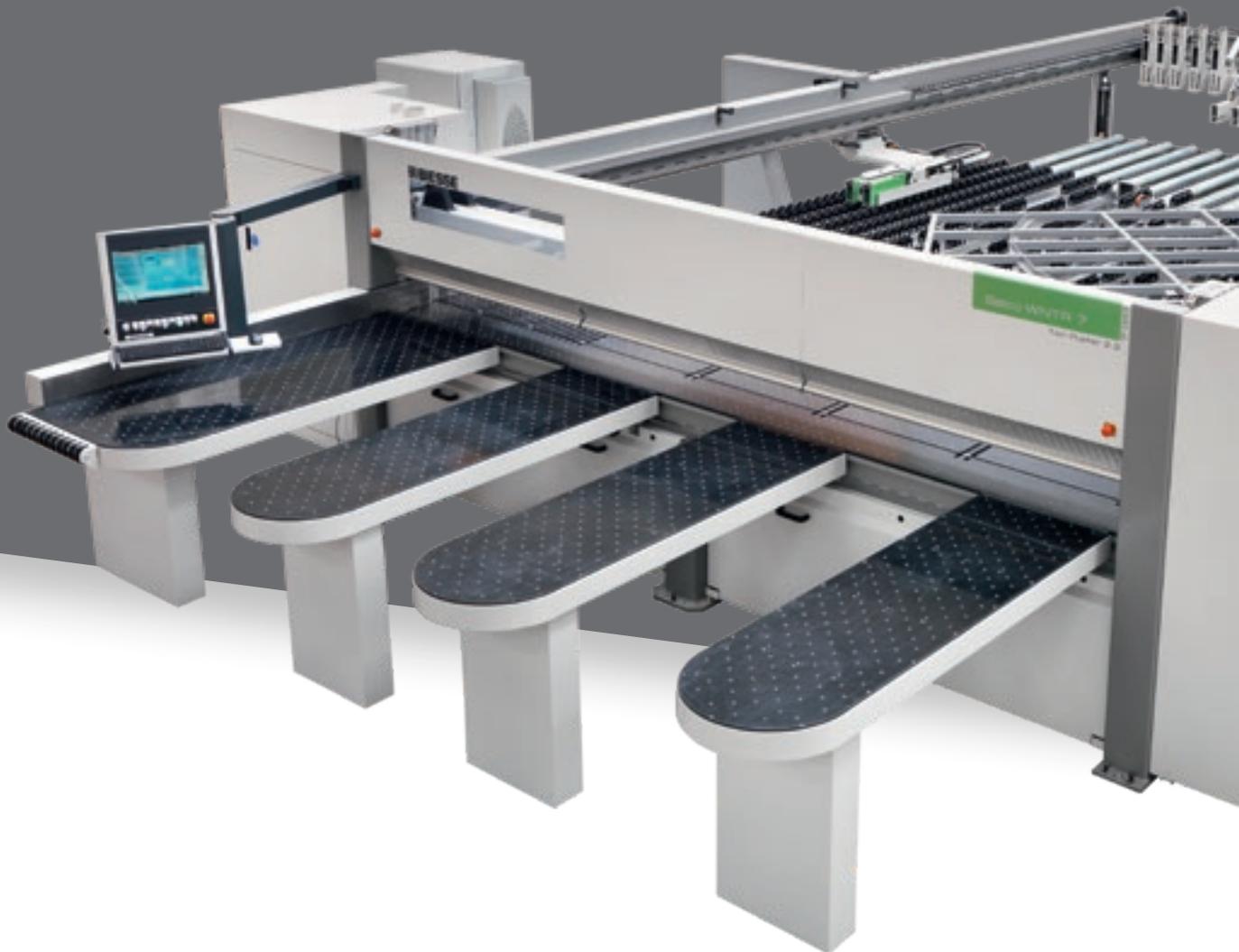


SEL CO WN 7

РАСКРОЙНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

изменения в производственных процессах, которые позволили бы **принять как можно больше производственных заданий**. При этом должны поддерживаться высокие стандарты качества и индивидуальность продукции при **точном соблюдении кратчайших сроков поставки** и удовлетворении требований наиболее автоматизированных производств.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

высокотехнологичными, но простыми в использовании решениями, которые воплощают и материализуют высочайшую техническую культуру и знания процессов и материалов. **Selco WN 7** - это результат непрерывного введения инноваций, нацеленных на увеличение производительности и обеспечение качества обработки. **Selco WN 7** представляет собой вершину гаммы раскройных центров с одной линией реза: высокие характеристики при сокращении затрат времени для удовлетворения требований предприятий средних и больших размеров.

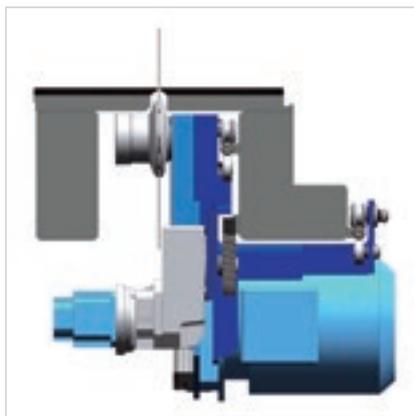


SELCO WN 7

- ▣ МАКСИМАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО РАСКРОЯ
- ▣ ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ
- ▣ ПРОСТЫЕ И БЫСТРЫЕ РЕГУЛИРОВКИ
- ▣ ОПТИМИЗАЦИЯ ЗАГРУЗКИ ДЛЯ БОЛЬШИХ ОБЪЁМОВ
- ▣ УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ДО 60%

МАКСИМАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО РАСКРОЯ

Массивная структура станины обеспечивает непрерывное качество и надёжность благодаря высокой стабильности при обработке.

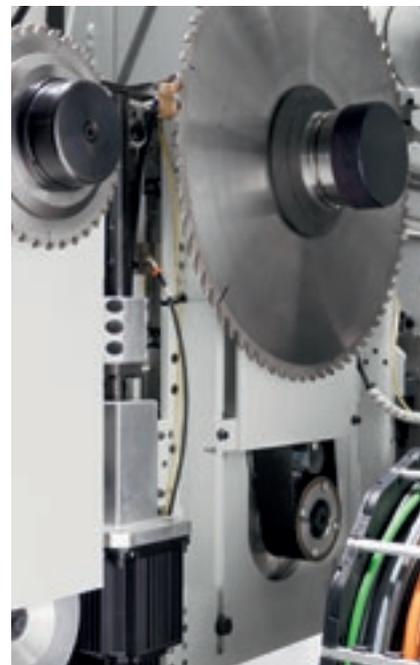


Устройство защиты от перегрузки проверяет положение и скорость вращения пилы, воздействуя на скорость её подачи. **Максимальное качество раскроя, продление срока службы пилы и сокращение стоимости обслуживания.**

Максимальное качество готовой продукции благодаря ровному корпусу станины с воздушной подушкой для перемещения деликатных материалов. Это свойство позволяет, кроме того, поддерживать в постоянной чистоте плоскость рабочего стола в непосредственной близости от траектории пилы.



Оптимальная балансировка и распределение веса по двум направляющим гарантирует отсутствие вибраций и высокоточную линейность реза.



Подъём пилы с электроприводом гарантирует **быструю и точную регулировку** вылета пилы.



Системы прижима оснащены эффективной системой вытяжки, обеспечивающей высокое качество обработки при непрерывном поддержании чистоты.



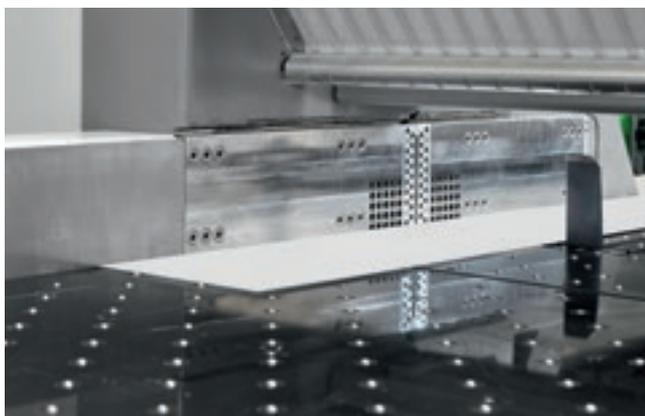
Прижимная балка позволяет фиксировать раскраиваемые панели с равномерным регулируемым давлением, обеспечивая высокое качество реза.



Прижимная балка состоит из двух независимых частей, позволяющих производить равномерное и управляемое прижатие пачки раскраиваемых панелей благодаря отсутствию вырезов для ввода захватов и созданию самой настоящей герметичной камеры при отделении обрезка, что даёт возможность получать эффективную работу вытяжки опилок.



ТОЧНОСТЬ ОБРАБОТКИ



Благодаря боковому выравнивателю, встроенным в структуру каретки пил, возможно получать высокоточное позиционирование даже очень тонких и гибких панелей, снижая до минимума время цикла.



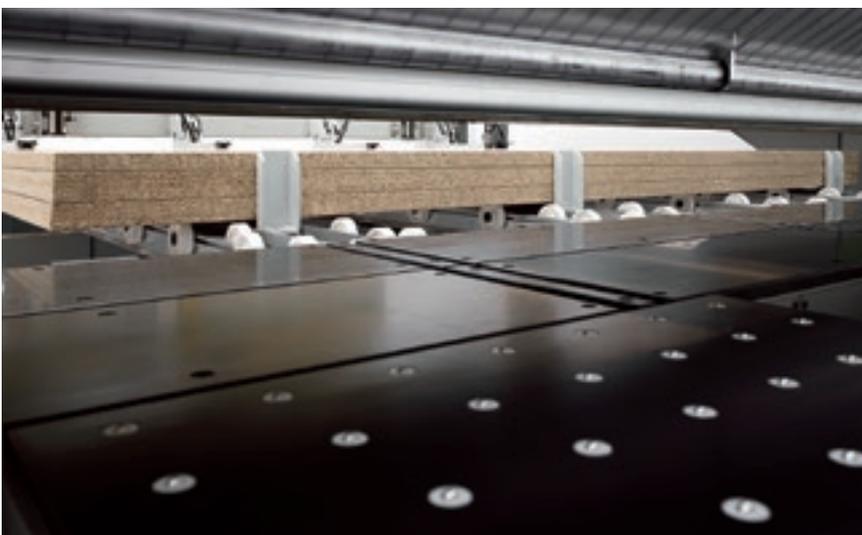
↙ Система закрытия линии реза во избежание падения продольного обрезка.



Массивная каретка толкателя аккуратно и быстро позиционирует панели благодаря бесколлекторному двигателю. Плоскость скольжения под толкателем оснащена бесприводными независимыми роликами во избежание царапания панелей с деликатными поверхностями.



Зажимы, независимые и с а м о в ы р а в н и в а ю щ и е с я , обеспечивают надёжную фиксацию и выравнивание стоп панелей. Их специальная структура и логика станка позволяют производить полное выталкивание стоп раскроенных панелей за пределы линии распила, тем самым делая удобным как манипуляции с ними, так и выгрузку обрезков.



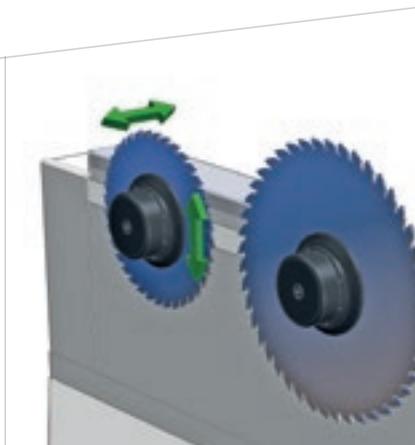
Мощные фронтальные выравниватели выравнивают стопу панелей, упирая их в зажимы толкателя.

ОСНАЩЕНИЕ ЗА НЕСКОЛЬКО СЕКУНД

Патентованные системы для простых и быстрых регулировок.



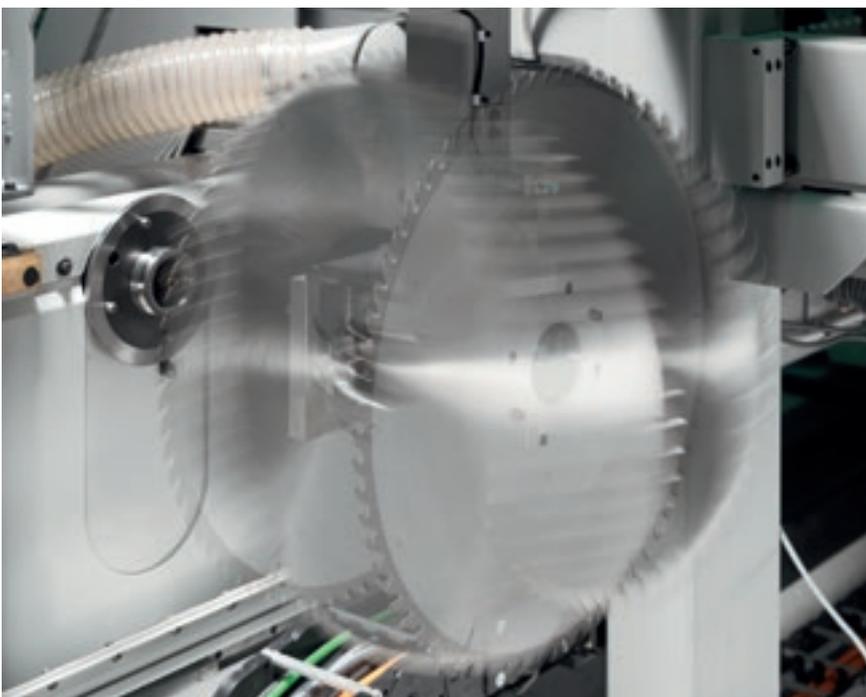
Система "Quick change" - это наиболее быстрое, эргономичное безопасное устройство для замены пил без использования инструментов.



Быстрая и точная настройка инструментов благодаря электронной регулировке подрезной пилы при помощи устройства Digiset.



Автоматическое выравнивание подрезной пилы. Патентованная система способна автоматически выравнивать подрезную пилу относительно новой основной пилы за считанные секунды. Позволяет сократить время на оснащение, на пробныерезы и на контроль ошибок, увеличивая производительность и снижая затраты на заточку.



Благодаря роботизированной системе замены основной пилы и соответствующему программному обеспечению пила может быть заменена **полностью автоматически за несколько секунд, обеспечивая точную регулировку** и в то же время сокращая время циклов.

ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ЗАГРУЗКА ДЛЯ БОЛЬШИХ ОБЪЁМОВ

По отдельному запросу имеются также специальные решения для перемещения стоп и для ввода и выгрузки панелей.



Поворотная станция (запатентована) позволяет поворачивать стопу панелей с сохранением выравнивания по точке базирования как до поворота, так и после него. Устройства фиксации панелей, предотвращающее сдвиг панелей в стопе при её повороте



Подъёмный стол представляет собой массивную раму со специальным ложем для непосредственной загрузки стопы.



Предварительный загрузочный рольганг с приводными или бесприводными роликами позволяет производить загрузку и при необходимости выгрузку стоп панелей вбок или назад.

Предварительный двухуровневый рольганг. Благодаря своим сокращённым размерам с размещением в высоту предварительный двухуровневый рольганг позволяет оптимизировать занимаемое пространство, прекрасно адаптируясь к производственным площадям, когда нет возможности установить на пол рядом два рольганга.

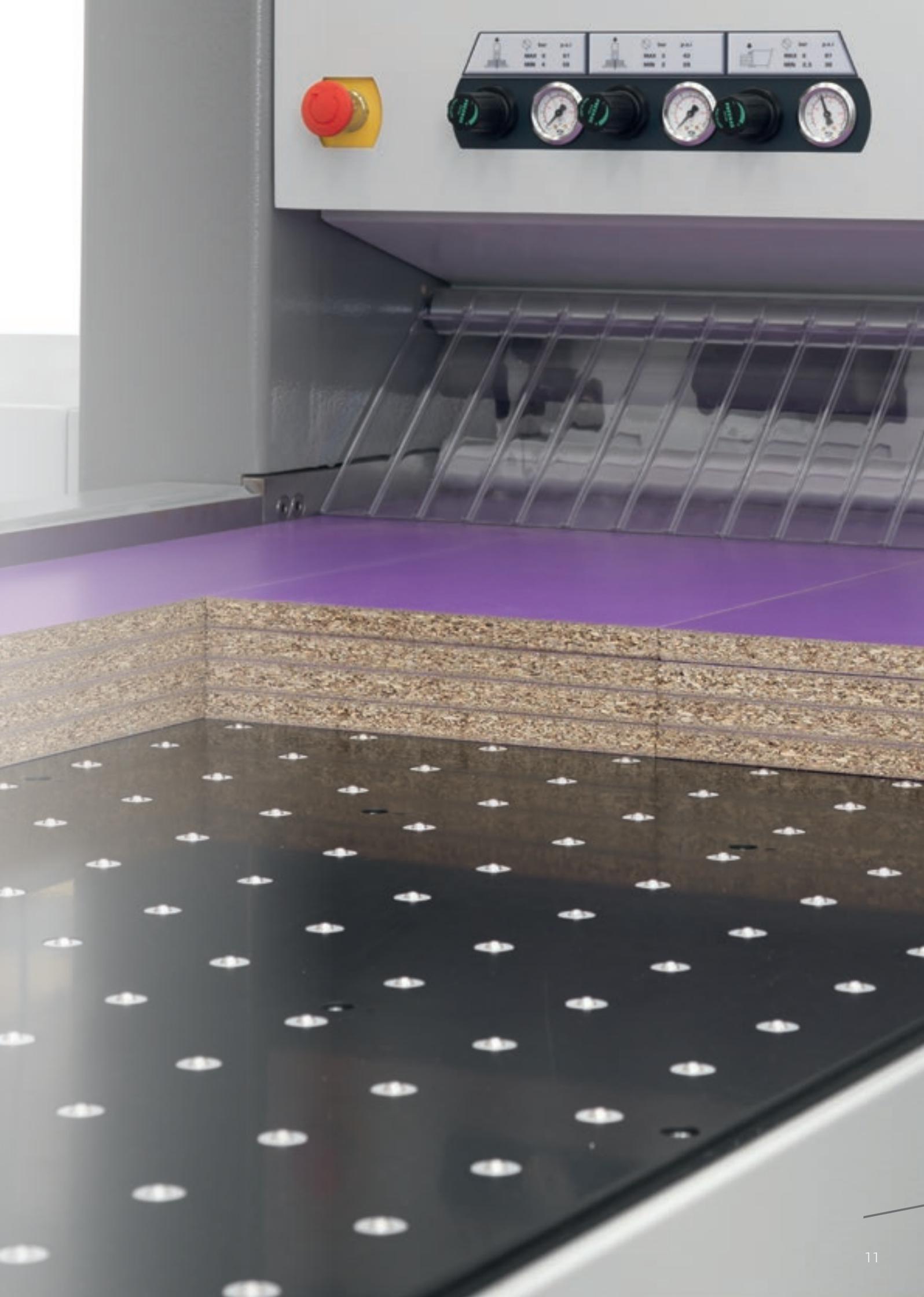
TWIN PUSHER

ДВА РАСКРОЙНЫХ ЦЕНТРА В ОДНОМ

Двойной толкатель (Twin Pusher), патент для любых раскройных центров Biesse, оснащён одновременно двумя взаимодополняющими толкателями. Наличие дополнительного упора позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 650 мм.

Увеличивает производительность до 40%, производит оптимальное управление во время пиковой нагрузки и обеспечивает возврат инвестиций в течение первого года.





УВЕЛИЧИВАЕТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ДО 60%

Две независимые станции раскроя на одном раскройном центре.



Вспомогательный толкатель оснащён двумя зажимами с боковым позиционированием, управляемым ЧПУ. Наличие дополнительного упора позволяет производить независимый раскрой полос шириной до 1200 мм.



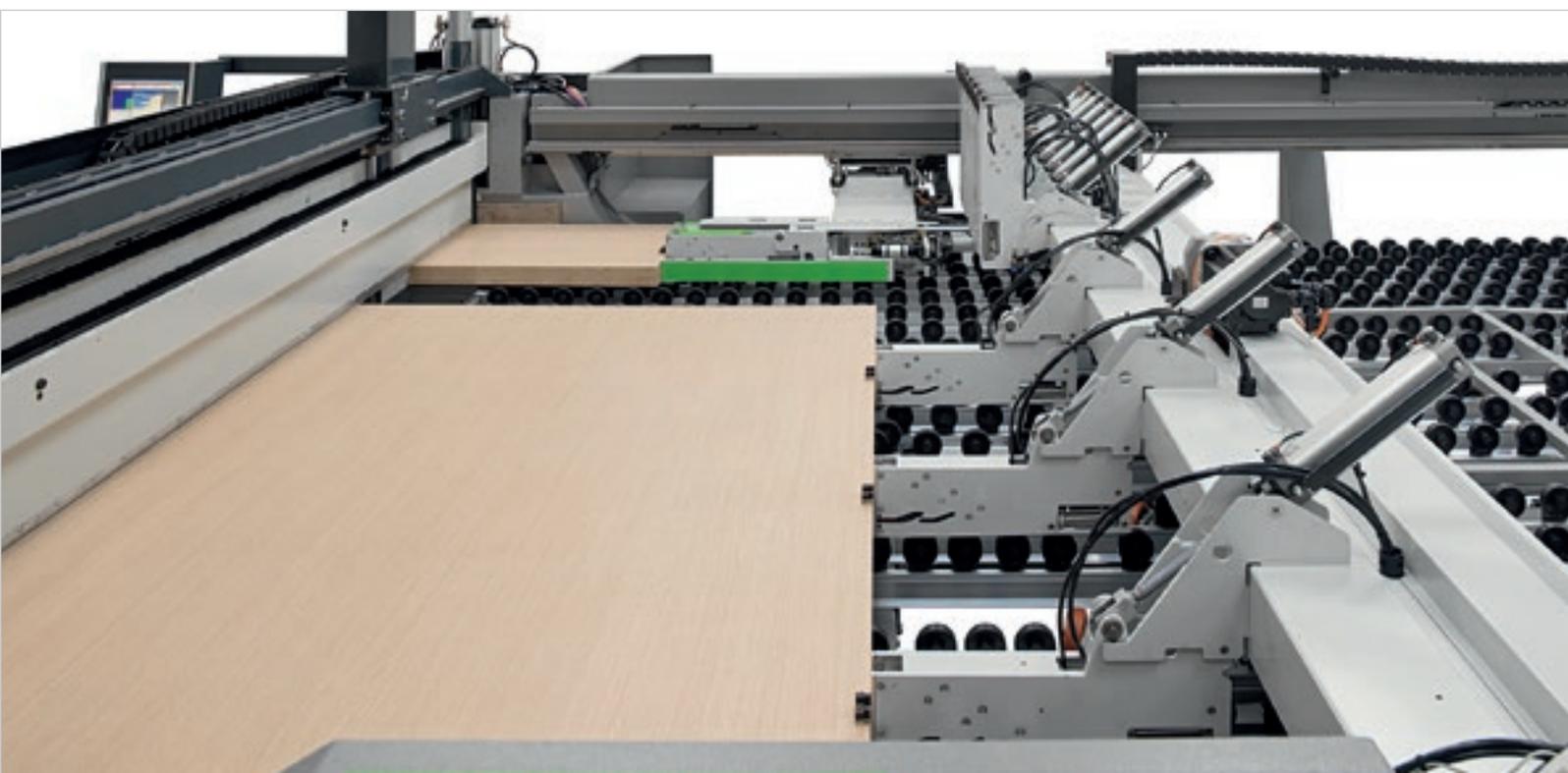
Дифференцированный поперечный рез даже при наличии узких полос.



Поперечный раскрой последней полосы с ожиданием загрузки и поворота последующих панелей.



Поперечный и продольный раскрой за один цикл работы.



PRODUCTION LINES

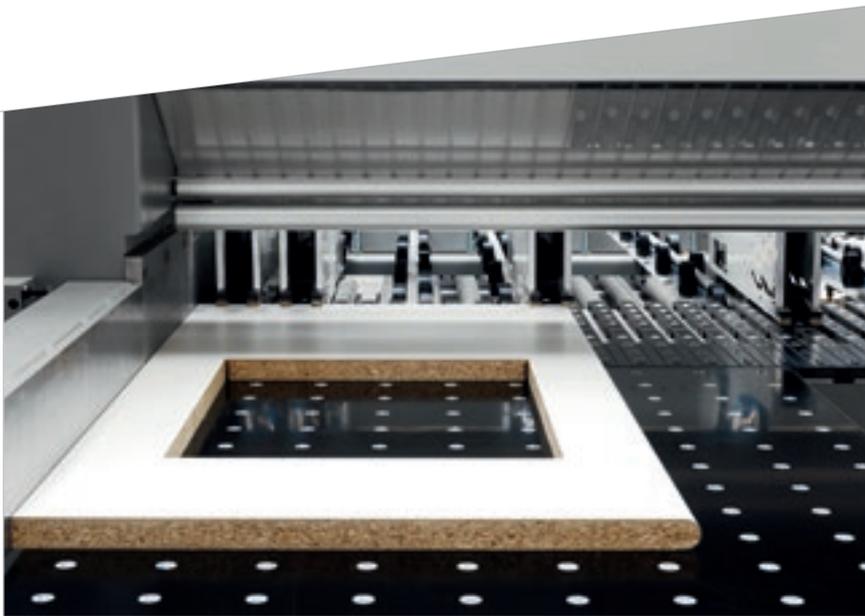
ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ И КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ

Biesse Systems - это команда экспертов в области производственных процессов широкого профиля. Она предлагает производственные ячейки и интегрированные линии, способные поднять до максимума конкурентоспособность клиентов, сочетая требования к массовому производству с высоким уровнем персонализации готовой продукции, чего так требует конечный потребитель.

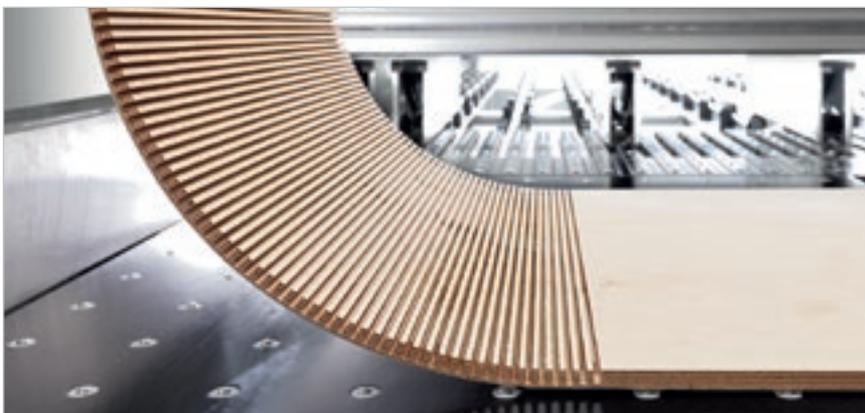
Создание на заказ фабрик под ключ, интеграция технических решений Biesse Group с программным обеспечением и вспомогательными станками, более 1000 линий, установленных во всём мире.



ОТВЕТ НА ЛЮБОЙ ЗАПРОС



Программное обеспечение и электронные устройства для выреза окон из панелей и исполнения пазования. Схемы могут заноситься в память ЧПУ.

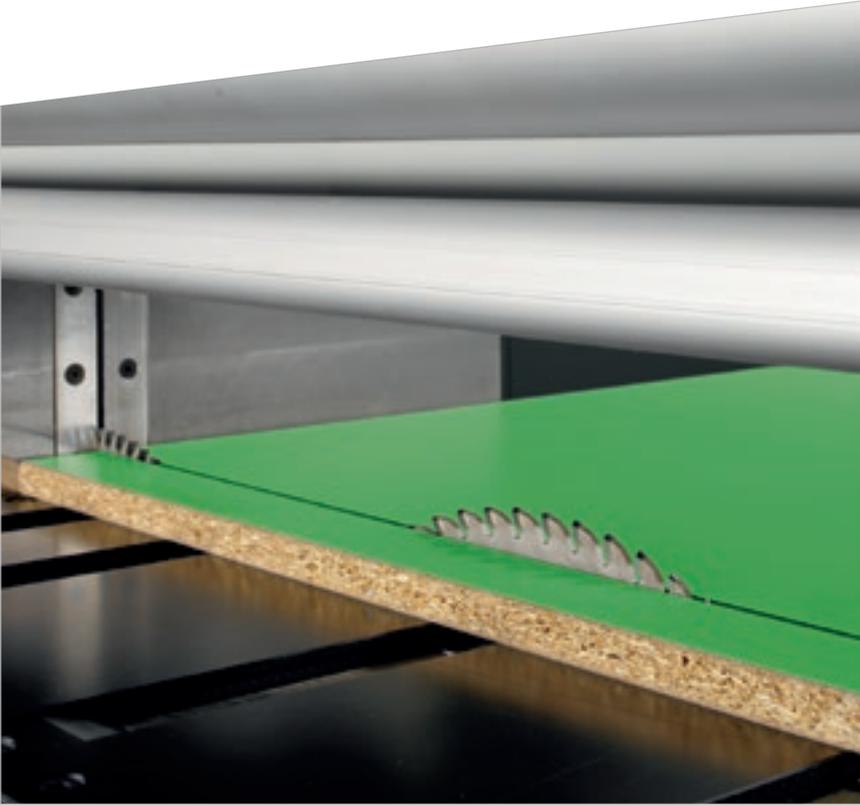


Система для автоматического исполнения пазования, ширина которого может быть запрограммирована при помощи ЧПУ. Глубина пазования может регулироваться вручную извне станка и при движущихся пилах, или же при помощи электронного устройства.

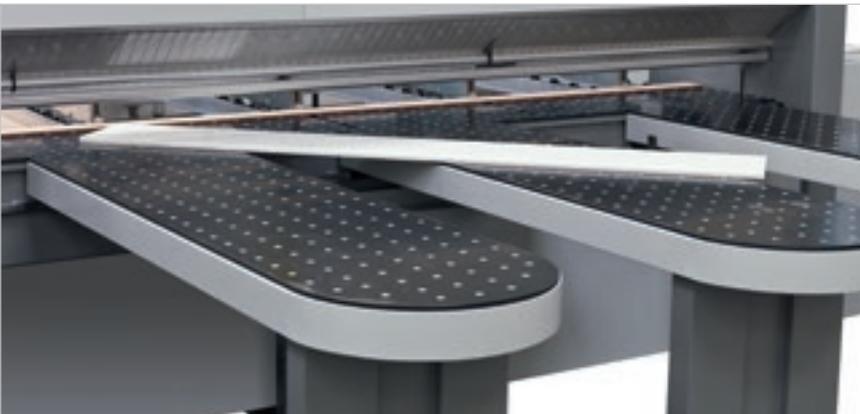


Тонкие панели могут быть загружены с подъёмного стола при применении специальных качающихся упоров с электронным управлением. Специфическая логика отбора, синхронизованная с группами торможения (запатентовано), предотвращает случайное протягивание под действием силы трения тонких панелей, не являющихся частью отбираемой стопы.

Технологические решения для любых производственных запросов.



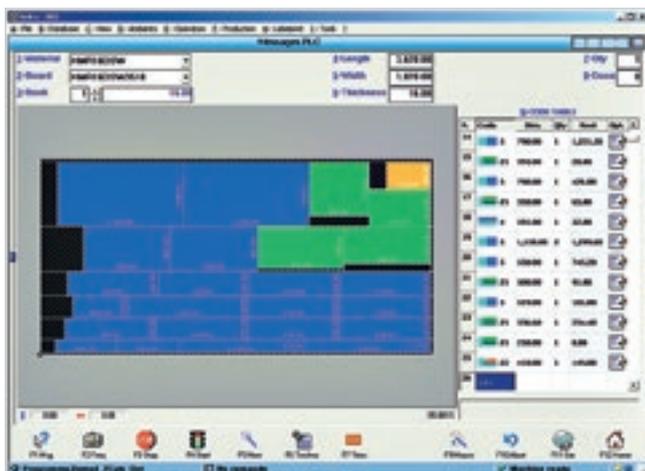
Функция PFS для исполнения раскроя панелей типа софт- и постформинг. Специальная программа ЧПУ позволяет производить высококачественный подрез как в точке входа, так и выхода, предотвращая появление сколов на хрупком и деликатном материале (запатентовано).



Автоматическое устройство для исполнения наклонных резов.

УДОБСТВО В ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОПТИМИЗАЦИЯ ОБРАБОТКИ

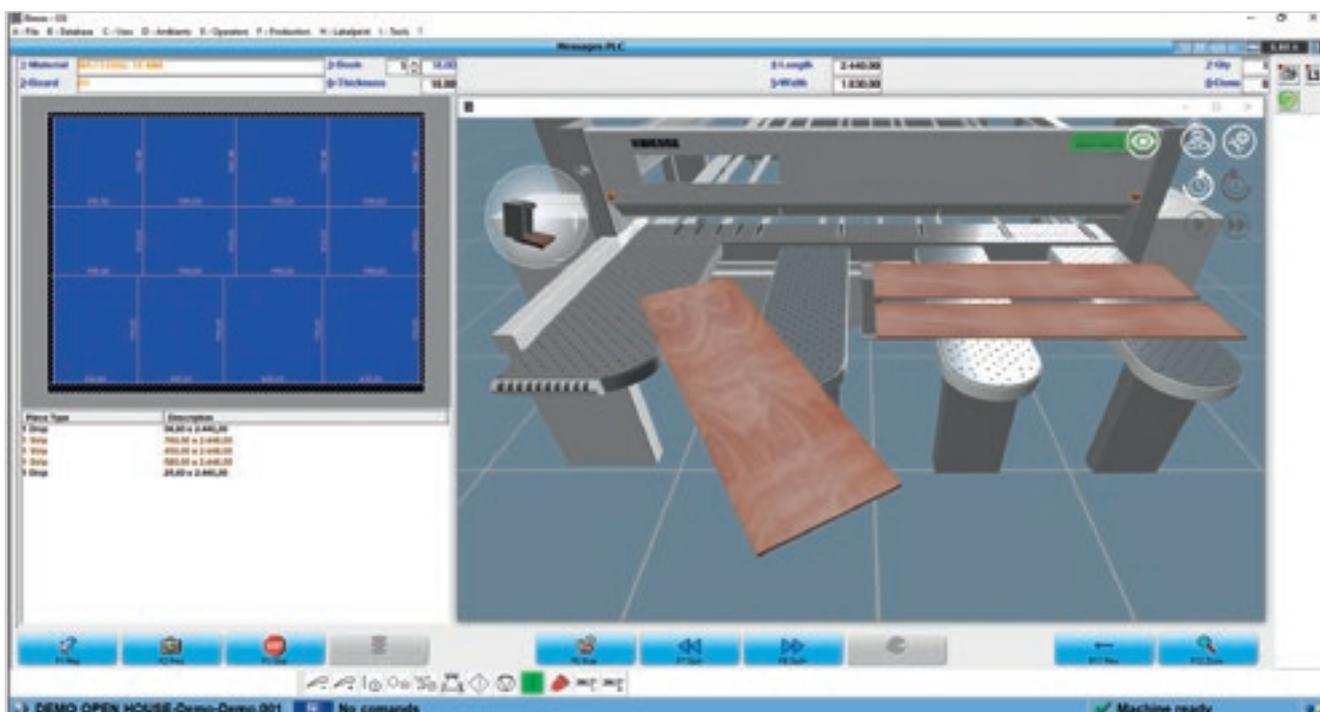
ЧПУ OSI (Open Selco Interface) обеспечивает полностью автоматическое управление схемами раскроя и оптимизирует перемещения осей (каретки толкателя, пил и бокового выравнивателя). Гарантирует корректное значение вылета пилы над раскраиваемой стопой и рассчитывает наилучшую скорость раскроя в зависимости от высоты стопы и ширины обрезка, что позволяет всегда получать наилучшее качество реза.

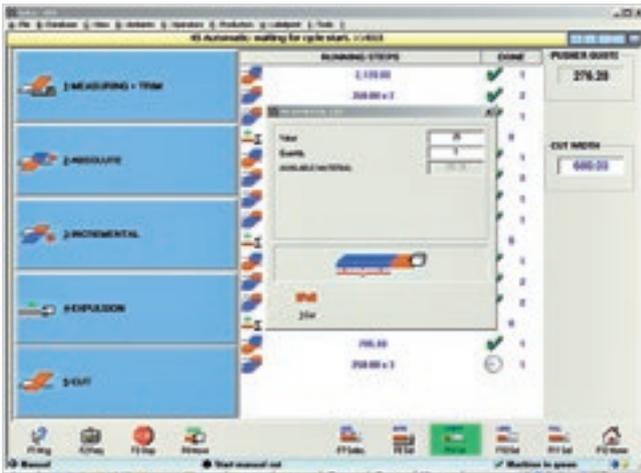


Простое программирование схем раскроя.



Графическая симуляция в реальном времени с информационными сообщениями для оператора.

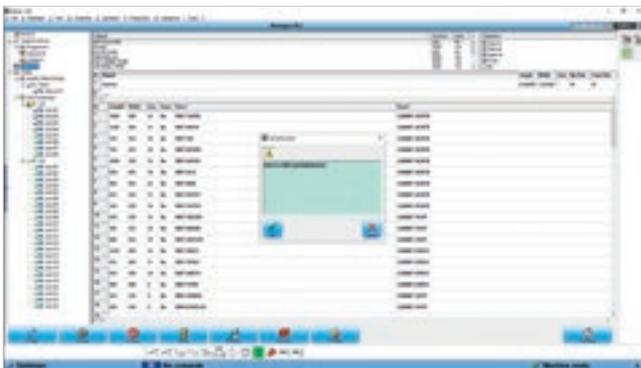




Интерактивная программа для простого и быстрого исполнения резов и пазований по деловым остаткам.



Эффективная программа диагностики и поиска неисправностей выдаёт полную информацию (фотографии и тексты), гарантируя быстрое решение возможных проблем.



Quick Opti

Простое и интуитивное программное обеспечение для оптимизации схем раскроя непосредственно на самом станке.

Нанесение этикеток.

Специальное программное обеспечение позволяет создавать персонализируемые этикетки и производить в реальном времени их печать на станке. Доступная информация может также отображаться в виде штрих-кода.



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОГО И АВТОМАТИЗИРОВАННОГО УПРАВЛЕНИЯ СХЕМАМИ РАСКРОЯ



**V_ORTI - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ BIESSE
ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ СХЕМ РАСКРОЯ.
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ИСПОЛЬЗУЕМОГО
МАТЕРИАЛА И ИМЕЮЩИХСЯ ПАНЕЛЕЙ,
МОЖЕТ РАССЧИТАТЬ ЛУЧШЕЕ РЕШЕНИЕ,
МАКСИМАЛЬНО СОКРАЩАЯ РАСХОД
МАТЕРИАЛОВ, ВРЕМЯ РАСКРОЯ И
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЗАТРАТЫ.**

- Простой и интуитивный интерфейс.
- Высокий уровень надежности расчетных алгоритмов для производственных партий малых и крупных предприятий.
- Автоматический импорт списков раскроя, создаваемых программным обеспечением, для проектирования мебели и/или систем управления планированием ресурсов предприятия.



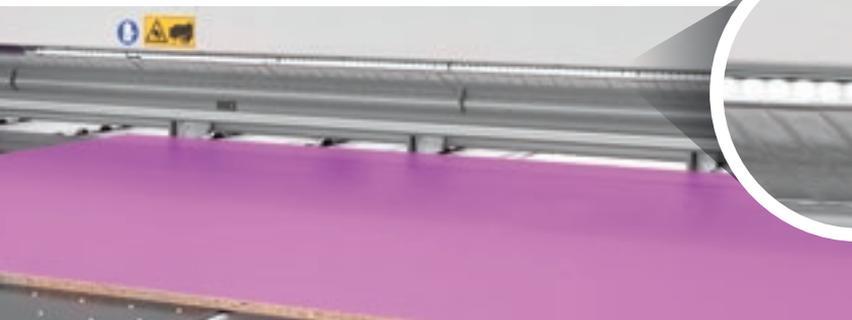


TRACKING LIGHT

РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОСТОГО,
ЭРГОНОМИЧНОГО И ЭФФЕКТИВНОГО
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА.

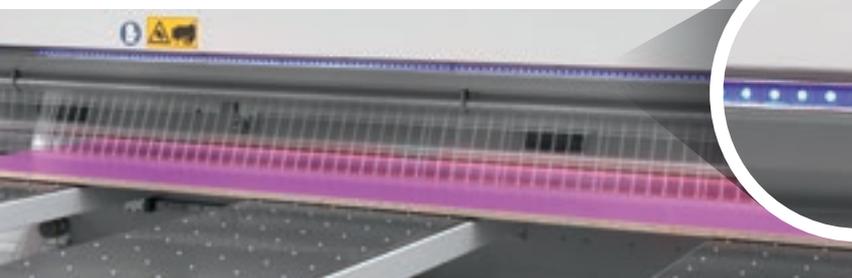


Tracking Light - технологическое решение, разработанное компанией Biesse для оказания содействия оператору на различных этапах работы, представляющее собой штангу динамических светодиодов на линии раскроя. Светодиоды на линии раскроя, в зависимости от цвета, указывают различные фазы обработки и направляют пользователя в процессе простого и интуитивного использования станка. Оператор может в любое время и в условиях безопасности наблюдать за состоянием станка, не следя за монитором и избегая каких-либо ошибок.



БЕЛЫЕ СВЕТОДИОДЫ

Белые мигающие светодиоды указывают на фазу загрузки панели в станок, а также ширину загружаемой заготовки.



СИНИЕ СВЕТОДИОДЫ

Синие светодиоды указывают на то, что панель находится в процессе обработки, и выходящие детали должны пройти дальнейшую обработку.

TRACKING LIGHT ПОМОГАЕТ ОПЕРАТОРУ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РУЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ, ОКАЗЫВАЯ ЕМУ СОДЕЙСТВИЕ В ТЕЧЕНИЕ ВСЕГО РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА

- ▣ Отсутствие вероятности ошибки
- ▣ Оптимизированное управление рабочим процессом
- ▣ Ровные и эффективные циклы раскроя
- ▣ Удобное использование
- ▣ Функциональный дизайн



УСТРОЙСТВО, РАЗРАБОТАННОЕ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ СДЕЛАТЬ ВАШИ ТЕХНОЛОГИИ ЕЩЁ БОЛЕЕ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫМИ.

ДИНАМИЧНЫЕ СВЕТОДИОДНЫЕ ИНДИКАТОРЫ

Белые светодиоды в движении указывают направление ручного вращения деталей, в то время как светодиоды с более интенсивной подсветкой в точности соответствуют ширине загружаемой детали.



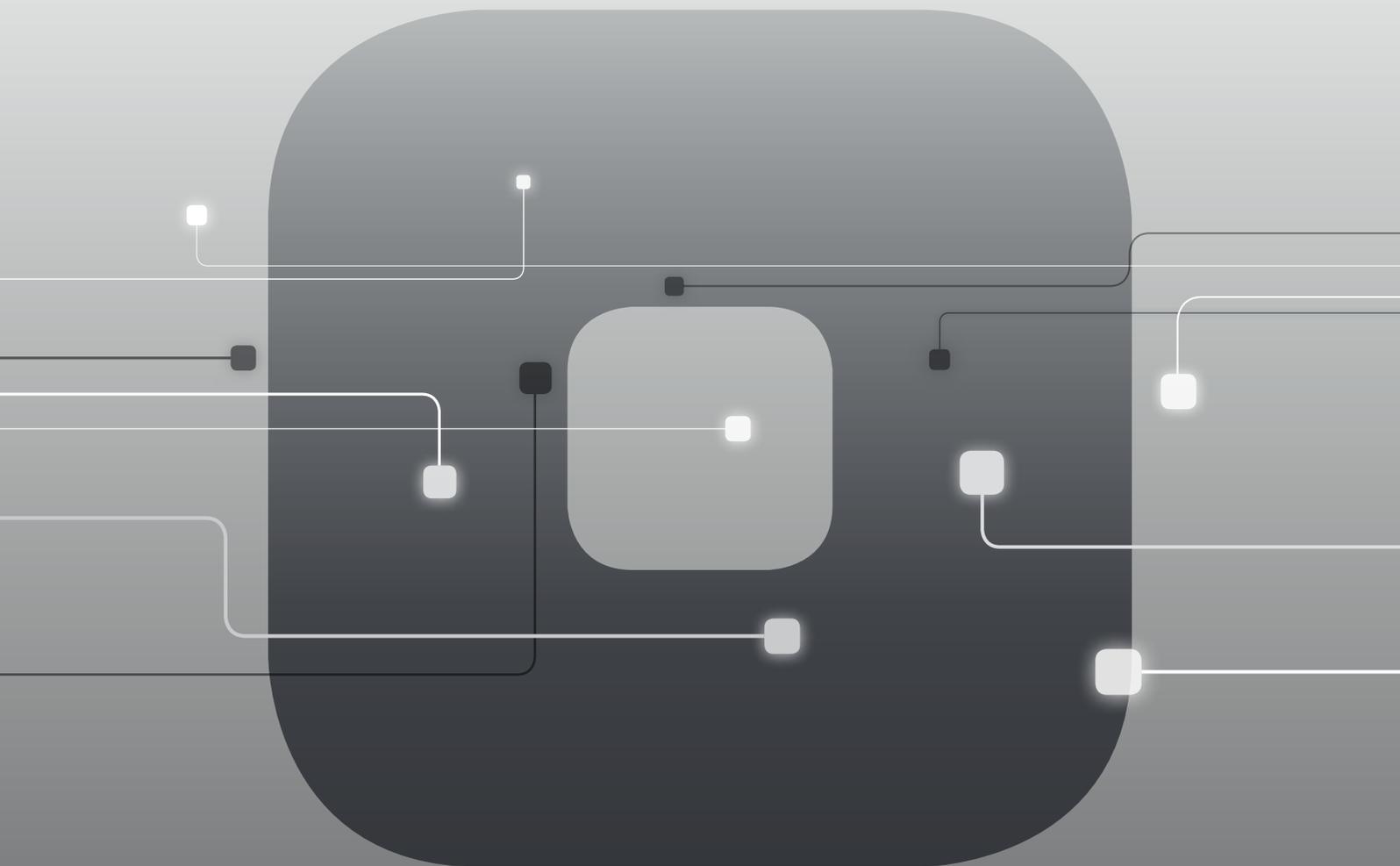
ЗЕЛЕННЫЕ СВЕТОДИОДЫ

Зеленые светодиоды указывают на завершение фазы раскроя и на то, что процесс обработки панели на выходе завершен.



SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

□ **10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**

□ **50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ
ОБОРУДОВАНИЯ**

□ **10% УВЕЛИЧЕНИЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

□ **80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА
ДИАГНОСТИКУ**

**SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.**

iOT
SOPHIA

IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

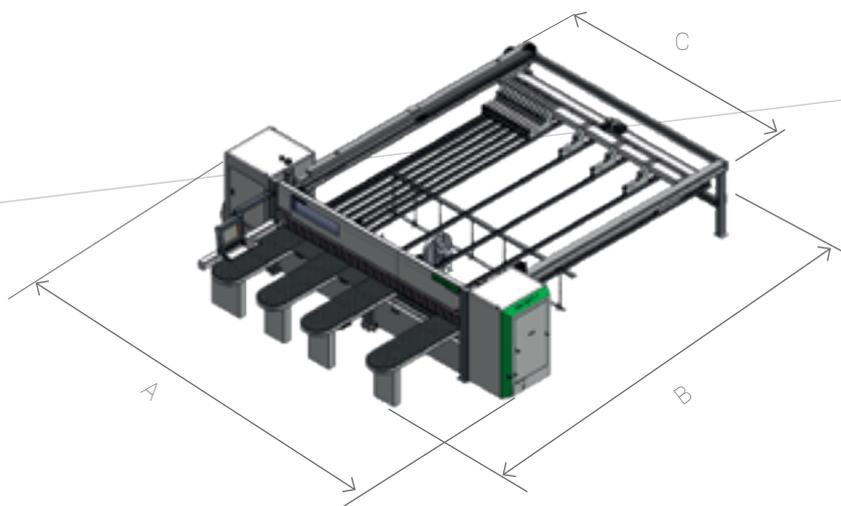
Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse. Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.

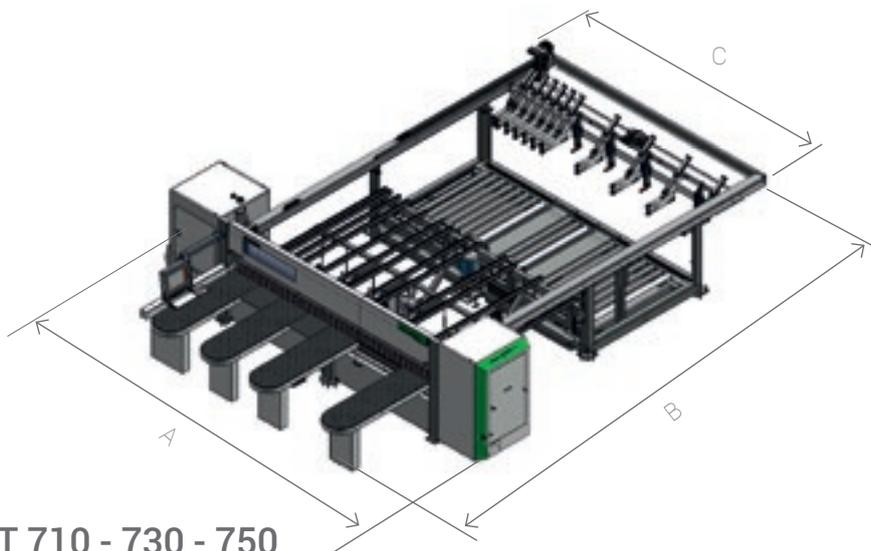
 **Biesse**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



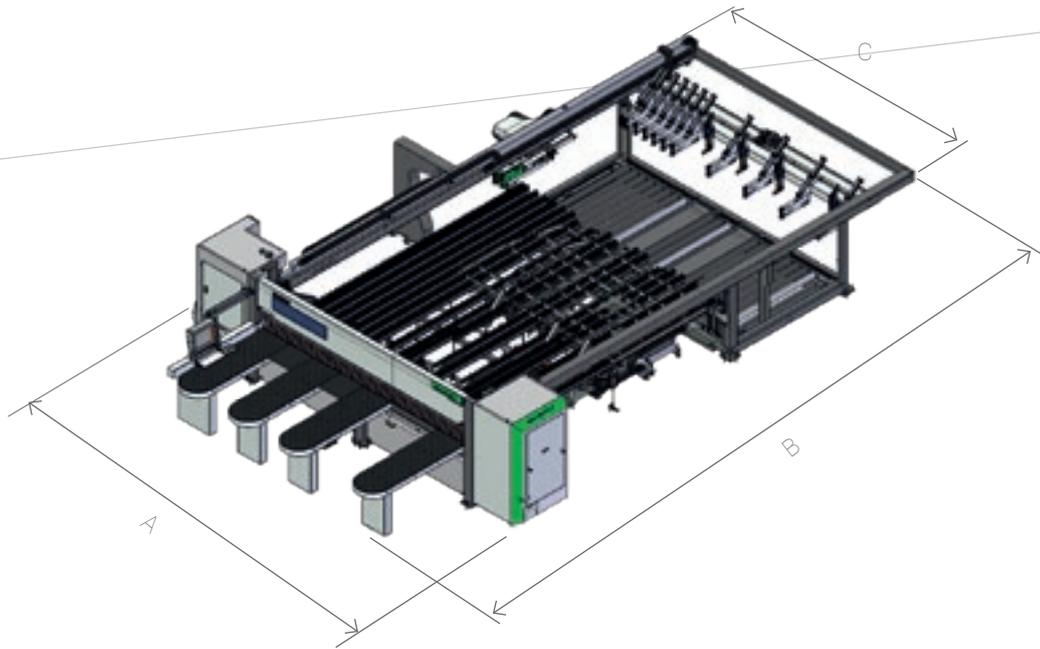
SELCO WN 710 - 730 - 750

	3800X3200	4500X4500	5900X5700
	MM	MM	MM
A	6370	7070	8470
B	7070	8370	9570
C	4210	4910	6310



SELCO WNT 710 - 730 - 750

	3800X2200	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	MM	MM	MM	MM	MM
A	6370	7070	7070	8470	8470
B	9320	9320	11120	10320	11120
C	4210	4910	4910	6310	6310



SELCO WNTR 710 - 730 - 750

	4500X2200	4500X3000	5900X2200	5900X3000
	MM	MM	MM	MM
A	7070	7070	8470	8470
B	11570	12920	12920	14270
C	4910	4910	6310	6310

		710	730	750
Максимальный вылет пилы	MM	107	127	152
Двигатель основной пилы	kW	18,5		22
Двигатель подрезной пилы	kW	2,2		
Перемещение каретки пил		бесщёточный электродвигатель		
Скорость каретки пил	м/мин	0-150	0-185	
Перемещение толкателя		бесщёточный электродвигатель		
Скорость толкателя	м/мин	90	90/130	130

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

Эквивалентный уровень звукового давления в положении на рабочем месте при обработке (LpA) дБ(A) 82,76. Поправочный коэффициент в зависимости от температуры окружающей среды (K) дБ(A) 5,35. Уровень звуковой мощности при обработке (LwA) дБ(A) 106,14. Мгновенный уровень максимального звукового давления на рабочем месте во время обработки с сеткой взвешивания дБ(C) < 130. Погрешность измерения K = 4 дБ (A).

Измерения произведены с соблюдением нормативов ISO 3746, ISO 11202. Указанные уровни шумового давления являются уровнями эмиссии и не обязательно представляют точные эксплуатационные уровни. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности. Факторы, определяющие фактический уровень воздействия шума на персонал, включают продолжительность воздействия, характеристики рабочего помещения, наличие других источников излучения, то есть других соседних станков и технологических процессов. В любом случае, данная информация позволяет пользователю станка выполнить более точную оценку рисков и опасностей.

ЗАБОТА О ЗАКАЗЧИКЕ - ЭТО НАШ ОБРАЗ ЖИЗНИ

SERVICES - новый проект для наших клиентов, предлагающий новые ценности, представленные не только превосходной технологией, но и всё более прямой связью с компанией, характеризующейся профессионализмом и опытом.



ПЕРЕДОВАЯ ДИАГНОСТИКА

Цифровые каналы для удаленного взаимодействия онлайн 24/7. Мы готовы оказать поддержку заказчику на месте 7/7.



ВСЕМИРНАЯ СЕТЬ

39 филиалов, более чем 300 сертифицированных агентов и дилеров в 120 странах, а также склады запасных частей в Америке, Европе и на Дальнем Востоке.



ВОЗМОЖНОСТЬ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНОГО ПОЛУЧЕНИЯ ЗАПЧАСТЕЙ

Идентификация, отгрузка и доставка запасных частей для удовлетворения любых потребностей.



РАСШИРЕННОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ОБУЧЕНИЯ

Многочисленные учебные модули на сайте, онлайн и в учебной аудитории для персонализированных путей роста.



ЦЕННЫЕ УСЛУГИ

Широкий спектр услуг и программного обеспечения для постоянного повышения показателей наших клиентов.

ПРЕВОСХОДСТВО ОБСЛУЖИВАНИЯ

+550

ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПО ВСЕМУ МИРУ, ГОТОВЫХ ОКАЗАТЬ ПОДДЕРЖКУ КЛИЕНТАМ В ЛЮБЫХ СИТУАЦИЯХ

90%

СЛУЧАЕВ ОСТАНОВА СТАНКОВ, С ВРЕМЕНЕМ ВМЕШАТЕЛЬСТВА В ТЕЧЕНИЕ 1 ЧАСА

+100

СПЕЦИАЛИСТОВ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ПРЯМОГО УДАЛЕННОГО КОНТАКТА И ТЕЛЕОБСЛУЖИВАНИЯ

92%

ЗАКАЗОВ НА ЗАПЧАСТИ, В СВЯЗИ С ОСТАНОВКОЙ СТАНКА, ВЫПОЛНЕННЫХ В ТЕЧЕНИЕ 24 ЧАСОВ

+50.000

НАИМЕНОВАНИЙ ЗАПЧАСТЕЙ НА СКЛАДАХ

+5.000

ПОСЕЩЕНИЙ КЛИЕНТОВ В ЦЕЛЯХ ПРОФИЛАКТИЧЕСКОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

80%

ЗАПРОСОВ НА ПОДДЕРЖКУ РЕШЕНО В ОНЛАЙНОВОМ РЕЖИМЕ

96%

ЗАКАЗОВ, ВЫПОЛНЕННЫХ В ОГОВОРЕННЫЕ СРОКИ

88%

РЕШЕННЫХ ПРОБЛЕМ ПРИ ПЕРВОМ ВМЕШАТЕЛЬСТВЕ НА МЕСТЕ

СДЕЛАНО С BIESSE

VAN DER GUCHT - ОТ НЕБОЛЬШОГО МАГАЗИНА ДО КЛЮЧЕВОЙ НА РЫНКЕ ФИГУРЫ, НЕ ОТКАЗЫВАЯСЬ ПРИ ЭТОМ ОТ СОБСТВЕННЫХ ЦЕННОСТЕЙ

Идеи, персонализация, качество и соответствующая цена: таковы краеугольные камни Houtshop Van Der Gucht, бельгийской компании, которая сумела превратить удовлетворенность заказчика в большой бизнес.

Истоки того, что сегодня является Houtshop Van der Gucht, уходят в 30-е годы в город Темсе, благодаря основателю компании Проспер Ван-Дер-Гухт. "Мой дед начал этот путь, начав торговать плетеными корзинами, а затем перешел на торговлю лесом. Сегодня мы уже четвертое поколение действительности, истоки которой лежат в небольшом магазине на окраине города, которая затем на протяжении многих лет расширилась, в первую очередь, благодаря моему отцу, а затем нам, четвертому поколению. Результатом является настоящая компания, которая приносит нам большое удовлетворение», - рассказывает Николас Ван Дер Гухт, генеральный директор компании.

«Этот бизнес начался благодаря предпринимательскому духу моего деда, который в далеком 1930 году решил открыть небольшой магазин в центре города. Сегодня этот маленький магазин стал настоящей компанией, которая отмечает 85 лет работы и успехов, с оборотом 15 миллионов евро», - продолжает Николас Ван Дер Гухт. «Мы ориентируемся на разные рыночные сегменты: 35% наших клиентов относятся к сегменту B2B, а остальные 65% относятся к миру B2C».

Несмотря на расширение в последние годы, компания Van der Gucht остается верной характеристикам, которые всегда отличали ее: постоянство ассортимента и профессионализм сотрудников для гарантии собственным клиентам профессиональных услуг по справедливым ценам. В группе работают 50 человек, десять из которых плотники, работающие на станках, приобретенных в компании Biesse. «Три года назад

я слышал очень положительные отзывы о компании Biesse, как о ее станках, так и системах соединений. В действительности, Sophia станет нашей следующей инвестицией, чтобы еще больше повысить эффективность моей фабрики, потому что она позволит мне подключить между собой приобретенные станки. Мои первые инвестиции относятся к 2016 году, когда я решил приобрести первый 5-осевой Rover B1615. Выбор такого партнера, как Biesse, предоставил нам возможность продолжать оправдывать ожидания наших клиентов, подчеркивая наши сильные стороны и обеспечивая гораздо более быстрые темпы. С помощью станков Biesse сегодня мы можем выполнить заказ ровно за половину времени по сравнению с прошлым. Благодаря технологии мы можем расти каждый год на 3-4%, получая возврат инвестиций в размере 15 миллионов евро».



Основана в Италии,
международная
изначально.

Мы - международная компания,
производящая системы,
интегрированные линии для
обработки древесины, стекла,
камня, пластика и композитных
материалов и изделий из них.

Накопленный опыт, постоянно
растущий благодаря всемирной
сети, позволяет нам
поддерживать развитие вашего
бизнеса, расширяя возможности
воображения.

Мастерство владения материалом,
с 1969 года.

Мы упрощаем
процесс
изготовления
изделий, чтобы
раскрыть
потенциал
любого
материала.



