1. Prüfung	
2. Prüfung	
3. Prüfung	

Tag: 10.11.2011

Num: 101

1000

1000

1000

h.p. oschmann
10000 WACH 400 440 18073

Sicherheitsprüfung
 Nach den i.d.Z. gültigen Normen und Vorschriften

Nächste Prüfung

 Maschine

Nächste Prüfung

 BWS

Nächste Prüfung

 DGUVs

Am Standort: | • 55844 Pfaffenberg • Tel. 0 22 92 - 93 97 87 • Fax 0 22 92 - 93 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

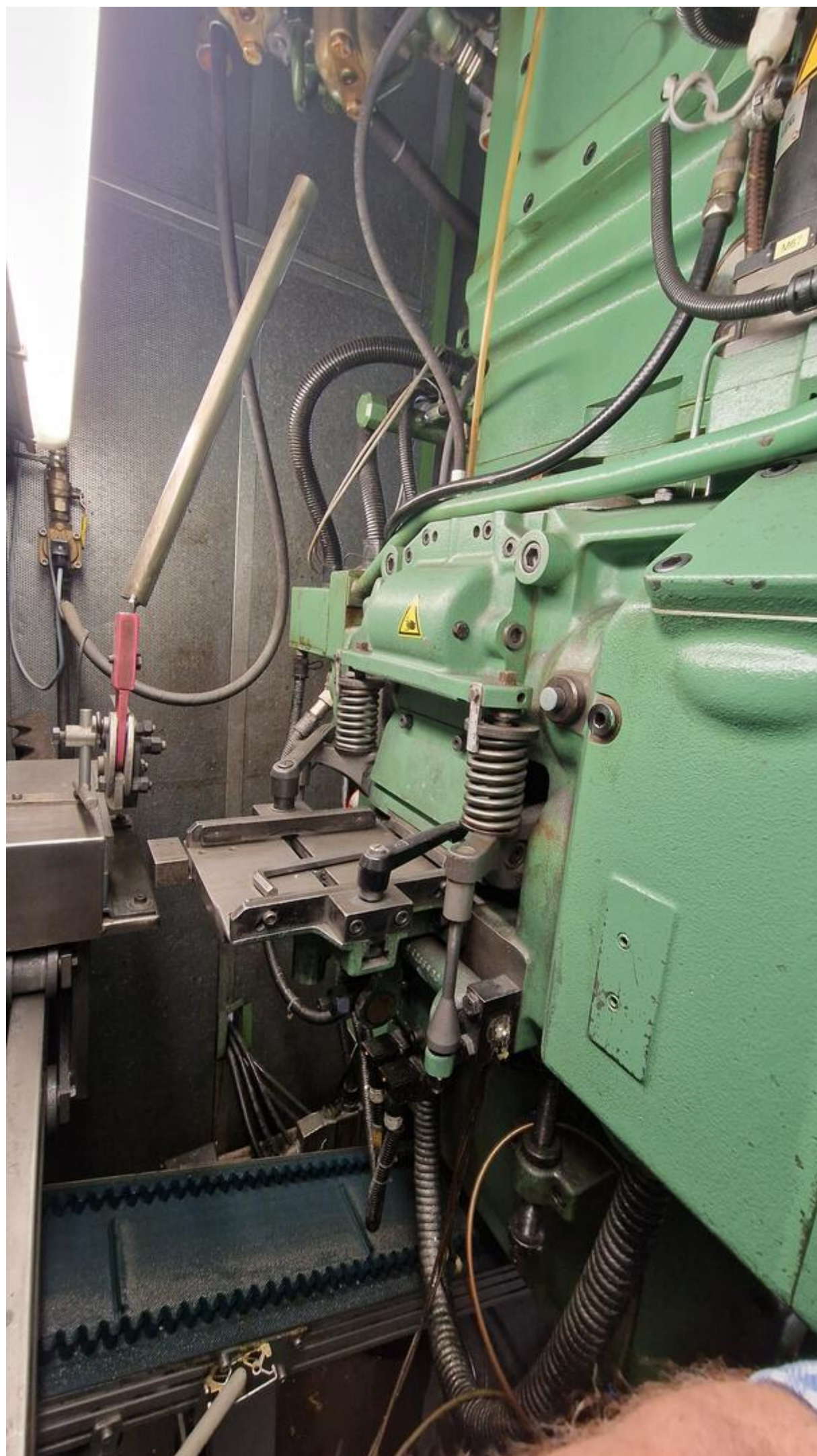


BRUDERER BBV 205/120

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

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





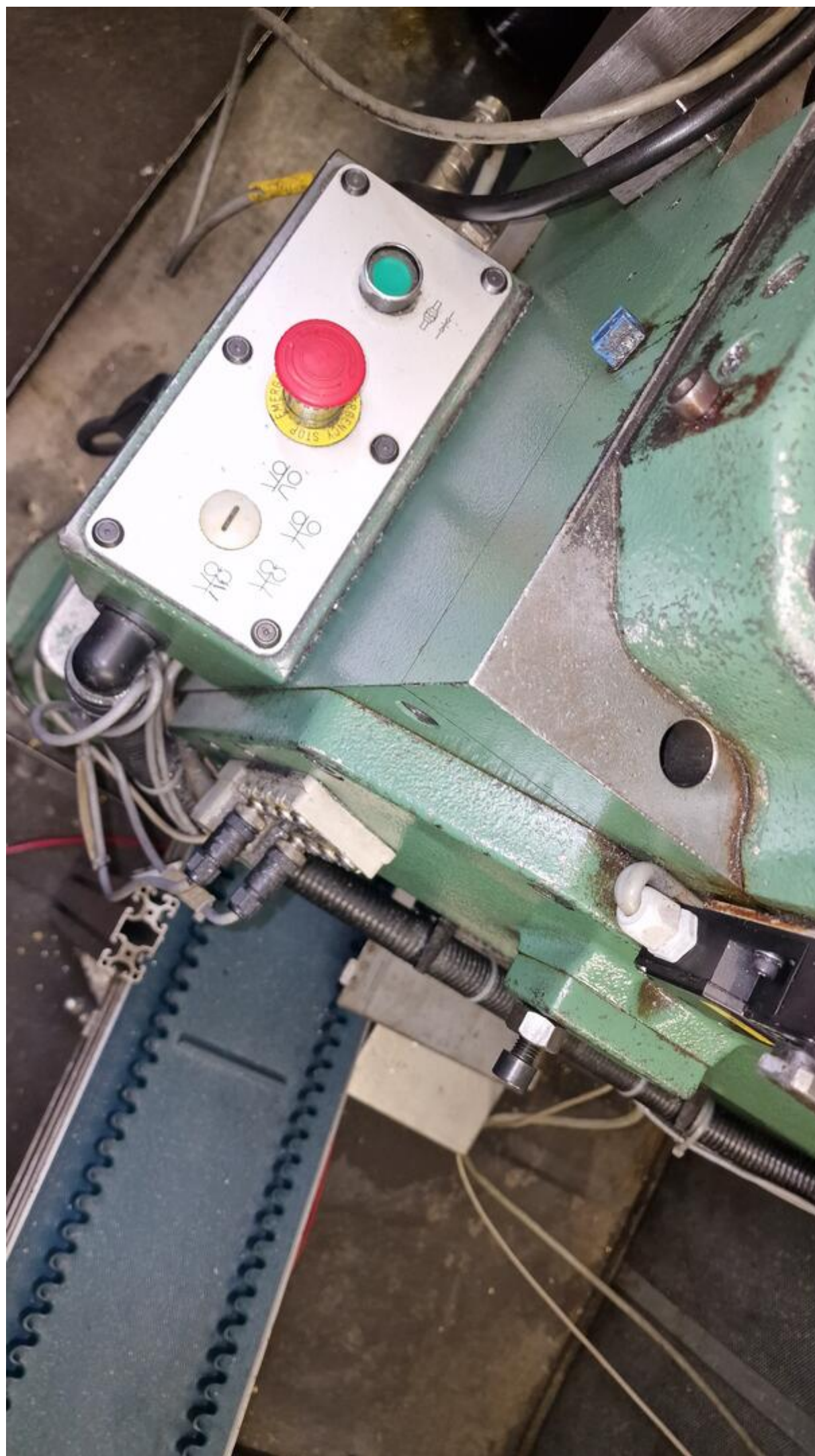
















Unterverteilung
M55

KV 9024

415 V

VDE 0603
DIN 43 871

IP 54

IP 65

Ventilator

Stecker für Ansteuerung
Chargeranlage!
bei Nichtbenutzung
unbedingt überbrücken!

Vorsicht!

Auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter
Zuleitung unter Spannung

Hauptschalter



SAS Siegfried Advanced Sy

Datei Sprache System Te

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische Nocken

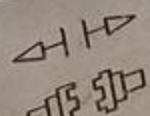
Werkzeugeintauchti

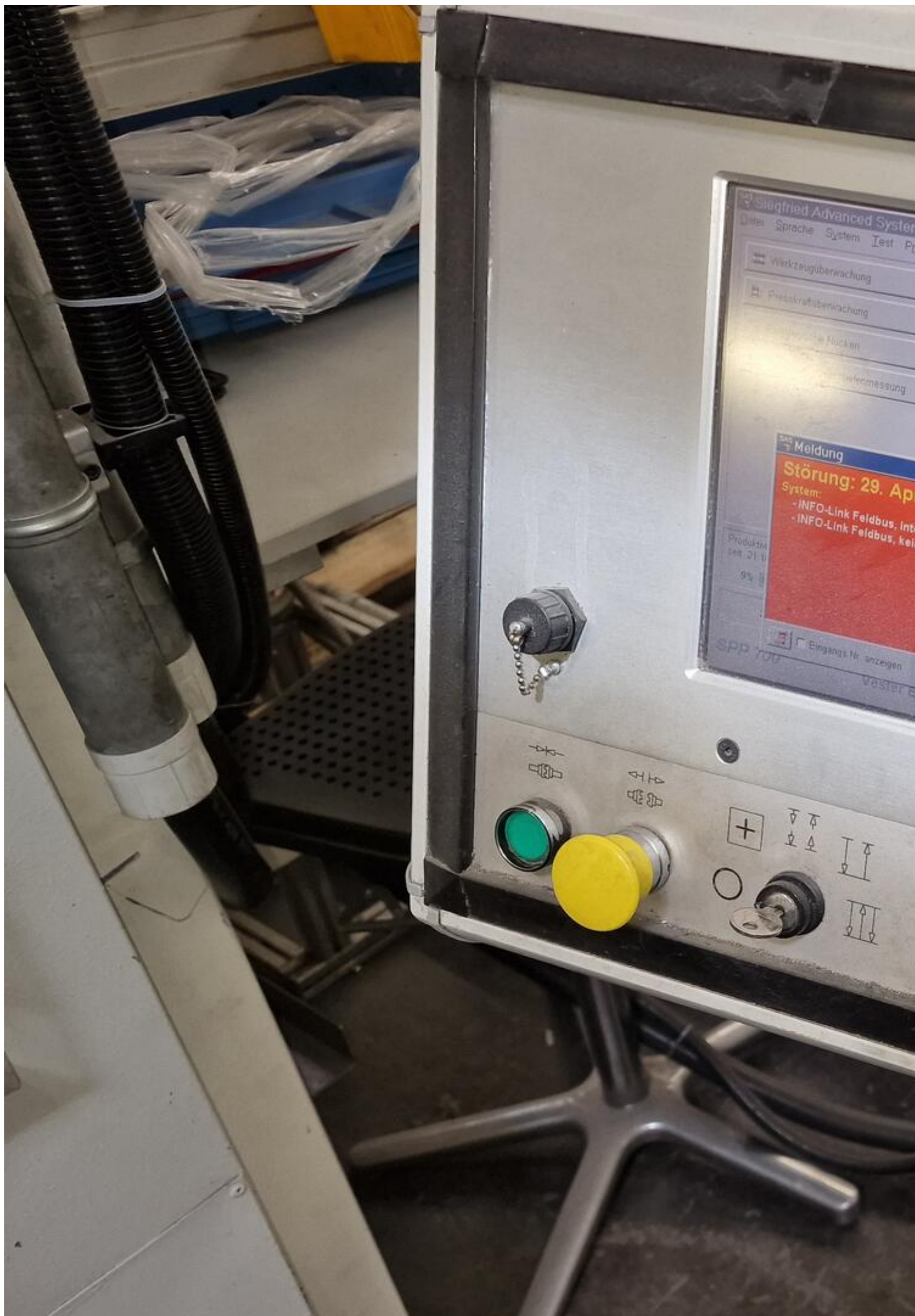
Produktivität
seit 21.10 11:12

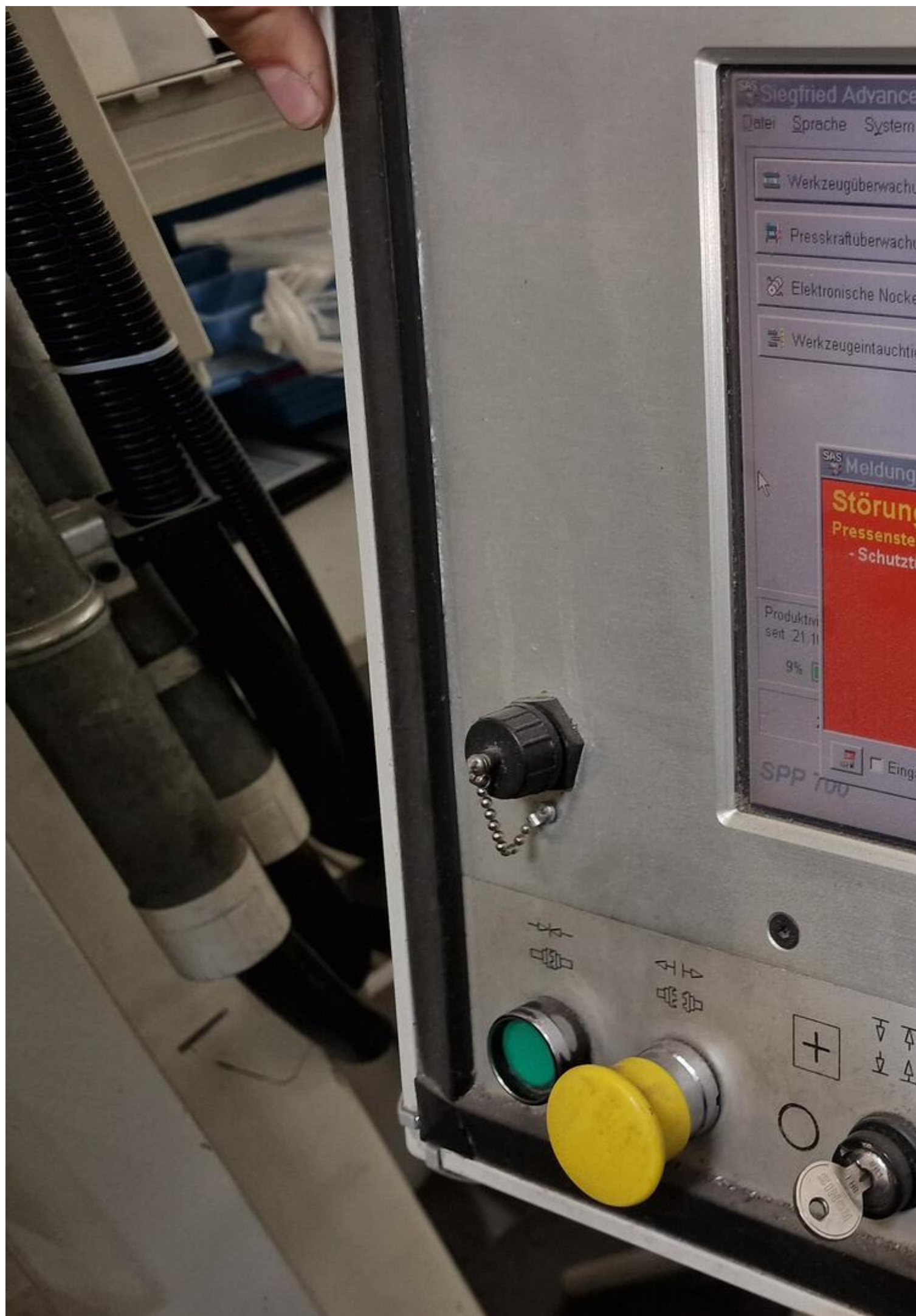
9% 

29. Apr

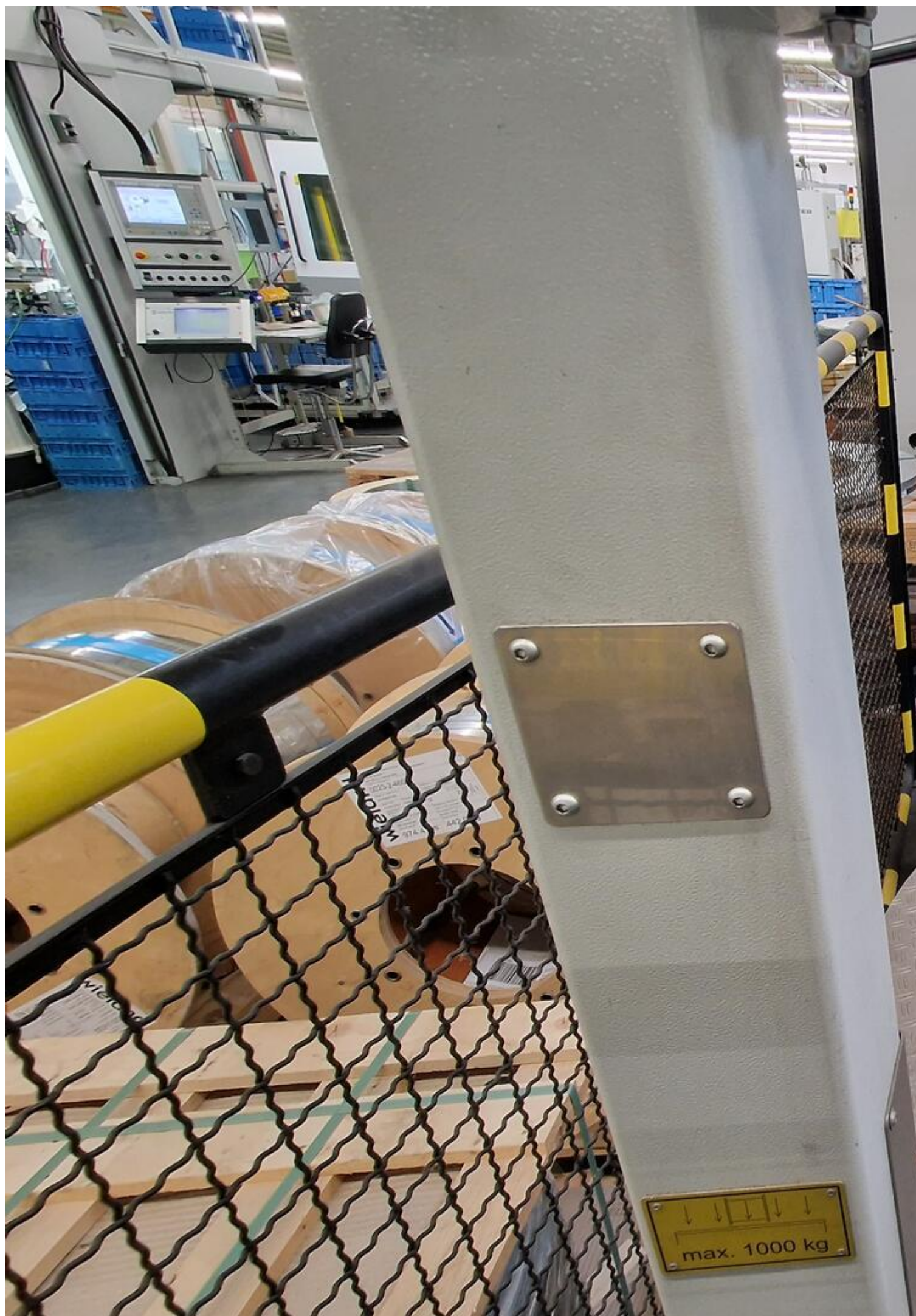
SPP 700











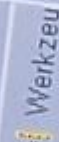
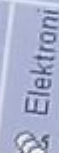
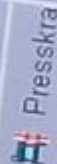
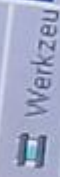
max. 1000 kg







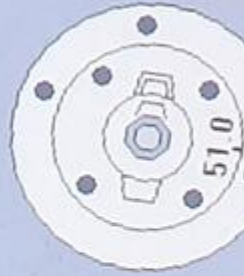




Hubverstellung vornehmen

- ✓ 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° drehen bis auf Anschlag Marke
- ✓ Exzenterwelle drehen bis die neue Hubhöhe (51,0 mm) auf der inneren Markierscheibe exakt mit dem Markierungspfeil übereinstimmt
- ✓ Schaltwelle im Uhrzeigersinn um 180° zurückdrehen bis auf Anschlag Marke (keine Gewalt anwenden)
- ✓ 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

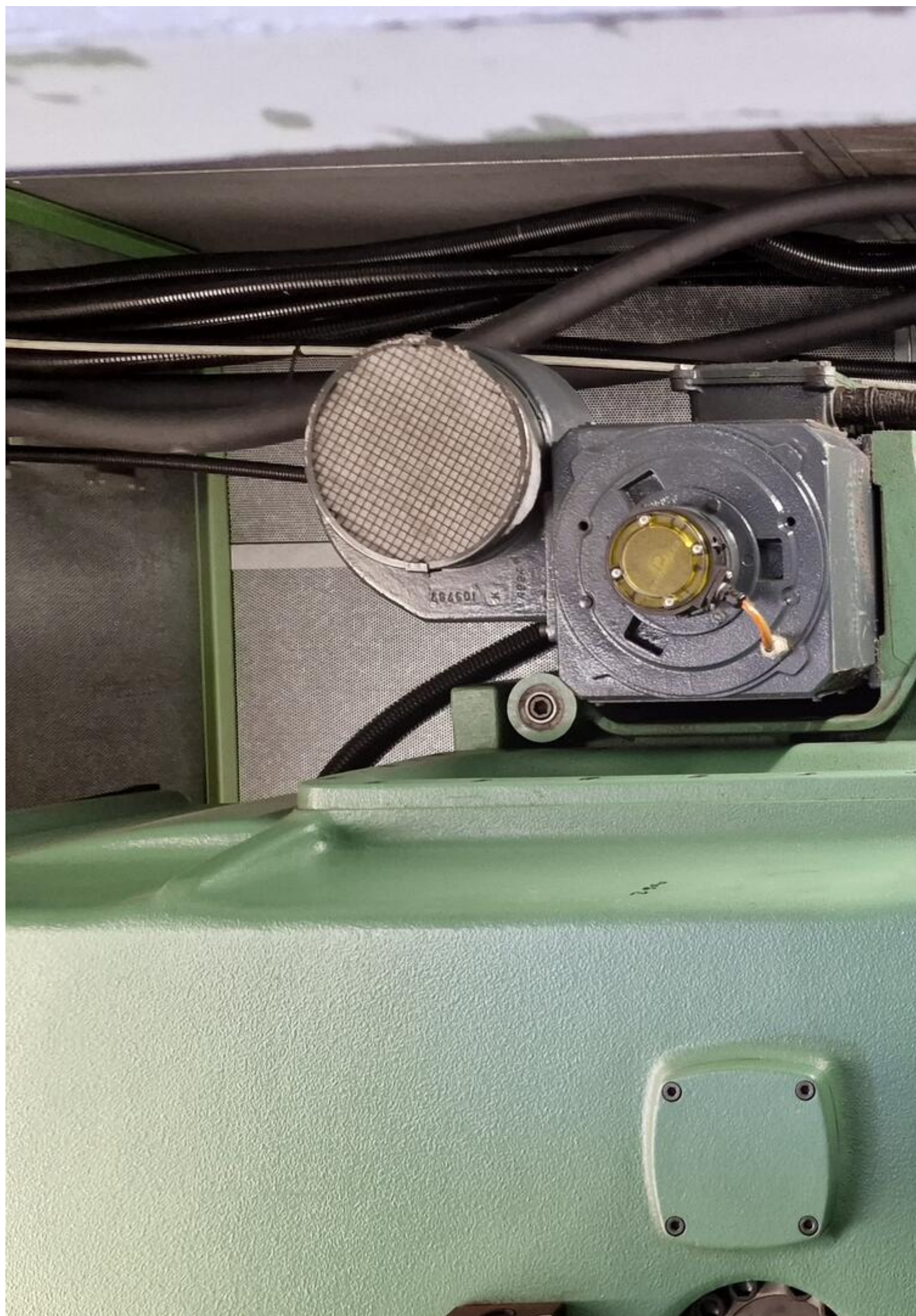


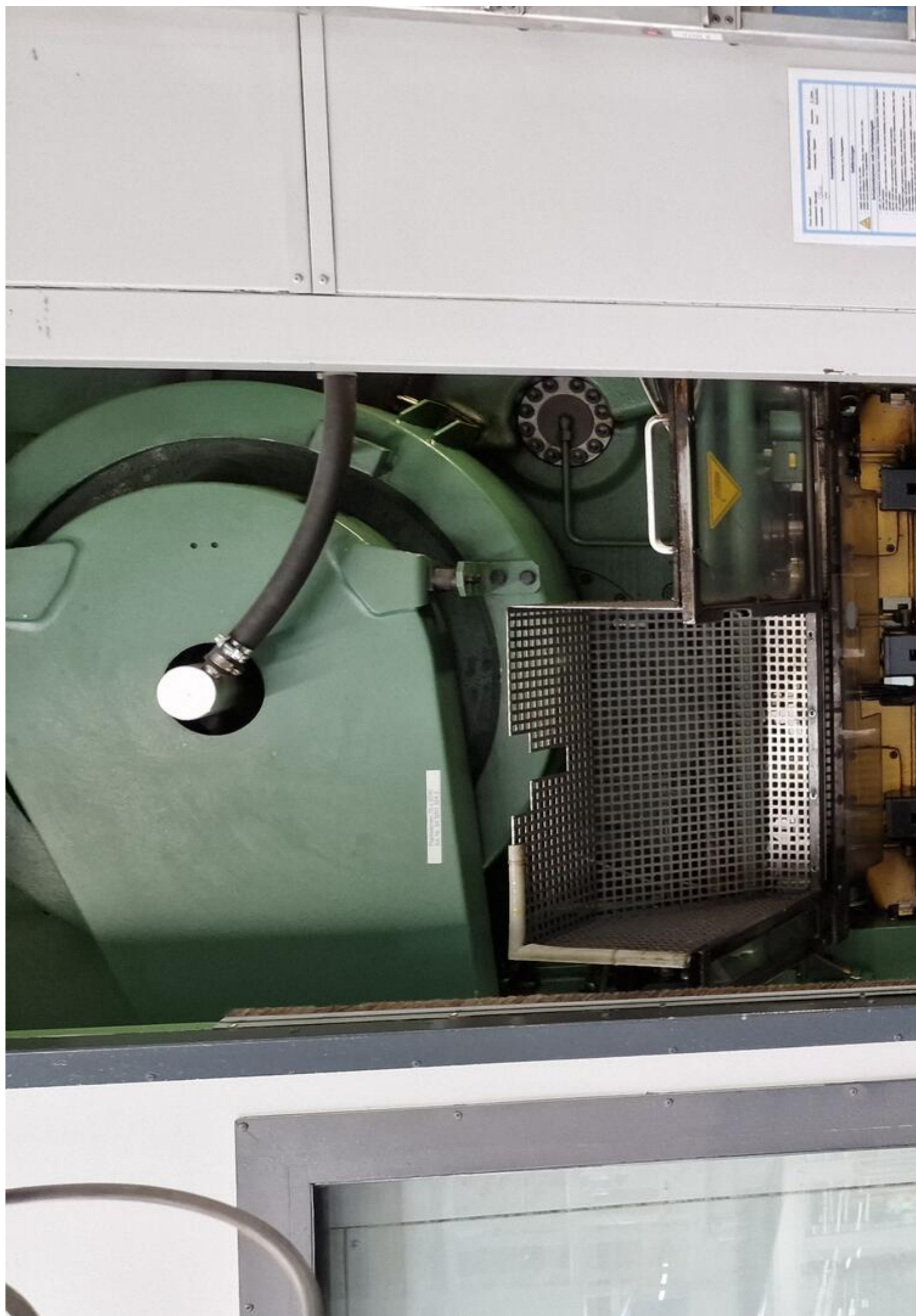
Produktivität
seit 21.10.11

5%

12. N

SPP 700





Flachre
Art. Nr.







Seit 11.1991 Farb-MFE 2330

Zu Betriebsdruck 10 bar

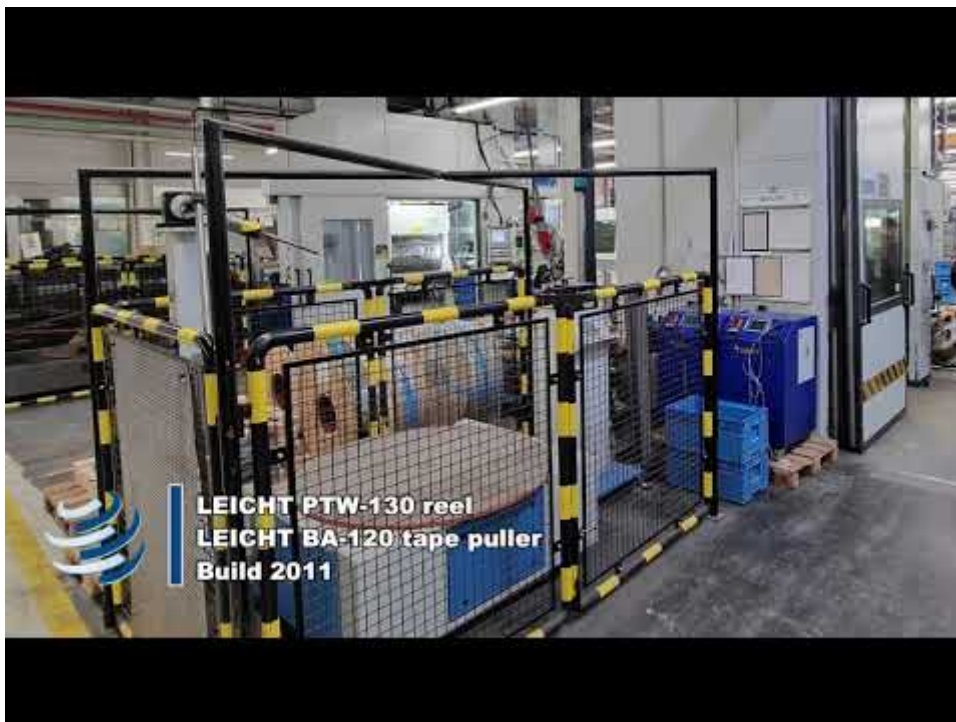
Zu Betriebstemperatur 50 °C

Herst

17/81

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

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 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, the load is distributed evenly across the system. This load distribution, together with the absolute precision of the lubrication system, is a crucial factor in the high durability and long service life of the machine.

- Adjustable stroke with mass balancing system together with a wide variety of stroke heights
- Applications from 0 to 100 mm
- Tape thickness 0.1 to 1.0 mm
- Guiding system with tilting point contact
- Weight 950 kg
- Ram adjustment during operation under production conditions
- Brake unit for improved first and last stroke
- Micro-tolerances maintained in the bottom dead center (BDC)
- Precision engineering and the unique BRUDERER drive
- Max. force 1000 kN
- Integrated measuring and monitoring function improved
- Weight 900 kg
- Easy attachment of peripheral devices for quicker integration

LEICHT BA-120

Advantages of Bruderer BBV BBV 205/120 Feeder

These entirely mechanical units have been epitomising precision for decades. The feed is driven by the main shaft of the punching press via a cardan shaft angle drive. The feed works with oscillating rollers to generate the feed movement and to ensure a precise and accurate 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:







Siegfried Advanced Systems
Datei Sprache System Test
Werkzeugüberwachung
Presskraftüberwachung
Elektronische Norm
Werkzeugentwurf
SAS Hubve
Hubtabelle
Hub [mm]
1
2
3
4
5
6
7
Produktion
SAS 21.10 11:12
91%
29. April 2022 12:45:17
SPP 700
Ves



BRUDERER

ACHTUNG

Der Stanzautomat darf erst betrieblen werden
nachdem die Kontrollperson das Werkzeug
und die Schutzvorrichtung kontrolliert
und freigegeben hat

BRUDERER



BRUDERER

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

1³/₄

680

38

1¹/₂

730

32

1¹/₄

750

25

1

19

3/4

750

16

5/8

45154 51.0.00





Sicherheitsprüfung
Sicherheitsprüfung
Sicherheitsprüfung

BRÜDERER AG
Brüderer AG
Typ: 801 A 100
Fabr.: 073
100
100 kW
40 kW
200 V 50 Hz
24 V 2 C
100 Hz





Sicherheitsprüfung

BRUDERER AG

Prüfung	Ergebnis
1. Prüfung	
2. Prüfung	
3. Prüfung	

BRUDERER AG

Typ: 100A 100

Num: 100

100 100

100 100

h.p. oschmann
10000 400 400 400

Sicherheitsprüfung
 Nach den i.d.Z. gültigen Normen und Vorschriften

Nächste Prüfung

 Maschine

Nächste Prüfung

 BWS

Nächste Prüfung

 DGUVs

Am Standort: | 10000 400 400 400 • Tel: 0 23 92 - 92 92 97 • Fax: 0 23 92 - 92 92 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

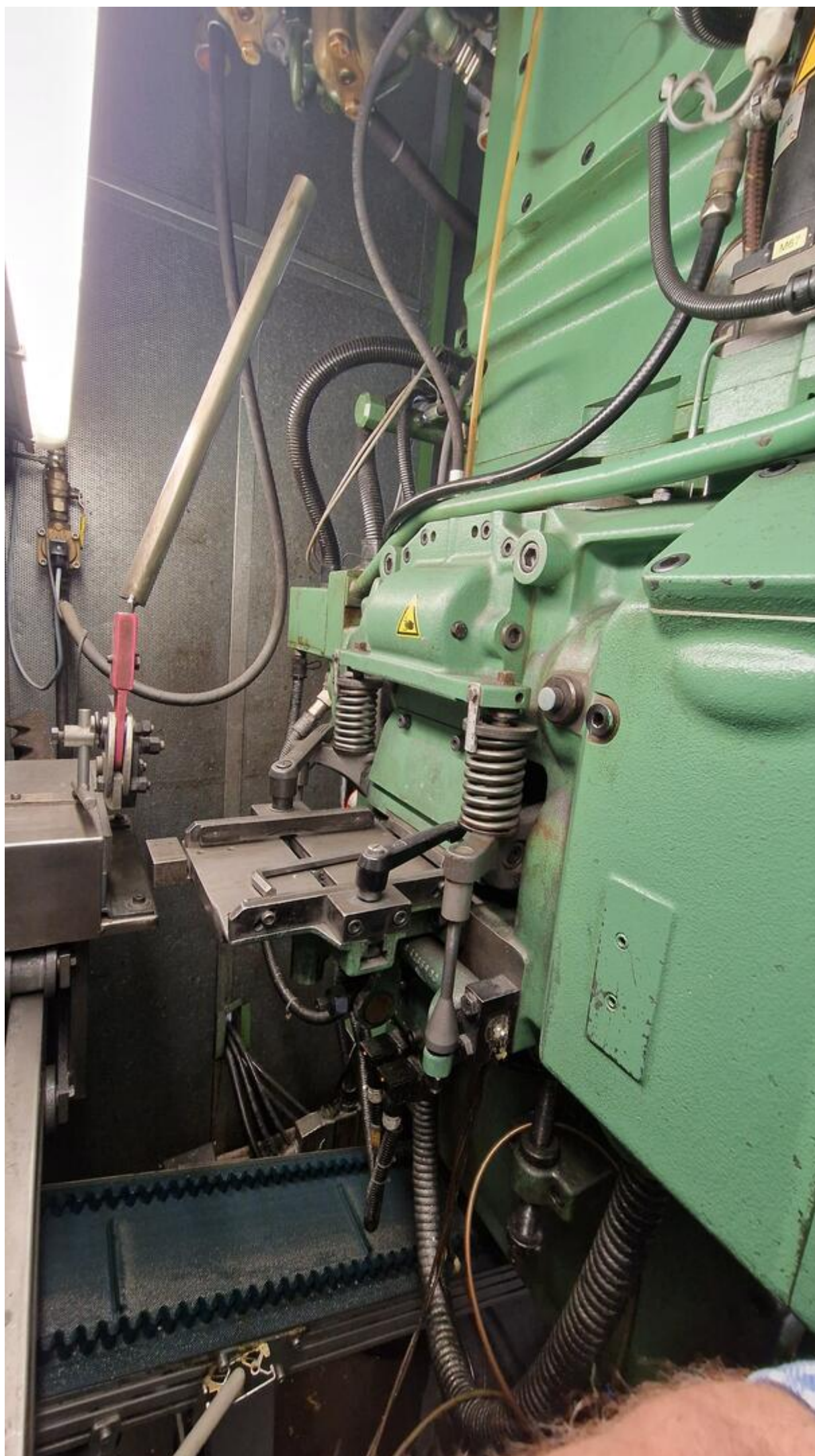


BRUDERER BBV 205/120

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

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





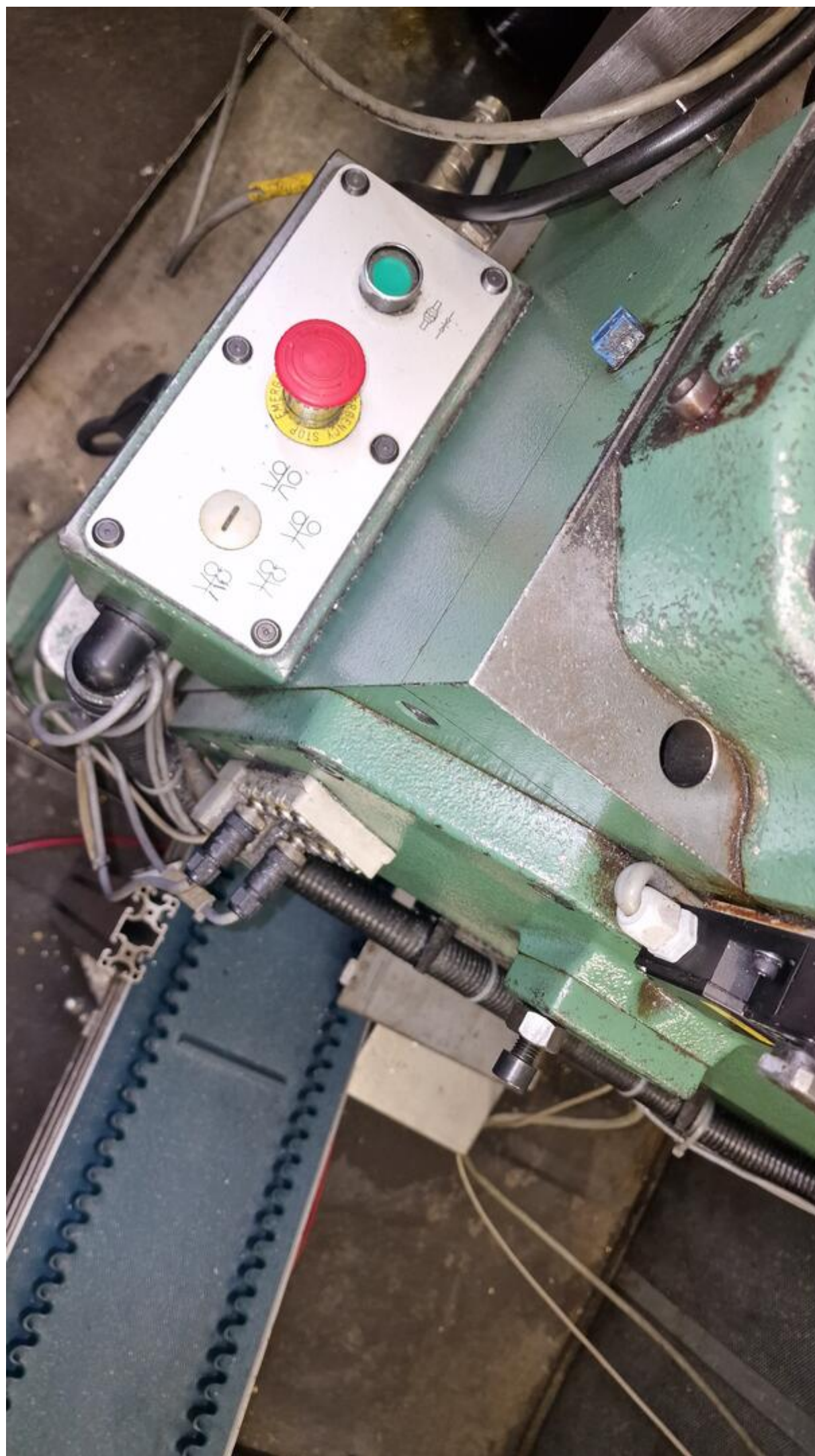
















Unterverteilung
M55

KV 9024

415 V

VDE 0603
DIN 43 871

IP 54

IP 65

Ventilator

Stecker für Ansteuerung
Chargeranlage!
bei Nichtbenutzung
unbedingt überbrücken!

Vorsicht!

Auch bei ausgeschaltetem Hauptschalter
Zuleitung unter Spannung

Hauptschalter



SAS Siegfried Advanced Sy

Datei Sprache System Te

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische Nocken

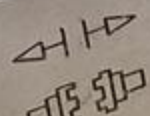
Werkzeugeintauchti

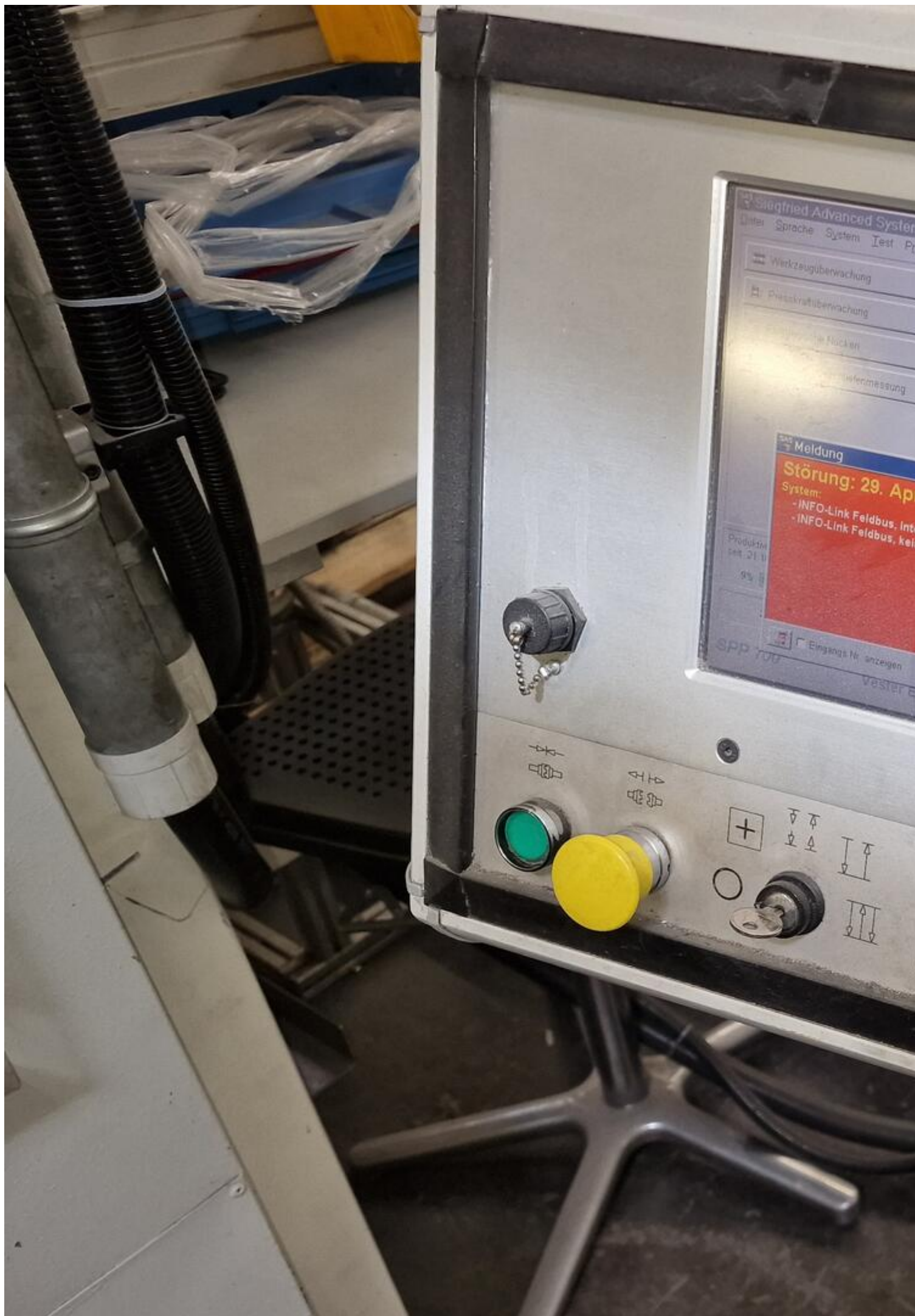
Produktivität
seit 21.10 11:12

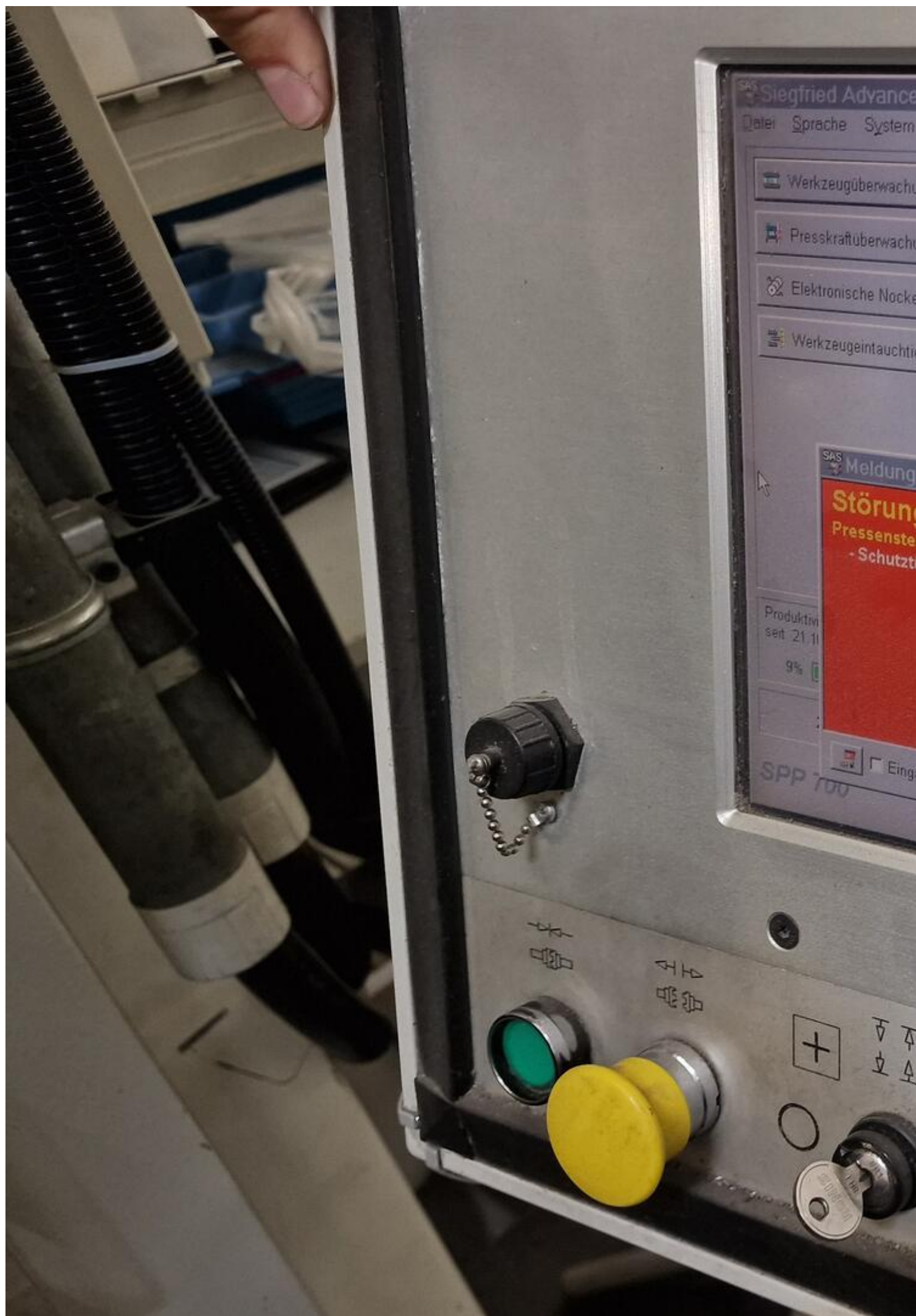
9% 

29. Apr

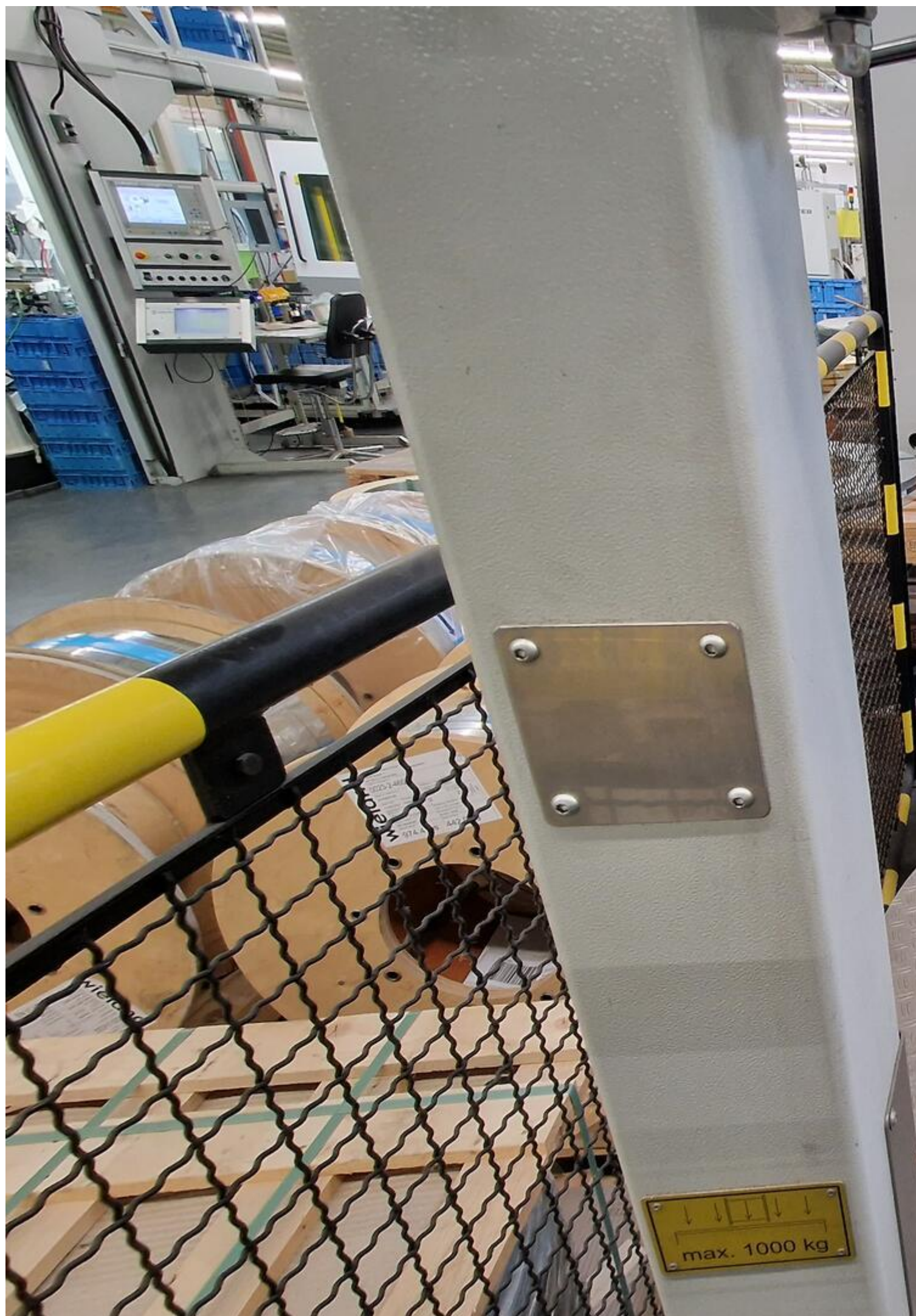
SPP 700











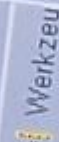
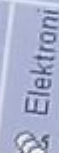
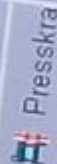
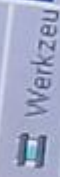
max. 1000 kg







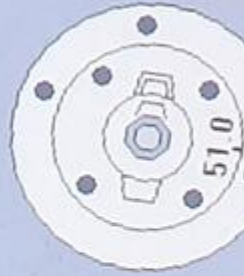




Hubverstellung vornehmen

- ✓ 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° drehen bis auf Anschlag Marke
- ✓ Exzenterwelle drehen bis die neue Hubhöhe (51,0 mm) auf der inneren Markierscheibe exakt mit dem Markierungspfeil übereinstimmt
- ✓ Schaltwelle im Uhrzeigersinn um 180° zurückdrehen bis auf Anschlag Marke (keine Gewalt anwenden)
- ✓ 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

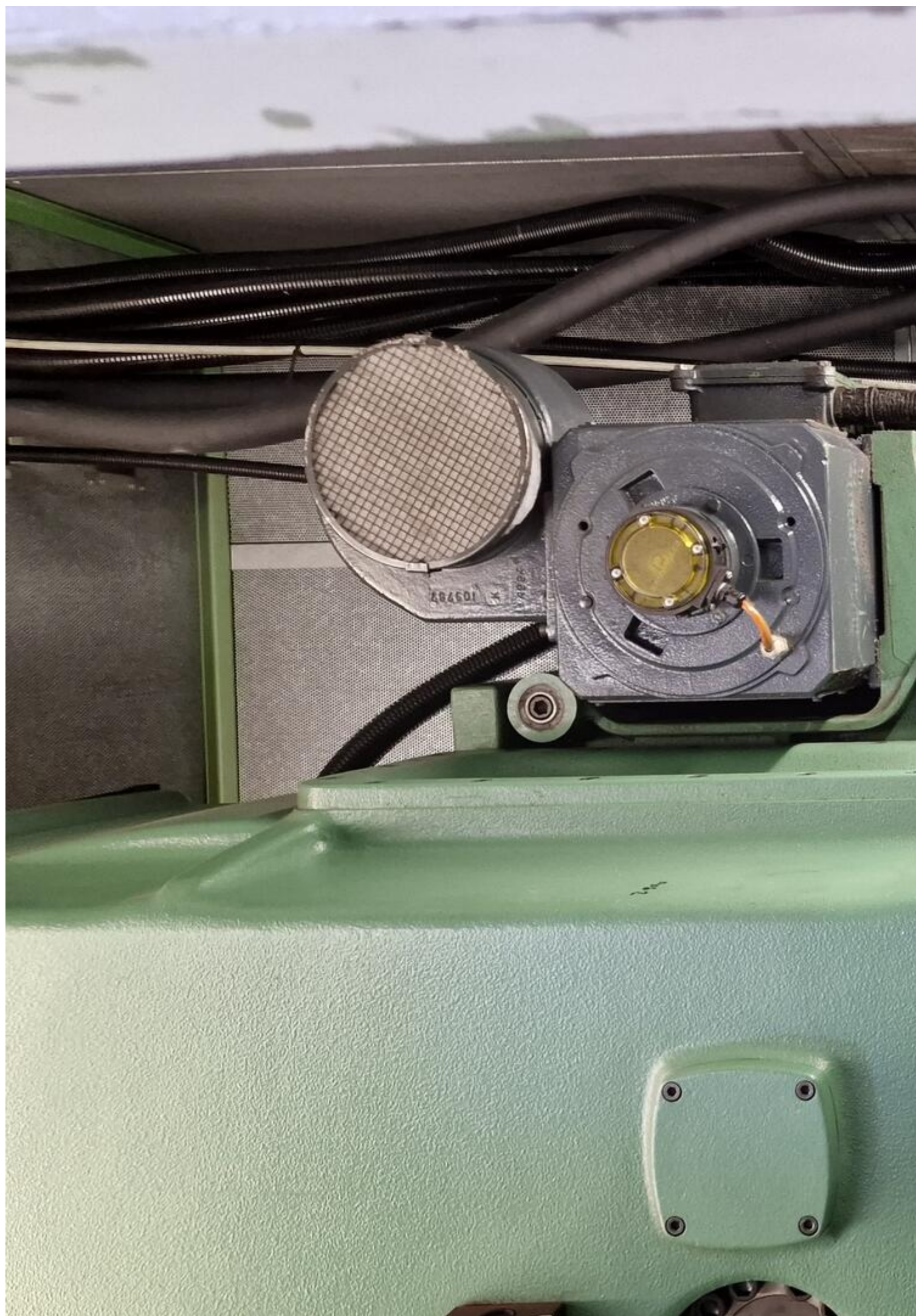


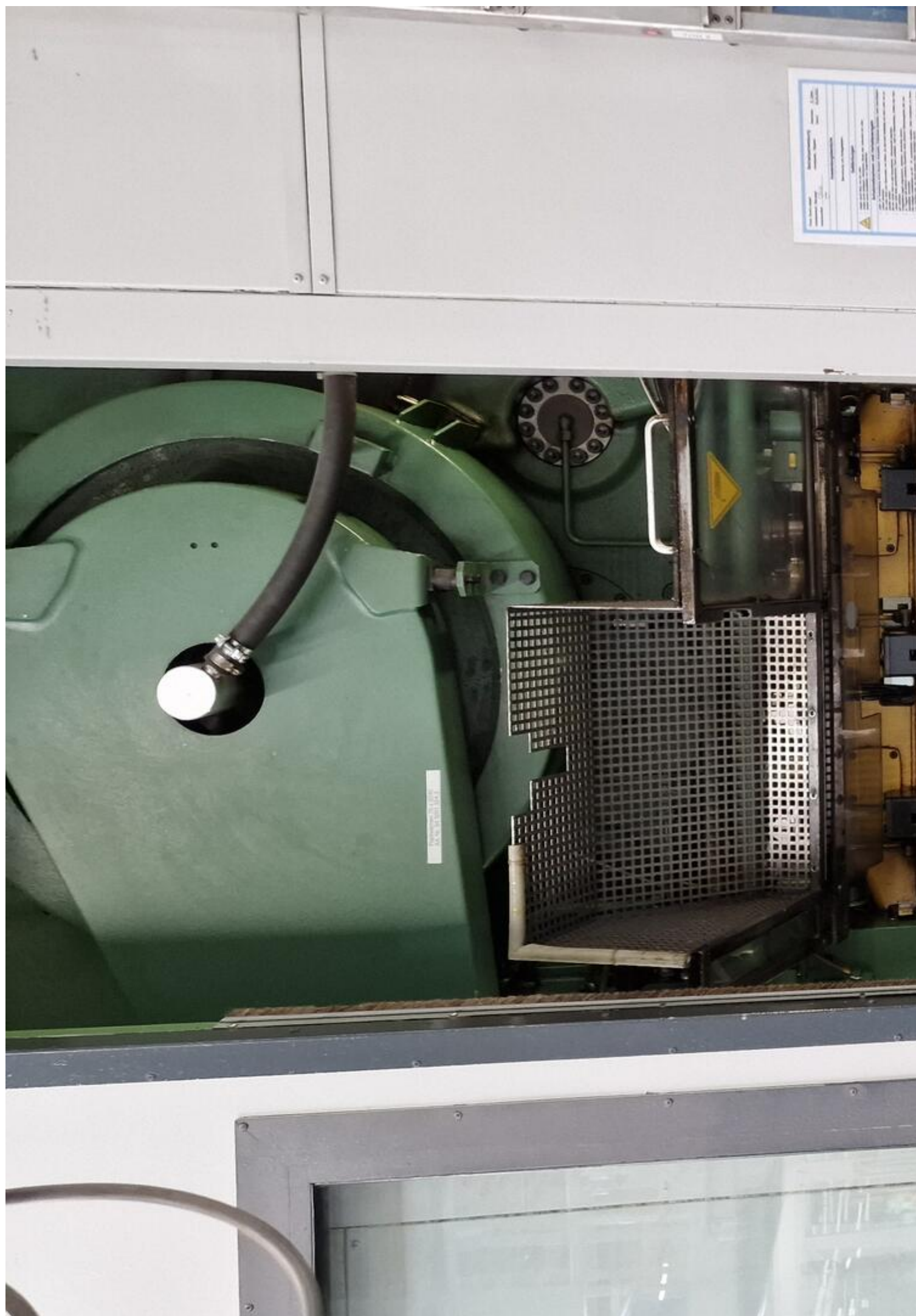
Produktivität
seit 21.10.11

5%

12. N

SPP 700





Flachre
Art. Nr.







Seit 11.1991 Farb - Nr. 2330

Zu Betriebsdruck 10 bar

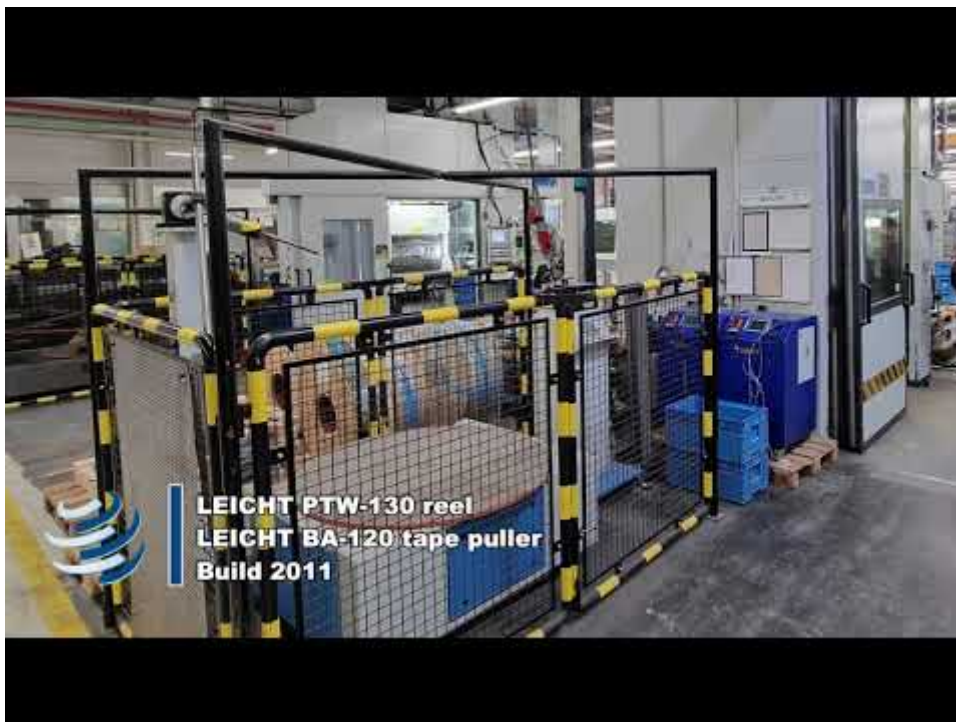
Zu Betriebstemperatur 50 °C

Herst.

17/81

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

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

Generated on 15.12.2025

© Copyright 2025 - [Asset-Trade](#)

Page