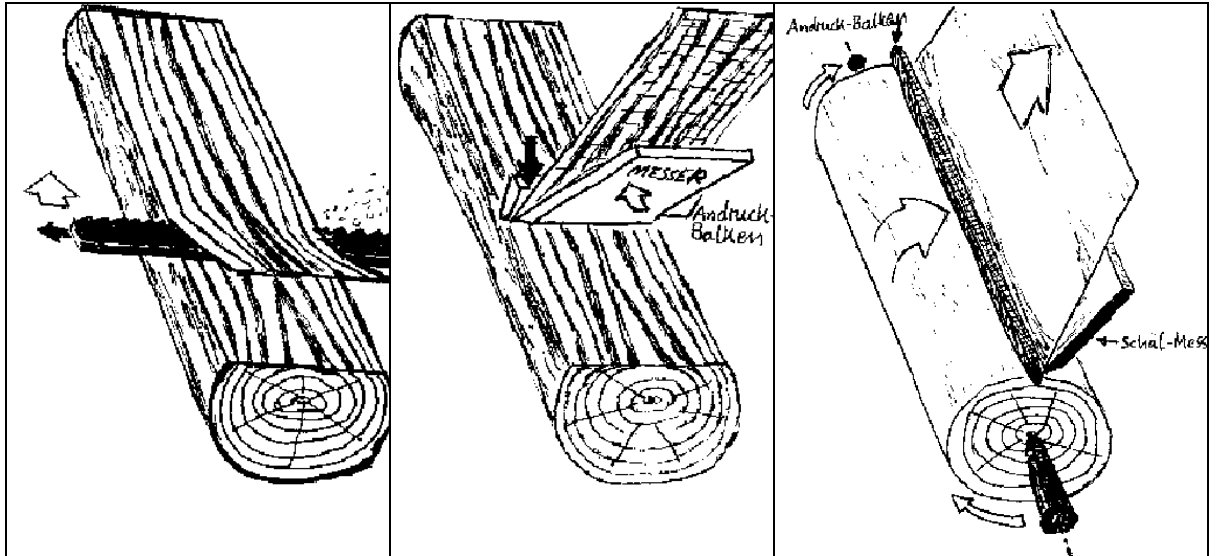


Name:	Thema: Furnier-Arten Eigenschaften durch ihre Herstellungsweise	Datum:	04	LF1-AuW
Klasse: TIS __		Prozentpunkte	Note:	Kürzel:



	SÄGEFURNIER	MESSERFURNIER	RUNDSCHÄLFURNIER
Herstellung (Prinzip)	wie Bretter gesägt, Schnittverlust in Sägeblattbreite	wie gehobelt, Andruckbalken bricht „Span“, verhindert aber Vorreißen Dämpfen verringert Rissbildung	wie gedrechselt, Jahresringe abgewickelt, sonst wie Messerfurnier (Unterseite rissig, Dämpfen verringert Rissbildung)
Maserung	natürlich (wie Brett)	natürlich (wie Brett)	keine (abwechselnd helle Und dunkle Flächen)
Farbton	natürlich (wie Brett)	abweichend durch Dämpfen	abweichend durch Dämpfen
Verschnitt	am höchsten	gering (Rest = Herzbrett)	gering (Rest = Markröhre und Umgebung)
Herstellungszeit	am höchsten (Säge ist langsamer als Messer)	mittel (Messer ist schneller, muss aber immer wieder zurückgeholt und neu angesetzt werden)	am geringsten: Stamm wird auf einmal in einem Gang „abgewickelt“
Dicke	0,5 – 10mm	0,5 – 8mm	0,2 – 8mm
Preis	am teuersten	mittel	am geringsten
Verwendung	hochwertigste Ansprüche	allgemeine Verwendung	Blindfurnier, Absperrfurnier, Furniersperrholz (FU) Tischlerplatten (STAE)