



MADE IN
FINLAND





COASTONE

- CoastOne Oy gegründet 2001
- Ca. 55 Mitarbeiter
- Ca. 50 Vertretungen weltweit
- Hauptsitz: Tuottajantie 27 A1, 60100 Seinäjoki - Finnland
 - Fertigung 1: Seinäjoki – Abkantpressen, Gewindegussmaschinen und Tafelscheren
 - Fertigung 2: Kauhava – Einpressmaschinen und Komponenten



www.coastone.fi



ATS MASCHINENHANDEL

- ATS Maschinenhandel
- Deutschland / Österreich / Schweiz
- Vertrieb und Service
- 600m² Vorführzentrum
- Ersatzteillager



www.ats-maschinen.de



ÜBER UNS



ÜBERSICHT

COASTONE	1	• G-SERIES - ABKANTPRESSEN	34-39	ELEKTRISCHE TAFELSCHERE	
ATS MASCHINENHANDEL	2	• Cone G20/X	35	• SHEARONE SERIES	60-61
ABKANTPRESSEN Technologie	5-9	• Cone G25/X	36	PRESSONE SERIES - EINPRESSMASCHINEN	62-76
ABKANTPRESSEN Steuerung	10	• Cone G30	37	• PRESSONE Technologie	62-64
ABKANTPRESSEN Equipment	11-17	• Cone G40	38	• Pressone P1S-5	65
ABKANTPRESSEN Übersicht	18	• G-SERIES Optionen	39-40	• Pressone P1S-8	66
• C-SERIES - ABKANTPRESSEN	19-33	• BULL-SERIES - ABKANTPRESSEN	41-43	• Pressone P1S-10	67
• Cone C9	20	• Bull 12	44	• Pressone Steuerung	68-69
• Cone C9S	21	• Bull 15	45	• Pressone-Series Optionen	70-71
• Cone C9X	22	• Bull 30	46-47	• Pressone Werkzeuge	72-75
• Cone C9HS	23	• Technische Daten	48	• Technische Daten	76
• Cone C9 Planet 	24	• ROBOCONE BIEGEZELLEN	49-52		
• Technische Daten	25	• Robocone RC9	50		
• Cone C12	26	• Robocone RC15	51		
• Cone C12X	27	• Robocone RC-G	52		
• Technische Daten	28	GEWINDEBEARBEITUNGSMASCHINEN	53-57		
• Cone C15	29	• TAPONE SERIES	53-54		
• Cone C15X	30	• MULTITAPPER SERIES	55-56		
• Technische Daten	31	• Technische Daten	57		
• C-Series Optionen	32-33	HORIZONTALE BIEGEMASCHINEN	58		
		• HORIZONE SERIES 	58-59		

— ABKANTPRESSEN —

- Alle Abkantpressen von CoastOne sind elektrisch, servogesteuert und für den jahrzehntelangen Betrieb in den anspruchsvollsten Umgebungen ausgelegt



ELEKTRISCH
UNSERE MASCHINEN SIND LEISE.
DAS IST GUT FÜR DAS ARBEITSUMFELD
UND IHRE NERVEN.



GRÜNE TECHNOLOGIE
REIN ELEKTRISCH HEISST SAUBERE
ENERGIE, KEIN ÖL; UNSER BEITRAG
ZUM UMWELTSCHUTZ.



PRÄZISE
KUGELUMLAUFSPINDELN ANSTELLE VON
HYDRAULIK MACHEN DIE COASTONE
ABKANTPRESSEN SEHR, SEHR GENAU.

ABKANTPRESSEN

SERVOELEKTRISCH – ÜBERLEGEN DER HYDRAULIK

- Kein Öl, keine Altölbehandlung, keine Leckage
- Spart Energie
- Weniger Wartung
- Schnell und genau
- Geringer Temperatureinfluss
- Umweltfreundlich
- Die Kugelumlaufspindeltechnologie ermöglicht Multi-Servo-Biegen und –Bombieren
- Konstanter Winkel über die gesamte Biegelänge – einfach und unkompliziert



ABKANTPRESSEN

KUGELUMLAUFSPINDEL – COASTONE-PRINZIP

- Hohe Beschleunigungen
- Direkte Positionierung
- Präzise und schnell (< 5 Mikron)
- Biegebalken folgt Tisch
- Hervorragend geeignet für asymmetrisches Biegen/Bombieren
- Die Kugelumlaufspindel hält ihre Position selbst (keine großen seitlichen Federn erforderlich, um den Biegebalken oben zu halten)



ABKANTPRESSEN

RAHMEN

C-RAHMEN FÜR KLEINE ABKANTPRESSEN – C9/C12/C15C

- Rahmentyp frei wählbar; kleine Abkantpressen mit C-Rahmen, lange Maschinen mit O-Rahmen.
- Rahmen sind seitlich frei zugänglich
- Einsatz längerer Werkzeuge beim Dünnbiegen
- Längere Boxen können gebogen werden (O-Frame max. $L = \text{Biegelänge} + 2x \text{ Seitenhöhe}$)
- C-Rahmen sind ideal in kleinen Abkantpressen, da diese Maschinen normalerweise sehr steif sind

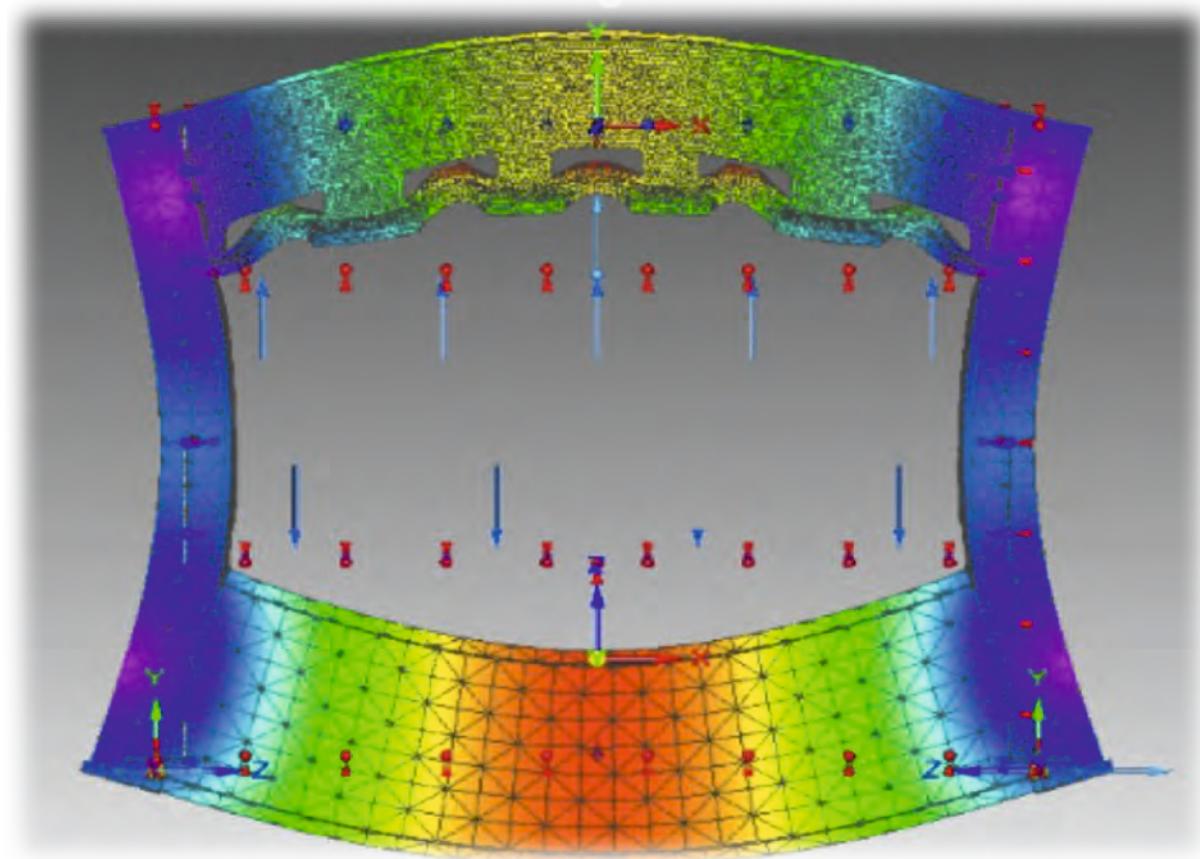


ABKANTPRESSEN

RAHMEN

O-RAHMEN FÜR GROSSE ABKANTPRESSEN – G20/G25/G30/G40

- O-Frames sind symmetrisch, steifer und präziser
- O-Frames ermöglichen die Biegekraftverteilung über die Lochlänge
- O-Rahmen haben viele Vorteile bei langen Abkantpressen, da sie weniger Verformungen aufweisen als die asymmetrischen C-Rahmen.



ABKANTPRESSEN

TC15-2D Steuerung

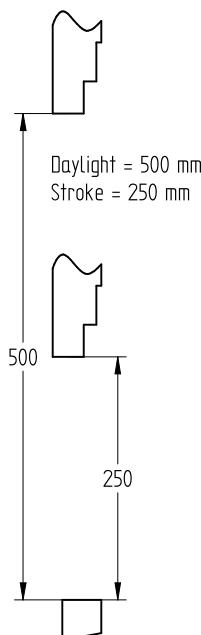
- Leicht zu erlernen und zu trainieren
Bediener biegen noch am selben Tag
- 2D Grafik Programmierung
- Umfassende Palette an Biegefunktionen
- Netzwerkintegration (Industry 5.0)
- Angepasst für das Multi-Servo-Biegen und Bombieren (G-Serie)



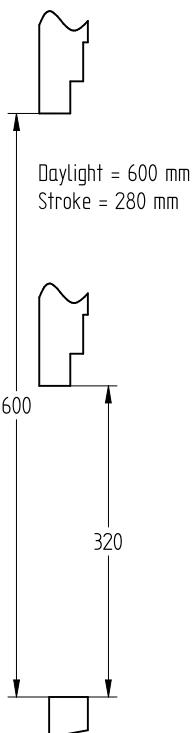
ABKANTPRESSEN

EQUIPMENT

C9
C12
C15



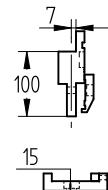
G20
G25
G30
G40



Tooling systems

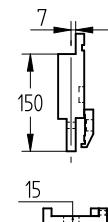
1. Amada-promecam mechanical H100 mm, offset 7mm

C-Series



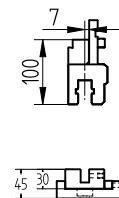
2. Amada-promecam mechanical H150 mm, offset 7mm

G-Series



3. Wila NCSL-I-MC-TY- ESI H100 mm, offset 7mm
Amada-promecam mechanical + 4301 Wila/Trumpf adaptor

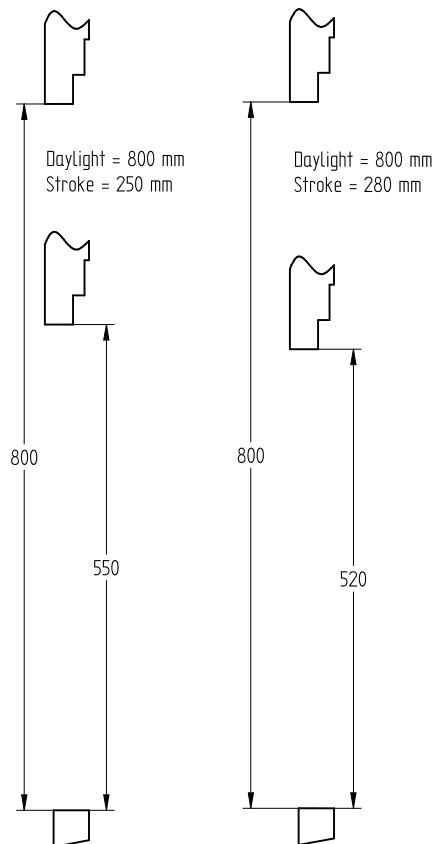
C-Series
G-Series



ABKANTPRESSEN

EQUIPMENT

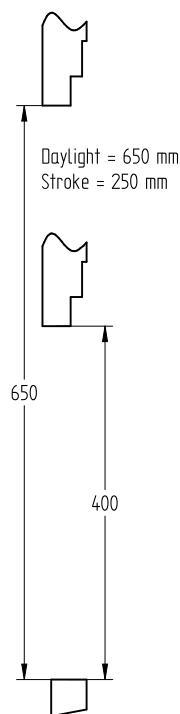
C9 X
C12 X
C15 X



1. Amada-Promecam

G20X

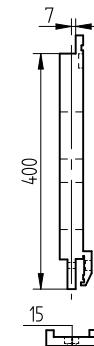
C9 X
C12 X
C15 X



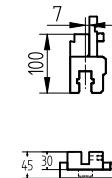
2. Wila

Tooling systems

1. Amada-promecam mechanical H400 mm, offset 7mm



2. Wila NCSL-I-MC-TY- ESI H100 mm, offset 7mm
Amada-promecam mechanical + 4301 Wila/Trumpf adaptor

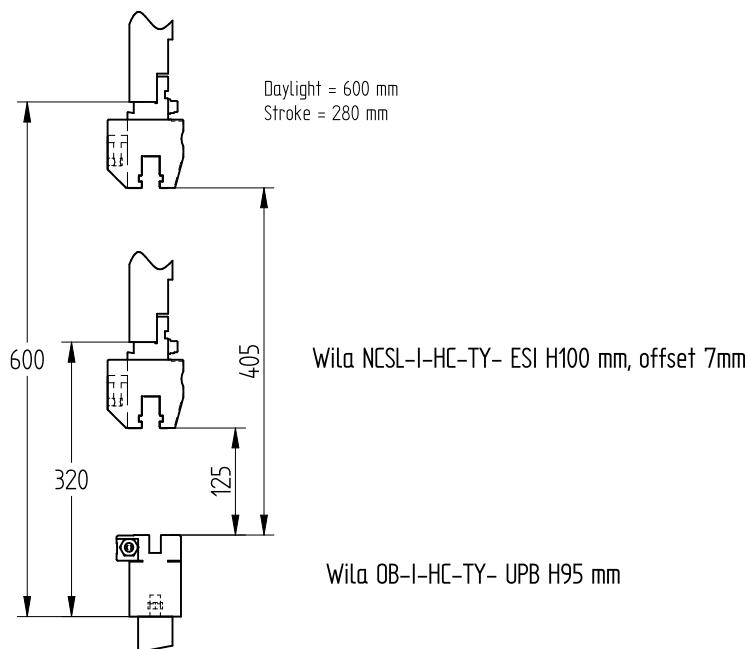


ABKANTPRESSEN

EQUIPMENT

G20
G25
G30
G40

Tooling systems
Wila Hydraulic



Intermediates H100, offset 7mm

C9 4 pcs
C12 7 pcs
C15 8 pcs

Intermediates H150, offset 7mm

G20 10 pcs
G25 13 pcs
G30 15 pcs
G40 19 pcs

Intermediates H150, offset 20mm

Bull12 7 pcs
Bull15 8 pcs

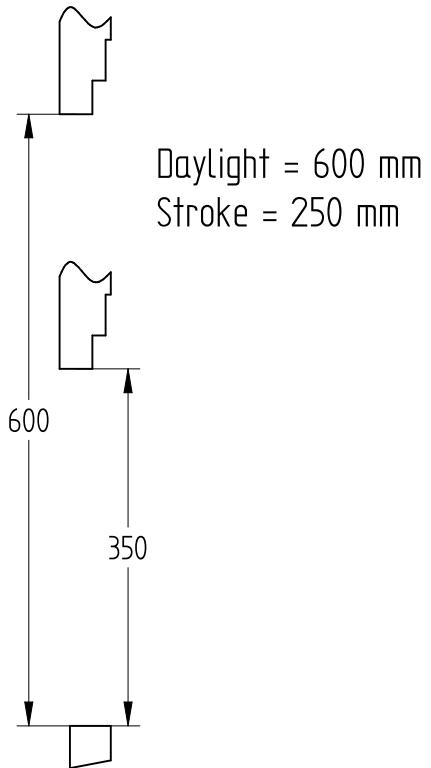
ABKANTPRESSEN

EQUIPMENT

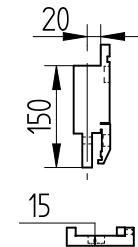
Bull 12

Bull 15

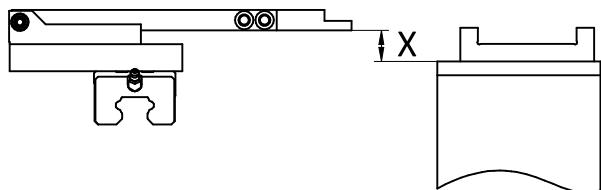
Tooling systems



Amada-promecam mechanical H150 mm, offset 20mm



R -axis strokes



C9, C9S, C9X	+ 70-210mm	Stroke 140mm
C12-15, C12-15X	+ 25-225mm	Stroke 200mm

G20, G25	+ 15-215mm	Stroke 200mm
G30, G40	+ 25-225mm	Stroke 200mm

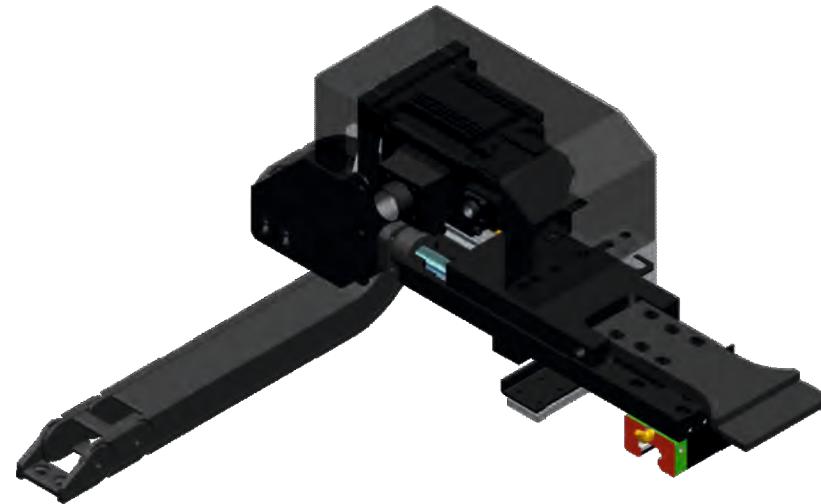
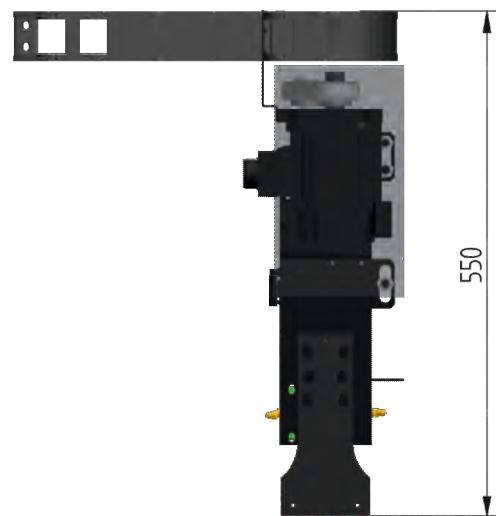
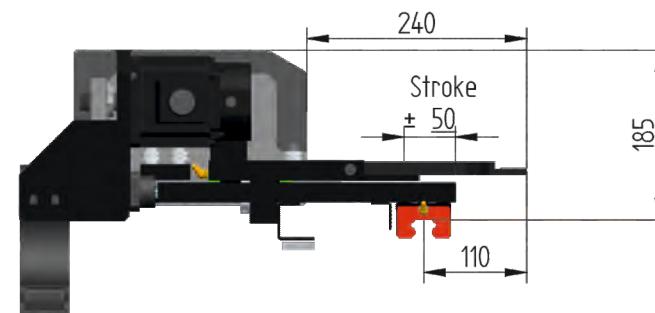
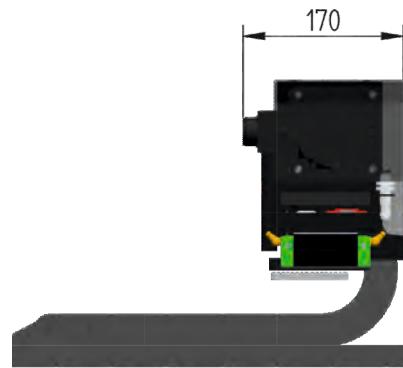
Bull 12-15	+ 25-225mm	Stroke 200mm
------------	------------	--------------

R -axis coordinate base is machine table without any adapter.

ABKANTPRESSEN

EQUIPMENT

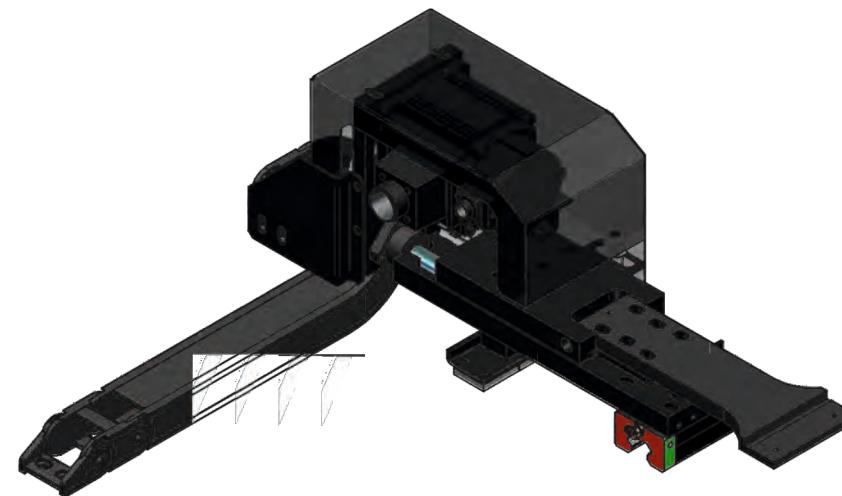
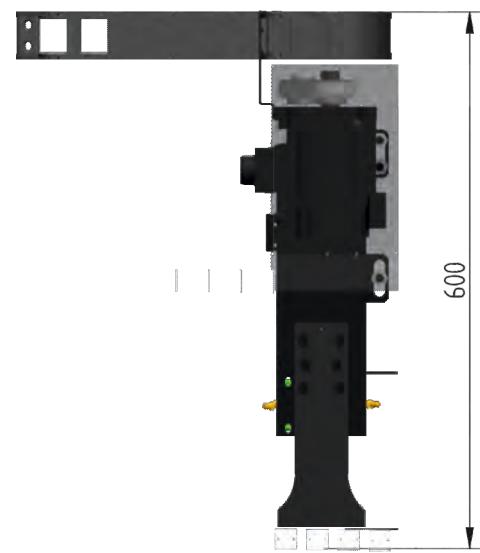
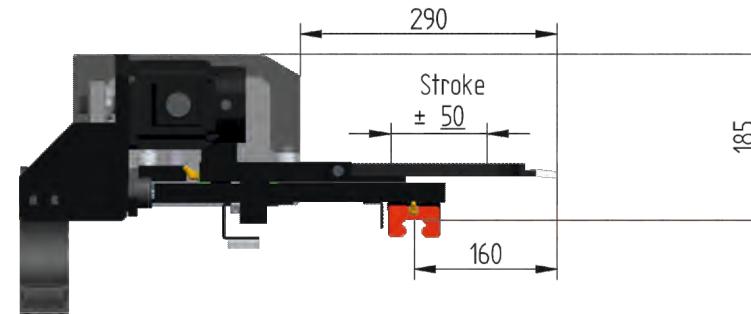
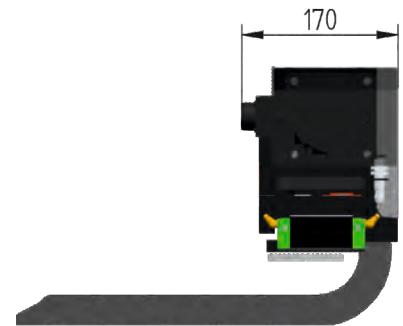
C9-G25



ABKANTPRESSEN

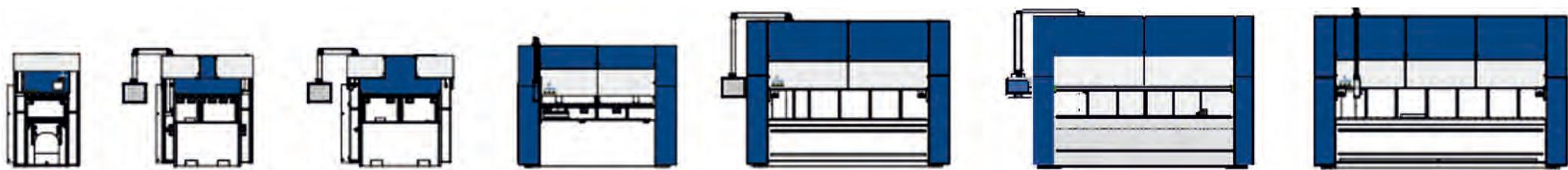
EQUIPMENT

G30-G40



ABKANTPRESSEN

ÜBERSICHT



850mm 44t 1x22t/2x30t C12/C12X C9S/C9HS	1300mm 44t 2x22t C15/C15X	1600mm 60t 2x22t G20/G20X	2100mm 80t 3x20t G25/G25X	2600mm 100t 4x20t G30	3100mm 150t 5x20t G40	4100mm 6x25t C9/C9X	22t/30t
---	---	---	---	---------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------	---------



1320mm
100t
2x50t
Bull12



1620mm
150t
3x50t
Bull15



3060mm
250t
5x50t
Bull30

C-SERIES

- Die Abkantpressen der C-Serie sind unsere Lösung zum Biegen all Ihrer kleineren Teile
- Sie arbeiten mit einer oder zwei Kugelumlaufspindeln und liefern einfach und zuverlässig genaue Ergebnisse
- Standardmäßig verfügen sie über eine benutzerfreundliche Cone TC-Programmoberfläche, die selbst die neuesten Bediener am ersten Tag fachmännisch bedienen können



CONE C9

- Die C9 ist der Nachfolger der beliebten Cone900 Abkantpresse
- Eine einzelne Kugelumlaufspindel, die sie zu einer erschwinglichen Investition macht, aber dennoch in der Lage ist, die meisten kleineren Teile zu biegen
- Die geringe Größe ermöglicht es dem Bediener, während der Arbeit zu sitzen, was ein hohes Maß an Ergonomie gewährleistet
- Die charakteristische servo-gesteuerte Kugelumlaufspindel von CoastOne macht die Maschine präzise, aber auch sehr umweltfreundlich – bei durchschnittlicher Nutzung verbraucht die C9 weniger als 1,5 kW.
- Der Mangel an Hydrauliköl eliminiert teure Ölwechsel, Ersatzteile, Ventile und Wartungskosten, die bei hydraulischen Abkantpressen üblich sind



CONE C9S

- Einfache und grundlegende Basismaschine
- Arbeitspferd ohne Tricks
- Keine Optionen



CONE C9X

- Der größere Bruder der C9 bietet im Vergleich zur Standardmaschine eine größere Einbauhöhe.
- Sie ermöglicht vielseitigere Biegemöglichkeiten und Werkzeugoptionen.
- Abgesehen von der zusätzlichen Einbauhöhe ist die C9X der C9 sehr ähnlich



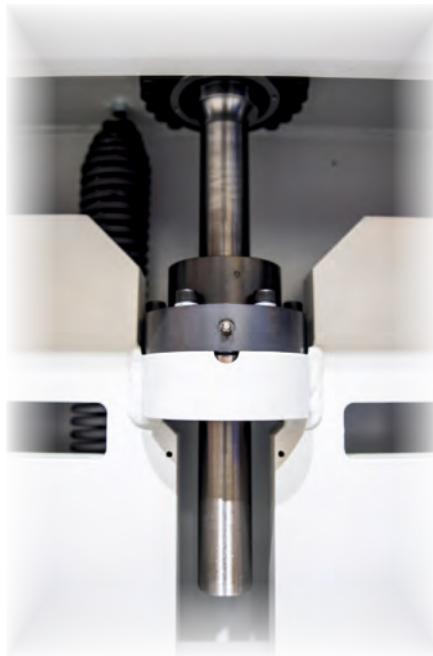
CONE C9HS

- HIGH-SPEED-VERSION der Cone C9
- 30t Presskraft
- 250mm/s Y-Zustellgeschwindigkeit
- 1000mm/s X-Zustellgeschwindigkeit



CONE C9 PLANET

NEW



CONE C9/S/X/HS



Technische Daten	DIM.	C9	C9S	C9X	C9HS
Presskraft	kN	220(260)	220(240)	220(260)	300(330)
Motor Leistung	kW	5	5	5	2x3
Max. Biegelänge (D)	mm	850	850	850	850
Biegelänge zw. den Ständern	mm	790	790	790	770
Rahmen Breite (A)	mm	1440	1440	1440	1440
Rahmen Höhe (B)	mm	2200	2200	2500	2670
Rahmen Tiefe (C)	mm	1280	1280	1280	1280
Gesamthöhe m. Steuerungsarm	mm	2320	2320	2620	2790
Ausladung	mm	150	150	150	150
Tischhöhe	mm	850	850	850	950
Gewicht	kg	1800	1800	2000	2850
Einbauhöhe	mm	500	500	650/800	600
Y-Achse Hub	mm	250	250	250	250
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002	±0.002	±0.002	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10	10	10	35
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	100	100	100	250
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	100	100	100	250
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500	500	500	1000
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025	±0.025	±0.025	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	400	400	400	400
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100		100	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025		±0.025	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50		±50	±50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100	100	100	140
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
R-Achse Hub	mm	140	140	140	140
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	1000		1000	2500
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0.5		±0.5	±0.5
Z-Achse Verfahrweg	mm	120 to 730		120 to 730	120 to 730

CONE C12



- Der große Bruder der beliebten C9 sorgt für den Extra-Punch, wenn Sie einfach mal etwas mehr Power brauchen
- Mit 2 Kugelumlaufspindeln und Servos anstelle von einem verdoppelt die C12 die verfügbare Biegemöglichkeiten
- Sie hat eine längere Biegelänge, die es Ihnen ermöglicht, auch breitere Bleche zu biegen

CONE C12X

- Der größere Bruder der C12 bietet im Vergleich zur Standardmaschine eine größere Einbauhöhe
- Es ermöglicht vielseitigere Biegemöglichkeiten und Werkzeugoptionen
- Abgesehen von der zusätzlichen Höhe ist der C12X dem Standard-C12 sehr ähnlich. Es verfügt über 2 Kugelumlaufspindeln und eine maximale Biegelänge von 1300 mm



CONE C12/X



Technische Daten	DIM.	C12 C12X
Presskraft	kN	440(52)
Motor Leistung	kW	2x5
Max. Biegelänge (D)	mm	1300
Biegelänge zw. den Ständern	mm	1250
Rahmen Breite (A)	mm	1930
Rahmen Höhe (B)	mm	2150 2500
Rahmen Tiefe (C)	mm	1550
Gesamthöhe m. Steuerungsarm	mm	2270 2570
Ausladung	mm	150
Tischhöhe	mm	820
Gewicht	kg	2800 3000
Einbauhöhe	mm	500 650 or 800
Y-Achse Hub	mm	250
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	100
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	100
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05
R-Achse Hub	mm	200
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	1000
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0.5
Z-Achse Verfahrweg	mm	120 to 1180

CONE C15

- Die größte Maschine der C-Serie verfügt über zwei servo-angetriebene Kugelumlaufspindeln
- Ihre Biegelänge ermöglicht Ihnen das Biegen einer großen Vielfalt von Teilen bei gleichzeitig niedrigen Betriebskosten
- Die C15 ist eine vielseitige Maschine und eine lukrative Alternative für eine größere Abkantpresse



CONE C15X

- Die höchste Maschine der C-Serie, die C15X, bietet im Vergleich zur Standardmaschine ein größeres Tageslicht
- Es ermöglicht vielseitigere Biegemöglichkeiten und Werkzeugoptionen. Abgesehen von der zusätzlichen Höhe ist der C15X dem Standard-C15 sehr ähnlich
- Er verfügt über 2 Kugelumlaufspindeln und eine maximale Biegelänge von 1550 mm



CONE C15/X

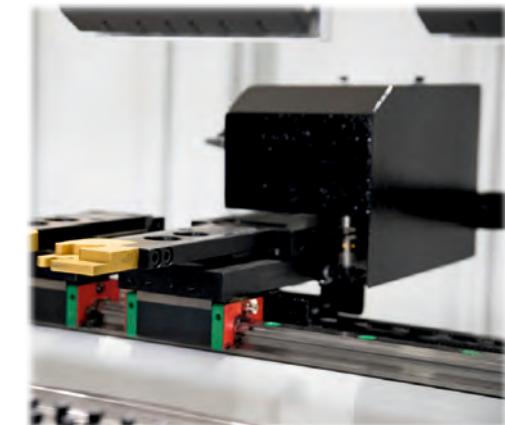


Technische Daten	DIM.	C15 C15X
Presskraft	kN	440(520)
Motor Leistung	kW	2x5
Max. Biegelänge (D)	mm	1600
Biegelänge zwischen den Ständern	mm	1550
Rahmen Breite (A)	mm	2230
Rahmen Höhe (B)	mm	2150 2500
Rahmen Tiefe (C)	mm	1550
Gesamthöhe mit Steuerungsarm	mm	2270 2570
Ausladung	mm	150
Tischhöhe	mm	820
Gewicht	kg	3000 3200
Einbauhöhe	mm	500 650 or 800
Y-Achse Hub	mm	250
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	100
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	100
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05
R-Achse Hub	mm	200
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	1000
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0.5
Z-Achse Verfahrweg	mm	120 to 1480

C-SERIES

OPTIONEN

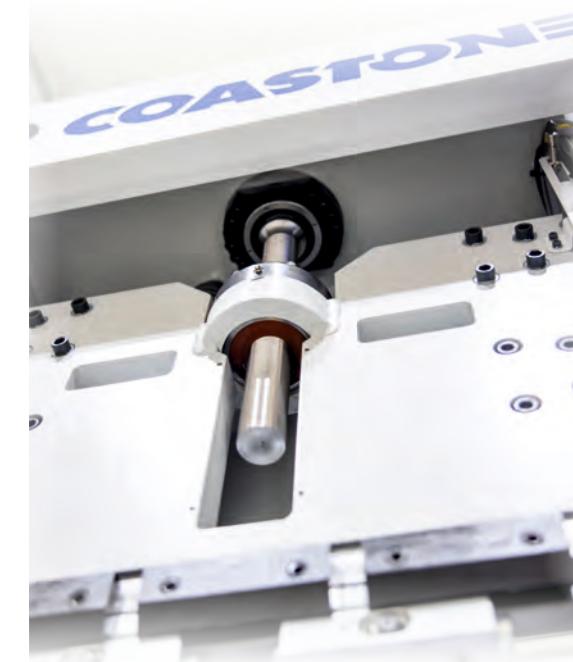
- Lichtschrankensysteme LAZERSAFE ST / IRIS / IRIS+ Winkelmesssystem
- Hinteranschlag X-R Standard
 - BG4 + Z1/Z2
 - BG5 + Z1/Z2 + Dx
 - 3D Anschlagfinger
- Werkzeugsysteme Standard Typ A / R1 / AMADA Promecam
 - Adaptersysteme
 - WILA / TRUMPF
 - Manuelle / Hydraulische / Pneumatische Schnellspannsysteme
- Beleuchtung
 - Arbeitsbereich vorne
 - Hinteranschlag
 - Seitlicher Rahmen
- Vorderer Auflagetisch / höhenverstellbar / klappbar
- Roboterschnittstelle
- Biegehilfen - gesteuert



C-SERIES

OPTIONEN

- Zusätzlicher Bildschirm
- Offline 3D Programmierung
 - Metalix 3-D MBend Software
 - Automatische Biege-Sequenzen
 - Simulation – Kollisionsanalyse
 - Datei Import / Export
 - CAD Funktionen
 - Cone CAM POST Prozessor
 - CAM Funktionen für andere Prozesse
 - CAM Postprozessoren für eine breite Palette von Biegemaschinenlieferanten
- Presskrafterhöhung
 - 20% höhere Presskraft
 - Max. Y-Achse Zustellgeschwindigkeit 80mm/s



G-SERIES

- Die G-Serie ist unsere Abkantpressenlinie für etwas größere Biegeanforderungen
- Sie sind die perfekte Antwort, wenn Sie einen genauen und konstanten Winkel über lange Biegelinien benötigen
- Die Abkantpressen der G-Serie verfügen über einen O-Rahmen. Es biegt sich weniger als ein herkömmlicher C-Rahmen, bleibt aber dennoch leichter
- Die G-Serie verfügt über drei bis sechs servo-gesteuerte Kugelumlaufspindeln, die sich gleichzeitig bombieren und biegen
- Aufgrund der hohen Genauigkeit der Servos kann der obere Balken CNC-ausgelenkt werden, um dem unteren Balken nahtlos zu „folgen“. Dies ist das einzigartige System, das Ihnen ein hervorragendes Biegeergebnis liefert. Dies ist die einzigartige direkte Bombierung von CoastOne



CONE G20/X



Technische Daten	DIM.	G20 G20X
Presskraft	kN	600(780)
Motor Leistung	kW	3x5
Max. Biegelänge (D)	mm	2040
Biegelänge zwischen den Ständern	mm	2200
Rahmen Breite (A)	mm	2990 2910
Rahmen Höhe (B)	mm	2500 2950
Rahmen Tiefe (C)	mm	1780
Gesamthöhe mit Steuerungsarm	mm	2650 3070
Ausladung	mm	O-Rahmen
Tischhöhe	mm	900 1000
Gewicht	kg	5100 6300
Einbauhöhe	mm	600 800
Y-Achse Hub	mm	280
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	100
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	100
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05
R-Achse Hub	mm	200
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	1500
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0.5
Z-Achse Verfahrweg	mm	100 to 1940

CONE G25/X



Technische Daten	DIM.	G25 G25X
Presskraft	kN	800(1040)
Motor Leistung	kW	4x5
Max. Biegelänge (D)	mm	2550
Biegelänge zw. den Ständern	mm	2700
Rahmen Breite (A)	mm	3500 3400
Rahmen Höhe (B)	mm	2650 3150
Rahmen Tiefe (C)	mm	1780
Gesamthöhe m. Steuerungsarm	mm	2770 3270
Ausladung	mm	O-Rahmen
Tischhöhe	mm	900 1000
Gewicht	kg	6500 7000
Einbauhöhe	mm	600 800
Y-Achse Hub	mm	280
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	100
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	100
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05
R-Achse Hub	mm	200
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	1500
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0.5
Z-Achse Verfahrweg	mm	100 to 24500

CONE G30



Technische Daten	DIM.	G30
Presskraft	kN	1000(1250)
Motor Leistung	kW	5x5
Max. Biegelänge (D)	mm	3060
Biegelänge zw. den Ständern	mm	3200
Rahmen Breite (A)	mm	4010
Rahmen Höhe (B)	mm	2830
Rahmen Tiefe (C)	mm	1780
Gesamthöhe m. Steuerungsarm	mm	2950
Ausladung	mm	O-Rahmen
Tischhöhe	mm	900
Gewicht	kg	7500
Einbauhöhe	mm	600
Y-Achse Hub	mm	280
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	100
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	100
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05
R-Achse Hub	mm	200
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	2500
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0,5
Z-Achse Verfahrweg	mm	100 to 2960

CONE G40

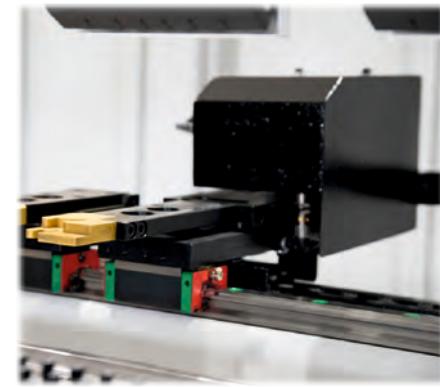


Technische Daten	DIM.	G40
Presskraft	kN	1500
Motor Leistung	kW	6x5
Max. Biegelänge (D)	mm	4080
Biegelänge zw. den Ständern	mm	4200
Rahmen Breite (A)	mm	5030
Rahmen Höhe (B)	mm	2950
Rahmen Tiefe (C)	mm	1780
Gesamthöhe m. Steuerungsarm	mm	3070
Ausladung	mm	O-Rahmen
Tischhöhe	mm	900
Gewicht	kg	10000
Einbauhöhe	mm	600
Y-Achse Hub	mm	280
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	80
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	80
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05
R-Achse Hub	mm	200
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	2500
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0.5
Z-Achse Verfahrweg	mm	100 to 3980

G-SERIES

OPTIONEN

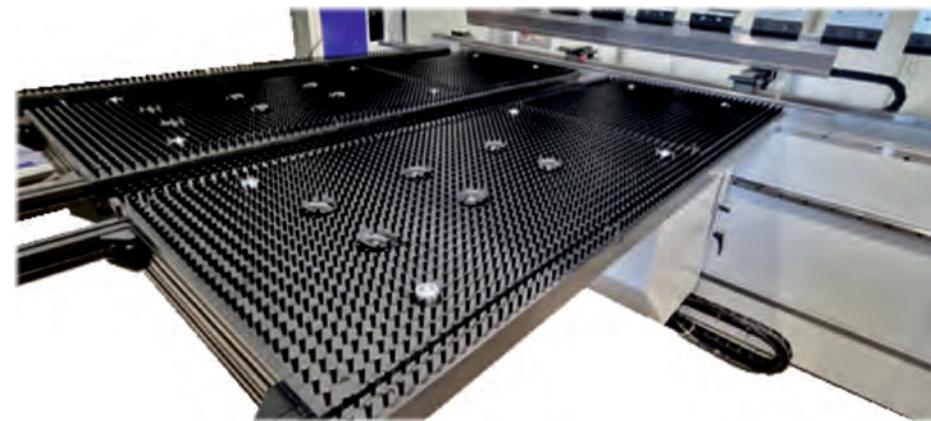
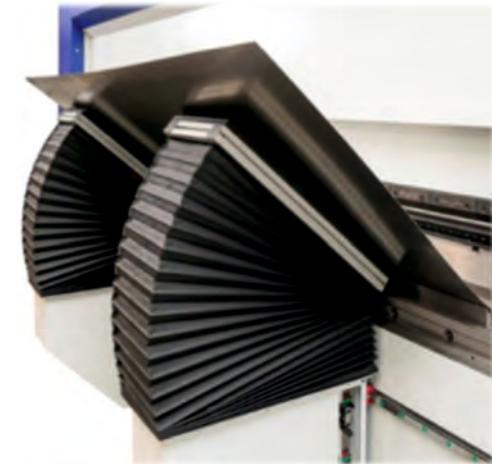
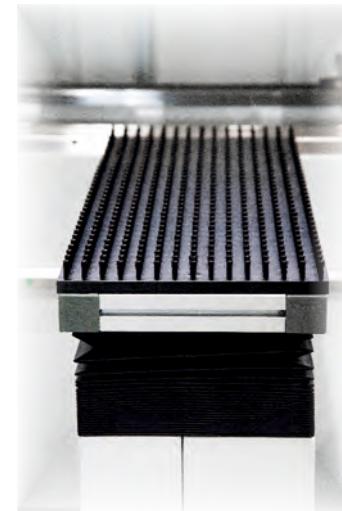
- Lichtschrankensysteme LAZERSAFE ST / IRIS / IRIS+ Winkelmesssystem
- Hinteranschlag X-R Standard
 - BG4 + Z1/Z2
 - BG5 + Z1/Z2 + Dx
 - 3D Anschlagfinger
- Werkzeugsysteme Standard Typ A / R1 / AMADA Promecam
 - Adaptersysteme
 - WILA / TRUMPF
 - Manuelle / Hydraulische / Pneumatische Schnellspannsysteme
- Beleuchtung
 - Arbeitsbereich vorne
 - Hinteranschlag
- Vordere Auflagearme / höhenverstellbar / seitlich verschiebbar
- Presskrafterhöhung
 - 20% höhere Presskraft
 - Max. Y-Achse Zustellgeschwindigkeit 80mm/s



G-SERIES

OPTIONEN

- Zusätzlicher Bildschirm
- Offline 3D Programmierung
 - Metalix 3-D MBend Software
 - Automatische Biege-Sequenzen
 - Simulation – Kollisionsanalyse
 - Datei Import / Export
 - CAD Funktionen
 - Cone CAM POST Prozessor
 - CAM Funktionen für andere Prozesse
 - CAM Postprozessoren für eine breite Palette von Biegemaschinenlieferanten
- Verschiedene Biegehilfen / Biegetische – gesteuert
- Roboterschnittstelle



BULL-SERIES

- Die Bull-Serie ist die Lösung, wenn eine hohe Tonnage mit überlegener Genauigkeit erforderlich ist
- Der hochpräzise O-Rahmen mit maßgeschneiderten Kugelumlaufspindeln macht die Bull-Serie zu einer überlegenen Lösung für hochpräzise Biegearbeiten
- Die Bull-Serie ist eine optimale Lösung mit geringem Platzbedarf und hoher Tonnage
- Im Vergleich zu veralteten Hydrauliksystemen erfordert die umweltfreundliche Servotechnologie von CoastOne nur minimale Wartung und liefert in Kombination mit unserem Kugelumlaufspindelsystem überlegene Leistung und Genauigkeit





BULL-SERIES





BULL-SERIES

TC STEUERUNG

- Leicht zu erlernen und zu trainieren
Bediener biegen noch am selben Tag
- Umfassende Palette an Biegefunktionen
- Netzwerkintegration (Industry 5.0)
- Angepasst für das Multi-Servo-Biegen und Bombieren (G-Serie)





BULL 12

- Kompakte O-Rahmen mit Spindelantrieb
(100t Presskraft)
- Viel Kraft auf kleinem Raum
- Präzise umweltfreundliche Servotechnologie
- Ermöglicht das genaue Biegen von dicken Blechstärken
- Intuitive Benutzeroberfläche der TC15-2D Steuerung
von CoastOne





BULL 15

- Der große Bruder der Bull 12 (3 Spindeln und 150t Presskraft)
- Automatisch gesteuerte Bomierung im Oberbalken
- Höhere Biegelänge 1600mm mit mehr Kraft für dickere Bleche
- Präzise Servotechnologie sorgt für eine hohe Wiederholgenauigkeit





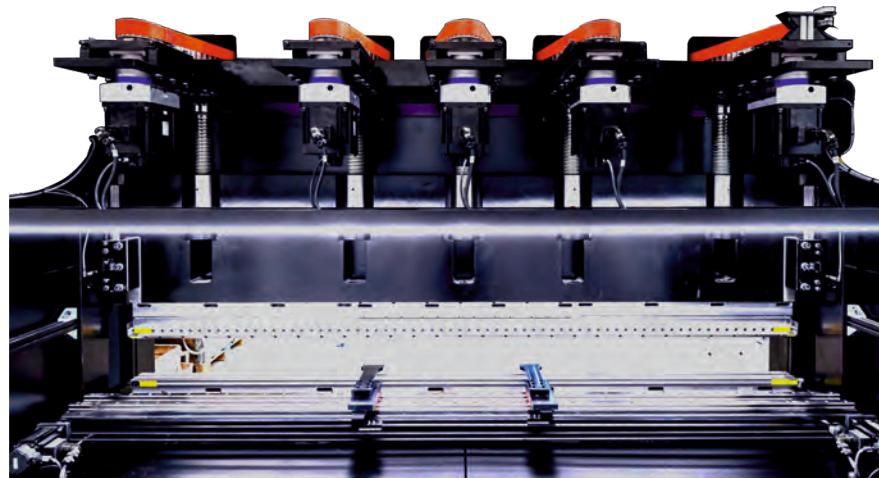
BULL 30

- Die aktuell größte Abkantpresse der Bull Serie (250t Presskraft) auf 3200mm Biegelänge
- Automatisch gesteuerte elektrische Bombierung im Oberbalken durch Kugelumlauftechnologie
- Präzise und intuitive Steuerung der 5 Spindeln durch die bewährte TC15-2D Steuerung von CoastOne
- Sehr hohe Wiederholgenauigkeit auf kompletter Biegelänge
- Kein Öl, somit wartungsarm und umweltfreundlich





BULL 30



BULL-SERIES



Technische Daten	DIM.	Bull 12	Bull 15	Bull 30
Presskraft	kN(US tons)	1000(110)	1500(160)	2500(275)
Motor Leistung	kW	2x5	3x5	5x5
Max. Biegelänge (D)	mm	1320	1620	3060
Biegelänge zw. den Ständern	mm	1390	1690	3200
Rahmen Breite (A)	mm	2200	2500	4010
Rahmen Höhe (B)	mm	2650	2950	3500
Rahmen Tiefe (C)	mm	1760	1760	2000
Gesamthöhe m. Steuerungsarm	mm	2770	3070	3620
Ausladung	mm	O-frame	O-frame	O-frame
Tischhöhe	mm	900	900	1150
Gewicht	kg	4500	5500	15000
Einbauhöhe	mm	600	600	600
Y-Achse Hub	mm	250	250	250
Y-Achse Wiederholgenauigkeit	mm	±0.002	±0.002	±0.002
Y-Achse max. Biegegeschwindigkeit	mm/s	10 (20*)	10 (20*)	10 (20*)
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	40	40	40
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	40	40	40
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500	500	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025	±0.025	±0.025
X-Achse Verfahrweg	mm	600	600	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100	100	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025	±0.025	±0.025
Delta X-Achse Verfahrweg	mm	±50	±50	+/50
R-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100	100	100
R-Achse Genauigkeit	mm	±0.05	±0.05	±0.05
R-Achse Hub	mm	200	200	200
Z-Achse Geschwindigkeit	mm/s	1000	1000	2500
Z-Achse Genauigkeit	mm	±0.5	±0.5	±0.5
Z-Achse Verfahrweg	mm	120 to 1100	120 to 1400	120 to 2900

ROBOCONE

BIEGEZELLEN

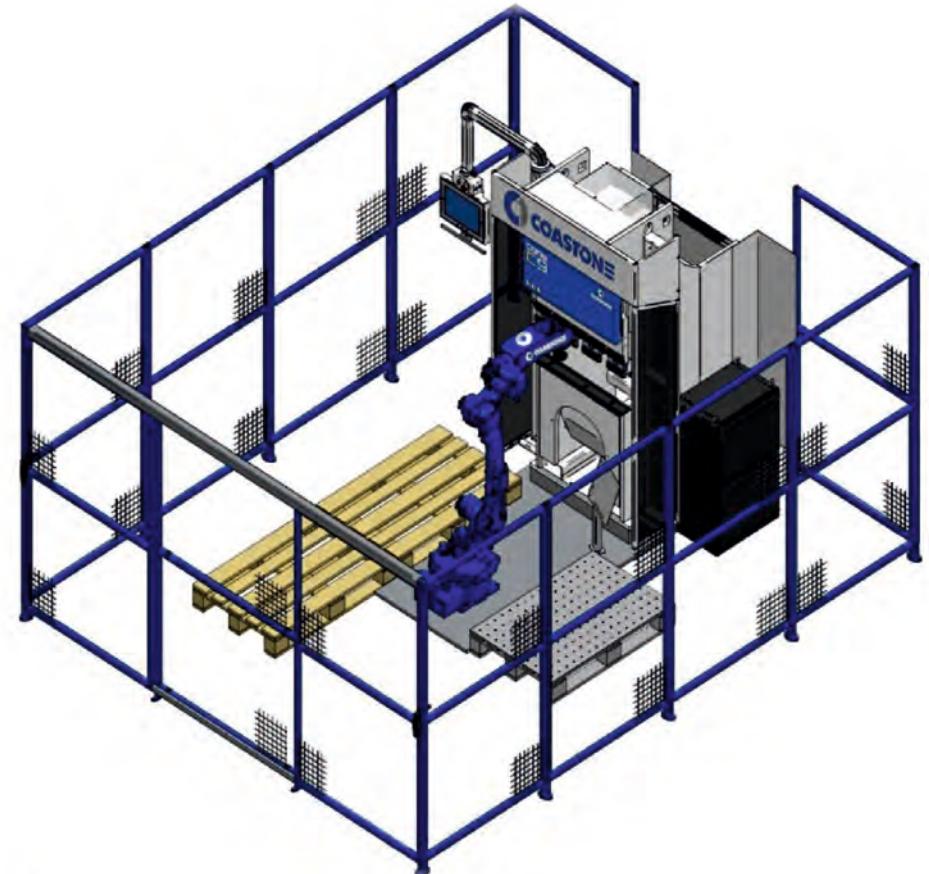
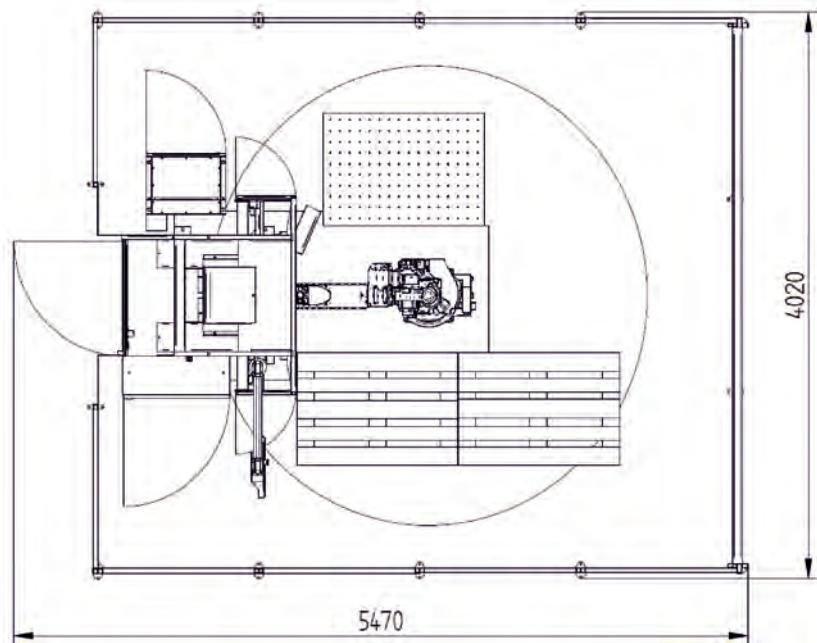
- Roboter-Biegezelle von CoastOne
- CoastOne Abkantpresse mit Yaskawa Motoman GP25 Roboter
 - Schneller und präziser 6-Achs-Industrieroboter mit einer Traglast von bis zu 25 kg. Mit einer Reichweite von 1730 mm und einer hohen Wiederholgenauigkeit von $\pm 0,06$ mm



ROBOCONE RC9

YASKAWA MOTOMAN GP25 Roboter

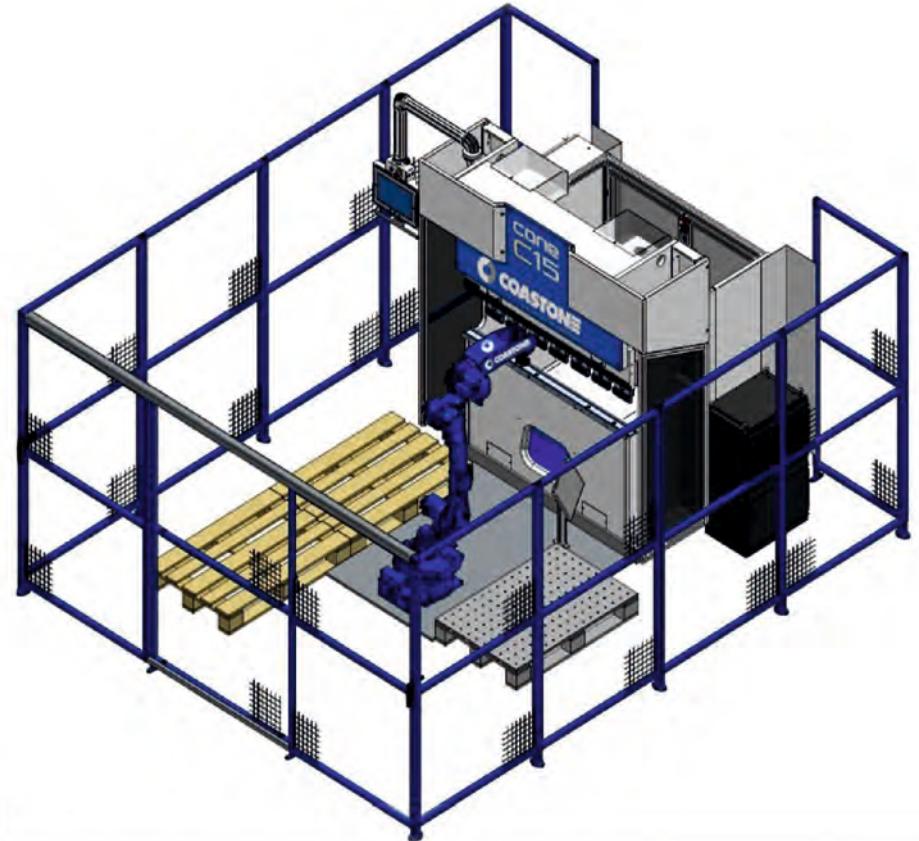
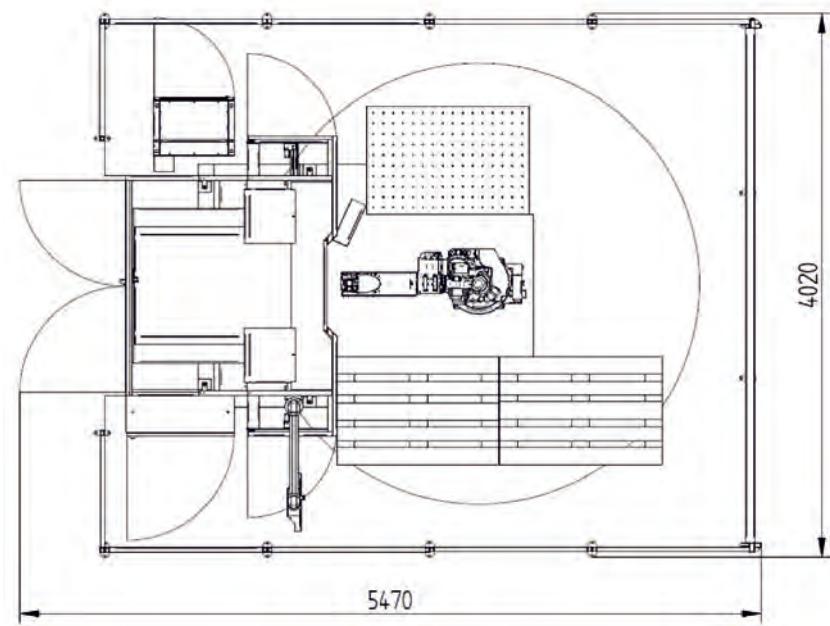
- Roboter-Biegezelle mit
Coastone C9 Abkantpresse



ROBOCONE RC15

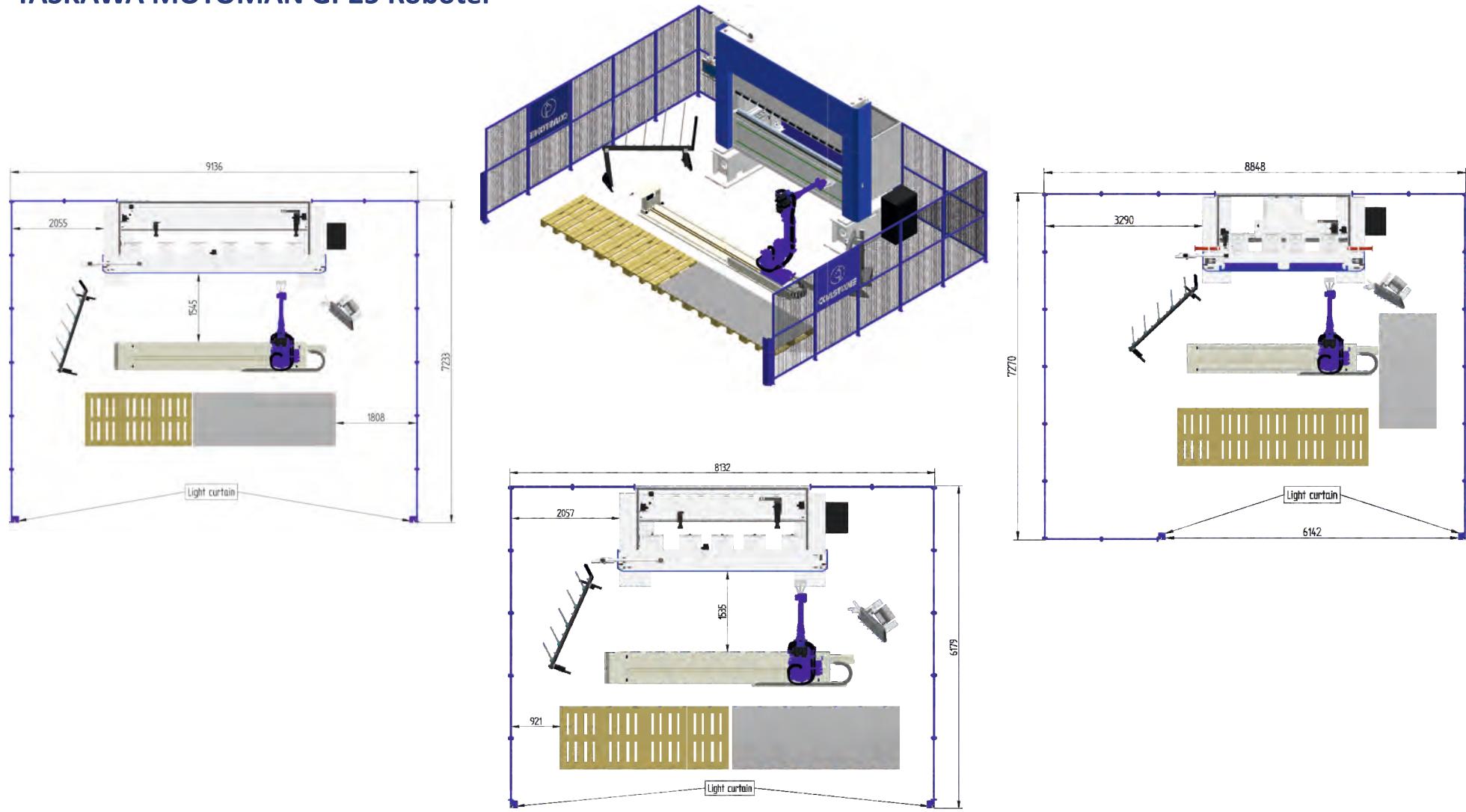
YASKAWA MOTOMAN GP25 Roboter

- Roboter-Biegezelle mit
CoastOne C15 Abkantpresse



ROBOCONE RC-G

YASKAWA MOTOMAN GP25 Roboter



TAPONE-SERIES

GEWINDEBEARBEITUNGSMASCHINEN

- TapOne ist eine effiziente Alternative zwischen dem manuellen Weg und dem integrierten Weg
- Sie sind spezialisierte 4-Achsen-CNC-Maschinen, um Gewinde zuverlässig und effizient herzustellen



TAPONE T1212 / T1220

- Eine Gewindegearbeitungsmaschine, die großformatige Bleche in voller Größe auf den Tisch laden kann (1250 x 1250 mm T1212, 2000 x 1250 mm T1220)
- 3 Spindeln für verschiedene Gewinde; jeder mit eigener programmierbarer Geschwindigkeit und Mikroschmierung
- Große Teile, kleine Teile, große Gewinde (max. M10), kleine Gewinde, dünne Teile, dicke Teile (bis 50 kg)
- CNC Touchscreen Steuerung



MULTITAPPER-SERIES

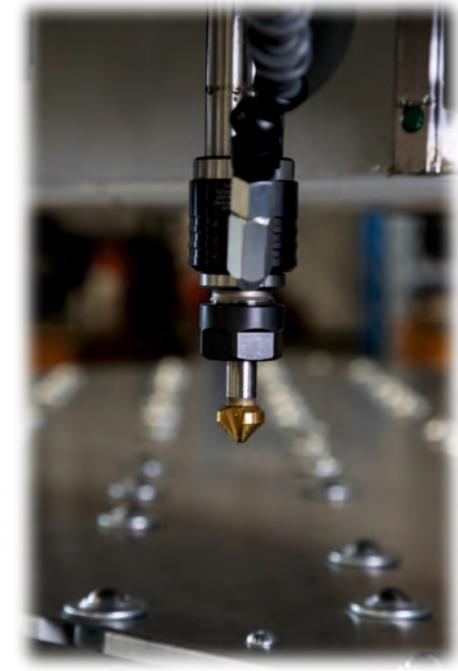
GEWINDEBEARBEITUNGSMASCHINEN

- MULTITAPPER ist eine Brückenmaschine mit starrem Matrizenamboss mit einer Kombination aus Gewindeschneiden, Senk- und Bohrbearbeitung
- Erfüllt alle Ihre Gewindebohranforderungen mit hoher Geschwindigkeit und garantierter Genauigkeit



MULTITAPPER MT1212 / MT1220

- 3 Spindeln serienmäßig, 4. Spindelstation optional
 - Standardmäßig 2 Gewindestationen + 1 Senkstation
 - Bohrstation optional
 - Separate Mikroschmierung für jede Spindel
 - Maximale Blechgröße 1250 x 1250 mm MT1212, 2000 x 1250 mm MT1220, max. Dicke 12 mm, bis 70kg
- Gewindegröße M2 – M12
- Genauigkeit $\pm 0,07$ mm



TAPONE / MULTITAPPER-SERIES

GEWINDEBEARBEITUNGSMASCHINEN



TECHNICAL DATA	T1212	T1220	MT1212	MT1220
Gewindegröße	M2 – M10	M2 – M10	M2 – M12	M2 – M12
Senk-/Bohrwerkzeugschaft D, mm	n/a	n/a	1 - 10	1 - 10
Spindelanzahl	3	3	3 als Standard, 4. als Option	4 als Standard, 4. als Option
Spindeltyp	3 Gewinde	3 Gewinde	2 Gewinde + 1 Senkstation	3 Gewinde + 1 Senkstation
Schmierung	Mikroschmierung für jede Spindel			
Arbeitsbereich, mm	1250 x 1250	2000 x 1250	1250 x 1250	2000 x 1250
Max. Werkstückgewicht, kg	50	80	50	80
Max. Werkstückdicke, mm	12	12	12	12
Positioniergeschwindigkeit der X-Achse, m/mm	60	60	40	40
Positioniergeschwindigkeit der Y-Achse, m/mm	60	60	60	60
Standardspindeldrehzahl, U/min	1500	1500	1500	1500
Optionale Spindeldrehzahl zum Bohren, U/min	n/a	n/a	3000	3000
Optionale Spindeldrehzahl für Hochleistungsgewindebohren, U/min	750	750	750	750
Positioniergenauigkeit, mm	±0.15	±0.15	± 0.07	± 0.07
Erforderlicher Luftdruck, bar	6	6	6	6
Nennleistung, kW	2,5	2,5	2,5	2,5
Maschinengewicht, kg	1300	1600	1500	2300
Maschinenabmessungen, mm	2250 x 1850	3000 x 2000	2550 x 2400	4050 x 2400
Steuerung	TapOne TC15	TapOne TC15	TapOne TC15	TapOne TC15
Programmierung	Numerische Eingabe/NC Datei	Numerische Eingabe/NC Datei	Numerische Eingabe/NC Datei	Numerische Eingabe/NC Datei

HORIZONTALE BIEGEMASCHINEN



NEW

Horizontale elektrische Biege- und Richtmaschine mit Spindelantrieb (50t Presskraft)

- Kein Öl, keine Altölbehandlung, keine Leckage
- Spart Energie, weniger Wartung
- Einfache und intuitive Programmierung der bewährten Tc12 Steuerung von CoastOne
- Hohe Wiederholgenauigkeit von nur +/- 0,002mm

HORIZONE SERIES



Technische Daten	DIM.	HorizOne 50
Presskraft	kN	500
Motor Leistung	kW	5
Y-Achse Zustell-Arbeitsgeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Rückzugsgeschwindigkeit	mm/s	40
Y-Achse Hub	mm	250
Y-Achse Wiederholgeschwindigkeit	mm	+/- 0.002
Biegehöhe	mm	200
Arbeitshöhe	mm	300
Befestigungslöcher im Arbeitstisch	mm	4x Ø 80
Gewicht	kg	1500
Abmaße (L x W x H)	mm	1850 x 850 x 1250
Seitenanschlag	mm	1000
Abmaße mit Seitenanschlag (L x W x H)	mm	1850 x 1950 x 1250
Steuerung	COASTONE	TC12

SHEARONE-SERIES

SERVOELEKTRISCHE SCHERE



FULL
ELECTRIC
NO
OIL



SHEARONE 15



Technische Daten	DIM.	SO15
Schnittleistung (Baustahl)	mm	3
Schnittlänge	mm	1500
Schnitte pro Minute (stroke length max)	s/m	20
Schnitte pro Minute (stroke length min)	s/m	40
Schnittwinkel min. – max.	°	1.1 - 1.4
Hinteranschlag Verfahrtweg	mm	600
Hinteranschlag Geschwindigkeit	mm/s	500
Niederhalter	pcs	13
Erforderlicher Luftdruck	bar	6
Nennleistung	kW	10
Gewicht	kg	2500
Maschinenabmessungen, (WxDxH)	mm	2110 x 1910 x 2030
Steuerung		ShearOne TC15

PRESSONE-SERIES

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- Moderne Technologie zum Einsetzen von Befestigungselementen, angetrieben durch eine servomotorisch angetriebene Kugelumlaufspindel
- Benötigt nur Strom, kein Öl, keine Hydraulik
- Einstellbare Einpresskraft, einstellbarer Stößelhub, schnelle Zyklusgeschwindigkeit, Konsistenz und extrem schnelle Rüstzeit
- Dank des modernen Servoantriebssystems liegt der durchschnittliche Verbrauch der PRESSONE Einpressmaschinen bei weniger als 0,4 kW



PRESSONE-SERIES

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN



- Die Einpressmaschinen der PRESSONE-SERIE sind vollelektrisch und werden von einem Servomotor- Kugelumlaufspindelmechanismus angetrieben, der Ihnen höchste Genauigkeit, Wiederholbarkeit und Geschwindigkeit bietet
- Kein Öl bedeutet keine Leckageprobleme, keine Hektik beim Ölwechsel und keine Filterprobleme. Nur pure Kraft, Genauigkeit und Geschwindigkeit

PRESSONE-SERIES

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- Elektrische Einpressmaschine für Einpressbefestiger
- Befestigungsgrößen von M2 bis M12



PRESSONE-P1S-5

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

NEW

- Starke Rahmenstruktur, ergonomisches Design
- P1S-5 – 50kN Presskraft
 - Ausladung 470 mm
 - Ausladungshöhe 400 mm
 - Hublänge bis 210 mm
 - Zustellgeschwindigkeit 120mm/s



PRESSONE-P1S-8

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

NEW

- P1S-8 – 2 - 100kN Presskraft
 - Ausladung 620 mm
 - Ausladungshöhe 415 mm
 - Hublänge bis 230 mm



PRESSONE-P1s-10

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

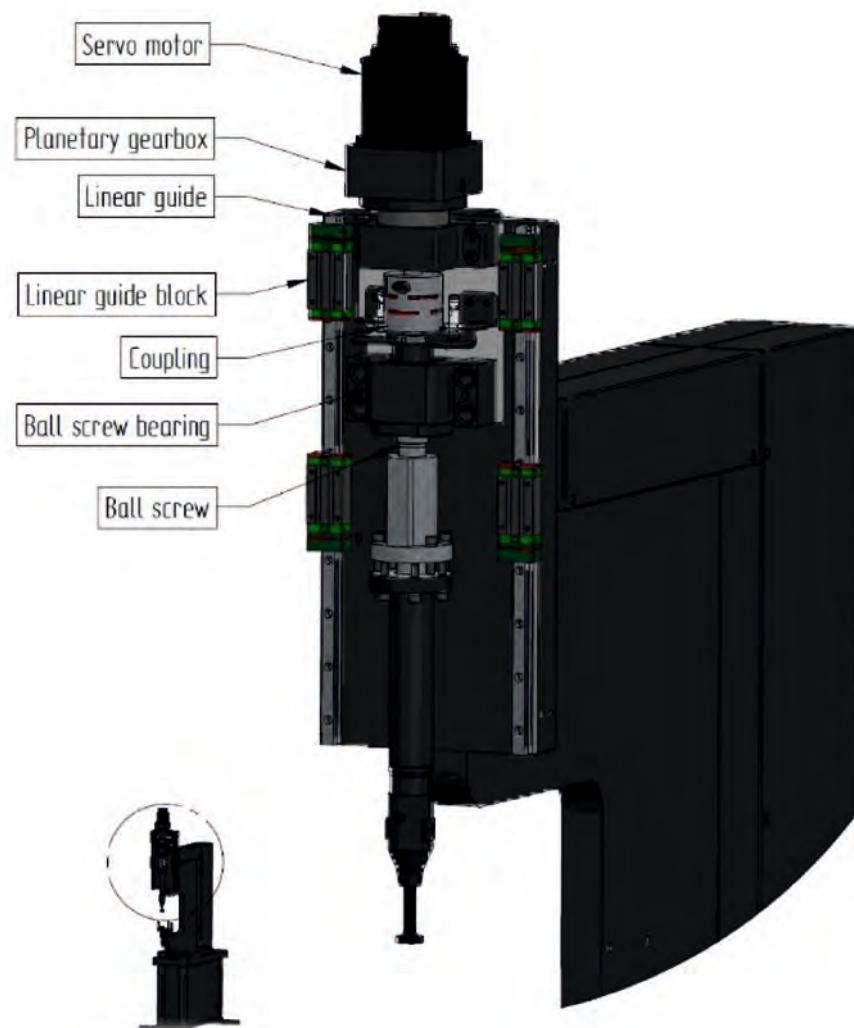
- P1S -10 – 100kN Presskraft
 - Ausladung 620 mm
 - Ausladungshöhe 415 mm
 - Hublänge bis 230 mm



PRESSONE-SERIES

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- Hub Mechanismus :
 - Servomotor
 - Getriebe
 - Linearführungen
 - Linearführungsblöcke
 - Kupplung
 - Kugelgewindelager
 - Kugelumlaufspindel



PRESSONE-SERIES

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- TC 12 Touchscreen-Steuerung am Schwenkarm für einfache Bedienung. Mit unbegrenzter Programmkapazität und Tooling-Wizard-Datenbank
- Die bedienerfreundliche, einfach zu bedienende TC 12-Steuerung ermöglicht auch Modifikationen nach Kundenwunsch. Mit programmierbarer Einlegegeschwindigkeit für weiche und zerbrechliche Teile



PRESSONE-SERIES OPTIONEN

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

NEW



- Werkzeugkarussell
 - ermöglicht die Installation von bis zu 4 verschiedenen Befestigungselementen ohne Werkzeugwechsel
- Schwenkarm mit Farbboxen
- Werkzeugkoffer mit 22 Einpresswerkzeugen
 - J-FRAME Tool
 - Arbeitslicht
 - Laser Pointer



PRESSONE-SERIES OPTIONEN

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- Autofeeder-Werkzeugsätze sind für die folgende Einpressbefestigertypen erhältlich:
 - Einpressmuttern
 - Einpressbolzen
 - Einpresshülsen
 - Einpressbuchsen
- Ein einzelnes Werkzeugset enthält alles Notwendige, das in der Maschine installiert werden muss, um bestimmte Einsätze mit dem Zuführsystem verarbeiten zu können



PRESSONE-SERIES Werkzeuge

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- Am Stößelkopf montierte Sicherheitssensoren sorgen für einen schnellen und sicheren Produktionszyklus

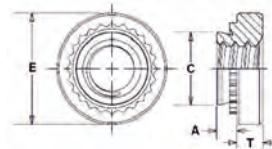


PRESSONE-SERIES Werkzeuge

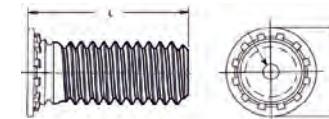
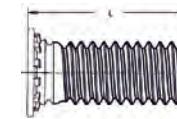
ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

F1 Feeder-Werkzeugsätze für PRESSONE Maschinen sind für die unten aufgeführten Einsatztypen mit den gezeigten Einsatzabmessungen verfügbar.

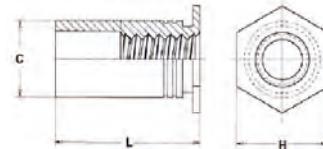
Ein einzelner Werkzeugsatz enthält alles Notwendige (Vereinzelner, Schläuche, etc.), um den jeweiligen Einsatz mit dem F1Feeder System verarbeiten zu können.



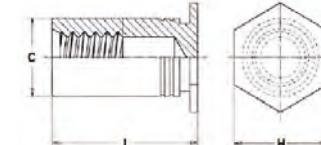
Self-clinching nut	Tooling set	A	C	E	T
M3 0,1,2	7020230 P1-F TOOL SET NUT M3	0,77-1,38	4,2	6,35	1,5
M3,5 0,1,2	7020235 P1-F TOOL SET NUT M3,5	0,77-1,38	4,37	7,11	1,5
M4 0,1,2	7020240 P1-F TOOL SET NUT M4	0,77-1,38	5,38	7,87	2
M5 0,1,2	7020250 P1-F TOOL SET NUT M5	0,77-1,38	6,33	8,64	2
M6 0,1,2	7020260 P1-F TOOL SET NUT M6	1,15-2,21	8,73	11,18	4,08
M8 0,1,2	7020280 P1-F TOOL SET NUT M8	1,38-2,21	10,47	12,7	5,47
M10 1,2	7020210 P1-F TOOL SET NUT M10	2,21-3,05	13,97	17,35	7,48



Self-clinching stud	L	H	
M3	7020130 P1-F TOOL SET STUD M3	6 - 25	4,6
M3,5	7020135 P1-F TOOL SET STUD M3,5	6 - 30	5,3
M4	7020140 P1-F TOOL SET STUD M4	10 - 30	5,9
M5	7020150 P1-F TOOL SET STUD M5	10 - 30	6,5
M6	7020160 P1-F TOOL SET STUD M6	12 - 30	8,2
M8	7020180 P1-F TOOL SET STUD M8	12 - 30	9,6



Self-clinching Standoffs	L	C	H	
M3	7020030 P1-F TOOL SET SO M3	6 - 30	4,2	4,8
M3,5	7020035 P1-F TOOL SET SO M3,5	7 - 30	5,39	6,4
M4	7020040 P1-F TOOL SET SO M4	8 - 30	7,12	7,9
M5	7020050 P1-F TOOL SET SO M5	8 - 30	7,12	7,9



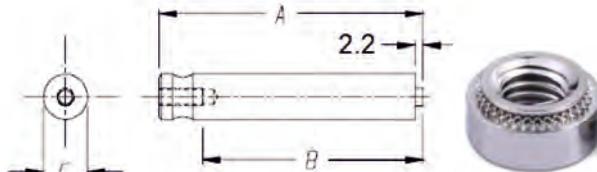
Self-clinching blind Standoffs	L	C	H	
M3	7020330 P1-F TOOL SET BSO M3	6 - 30	4,2	4,8
M3,5	7020335 P1-F TOOL SET BSO M3,5	7 - 30	5,39	6,4
M4 & M5	7020340 P1-F TOOL SET BSO M4-5	8 - 30	7,12	7,9

PRESSONE-SERIES Werkzeuge

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

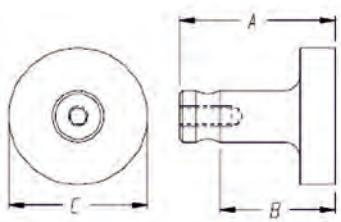
Manuelles Werkzeugset für PRESSONE Series 22 Einpresswerkzeuge

Nut tooling pin style, M2.5 – M8, 1pcs each



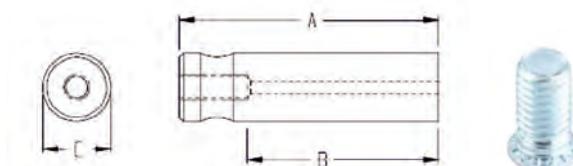
Part number	Size	Dim. A, mm	Dim B, mm	Dim. C, mm
700225	M2.5	76.2	63.5	12.7
700230	M3	76.2	63.5	12.7
700235	M3.5	76.2	63.5	12.7
700240	M4	76.2	63.5	12.7
700250	M5	76.2	63.5	12.7
700260	M6	76.2	63.5	12.7
700280	M8	76.2	63.5	12.7

Anvils, 1pcs each



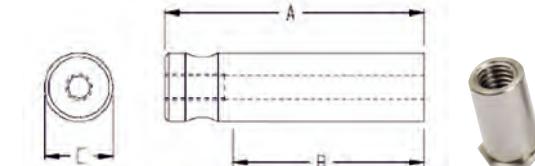
Stud tooling, M2.5 – M8, 1pcs each

Max length stud for 700180 is 38 mm, max length for the rest of stud tools is 31.8mm.



Standoff tooling, M3 – M5, 1pcs each

Max length standoff is 27mm.



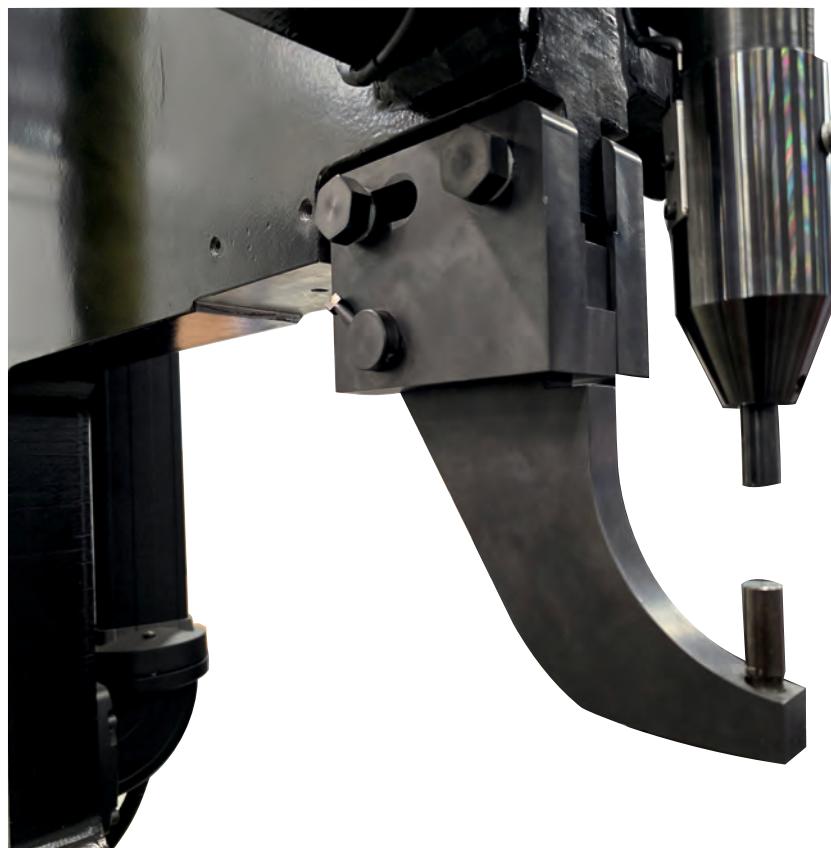
Part number	Dim. A, mm	Dim B, mm	Dim. C, mm
710001	38.1	25.4	6.4
710002	38.1	25.4	12.7
710003	38.1	25.4	25.4
710004	76.2	63.5	6.4
710005	76.2	63.5	12.7
710006	76.2	63.5	25.4

Part number	Size	Dim. A, mm	Dim B, mm	Dim. C, mm
700130	M2.5, M3	76.2	63.5	12.7
700135	M3.5	76.2	63.5	12.7
700140	M4	76.2	63.5	12.7
700150	M5	76.2	63.5	12.7
700160	M6	76.2	63.5	12.7
700180	M8	76.2	63.5	19.1

PRESSONE-SERIES Werkzeuge

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- J-Frame Werkzeug



PRESSONE-SERIES

ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN



NEW

NEW

Technische Daten	P1S-5	P1S-8	P1S-10
Max. Presskraft, kN	2 - 50	2 - 80	2 - 100
Einpresstechnologie	Kugelumlaufspindel mit AC-Servoantrieb	Kugelumlaufspindel mit AC-Servoantrieb	Kugelumlaufspindel mit AC-Servoantrieb
Motor Leistung, kW	0,6	3	3
Annäherung, mm/s / Max. Öffnung	120/120	120/200	120/200
Max. Pressgeschwindigkeit, mm/s	10	10	10
Wiederholbarkeit d. Krafteinstellung	± 1%	± 1%	± 1%
Ausladung, mm	470	620	620
Hub, mm	210	230	230
Einpressbefestiger	M2 – M8	M2 – M12	M2 – M12



OUR TEAM

CEO / Managing Director
JUKKA HAKALA
jukka.hakala@coastone.fi

Business Administrator
TARJA RIITAKORPI
tarja.riitakorpi@coastone.fi
+358 50 5767 946

Production Manager & Service Support Coordinator
LAURI VÄNTÄNEN
lauri.vantanen@coastone.fi
+358 50 4764 308

Production Manager & Quality Control
JUKKA LAHKO
jukka.lahko@coastone.fi

International SERVICE
service@coastone.fi
+358 50 5501 883

Finland SERVICE
huolto@coastone.fi
+358 50 5123 090

Sales
JANNE RAITILA
Finland / Baltic States / Russia
janne.raitila@coastone.fi
+358 50 5123 098

VESA ERKKILÄ
Finland
vesa.erkkila@coastone.fi
+358 44 2561 800

PHILIPPE ARCHER
Southern Europe
philippe.archer@coastone.fi
+33 75 0687 395

SASCHA DREXLER
Germany / Austria / Switzerland
sascha.drexler@coastone.fi
+49 152 5486 1009

ALEXANDER LINK
Toolings
alexander.link@coastone.fi
+39 333 8441 620

R&D
SAMI MURHAKORPI
sami.murhakorpi@coastone.fi

JUHA VUORELA
juha.vuorela@coastone.fi



www.coastone.fi