

Furnierherstellung

Bei der Furnierherstellung unterscheidet man unterschiedliche Verfahren, die maßgeblich zu dem Erscheinungsbild des Furniers führen. Dazu wird der Holzstamm zunächst aufgeteilt und anschließend gemessert, was je nach Aufteilung zu Dossen (Blumen, Fladern), Friesen (Schlichte) oder Rift-Ware (Streifer) führt. Neben den weitverbreiteten Messerfurnieren gibt es Schäl-furniere, bei denen der Stamm entlang seiner Achse geschält wird, und Sägefurniere für höhere Furnierstärken. Die handelsübliche Furnierstärke liegt bei 0,5 bis 0,9 mm. Von Starkfurnieren spricht man bei 1,4 bis 4 mm Stärke. Daneben gibt es noch Sonderformen der Furnierherstellung, wie z. B. Wurzelmaserfurniere, Pyramidenfurniere und andere.

Die Holzmaserung kann auf der Türe längs (=Standard) oder quer verlaufen. Man spricht dann von Querfurnier. Neben den beschriebenen Möglichkeiten des Furnierzusammensetzens gibt es auch diverse Sonderformen, wie z.B. Furnier auf Rahmen. Dazu werden schlichte Furniere auf Rahmen zusammengesetzt und mit blumigen Füllungen versehen. Dadurch erhält man das Bild einer Tür mit Rahmen und Füllung. Eine weitere Variante sind sogenannte Kreuzfugen, die als Füllung Verwendung finden. Als Letztes sei die Möglichkeit erwähnt, mit Hilfe eines Lasers individuelle Intarsien, wie Muster, Symbole oder auch Beschriftungen, aus Furnier zu fertigen. Für die Phantasie des Planers gibt es dann keine Grenzen mehr.

Furnieraufbereitung

Die bereitgestellten Furnierpakete werden in unserem Spezialtürenwerk individuell und qualitativ hochwertig aufgearbeitet. Dazu werden die Rohfurniere paketweise parallel besäumt und anschließend zu breiten Decks zusammengefügt. Wird dabei jedes 2. Furnierblatt auf die Rückseite gedreht / gespiegelt, spricht man vom Stürzen, geschieht dies nicht, vom Schieben. Herstellungsbedingt können Vorder- und Rückseite der Furniere Farbunterschiede haben, was beim Stürzen zu einer leichten Streifigkeit führt. Bei Schörghuber werden grundsätzlich alle Furnierfugen auf modernen Anlagen verleimt. Dadurch sind die Fugen stets geschlossen und nahezu unsichtbar, d. h. qualitativ hochwertig.

Standardmäßig werden bei Schörghuber Furnieroberflächen auf Türblättern Dossen verwendet und die einzelnen Furnierblätter gestürzt. Auf unseren Holzzargen werden überwiegend Frieze verwendet und ebenfalls gestürzt. Andere Ausführungen müssen auftragsbezogen geklärt und ggf. bemustert werden.



Furnierbild geplankt

Oberflächencharakteristik

Neben dem reinen optischen Eindruck einer Holzoberfläche gewinnt auch zunehmend die Haptik einer Oberfläche für den Kunden bzw. Nutzer an Bedeutung. Die verschiedenen Holzarten unterscheiden sich in ihrer Porigkeit. Buche und Ahorn sind typische geschlossporige Hölzer, die nach dem Schleifen und Lackieren eine sehr glatte Oberfläche haben. Eiche und Esche sind typische offenporige Hölzer, die ihre Porigkeit auch nach der Oberflächenbehandlung behalten. Diesen Effekt kann man durch zusätzliches Bürsten der furnierten Holzoberfläche noch vergrößern und eine quasi 3-dimensionale Oberfläche erzeugen.

Besonders bei sehr rustikalen Hölzern, wie astige Eiche, wird diese Möglichkeit gerne genutzt, um die wilde Oberflächenstruktur noch zu verstärken.



Furnierbild gestürzt



Furnierbild geschoben

Sonderformen der Furnierzusammensetzung

Neben dem Stürzen und Schieben kann man durch Planken einen ganz eigenwilligen rustikalen Effekt erzielen. Dazu werden Dosse und Frieze bunt gemischt aneinandergereiht und ein brettartiger Charakter erzeugt.

Nachhaltigkeit

Die Firma Schörghuber legt großen Wert auf die Verarbeitung nachhaltiger Holzprodukte. Wir beziehen unsere Furniere daher überwiegend aus mitteleuropäischen und nordamerikanischen Quellen, die PEFC bzw. FSC zertifiziert sind. Bei Furnieren nach Kundenwunsch müssen wir uns nach der Verfügbarkeit am Markt richten und können nicht in jedem Fall für eine PEFC- bzw. FSC-zertifizierte Ware garantieren.

Furnierherstellung

Bei der Furnierherstellung unterscheidet man unterschiedliche Verfahren, die maßgeblich zu dem Erscheinungsbild des Furniers führen. Dazu wird der Holzstamm zunächst aufgeteilt und anschließend gemessert, was je nach Aufteilung zu Dossen (Blumen, Fladern), Friesen (Schlichte) oder Rift-Ware (Streifer) führt. Neben den weitverbreiteten Messerfurnieren gibt es Schäl-furniere, bei denen der Stamm entlang seiner Achse geschält wird, und Sägefurniere für höhere Furnierstärken. Die handelsübliche Furnierstärke liegt bei 0,5 bis 0,9 mm. Von Starkfurnieren spricht man bei 1,4 bis 4 mm Stärke. Daneben gibt es noch Sonderformen der Furnierherstellung, wie z. B. Wurzelmaserfurniere, Pyramidenfurniere und andere.

Die Holzmaserung kann auf der Türe längs (=Standard) oder quer verlaufen. Man spricht dann von Querfurnier. Neben den beschriebenen Möglichkeiten des Furnierzusammensetzens gibt es auch diverse Sonderformen, wie z.B. Furnier auf Rahmen. Dazu werden schlichte Furniere auf Rahmen zusammengesetzt und mit blumigen Füllungen versehen. Dadurch erhält man das Bild einer Tür mit Rahmen und Füllung. Eine weitere Variante sind sogenannte Kreuzfugen, die als Füllung Verwendung finden. Als Letztes sei die Möglichkeit erwähnt, mit Hilfe eines Lasers individuelle Intarsien, wie Muster, Symbole oder auch Beschriftungen, aus Furnier zu fertigen. Für die Phantasie des Planers gibt es dann keine Grenzen mehr.

Furnieraufbereitung

Die bereitgestellten Furnierpakete werden in unserem Spezialtürenwerk individuell und qualitativ hochwertig aufgearbeitet. Dazu werden die Rohfurniere paketweise parallel besäumt und anschließend zu breiten Decks zusammengefügt. Wird dabei jedes 2. Furnierblatt auf die Rückseite gedreht / gespiegelt, spricht man vom Stürzen, geschieht dies nicht, vom Schieben. Herstellungsbedingt können Vorder- und Rückseite der Furniere Farbunterschiede haben, was beim Stürzen zu einer leichten Streifigkeit führt. Bei Schörghuber werden grundsätzlich alle Furnierfugen auf modernen Anlagen verleimt. Dadurch sind die Fugen stets geschlossen und nahezu unsichtbar, d. h. qualitativ hochwertig.

Standardmäßig werden bei Schörghuber Furnieroberflächen auf Türblättern Dossen verwendet und die einzelnen Furnierblätter gestürzt. Auf unseren Holzzargen werden überwiegend Frieze verwendet und ebenfalls gestürzt. Andere Ausführungen müssen auftragsbezogen geklärt und ggf. bemustert werden.



Furnierbild geplankt

Oberflächencharakteristik

Neben dem reinen optischen Eindruck einer Holzoberfläche gewinnt auch zunehmend die Haptik einer Oberfläche für den Kunden bzw. Nutzer an Bedeutung. Die verschiedenen Holzarten unterscheiden sich in ihrer Porigkeit. Buche und Ahorn sind typische geschlossporige Hölzer, die nach dem Schleifen und Lackieren eine sehr glatte Oberfläche haben. Eiche und Esche sind typische offenporige Hölzer, die ihre Porigkeit auch nach der Oberflächenbehandlung behalten. Diesen Effekt kann man durch zusätzliches Bürsten der furnierten Holzoberfläche noch vergrößern und eine quasi 3-dimensionale Oberfläche erzeugen.

Besonders bei sehr rustikalen Hölzern, wie astige Eiche, wird diese Möglichkeit gerne genutzt, um die wilde Oberflächenstruktur noch zu verstärken.



Furnierbild gestürzt



Furnierbild geschoben

Sonderformen der Furnierzusammensetzung

Neben dem Stürzen und Schieben kann man durch Planken einen ganz eigenwilligen rustikalen Effekt erzielen. Dazu werden Dosse und Frieze bunt gemischt aneinandergereiht und ein brettartiger Charakter erzeugt.

Nachhaltigkeit

Die Firma Schörghuber legt großen Wert auf die Verarbeitung nachhaltiger Holzprodukte. Wir beziehen unsere Furniere daher überwiegend aus mitteleuropäischen und nordamerikanischen Quellen, die PEFC bzw. FSC zertifiziert sind. Bei Furnieren nach Kundenwunsch müssen wir uns nach der Verfügbarkeit am Markt richten und können nicht in jedem Fall für eine PEFC- bzw. FSC-zertifizierte Ware garantieren.