

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

- Adjust stroke 25 mm
- Application: a wide variety of stroke heights
- Tape thickness: 0.1 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
- 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. It works with oscillating rollers to generate the feed movement and ensures an 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:**















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 betrieht werden  
nachdem die Kontrollperson das Werkzeug  
und die Schutzvorrichtung kontrolliert  
und freigegeben hat

BRUDERER

STOP

START







**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<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

<sup>3</sup>/<sub>4</sub>

750

16

<sup>5</sup>/<sub>8</sub>

45154 51.0.00







### ACHTUNG

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







Sicherheitsprüfung  
Sicherheitsprüfung  
Sicherheitsprüfung

**BRÜDERER AG**  
Brüderer AG  
Typ: 801 A 100  
Fabr.: 070  
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: 1000 A 100

Num: 100

1000 A 100

1000 A 100

1000 A 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 97 97 | Fax 0 23 92 - 92 97 77

**BRUDERER AG**

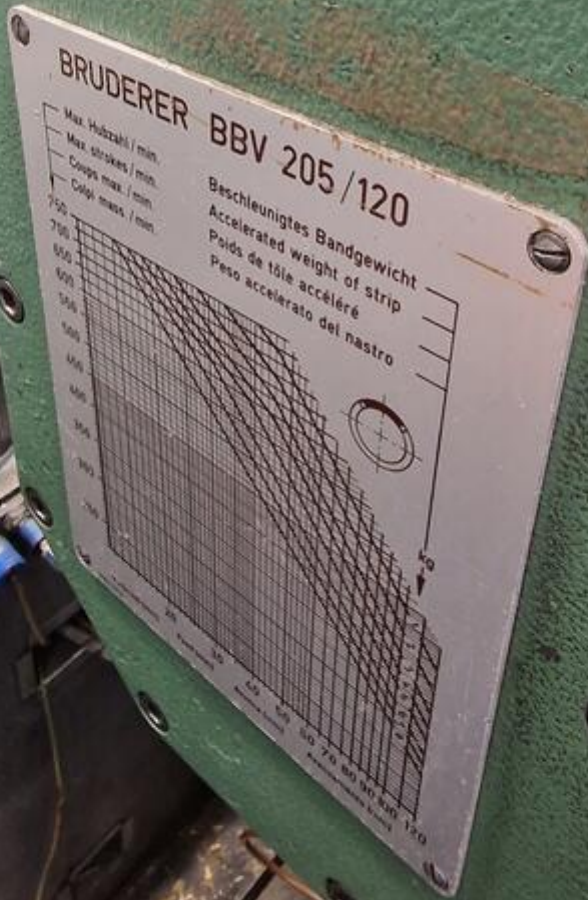
Stanzautomaten CH-9320 Frasnacht

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

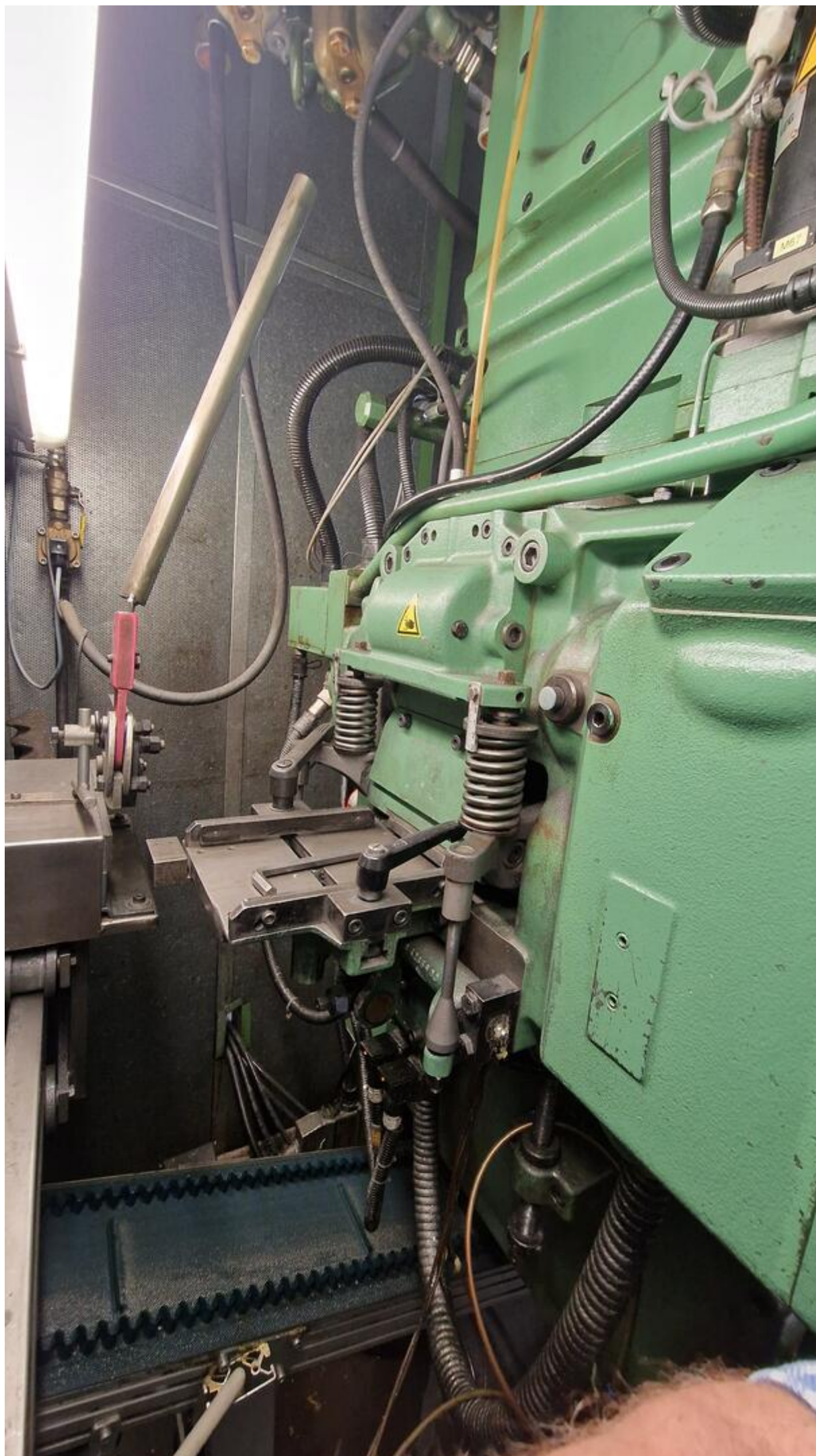




































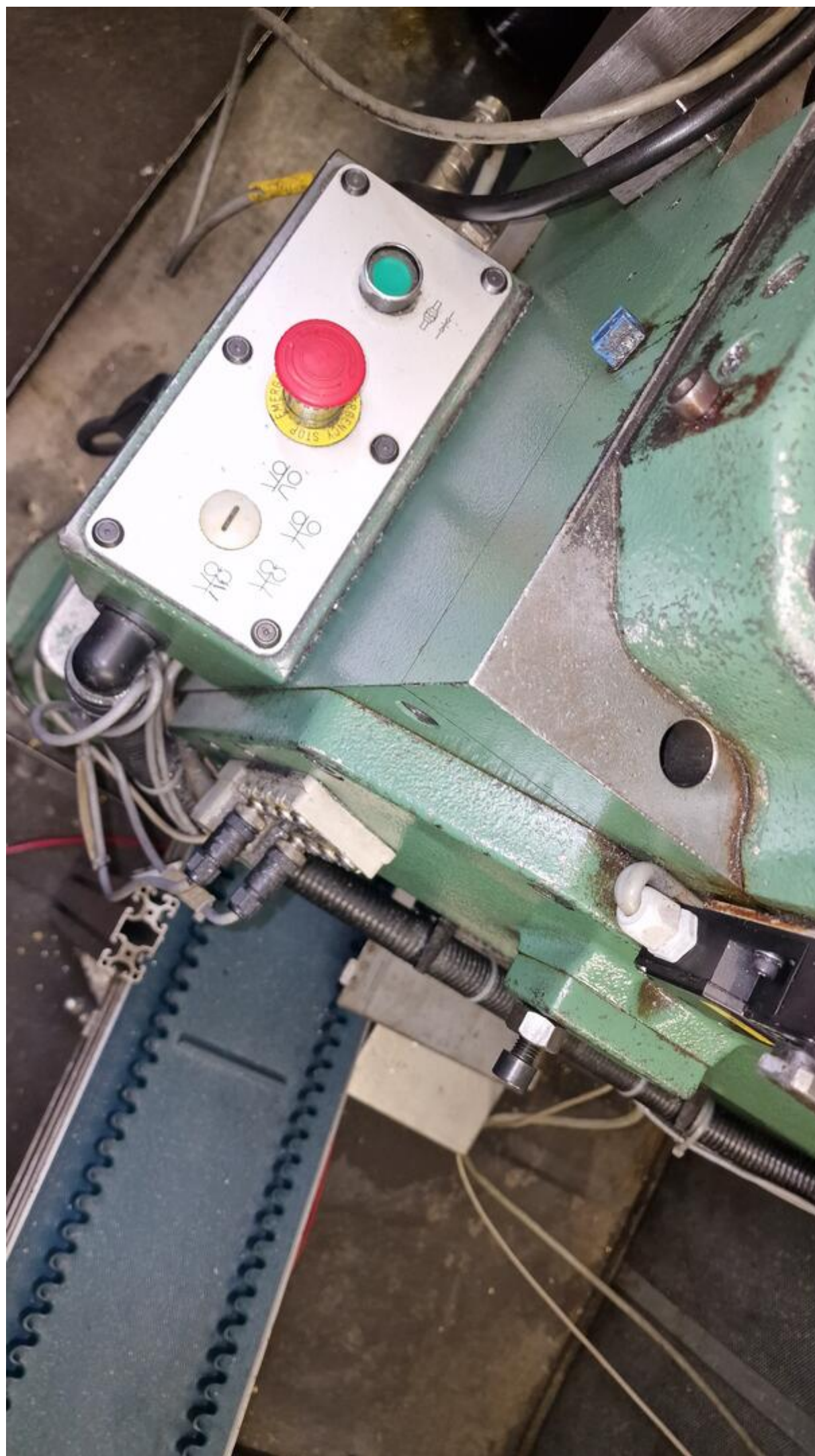
























Unterverteilung  
M55

KV 9024

415 V

100 A

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

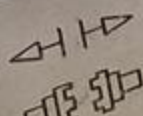
Werkzeugeintauchti

Produktivität  
seit 21.10 11:12

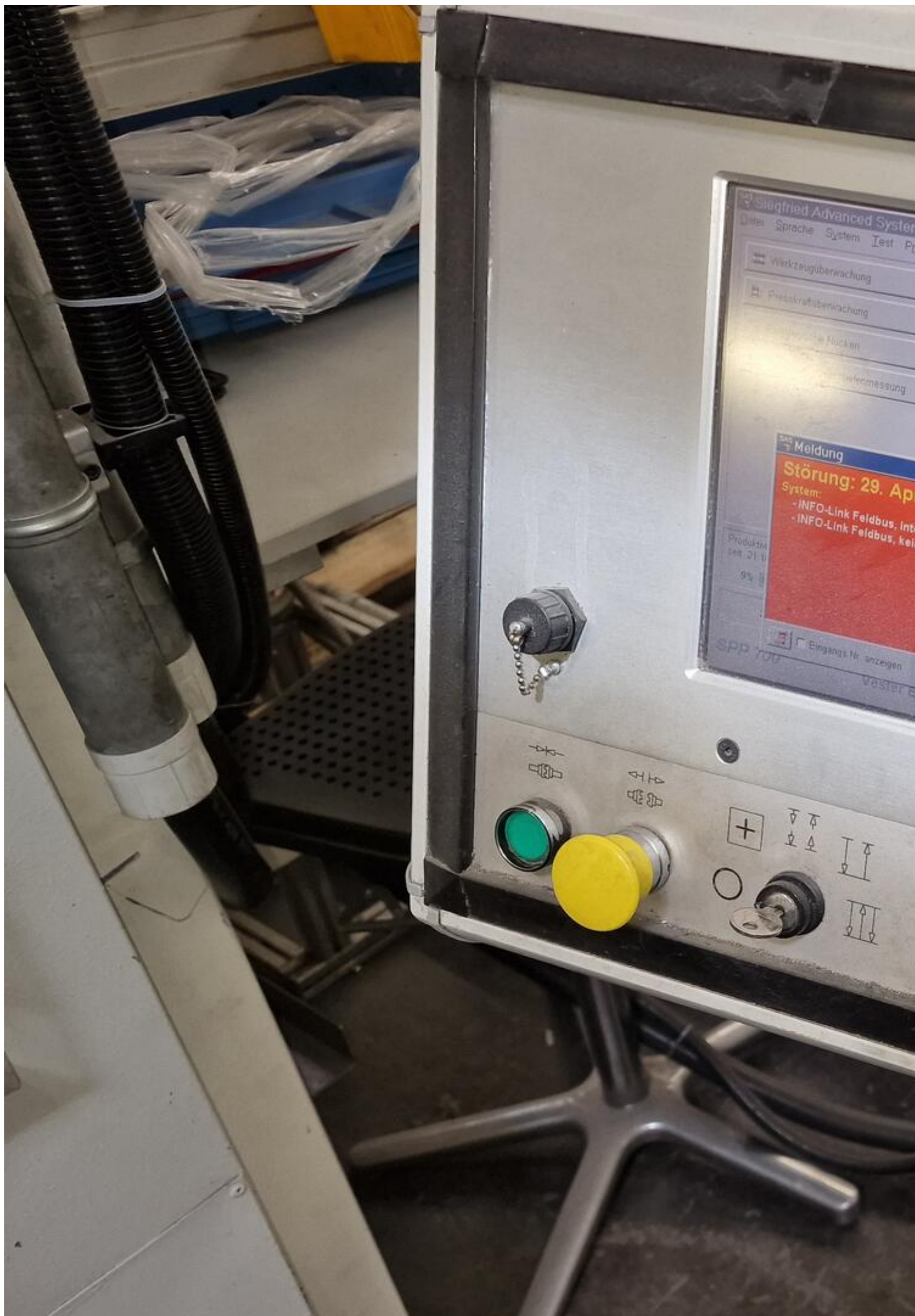
9% 

29. Apr

SPP 700

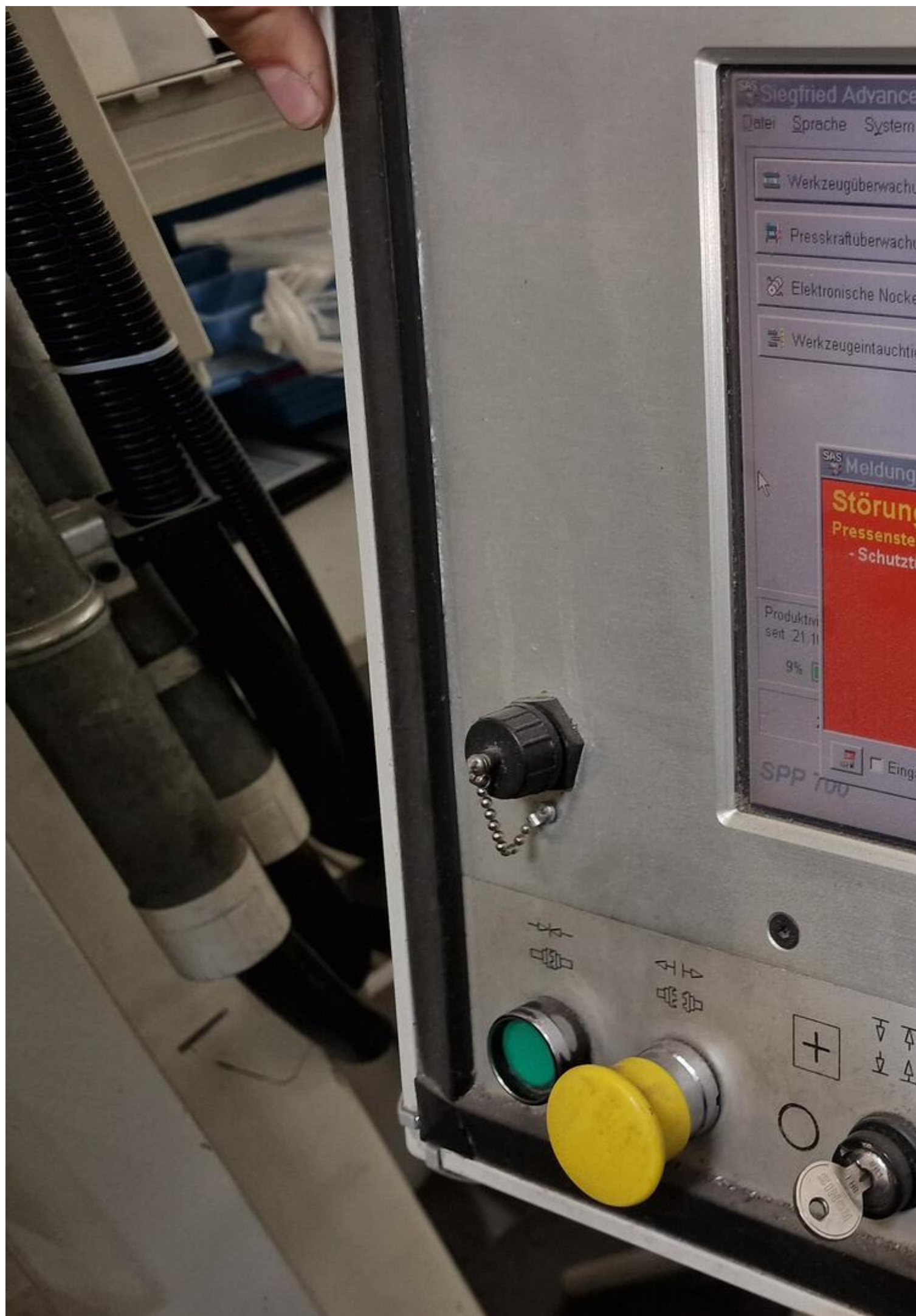












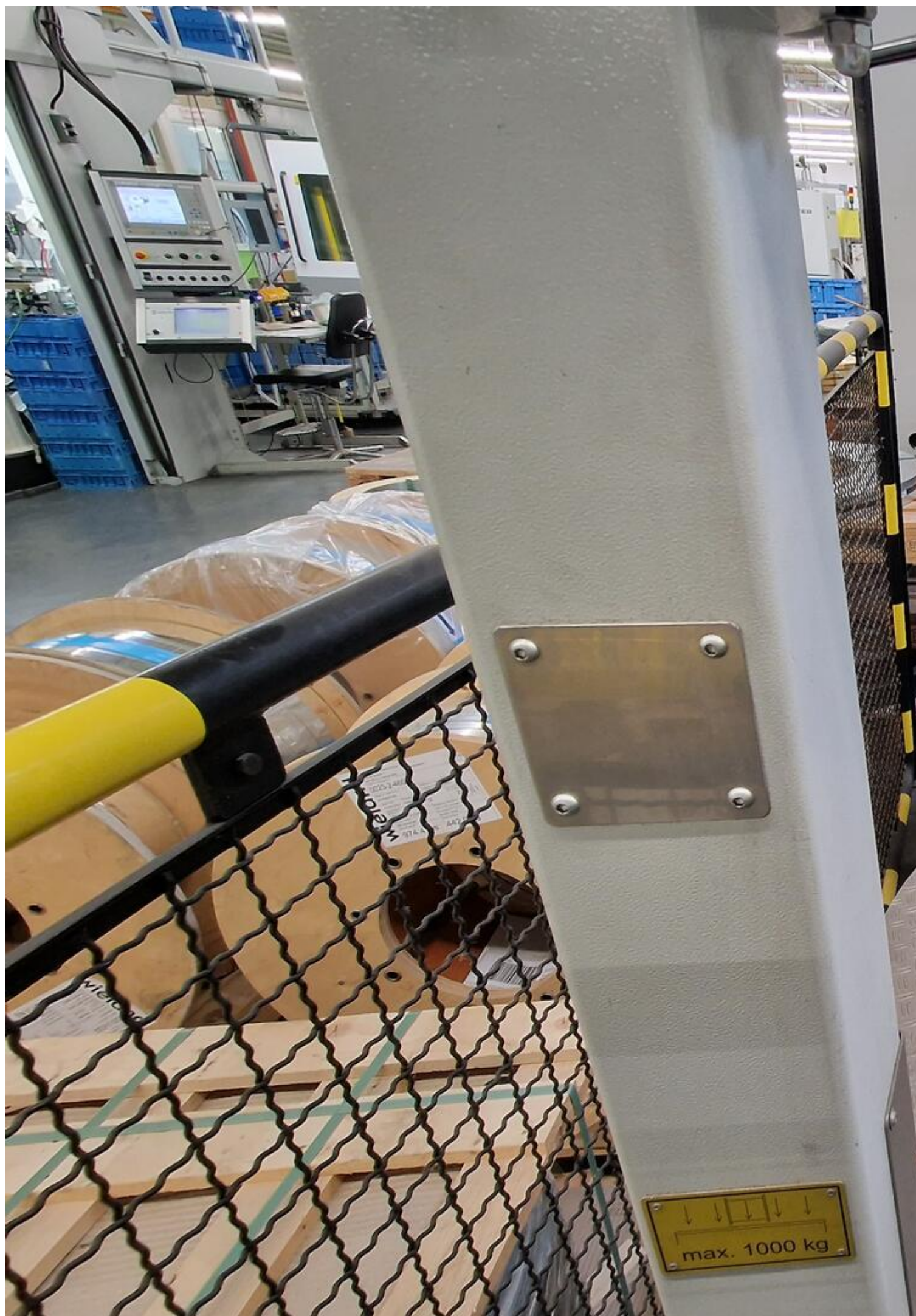












max. 1000 kg



















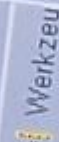
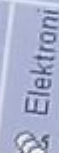
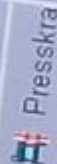
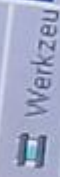








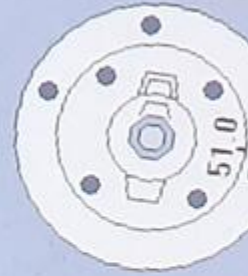




## Hubverstellung vornehmen

- ✓ 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  $180^\circ$  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  $180^\circ$  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

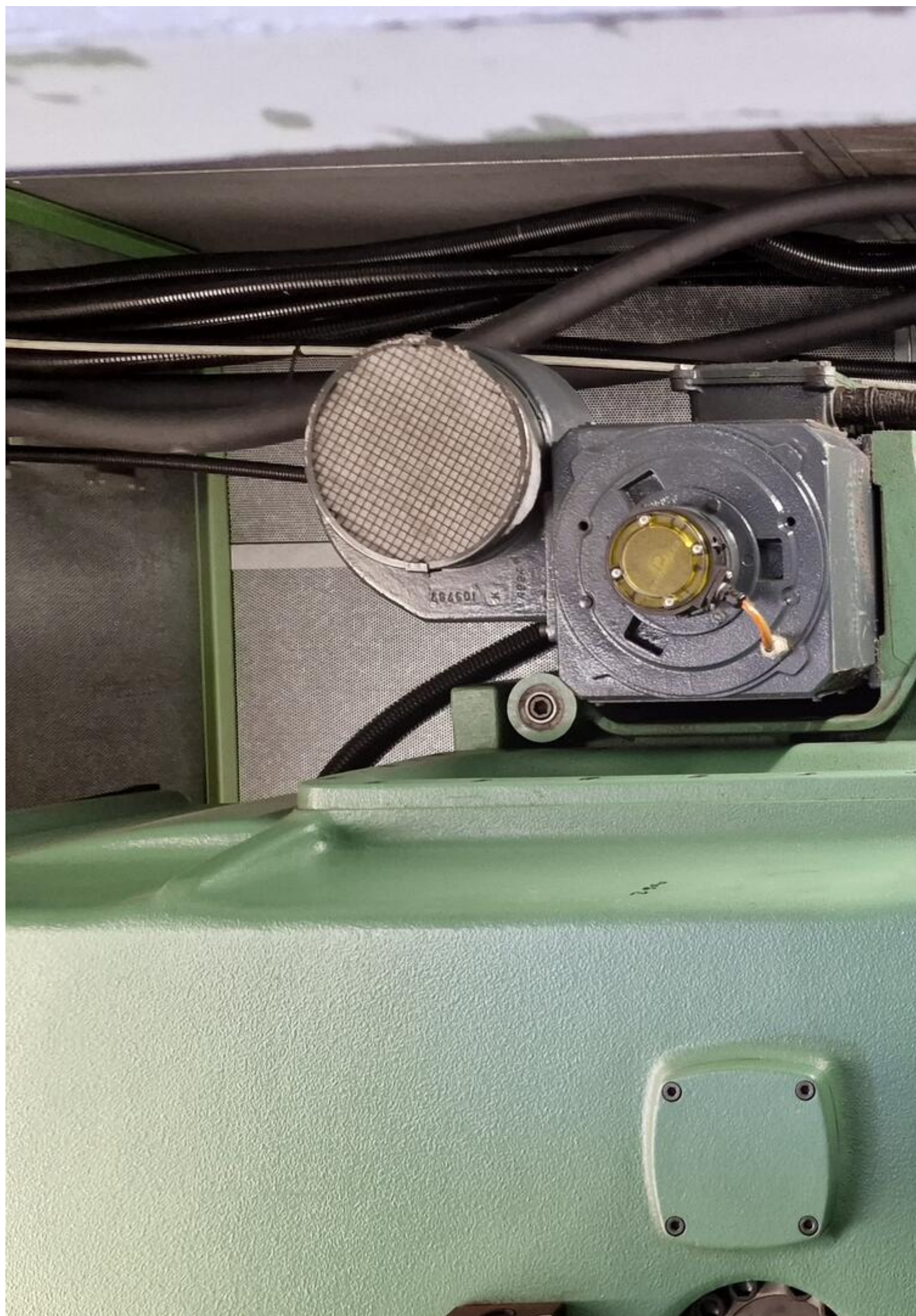
5%

12. N

SPP 700

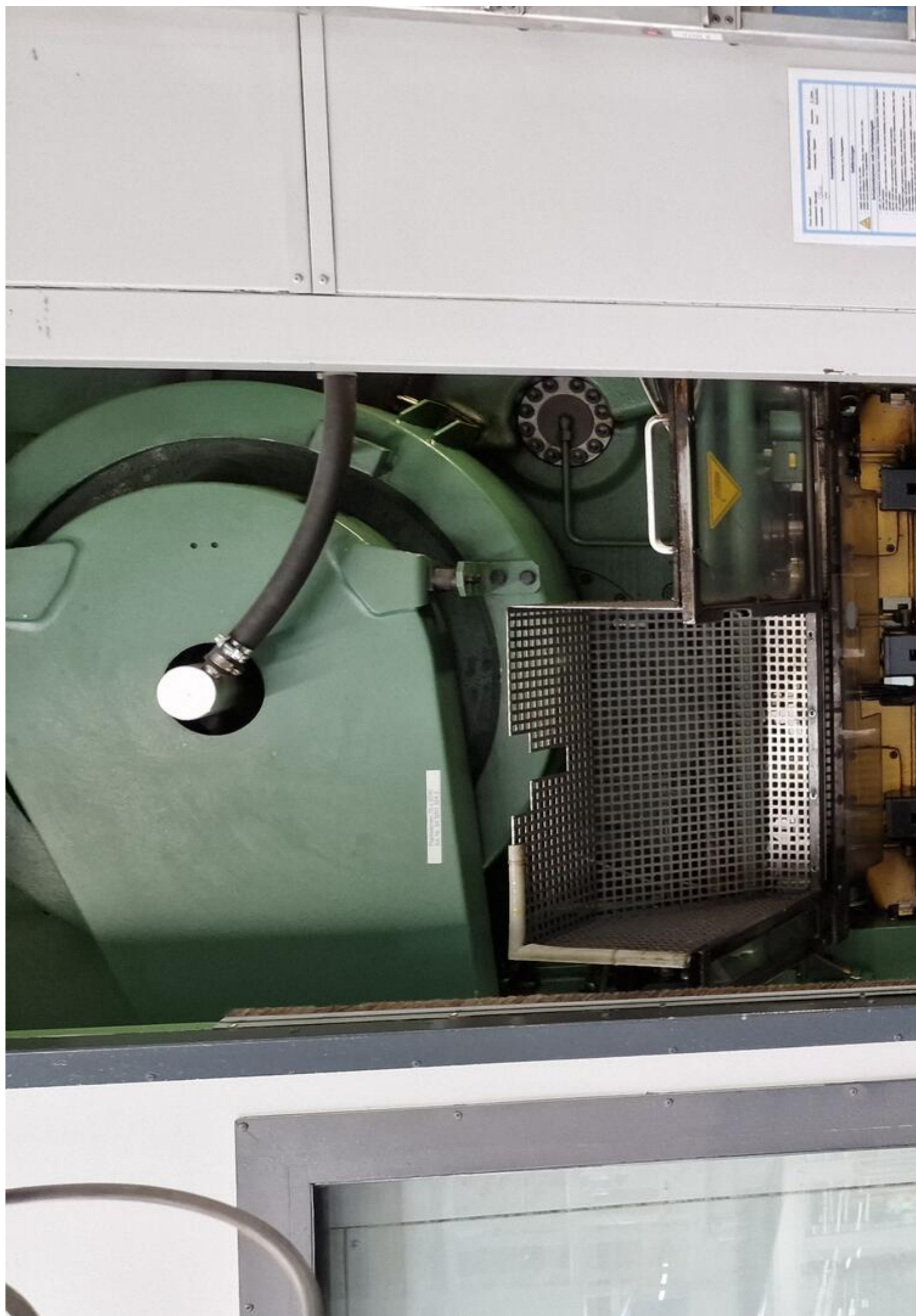
















Flachre  
Art. Nr.

















Seit 11.1991 Farb - Nr. E 2330

Zu Betriebsdruck 10 bar

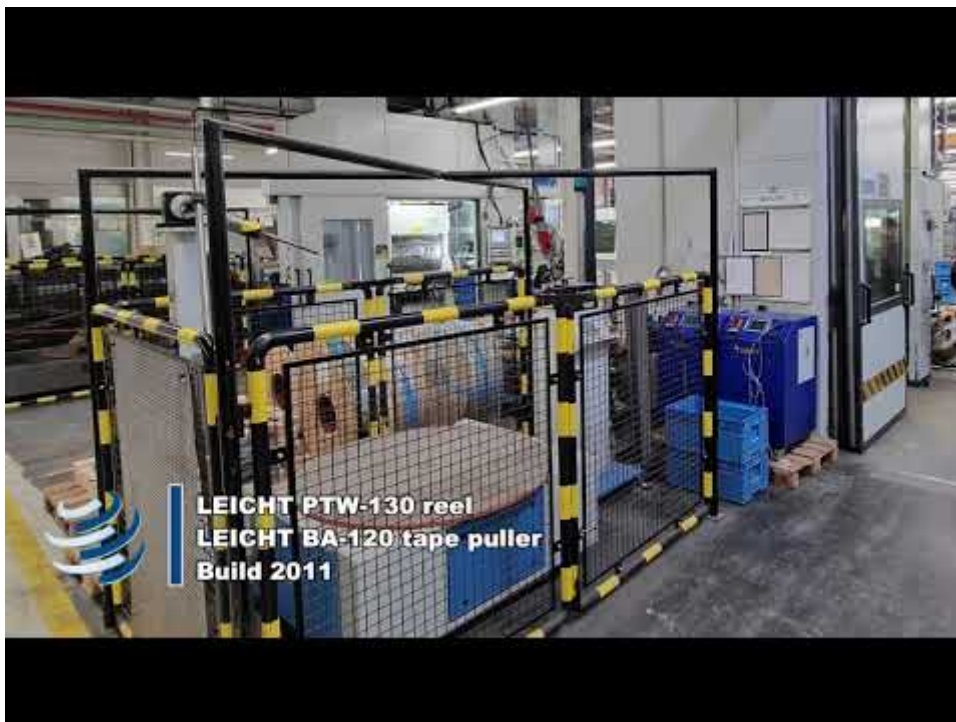
Zu Betriebstemperatur 50 °C

Herst.

17/81

PS  
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](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 gla tape puller BA-120

Every BSTA stamping press contains decades of experience that has been passed on to the new 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
- Tape thickness 0.1 to 1.0 mm
- Guiding system with tilting point contact
- Weight 950 kg
- Ram adjustment during operation under production conditions
- 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 BBV 205/120 is driven by the main shaft of the punching press via a cardan shaft angle drive. The BBV 205/120 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**

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

3/4

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  
Versandadresse: CH-8220 Fetschwil  
Typ: 801 A 10 G  
Fabr. Nr.: 073  
Gewicht: 100 kg  
Leistung: 100 kW  
40 kW  
380 V 50 Hz  
24 V 2 C  
20 bar









Sicherheitsprüfung

BRUDERER AG

Prüfung	Ergebnis
1. Prüfung	
2. Prüfung	
3. Prüfung	





**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: | 50000 Paderborn | Tel. 0 23 92 - 90 97 87 | Fax 0 23 92 - 90 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

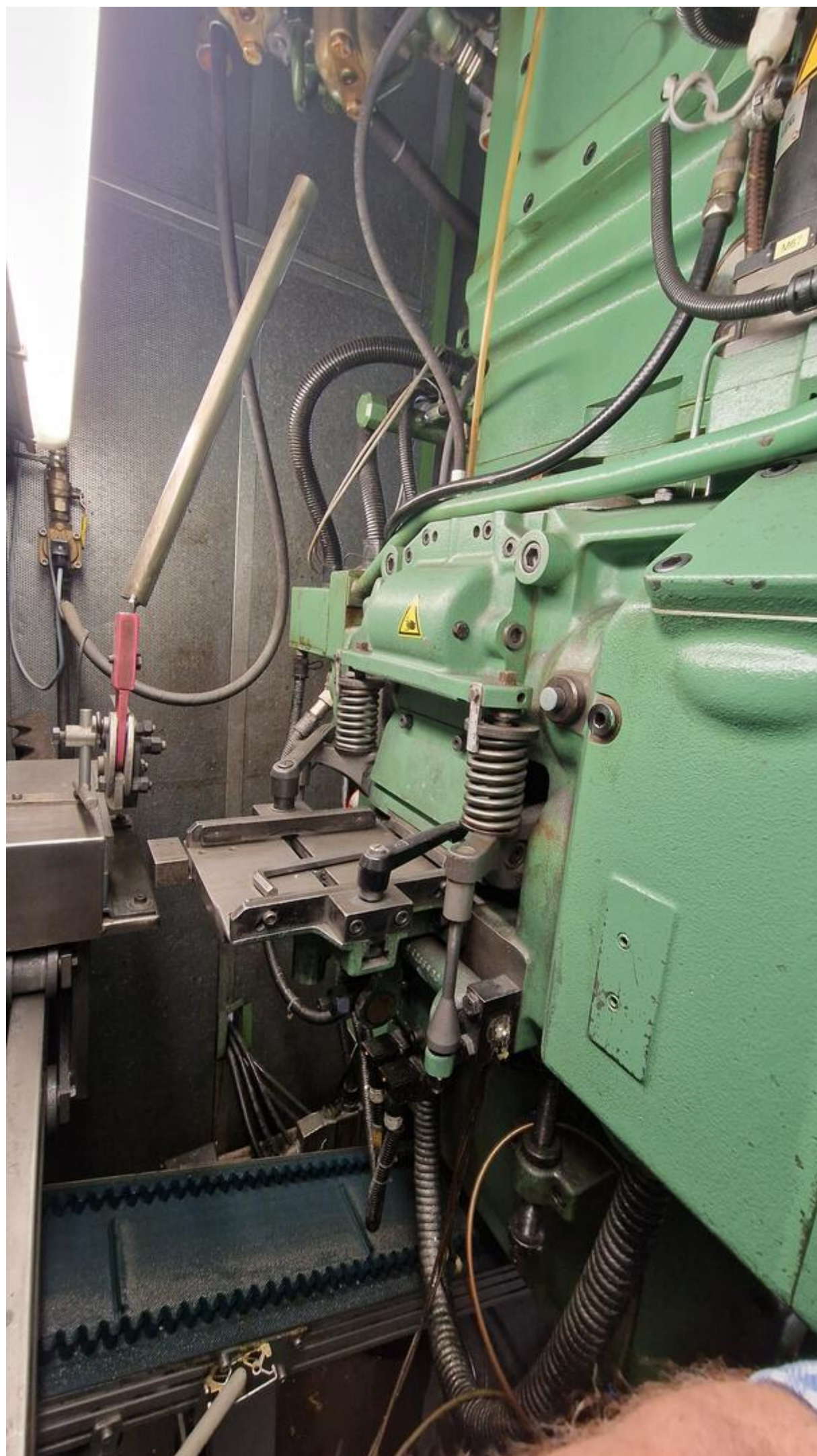
- Max. Hubzahl / min.
- Max. strokes / min.
- Coups max. / min.
- Colpi max. / min.

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

































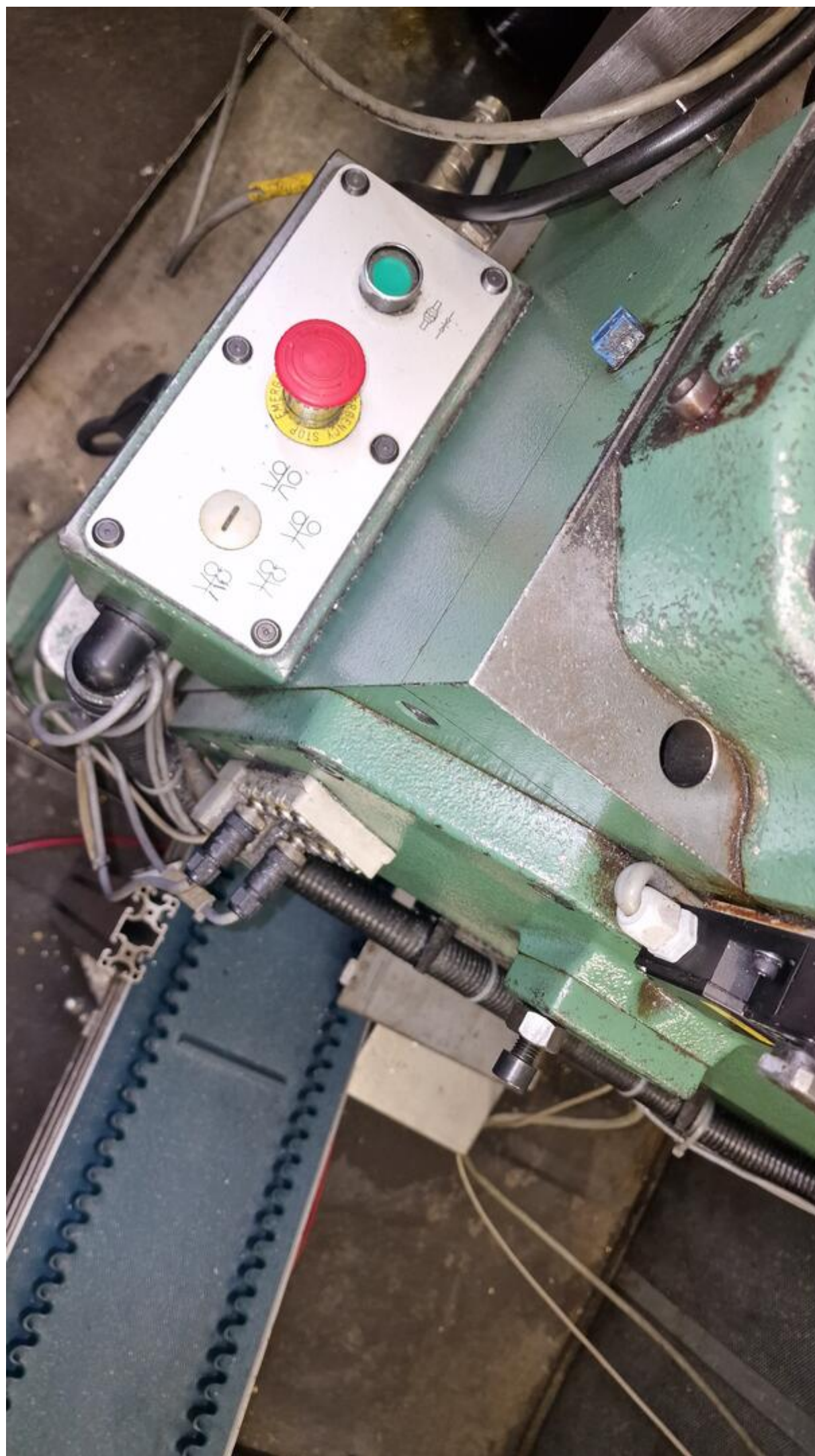


























SAS Siegfried Advanced Sy

Datei Sprache System Te

Werkzeugüberwachung

Presskraftüberwachung

Elektronische Nocken

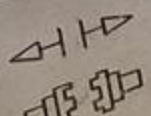
Werkzeugeintauchti

Produktivität  
seit 21.10 11:12

9% 

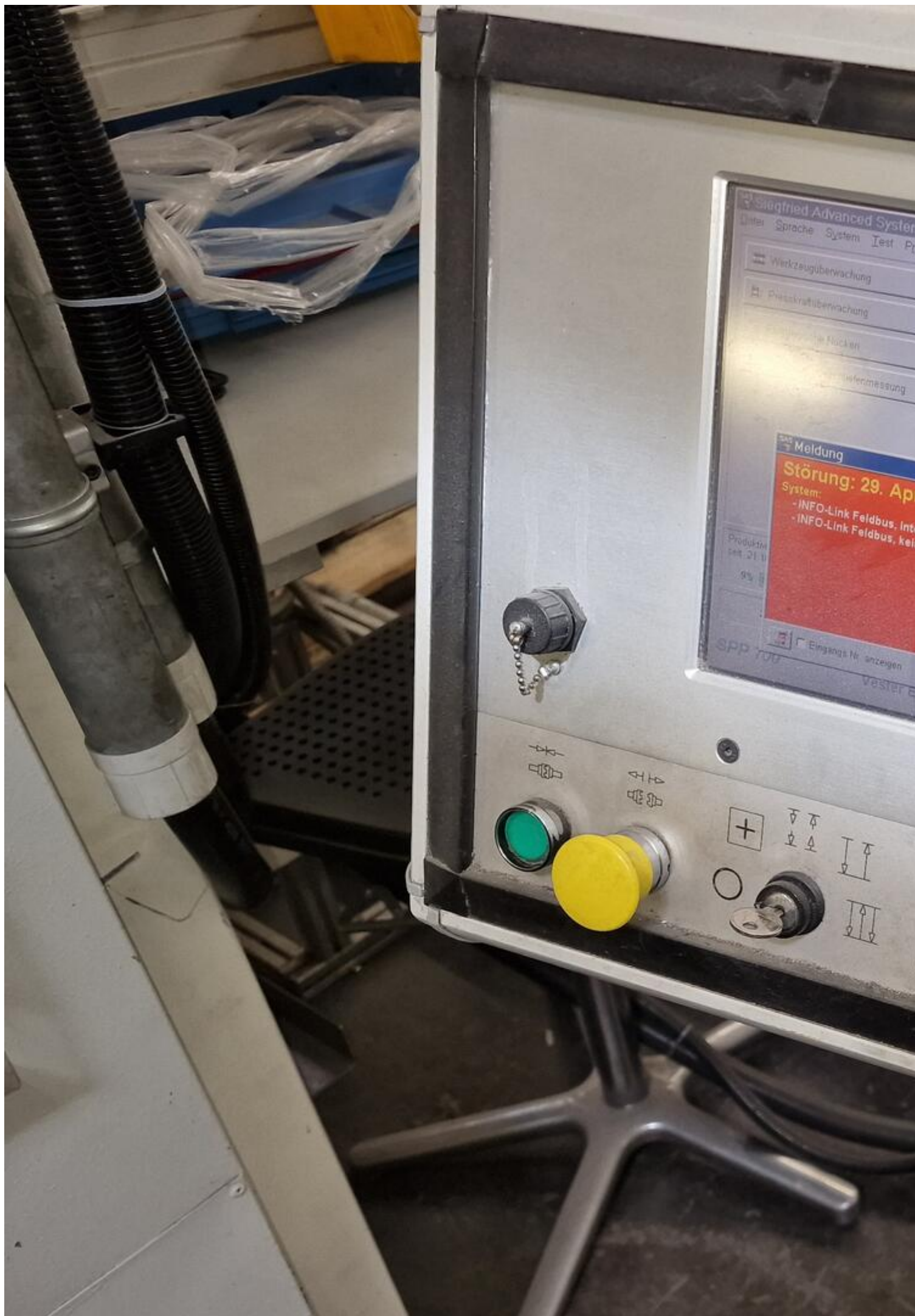
29. Apr

SPP 700



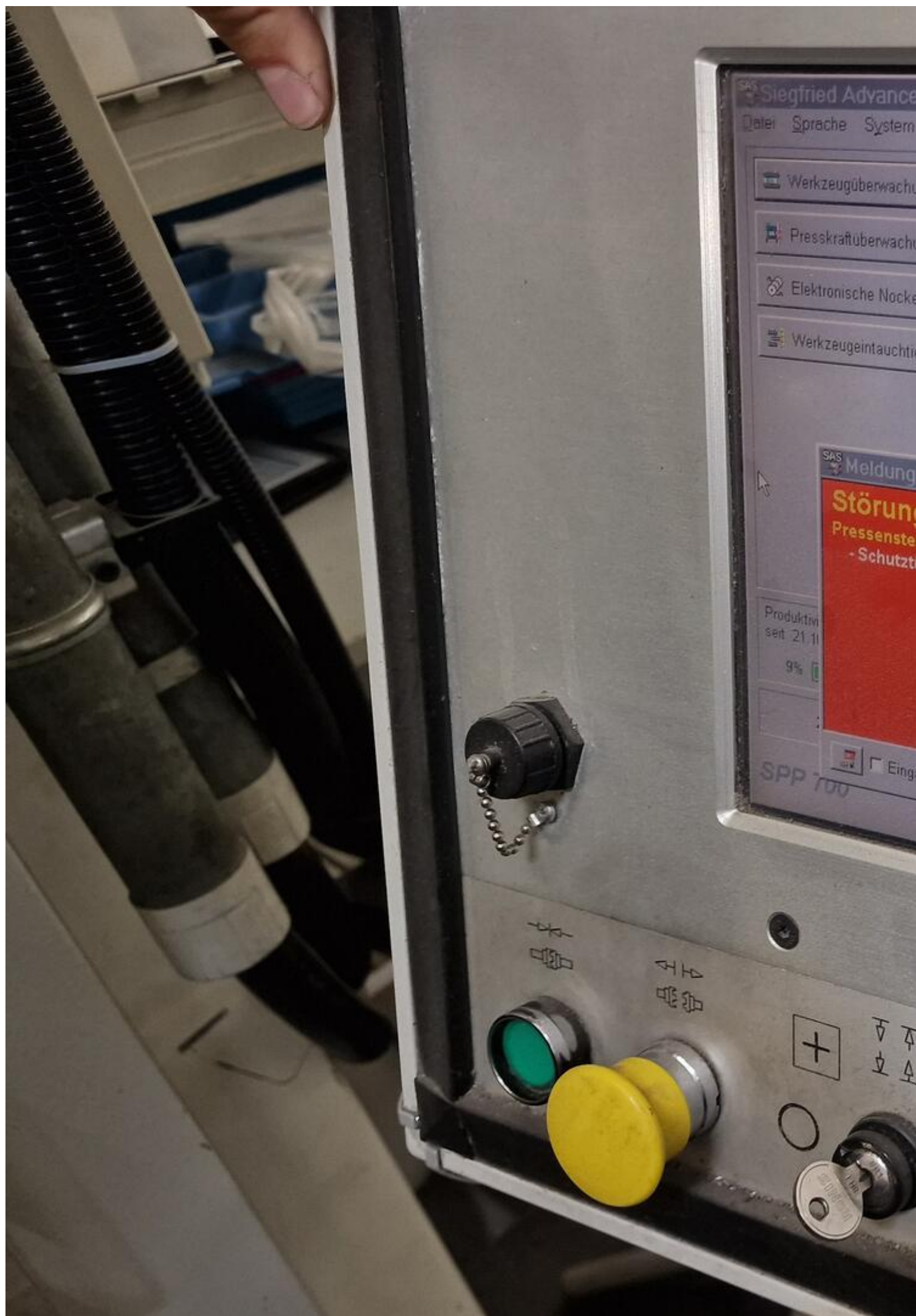












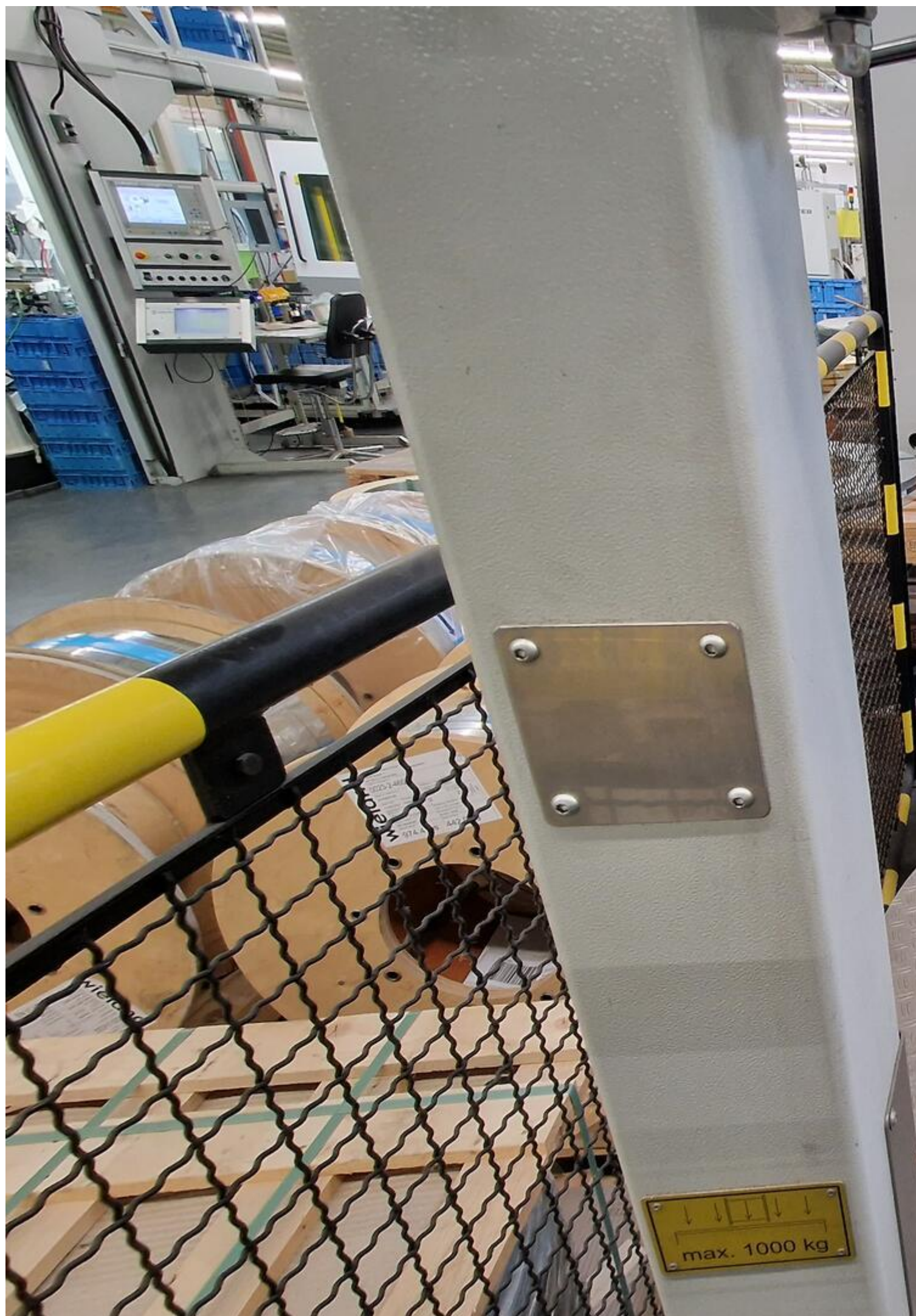












max. 1000 kg



















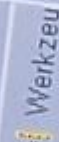
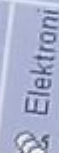
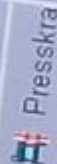
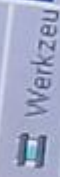








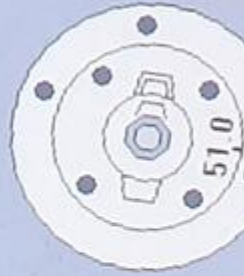




## Hubverstellung vornehmen

- ✓ 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  $180^\circ$  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  $180^\circ$  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

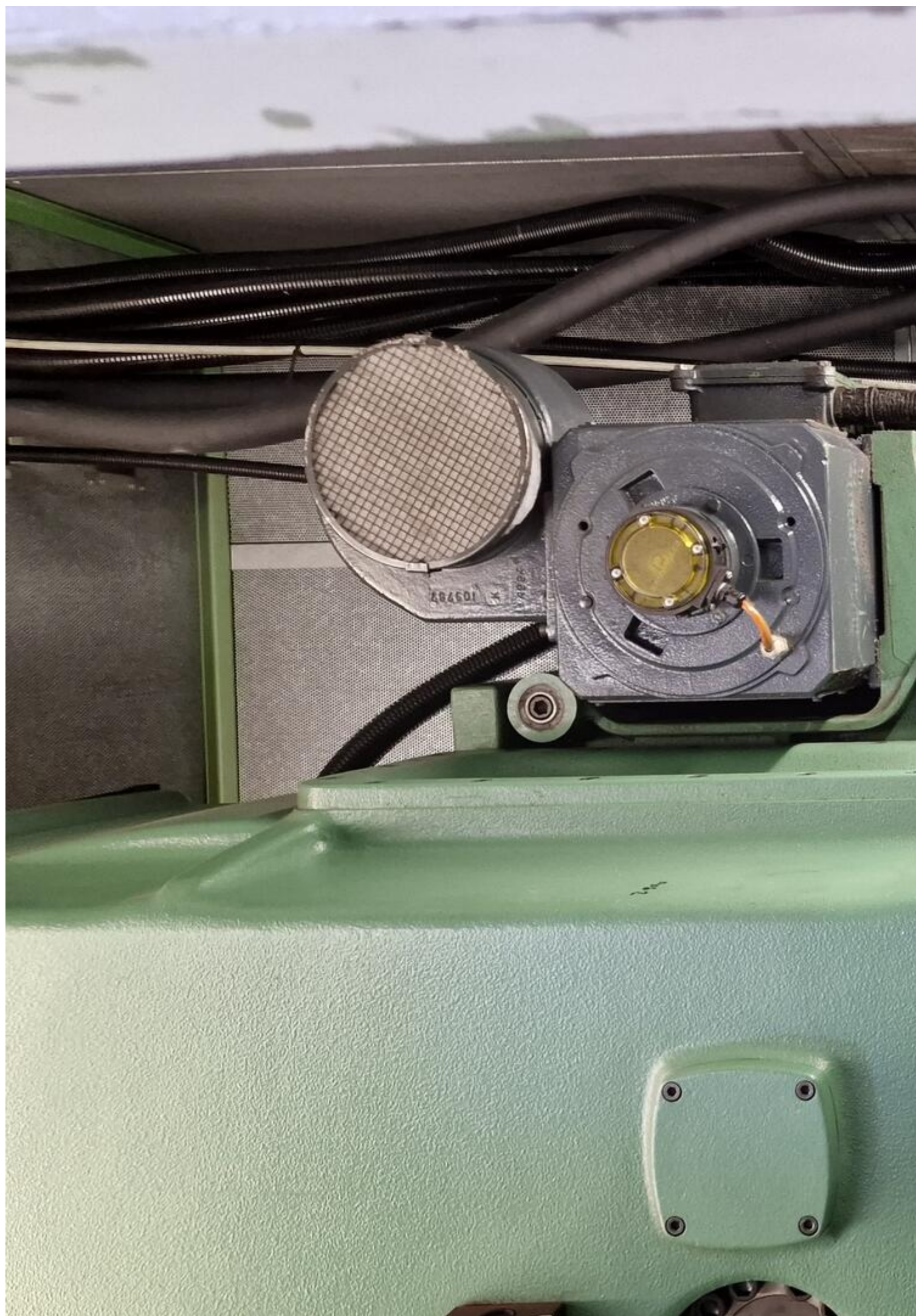
5%

12. N

SPP 700

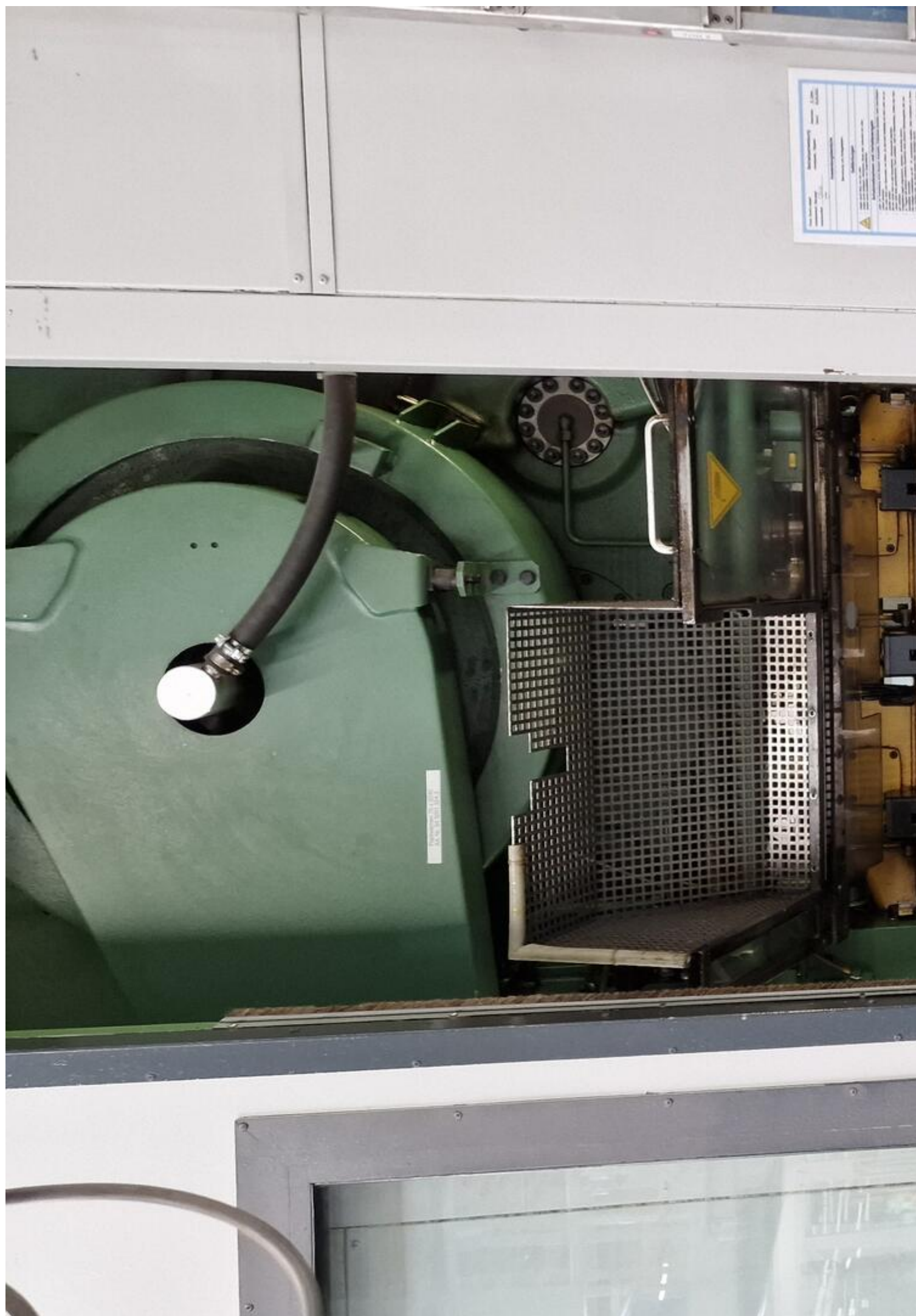














Flachre  
Art. Nr.



















Seit 11.1991 Farb - MFE 2330

Zu Betriebsdruck 10 bar

Zu Betriebstemperatur 50 °C

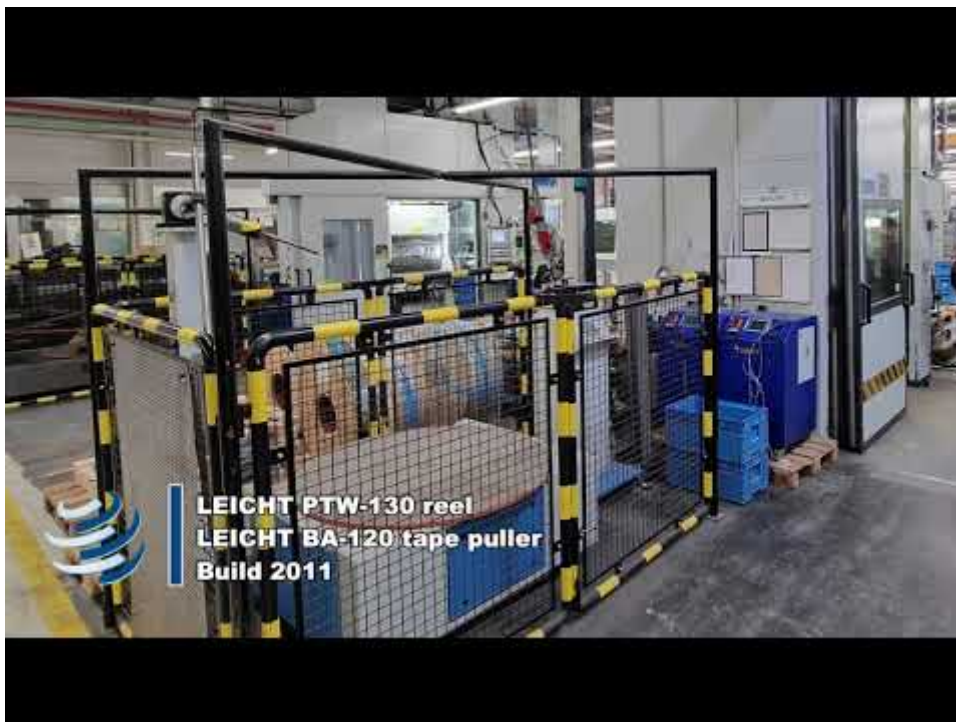
Herst

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

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

Generated on 17.01.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page