

## ENGEL auf der Interplas 2026

### Integrierte Produktionslösungen für Effizienz in der Serienfertigung

*Schwertberg/Österreich – Mai 2026*

Die ENGEL Gruppe präsentiert auf der Interplas 2026, die vom 02. bis 04. Juni 2026 in Birmingham, UK, stattfindet, Produktionslösungen für eine wirtschaftliche und präzise Kunststoffverarbeitung. Im Fokus stehen Anwendungen aus dem Technical Moulding, vollelektrische Lösungen für die effiziente Serienfertigung, digitale Assistenzsysteme zur Stabilisierung von Prozessen sowie Einblicke in Großmaschinen für die Entwicklung und Umsetzung großformatiger Bauteile im Automotive-Bereich mit integrierter Oberflächenveredelung direkt im Spritzgießprozess. Damit zeigt ENGEL, wie sich Stückkosten, Ausschuss und Energieverbrauch senken lassen, bei gleichzeitig hoher Prozessstabilität und einem durchgängig automatisierten Fertigungsablauf.

#### Mehr Spielraum für Werkzeuge, Automation und Wirtschaftlichkeit

Mit der neuen holmlosen victory electric 220 zeigt ENGEL die auf der K vorgestellte Weltneuheit nun auch auf der Interplas in Birmingham. Die elektrische Spritzgießmaschine ist auf die Anforderungen der Fertigung von Fittingen ausgelegt. Ihrer Bauweise verbindet maximalen Freiraum durch die ENGEL Holmlos-Technologie mit hoher Energieeffizienz und Präzision. Das Ergebnis sind kurze Zykluszeiten, einfache und schnelle Rüstvorgänge und das bei sehr kompakten Footprint.



*Bild 1: Mehr Werkzeugraum bei geringerer Stellfläche, die neue elektrische ENGEL victory electric 220 mit 2200 kN Schließkraft ermöglicht durch ihre holmlose Bauweise und die verkürzte Maschinenlänge eine kompakte Produktion.*

Gerade bei der Fertigung mit großen Werkzeugen, wie sie bei Fittings zum Einsatz kommen, werden die Vorteile der Holmlos-Technologie besonders deutlich. Die große Werkzeugaufspannfläche und der freie Werkzeugraum ohne Holme schaffen Platz für Werkzeuge mit ausladenden Kernzügen und erweitern zugleich den Spielraum für die Automatisierung. In vielen Fällen lassen sich dadurch kleinere Maschinengrößen realisieren, was Investitionen spart. Hinzu kommt die hohe Zugänglichkeit des Werkzeugraums, die das Rüsten vereinfacht und Stillstandszeiten reduziert. Zusammen mit der vollelektrischen Antriebstechnik entsteht so eine Fertigungslösung, die präzise arbeitet, wenig Energie benötigt und einen geringen Wartungsaufwand mit sich bringt.

Auf der Messe ist die Maschine in eine vollautomatisierte Fertigungszelle integriert, die den Herstellungsprozess von Fittings inklusive Montage und Qualitätssicherung abbildet. Zum Einsatz kommt ein Familienwerkzeug von ifw, das pro Schuss vier Fittings produziert, zwei mit 90-Grad-Bogenwinkel und zwei mit 45-Grad-Bogenwinkel. Verarbeitet wird ein Polypropylen von Borealis bei einem Schussgewicht von viermal 80 Gramm.



*Bild 2: Mehr Fitting, weniger Aufwand - die robuste und präzise Fertigung mit der neuen ENGEL victory electric senkt Kosten und steigert den Output nachhaltig.*

Für eine stabile Produktion setzt ENGEL mehrere digitale Assistenzsysteme ein. iQ hold control optimiert die Nachdruckzeit automatisch und kann so die Ausbringung steigern. Anwendungsabhängig sind hier eine Verkürzung der Nachdruckzeit um 15% keine Seltenheit. iQ weight control plus gleicht Viskositätsschwankungen innerhalb desselben Schusses aus und reduziert durch bis zu 85% weniger Gewichtsstreuung den Ausschuss. Hinzu kommt der iQ process observer, der Abweichungen bei 1000 Prozessparametern früh erkennt und konkrete Hinweise für die Prozessführung liefert. Dadurch wird Personal deutlich entlastet und die OEE gesteigert. Auch der digitale Rüstassistent verbessert die

Wirtschaftlichkeit, indem er den Werkzeugwechsel strukturiert begleitet und die Rüstzeit um bis zu 80% reduziert.

Die Automatisierung ist vollständig in die Fertigungszelle eingebunden. Nach dem Entformen gelangen die Bauteile über ein integriertes Z-Förderband zur Qualitätskontrolle. Zwei easix Knickarmroboter übernehmen die Teile, führen sie einem automatisierten Ringeinleger zu und sichern so einen automatisierten Ablauf bis zur Dichtheitsprüfung und Ausschleusung der fertig montierten Fittings.

Auch in dieser Produktionslösung verbindet ENGEL mit der neuen victory electric 220 genau die Faktoren, die in der Praxis zunehmend zusammenkommen müssen: freier Werkzeugraum, hohe Energieeffizienz, stabile Prozesse und ein durchgängig automatisierter Ablauf. Das schafft Spielraum bei Werkzeugauslegung, Maschinenauswahl und Wirtschaftlichkeit.

### **Vollelektrische Serienfertigung für mehr Präzision und Wirtschaftlichkeit**

Mit der neuen WINTEC e-win profitieren Spritzgießverarbeiter von hoher Präzision, stabilen Prozessen und niedrigen Betriebskosten in der Serienfertigung. Die vollelektrische Maschine kombiniert bewährte Technologie der ENGEL Gruppe mit einem konsequent standardisierten Maschinenkonzept. Das schafft eine wirtschaftliche Lösung für Anwendungen, bei denen Verfügbarkeit, kurze Lieferzeiten und eine hohe Reproduzierbarkeit im Vordergrund stehen. Digitale Assistenzsysteme wie iQ weight control unterstützen zusätzlich dabei, die Bauteilqualität konstant zu halten, Ausschuss zu reduzieren und die Stückkosten nachhaltig zu senken.



*Bild 3: Hohe Präzision bei niedrigen Betriebskosten, die vollelektrische WINTEC e-win ermöglicht eine wirtschaftliche Serienfertigung bei kurzen Zykluszeiten und stabiler Bauteilqualität.*

Auf dem Messestand der ENGEL Gruppe zeigt eine e-win mit 1800 kN Schließkraft in einer kompakten Produktionszelle ihre Leistungsfähigkeit. Hier werden kleine Aufbewahrungsboxen aus Polypropylen mit Scharnier und einem Schussgewicht von 33 g gefertigt, bei einer Zykluszeit von unter 15 Sekunden und

zugleich hoher Bauteilqualität. Durch iQ clamp control wurde bei dieser Anwendung die Schließkraft um 22% reduziert und damit Energiekosten gesenkt.

Die vollelektrische Antriebstechnologie ermöglicht eine präzise und dynamische Steuerung aller Hauptbewegungen. Daraus ergeben sich eine hohe Wiederholgenauigkeit, reproduzierbare Prozesse und stabile Schussgewichte. Für Verarbeiter bedeutet das eine gleichbleibend hohe Bauteilqualität, auch bei langen Maschinenlaufzeiten und engen Prozessfenstern.

Das bewährte Zusammenspiel aus Servomotor, Kugelgewindetrieb und Riemenantrieb sorgt für eine effiziente Kraftübertragung und ein dynamisches Ansprechverhalten der Schließeinheit. Gleichzeitig wird Energie nur dann verbraucht, wenn tatsächlich Bewegung stattfindet. Im Vergleich zu hydraulischen Maschinen lassen sich so die Energiekosten deutlich reduzieren. Da zudem kein Hydrauliköl benötigt wird, sinken Wartungsaufwand und Stillstandszeiten, während die Produktionsumgebung sauber bleibt.

Die WINTEC e-win steht damit für eine wirtschaftliche, präzise und wartungsarme Serienfertigung. Sie bietet Verarbeitern für standardnahe Anwendungen eine leistungsfähige und zukunftssichere vollelektrische Lösung, mit der sich Produktivität, Bauteilqualität und Energieeffizienz gezielt verbessern lassen.

### **Mehr Anlagenverfügbarkeit und geringere Kosten durch KI-gestützte Assistenzsysteme**



*Bild 4: inject AI verbessert die Prozessstabilität, reduziert Ausschuss, senkt Produktionskosten und erhöht die Anlagenverfügbarkeit durch KI-gestützte Prozessoptimierung.*

Mit inject AI erweitert ENGEL seine iQ Assistenzsysteme um KI-basierte Funktionen. Im Expert Corner auf dem Messestand zeigt das Unternehmen, wie inject 4.0 damit schrittweise zu einer datenbasierten und lernfähigen Produktionsumgebung ausgebaut wird. Bereits heute greifen Systeme wie iQ weight control, iQ clamp control, iQ flow control, iQ melt control und iQ motion control automatisch in qualitäts- und effizienzrelevante Prozessgrößen ein. iQ weight control gleicht Viskositätsschwankungen in Echtzeit

aus und hält die Bauteilqualität stabil. iQ clamp control passt automatisch die Schließkraft an und senkt damit Werkzeugbelastung und Energiebedarf. iQ flow control stabilisiert die Temperierung, iQ melt control überwacht die Plastifizierung und erkennt Prozessabweichungen früh. Der iQ process observer sorgt datenbasiert für eine Entlastung des Personals und hilft Ausschuss frühzeitig zu vermeiden.

Für Verarbeiter bedeutet das mehr Prozesssicherheit bei geringerem Aufwand. Hinzu kommen der ENGEL Virtual Assistant, der anlagenspezifisches Wissen direkt verfügbar macht, sowie KI-basierte Anwendungen wie der part finder zur schnellen Identifikation von Ersatzteilen per Foto. Das senkt den Ausschuss, erhöht die Anlagenverfügbarkeit und verbessert den Einsatz von Maschinen- und Personalressourcen.

### **Die duo 5500 combi M: Ein Gigant für automobile Megatrends und integrierte Oberflächenveredelung**

Auf dem Messestand zeigt ENGEL mit einem digitalen Zwilling, welche Möglichkeiten die duo 5500 combi M für die Entwicklung großformatiger Kunststoffbauteile eröffnet. Diese wohl weltweit größte Spritzgießmaschine in einem Technikum steht bei ENGEL in St. Valentin für Kundenversuche zur Verfügung. Dort können Bauteile und Werkzeuge in realen Dimensionen erprobt und bis zur Abmusterung weiterentwickelt werden. Mit 55.000 kN Schließkraft, 3,5 x 3,5 Meter großen Aufspannplatten, 6,6 Metern Plattenabstand, Werkzeuggewichten bis 150 Tonnen und Schussgewichten bis 42 Kilogramm schafft die Anlage die Voraussetzungen für Anwendungen, wie sie vor allem in der Automobilindustrie und im technischen Spritzguss gefragt sind.



*Bild 5: Die größte Technikums-Spritzgießmaschine der Welt virtuell erleben - detaillierte Einblicke in das Spritzgießen im Mega-Maßstab.*

Für Verarbeiter liegt der Nutzen darin, große Bauteile auszulegen und früh unter realistischen Bedingungen abzusichern. Das verkürzt Entwicklungszeiten, reduziert technische Risiken und schafft eine belastbare Grundlage für die spätere Serienfertigung. Gerade dort, wo Kunststoff Metall ersetzt und Funktionen in ein Bauteil integriert werden sollen, erweitert das den Spielraum bei Bauteilauslegung und Wirtschaftlichkeit.

Wie sich solche Bauteile mit hochwertiger Oberfläche wirtschaftlich fertigen lassen, zeigt ENGEL in dieser digitalen Version der duo 5500 am Beispiel von clearmelt. Bei diesem Verfahren wird das Spritzgießbauteil im Werkzeug mit PUR überflutet. Diese Oberflächenveredelung entspricht dem Lackieren und ist direkt in den Spritzgießprozess integriert. Für Verarbeiter bedeutet das weniger separate Prozessschritte, eine beschleunigte Produktionskette bei verbesserter Bauteilqualität und hoher Reproduzierbarkeit.

**Besuchen Sie unseren Stand in Halle 11 / Stand G50**

Bilder: ENGEL

## **ENGEL AUSTRIA GmbH**

ENGEL ist eines der führenden Unternehmen im Spritzgießmaschinenbau. Die ENGEL Gruppe bietet heute alle Technologiemodule für die Kunststoffverarbeitung aus einer Hand: Spritzgießmaschinen für Thermoplaste und Elastomere und Automatisierung, wobei auch einzelne Komponenten für sich wettbewerbsfähig und am Markt erfolgreich sind. Mit elf Produktionswerken in Europa, Nordamerika, Mexiko und Asien (China, Korea und Indien) sowie Niederlassungen und Vertretungen für über 85 Länder bietet ENGEL seinen Kunden weltweit optimale Unterstützung, um mit neuen Technologien und modernsten Produktionsanlagen wettbewerbsfähig und erfolgreich zu sein.

### **Kontakt für Journalisten:**

Tobias Neumann, Pressereferent, ENGEL AUSTRIA GmbH  
Ludwig-Engel-Strasse 1, A-4311 Schwertberg, Österreich  
Tel.: +43 (0)50 6207 3807 email: [tobias.neumann@engel.at](mailto:tobias.neumann@engel.at)

### Rechtlicher Hinweis:

Die in dieser Pressemitteilung genannten Gebrauchsnamen, Handelsnamen, Warenbezeichnungen und dgl. können auch ohne besondere Kennzeichnung Marken und als solche geschützt sein.

[www.engelglobal.com](http://www.engelglobal.com)

**ENGEL**  
be the first

ENGEL AUSTRIA GmbH | A-4311 Schwertberg | tel: +43 (0)50 620 0 | fax: +43 (0)50 620 3009  
sales@engel.at | [www.engelglobal.com](http://www.engelglobal.com)