

ENGEL Spain feiert Equiplast-Premiere

Integrierte Spritzgießlösungen und starker Service-Footprint für den spanischen Markt

Schwertberg/Österreich – Mai 2026

Mit ENGEL Spain beginnt ein neues Kapitel im spanischen Markt: Erstmals tritt die ENGEL Gruppe auf der Equiplast 2026 unter diesem Namen auf und verbindet ihre gewachsene lokale Präsenz mit internationaler Technologiekompetenz. Was Kunden seit Jahrzehnten schätzen, bleibt – und wird durch stärkeren Service und einen direkten Zugang zum globalen Lösungsportfolio ergänzt.

Der Standort in Barcelona bleibt zentrale Anlaufstelle für Vertrieb, Service, Schulungen und Anwendungstechnik. Für Kunden in Spanien bedeutet dies kurze Reaktionszeiten, Ansprechpartner vor Ort und einen direkteren Zugang zu einem breiten Portfolio an integrierten Maschinen- und Automatisierungslösungen, sowie digitalen Assistenzsystemen.

Auf der Equiplast 2026 zeigt die ENGEL Gruppe anhand mehrerer Exponate, wie sich anhand durchgängiger Produktionszellen die Bauteilqualität, Ausbringung und Ressourceneffizienz verbessern und die Stückkosten gezielt senken lassen.

Holmlose ENGEL victory 120 für eine kompakte, automatisierte IMD-Produktion

ENGEL Spain zeigt gemeinsam mit seinem Vertriebs- und Servicepartner Garcia Tamayo eine vollständig automatisierte Produktionslösung mit einer holmlosen victory 120 Spritzgießmaschine mit 1200 kN Schließkraft im Zentrum.



Bild 1: Die holmlose ENGEL victory 120 schafft mehr Platz für Werkzeug und Automatisierung, was kompakte Produktionszellen, geringere Investitionskosten und kürzere Rüstzeiten ermöglicht.

Bei Anwendungen mit großen Werkzeugen und integrierter Automatisierung spielt die ENGEL Holmlos-Technologie mit großen Aufspannplatten und freiem Werkzeugraum ihre Stärken aus. Das eröffnet mehr Freiheitsgrade bei der Auslegung der Produktionszelle und macht es in vielen Fällen möglich, eine kleinere Maschine einzusetzen. Das senkt die Investitionskosten. Gleichzeitig erleichtert die gute Zugänglichkeit den Werkzeugwechsel und verkürzt Rüstzeiten, wodurch die OEE gesteigert wird.

In der Produktionslösung wird eine Demoplatte mit einer IMD-Dekorfolie von Leonhard Kurz gefertigt. Die Folie wird über einen Folienvorschub von Kurz in das Werkzeug eingebracht, dort in einem Werkzeug von Schöfer ausgestanzt und anschließend mit Makrolon Polykarbonat hinterspritzt. Das Bauteilgewicht beträgt 48 Gramm, die Zykluszeit 55 Sekunden. Am Bauteil entsteht zunächst ein Folienüberstand. Das fertige Teil wird von einem viper 20 Linearroboter entnommen, der vollständig in die CC300 Maschinensteuerung von ENGEL integriert ist. Anschließend wird der Folienüberstand vollautomatisch an einer Frässtation entfernt.

Der Übernahmekopf und die Frässtation stammen von Garcia Tamayo, einem langjährigen Partner von ENGEL. Das Unternehmen betreut Kunden in mehreren Regionen Spaniens in Vertrieb und Service. Für Verarbeiter bedeutet das lokale Unterstützung und zugleich Zugriff auf das gesamte Automatisierungsportfolio von ENGEL. Die auf der Equiplast gezeigte Produktionszelle zeigt damit, wie ENGEL Spain gemeinsam mit regionalen Partnern kompakte und vollautomatisierte Produktionslösungen kundenorientiert für den spanischen Markt umsetzt.

Vollelektrische kompakte ENGEL e-mac 200 für hohe Ausbringung im Packaging

ENGEL zeigt in einer Produktionszelle mit einer e-mac 200 Spritzgießmaschine mit 2000 kN Schließkraft, wie sich hohe Ausbringung und vollelektrische Präzision im Packaging verbinden lassen.



Bild 2: Die vollelektrische ENGEL e-mac 200 ermöglicht hohe Ausbringung, präzise Prozessführung und energieeffiziente Serienfertigung im Packaging.

In dieser Lösung werden in einem 24-fach-Werkzeug Ölverschlussdeckel aus LLDPE mit einem gesamten Schussgewicht von 39,6 Gramm in einer Zykluszeit von nur 5,5 Sekunden gefertigt. Zur weiteren Verkürzung der Zykluszeit fallen die Teile frei auf ein automatisches Z-Förderband von ENGEL, das ebenfalls vollständig in die CC300 Maschinensteuerung integriert ist.

Die Produktionszelle ist konsequent auf hohe Stückzahlen bei zugleich präziser und reproduzierbarer Fertigung ausgelegt. Gerade bei Mehrkavitätenanwendungen mit kurzen Zyklen entscheidet die stabile Prozessführung wesentlich über Wirtschaftlichkeit und Teilequalität. Die vollelektrische e-mac schafft dafür die Voraussetzungen mit präzisen Bewegungsabläufen, hoher Wiederholgenauigkeit und energieeffizientem Betrieb.

Hinzu kommt die kompakte Bauweise der Maschine. Sie unterstützt Verarbeiter dabei, die verfügbare Produktionsfläche effizient zu nutzen und hochautomatisierte Packaging-Anwendungen auch bei begrenztem Platz wirtschaftlich umzusetzen. Damit eignet sich die e-mac insbesondere für Serienfertigungen, in denen hohe Ausbringung, konstante Qualität und niedrige Energiekosten zusammenkommen müssen.

ENGEL e-motion 220 für High-Speed-Dünnwandproduktion mit In-Mould-Labeling

Mit einer Zykluszeit von nur 3 Sekunden zeigt ENGEL in einer Produktionslösung mit einer vollelektrischen e-motion 220 Spritzgießmaschine mit 2200 kN Schließkraft eine Hochleistungsanwendung für den Verpackungsbereich. Gefertigt werden dünnwandige Eisbehälter aus PP-Copolymer in einem 4-fach-Werkzeug mit In-Mould-Labeling.



Bild 3: Die vollelektrische ENGEL e-motion 220 steht für High Performance im Dünnwandspritzguss und ermöglicht kurze Zykluszeiten, hohe Ausbringung und eine präzise Prozessführung.

Das Hochleistungs-Spritzaggregat der e-motion erhöht die Einspritzgeschwindigkeit um fast 67 Prozent gegenüber Standardlösungen. Das neue digitale Assistenzsystem iQ weight control plus analysiert den Einspritzprozess auch bei diesen hohen Geschwindigkeiten in Echtzeit und passt Umschaltpunkt und Nachdruck innerhalb desselben Schusses automatisch an, entweder geschwindigkeits- oder druckgeregelt nach Eingabe von nur zwei Werten. Schwankungen im

Schussgewicht werden auch bei engen Toleranzen zuverlässig ausgeglichen. Gerade im Dünnwandspritzguss ist dies entscheidend für eine konstant hohe Bauteilqualität. Ausschuss lässt sich mit iQ weight control plus um bis zu 50% reduzieren.

Die IML-Automatisierung in dieser Produktionslösung stammt vom französischen Spezialisten PAGÉS.

Für Verarbeiter bedeutet das, hohe Ausbringung mit stabiler Prozessführung und reproduzierbarer Qualität zu verbinden. Das erleichtert das Einhalten enger Spezifikationen und verbessert die Wirtschaftlichkeit in der Hochleistungsproduktion.

WINTEC t-win 6500 für die wirtschaftliche Fertigung großer Bauteile

Die t-win von WINTEC zeichnet sich durch ihre robuste Zwei-Platten-Bauweise für Anwendungen mit großen Werkzeugen und hohen Schließkräften aus. Kurzhub-Druckkissen ermöglichen kurze Taktzeiten, während eine synchrone Verriegelung und der servohydraulische Antrieb schnell und energieeffizient arbeiten. Die hohe Energieeffizienz, kompakte Stellfläche und optimierte Wartungszugänglichkeit senken die Gesamtbetriebskosten und führen zu einem schnellen Return on Investment.



Bild 4: Die WINTEC t-win 6500 ermöglicht die wirtschaftliche Fertigung großer Bauteile mit kurzen Zykluszeiten und hoher Prozessstabilität.

Auf der Messe werden Obstkisten aus einem BH381MO Polypropylen von Borealis mit einem Schussgewicht von 490 Gramm in einer Zykluszeit von nur 18 Sekunden auf einer WINTEC t-win 6500 mit 6500 kN Schließkraft gefertigt. Die fertigen Teile werden von einem vollständig in die C3 Maschinensteuerung integrierten viper 20 Linearroboter aus dem Werkzeug entnommen und auf ein Förderband abgelegt. Die enge Kopplung von Roboter und Maschine in einer Steuerung entlastet das

Bedienpersonal, erhöht die Stabilität in der Fertigung und verkürzt durch optimierte Bewegungsabläufe die Zykluszeiten.

Mit iQ weight control werden auch in diesem Exponat Viskositätsschwankungen automatisch noch innerhalb desselben Schusses ausgeglichen. Dadurch steigt die Bauteilqualität, während der Ausschuss sinkt. Für Verarbeiter, die große Teile wirtschaftlich und mit robuster Prozessführung produzieren wollen, bietet die t-win damit eine leistungsfähige und zugleich kosteneffiziente Lösung.

Mehr Anlagenverfügbarkeit und geringere Kosten durch KI-gestützte Assistenzsysteme



Bild 5: inject AI verbessert die Prozessstabilität, reduziert Ausschuss, senkt Produktionskosten und erhöht die Anlagenverfügbarkeit durch KI-gestützte Prozessoptimierung.

Im Expert Corner des Messestands zeigt ENGEL, wie sich Produktionsprozesse mit digitalen Assistenzsystemen und KI-gestützten Anwendungen gezielt stabilisieren und weiterentwickeln lassen. Mit der inject AI Produktfamilie stellt ENGEL Spritzgießverarbeitern digitale Assistenzsysteme für eine datenbasierte und lernfähige Produktionsumgebung zur Verfügung.

Systeme wie iQ weight control, iQ clamp control, iQ flow control, iQ melt control und iQ motion control greifen automatisch in qualitäts- und effizienzrelevante Prozessgrößen ein. iQ weight control kompensiert Viskositätsschwankungen in Echtzeit und erreicht bis zu 85% weniger Gewichtsstreuung. iQ clamp control passt die Schließkraft automatisch an reduziert damit Werkzeugbelastung und senkt den Energieverbrauch beim Schließkraftaufbau um bis zu 10%. iQ flow control stabilisiert die Temperierung und reduziert die Energiekosten in der Produktion um bis zu 18%, iQ melt control optimiert die relevanten Prozessgrößen für die Plastifizierung automatisch, was zu einem schnellen Serienbetrieb führt.

Ergänzend analysiert der iQ process observer mithilfe von KI mehr als 1.000 Prozessparameter, erkennt Auffälligkeiten früh und gibt konkrete Hinweise für die Prozessführung, um Ausschuss zu vermeiden, bevor er entsteht. Das erhöht die Prozesssicherheit, steigert die OEE und entlastet das

Bedienpersonal. Hinzu kommen der ENGEL Virtual Assistant, der anlagenspezifisches Wissen schnell verfügbar macht, sowie KI-basierte Anwendungen wie der part finder, mit dem sich Ersatzteile per Foto identifizieren lassen.

Für Verarbeiter bedeute die digitalen Assistenzsysteme von ENGEL geringeren Aufwand in der Prozessüberwachung, schnellere Reaktionen auf Abweichungen, weniger Ausschuss und eine höhere Anlagenverfügbarkeit. Zugleich lassen sich Maschinen- und Personalressourcen gezielter einsetzen, was die Produktionskosten weiter senkt.

Besuchen Sie uns an unserem Stand: Pavillon 3, Level 0, Street C, Stand 53

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

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

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