

Pressemitteilung

## Mit der WINTEC e-win trifft Großserie auf maximale Verfügbarkeit

[Komplettlösung für Automotive-Stecker](#): ENGEL viper 6 feiert auf der Fakuma 2026 Premiere

Schwertberg/Österreich – September 2026

**Hochvolumenproduktion neu gedacht: Mit der elektrischen WINTEC e-win 1800 und dem neuen viper 6 zeigt ENGEL, wie sich Standardbauteile wie Automotive-Stecker wirtschaftlich und stabil in Serie fertigen lassen. Im Zentrum steht eine komplette, aufeinander abgestimmte Fertigungszelle – vom Spritzgießen bis zur Automation. Die WINTEC Baureihe ist in der Praxis erprobt: Bereits Hunderte Maschinen sind bei Kunden im Einsatz und haben sich im Produktionsalltag bewährt. Damit adressiert ENGEL genau die Anforderungen von Herstellern, die unter hohem Kostendruck konkurrenzfähig produzieren müssen.**

Hersteller, die technisch einfache Standardbauteile in hohen Stückzahlen fertigen – etwa Stecker, Kabelbinder oder Dübel – stehen unter enormem Kostendruck: Die Margen sind gering, Preiserhöhungen kaum durchsetzbar, und der Wettbewerb mit Anbietern an kostengünstigeren Fertigungsstandorten ist hart. Wer hier bestehen will, braucht eine Fertigungslösung, die genau auf diese Anforderungen zugeschnitten ist. Auf der Fakuma 2026 zeigt ENGEL mit einer WINTEC e-win 1800, wie sich das in der Praxis umsetzen lässt – mit drei entscheidenden Vorteilen für Betreiber:

- **Geringe Investitionskosten:** Die Maschine ist exakt auf die Anwendung dimensioniert – das senkt Anschaffungskosten und Betriebsaufwand.

- **Hohe Verfügbarkeit:** Digitale Assistenzsysteme stabilisieren den Prozess auch bei schwankenden Umgebungsbedingungen.
- **CE-konforme Zelle aus einer Hand:** Maschine, Roboter, Schutzumwehrung und Förderband verlassen das Werk serienmäßig als geprüfte, CE-konforme Einheit – eine separate Konformitätsbewertung der Gesamtzelle durch den Betreiber entfällt.

### **128 Kavitäten, 8 Sekunden Zykluszeit: 57.600 Bauteile pro Stunde**

Für die Anwendung setzt ENGEL auf die vollelektrische WINTEC Maschine e-win 1800 mit 1.800 kN Schließkraft und Spritzeinheit 640 – exakt die Größen- und Ausstattungsklasse, die für technisch einfache Standardbauteile benötigt wird. Wie leistungsfähig die Zelle in der Praxis ist, zeigt ein Blick auf die Produktionszahlen des Exponats: Das eingesetzte Werkzeug verfügt über 128 Kavitäten bei einer Zykluszeit von 8 Sekunden. Daraus ergibt sich eine Ausbringung von 57.600 Bauteilen pro Stunde – ein konkreter Wert für die Hochvolumenproduktion, die im Zentrum der Anwendung steht.

### **Stabiler Prozess dank digitaler Assistenzsysteme**

Gerade bei margenschwachen Standardbauteilen zählt jede Minute Stillstand. Die Fertigungszelle ist auf hohe Anlagenverfügbarkeit ausgelegt. iQ weight control plus kompensiert Prozessschwankungen automatisch und reagiert auch auf den Ausfall einzelner Kavitäten. So unterstützt das Assistenzsystem eine gleichbleibende Bauteilqualität, auch wenn sich die Produktionsbedingungen verändern. Kommt es dennoch zu einer Störung, profitieren Kunden vom globalen ENGEL Servicenetzwerk und von schneller Unterstützung vor Ort. Das reduziert Stillstandszeiten und stärkt die Wettbewerbsfähigkeit gegenüber kostengünstigeren Fertigungsstandorten.

### **Premiere: Neue viper Generation im Praxiseinsatz**

Erstmals auf der Fakuma zu sehen ist der neue viper 6, der in der Anwendung den Anguss entnimmt. Die neue Generation des kleinsten Roboters der viper Reihe bietet überarbeitete Achsprofile sowie flexibel wählbare Hübe und lässt sich damit in unterschiedlich dimensionierte Zellen integrieren. Die fertigen Bauteile selbst fallen frei auf ein Förderband

und werden seitlich in einen Sammelbehälter abtransportiert – ein einfacher, robuster und damit besonders ausfallsicherer Prozess, wie er für hochvolumige Standardanwendungen typisch ist.

#### **Gut vernetzt: starke Partner für den Steckverbinder**

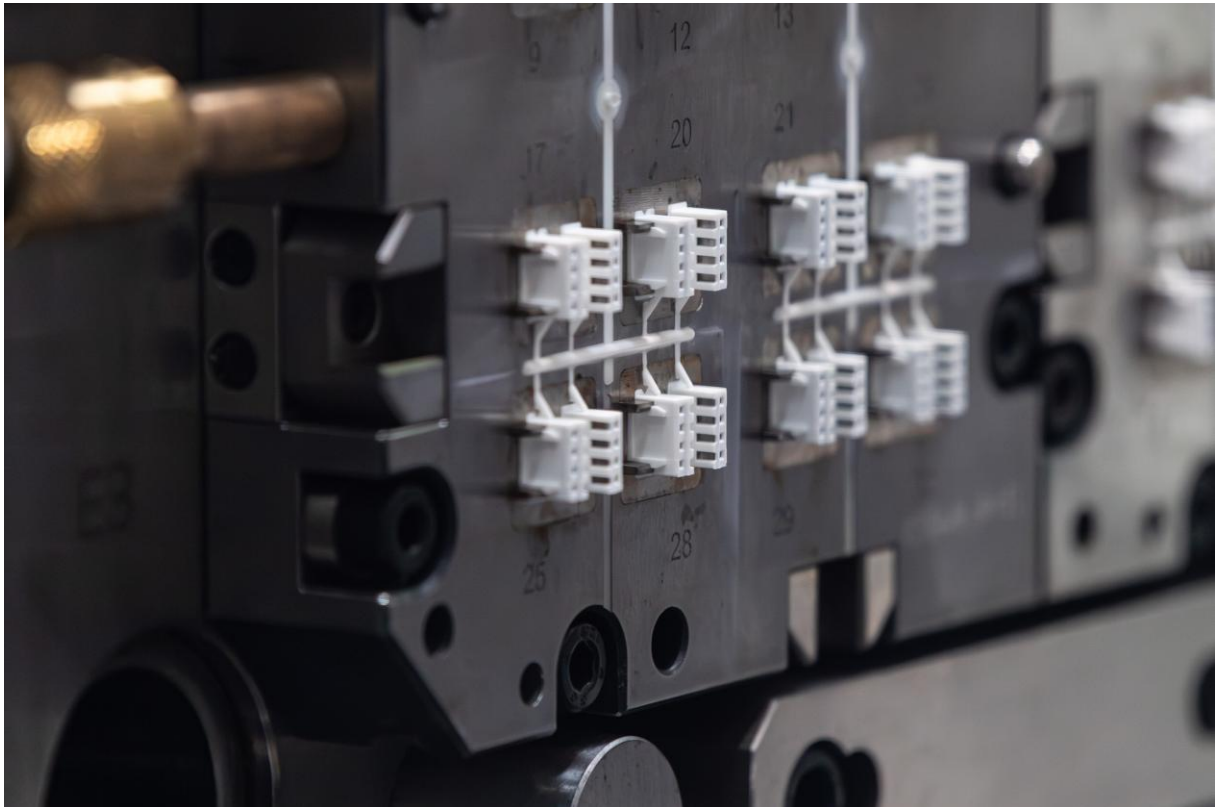
Gefertigt wird ein reales, in der Praxis produziertes Serienbauteil aus der Automobilindustrie – eine etwa 10 × 6 mm große Steckerkomponente. Für das passende Werkzeug sorgt die CWB Technology Germany GmbH mit Sitz in Frankfurt am Main, ein auf Steckverbinder für die Automobilelektronik und -elektrik spezialisiertes Unternehmen mit Wurzeln in China. Bei Materialförderung und -trocknung setzt die Zelle auf Komponenten der italienischen Piovan Group, einem Spezialisten für Automatisierungslösungen in der Kunststoffverarbeitung. Die Temperiergeräte der Lösung stammen von ENGEL selbst.

#### **Live zu sehen auf der Fakuma in Halle A5, Stand 5203.**

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

**Bilder: ENGEL**

Bild 01



Blick in die WINTEC e-win 1800: Die etwa 10 × 6 mm große Steckerkomponente ist ein reales Serienbauteil aus der Automobilindustrie.

*Alt-Tag: Nahaufnahme des geöffneten Spritzgießwerkzeugs in der WINTEC e-win 1800 mit weißen Steckerkomponenten.*

Bild 02:



Hochvolumenproduktion neu gedacht: Die Komplettlösung aus WINTEC e-win 1800 und neuem ENGEL viper 6 vereint Spritzgießmaschine und Automation in einer aufeinander abgestimmten Fertigungszelle.

*Alt-Tag: WINTEC e-win 1800 mit linearer Roboterautomation ENGEL viper 6 in einer Produktionshalle.*

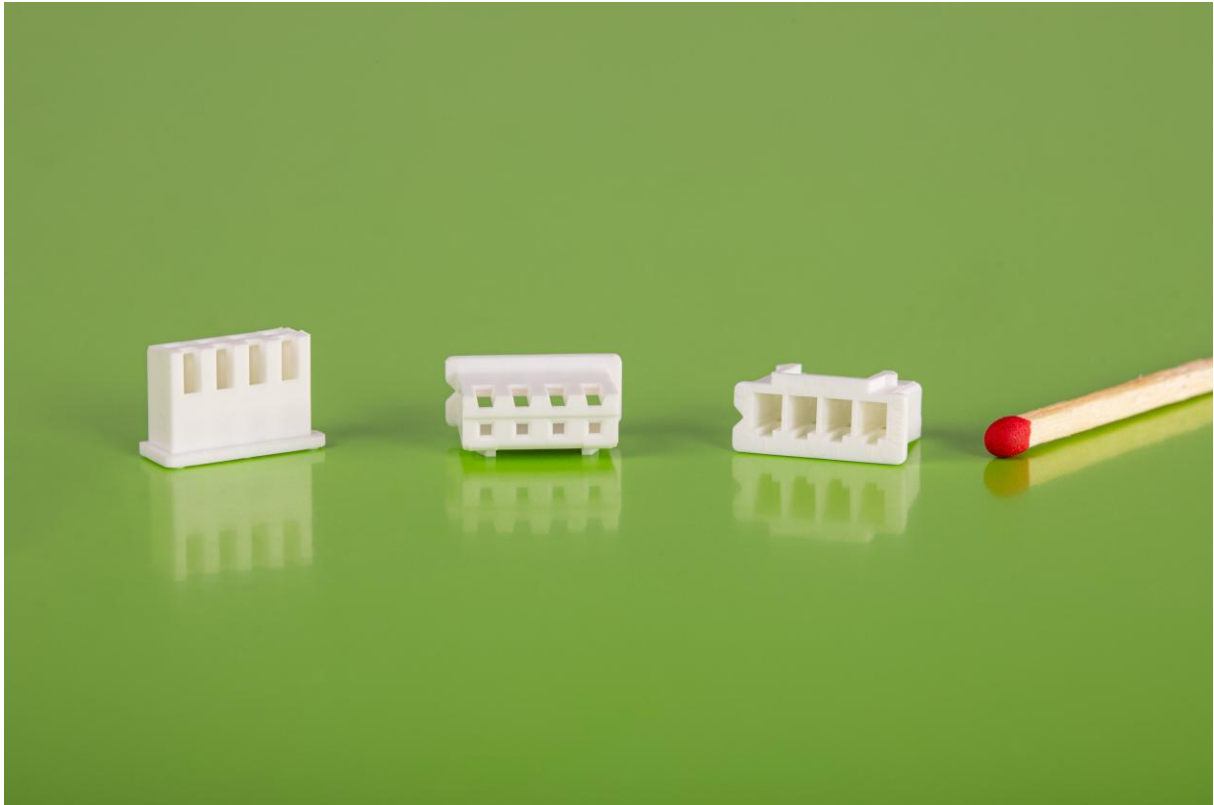
Bild 03:



Das Werkzeug ermöglicht die gleichzeitige Fertigung von 128 Steckerkomponenten – bei einer Zykluszeit von 8 Sekunden entstehen so 57.600 Bauteile pro Stunde.

*Alt-Tag: Geöffnetes Spritzgießwerkzeug mit 128 Kavitäten und weißen Steckerkomponenten in der WINTEC e-win 1800.*

Bild 04



Drei Ansichten eines Serienbauteils für die Automobilindustrie: Die etwa 10 × 6 mm große Steckerkomponente wird auf der WINTeC e-win 1800 gefertigt.

**Alt-Tag:**

*Drei Ansichten einer kleinen weißen Steckerkomponente auf grünem Hintergrund, neben einem Streichholz als Größenvergleich.*

## **ÜBER WINTEC**

WINTEC ist eine Marke der ENGEL-Gruppe und profitiert vom weltweiten Vertriebs- und Servicenetzwerk sowie der langjährigen Ingenieurserfahrung des Konzerns.

## **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](mailto: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](http://www.engelglobal.com)