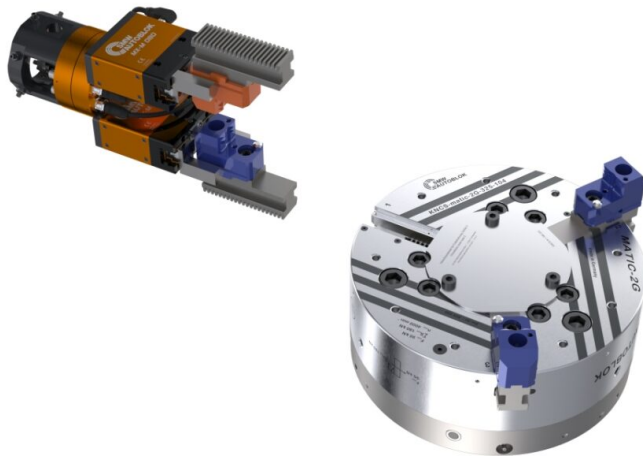


## SMW zeigt auf der SPS Systemlösungen für automatisierbare Backenschnellwechsel

Artikel vom **26. Oktober 2026**

Spanntechnik und Spannwerkzeuge

SMW-Autoblok und SMW-electronics erweitern den automatisierbaren Backenschnellwechsel und präsentieren dies auf der SPS 2026 in Halle 4, Stand 360. Kraftspannfutter, Greifsysteme, RFID, Sensorik und induktive Energie- und Signalübertragung sollen Werkzeugmaschinen für personallose Wechsel- und Bearbeitungsprozesse rüsten.



Vom Kraftspannfutter bis zum Greifsystem liefert das Unternehmen Komponenten für den automatisierbaren Backenschnellwechsel (Bild: SMW).

Mit einem erweiterten Portfolio positionieren sich SMW-Autoblok und SMW-electronics als Systempartner für digitale Automationslösungen in der Werkstückbearbeitung. Im Fokus steht ein automatisierbarer Backenschnellwechsel, der nicht nur das Spannfutter umfasst, sondern auch die passende Peripherie für Roboterhandling, Identifikation, Sensorik sowie Energie- und Signalübertragung. Ausgangspunkt ist das Kraftspannfutter

»KNCS-matic-2G«. Der Backenwechsel ist hier auf wenige Schritte reduziert: Ausklink-Pin greifen und einführen, Backe lösen und auswechseln. Dadurch kann ein Roboter den Vorgang mit einem End-of-Arm-Tooling Backe für Backe automatisch ausführen. Die Werkzeugmaschine lässt sich so ohne Bedienereingriff auf das nächste Werkstück einrichten. Ziel ist es, Rüstzeiten zu senken und den Automationsgrad beim Werkstückwechsel zu erhöhen.

## Greifen, Positionieren und Identifizieren

Für das Roboterhandling kommen mechatronische Greifsysteme der Reihe »Motiact« zum Einsatz. Sie verfügen über ein integriertes Wegmesssystem, über das Position und Greifkraft stufenlos auf das Werkstück eingestellt werden können. Anwender können die Greifer damit für eine vollautomatische Fertigung vorpositionieren. Ergänzend lassen sich Spannbacken mit RFID-Tags ausstatten. Diese können Parameter enthalten, etwa Angaben zum Einsatzbereich oder zu Wechselzyklen. Vor dem Wechsel führt der Roboter den Tag an einer Schreib-/Lesestation vorbei und identifiziert die jeweilige Backe. Das unterstützt die Prozesssicherheit und liefert Informationen zu Einsatz- und Standzeiten.

## Sensorik am Werkstückanschlag

Der digitale Werkstückanschlag »e-sensing« ergänzt das Spannfutter um eine sensorische Kontrolleinheit. Sensoren prüfen, ob ein Werkstück vorhanden ist und korrekt im Futter sitzt. Erst bei richtiger Anlage und Position startet die Bearbeitung. Fehler beim Zerspanen oder Schleifen sollen dadurch vermieden werden. Die Energie- und Signalübertragung der Sensorik erfolgt über die Drehzuführung. Dafür wurde mit »HRU 1« ein hybrides Konzept entwickelt. Die »Hybrid Rotary Unit« versorgt die Anwendung mit klassischen Medien wie Luft, Öl oder Kühlmittel und überträgt zugleich Energie und Signale induktiv über einen Luftspalt. In Kombination mit dem digitalen Anschlag wird eine automatische Werkstückbearbeitung auch mit konventionellen Spannfuttern möglich. Die SPS findet vom 24. bis 26. November 2026 in Nürnberg statt.

---

### Hersteller aus dieser Kategorie

---

#### **Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH**

Horn-Str. 1

D-72072 Tübingen

07071 7004-0

[info@de.horn-group.com](mailto:info@de.horn-group.com)

[www.horn-group.com](http://www.horn-group.com)

[Firmenprofil ansehen](#)

---