

Pressemitteilung

LSR und holmlose Maschine im Duett: Die ENGEL victory electric zeigt, was möglich ist

Vom flüssigen Silikon zum konturscharfen Bauteil mit engsten Toleranzen

Schwertberg/Österreich – September 2026

Grate von Hand entfernen, Werkzeuge mit ungleichmäßiger Schließkraft, unbemerkte Chargenschwankungen – ganz normaler LSR-Alltag. Auf der Fakuma 2026 beweist ENGEL, wie es auch geht: Die [victory electric 1565/220 produziert live eine hochpräzise LSR-Dichtung](#) – gratfrei, direkt aus der Maschine, ganz ohne Nacharbeit. Was bleibt, ist weniger Ausschuss und mehr Zeit für das, was wirklich zählt.

Für viele Verarbeiter von Flüssigsilikon (LSR) gehört Nacharbeit zur täglichen Praxis – besonders bei großen Bauteilen und entsprechend dimensionierten Werkzeugen, bei denen die Toleranzen im μ -Bereich liegen. Ungleichmäßiger Schließkraftaufbau führt zu Gratbildung, Viskositätsschwankungen zu Qualitätseinbußen und Stillstandszeiten. Auf der Fakuma 2026 zeigt ENGEL eine Alternative: Eine victory electric 1565/220 produziert live eine hochpräzise LSR-Dichtung für ein Wechselrichter-Bauteil.

LSR-Verarbeitung im großen Format

Die vorgestellte victory electric 1565/220 ist eine elektrische, holmlose Spritzgießmaschine mit 2.200 kN Schließkraft und einer 1565er-Spritzeinheit für große Schussvolumina. Erstmals auf der K 2025 mit einer Thermoplast-Anwendung gezeigt, beweist sie auf der Fakuma nun ihre LSR-Tauglichkeit.

Präzision durch Plattenparallelität

Der entscheidende Vorteil der holmlosen Bauweise liegt in der nahezu hundertprozentigen Plattenparallelität: Die Schließkraft wird nicht punktuell, sondern über die gesamte Werkzeugfläche gleichmäßig aufgebracht. Das Werkzeug bleibt dadurch während der gesamten Einspritzung absolut dicht – entscheidend bei niedrigviskosem LSR, das kleinste Spalte sofort ausnutzt und sonst zu Gratbildung führt. Das Ergebnis: ein konturscharfes, maßhaltiges Bauteil, das direkt aus der Maschine verarbeitungsfertig ist – ganz ohne Nacharbeit. Die holmlose Bauweise schafft zudem Platz für weitere Prozessschritte auf kleinstmöglicher Produktionsfläche.

Für Verarbeiter, Werkzeugbauer und Endkunden bedeutet das:

- **Weniger Ausschuss und Nacharbeit** durch gratfreie Bauteile direkt aus der Maschine
- **Höhere Prozesssicherheit** bei funktionsrelevanten und dokumentationspflichtigen Teilen
- **Alle bewährten victory-Vorteile** – leichte Zugänglichkeit, einfache Wartung – auch für LSR nutzbar

Das Exponat: Eine Dichtung mit Nullfehler-Anspruch

Am Messestand entsteht eine 484 x 202 x 29 mm große LSR-Dichtung mit einer Zykluszeit von rund 70 s für ein Wechselrichter-Bauteil. Ihre Aufgabe: empfindliche Elektronik zuverlässig gegen Feuchtigkeit abdichten. Die Herausforderung liegt in der Maßhaltigkeit: Die Konturtoleranzen bewegen sich im Hundertstel-Millimeter-Bereich – für ein Elastomerbauteil ungewöhnlich eng. Das Werkzeug muss hierfür Toleranzen im Tausendstel-Millimeter-Bereich einhalten. Verarbeitet wird ein LSR-Zweikomponenten-Werkstoff des Typs Shin-Etsu KEG 2003H-50 A/B.

Schwieriges Material, entspannte Verarbeitung

Werkzeugpartner ACH Solution bringt ein Werkzeug mit Servoshot-Technologie ein – abgestimmt auf die besonderen Anforderungen von Flüssigsilikon: sehr gute Entlüftung mit

Vakuumunterstützung, höchste Formgenauigkeit und Dichtigkeit sowie eine auf das Material abgestimmte Kavitätenoberfläche, um Anhaften zu vermeiden. Die Entnahme des noch heißen Bauteils übernimmt ein ENGEL [viper](#) 40 mit einem speziellen End-of-Arm-Tooling von ACH – vollautomatisch und beschädigungsfrei.

Alarm statt Ausfall – serienmäßig

Ein integriertes Frühwarnsystem ist ein weiterer Baustein für die hohe Prozesssicherheit: die serienmäßige Drucküberwachung des Zuführdrucks der Dosieranlage (Pressure Transducer). Der Hintergrund: Viskositäts- oder Chargenschwankungen im Material führen häufig dazu, dass Bediener den Druck der Dosieranlage manuell erhöhen – im schlimmsten Fall bis zum Stillstand der Anlage. Die ENGEL Drucküberwachung schlägt bereits bei 50 bar Alarm und ermöglicht so ein präventives Eingreifen, bevor es so weit kommt – ein echter „Profit Saver“ für die laufende Produktion.

Ergänzt wird sie durch iQ weight control, das bewährte iQ System von ENGEL, um Viskositätsschwankungen und Ausschuss zu reduzieren.

Wer die Kombination aus Präzision, Plattenparallelität und Prozesssicherheit dieser LSR-Anwendung live erleben möchte, ist herzlich auf den ENGEL Messestand eingeladen:

Besuchen Sie uns auf der Fakuma in Halle A5, Stand 5203.

Bitte senden Sie uns bei Veröffentlichung einen Beleglink an susanne.schroeder@engel.at oder ein Belegexemplar an: ENGEL Austria GmbH, Susanne Schröder, Ludwig-Engel-Straße 1, A-4311 Schwertberg.

Bilder: ENGEL

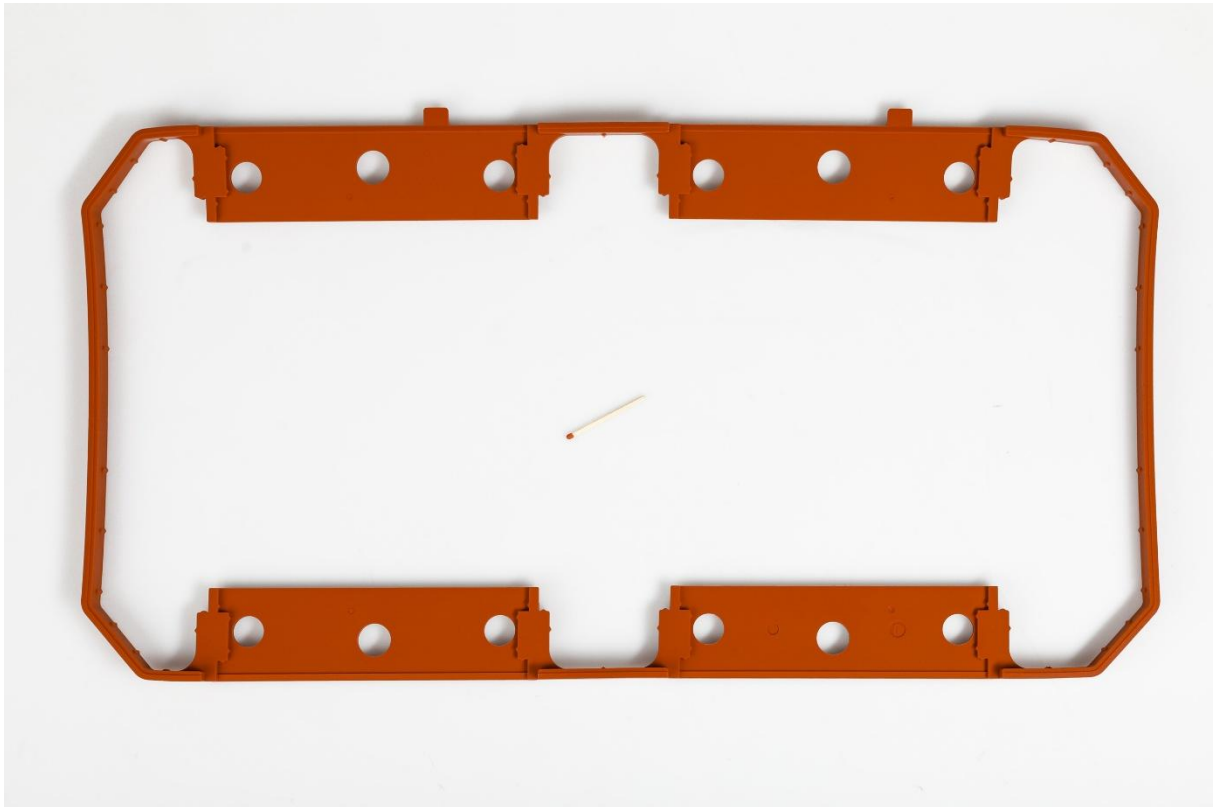
Bild 1:



Konturscharfe Bauteile mit Toleranzen im Hundertstel-Millimeter-Bereich: Auf der Fakuma werden Dichtungen aus Flüssigsilikon für ein Wechselrichter-Bauteil gefertigt.

Alt-Tag: Das Bild zeigt ein rotes Bauteil aus Silikon, neben dem ein Streichholzkopf zum Größenvergleich zu sehen ist.

Bild 2



Eine Dichtung mit Nullfehler-Anspruch: Die 484 x 202 x 29 mm große LSR-Dichtung schützt empfindliche Elektronik in Wechselrichtern zuverlässig vor Feuchtigkeit.

Alt-Tag: Rote LSR-Dichtung für ein Wechselrichter-Bauteil, in der Mitte liegt zum Größenvergleich ein Streichholz.

Bild 3:



Bestens für die Silikonverarbeitung gerüstet: Die victory electric 1565/220 mit einem Werkzeug mit Servoshot-Technologie von ACH. Für die Bauteilentnahme sorgen ein viper 40 von ENGEL und das End-of-Arm-Tooling von ACH im perfekten Zusammenspiel.

Alt-Tag: Das Bild zeigt eine grüne Spritzgießmaschine von ENGEL, die mit einer Automatisierung für die Silikonverarbeitung ausgestattet ist.

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 zwölf Produktionswerken in Europa, Nordamerika, Mexiko und Asien (China, Korea) 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:

Susanne Schröder, PR-Managerin, ENGEL AUSTRIA GmbH,
Ludwig-Engel-Straße 1, A-4311 Schwertberg/Austria
Tel.: +49 (0)160 96 29 0536, E-Mail: susanne.schroeder@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