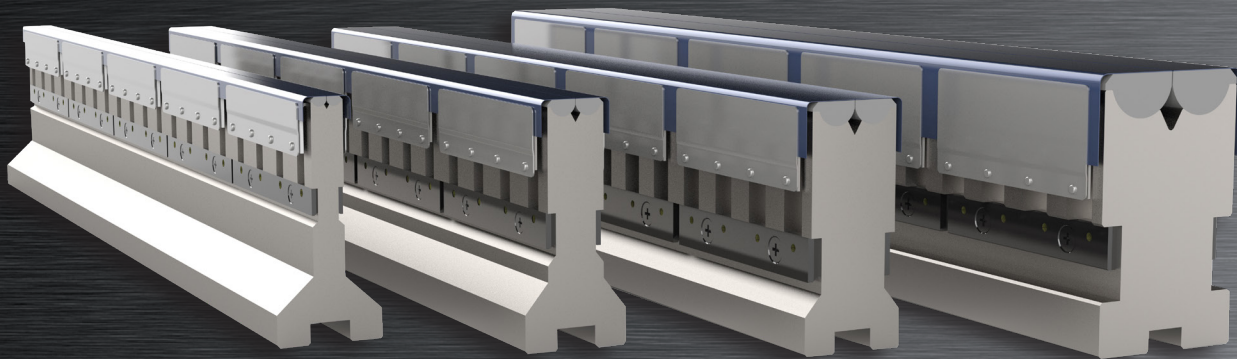


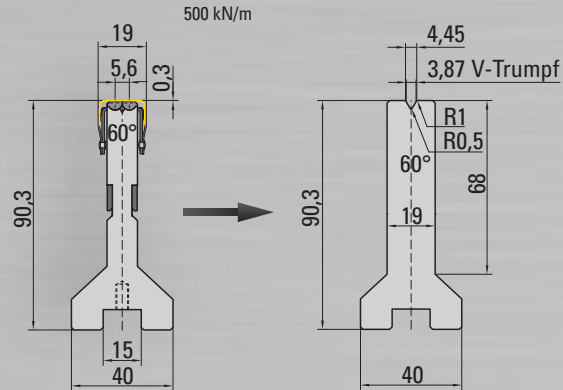
# ANLEITUNG / MANUAL UKB-SYSTEM WINGBEND PLUS



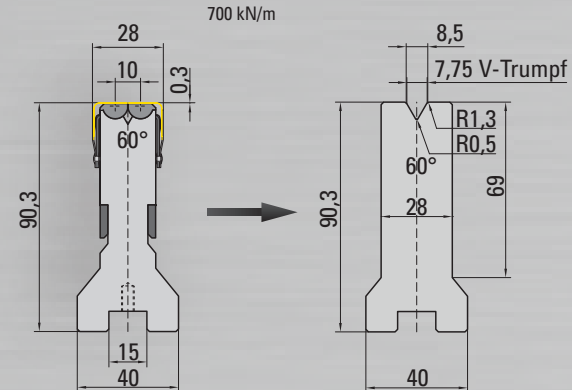
[WWW.UKB-GMBH.DE](http://WWW.UKB-GMBH.DE)

# Programmierung - programming

Art.-Nr. 62.120

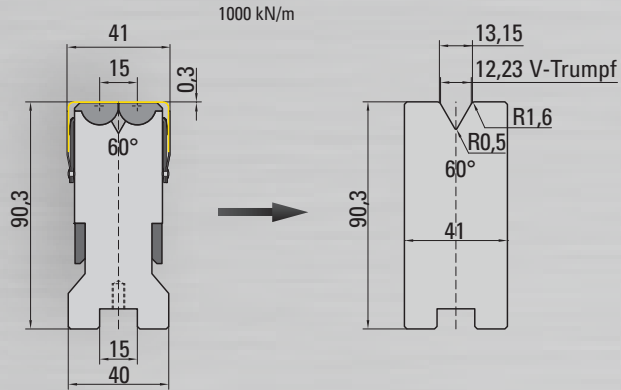


Art.-Nr. 62.230

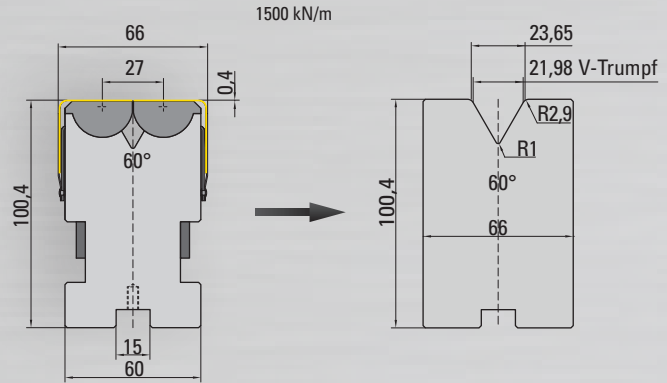


Um die optimalen Ergebnisse mit Ihren WingBend PLUS Matrizen zu erzielen, programmieren Sie die Matrizen mit den angegebenen V-Öffnungen, Winkeln, Höhen und Radien. Bitte beachten Sie bei der Programmierung der Höhe ggf. vorhandene Matrizenadapter und Matrizenhalter.

Art.-Nr. 62.350



Art.-Nr. 62.650s



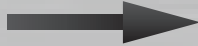
To achieve the optimum results with your WingBend PLUS dies, program the dies with the V-openings, angles, heights and radii given below. When programming the height, please consider any existing die adaptors and holders.

## Besondere Hinweise - special instructions

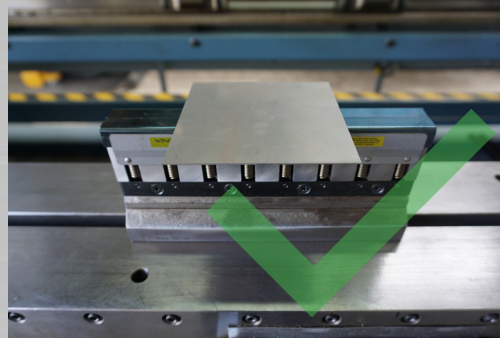
**FALSCH!**



**WRONG!**



**RICHTIG!**



**CORRECT!**

Kurze Bleche mittig auf der Matrize platzieren.

Short sheets have to be placed in the middle of the die.

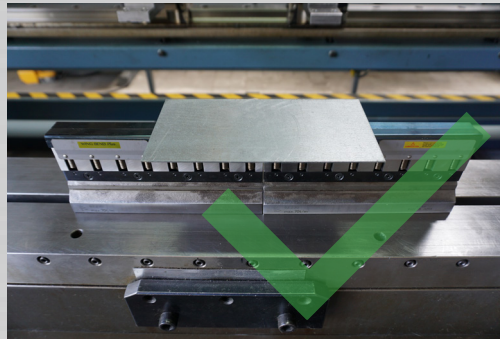
**FALSCH!**



**WRONG!**



**RICHTIG!**



**CORRECT!**

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 lengths 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	62.120		62.230			62.350			62.650s			
Oberwerkzeugradius/ Punch/Top tool radius	R 0,2	R 1,0	R 0,2	R 1,0	R 3,0	R 0,2	R 1,0	R 3,0	R 1,0	R 3,0	R 5,0	R 10,0
Materialstärke/Material thickness 0,3 mm	40	50	40	50	50							
Materialstärke/Material thickness 0,5 mm	50	60	50	50	50	40	40	40	100	100	100	220
Materialstärke/Material thickness 0,8 mm	100	130	70	80	90	40	50	50	100	110	130	230
Materialstärke/Material thickness 1,0 mm	150	190	80	100	130	60	60	70	120	120	140	250
Materialstärke/Material thickness 1,2 mm	240	300	110	140	180	70	70	80	120	120	150	270
Materialstärke/Material thickness 1,6 mm			200	220	250	120	130	140	120	130	160	280
Materialstärke/Material thickness 2,0 mm			300	330		190	200	220	130	140	160	360
Materialstärke/Material thickness 2,3 mm			400	420		240	240	260	140	150	190	390
Materialstärke/Material thickness 2,6 mm						340	360	470	190	200	240	510
Materialstärke/Material thickness 3,2 mm						550	660		270	280	310	
Materialstärke/Material thickness 4,0 mm									430	440	510	
Materialstärke/Material thickness 4,6 mm	Presskraft in kN/m								530	540	660	
Materialstärke/Material thickness 6,0 mm	Force in kN/m								1000	1070		

## Richtwerte für Mindestschenkellängen: Stahl

### Reference values for minimum flange: Mild steel

Modell/ Model	62.120		62.230		62.350	62.650s	
	R 0,5	R 1,0	R 0,5	R 1,0	R 1,0	R 1,0	R 4,0
Oberwerkzeugradius/ Punch/Top tool radius							
Materialstärke/Material thickness 0,5 mm	2,7	2,9					
Materialstärke/Material thickness 0,8 mm	3,2	3,4	4,7	4,9	5,6		
Materialstärke/Material thickness 1,0 mm	3,5	3,6	5,4	5,5	7,1	7,7	7,2
Materialstärke/Material thickness 1,5 mm			6,0	6,1	8,1	8,2	9,2
Materialstärke/Material thickness 2,0 mm			6,4	6,6	8,3	10,4	10,9
Materialstärke/Material thickness 2,5 mm					8,9	11,7	12,3
Materialstärke/Material thickness 3,0 mm					9,4	13,3	13,9
Materialstärke/Material thickness 4,0 mm	Mindestschenkellänge in mm					15,1	15,8
Materialstärke/Material thickness 5,0 mm	Minimum flange in mm					16,1	16,3

# Demontage - disassembling



Die Slider von der Matrize abnehmen.



Remove the sliders from the die.

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

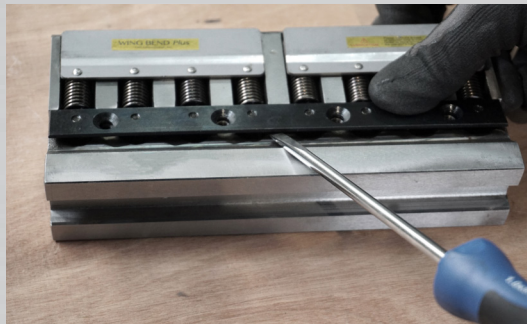


Die Schrauben aus der Leiste herausdrehen.



Unscrew the screws from the strip.

Die Leiste durch Hebeln lösen und die Biegewange abnehmen.



Release the strip by levering and remove the insert.

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.

## Reinigung - cleaning

Den Grundkörper und die Biegewangen mit einem sauberen Tuch reinigen.



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

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



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

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

## Montage - assembling

Die Biegewangen in ihre ursprüngliche Position einsetzen. Leiste in Position hebeln und Schrauben wieder anziehen.



Place the inserts in their original position. Lever the strip into position and retighten the screws.

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 WINGBEND PLUS



**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**