

DMG MORI
DMF 180



- Siemens Steuerung 840D
- 5 Achsen Bearbeitungszentrum
- Verfahrwege 1800 x 700 x 700
- HSK63 – 18000 U/min
- 120 Werkzeuge
- Automatisiert mit Roboter

DMG MORI
WERKZEUGVOREINSTELLGERÄT UNO 20/40

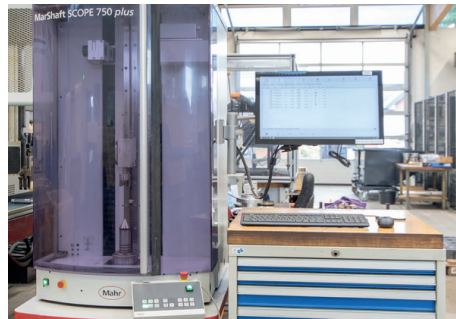


WENZEL
KOORDINATENMESSMASCHINE LH65



- Software WM-Quartis
- Messbereich
- X-Achse 650
- Y-Achse 750
- Z-Achse 500

MAHR
MARSHAFT SCOPE 750



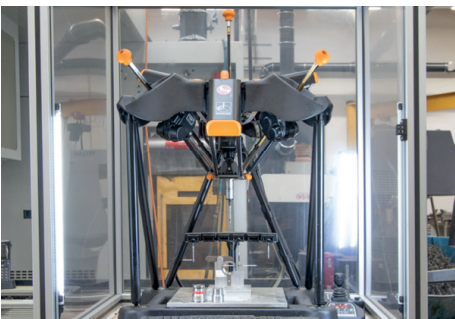
- Optische Wellenmessmaschine
- Für Wellen bis max. Ø120 x 750
- mit taktiler Messeinheit
- y-Achse 60 mm
- für Sacklochbohrungen

MOTOMAN
SCHWEISSROBOTER UP6 MIT FRONIUS STROMQUELLE



- 6 Achsensschweißroboter ausgerüstet mit 2 zusätzlichen Drehachsen
- und einem festem Schweißtisch

RENISHAW
EQUATOR 300



- Geeignet für schnelles Postprozessmessen in der Fertigung
- Bauteilgrösse Ø150 x 150

QUALITÄT ENTSTEHT
IM ZUSAMMENSPIEL.

MEHR ALS MASCHINEN – KOMPETENZ IN METALL.

Unser Maschinenpark schafft die technischen Voraussetzungen für höchste Präzision. Entscheidend sind jedoch das Know-how unserer Mitarbeiter, langjährige Erfahrung und ein kompromissloser Qualitätsanspruch. So entstehen Bauteile, die exakt den Anforderungen unserer Kunden entsprechen – zuverlässig, wirtschaftlich und termingerecht.

Wir freuen uns auf Ihre Anfrage.

Anton Vogt GmbH & Co. KG · Vitusweg 4 · 59590 Geseke
Direkt 02942 579902-13 · Mobil 0170 5108568
www.antonvogt.de · michael@antonvogt.de



Unser Know-how zeigt sich
auch in unserem

MASCHINENPARK



UNSER MASCHINENPARK

PRÄZISION ENTSTEHT NICHT ZUFÄLLIG ...

Sie ist das Ergebnis aus Erfahrung, Know-how und der richtigen Technik. Mit unserem modernen Maschinenpark schaffen wir die Grundlage für eine wirtschaftliche, flexible und qualitativ hochwertige Fertigung.

Dank leistungsstarker Technologie und verschiedener Automatisierungslösungen können wir sowohl Einzelteile und Prototypen als auch Klein-, Mittel- und Großserien effizient realisieren. Die Vielfalt unserer Maschinen ermöglicht es uns, unterschiedlichste Werkstücke und Materialien präzise zu bearbeiten und optimal auf die Anforderungen unserer Kunden abzustimmen.

MEP

BANDSÄGEAUTOMAT SHARK 310 CNC



- Sägedurchmesser max. Ø310
- Ausgerüstet für Emulsion und MMS
- Automatische Rollenbahn

KASTO

MASSENSCHNITTKREISSÄGEAUTOMAT WAC7



- Sägedurchmesser max. Ø70
- Bündellader

DMG MORI

CTX BETA 800 4A



- Siemens Steuerung 840D
- 2 Revolver VDI 40
- Angetriebene Werkzeuge
- Haupt und Gegenspindel
- Reitstock
- Automatisiert mit Portallader für Wellen Ø20 bis Ø100 x 700

DMG MORI

CTX BETA 1250 4A



- Siemens Steuerung 840D Celos 2 Revolver VDI 40
- Angetriebene Werkzeuge
- Haupt und Gegenspindel
- Automatisiert mit Roboter für Futterteile Ø80 bis Ø300 x 300
- Reinigungsstation
- Entgratstation

DMG MORI

CTX BETA 800 4A



- Siemens Steuerung 840D
- 2 Revolver VDI40
- Angetriebene Werkzeuge
- Haupt- und Gegenspindel
- Reitstock
- Automatisiert mit Roboter Ø80 bis Ø300 x 300

DMG MORI

TWIN 42



- Siemens Steuerung 840D
- 2 Revolver VDI 25
- Angetriebene Werkzeuge
- Reitstock
- Bearbeitungsgröße Ø12 bis Ø42 x 120
- Automatisiert mit Mehrkanalstangenlader von Breuning

CMZ

TTL-66-66-T1Y-T2Y



- Fanuc Steuerung
- 2 Revolver BMT55
- Angetriebene Werkzeuge
- Reitstock
- Automatisiert mit Portallader für Wellen Ø10 bis Ø65 x 700

DMG MORI

CTX 200



- Siemens 840D Steuerung
- 1 Revolver VDI30
- Angetriebene Werkzeuge
- Reitstock

MORI SEIKI

NL 2500 Y/1250



- Steuerung MAPPS 3
- Revolver BMT55
- Hauptspindel
- Reitstock
- Lünette bis Ø255
- Bearbeitungsgröße Futter Ø250 x 1000

MORI SEIKI

NL 2500SY700



- Steuerung MAPPS 3
- Revolver BMT55
- Haupt- und Gegenspindel
- Bearbeitungsgröße Stange Ø65 x 120
- Bearbeitungsgröße Futter Ø250 x 150
- Automatisiert mit Kurzstangenlader LNS Servo 3