

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 Year of construction 2011 demands of ambitious customers.

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

Important innovations and solutions which pay attention to the more efficiently using our machines

• Condition: good

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
- Application: 000
- Tape thickness: 0.1-1.0mm
- Weight: 950 kg
- Ram adjustment during operation under production conditions
- LEICHT BA-120 and brake unit for improved first and last
- Micro-tolerances maintained in the bottom dead center (1
- Production speed: 25 min
- Mobility: 1000 kg
- Integrated measuring and 300mm
- Weight: 900 kg
- Easy attachment of peripheral devices for quicker integra

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 stepless 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

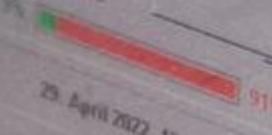
4

5

6

7

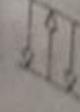
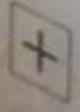
Produktzeit
04:21:10 11:12



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

		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	1 ³ / ₄	680
38	1 ¹ / ₂	730
32	1 ¹ / ₄	750
25	1	
19	3 ³ / ₄	750
16	5 ⁵ / ₈	

45154 51.0.00



Sicherheitsprüfung
Sicherheitsprüfung
Sicherheitsprüfung

BRÜDERER AG
Brüderer Maschinenbau AG
Typ: 801A 500
Fabr.: 070
300 kW
40 kW
300 x 100 mm
24 x 2 C
30 mm





Sicherheit

Sicherheitprüfung

BRUDERER AG

Parameter	Value
Typ	BR 1000
Modell	BR 1000
Material	BR 1000
Werkstoff	BR 1000
Werkstoff	BR 1000

h.p. oschmann

Sicherheitsprüfung

Nach den i.d. gültigen Normen und Vorschriften

Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



AN: Maschinenbau AG • 8000 Pfäfers • 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

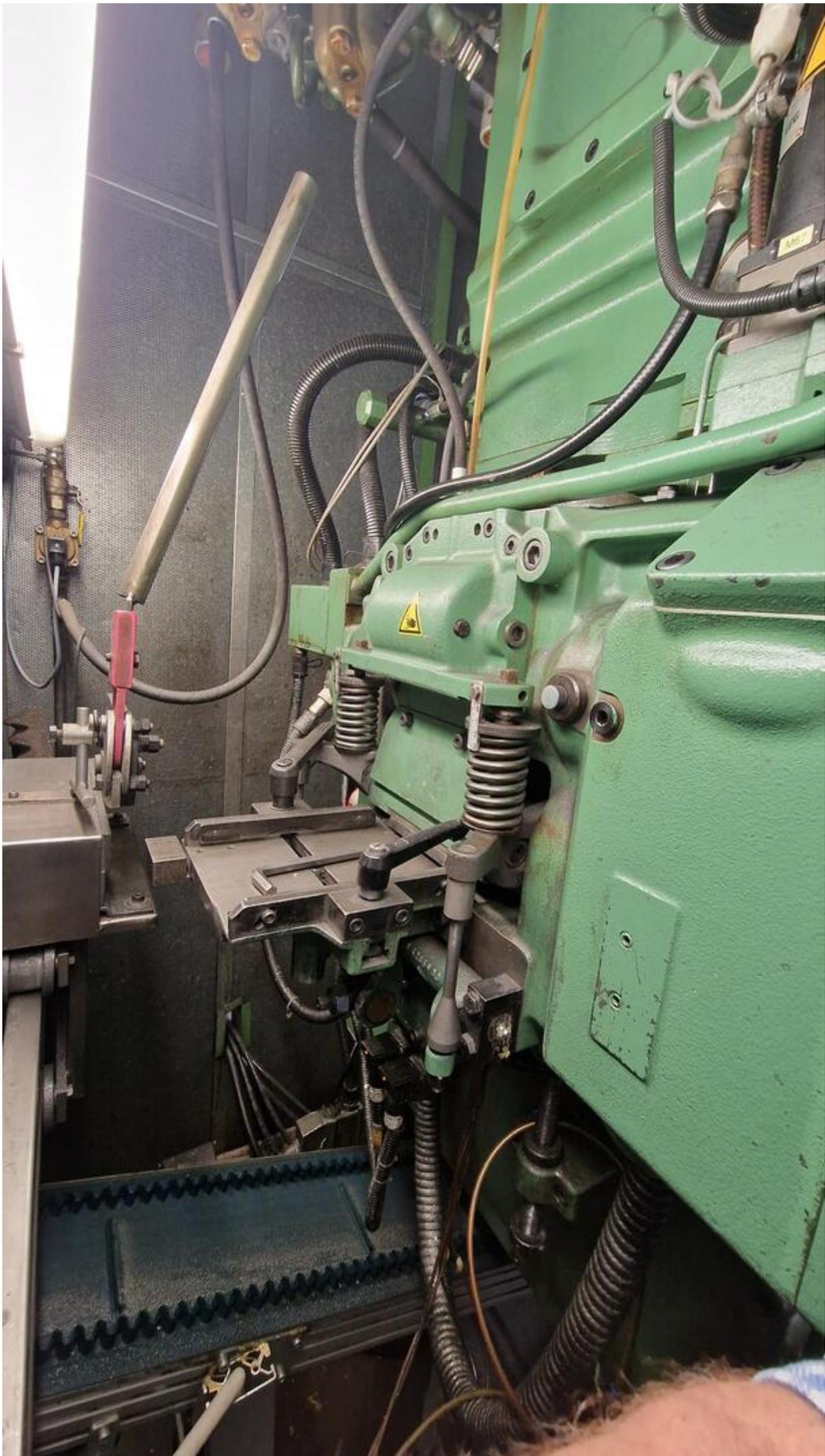


BRUDERER BBV 205/120

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

The graph plots acceleration (g) on the vertical axis (0 to 750) against frequency (Hz) on the horizontal axis (0 to 120). It features a grid and several curves representing different combinations of maximum strokes per minute and maximum weight of the strip. A small circular diagram with a crosshair is also present on the right side of the graph area.



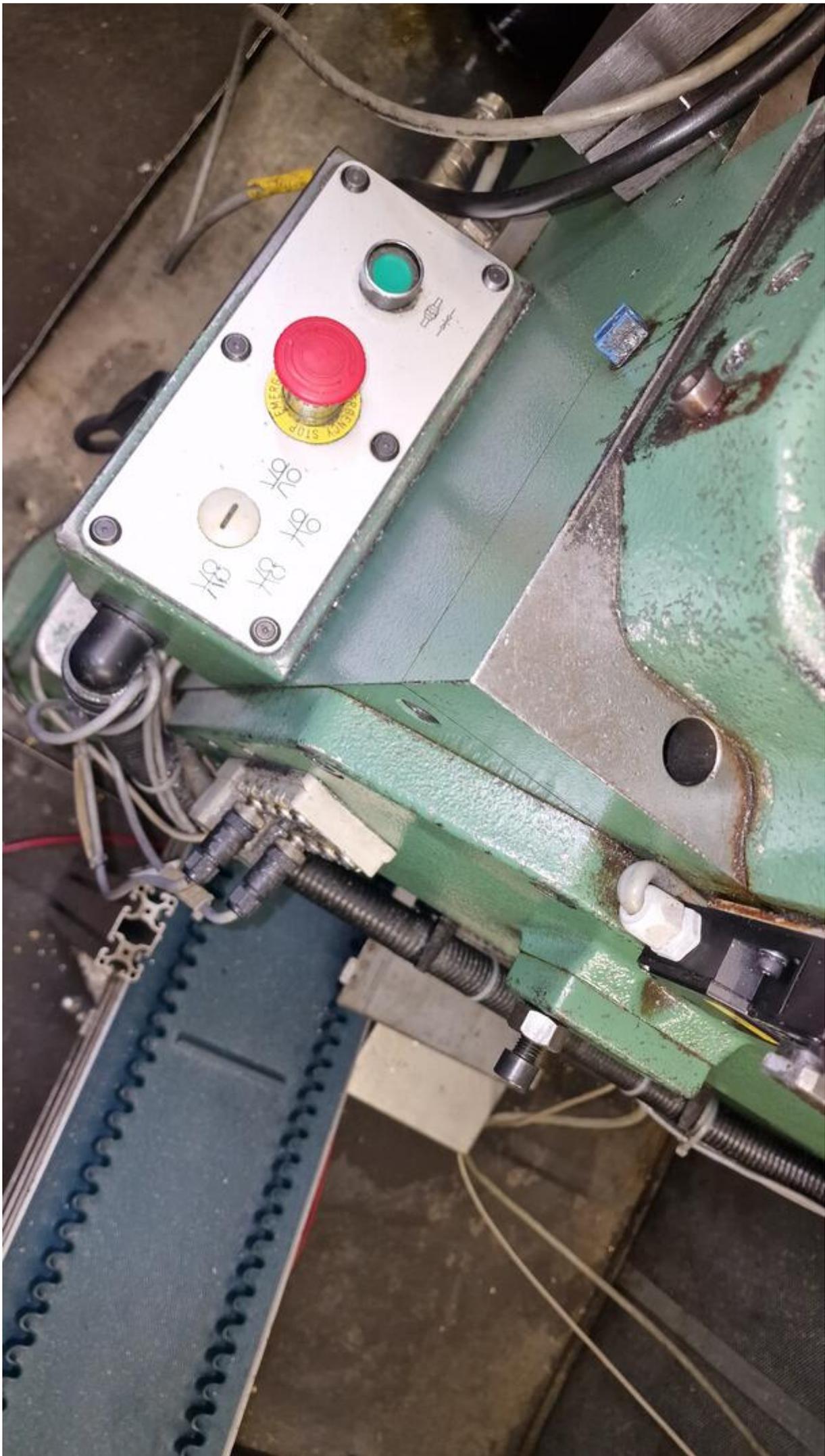
















Unterverteilung
M55

KV 9024 415 V
VDE 0602
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

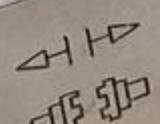
Werkzeugeintauchti

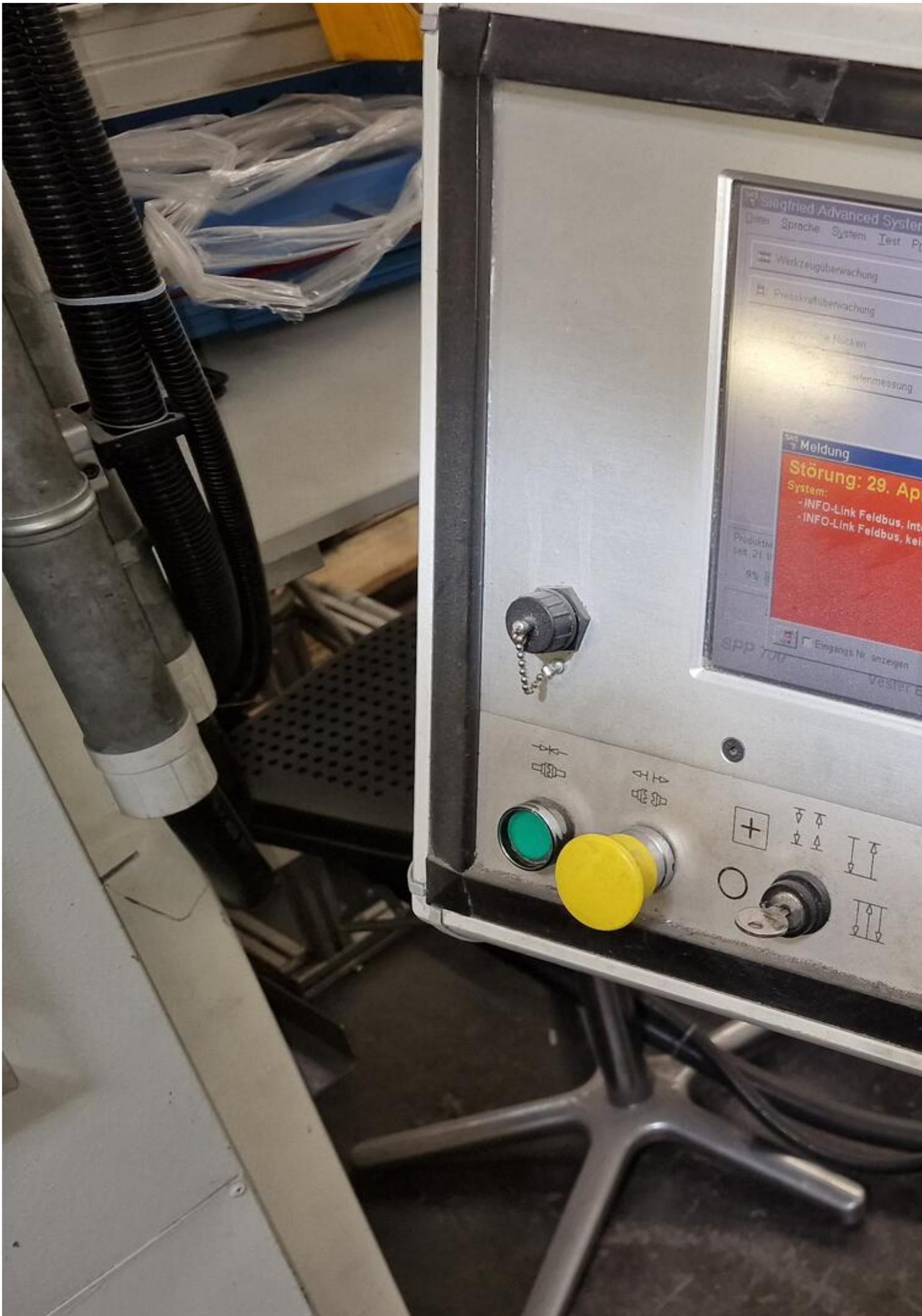
Produktivität
seit 21.10 11:12

9% 

29. Apr

SPP 700





Saugfried Advanced System
Sprache System Test P

Werkzeugüberwachung

Druckkraftüberwachung

Fließgeschwindigkeit

Temperaturmessung

Meldung

Störung: 29. April

System:

-INFO-Link Feldbus, Int.

-INFO-Link Feldbus, kei

Produktiv
set 21.0

9%

SPP 700

Eingangs Nr anzeigen

Vaster E

⚡

⚡

+

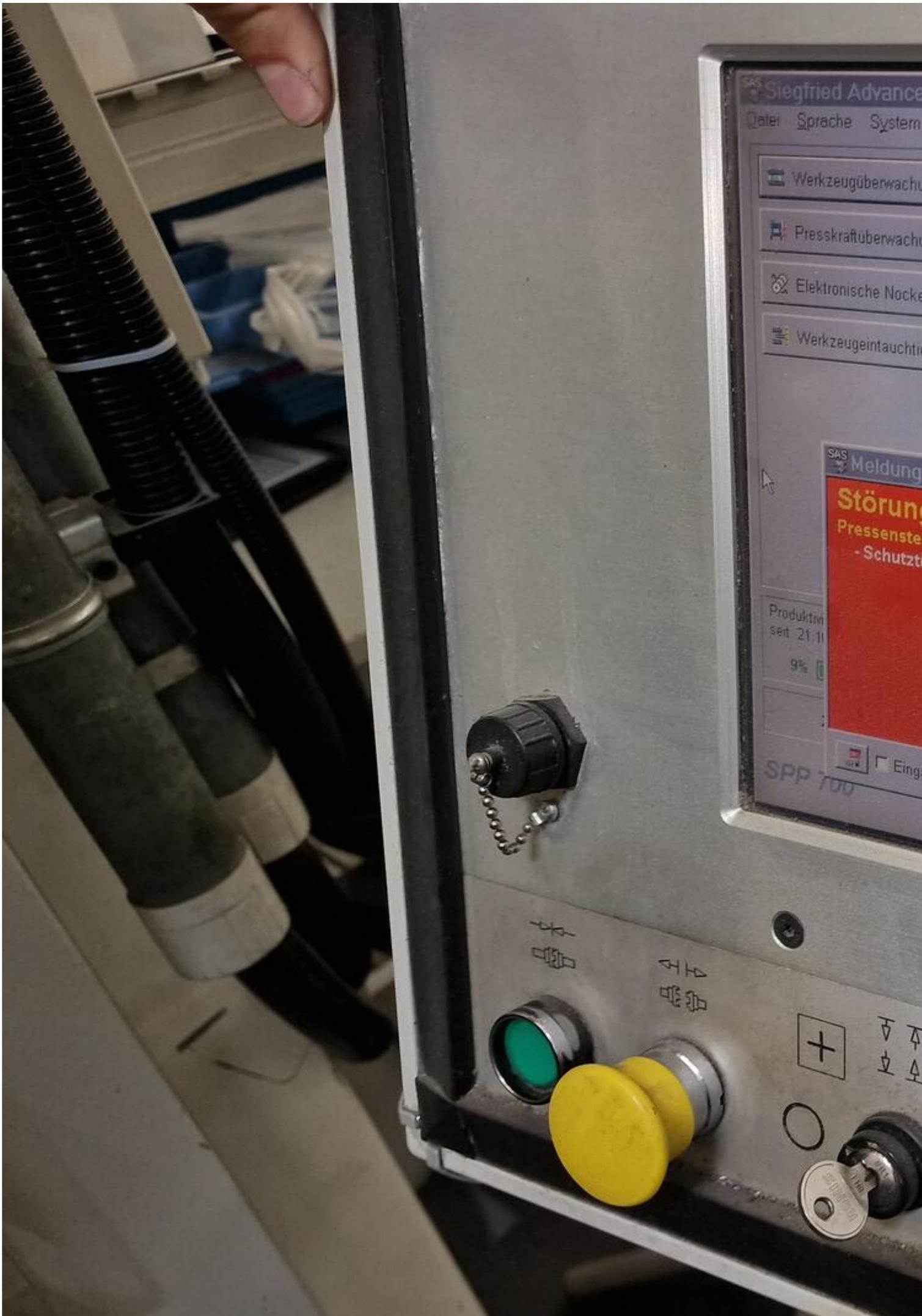
⚡

⚡

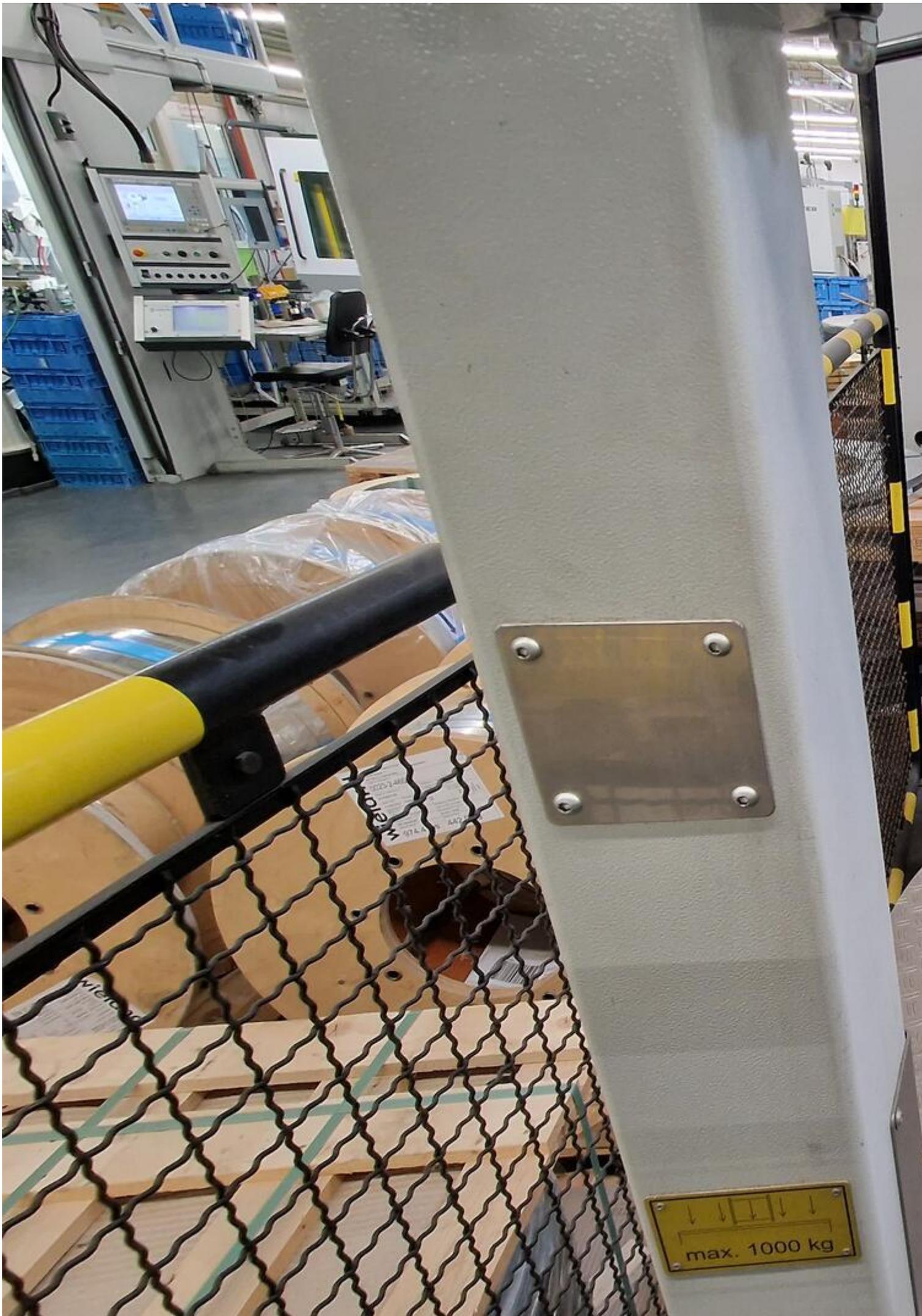
⚡

⚡

⚡







max. 1000 kg







Hubverstellung vornehmen

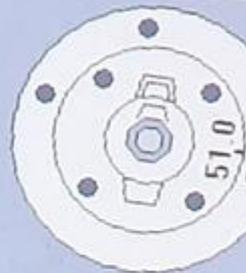
- ✓ Bremse lösen
- ✓ Verstellwellenschutz öffnen
- ✓ Exzenterwelle drehen bis die alte Hubhöhe (44,0 mm) auf der inneren Markierscheibe exakt mit dem Markierungs Pfeil übereinstimmt
- ✓ Riegel einschalten
- ✓ Von Hand kontrollieren ob Riegel eingerastet ist (Exzenterwelle darf sich nicht drehen)
- ✓ Verstellwellenmutter lösen ($\frac{1}{2}$ Umdrehung im Gegenuhzeigersinn)
- ✓ Schaltwelle im Gegenuhzeigersinn um 180° 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° 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

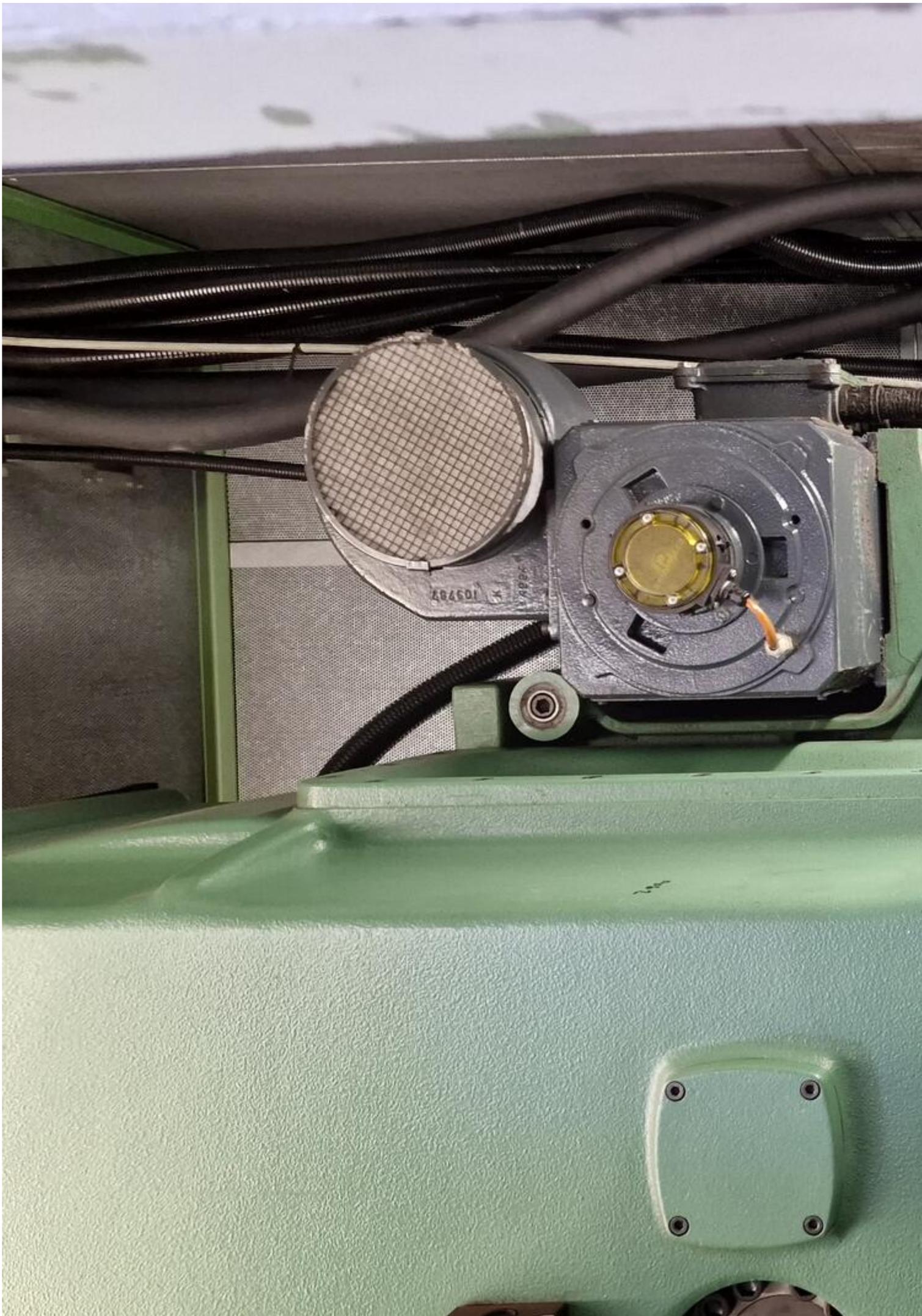
5% 

12. N

SPP 700



90



Flachre
Art. Nr.







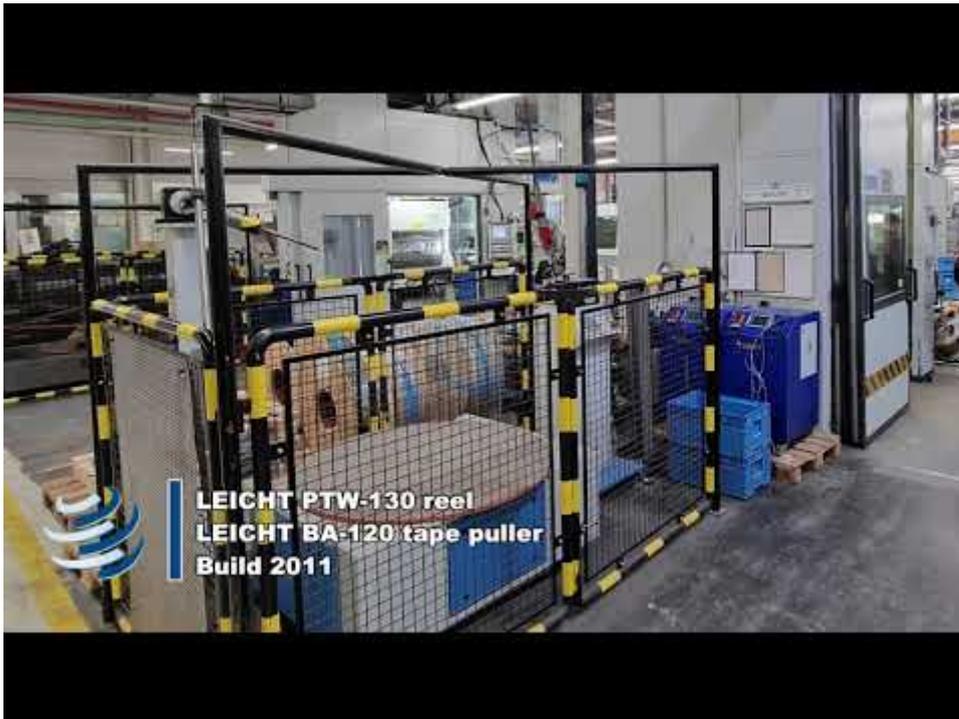
Seite 11.1991 7207 - NFE 2390

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

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 Year of construction 2011 demands of ambitious customers.

- 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 unique roller-guiding system with tilting point contact
- 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

Produziert
am: 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

		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	1 ³ / ₄	680
38	1 ¹ / ₂	730
32	1 ¹ / ₄	750
25	1	
19	3 ³ / ₄	750
16	5 ⁵ / ₈	

45154 51.0.00



Sicherheitsprüfung
Sicherheitsprüfung
Sicherheitsprüfung

BRUDERER AG
Brudererstrasse 10, 82229 Füssen
Typ: 801A, 801B
Fabr. Nr.: 070
300 kW
40 kW
300 x 1000
24 x 24
30 bar





SA 1000000

Sicherheitsprüfung

Geprüft durch:

BRÜDERER AG

Werknummer: 001-000000000

Typ	WTA
100	100
100	100
100	100
100	100

h.p. oschmann

Sicherheitsprüfung

Nach den i.d. gültigen Normen und Vorschriften

Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



Nächste Prüfung



AN: Maschinenbau AG • 8000 Pfäfers • 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

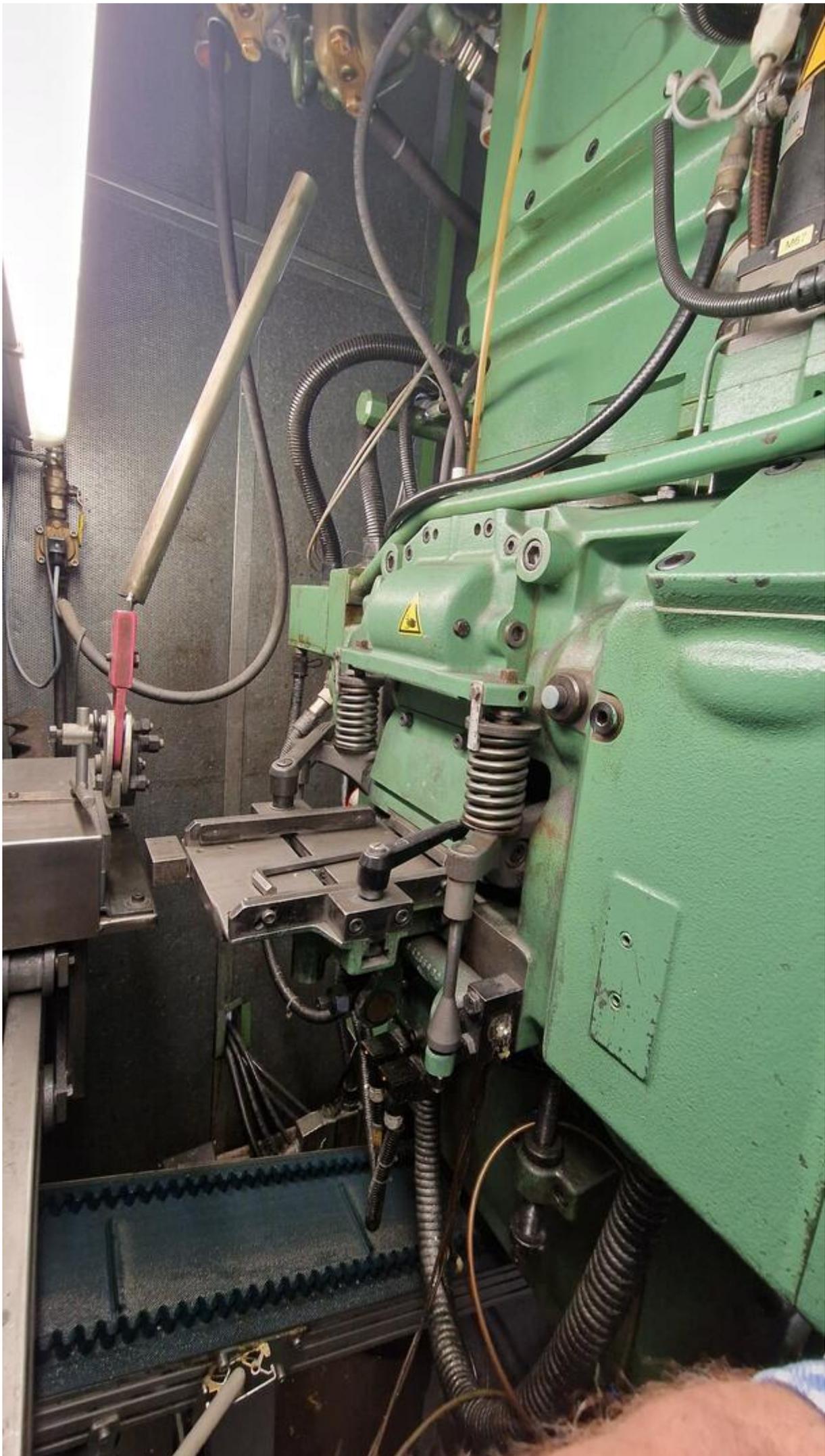


BRUDERER BBV 205/120

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

The graph plots acceleration (g) on the vertical axis (0 to 750) against frequency (Hz) on the horizontal axis (0 to 120). It features a grid and several curves representing different combinations of maximum strokes per minute and maximum weight of the strip. A small circular diagram with a crosshair is also present on the right side of the graph area.



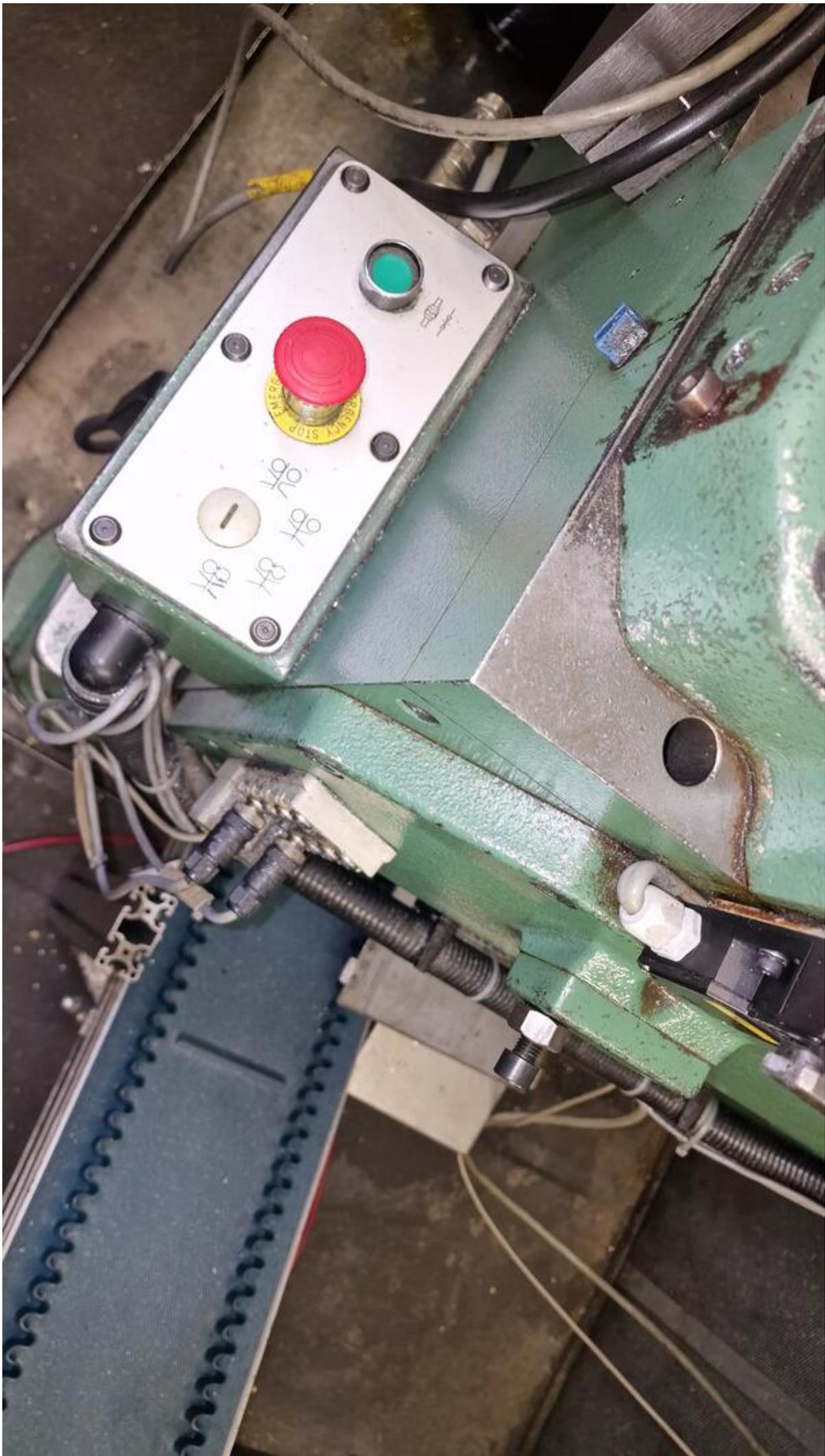
















Unterverteilung
M55

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

ON OFF

Hauptschalter



SAS Siegfried Advanced System

Datei Sprache System

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische Nocken

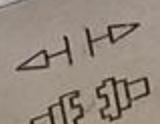
Werkzeugeintauchti

Produktivität
seit 21.10 11:12

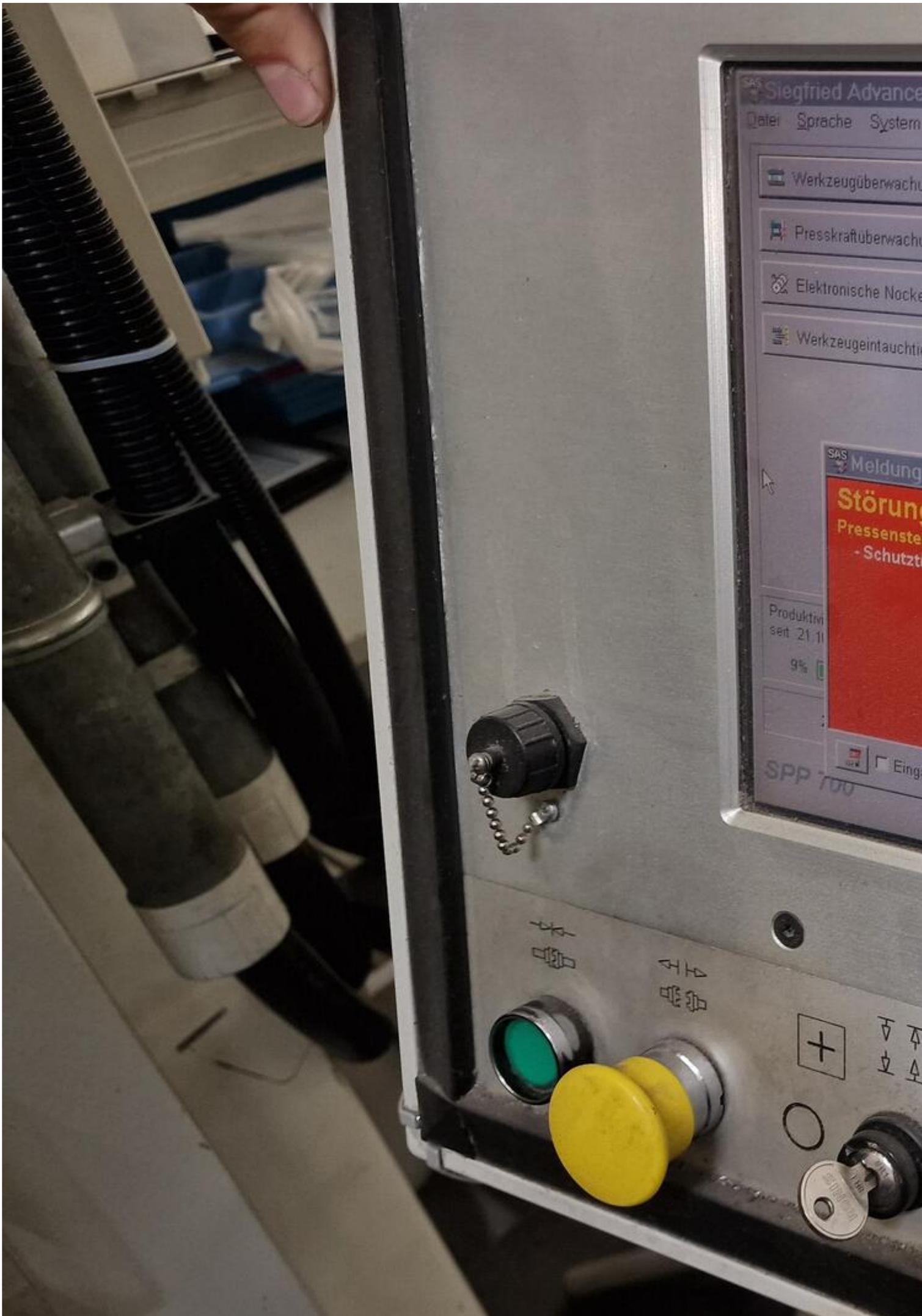
9% 

29. Apr

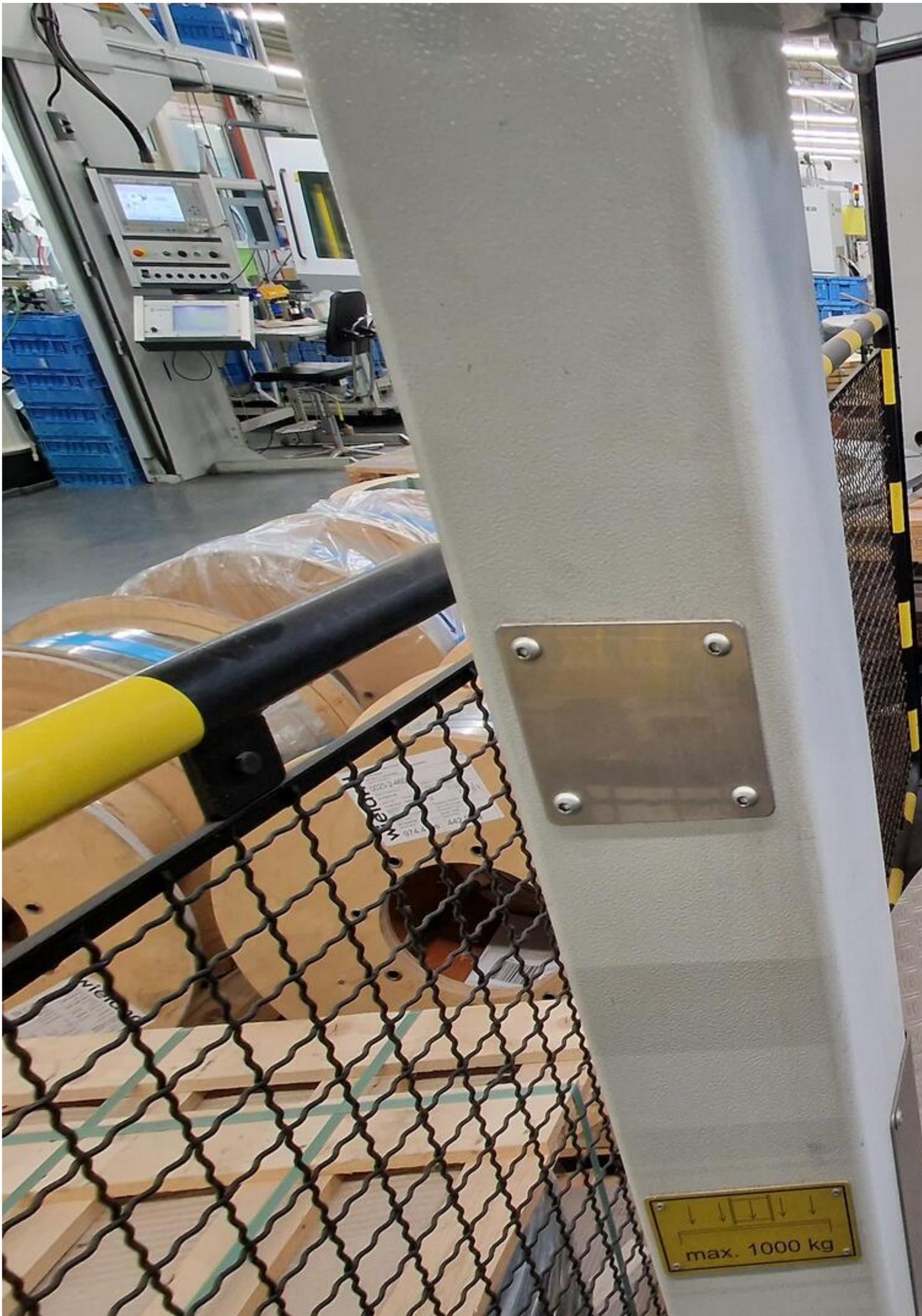
SPP 700











max. 1000 kg



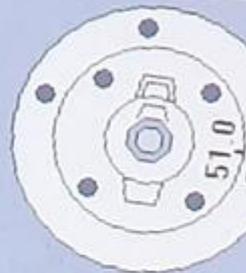






Hubverstellung vornehmen

- ✓ 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 (keine Gewalt anwenden)
- ✓ Schaltwelle im Uhrzeigersinn um 180° 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

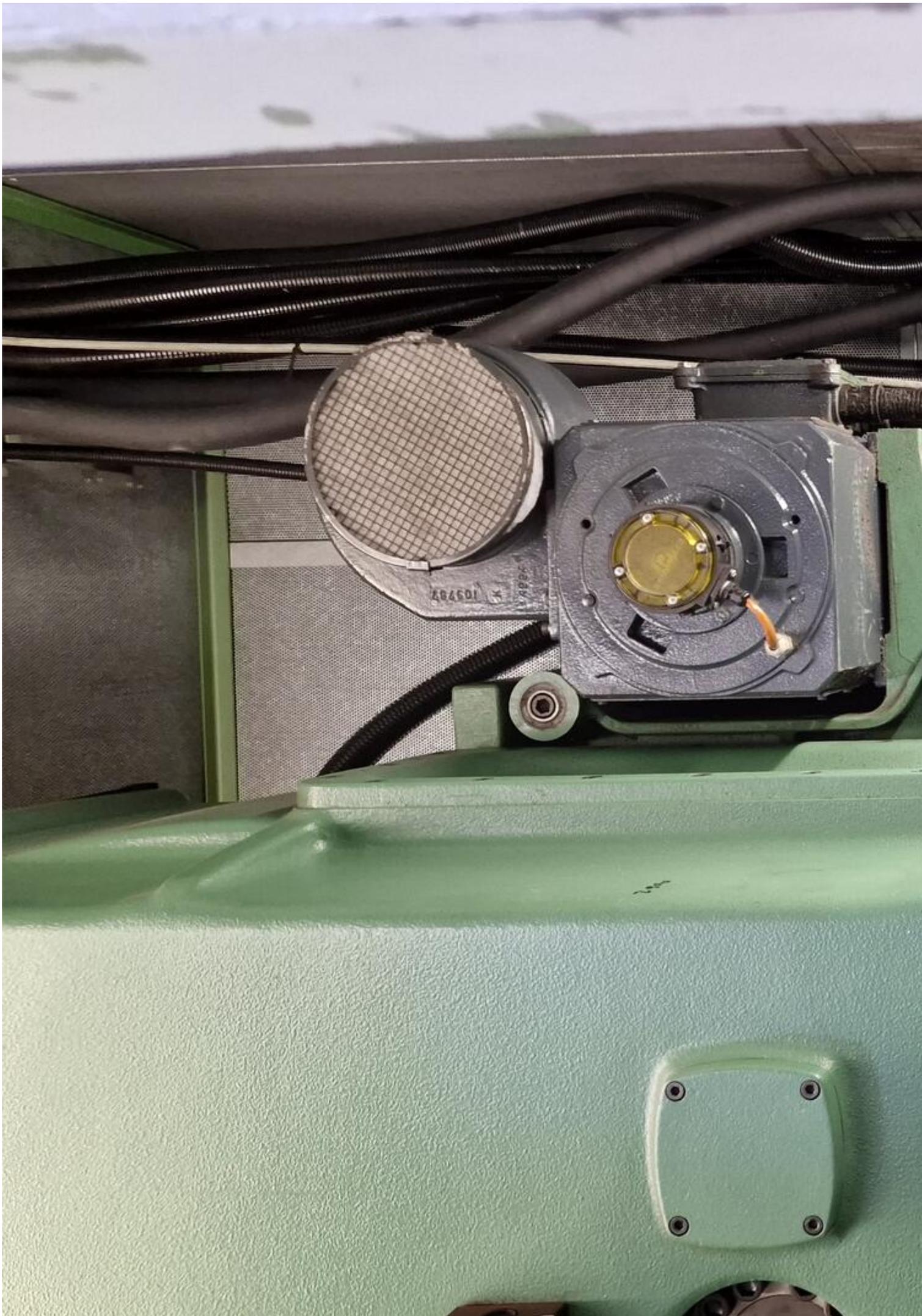


Produktivität
seit 21.10.11

5%

12. N

SPP 700



Flachre
Art. Nr.







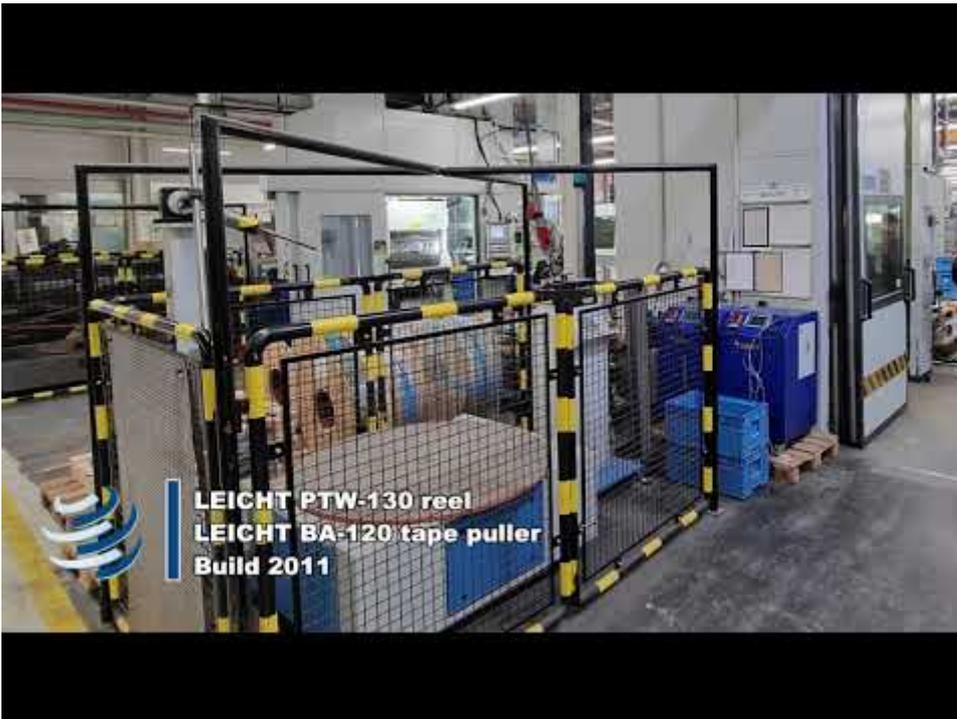
Seite 11.1991 7207 - NFE 2390

Zu Betriebsdruck 10 bar

Zu Betriebsstemperatur 50 °C

Abteil 1751 (3)

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 25.05.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page