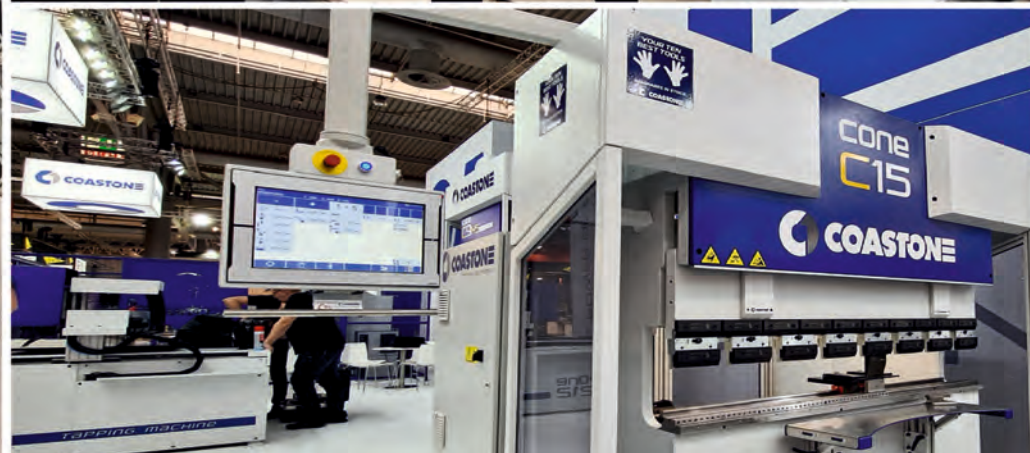
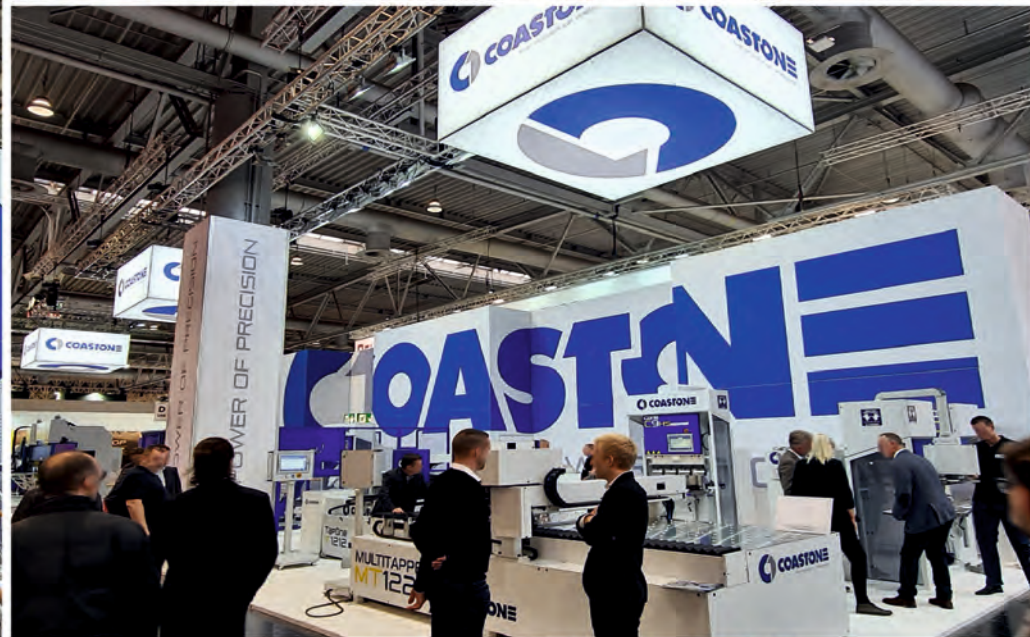




**MADE IN  
FINLAND**









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



[www.coastone.fi](http://www.coastone.fi)



# ATS MASCHINENHANDEL

- ATS Maschinenhandel
- Deutschland / Österreich / Schweiz
- Vertrieb und Service
- 600m<sup>2</sup> Vorführgeschäft
- Ersatzteillager



[www.ats-maschinen.de](http://www.ats-maschinen.de)







## ÜBER UNS



# ÜBERSICHT

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



# 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.  $L = \text{Biegelänge} + 2 \times \text{Seitenhöhe}$ )
- C-Rahmen sind ideal in kleinen Abkantpressen, da diese Maschinen normalerweise sehr steif sind



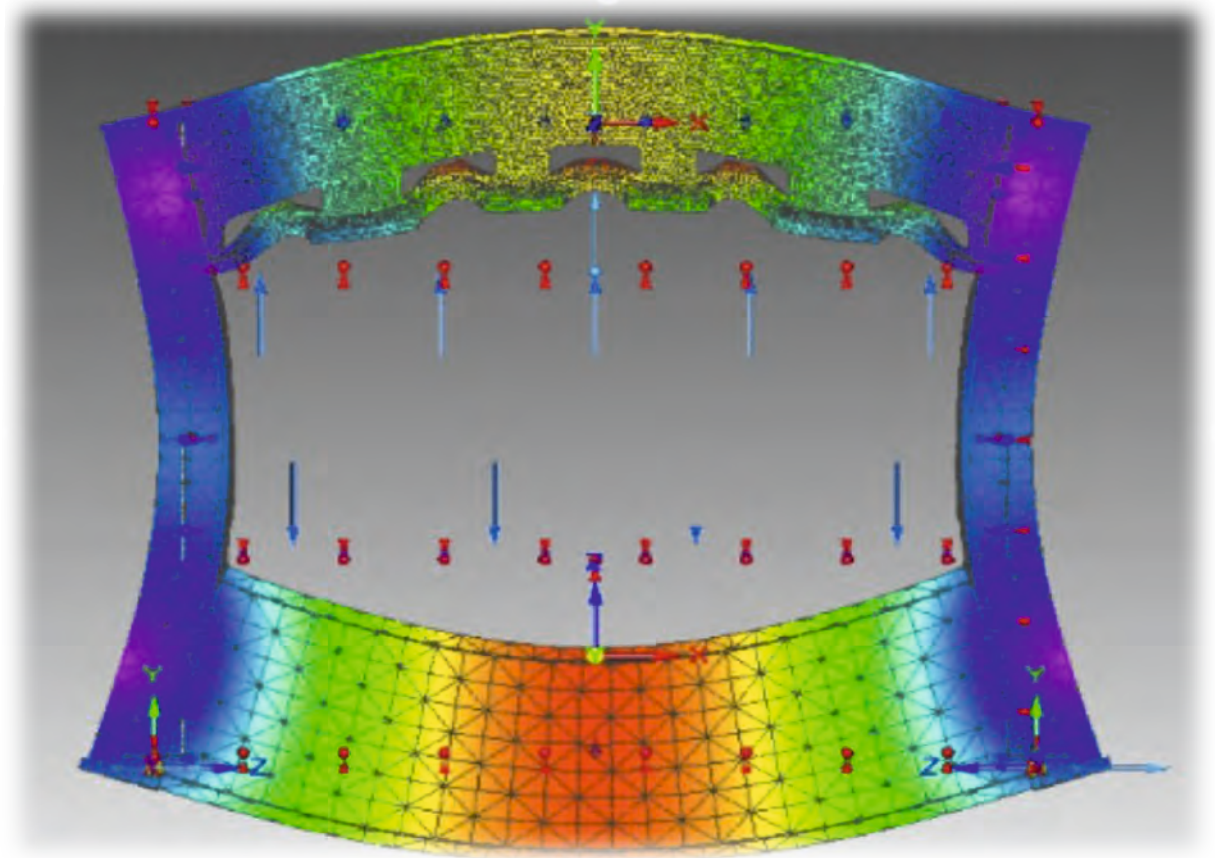


# ABKANTPRESSEN

## 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
- Netzwerkimtegration (Industry 5.0)
- Angepasst für das Multi-Servo-Biegen und Bombieren (G-Serie)

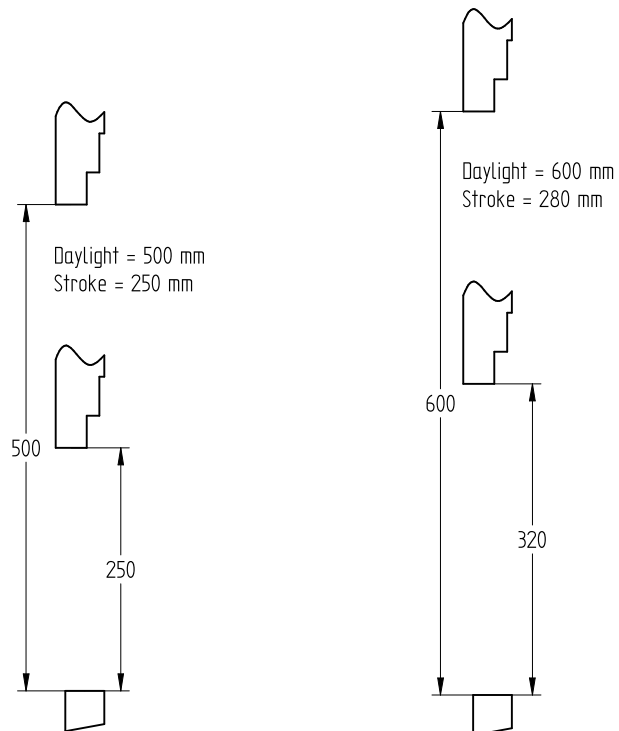




# ABKANTPRESSEN EQUIPMENT

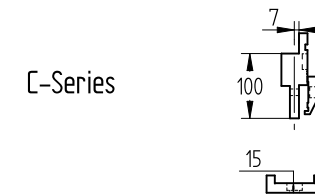
C9  
C12  
C15

G20  
G25  
G30  
G40

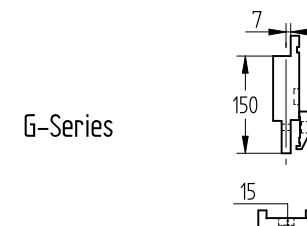


## Tooling systems

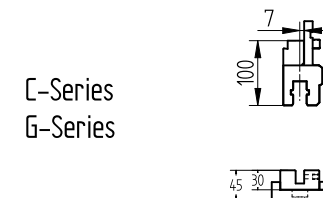
1. Amada-promecam mechanical H100 mm, offset 7mm



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



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



# ABKANTPRESSEN

## EQUIPMENT

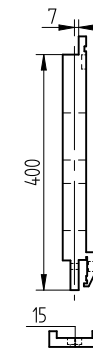
C9 X  
C12 X  
C15 X

G20X

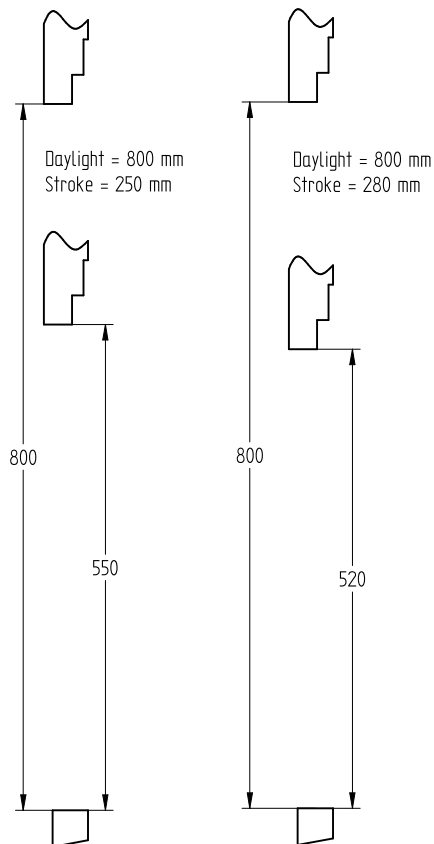
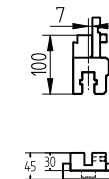
C9 X  
C12 X  
C15 X

### Tooling systems

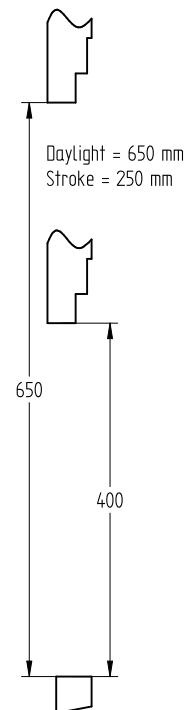
1. Amada-promecam mechanical H400 mm, offset 7mm



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



1. Amada-Promecam



2. Wila

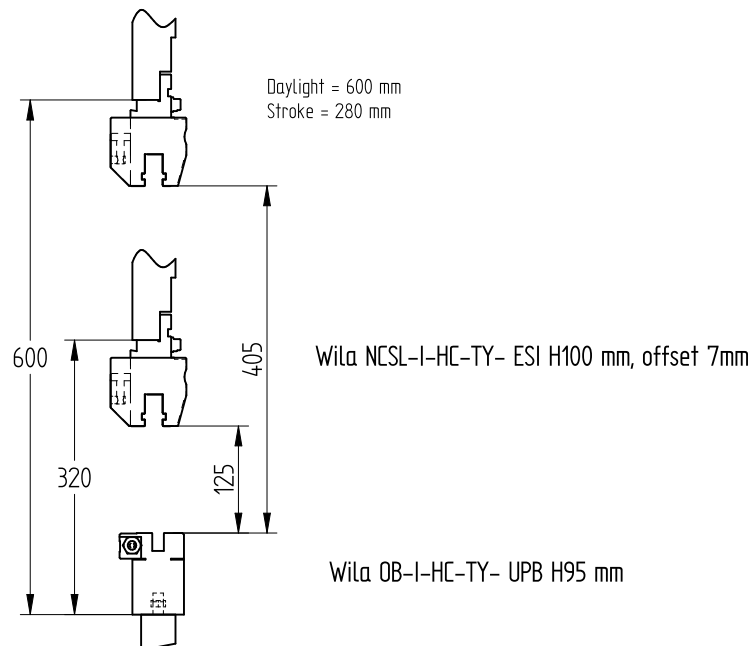
# ABKANTPRESSEN

## 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

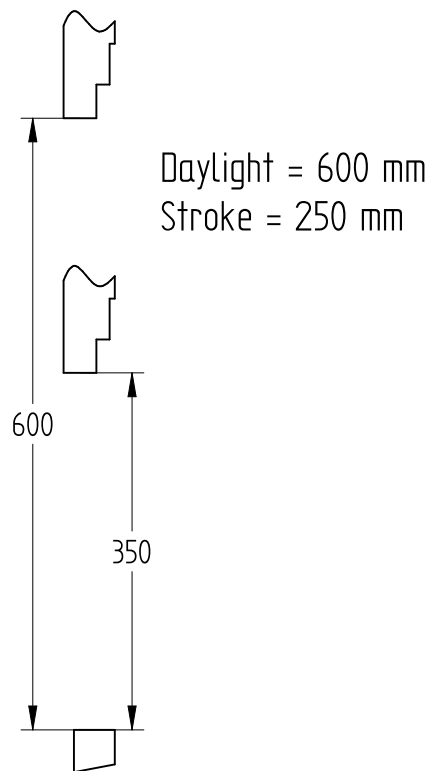
Bull12 7 pcs

Bull15 8 pcs

# ABKANTPRESSEN

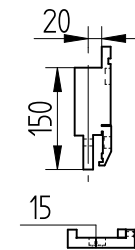
## EQUIPMENT

Bull 12  
Bull 15



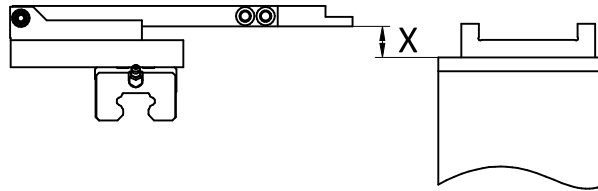
### Tooling systems

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

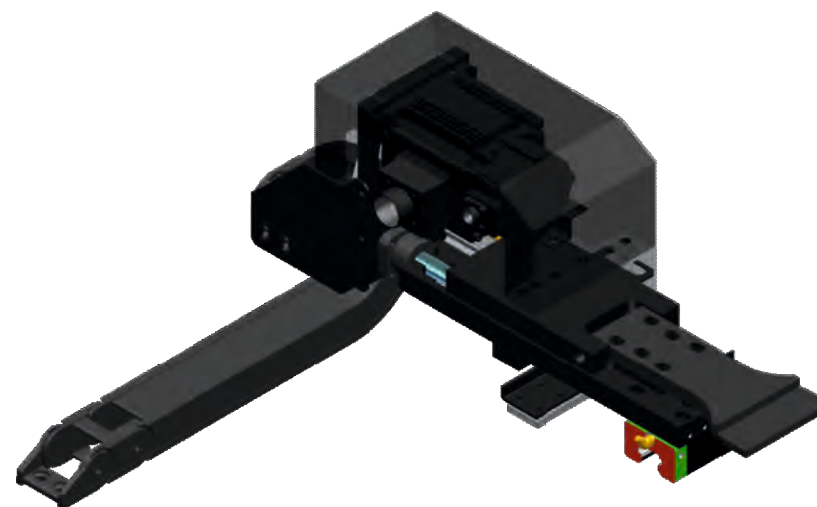
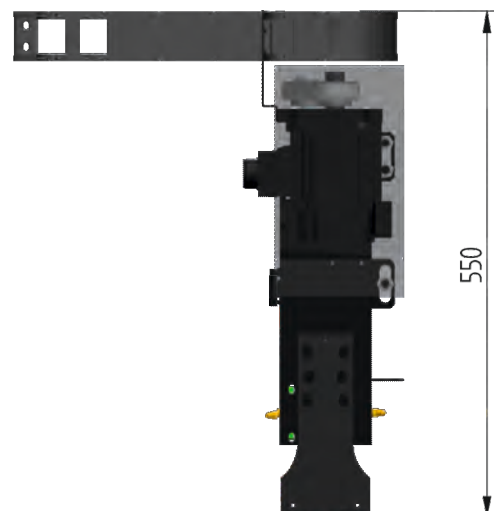
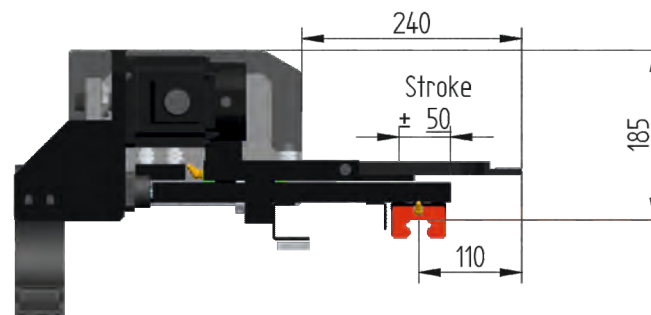
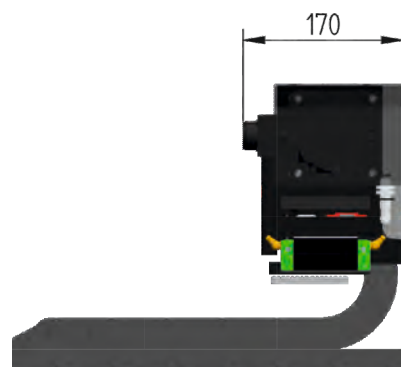
Bull 12-15	+ 25-225mm	Stroke 200mm
------------	------------	--------------

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

# ABKANTPRESSEN

EQUIPMENT

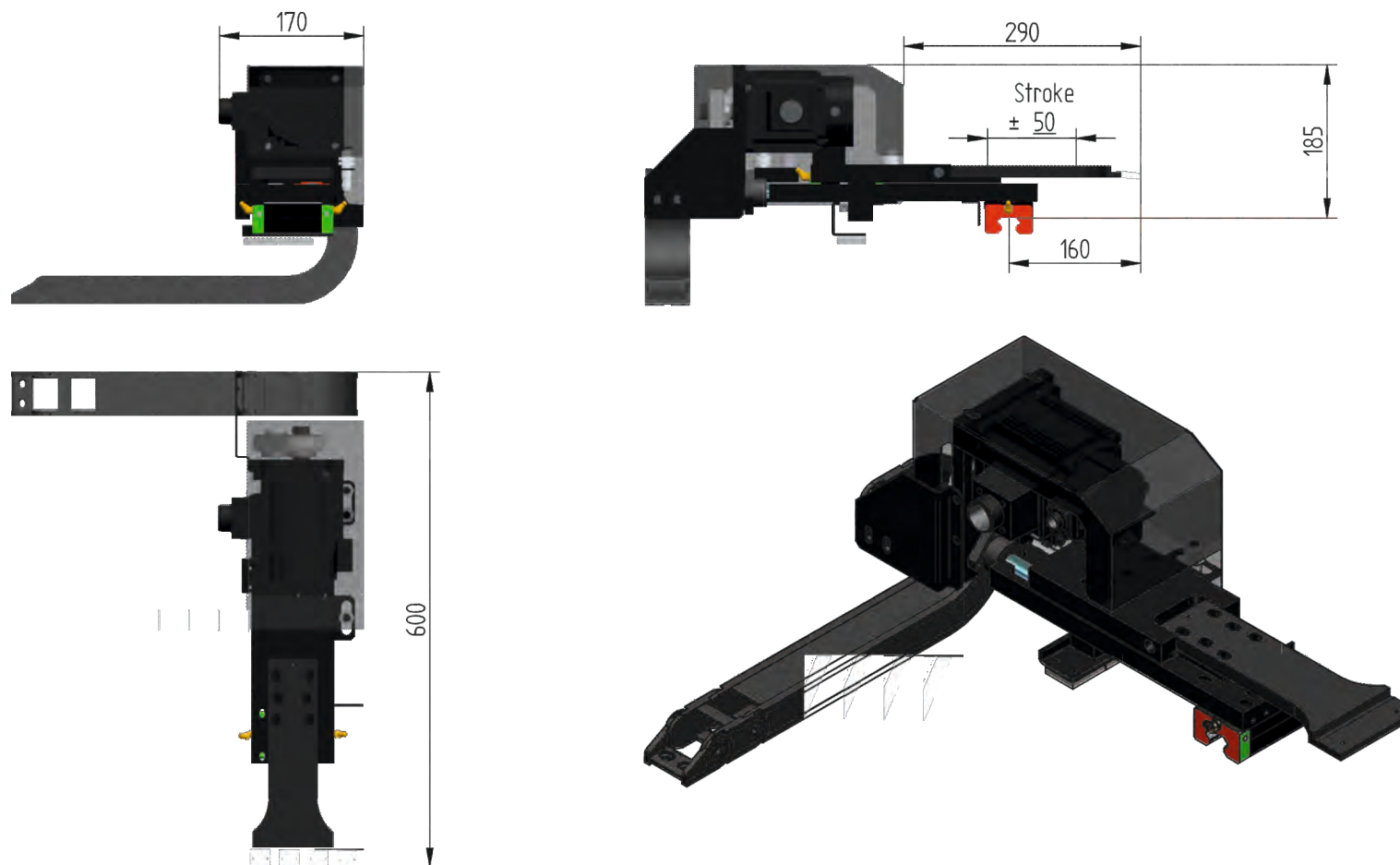
[9-G25



# ABKANTPRESSEN

EQUIPMENT

G30-G40



# ABKANTPRESSEN

## ÜBERSICHT



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





## 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-Programmierschnittstelle, 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. Biegeschwindigkeit	mm/s	10
Y-Achse Zustellgeschwindigkeit	mm/s	100
Y-Achse Rückzuggeschwindigkeit	mm/s	100
X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	500
X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
X-Achse Verfahrenweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrenweg	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 Verfahrenweg	mm	120 to 1180

## CONE C15

- Die größte Maschine der C-Serie verfügt über zwei servoangetriebene 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

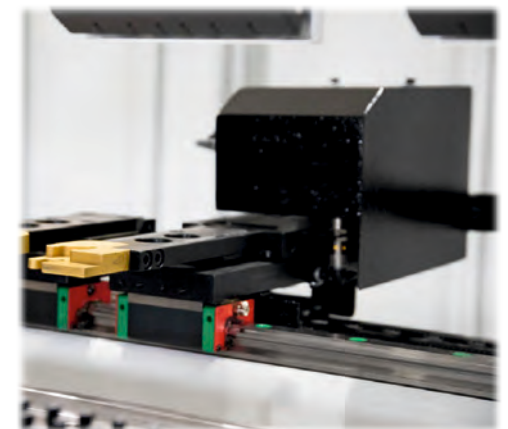


Technische Daten	DIM.	C15 C15X
Presskraft	kN	440(520)
Motor Leistung	kW	2x5
Max. Biegelänge (D)	mm	1600
Biegelänge zwischen den Ständern	mm	1550
Rahmen Breite (A)	mm	2230
Rahmen Höhe (B)	mm	2150   2500
Rahmen Tiefe (C )	mm	1550
Gesamthöhe mit Steuerungsarm	mm	2270   2570
Ausladung	mm	150
Tischhöhe	mm	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



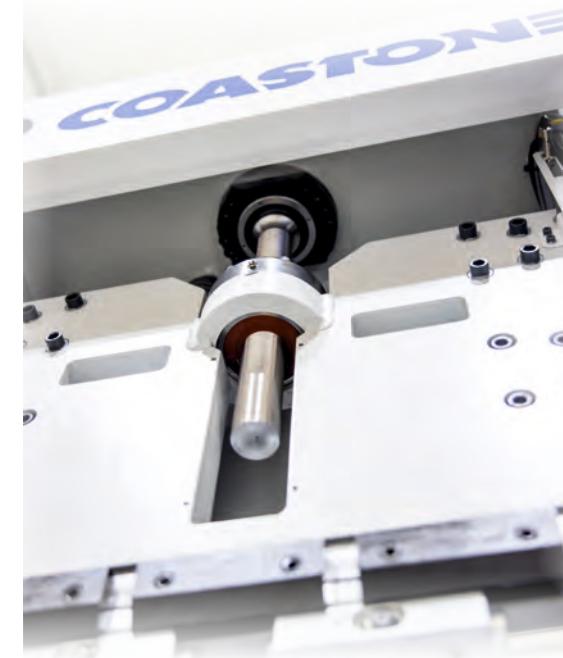
## C-SERIES OPTIONEN

- 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 Rückzuggeschwindigkeit	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

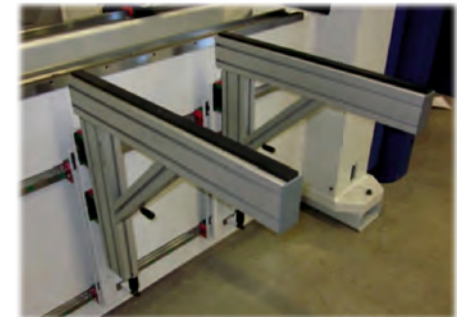
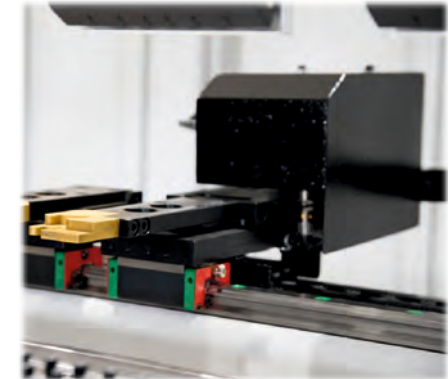
# CONE G40



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 Verfahrenweg	mm	600
Delta X-Achse Geschwindigkeit	mm/s	100
Delta X-Achse Genauigkeit	mm	±0.025
Delta X-Achse Verfahrenweg	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 Verfahrenweg	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

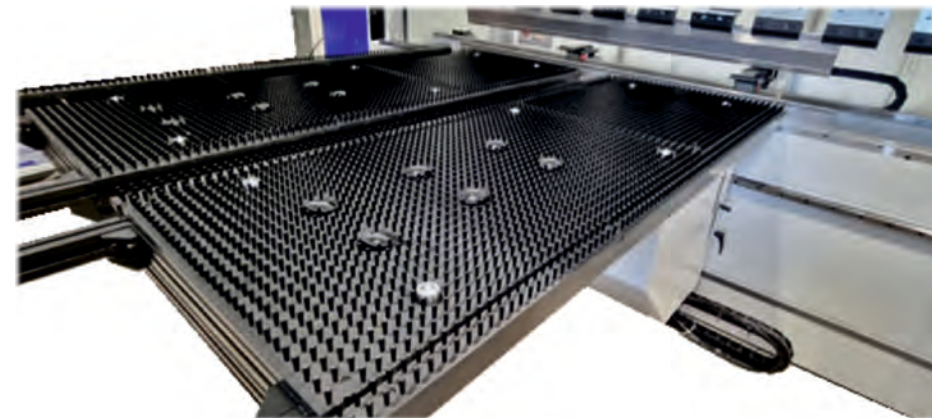
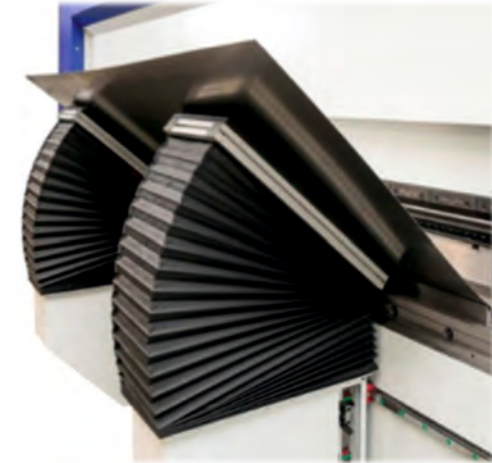
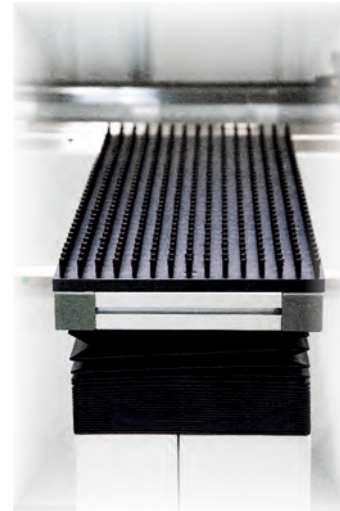




## G-SERIES

### 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



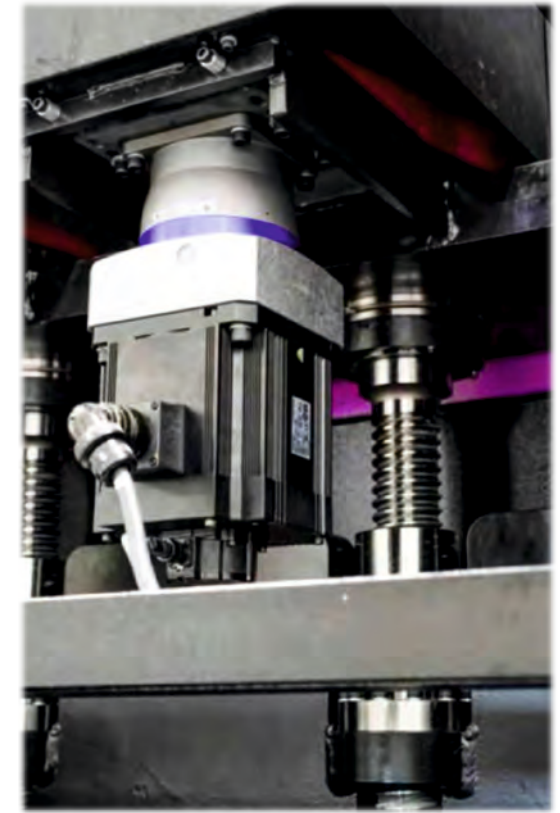
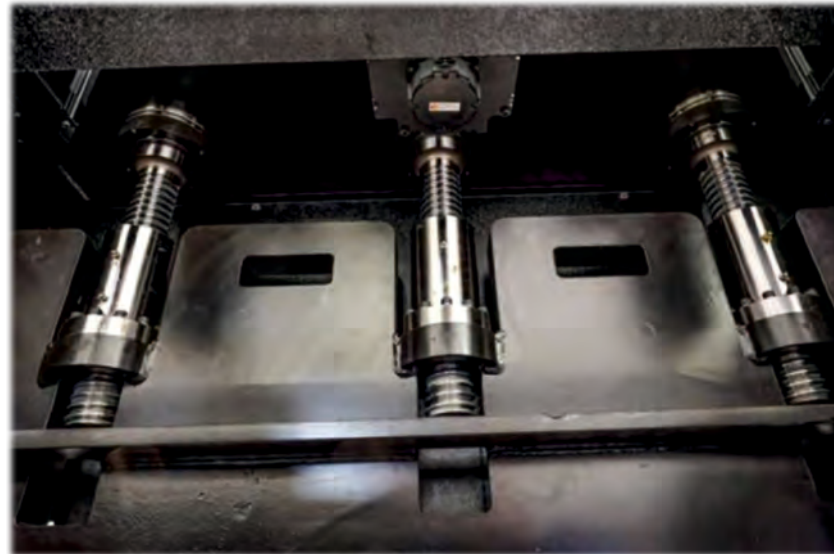
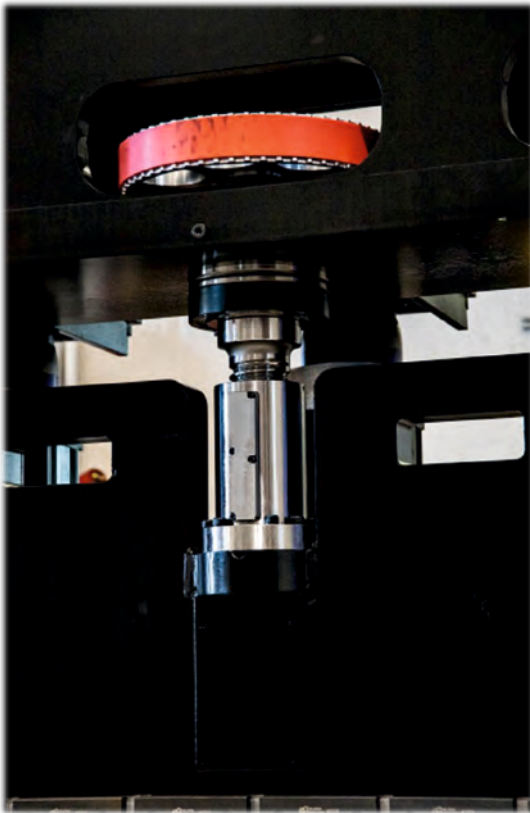
## BULL-SERIES

- 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
- Netzwerkimtegration (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





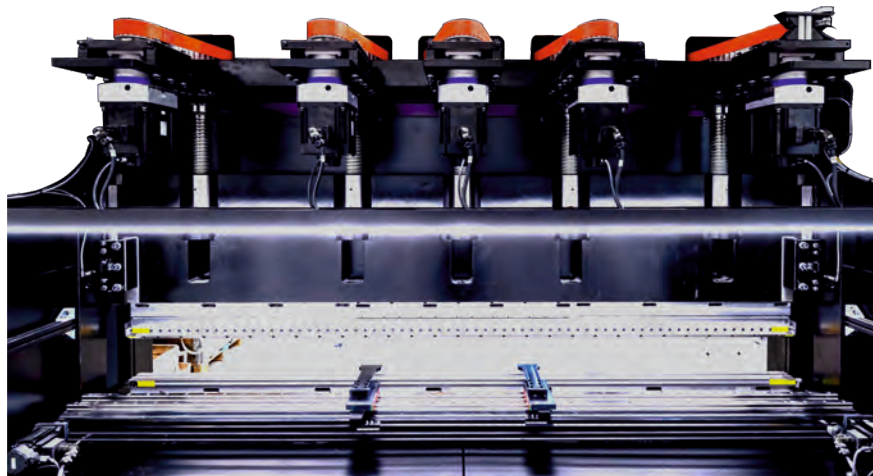


- Die aktuell größte Abkantpresse der Bull Serie (250t Presskraft) auf 3200mm Biegelänge
- Automatisch gesteuerte elektrische Bombierung im Oberbalken durch Kugelumlauftechnologie
- Präzise und intuitive Steuerung der 5 Spindeln durch die bewährte TC15-2D Steuerung von CoastOne
- Sehr hohe Wiederholgenauigkeit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

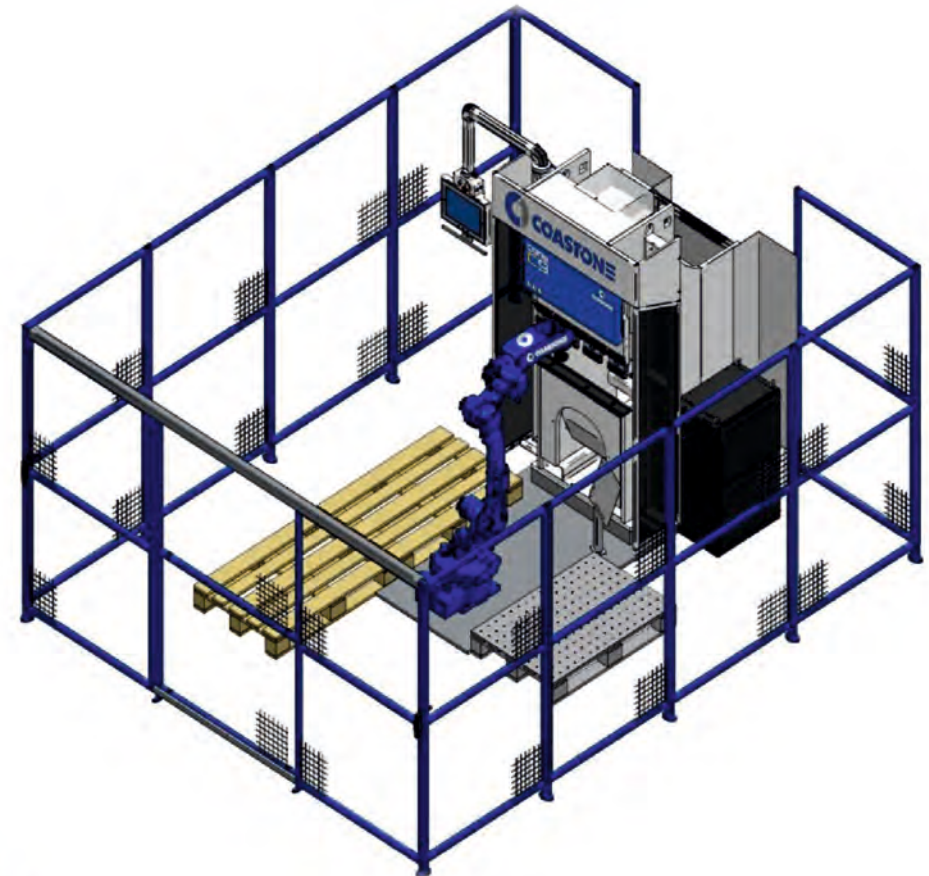
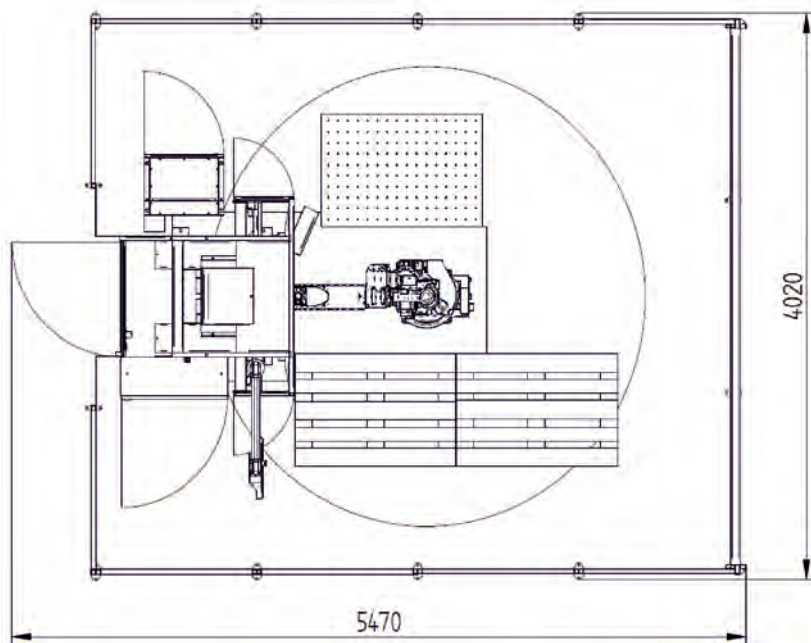
- Roboter-Biegezelle von CoastOne
- CoastOne Abkantpresse mit Yaskawa Motoman GP25 Roboter
  - Schneller und präziser 6-Achs-Industrieroboter mit einer Traglast von bis zu 25 kg. Mit einer Reichweite von 1730 mm und einer hohen Wiederholgenauigkeit von  $\pm 0,06$  mm



# ROBOCONE RC9

YASKAWA MOTOMAN GP25 Roboter

- Roboter-Biegezone mit  
Coastone C9 Abkantpresse

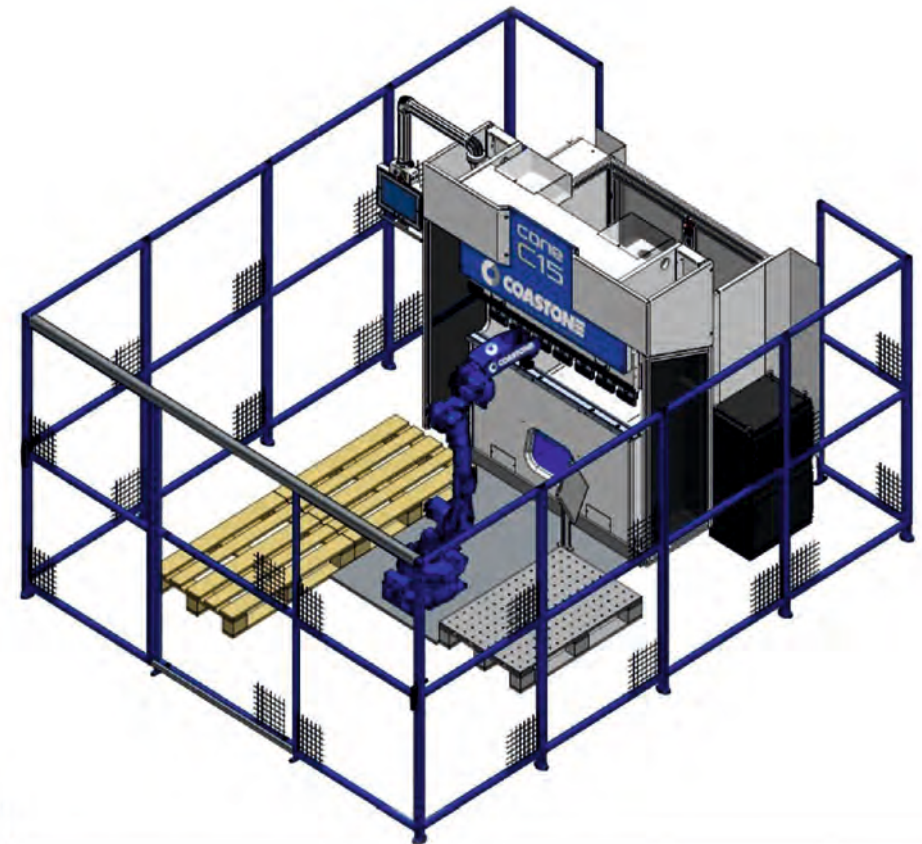
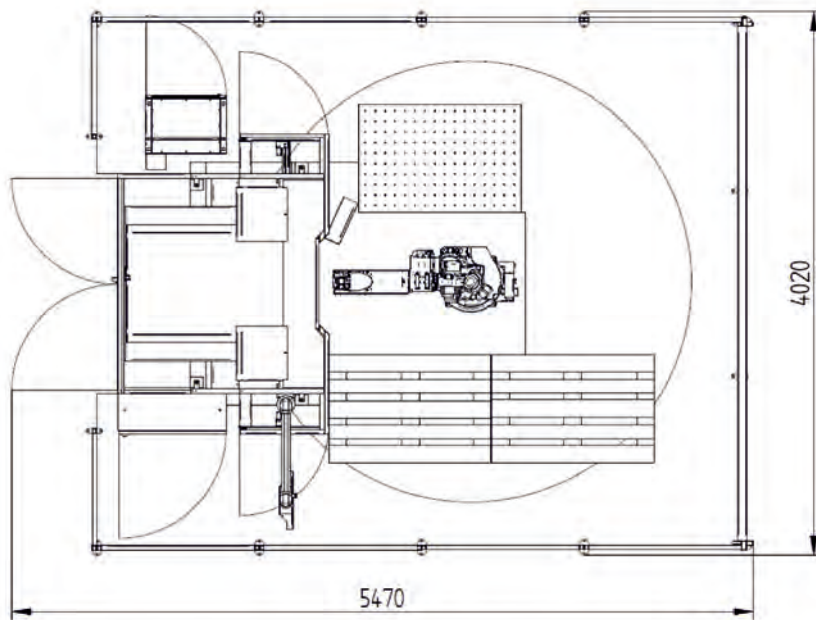




# ROBOCONE RC15

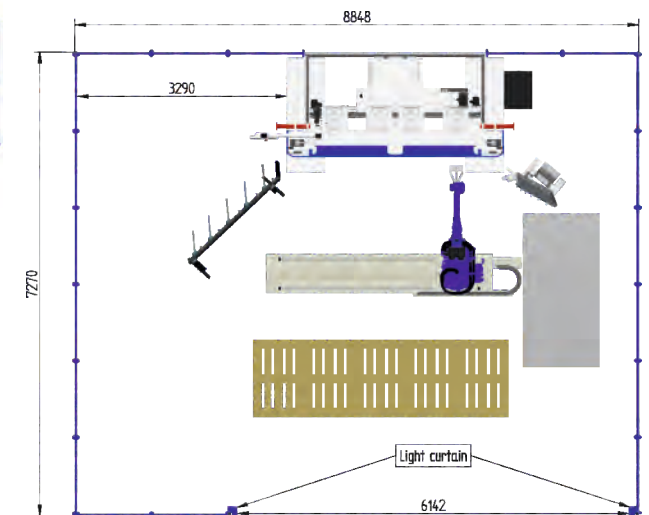
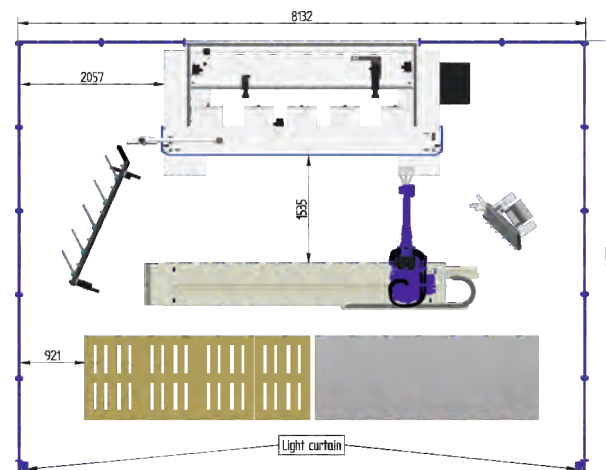
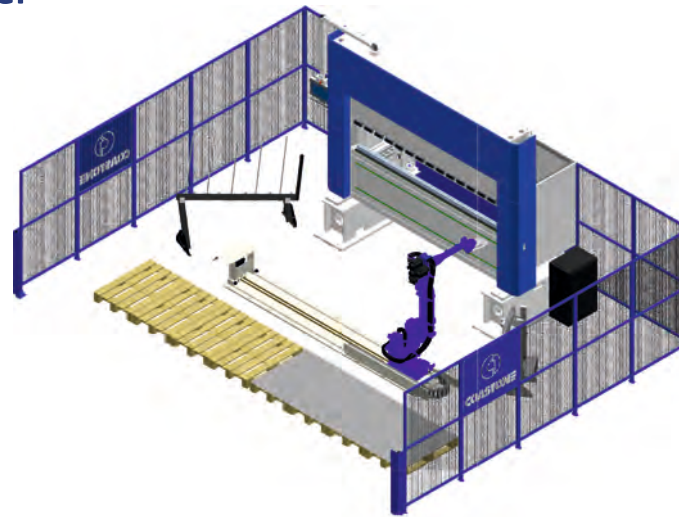
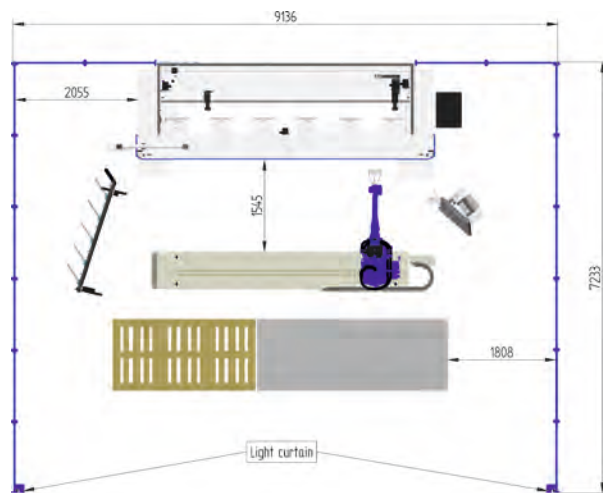
## YASKAWA MOTOMAN GP25 Roboter

- Roboter-Biegezone 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 Gewindebearbeitungsmaschine, 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
Spindellanzahl	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)

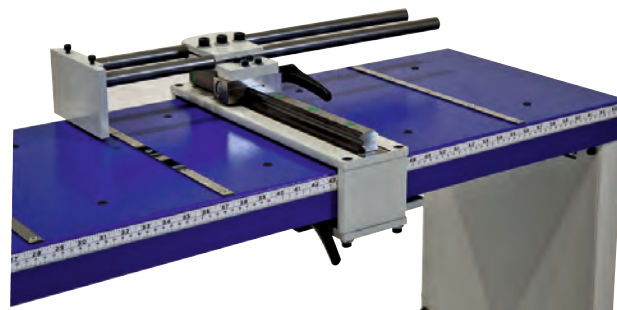
- Kein Öl, keine Altölbehandlung, keine Leckage
- Spart Energie, weniger Wartung
- Einfache und intuitive Programmierung der bewährten Tc12 Steuerung von CoastOne
- Hohe Wiederholgenauigkeit von nur +/- 0,002mm



# 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 Verfahrweg	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

FULL  
ELECTRIC  
NO  
OIL





# 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



Flush head studs



Clinch nuts



Stantoffs



Captive screws



Blind nuts



Flush nuts

# 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

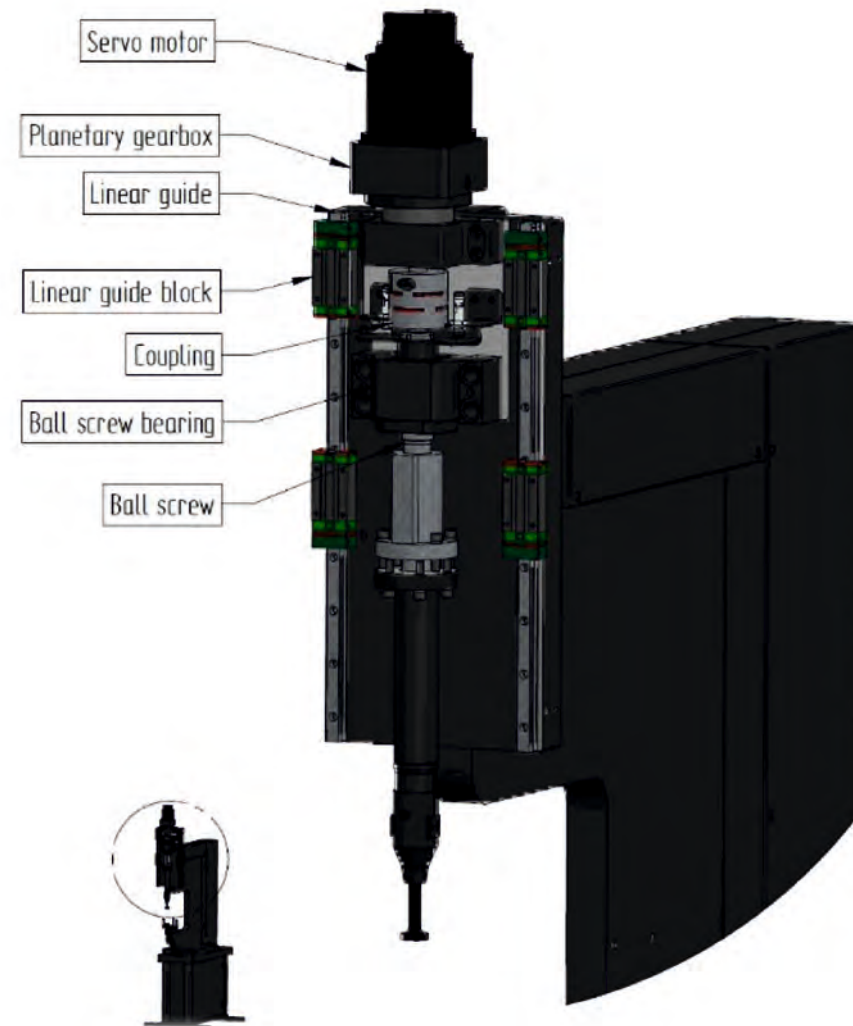
- P1S-10 – 100kN Presskraft
  - Ausladung 620 mm
  - Ausladungshöhe 415 mm
  - Hublänge bis 230 mm



# PRESSONE-SERIES

## ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

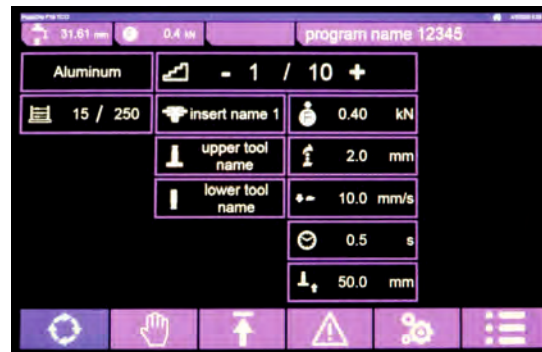
- Hub Mechanismus :
  - Servomotor
  - Getriebe
  - Linearführungen
  - Linearführungsblöcke
  - Kupplung
  - Kugelgewindelager
  - Kugelumlaufspindel



# 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



**NEW**

## PRESSONE-SERIES OPTIONEN

### ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN



- 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

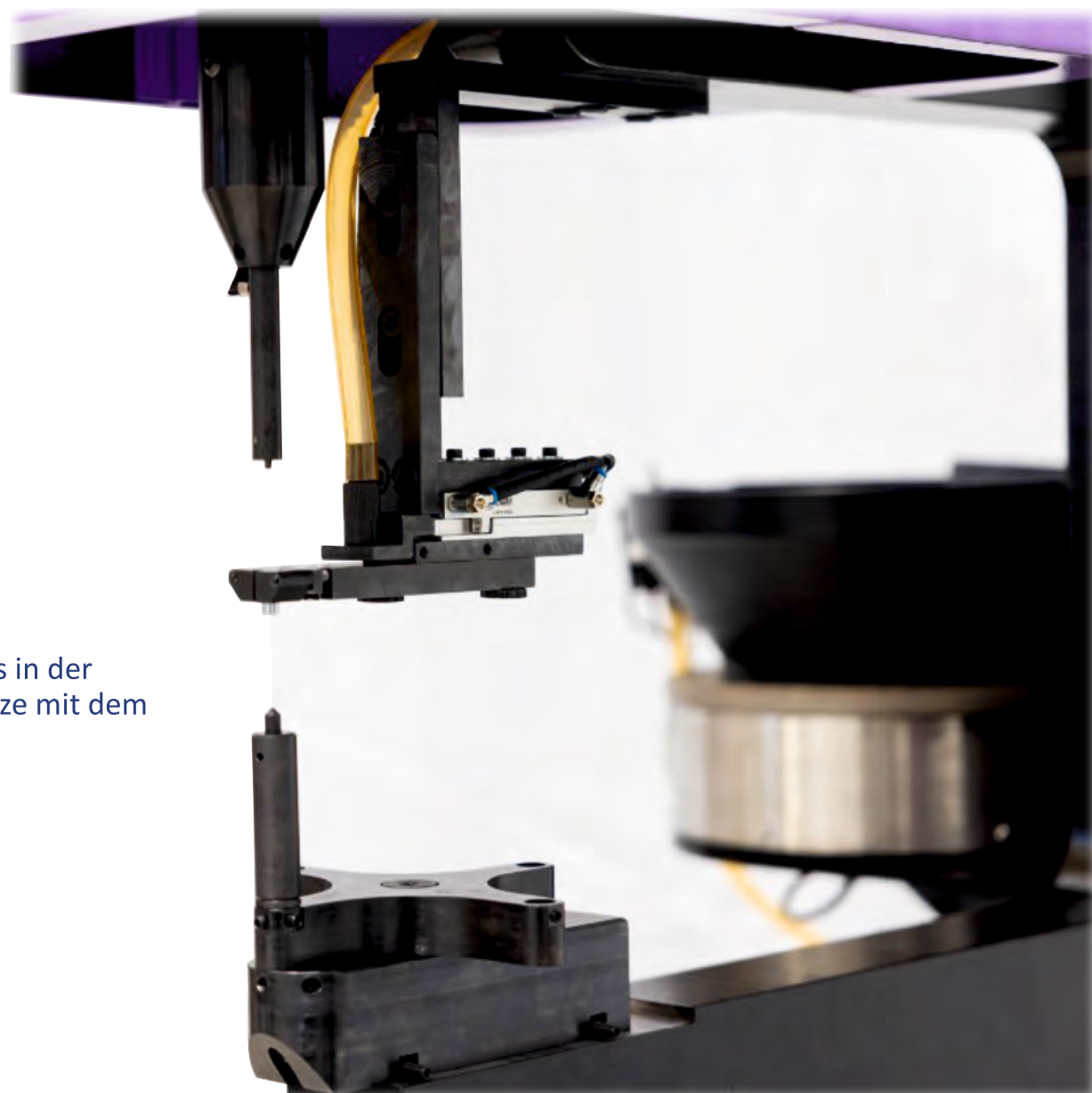




## PRESSONE-SERIES OPTIONEN

### 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

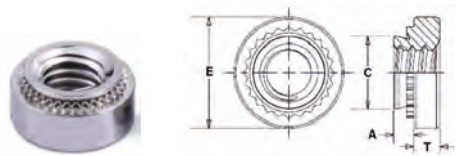


# PRESSONE-SERIES Werkzeuge

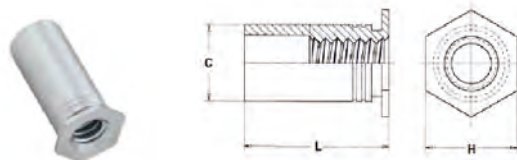
## ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

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

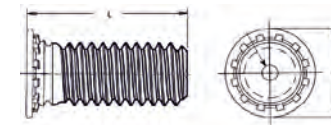
Ein einzelner Werkzeugsatz enthält alles Notwendige (Vereinzelner, Schläuche, etc.), um den jeweiligen Einsatz mit dem F1Feeder System verarbeiten zu können.



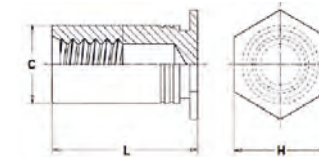
Self-clinching nut	Tooling set	A	C	E	T
M3 0, 1, 2	7020230 P1-F TOOL SET NUT M3	0,77-1,38	4,2	6,35	1,5
M3.5 0, 1, 2	7020235 P1-F TOOL SET NUT M3.5	0,77-1,38	4,37	7,11	1,5
M4 0, 1, 2	7020240 P1-F TOOL SET NUT M4	0,77-1,38	5,38	7,87	2
M5 0, 1, 2	7020250 P1-F TOOL SET NUT M5	0,77-1,38	6,33	8,64	2
M6 0, 1, 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 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 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



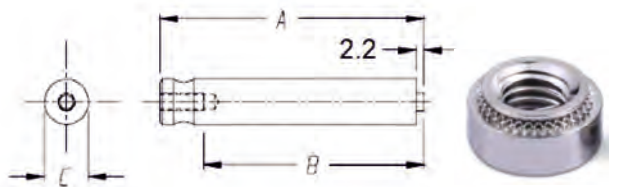
Self-clinching blind Standoffs		L	C	H
M3	7020330 P1-F TOOL SET BSO M3	6 - 30	4,2	4,8
M3.5	7020335 P1-F TOOL SET BSO M3.5	7 - 30	5,39	6,4
M4 & M5	7020340 P1-F TOOL SET BSO M4-5	8 - 30	7,12	7,9

# PRESSONE-SERIES Werkzeuge

## ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

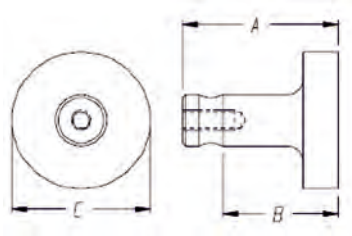
### Manuelles Werkzeugset für PRESSONE Series 22 Einpresswerkzeuge

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

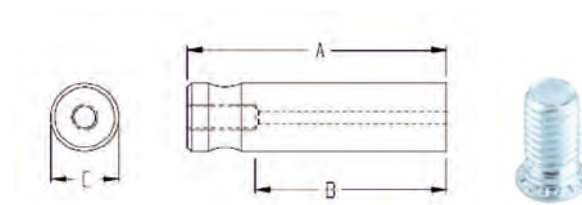
Anvils, 1pcs each



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

Stud tooling, M2.5 – M8, 1pcs each

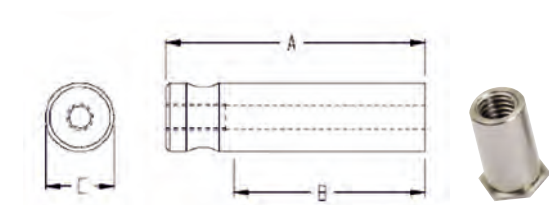
Max length stud for 700180 is 38 mm, max length for the rest of stud tools is 31.8mm.



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

Standoff tooling, M3 – M5, 1pcs each

Max length standoff is 27mm.



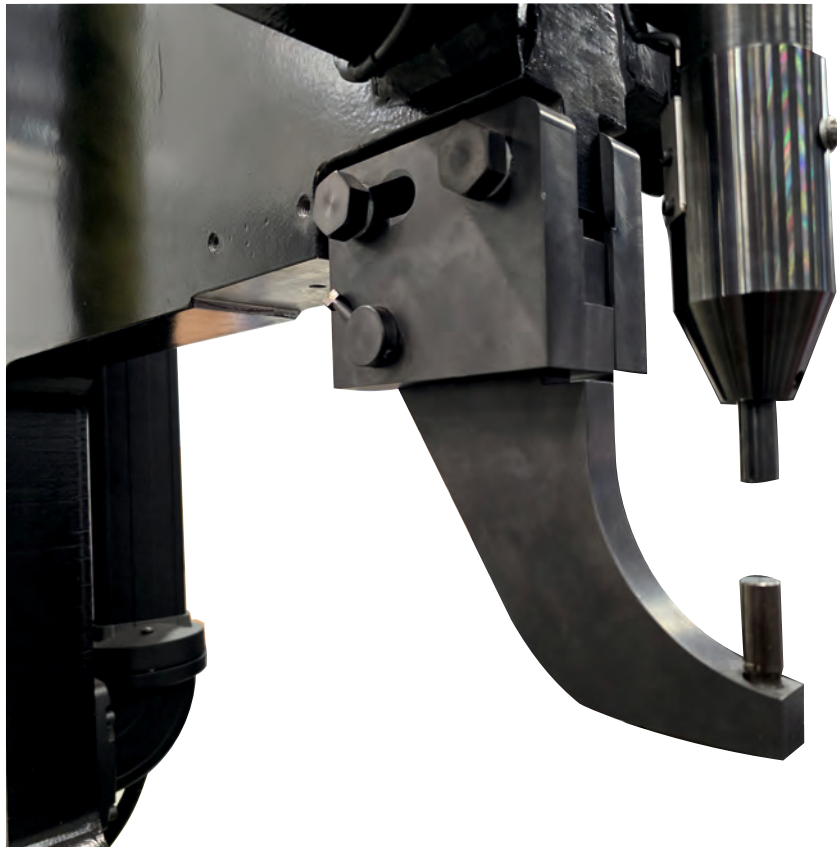
Part number	Size	Dim. A, mm	Dim B, mm	Dim. C, mm
700030	M3	76.2	63.5	12.7
700035	M3.5	76.2	63.5	12.7
700050	M4, M5	76.2	63.5	12.7



# PRESSONE-SERIES Werkzeuge

## ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

- J-Frame Werkzeug



# PRESSONE-SERIES

## ELEKTRISCHE EINPRESSMASCHINEN

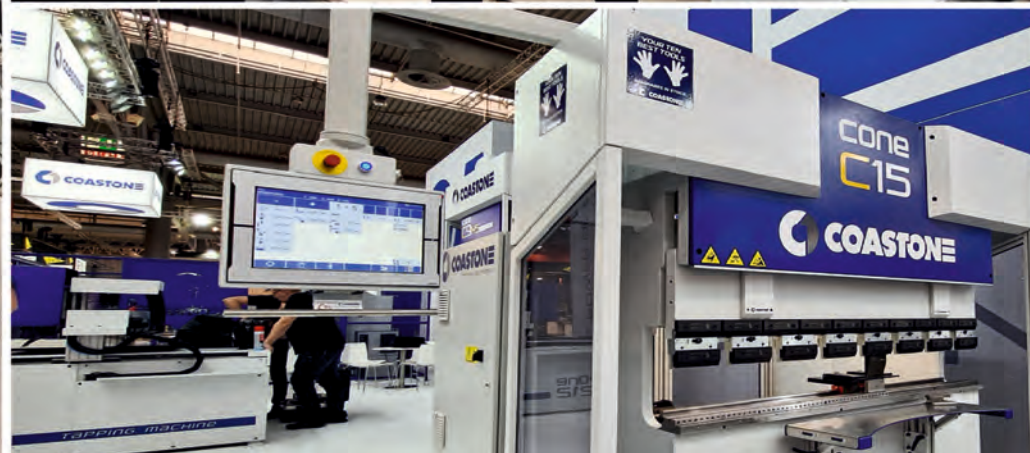
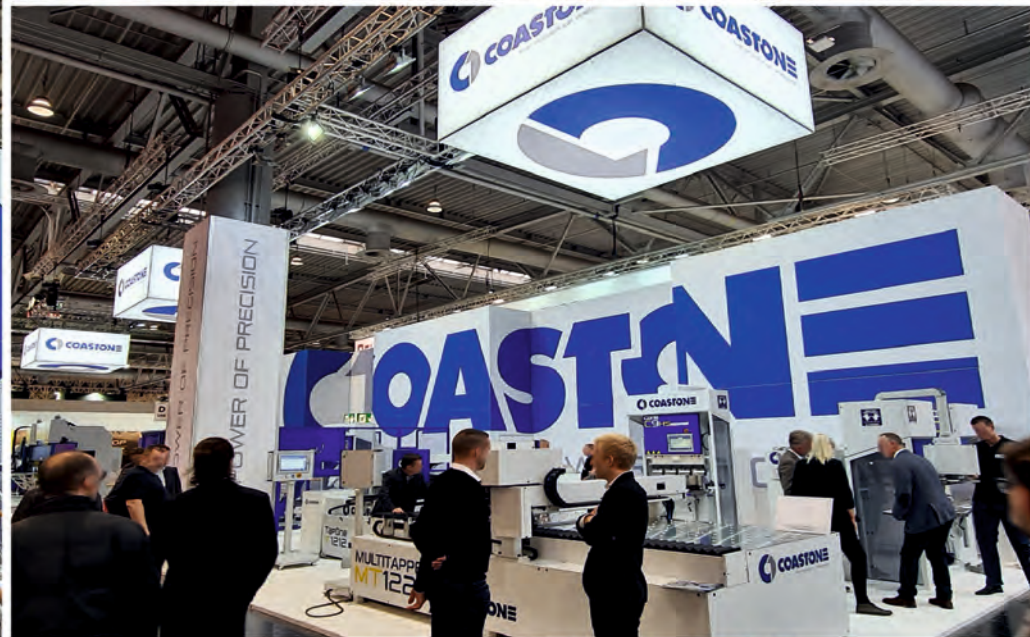


**NEW**

**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 RAITTILA**

Finland / Baltic States / Russia

janne.raittila@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](http://www.coastone.fi)