

Henge®



Henge®



*The tale of our history  
welcome to our world*

*Il racconto della nostra storia  
benvenuti nel nostro mondo*

### ***Crafting and processing***

The use of machinery, and the development of technological resources, are a part of our heritage and of the culture which has been handed down to us from the twentieth century. The ability to perfectly replicate certain products in unlimited numbers of copies – thus ensuring quality characteristics and costs that place the objects produced within the reach of so many – is most surely an acquisition of the first order. However, we also fully realise that even the most modern, advanced machinery cannot take the place of the skilled craftsman, especially when the materials used require considerable care and attention. When we process natural materials we come to realise just how different one item is from the next. Nothing can replace the human skills required to perfectly match grains of wood and stone, or to decide exactly where a cut should be carried out, or to create the naturally blemished effect of hand-burnished brass,

while compensating for the various climatic conditions prevailing during processing, or to work on the tiny flaws characterising special and particularly challenging materials. Our production is light-years away from the world of industrial processing and ‘production cycles’. No industry can do what we do. Our manufacturing practices still reflect the need for criteria linked to nature, time, climatic conditions and the seasons. These criteria, which still play a crucial role in our practices, are linked to the distant past and to skills handed down from one generation to the next – traditions of excellence and of excellences. Here, the practices widely associated with products Made in Italy find full, unique, inimitable expression. We believe in the eyes and the hands of our craftspeople. They are, in themselves, values. Core values that set us

### ***Artigianalità e lavorazioni***

L'utilizzo delle macchine, l'evoluzione tecnologica sono un'eredità che abbiamo ricevuto dal secolo scorso, parte della nostra cultura: la possibilità di realizzare repliche perfette ed infinite di un certo prodotto, con costi e qualità avvicinabili, è sicuramente una grande conquista, ma siamo anche convinti che nessuna attrezzatura, nessuna macchina, anche la più moderna ed avanzata, possa sostituirsi all'esperienza e alle grandi capacità che mani sapienti e qualificate possono sfruttare nella realizzazione di un manufatto. Questo è ancor più vero quando le materie utilizzate necessitano di cura ed attenzione. Lavorando materiali naturali sappiamo con certezza che ogni pezzo, ogni prodotto sarà diverso dall'altro: solo le mani dell'uomo sanno accoppiare perfettamente la vena di un legno o di una pietra decidendo l'esatto punto di

taglio, o sapranno rendere l'effetto macchiatto naturale dell'ottone brunito a mano compensando le differenti condizioni climatiche di applicazione, o sapranno intervenire sui piccoli difetti naturali caratteristici di materie difficili ed eccezionali. Ciò che produciamo è slegato e distante da “cicli produttivi” e processi industriali. Nessuna industria può fare ciò che noi realizziamo, perché siamo rimasti legati a criteri di produzione dove la natura, il tempo, il clima e le stagioni hanno ancora una parte importante nel risultato, e dove le lavorazioni hanno una storia antica, frutto di un'esperienza tramandata, una tradizione di eccellenza e di eccellenze, caratteri unici, insostituibili e riconosciuti del Made in Italy: gli occhi e le mani di chi lavora con noi sono il nostro grande valore e la differenza che ci contraddistingue.



## Woodworking

Our furniture is the outcome of the efforts of skilled operators capable of the finest work. Our skills base of excellence, applied to contemporary design products, is firmly rooted in the longstanding traditions of north-eastern Italy. The methods adopted for manufacturing our furniture share nothing with industry. The care that goes into Henge products constitutes a value in itself, setting these products apart from others. Indeed, this care taken by our skilled craftspeople is evident even to non-experts. Construction skills of the first order, dexterity, a crafts approach to particularly challenging materials (whether state-of-the-art technological products or the products of our own research, or of natural origin),

the encounter between past and present and between traditional and contemporary – these elements are all evident in Henge's truly unique and special approach to home decor. The manual and woodworking skills required for production and manual assembly and finishing are deployed only after a painstaking search for perfect raw materials. The woods we use are all natural, with no corrective staining. The finish is always applied using water-base oil, requiring a strictly manual repeated infill process with intervening natural drying periods. The method – which is ancient, and may perhaps be best described as a rite or ritual – presents no threats whatsoever to the environment or human health.

## Lavorazione del legno

I nostri mobili nascono dall'esperienza del mobile classico, in stile, emblema di una capacità costruttiva di eccellenza, che nel nord-est italiano ha radici e tradizioni profonde, applicata a prodotti di design contemporaneo. Nei nostri mobili è riconoscibile un approccio che non ha nulla a che fare con l'industria: la cura di mani sapienti conferisce ai pezzi Henge un valore unico che permette loro di emergere e differenziarsi anche agli occhi del non esperto. Una grande capacità costruttiva e manuale ed un approccio artigianale, applicati a materie straordinarie, naturali o tecnologiche di ultima generazione, frutto del nostro lavoro di ricerca, un incontro tra pas-

sato e presente, tradizione e contemporaneità – sono questi gli elementi che rendono unico e speciale il nostro modo di intendere l'arredamento di una casa. I nostri mobili sono prodotti di alto artigianato, assemblati e finiti a mano partendo da una selezione maniacale delle materie prime: il legno, nello specifico, è sempre utilizzato al naturale senza tinte correttive, finito esclusivamente con olio a base d'acqua con un procedimento rigorosamente manuale di tamponatura in più mani, intervallata da periodi di asciugatura naturale, un metodo antico, quasi un rituale, nel pieno rispetto di ambiente e salute.



### ***Processing and treating metals***

Black iron and brass (hand-burnished in accordance with traditional techniques that are nowadays adopted only by restorers) are materials of particular importance for us. The surfaces are matt and blemished. The flaws or imperfections confer upon these materials an allure of exquisite refinement and elegance. The surface effects remind one of modern antiques or 'retro' articles bearing the signs of the passing of time. In our age of large-scale industrial production and robotic technology, such effects are apparently impossible. The results of the finishing procedures we adopt for our metals depend on various factors, including careful selection of materials, the

skills of our craftspeople, and environmental conditions such as the season, temperatures and humidity. These elements combine to provide the results we seek. Occasionally, they make treatment impossible. We believe our items should all be quite unique. An item produced on a rainy day will differ from another item produced on a warm sunny day during the summer. We acknowledge that nature will impact our actions and results, and will act also imperiously, and with unforeseeable consequences. It is amazing to see the manner in which an apparently cold, impersonal piece of metal acquires true warmth and an extraordinarily intense expressive capacity.

### ***Lavorazione e trattamento dei metalli***

Prediligiamo ferro nero ed ottone trattati con bruniture realizzate a mano secondo tecniche antiche tradizionali, oggi utilizzate solo dai restauratori: le superfici risultano opache, macchiate ed imperfette acquisendo un'alaure sofisticata, elegantissima, quasi fossero derivati da pezzi di modernariato patinati dal tempo. In tempi di grande industrializzazione e produzioni robotizzate sembra impossibile, ma il risultato della finitura dei nostri metalli dipende, oltre che dalla precisa scelta del materiale e dalle mani di chi lo lavora, dai fattori ambientali, quali stagione, temperatura, umidità, elementi che intervengono ogni volta sul

risultato, talora rendendo persino impossibile il trattamento. Ci piace sapere che ogni pezzo non potrà mai essere uguale ad un altro, pensare che un pezzo lavorato in un giorno di pioggia non sarà uguale ad un altro lavorato in una calda giornata estiva, riconoscendo alla natura la sua capacità di influenzare le nostre azioni e i nostri risultati interagendo con potente ed incisiva imprevedibilità. È affascinante vedere come un metallo apparentemente freddo ed impersonale possa diventare caldissimo giungendo a possedere una forza espressiva straordinaria.



### ***Working stone***

Our work begins when we select the individual block or slab on the basis of an assessment of physical characteristics and aesthetic qualities (naturally occurring grain, colour and so forth). We begin at the quarry, or when selecting the block, a long time before processing starts up. We examine which cutting procedure will be most appropriate, with a view to conserving the amazing values expressed by the natural grains in the material itself. We work toward conserving the flaws and defects which are typical of these marvellous products of nature. We often consolidate or couple elements so that, while fragile or delicate, they can nevertheless be put to use. While we use modern numerical control machinery, what makes Henge products special is the

manner in which they are manually crafted by our personnel, whose sensitivity and experience lie totally beyond the reach of machinery. We use challenging materials that display a distinct 'personality' or character. Our task is to harness these traits, and this is impossible through the use of machines alone. For the natural, matt finishes that we require, we adopt an advanced technological procedure, sand-spraying/micro-sandblasting, followed by manual finishing procedures. We dedicate to each stone our own original working recipes and treatments which respect and exalt the natural qualities of the materials. Henge stones are warm. Pleasingly warm to the touch, natural and 'soft'. The look is unique.

### ***Lavorare la pietra***

Il nostro lavoro inizia dalla selezione del singolo blocco, della singola lastra, valutandone caratteristiche estetiche e fisiche: il disegno naturale della vena, la colorazione... un lavoro che inizia in cava o dalla selezione del blocco molto prima delle lavorazioni di applicazione. Studiamo il più efficace senso di taglio rispettando ogni volta l'incredibile valore delle vene naturali della materia, ne rispettiamo i difetti quali elementi caratteristici di un prodotto della natura, spesso interveniamo con consolidamenti o accoppiamenti, per rendere utilizzabili materiali meravigliosi ma fragili o delicati. Utilizziamo le moderne macchine a controllo numerico, ma ciò che rende diffe-

rente un prodotto Henge è l'incidenza delle mani di chi lavora con noi, la sensibilità e l'esperienza, fattori che nessuna macchina al mondo potranno mai replicare. I materiali che utilizziamo sono difficili, hanno una grande personalità che va colta ed assecondata, non è possibile gestirli solo con le macchine. Pre-diligiamo le finiture naturali, opache, intervenendo con la tecnologia avanzata della micro-idro-sabbiatura rifinita a mano, ricercando per ogni singola pietra una nostra ricetta originale di lavorazione e un trattamento che rispetti ed enfatizzi la naturalità della materia: la pietra Henge è calda, piacevole al tatto, "morbida" e naturale, assolutamente unica alla vista.



### ***Procedures: leather and fabric***

Henge is one of the few firms worldwide that has its own tannery. This means Henge can follow up its leatherworking procedures from selection of the hide to be tanned on to processing and application to our products. Here again, we select our materials long before processing them. We believe this is the only way available to us for ensuring the quality and excellence which set our products apart from

others. We do not select our leather within the marketplace. We tan our hides according to procedures arrived at through experience, according to our own specific recipes, developed especially for each collection and, sometimes, for single products. Similar care goes into our range of fabrics, which are at all times natural (linen, cotton, wool), of the highest quality and, sometimes, produced solely for Henge.

### ***Lavorazioni: pelli e tessuti***

Henge è una delle poche aziende al mondo che, potendo avvalersi di una conceria propria, può vantare di seguire integralmente i processi di lavorazione della pelle, dalla scelta dei pellami alla concia, fino alle lavorazioni e all'applicazione sui propri prodotti. Anche per questa materia il processo di selezione parte molto prima delle lavorazioni: un approccio che riteniamo essere l'unico possibile per giungere alla qualità di eccellenza che contraddistingue i nostri prodotti. Le nostre pelli

non sono reperite dal mercato, sono frutto di processi di concia realizzati secondo la nostra esperienza, applicando nostre specifiche ricette esclusive, sviluppate per ogni singola collezione, a volte per un preciso prodotto. Un'analogia attenzione è posta nella selezione della gamma dei tessuti, sempre di altissima qualità: sempre e solo materie naturali, lino, cotone, lana, sempre di altissima qualità, spesso realizzati in esclusiva per Henge.



### ***Special project-specific processes and finishes***

All Henge products are designed to facilitate customization. Customers can select materials from our materials album for most of our products, and they can order customized matches between materials and end-effects. Many other options are also available. Customers can select and apply products directly from our Atelier, and they can even request the use of other materials for a strictly personal job order. Special procedures are possible, based on specific product sizes. Products can be customized in terms of materials, to

obtain unique, exclusive products, manufactured for specific projects with the same care and attention Henge dedicates to all its 'mass production' lines – with, at all times, the considerable added value generated by our manual and crafting skills base. The only limits to be considered are the creative capacities of our customers and the question of concrete feasibility, which shall be assessed by Henge's technical personnel, thus providing guarantees for our products.

### ***Lavorazioni e finiture speciali su progetto***

Tutti i prodotti Henge sono altamente personalizzabili. Per gran parte dei prodotti è possibile scegliere liberamente dalla nostra materioteca le materie da utilizzare, personalizzando accoppiamenti materici ed effetto finale del prodotto, ma è anche possibile andare molto oltre, scegliendo ed applicando le materie direttamente dal nostro Atelier, fino addirittura ad arrivare alla possibilità per i nostri clienti di richiedere altre materie per realizzazioni completamente ad personam. Non

solo esecuzioni speciali per la dimensione dei prodotti, ma personalizzati nell'uso delle materie, prodotti a tutti gli effetti unici ed esclusivi, realizzati per lo specifico progetto con la medesima cura ed attenzione che Henge pone nella produzione "seriale" e sempre con il grande valore aggiunto della manualità ed artigianalità che caratterizza la nostra produzione: unici limiti saranno la vostra creatività e la reale fattibilità verificata dai nostri tecnici quale garanzia di un prodotto Henge.

COLLECTION TWO





















Q-CASE design Massimo Castagna







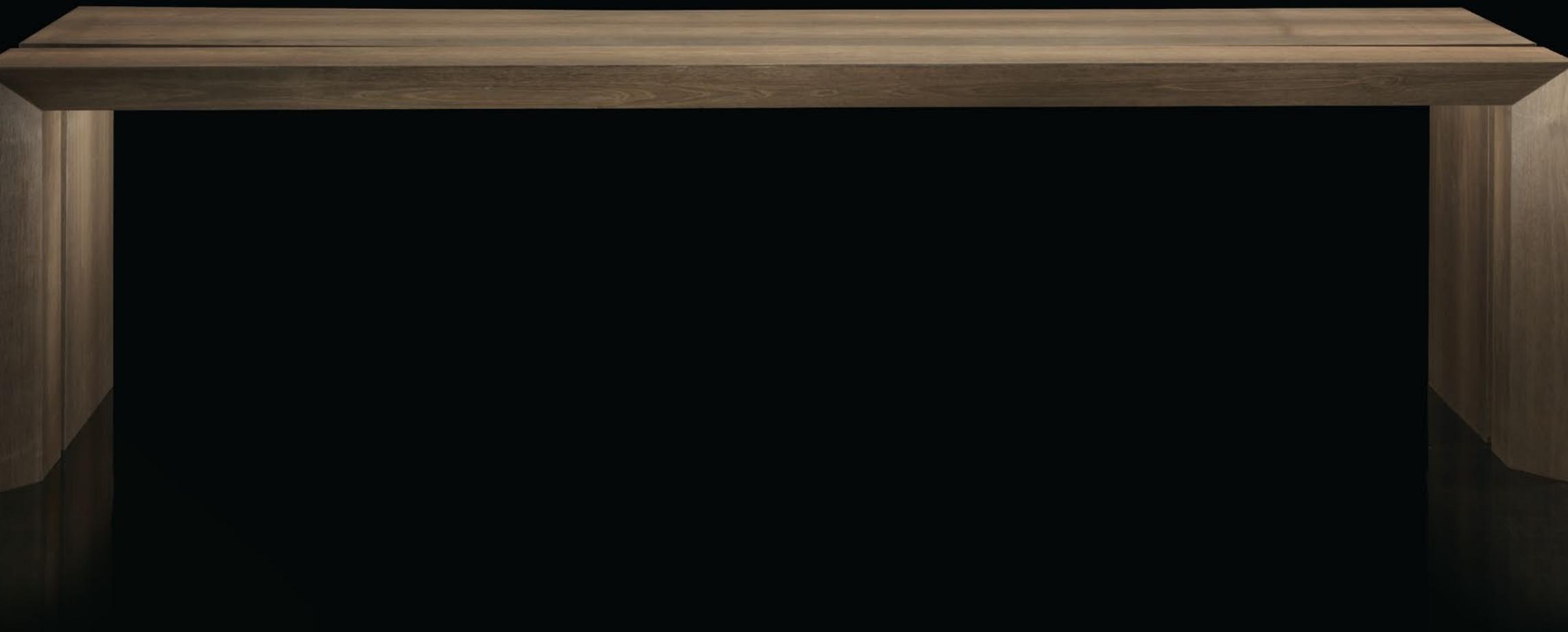


Q-CASE design Massimo Castagna















70









K-TABLE / K-DRAWER design Massimo Castagna







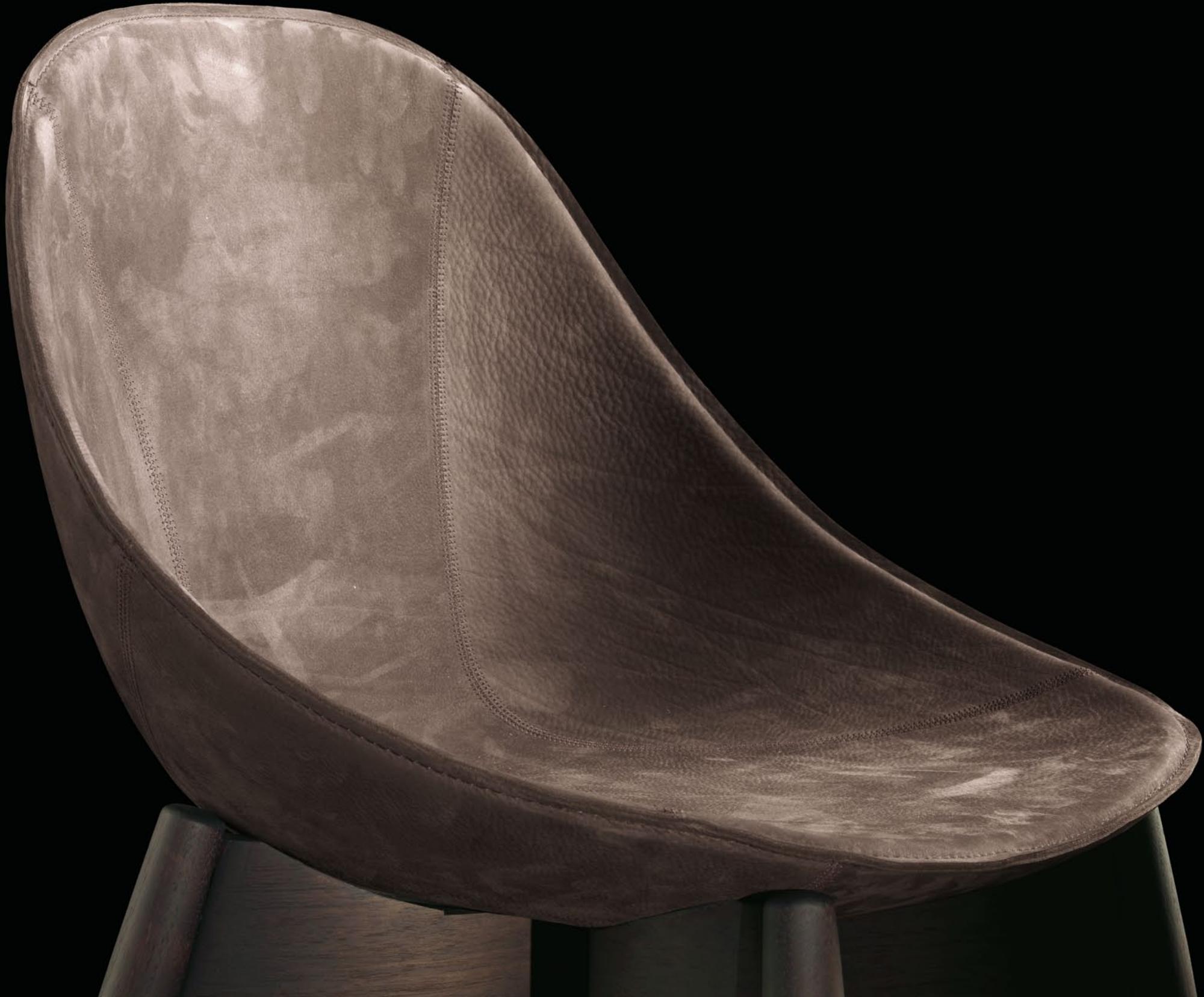






JUNE CHAIR design Emmanuel Babled











100

TUBULAR LIGHT design Massimo Castagna



TUBULAR LIGHT design Massimo Castagna









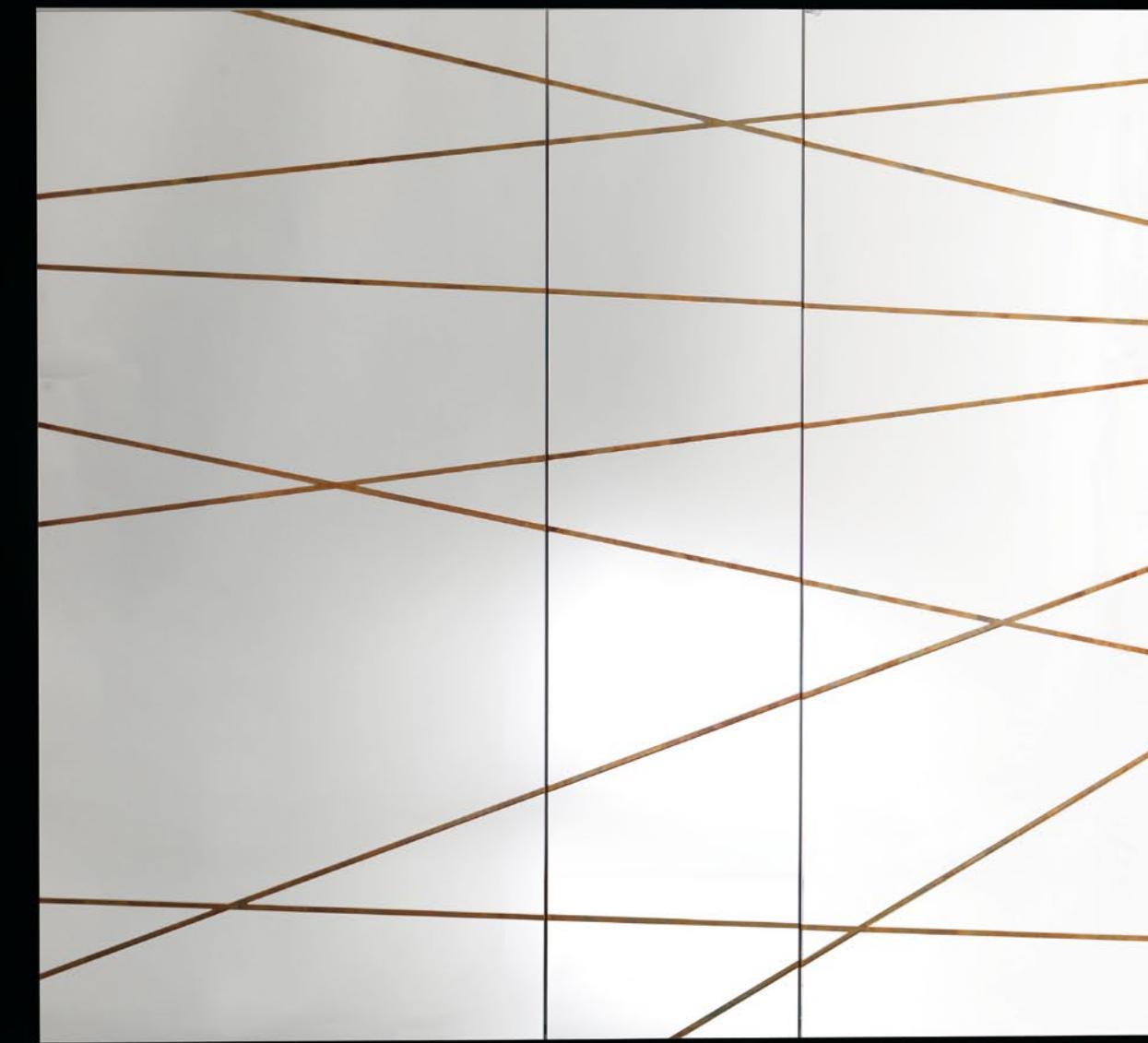




TUBULAR LIGHT design Massimo Castagna



118









126



EDGE MIRROR design Massimo Castagna





132



LY-TABLE design Massimo Castagna









Y TABLE / LIGHT RING XXL / EDGE  
MIRROR S - M - L / SIDE L / CAGE-B /  
design Massimo Castagna

JUNE CHAIR /  
design Emmanuel Babled







144

CAGE-B design Massimo Castagna







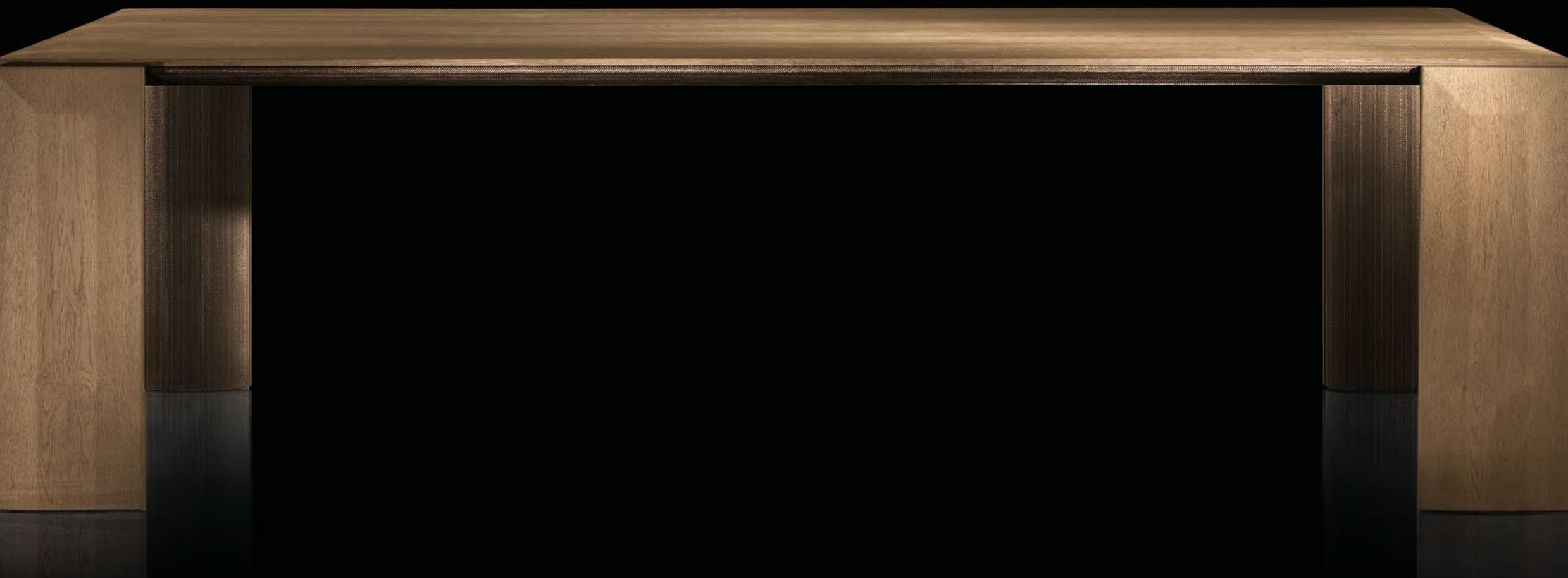








160













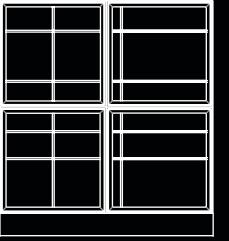












**Structure**  
Plywood, thickness 3,6 cm.  
**Finish**

Heat treated oak. Oil finish based on natural wax and water.

**Doors**  
Heat treated solid oak, thickness 5 cm. Glass, backed, thickness 0,3 + 0,3 cm with interior with elelctro-coloured steel tweed fabric. Paint finish steel glazing bead. Concealed hinges for flush doors.

*Included: mandatory wall attachment kit.*

**Base**  
height 15 cm  
**Finish**

Black steel hand-burnished using traditional techniques.

Brass hand-burnished using traditional techniques. Optional

Internal illumination with ledlight natural, energy saving with automatic ignition when the door is opened. Internal drawer units in plywood.

**DIMENSIONS**

**Free-standing Q-CASE with glass doors**

140 cm x 50 cm x 155 cm  
70 cm x 50 cm x 155 cm

**Wall-mounted Q-CASE with glass doors**

70 cm x 50 cm x 70 cm  
70 cm x 50 cm x 140 cm

140 cm x 50 cm x 70 cm

140 cm x 50 cm x 140 cm

**Free-standing Q-CASE with open shelves**

140 cm x 50 cm x 225 cm

**Scocca**  
Legno multistrato spessore 3,6 cm.  
**Finitura**  
Rovere termo trattato. Finito ad olio a base di cera naturale e acqua.

**Ante**  
Legno massello rovere termo trattato spessore 5 cm. Vetro accoppiato spessore 0,3 + 0,3 cm con interno tessuto d'acciaio elettrocolorato. Fermavento in acciaio verniciato. Cerniere a scomparsa per ante a filo.  
*Di serie: kit per montaggio a muro obbligatori.*

Zoccolo

Altezza 15 cm

**Finitura**

Acciaio brunito nero a mano secondo le tecniche tradizionali.

Ottone brunito a mano secondo le tecniche tradizionali. Optional

Illuminazione interna con led luce naturale, basso consumo con accensione ad apertura ante. Cassettiere interne in legno di multistrato.

**DIMENSIONI**

**Q-CASE a terra con ante a vetro**

140 cm x 50 cm x 155 cm  
70 cm x 50 cm x 155 cm

**Q-CASE in appoggio con ante a vetro**

70 cm x 50 cm x 70 cm  
70 cm x 50 cm x 140 cm

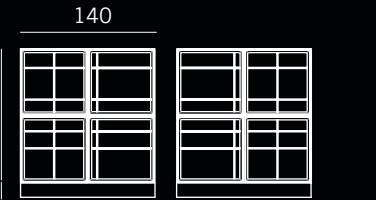
140 cm x 50 cm x 70 cm

140 cm x 50 cm x 140 cm

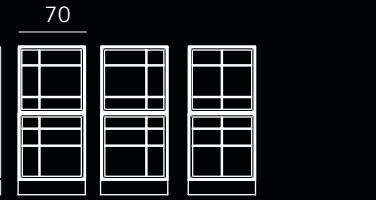
**Q-CASE a terra a giorno**

140 cm x 50 cm x 225 cm

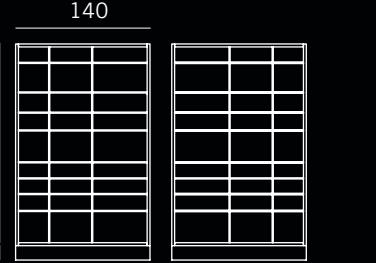
**Q-CASE with glass doors**  
**Q-CASE a terra con ante a vetro**  
Q-Case 140x155 LH-RH . SX-DX



Q-Case 70x155 LH-RH-central . SX-DX-cent.

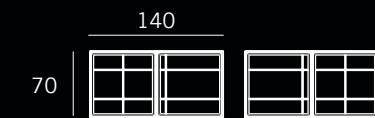


**Q-CASE with open shelves**  
**Q-CASE a terra a giorno**  
Q-Case 140x225 LH-RH . DX-SX

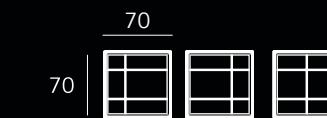


**Q-CASE with glass doors**  
**Q-CASE in appoggio con ante a vetro**

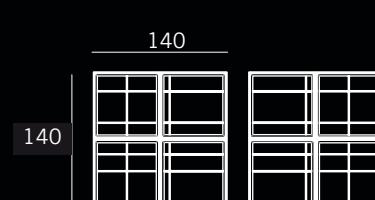
Q-Case 140x70 LH-RH . SX-DX



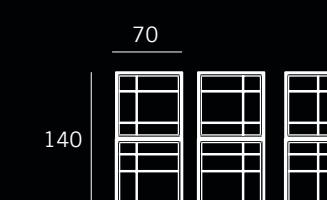
Q-Case 70x70 LH-RH-central . SX-DX-cent.



Q-Case 140x140 LH-RH . SX-DX

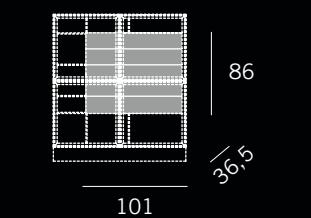


Q-Case 70x140 LH-RH-central . SX-DX-cent.

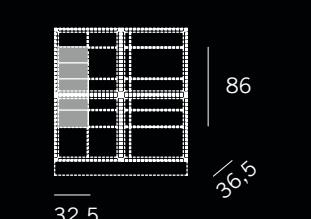


**Q-Case Optional Equipment**  
**Q-Case Cassettiere opzionali**

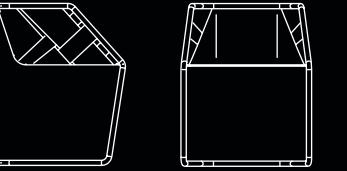
Internal equipment big . Cassettiera interna grande



Internal equipment small . Cassettiera interna piccola



## STRIP CHAIR



184

Dining chair with Ø 2,5 cm heavy duty curved metal pipe frame.  
Finish  
Brick red or dove grey paint finish. Black steel hand-burnished using traditional techniques. Brass hand-burnished using traditional techniques. Seat padded with woven laser cut double thickness leather Durango.  
DIMENSIONS  
56 cm x 56 cm x 70 cm.  
H seat: 45 cm

Poltroncina uso pranzo con struttura in tubo metallico ad alta resistenza di Ø 2,5 cm curvato.  
Finitura  
Verniciato nei colori rosso minio o tortora. Acciaio brunito nero a mano secondo le tecniche tradizionali. Ottone brunito a mano secondo le tecniche tradizionali. Seduta imbottita con finitura in pelle Durango, intrecciata e lavorata al laser a doppio spessore.  
DIMENSIONI  
56 cm x 56 cm x 70 cm  
H seduta: 45 cm

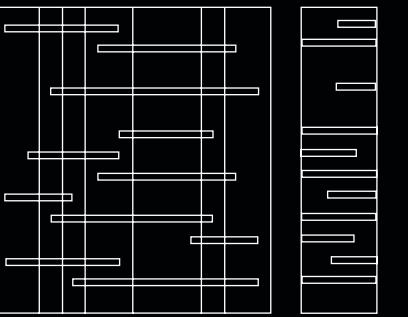
## JUNE CHAIR



Dining chair with beech wood base and polyurethane seat, cover in leather from our range.  
Base finish  
Varnished Black Eucalyptus, Varnished Oak.  
DIMENSIONS  
53 cm x 53 cm x 77 cm  
H seat: 45 cm

Sedia con basamento in Legno di faggio e seduta in poliuretano, Rivestito nella gamma delle pelli a campionario  
Finitura Basamento  
Verniciato Eucalipto Nero, Verniciato Rovere.  
DIMENSIONI  
53 cm x 53 cm x 77 cm  
H seduta: 45 cm

## CAGE-B



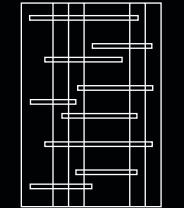
Metal frame bookshelf  
Structure  
Square solid steel uprights, 1,5 x 1,5 cm, steel shelf supports.  
Square brass pipe uprights, 1,5 x 1,5 cm, brass shelf supports.  
Structure Finish  
Black steel hand-burnished using traditional techniques.  
Brick red or dove grey paint finish. Brass hand-burnished using traditional techniques.  
Shelves  
5 cm-thick plywood.

Shelves Finish  
Heat treated Eucalyptus and Black Eucalyptus, Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Oil finish based on natural wax and water.  
SIZES CAN BE CUSTOMIZED

Libreria in metallo con ripiani  
Struttura  
Montanti in acciaio quadro pieno 1,5 x 1,5 cm, supporti ripiani in acciaio. Montanti in ottone quadro tubolare 1,5 x 1,5 cm, supporti ripiani in ottone.  
Finitura Struttura  
Acciaio brunito nero a mano secondo le tecniche tradizionali.  
Verniciato nei colori rosso minio o tortora. Ottone brunito a mano secondo le tecniche tradizionali.  
Finitura Ripiani  
Legno multistrato spessore 5 cm.  
Eucalipto e Eucalipto Nero termo trattato, Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude, Finiti ad olio a base di cera naturale e acqua.  
PERSONALIZZABILE A DISEGNO

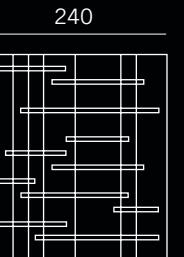
180

45/35



260

45/35

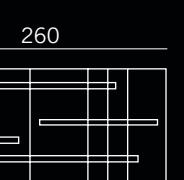
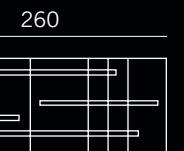


240

45/35

260

45/35



260

45/35

115

45/35

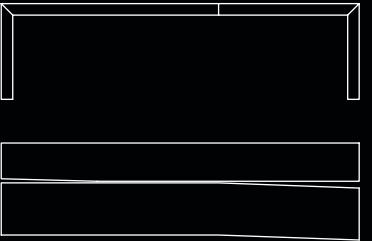
260

45/35

133

45/35

## K-TABLE



186

### K-Table 2 boards . 2 assi

Frame  
Plywood, thickness 8 cm.  
Finish  
Heat treated, Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Oil finish based on natural wax and water.  
DIMENSIONS  
79 cm x 240 cm x 75 cm; 79 cm x 280 cm x 75 cm

Struttura  
Legno multistrato spessore 8 cm lavorato a mano con taglio 45°.  
Finitura  
Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio a base di cera naturale e acqua.

DIMENSIONI  
79 cm x 240 cm x 75 cm; 79 cm x 280 cm x 75 cm

### K-Table 3 boards . 3 assi

Dining table.  
Frame  
Plywood, thickness 8 cm.  
Finish

Heat treated, Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Oil finish based on natural wax and water.  
DIMENSIONS  
105 cm x 260 cm x 75 cm; 105 cm x 320 cm x 75 cm

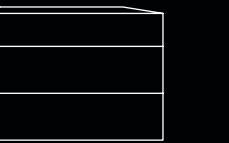
Struttura  
Legno multistrato spessore 8 cm lavorato a mano con taglio 45°.  
Finitura  
Heat treated Eucalyptus and Eucalyptus Black, Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Oil finish based on natural wax and water.  
DIMENSIONI  
38 cm x 220 cm x 60 cm; 38 cm x 200 cm x 60 cm

38 cm x 220 cm x 80 cm; 38 cm x 200 cm x 80 cm

### K-Table 2 boards desk use . 2 assi uso scrivania

Structure  
Plywood, thickness 8 cm.  
Finish  
Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak.  
Oil finish based on natural wax and water. Part of the top in leather from our range.

## K-DRAWER



38

## LY-TABLE



### LY-Table - Wood . Legno

Frame  
In metal and solid wood with shaped legs and sides.  
Finish  
With shaping for legs and sides. Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Vegetable oil finish based on natural wax and water.  
Top  
In plywood, thickness 2 cm, edge profile shaped.  
Finish  
Heat treated Eucalyptus and Eucalyptus Black, Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Oil finish based on natural wax and water.  
DIMENSIONS  
260 cm x 110 cm x 75 cm  
320 cm x 110 cm x 75 cm

Struttura  
Metallo e legno massello con sagomatura di gambe e struttura.  
Finitura  
Sagomata gambe e sponde in Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio vegetale a base di cera naturale e acqua.  
Piano  
In legno multistrato spessore 2 cm profilo perimetrale sagomato.  
Finitura  
Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio a base di cera naturale e acqua.  
DIMENSIONS  
260 cm x 110 cm x 75 cm  
320 cm x 110 cm x 75 cm

Struttura  
Metallo e legno massello con sagomatura di gambe e struttura.  
Finitura Esterna  
Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio vegetale a base di cera naturale e acqua.  
Finitura Interna  
Maglia d'acciaio tweed brunita.  
Piano  
In legno multistrato spessore 2 cm profilo perimetrale sagomato.  
Finitura  
Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio a base di cera naturale e acqua.  
DIMENSIONS  
260 cm x 110 cm x 75 cm  
320 cm x 110 cm x 75 cm

### LY-Table - Wood - Metal Mesh . Legno - Rete metallica

Frame  
In metal and solid wood with shaped legs and sides.  
External finish  
Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Vegetable oil finish based on natural wax and water.  
Internal finish  
In electro-coloured tweed steel mesh.  
Top  
In plywood, thickness 2 cm, edge profile shaped.  
Finish  
Heat treated Eucalyptus and Eucalyptus Black, Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Oil finish based on natural wax and water.  
DIMENSIONS  
260 cm x 110 cm x 75 cm  
320 cm x 110 cm x 75 cm

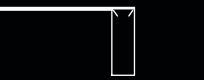
Struttura  
Metallo e legno massello con sagomatura di gambe e struttura.  
Finitura  
Sagomata gambe e sponde in Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio vegetale a base di cera naturale e acqua.  
Piano  
In legno multistrato spessore 2 cm profilo perimetrale sagomato.  
Finitura  
Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio a base di cera naturale e acqua.  
DIMENSIONS  
260 cm x 110 cm x 75 cm  
320 cm x 110 cm x 75 cm

Struttura  
Metallo, legno massello e pietra con sagomatura di gambe e struttura.  
Finitura Esterna  
Cappuccino idrosabbiato spazzolato.  
Finitura Interna  
Eucalipto e Eucalipto Nero termo trattato, Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio a base di cera naturale e acqua.  
Piano  
In pietra sp. 2 cm (4 pz) profilo perimetrale sagomato.  
Finitura  
Cappuccino idrosabbiato spazzolato.  
DIMENSIONS  
260 cm x 110 cm x 75 cm  
320 cm x 110 cm x 75 cm

### LY-Table Stone - Wood . Pietra - Legno

Frame  
In metal, solid wood and stone with shaped legs and sides.  
External finish  
Cappuccino stone, sand-sprayed and brushed.  
Internal finish  
Heat treated Eucalyptus and Black Eucalyptus, Heat treated Acacia, Heat treated Chestnut, Heat treated Oak, Swamp Oak. Oil finish based on natural wax and water.  
Top  
In stone, thickn. 2 cm (4 items), shaped surround profile.  
Finish  
Cappuccino stone, sand-sprayed and brushed.  
DIMENSIONS  
210 cm x 160 cm x 75 cm; 260 cm x 110 cm x 75 cm; 320 cm x 110 cm x 75 cm

Tavolo pranzo.  
Struttura  
Metallo, legno massello e pietra con sagomatura di gambe e struttura.  
Finitura Esterna  
Cappuccino idrosabbiato spazzolato.  
Finitura Interna  
Eucalipto e Eucalipto Nero termo trattato, Acacia termo trattato, Castagno termo trattato, Rovere termo trattato, Rovere di palude. Finiti ad olio a base di cera naturale e acqua.  
Piano  
In pietra sp. 2 cm (4 pz) profilo perimetrale sagomato.  
Finitura  
Cappuccino idrosabbiato spazzolato.  
DIMENSIONS  
210 cm x 160 cm x 75 cm; 260 cm x 110 cm x 75 cm; 320 cm x 110 cm x 75 cm

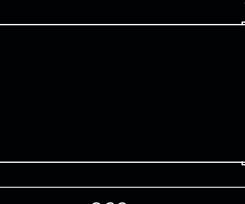


160

210



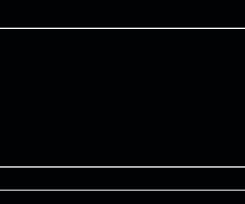
25



110



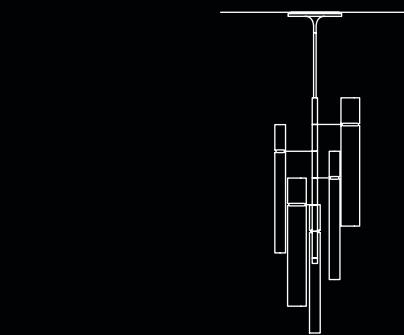
25



110

320

## TUBULAR LIGHT

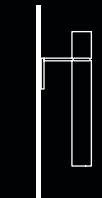


Energy saving LED lamp with natural light; body diameters 4,5 cm, 7 cm and 10 cm.

Lampada a led basso consumo con luce calda, corpo nei diametri 4,5 cm, 7 cm e 10 cm.

188

Single wall lamps . Elementi singoli a parete



H 48,5 cm  
Cylinder diameter:  
4,5 cm  
7 cm

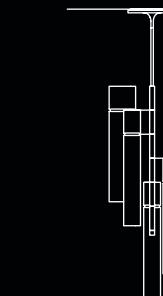
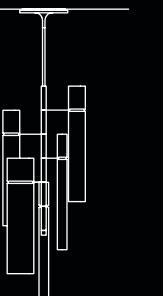
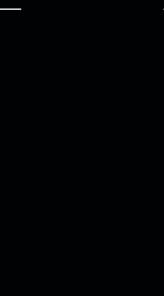
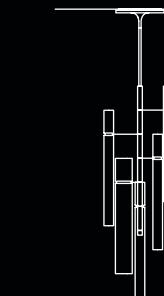
Space occupied from  
wall:  
17,5 cm  
20 cm



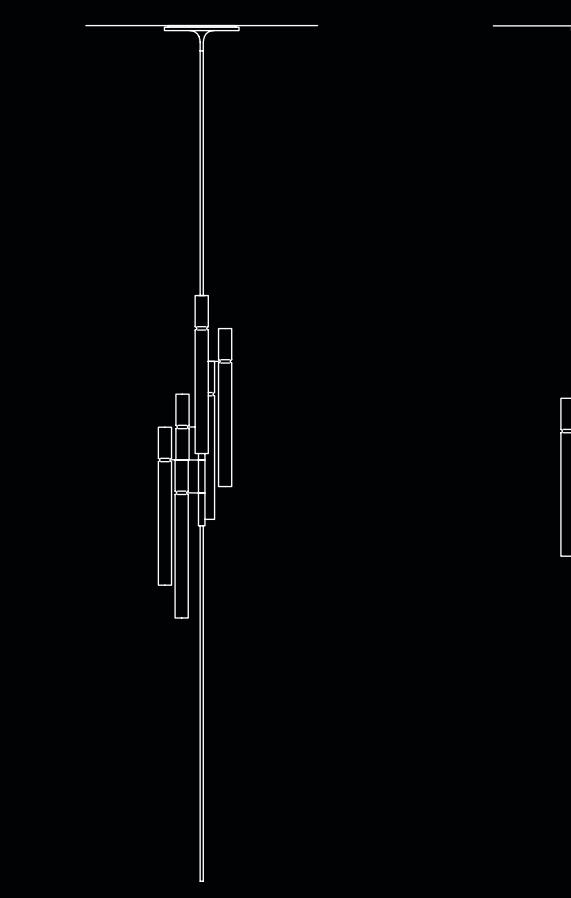
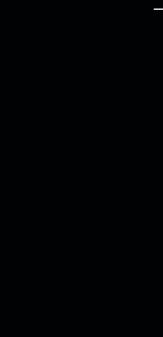
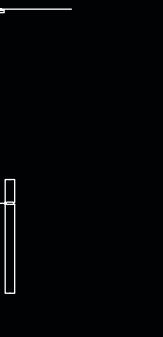
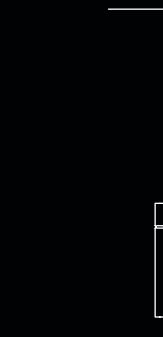
H 48,5 cm  
Diametro cilindro:  
4,5 cm  
7 cm

Ingombro  
complessivo  
corpo dalla parete:  
17,5 cm  
20 cm

5 different elements. 5 elementi diversi



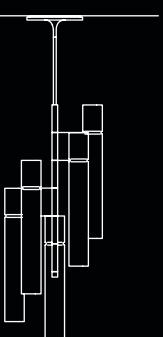
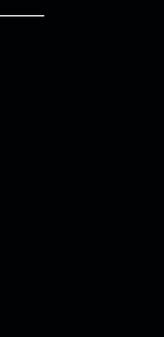
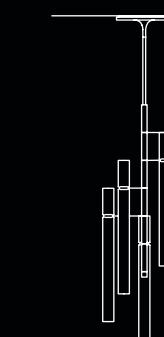
3 identical elements . 3 elementi uguali



6 elements:  
diameter 4,5 cm.  
6 elementi:  
diametro 4,5 cm.

3 elements:  
diameter 7 cm.  
3 elementi:  
diametro 7 cm.

5 identical elements . 5 elementi uguali



H cylinder: 48,5 cm  
Cylinder diameter:  
4,5 cm  
7 cm  
10 cm

H cilindro: 48,5 cm  
Diametro cilindro:  
4,5 cm  
7 cm  
10 cm

5 identical elements:  
diameter 4,5 cm. Lamp height:  
120 cm. Space occupied by  
lighting elements: 90 cm. Base size:  
diam. 31 cm.

5 elementi uguali:  
diametro 4,5 cm.  
Ingombro complessivo lampadario  
altezza: 120 cm. Ingombro  
complessivo solo corpi luce: 90  
cm. Ingombro in pianta: diam.  
massimo 36 cm.

5 elements:  
3 diameters 4,5 cm, 2 diameters  
7 cm, 1 diameter 10 cm. Lamp  
height: 120 cm. Space occupied  
by lighting elements: 90 cm.  
Base size: max diam. 36 cm.

5 elementi:  
3 diametro 4,5 cm, 2 diametro  
7 cm, 1 diametro 10 cm. Ingombro  
complessivo lampadario altezza:  
120 cm. Ingombro complessivo  
solo corpi luce: 90 cm. Ingombro  
in pianta: diam. massimo 36 cm.

5 elements:  
2 diameters 4,5 cm, 2 diameters  
7 cm, 2 diameters 10 cm. Lamp  
height: 120 cm. Space occupied  
by lighting elements: 90 cm.  
Base size: max diam. 42 cm.

5 elementi:  
2 diametro 4,5 cm, 2 diametro  
7 cm, 2 diametro 10. Ingombro  
complessivo lampadario altezza:  
120 cm. Ingombro complessivo  
solo corpi luce: 70 cm. Ingombro  
in pianta: diam. 30 cm.

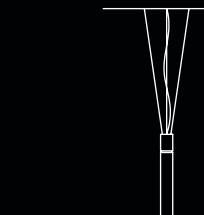
3 identical elements:  
diameters 4,5 cm.  
Lamp height: 140 cm. Space occu-  
ped by lighting elements: 70 cm.  
Base size: diam. 30 cm.

3 elementi uguali:  
diametro 4,5 cm.  
Ingombro complessivo lampadario al-  
tezza: 140 cm. Ingombro complessivo  
solo corpi luce: 70 cm. Ingombro in  
pianta: diam. 30 cm.

3 identical elements:  
diameter 7 cm.  
Lamp height: 140 cm. Space occu-  
ped by lighting elements: 70 cm.  
Base size: diam. 36 cm.

3 elementi uguali:  
diametro 7 cm.  
Ingombro complessivo lampadario al-  
tezza: 140 cm. Ingombro complessivo  
solo corpi luce: 70 cm. Ingombro in  
pianta: diam. 36 cm.

Single ceiling element  
Elemento singolo sospeso





ART DIRECTION  
Massimo Castagna - AD Architettura

PHOTO ART DIRECTION  
Massimo Castagna - AD Architettura

GRAPHIC DESIGN  
Gusto IDS

PHOTO  
Andrea Pancino  
Francesco Quattrocchi - Gusto IDS

PRINTING  
Eurotipo

SETTEMBRE 2012



HENG  
Via Montegrappa, 90/B  
31010 Mosnigo di Moriago (TV)  
Tel. +39.0438 890622 - Fax +39.0438 890644  
[www.henge07.com](http://www.henge07.com) . [atelier@henge07.com](mailto:atelier@henge07.com)

ATELIER HENG  
Via Castello, 19  
31020 Sernaglia della Battaglia (TV)  
Tel. +39.0438 890622 - Fax +39.0438 890644  
[www.henge07.com](http://www.henge07.com) . [atelier@henge07.com](mailto:atelier@henge07.com)



