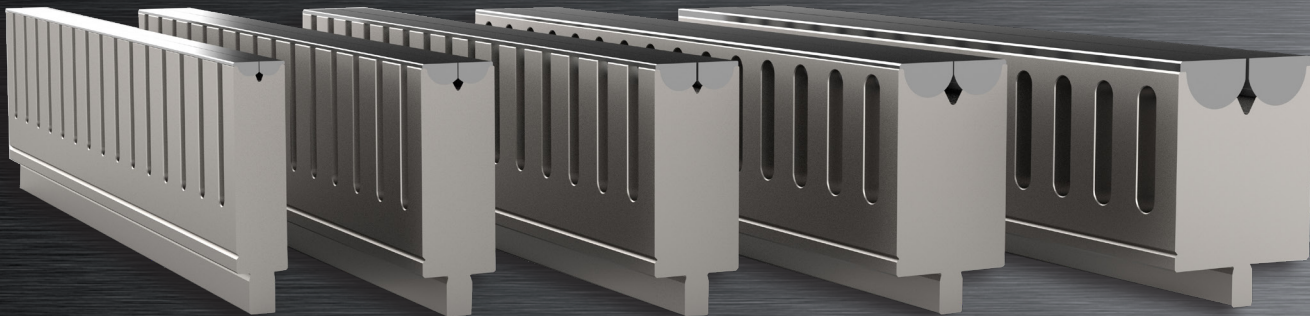


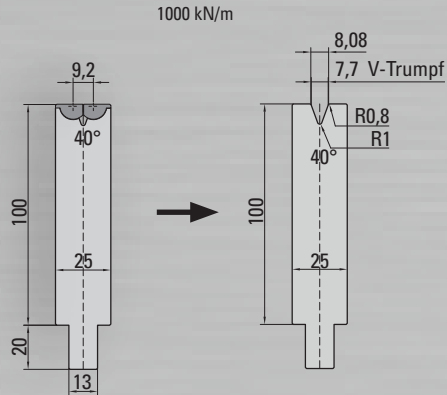
# ANLEITUNG / MANUAL UKB-SYSTEM UNIBEND



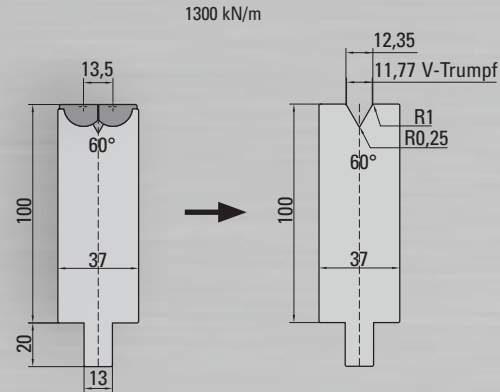
[WWW.UKB-GMBH.DE](http://WWW.UKB-GMBH.DE)

# Programmierung - programming

Art.-Nr. 29.000

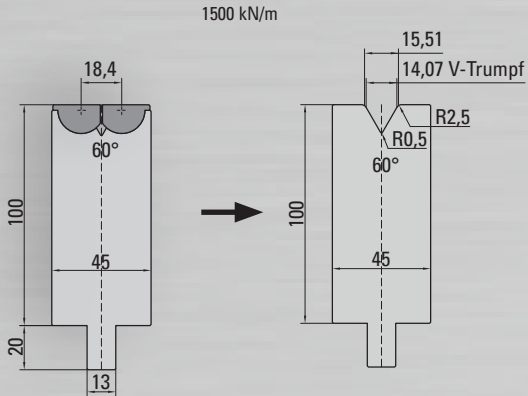


Art.-Nr. 29.100

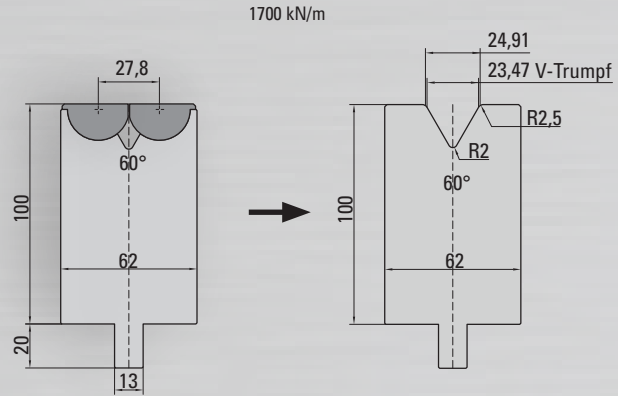


Um die optimalen Ergebnisse mit Ihren UniBend Matrizen zu erzielen, programmieren Sie die Matrizen mit den angegebenen V-Öffnungen, Winkeln, Höhen und Radien. Bitte beachten Sie bei der Programmierung der Höhe ggf. vorhandene Matrizenadapter.

Art.-Nr. 29.150



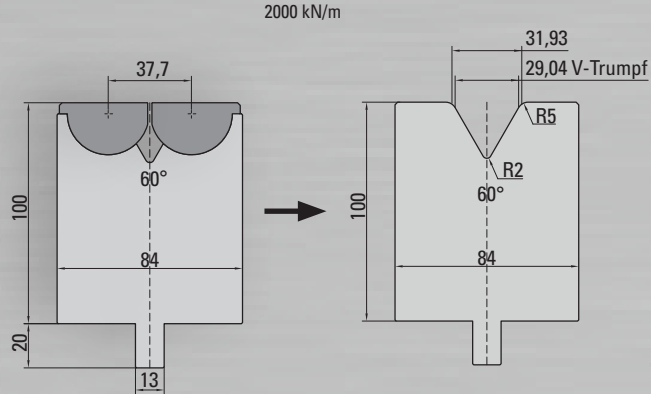
Art.-Nr. 29.200



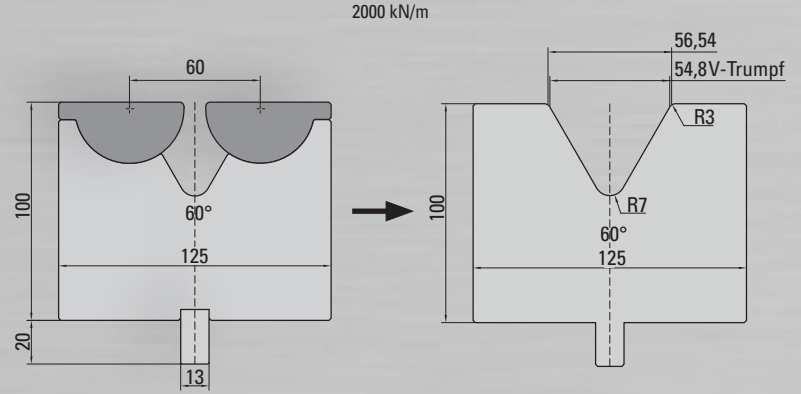
To achieve the optimum results with your UniBend dies, program the dies with the specified V-openings, angles, heights and radii. When programming the height, please consider any existing die adaptors.

# Programmierung - programming

Art.-Nr. 29.300

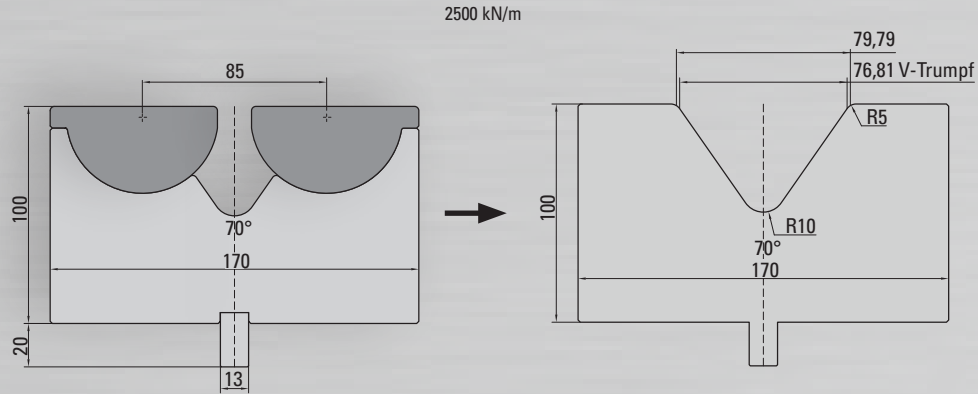


Art.-Nr. 29.600



Um die optimalen Ergebnisse mit Ihren UniBend Matrizen zu erzielen, programmieren Sie die Matrizen mit den angegebenen V-Öffnungen, Winkeln, Höhen und Radien. Bitte beachten Sie bei der Programmierung der Höhe ggf. vorhandene Matrizenadapter.

Art.-Nr. 29.850

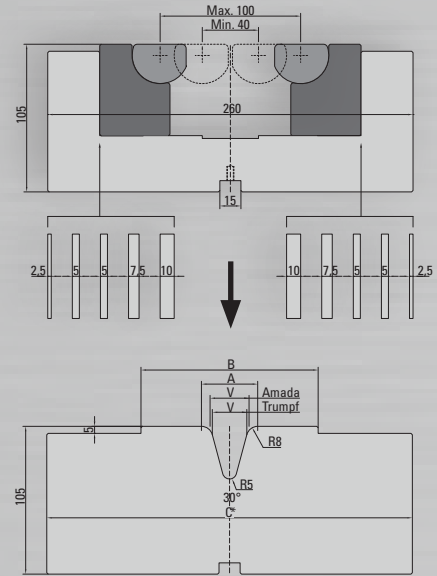


To achieve the optimum results with your UniBend dies, program the dies with the specified V-openings, angles, heights and radii. When programming the height, please consider any existing die adaptors.

**Programmierhilfe UniBend VARIO Matrizen: V-Öffnungsweiten/  
Programming aid UniBend VARIO dies: V-opening width**

A	V	V-Trumpf	B	C
40	27,72	24,55	126	260
45	32,72	29,55	131	265
50	37,72	34,55	136	270
55	42,72	39,55	141	275
60	47,72	44,55	146	280
65	52,72	49,55	151	285
70	57,72	54,55	156	290
75	62,72	59,55	161	295
80	67,72	64,55	166	300
85	72,72	69,55	171	305
90	77,72	74,55	176	310
95	82,72	79,55	181	315
100	87,72	84,55	186	320

Art.-Nr. 62.094



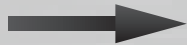
Um die optimalen Ergebnisse mit Ihren UniBend VARIO Matrizen zu erzielen, programmieren Sie die Matrizen mit den angegebenen V-Öffnungen, Winkeln, Höhen und Radien. \*Maß C wird nur größer, wenn die Hinterlege-Leisten außen eingehängt werden.

To achieve the optimum results with your UniBend VARIO dies, program the dies with the V-openings, angles, heights and radii given below. \*Dimension C only gets larger if the strips are fixed on the outside.

# Besondere Hinweise - special instructions



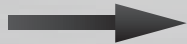
**FALSCH!**



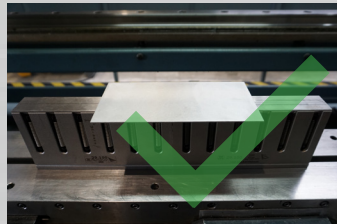
**RICHTIG!**



**WRONG!**



**CORRECT!**



Kurze Bleche mittig auf der Matrize platzieren.

Please place short sheets centrally on the die.

Bei Verwendung mehrerer Segmente auf die gleichmäßige Nutzung der Matrizenlängen achten. Es sollten möglichst 50% der Matrizenlänge ausgenutzt werden.

By usage of several segments, please use the die length equally. 50% of the die length should be covered.

## Technische Daten - Technical data

### Presskrafttabelle: Zugfestigkeit $R_m = 450 \text{ N/mm}^2$ , Biegewinkel $90^\circ$ Table of force: Tensile strength $R_m = 450 \text{ N/mm}^2$ , bending angle $90^\circ$

Modell/ Model	29.000	29.100	29.150	29.200	29.300	29.600	29.850
Oberwerkzeugradius/ Punch/Top tool radius	R 1,0	R 1,0	R 1,0	R 1,0	R 1,0	R 6,0	R 10,0
Materialstärke/Material thickness 0,5 mm	30	30	20				
Materialstärke/Material thickness 1,0 mm	100	60	40	30			
Materialstärke/Material thickness 1,5 mm	240	130	90	50			
Materialstärke/Material thickness 2,0 mm	530	260	150	100	80		
Materialstärke/Material thickness 2,5 mm		460	270	160	130		
Materialstärke/Material thickness 3,0 mm		770	510	270	180		
Materialstärke/Material thickness 4,0 mm			970	530	400		
Materialstärke/Material thickness 5,0 mm				880	660	210	
Materialstärke/Material thickness 6,0 mm					1050	580	
Materialstärke/Material thickness 8,0 mm						1310	720
Materialstärke/Material thickness 10,0 mm	Presskraft in kN/m						1350
Materialstärke/Material thickness 12,0 mm	Force in kN/m						1630

## Richtwerte für Mindestschenkellängen: Stahl

### Reference values for minimum flange: Mild steel

Modell/ Model	29.000		29.100	29.150		29.200		29.300		29.600		29.850	
Oberwerkzeugradius/ Punch/Top tool radius	R 0,5	R 1,0	R 1,0	R 1,0	R 3,0	R 1,0	R 4,0	R 1,0	R 4,0	R 4,0	R 6,0	R 6,0	R 10,0
Materialstärke/Material thickness 0,5 mm	4,6	4,7	5,6	10,0	10,4								
Materialstärke/Material thickness 1,0 mm	5,3	5,3	6,8	10,1	10,5	15,6	16,0						
Materialstärke/Material thickness 1,5 mm	5,6	5,7	7,6	10,6	11,0	16,0	16,6						
Materialstärke/Material thickness 2,0 mm	5,9	6,1	8,0	10,8	11,2	16,3	17,8	19,4	19,5				
Materialstärke/Material thickness 2,5 mm			8,2	11,1	11,5	16,4	17,9	19,8	20,0				
Materialstärke/Material thickness 3,0 mm			8,3	11,4	11,9	16,5	18,5	20,6	20,6				
Materialstärke/Material thickness 4,0 mm				13,1	13,5	16,8	18,7	21,1	21,2				
Materialstärke/Material thickness 5,0 mm						17,0	19,3	22,0	22,0	40,4	40,6		
Materialstärke/Material thickness 6,0 mm								23,4	23,2	41,0	41,2		
Materialstärke/Material thickness 8,0 mm										42,4	43,0	54,8	55,0
Materialstärke/Material thickness 10,0 mm	Mindestschenkellänge in mm											55,7	56,3
Materialstärke/Material thickness 12,0 mm	Minimum flange in mm											57,3	57,5

# Technische Daten - Technical data

## Richtwerte für Mindestschenkellängen: Edelstahl Reference values for minimum flange: Stainless steel

Modell/ Model	29.000		29.100		29.150		29.200		29.300	
Oberwerkzeugradius/ Punch/Top tool radius	R 0,5	R 1,0	R 1,0	R 1,0	R 3,0	R 1,0	R 4,0	R 1,0	R 4,0	
Materialstärke/Material thickness 0,5 mm	4,7	4,8	6,1	10,1	10,5					
Materialstärke/Material thickness 1,0 mm	5,5	5,4	7,4	10,3	10,7	16,4	16,9			
Materialstärke/Material thickness 1,5 mm	5,8	5,9	8,0	10,8	11,2	16,9	17,3			
Materialstärke/Material thickness 2,0 mm	6,1	6,2	8,3	10,9	11,3	17,4	17,9	20,0	20,4	
Materialstärke/Material thickness 2,5 mm			8,4	11,1	11,5	17,6	18,0	20,2	20,8	
Materialstärke/Material thickness 3,0 mm			8,5	11,5	11,9	17,8	18,2	20,8	21,2	
Materialstärke/Material thickness 4,0 mm				13,2	13,6	18,1	18,5	21,4	21,8	
Materialstärke/Material thickness 5,0 mm						18,3	18,7	22,2	22,6	
Materialstärke/Material thickness 6,0 mm								23,5	23,9	
Materialstärke/Material thickness 8,0 mm										
Materialstärke/Material thickness 10,0 mm	Mindestschenkellänge in mm									
Materialstärke/Material thickness 12,0 mm	Minimum flange in mm									

## Richtwerte für Mindestschenkellängen: Aluminium

### Reference values for minimum flange: Aluminium

Modell/ Model	29.000		29.100		29.150		29.200		29.300	
Oberwerkzeugradius/ Punch/Top tool radius	R 0,5	R 1,0	R 1,0	R 1,0	R 3,0	R 1,0	R 4,0	R 1,0	R 4,0	
Materialstärke/Material thickness 0,5 mm	3,5	3,6	5,7	9,8	10,0					
Materialstärke/Material thickness 1,0 mm	4,9	5,1	7,0	9,9	10,1	15,0	15,5			
Materialstärke/Material thickness 1,5 mm	5,1	5,5	7,7	10,0	10,2	15,5	16,0			
Materialstärke/Material thickness 2,0 mm	5,8	6,0	8,1	10,5	10,7	15,8	16,3	18,7	19,1	
Materialstärke/Material thickness 2,5 mm			8,7	10,8	11,1	16,1	16,6	19,9	20,3	
Materialstärke/Material thickness 3,0 mm			9,0	11,4	11,8	16,4	16,9	20,0	20,4	
Materialstärke/Material thickness 4,0 mm				12,4	12,9	16,9	17,4	20,8	21,3	
Materialstärke/Material thickness 5,0 mm								21,9	22,5	
Materialstärke/Material thickness 6,0 mm										
Materialstärke/Material thickness 8,0 mm										
Materialstärke/Material thickness 10,0 mm	Mindestschenkellänge in mm									
Materialstärke/Material thickness 12,0 mm	Minimum flange in mm									

## Demontage - disassembling

Die Zylinderschrauben an der Unterseite lösen, bis die Federn entspannt sind.



Release the cylinder screws on the bottom until the springs are relaxed.

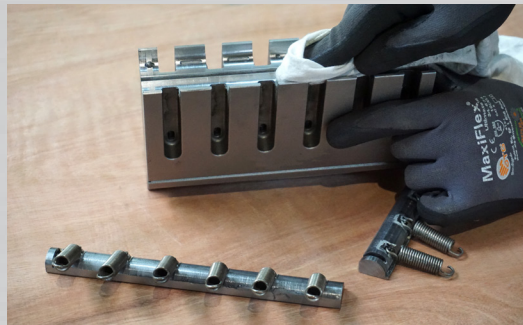
Bei den Modellen 29.600 und 29.850 müssen nur die Linsenschrauben herausgeschraubt werden, dann können die Biegewangen bereits zur Reinigung und Schmierung entnommen werden. Bei Modell 62.094 müssen die Sättel aus dem Grundkörper geschraubt werden. Anschließend werden die Federn nach unten gezogen und die Haltestifte der Federn werden entnommen. Danach können die Biegewangen zur Reinigung und Schmierung entnommen werden.

Die Federhaltebolzen mit einer Zange aus der Matrize herausziehen.



Pull out the spring retaining bolts with a gripper.

Den Grundkörper und die Biegegangen mit einem sauberen Tuch reinigen.



Clean the main body and the inserts with a clean cloth.

For the models 29.600 and 29.850, only the pan-head screws have to be unscrewed, then the inserts can already be removed for cleaning and lubrication. For model 62.094, the saddles have to be screwed out of the main body. Then the springs are pulled down and the retaining pins of the springs are removed. Afterwards the inserts can then be removed for cleaning and lubrication

## Reinigung/Montage - Cleaning/assembly

Das Schmierfett (40.629) gleichmäßig auf den Laufflächen des Grundkörpers verteilen.



Spread the grease (40.629) equal over the running surfaces of the body.

Die Biegewangen in ihre ursprüngliche Position einsetzen und die Federhaltebolzen montieren. Die Federn müssen in der Führungsnut der Federhaltebolzen einrasten.



Replace the inserts in their original position and mount the spring retaining bolts. The springs have to snap into the guide groove of the spring retaining bolts.

Achten Sie während des gesamten Pflegevorgangs auf eventuelle Beschädigungen aller Bauteile. Im Fall von Beschädigung und Ersatzteilbedarf sprechen Sie uns an.

Die Zylinderschrauben mit Innensechskant handfest anziehen und die Federn spannen.



Tighten the cylinder screws hand-tight and tension the springs.

Nach erfolgter Wartung und Schmierung wird sich das Schmierfett gleichmäßig verteilen. Überschüssiges Fett mit einem Tuch entfernen.



After maintenance and lubrication, the grease will spread itself equal after a few bends. Remove excess grease with a cloth.



Please take care during the whole maintenance process if there are any damages to the components. In case of damages and the need of spare parts, please contact us.

**Bestellen Sie jetzt das UKB-Schmierfett!**  
**Order now the UKB-grease!**



**Art.Nr. 40.629** **24h**

100 ml

26,-€

# UKB-SYSTEM UNIBEND



**VIDEO**



**UKB - UWE KRUMM GMBH** · Carl-Benz-Str. 49 · 57299 Burbach / Deutschland  
Fon +49 (0) 27 36 / 44 42 - 0 · Fax +49 (0) 27 36 / 44 42 - 22 · E-Mail [post@ukb-gmbh.de](mailto:post@ukb-gmbh.de)

**WWW.UKB-GMBH.DE**