

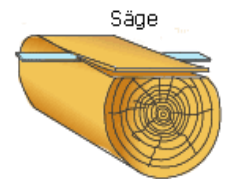
Furnier

Als Furnier bezeichnet man dünne Holzblätter, die mit verschiedenen Verfahren hergestellt und für verschiedene Zwecke weiterverarbeitet werden. Das Wort Furnier wurde im 16. Jahrhundert dem französischen „fournir“ (bestücken, beliefern) entlehnt. Es bezeichnete den Vorgang, weniger wertvolles Holz mit edleren dünnen Holzblättern zu belegen.

Die Furniertechnik wurde um 2900 v. Chr. von den Ägyptern erfunden. In Ägypten waren die edlen Hölzer ebenso begehrt wie selten. Dies zwang die Ägypter zu einer möglichst ökonomischen Bearbeitungsweise. Sie schnitten das Holz in feine Brettchen. 1922 wurden furnierte Möbelstücke als Grabbeigaben für Tutanchamun gefunden – Zeitzeugen einer altertümlichen Furniertechnik

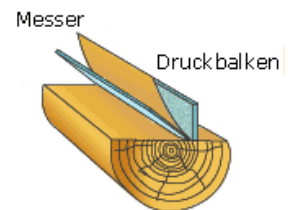
Sägefurnier

Das gesägte Furnier behält seine helle, natürliche Farbe und wird nicht wie beim Messern durch das oft tagelange Kochen zur Geschmeidigmachung für den Messerprozess farblich stark verändert. Die bei gemesserten Furnieren immer vorhandene Anfälligkeit für Rissbildungen und Brüche besonders der dem Messer zugewandten „linken“ Seite entfällt bei gesägten Furnieren völlig. Viele Hölzer lassen sich durch ihre hohe Härte nur zu Sägefurnier verarbeiten, so gibt es keine andere Methode z. B. Ebenholz, Palmenholz.



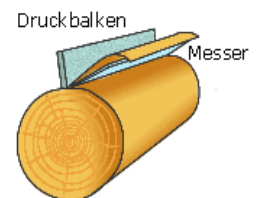
Messerfurnier

Beim Messern werden die Baumstämme zuerst in großen Gruben gekocht, um das Holz geschmeidiger zu machen. Hierbei verändert sich die natürliche Farbe des Holzes zum Teil erheblich. Die Stämme werden anschließend waagrecht eingespannt und gegen ein Messer auf- und ab bewegt. Dabei werden bei jeder Abwärtsbewegung dünne Scheiben von 0,3 mm bis 3 mm Stärke vom Stamm abgetrennt.



Schäl furnier

Beim Schälen werden die Stämme zuerst 48 Stunden gekocht, danach entrindet und dann wie eine Walze drehbar eingespannt. Der Stamm rotiert anschließend schnell um die eigene Achse gegen einen Messerbalken, der vom Stamm ein Furnierband abtrennt. Das Furnierband wird dann in schmale, einzelne Furnierblätter durch senkrecht schlagende Messer aufgeteilt. Die Furnierblätter in Stärken von vornehmlich 0,5 mm bis 1,5 mm werden zu plattenförmigen Holzwerkstoffen wie Furniersperrholz weiterverarbeitet.



Maserung

Je nach Schnittart entstehen bei der Herstellung unterschiedlich gezeichnete Furniere. Wird Holz quer zur Stammrichtung geschnitten, erkennt man das Mark und die Jahresringe. Beim Längsschnitt durch die Stamm-Mitte erscheinen die Jahresringe als nahezu parallel verlaufende Streifen. Ein gefladertes Oberflächenbild entsteht durch den Sehnen- oder Fladerschnitt. Die verschiedenen Maserungen erhält man bei Messer-, Schäl- und Sägefurnieren.

