

# THONET

Wooden Furniture



# Inhaltsverzeichnis

Content

<b>Am Anfang war der Bugholzstuhl</b> In the beginning was the bentwood chair	2 - 7
<b>Unser Handwerk beseelt gute Gestaltung</b> Our craftsmanship inspires good design	10 - 11
<b>Liebingsstücke – Pure Materials</b> Favourite pieces – Pure Materials	12 - 15
<b>Holz ist nicht rund. Außer man biegt es.</b> Milled wood is not curved. Unless you bend it.	16 - 19
<b>Designer &amp; Produkte</b> Designer & Products	20 - 71
<b>Das Prinzip Thonet</b> The Thonet Principle	26 - 27
<b>Eine geniale Vertriebsidee</b> An ingenious distribution idea	28 - 29
<b>Liebling der Architekten</b> The favourite chair of architects	38 - 41
<b>Materialien</b> Materials	72 - 79
<b>Nachhaltigkeit</b> Sustainability	80 - 81
<b>Reparaturservice</b> Repair Service	82 - 83
<b>Museum, Showrooms, Kontakte</b> Museum, Showroom, Contact	84 - 87

# Am Anfang war der Bugholzstuhl

In the beginning was the bentwood chair

Wie ein Material und eine Idee bis heute ein Unternehmen prägen: Unsere Geschichte beginnt mit dem Wirken des Kunsttischlers Michael Thonet. Seit dieser 1819 seine erste Werkstatt in Boppard am Rhein gründete, steht der Name Thonet für Qualität, Innovation und eine klare Ästhetik. Ein Blick auf den Werdegang unseres Unternehmens zeigt eindrucksvoll, wie ein einziger Gedanke durch die Jahrhunderte hinweg Bestand haben kann – und als Inspirationsquelle in zukunftsweisenden Ideen weiterlebt.

In den 1830er Jahren experimentierte Michael Thonet mit in Leim gekochten Furnierstreifen, bis ihm nach mehreren Jahren die Erfindung der „Möbel aus gebogenem Holz“ gelingt. Als Fürst Metternich auf die Begabung des rheinischen Tischlers aufmerksam wurde, holte er diesen 1842 nach Wien. Hier verrichtete Thonet zusammen mit seinen Söhnen zunächst Parkett- und Möbelarbeiten im Palais Liechtenstein und Palais Schwarzenberg, bis er mit dem Sessel Nr. 4 für das Café Daum am Kohlmarkt in Wien die Schwelle zum Kaffeehaus überschritt. Mit dem neuartigen Möbelstück wurde dieser Stuhltypus schon bald Teil der Wiener Kaffeehauskultur und legte den Grundstein für das, was wir heute „Projektgeschäft“ nennen: Möbel für öffentliche Räume zu produzieren.

How a material and idea shaped a company: Our history begins with the work of master joiner Michael Thonet. Since founding his first workshop in Boppard on the River Rhine in 1819, the name Thonet has been synonymous with quality, innovation and clear aesthetics. A look at our company's development impressively shows how a single idea can endure through the centuries and continue to live as a source of inspiration in future-oriented, trend-setting ideas.

In the 1830s, Michael Thonet experimented with strips of veneer boiled in glue until he succeeded in inventing the “furniture made of bent wood” after several years. When Prince Metternich heard of the outstanding talent of the joiner from the Rhineland, he brought him to Vienna in 1842. Together with his sons, Thonet first did parquet and furniture work at Palais Liechtenstein and Palais Schwarzenberg before crossing the threshold to the coffee house with his chair no.4 for Café Daum located at Vienna's Kohlmarkt. The innovative piece of furniture soon made this type of chair part and parcel of the Vienna coffee house culture and laid the cornerstone for what we call “project business” today: the production of furniture for public spaces.







# Am Anfang war der Bugholzstuhl

In the beginning was the bentwood chair

Als nach der Revolution von 1848 viele Menschen erwerbslos waren, waren viele Arbeitskräfte frei für die neuen Thonet-Fabriken – Dampfmaschinen wurden in Betrieb genommen, die ersten Exportaufträge gingen ein. Den Durchbruch schafften die Gebrüder Thonet – das Unternehmen war inzwischen auf die Söhne Michael Thonets überschrieben worden – im Jahr 1859 mit dem aus massivem Holz gebogenen Stuhl Nr. 14, dem berühmten Wiener Kaffeehausstuhl, der heute zu den Ikonen der Designgeschichte zählt. Die Thonets verstanden es von Beginn an, neue Strömungen und technische Möglichkeiten in ihre Arbeit einzubeziehen, schon als sie mehr Ahnung als Realität waren. Von Anfang an präsentierten sie ihre Entwürfe auf den zeitgenössischen Gewerbeausstellungen. Die mehrsprachigen Kataloge der Gebrüder Thonet machten die Produkte schon bald zu Exportschlagern. Im nahen und fernen Ausland entstanden Verkaufsniederlassungen, bis schließlich ein weltweites Vertriebssystem für die Vermarktung von Thonet-Möbeln installiert war.

Das Jahr 1900 hob die Thonet'sche Möbelidee aus der Anonymität des Werksentwurfs. Denn nun entdeckten die Architekten der Sezession – Josef Hoffmann, Adolf Loos, Otto Wagner, Marcel Kammerer – die gestalterischen Möglichkeiten des gebogenen Holzes und verorteten das Bugholzmöbel im Raum, in der Architektur. Jugendstil und Bugholz vereinten sich.

Auf diese Periode folgte eine Zeit der Ernüchterung. Mit der Krise der bürgerlichen Ideale im Ersten Weltkrieg wurden Forderungen nach „maschinengereinigten“ Formen laut, die mit der Strömung der Neuen Sachlichkeit in den 1920er-Jahren einhergingen. Für die Architekten der Bauhauszeit stand der Wiener Sessel der Gebrüder Thonet als Idealbild des zeitgemäßen Sitzmöbels und Ausdruck des modernen Geistes. Aber auch ein weiterer, dem Bugholz in Schlichtheit und Materialehrlichkeit ähnelnder Werkstoff war bei den Architekten hoch im Kurs: das Stahlrohr. Die Erfindung der seinerzeit revolutionären Stahlrohrmöbel, bei denen das Rohr kalt gebogen wurde, markiert aus heutiger Sicht eine neue Ära in der Designgeschichte.

When many people were out of work after the 1848 revolution, many workers were available for the new Thonet factories – steam engines were put into operation, and the first export orders were received. Gebrüder Thonet – the company had meanwhile been signed over to Michael Thonet's sons – had its breakthrough in the year 1859 with the chair no. 14 bent from solid wood, the famous Vienna coffee house chair that is one of the icons of design history today. The Thonets understood from the beginning the need to integrate new movements and technological developments into their work, even when they were still more of an idea than a reality. From the onset, the brothers presented their designs at the contemporary trade exhibitions. The multi-lingual catalogues of Gebrüder Thonet soon assured that the products became export hits. Sales offices were established in both near and distant foreign countries until, in the end, a worldwide distribution system for the marketing of Thonet furniture was in place.

The year 1900 lifted Thonet's furniture idea from the anonymity of in-house designs: now, architects of the Secession – Josef Hoffmann, Adolf Loos, Otto Wagner, Marcel Kammerer – discovered the design possibilities of bent wood and located the bentwood furniture in space, in architecture: art nouveau and bentwood united.

A phase of disillusionment followed this period. The crisis of bourgeois ideals during World War I brought with it demands for “machine-cleaned” forms that came along with The New Objectivity in the 1920s. For the architects of the Bauhaus era, the Vienna chair of Gebrüder Thonet represented the ideal of contemporary seating furniture and an expression of the modern spirit. However, another material, similar to bentwood in its simplicity and honesty, was in high demand among architects: tubular steel. The invention of tubular steel furniture made of cold-bent tubular steel – revolutionary at the time – marks a new era in design history from today's perspective.



# Am Anfang war der Bugholzstuhl

In the beginning was the bentwood chair

Bis heute prägt sie das Thonet-Portfolio maßgeblich. In den 1930er-Jahren war das Unternehmen der weltweit größte Produzent dieser neuartigen Möbel, die unter anderem von Mart Stam, Ludwig Mies van der Rohe oder Marcel Breuer entworfen wurden.

Dann kam der Zweite Weltkrieg, und Thonet verlor alle Werke in den osteuropäischen Staaten durch Enteignung. Die Wiener Verkaufsniederlassung am Stephansplatz war zerstört. In den Jahren 1945 bis 1953 baute Georg Thonet, Urenkel des Firmengründers Michael Thonet, das ebenfalls in Schutt und Asche liegende Werk in Frankenberg/Eder (Nordhessen) wieder auf. Schnell kam der wirtschaftliche Erfolg zurück. Erneut suchte man die Zusammenarbeit mit herausragenden Entwerfern: Egon Eiermann, Verner Panton, Eddie Harlis, Hanno von Gustedt, Rudolf Glatzel, Pierre Paulin, Gerd Lange, Hartmut Lohmeyer, Ulrich Böhme und Wulf Schneider, Alfredo Häberli, Christophe Marchand, Lord Norman Foster, Delphin Design, Glen Oliver Löw, James Irvine, Piero Lissoni, Lievore Altherr Molina, Naoto Fukasawa, Lepper Schmidt Sommerlade, Hadi Teherani, Läufer + Keichel – die Liste der Gestalter, die in den letzten 70 Jahren für Thonet tätig waren und sind, ist lang und hochkarätig.

Bis heute lebt das Erbe Michael Thonets, der mit einem Material und einem Gedanken ein Stück Designgeschichte schrieb, in unseren Möbeln weiter. Heute wird die Familientradition von der sechsten Generation mitgestaltet, die aktuell aktiv in die Firmengeschäfte eingebunden ist.

To this day it has had a decisive influence on the Thonet portfolio. During the 1930s the company was the world's largest producer of this innovative furniture, which was designed by Mart Stam, Ludwig Mies van der Rohe and Marcel Breuer, to name but a few.

Then came World War II, and Thonet lost all of its facilities in the Eastern European states through expropriation. The Vienna sales office at Stephansplatz was destroyed. In the years 1945 to 1953, Georg Thonet, company founder Michael Thonet's great-grandson, rebuilt the facility in Frankenberg/Eder (in the north of Hesse), which had also been reduced to ash and rubble. Economic success quickly returned, and again the company sought the cooperation of outstanding designers such as Egon Eiermann, Verner Panton, Eddie Harlis, Hanno von Gustedt, Rudolf Glatzel, Pierre Paulin, Gerd Lange, Hartmut Lohmeyer, Ulrich Böhme and Wulf Schneider, Alfredo Häberli, Christophe Marchand, Lord Norman Foster, Delphin Design, Glen Oliver Löw, James Irvine, Piero Lissoni, Lievore Altherr Molina, Naoto Fukasawa, Lepper Schmidt Sommerlade, Hadi Teherani and Läufer + Keichel. The list of designers who have worked for Thonet in the past 70 years is long and top caliber.

To this day, the legacy of Michael Thonet, who wrote a piece of design history with a material and an idea, continues to live on in our furniture. Today, the family tradition is co-designed by the sixth generation, which is currently actively involved in the company's business.









# Unser Handwerk beseelt gute Gestaltung

Our craftsmanship inspires good design

Traditionelles Handwerk trifft modernste Technologie: Seit fast zwei Jahrhunderten produziert Thonet Möbel für den Wohn- und Projektbereich. Mit Leidenschaft für die Materialien und besonderer Präzision werden im Frankenger Werk Design-Ikonen aus Bugholz und Stahlrohr ebenso wie zeitgenössische Möbel namhafter Designer gefertigt. Es ist die Kombination aus modernsten Produktionstechnologien und traditionellem Handwerk, die Thonet zu einem der erfolgreichsten Möbelunternehmen der Welt macht. Die Mitarbeiter im Werk verfügen über spezifisches Know-how, das im Laufe der langen Firmengeschichte gesammelt und ständig optimiert wurde. Bei Thonet entstehen heute wie damals innovative Produkte, die stets auf Langlebigkeit bedacht sind: Sie zeichnen sich durch höchste Qualität und eine zeitlose Formensprache aus. Hinter jedem Thonet-Produkt stehen ein durchdachtes Konzept und mehrere Fertigungsschritte – von der Verarbeitung des Holzes bzw. des Stahlrohrs bis hin zur Einfärbung und Polsterung. So erzählt jedes Möbelstück schon vor Verlassen des Werks seine eigene Geschichte.

Traditional craftsmanship meets cutting-edge technology: for almost two centuries Thonet has been producing furniture for the residential and contract sectors: design icons made of bentwood and tubular steel as well as contemporary pieces of furniture designed by renowned international and national designers are produced in the Frankenberg facility with a passion for the materials and unique precision. The combination of cutting-edge production technologies and traditional craftsmanship has made Thonet one of the most successful furniture companies worldwide. The employees in the production facility provide of specific know-how that has been compiled and permanently optimised in the course of the company's long history. Thonet has always been producing innovative products with durability in mind: Thonet furniture stands out due to its highest quality standards and timeless formal language. A carefully designed concept and several production steps stand behind every Thonet product – from the processing of the wood or tubular steel to the colouring and upholstery. Each piece of furniture thus has its own story to tell even before it leaves the Frankenberg facility.





# Lieblingsstücke

Favourite pieces



## Bugholz – noch natürlicher und purer

Wenn Gebrauchsspuren an der Oberfläche eines Möbelstücks willkommen sind und darüber hinaus ein ganz besonderes Qualitätsmerkmal darstellen, handelt es sich um einen Stuhl unserer Serie „Pure Materials“. Naturbelassenes Holz, markantes, narbiges Leder und ein besonders schonender Umgang mit den Materialien kennzeichnen diese edle und besonders nachhaltig ausgeprägte Linie, in der bereits ausgewählte Stahlrohr-Ikonen aus der Bauhauszeit erschienen sind. Nun erweitern wir die „Pure Materials“-Kollektion um unsere bekannten Bugholzklassiker 209, 210, 214, 215 und 233. Diese Ausführungen bieten wir mit Eschenholz und dem vegetativ gegerbten Leder „Olive Galicia“ an. So bildet sich mit der Zeit durch den Gebrauch eine natürliche Patina, die jedem Möbel eine einzigartige Optik verleiht. Es entstehen unverwechselbare Unikate.

## Bentwood – even more natural and purer

If traces of use are welcome on the surface of a piece of furniture and, in addition, represent a special quality characteristic, we are speaking of a chair from our “Pure Materials” series. Natural wood, striking, grained leather and an especially careful handling of the materials characterise this fine and especially sustainable product line, which already includes selected tubular steel icons from the Bauhaus era. Now, we’re expanding the “Pure Materials” collection with our famous bentwood classics 209, 210, 214, 215 and 233. We offer these versions in ash wood and the vegetable tanned leather “Olive Galicia”. Over the course of time and with use, a natural patina develops, providing each piece of furniture with a unique look, making each piece unmistakable.



# Pure Materials

Pure Materials



**Das Holz.** Für unsere „Pure Materials“-Klassiker aus Buchholz kommt anstelle von europäischer Buche feinste heimische Esche zum Einsatz. Diese Holzart eignet sich hervorragend für das traditionelle Herstellungsverfahren des Biegens mit Hilfe von Dampf und ist ein sehr festes und elastisches Holz mit einer charakteristischen und offenporigen Maserung. Das Eschenholz der „Pure Materials“-Möbel aus nachhaltiger Forstwirtschaft wird bewusst nur leicht behandelt, so dass man die Strukturen der lebendigen Oberfläche haptisch erleben kann. Stärker beanspruchte Stellen werden durch den Gebrauch glatter als andere – damit wird das Möbelstück zu einem persönlichen Begleiter. Die Stühle werden in zweierlei Versionen angeboten: Hell geölt tragen sie zu einem freundlich-warmen Wohnambiente bei, dunkel gebeizt und zusätzlich mit schützendem Naturholzlack veredelt setzen die Möbelstücke kräftige Akzente im Raum.

**The wood.** The finest local ash is used for our “Pure Materials” bentwood classics instead of European beech. This type of wood is wonderfully suitable for the traditional production method of bending with the help of steam, and it is a very strong and elastic wood with a characteristic open-pore grain. The ash wood of the “Pure Materials” furniture from sustainable forestry is intentionally only minimally treated in order to allow for the haptic experience of the structures of the living surface. Over the course of time and use, areas on the wood that are more intensely used become smoother than others, making the piece of furniture a personal companion. The chairs are offered in two versions: with light oil, they contribute to a friendly warm living ambiance; stained dark and refined with a protective natural wood lacquer, the pieces of furniture create strong accents in a room.



# Pure Materials

Pure Materials

**Das Leder.** Ein Sitzpolster aus exquisitem Leder erhöht nicht nur den Komfort unserer Buchholz-Klassiker der Reihe „Pure Materials“ – der satte dunkelbraune Farbton unseres narbigen vegetativ mit Extrakten aus Olivenblättern behandelten Leders „Olive Galicia“ verleiht jedem Stuhl einen edlen Look mit einmaliger Haptik. Dieses naturbelassene Leder wird weder geschliffen noch geprägt oder lackiert. So reagiert es mit charakteristischen Gebrauchsspuren auf Berührung und entwickelt nach und nach ein ganz individuelles Aussehen. Nicht zuletzt durch die Verwendung des nachwachsenden Rohstoffs beim Gerbprozess bieten wir ein nachhaltiges, ökologisches und hochwertigstes Qualitätsleder für die Polsterbezüge der Stühle an. Neben der Polsterversion gibt es eine weitere und reduziertere Lösung für den Einsatz von Leder: Der Muldensitz des Holzstuhls wird dabei nur mit einer feinen Lederschicht ausgekleidet, die den geschwungenen Charakter des Sitzes elegant unterstreicht und eine angenehme Wärme bietet. Die „Pure Materials“-Klassiker aus Buchholz sind natürlich auch mit Rohrgeflecht und Netzgewebe erhältlich.

**The leather.** A seat cushion covered with exquisite leather not only increases the comfort of our bentwood classics of the “Pure Materials” line, but the strong dark brown colour of our grained leather “Olive Galicia”, which is vegetable tanned with olive leaf extracts, gives each chair a sophisticated look with a unique feel. This natural leather is neither scraped nor embossed or lacquered, enabling it to react to touch by developing characteristic traces of use, gradually developing a completely individual look. Not least due to the use of renewable raw materials for the tanning process, we offer sustainable, ecological leather of the highest quality for the upholstery covers of the chairs. In addition to the upholstered version, we offer another more reduced solution for the use of leather: the mould seat of the high chair is covered with a thin layer of leather, which elegantly underlines the curved character of the seat and provides comfortable warmth. The “Pure Materials” bentwood classics are, of course, also available with wickerwork and netting.





# Holz ist nicht rund. Außer man biegt es.

Milled wood is not curved. Unless you bend it.

Wer mit dem Namen Thonet Kaffeekultur in aller Welt verbindet, der denkt an die legendären Bugholzstühle – den Ursprung unserer Unternehmensgeschichte. Michael Thonet hat mit seiner Erfindung, Holz mittels Wasserdampf und Muskelkraft in eine Form zu bringen, den Grundstein für das moderne Möbel gelegt. In den 1830er-Jahren experimentierte er zunächst mit in Leim gekochten Furnierstreifen, bis ihm schließlich die Entwicklung der „Möbel aus massiv gebogenem Holz“ gelang. Inzwischen sprechen wir von Bugholz, wenn massiv gebogenes Holz in der Möbelherstellung eingesetzt wird. Das Biegen von massivem Holz war seinerzeit revolutionär und hat bis heute nichts an Faszination verloren. Professionelle Holzbieger fertigen bei uns in Frankenberg eine Vielzahl von Bugholz-möbeln. Für den Klassiker 210 R bedarf es insgesamt 147 einzelner Arbeitsschritte, bis der Stuhl fertig ist.

Those who associate coffee house culture throughout the world with the name Thonet think of the legendary bentwood chairs – the origin of our corporate history. With his invention of bending wood into a form using steam and muscle power, Michael Thonet laid the cornerstone for modern furniture. In the 1830s he first experimented with veneer strips boiled in glue until he finally succeeded in developing “furniture of solid bent wood”. Today we are speaking of bentwood if solid bent wood is used in furniture production. At the time, bending solid wood was revolutionary, and it has not lost any of its fascination to this day. Professional wood benders produce a diversity of bentwood furniture in our Frankenberg facility. A total of 147 individual work steps are necessary to finish the classic 210 R.



## 1. Holzschnitt

Zunächst wird ein Kantel aus Buche zu einem Stab gedrechselt. Dank der kurzen Holzfasern ist Buchenholz sehr stabil und eignet sich besonders gut für das Bugholzverfahren. Der Faserverlauf ist für den Biegevorgang von großer Bedeutung: Biegt man gegen die Faserstruktur, bricht das Holz.

## 2. Mit Volldampf unter Hochdruck

Bei mehr als 100 Grad Celsius werden die Hölzer gedämpft. Etwa sechs Stunden bleibt das Material unter Druck im Dampfkessel. Durch diesen Druck wird der Wasserdampf in das Holz gepresst, bis es schließlich gesättigt ist. Die hohe Temperatur macht den Buchenstab extrem elastisch – die wichtigste Voraussetzung für den anschließenden Biegevorgang.

## 1. Wood cut

First, a beech canticle is turned into a rod. Thanks to the short wood fibres, beech wood is very stable and especially suitable for the bentwood process. The fibre direction is of enormous importance for the bending process: if bent against the fibre structure, the wood will break.

## 2. At full steam under high pressure

The wood is steamed at over 100 degrees Celsius. The material remains under pressure in the steam boiler for approximately six hours. Due to this pressure, the steam is forced into the wood until it is saturated. The high temperature makes the beech rod extremely elastic – the most important precondition for the subsequent bending process.



# Bugholz

Bentwood

## 3. Vorbereitung des Biegevorgangs

Der Holzstab wird nun von Fachkräften, den Biegern, mittig in die Biegeform gelegt. Ein Metallband, das auf der äußeren Seite des Buchenstabes befestigt wird, verhindert, dass die Holzfasern im Außenradius gestreckt werden. Ohne diese Unterstützung würden sie reißen und das Holz brechen.

## 4. Vom Holzstab zur Rückenlehne

Nun geht es ans Biegen: Mit vollem Körpereinsatz drehen die Bieger die beiden Seiten des Stabes jeweils um 70 Grad nach innen. Um die leichte Außenwölbung der Hinterbeine zu erzeugen, werden die Endstücke des Stabs daraufhin ein wenig entgegen der Biegerichtung gezogen. Abschließend wird das Material in der Biegeform fixiert. Für die Rückenlehne des Stuhls 214, den berühmten Wiener Kaffeehausstuhl, müssen zwei Bieger Hand anlegen, für die Lehne des Stuhls 209 werden sogar vier Fachkräfte benötigt.

## 5. Trocknung

Damit nun die gebogene Lehne ihre neue Form behält, wird das Holz in seiner Biegeform für zwei Tage in einer Trockenkammer gelagert. Nach diesem Vorgang enthält das Holz nur noch einen sehr geringen Anteil an Feuchtigkeit und wird anschließend aus der Biegeform gelöst.

## 3. Preparation of the bending process

The wooden rod is now placed into the bending mould by specialists. A metal strip fixed on the outer edge of the beech rod prevents the wood fibres from stretching on the outer radius. Without this support they would tear and the wood would break.

## 4. From wooden rod to backrest

Now the bending begins: the benders turn both sides of the rod inward by 70 degrees with full power. To create the slight outside curve of the back legs, the ends of the rod are then slightly pulled against the bending direction. The material is then secured in the bending mould. For the backrest of chair 214, the famous Vienna coffee house chair, at least two benders are needed; the backrest of chair 209 even takes the effort of four specialists.

## 5. Drying

In order for the bent backrest to stay in its new form, the wood spends two days in a drying chamber in its bending mould. After this process, only a small amount of humidity is left in the wood, which is then removed from the mould.



## 6. Der letzte Schliff

Nach diesem Fertigungsschritt wird die Rückenlehne weiterverarbeitet. Zunächst wird das Holz geschliffen, bis die Holzoberfläche samtweich ist, und anschließend mit den anderen Teilen zu einem fertigen Stuhl montiert. Zum Schluss wird das Holz gebeizt oder lackiert und erhält somit seine persönliche Note.

## 6. The finishing touch

After this production step, the processing of the backrest continues. First, the wood is sanded until the surface is as soft as velvet; then it is assembled into a finished chair with the other components. At the end, the wood is stained or lacquered and receives its personal touch.







Mit der Erfindung der Bugholz-Möbel hat Michael Thonet den Grundstein für die industrielle Fertigung gelegt. Er wurde 1796 in Boppard am Rhein geboren und eröffnete dort 1819 seine eigene Werkstatt. 1842 holte ihn Fürst Metternich nach Wien. Gemeinsam mit seinen Söhnen gründete er 1849 ein Unternehmen, das in kurzer Zeit weltweit erfolgreich war und schnell expandierte. In Fabriken im heutigen Tschechien, Ungarn und Russland wurden über 865.000 Bugholzstühle pro Jahr produziert. 1871 starb Michael Thonet in Wien, das Unternehmen wurde von den Söhnen weiter geführt.

With the invention of bentwood furniture, Michael Thonet laid the cornerstone of industrial production. He was born in 1796 in Boppard/Rhine, where he opened his own workshop in 1819. In 1842 Prince Metternich summoned him to Vienna. Together with his sons he founded a company in 1849; within a short amount of time it became globally successful and expanded rapidly. More than 865,000 bentwood chairs per year were produced in today's Czech Republic, Hungary, and Russia. Michael Thonet died in Vienna in 1871; his sons then took over the company.



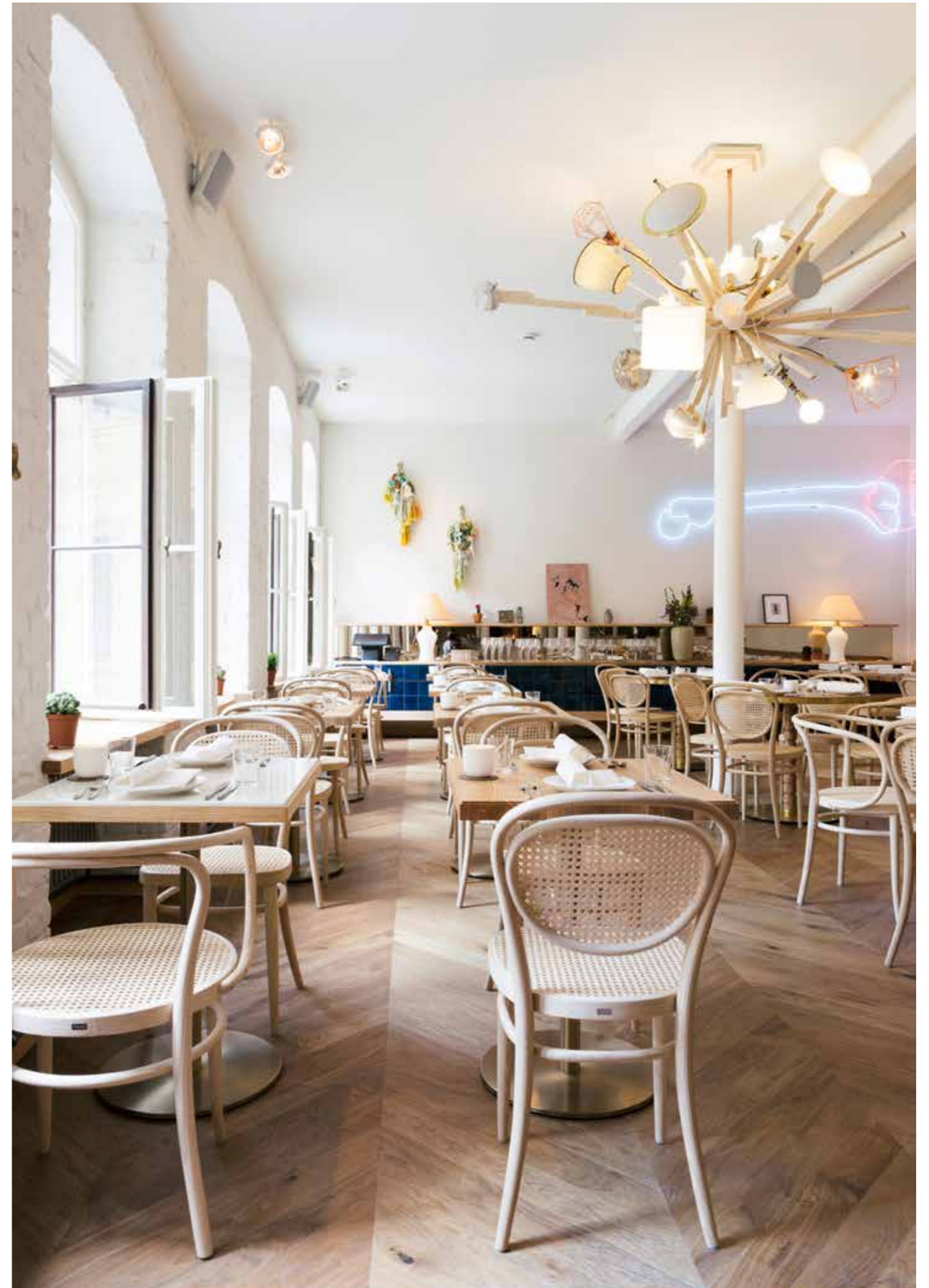
Design Michael Thonet, 1859

Der berühmte Kaffeehausstuhl ist eine Ikone und gilt bis heute als das gelungenste Industrieprodukt der Welt: Mit ihm begann die Geschichte des modernen Möbels. Basis war eine neue Technik, das Biegen von massivem Holz, das Michael Thonet in den 1850er Jahren perfektionierte und damit eine Serienfertigung überhaupt erst möglich machte. Und es gab eine geniale Vertriebsidee: In einer Kiste mit einem Kubikmeter wurden 36 zerlegte Stühle verpackt, in die ganze Welt geschickt und vor Ort montiert. Mit seiner klaren reduzierten Ästhetik findet dieser Klassiker seit über 150 Jahren in unterschiedlichsten Umgebungen seinen Platz. Produziert wird er in unserem Werk in Frankenberg.

Ohne Armlehnen, Rücken offen oder mit Rückenteil (215). Sitz und Rückenteil mit Rohrgeflecht bespannt oder bezogen mit Leder oder Stoff. Sitz auch als Sperrholz Muldensitz erhältlich. Alle Holzteile in Buche gebeizt. Wird auch in Ausführungen „Pure Materials“ gefertigt.

The famous coffee house chair is an icon and considered the most successful mass produced product in the world to date: it initiated the history of modern furniture. The basis was a new technique – the bending of solid wood – that Michael Thonet developed and perfected during the 1850s, and it was the first time serial furniture production was possible. Added was an ingenious distribution model: 36 disassembled chairs could be packed into a one cubic metre box, shipped throughout the world, and then assembled on site. With its clear, reduced aesthetics this classic has been placed in the most diverse environments for more than 150 years. It is produced in our Frankenberg facility.

Without armrests, open back or backrest (215). Seat and backrest with cane work or covered with leather or fabric. Seat also available as moulded plywood seat. All wooden parts in stained beech. Also available in "Pure Materials" versions.





# 214 K

Design Michael Thonet, 1859

Knoten machen auf denkwürdige, bemerkenswerte Ereignisse aufmerksam. Man denke nur an den Knoten im Taschentuch! Der Knoten im Bugholzstuhl hingegen erinnert an Michael Thonet, dessen Berufung es war, Entwicklungen zu schaffen, die in ihrer Bedeutung unübertroffen sind. So steht der Knotenstuhl 214 K als skulpturales Sinnbild für etwas Unvergessliches, für Erfindergeist, der einfallsreich schöpferische Lösungen durchsetzt. Mit seiner ihm eigenen originellen Interpretation stellt er die Verbindung zu dem berühmten Original her. Der 214 K ist zugleich Exponat und Exponent für das Möbel, das zum Knotenpunkt einer neuen Ära bahnbrechender Produktionstechnik wurde: der 214.

Knots draw attention to memorable, noteworthy events. Think only of the knot in your handkerchief! The knot in the bentwood chair, indeed, calls to mind Michael Thonet, whose vocation was to create developments still unsurpassed in their significance. The knotted chair 214 K, then, stands as a sculptural symbol of something unforgettable: the ingenious mind that succeeds in unravelling problems creatively and imaginatively. With its own, novel interpretation, this chair ties in with the famous original. The 214 K is both example and exponent of the chair that became the nodal point in a new era of epoch-making production technology: the 214.



# Das Prinzip Thonet

The Thonet Principle



1 IDEE  
6 TEILE  
2 MUTTERN  
10 SCHRAUBEN

Eine Erfolgsgeschichte mit vielen Facetten. Die Basis war eine neue Technik, das Biegen von massivem Holz, das Michael Thonet in den 1850er Jahren perfektionierte und damit eine Serienfertigung überhaupt erst möglich machte. Hinzu kam eine neue, schlichte Ästhetik und ein günstiger Preis; dies sorgte für eine Revolution im Einrichtungsstil: Plötzlich sahen Wohnungen, Restaurants und Cafés ganz anders aus – weniger schwer, weniger üppig.

It is a success story with many facets. The starting point was a new technique – the bending of solid wood – that Michael Thonet perfected during the 1850s, enabling mass production. Added were new and simple aesthetics and a low price, which represented a revolution in interior design: suddenly, homes, restaurants and cafés looked entirely different; they were lighter and less massive.



Der Stuhl gilt als wichtigstes Industrieprodukt. Allein bis zum Jahr 1930 wurde er über 50 Millionen Mal produziert. Der so genannte Kaffeehausstuhl stand und steht heute noch in Wohnungen, Cafés und in vielen öffentlichen Bereichen. Eine Anekdote erzählt davon, wie in Paris das Restaurant des neuen Eiffelturms mit Thonet-Stühlen eingerichtet wurde. Dabei stürzte ein Stuhl von der ersten Plattform aus 57 Metern Höhe in die Tiefe – und nahm keinen Schaden! Bis heute sind Gestaltung, Qualität und Langlebigkeit für Thonet Möbel die wichtigsten Merkmale.

The chair is considered the most important industrial product. By the year 1930 over 50 million of them had been produced. With its clear, reduced aesthetics, this classic has been finding a place in the most diverse environments for more than 150 years. An anecdote tells us how the new Eiffel Tower restaurant in Paris was furnished with Thonet chairs. One chair fell from the first platform and a height of 57 metres to the ground and was not damaged! To date, the design, quality and durability give wings to Thonet furniture.

1 IDEA  
6 PARTS  
2 SCREW NUTS  
10 SCREWS



# Eine geniale Vertriebsidee

An ingenious distribution idea

In einer Transportkiste mit einem Kubikmeter Rauminhalt wurden 36 zerlegte Stühle inklusive der Schrauben verpackt und in die ganze Welt geschickt. Montiert wurden sie vor Ort – in Europa, Nord- und Südamerika, Asien und Afrika. Deshalb gilt Thonet als Pionier des Industrie-Designs und der Stuhl Nr. 14, heute 214, als das gelungenste Industrieprodukt weltweit: mit ihm begann die Geschichte des modernen Möbels.

36 disassembled chairs including the screws were packed in a transport box with a volume of one cubic metre and shipped throughout the world. They were assembled on site – in Europe, North and South America, Asia and Africa. Therefore, Thonet is considered a pioneer of industrial design, and the chair no. 14 – today 214 – is considered the most successful industrial product in the world: it established the starting point for the history of modern furniture.



Klassiker aus Buchholz werden von Thonet noch immer im traditionellen Verfahren und in bewährter Qualität produziert. Das Original erkennen Sie am eingestanzenen Thonet Signet mit der Jahreszahl auf der Unterseite des Sitzrahmens.

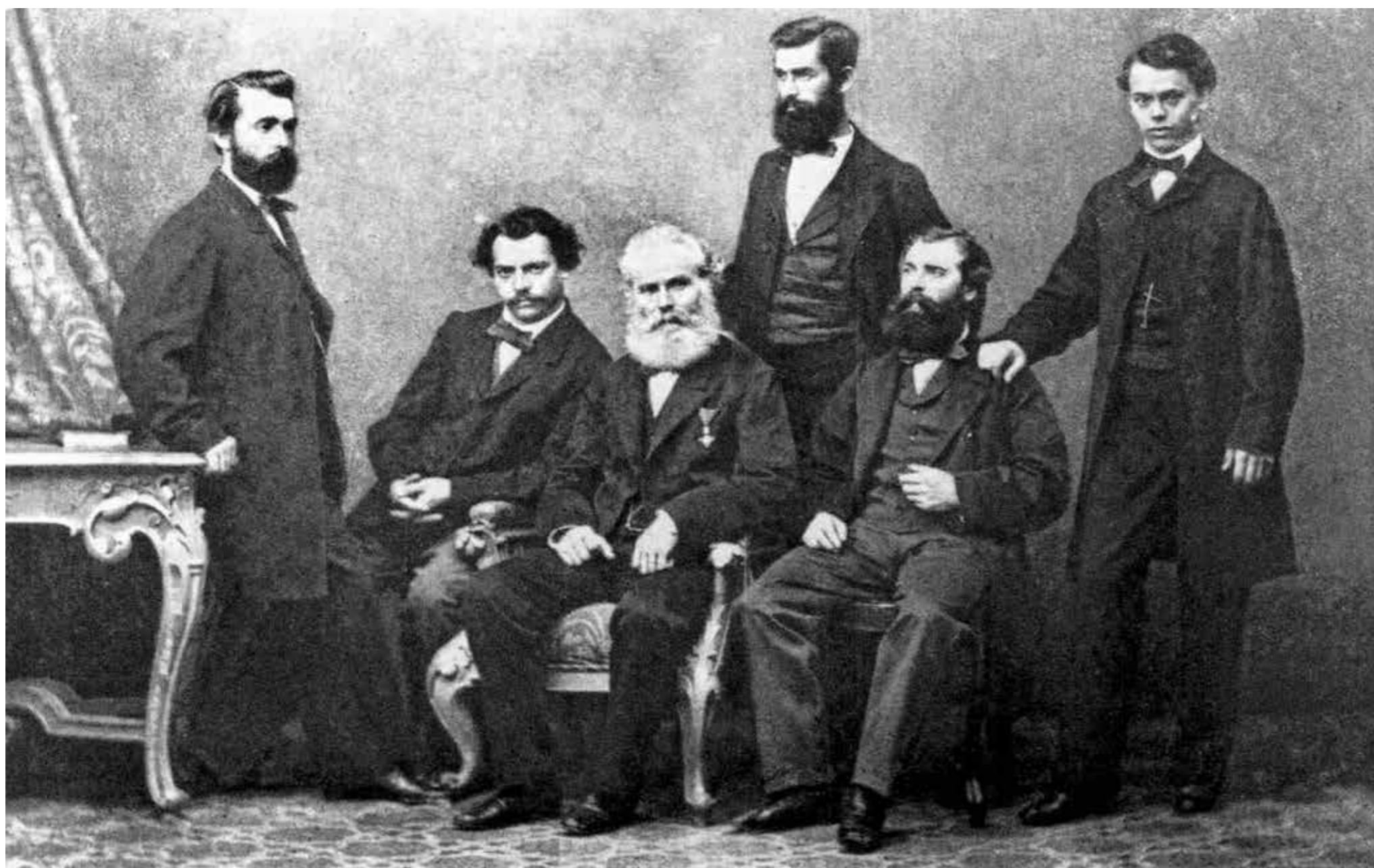
The bentwood classics are still produced by Thonet today with the traditional processing and well-proven quality. You can recognise the original by the embossed Thonet logo with the year on the bottom of the seat frame.



„Noch nie ist Eleganteres und Besseres in der Konzeption, Exakteres in der Ausführung und Gebrauchstüchtigeres geschaffen worden.“  
Le Corbusier

“Never before has anything been created that is more elegant and better in its conception, more precise in its design and more functional.”  
Le Corbusier





Michael Thonets Söhne Franz, Michael jun., August, Josef und Jakob traten 1853 in das Unternehmen Gebrüder Thonet in Wien ein. Nach Michael Thonets Tod im Jahr 1871 leiteten sie das Unternehmen gemeinsam. Sie entwickelten neue Maschinen und Arbeitsprozesse und präsentierten auch zahlreiche Weiterentwicklungen und immer wieder neue Möbelentwürfe. Um die Jahrhundertwende des 19./20. Jahrhunderts wurde dann die dritte Generation der Familie im Unternehmen aktiv: Auch Karl, Julius, Theodor, Alfred, Victor und Richard gestalteten im Verlauf ihrer jeweiligen Tätigkeit eine Vielzahl neuer Möbel und Produkte.

Michael Thonet's sons, Franz, Michael junior, August, Josef and Jakob, joined the company Gebrüder Thonet in Vienna in 1853. After Michael Thonet's death in 1871, they jointly managed the company. They developed new machines and work processes and presented numerous additional developments and new furniture designs. At around the turn of the century, the third generation of Thonets then became active in the company: Karl, Julius, Theodor, Alfred, Victor and Richard also designed a wide range of new furniture and products over the course of their activities.





204

Design Gebrüder Thonet, 1880

Bei diesem Klassiker unter den Barhockern trifft Bugholz auf Stahlrohr. Die Beine des Hockers werden in traditionellem Biegeverfahren aus Buchenholz gefertigt, während ein Ring aus Stahlrohr dem Hocker zusätzliche Stabilität verleiht und als Fußstütze für höheren Sitzkomfort sorgt. Die runde Sitzfläche ist als geschmeidiger Muldensitz oder in gepolsterter Version erhältlich. Das robuste Holz und der widerstandsfähige Bezugsstoff machen den 204 zu einem alltagsfähigen und geselligen Begleiter, ob zu Hause oder in der Gaststätte.

Holzteile in Buche gebeizt. Sitz mit Rohrgeflecht, Sperrholz-Muldensitz oder gepolstert und mit Leder oder Stoff bezogen.

Bentwood meets tubular steel in this classic among the barstools: the legs of the stool are produced from beech wood in the traditional bending process while a tubular steel ring lends additional stability to the stool and serves as a footrest for greater seating comfort. The round seat is available as a smooth moulded seat or in an upholstered version. The robust wood and resistant cover fabric make the 204 an everyday solid and sociable companion, whether at home or in restaurants.

Wooden parts in stained beech. Seat with cane work, moulded plywood seat or upholstered and covered with leather or fabric.



204 MH



# 233

Design Gebrüder Thonet, 1895

Allen bekannt und bestens vertraut – dieser Bugholz-Klassiker erschließt seine Besonderheiten auf den zweiten Blick: Die Armlehnen sind harmonisch in das verbreiterte Rückenteil integriert, zwei geschwungene Bugholz-Elemente verbinden die Lehnen mit dem Sitz. Sie sorgen für Stabilität und bieten zugleich eine gewisse Flexibilität, so sitzt man auf diesem Stuhl sehr bequem. Deshalb wurde er um 1900 in zahlreichen Restaurants und Cafés auf der ganzen Welt eingesetzt. Wir fertigen das Original in bewährter Thonet-Qualität.

Holzteile in Buche gebeizt. Sitz mit Rohrgeflecht, Sperrholz-Muldensitz oder gepolstert und mit Leder oder Stoff bezogen. Wird auch in Ausführungen „Pure Materials“ gefertigt.

Known to all and very familiar, this bentwood classic reveals its uniqueness at second glance: the armrests are harmonically integrated into the extended backrest; two curved bentwood elements connect the armrests with the seat. They provide stability and, at the same time, a certain flexibility that makes sitting on this chair very comfortable. Therefore, it was used in numerous restaurants and cafés throughout the world around 1900. We produce the original in the well-proven Thonet quality.

Wooden parts in stained beech. Seat with cane work, moulded plywood seat or upholstered and covered with leather or fabric. Also available in "Pure Materials" versions.



233



233







Dieser elegante Buchholz-Klassiker ist ein Meisterwerk in Konstruktion und Fertigung: der ausladende Bügel, der Rücken- und Armlehne zugleich bildet, wird in einem Stück aus massivem Buchenholz in seine Form gebogen. Wie das Urmodell der Buchholzstühle, Modell Nr. 214, besteht der 209 ebenfalls nur aus sechs Teilen. Durch seine ästhetische Reduktion in Verbindung mit der organischen Form wirkt er fast wie eine Skulptur. Der Schweizer Architekt Le Corbusier war davon begeistert und setzte ihn in vielen seiner Gebäuden ein, u.a. in der Weißenhof-Siedlung in Stuttgart 1927. Er bestätigte, dass dieser Stuhl „Adel besitzt“. Produziert wird er in unserem Werk in Frankenberg.

Rücken offen oder mit Rückenteil. Sitz und Rückenteil mit Rohrgeflecht oder bezogen mit Leder oder Stoff. Sitz auch als Sperrholz Muldensitz erhältlich. Holzteile in Buche gebeizt. Wird auch in Ausführungen „Pure Materials“ gefertigt.

This elegant bentwood classic is a masterpiece in its construction and production: the projecting frame that forms both the backrest and armrest is bent into its form from a single piece of solid beech wood. Like the original model of all bentwood chairs, no. 214, chair no. 209 also consists of only six parts. Due to its aesthetic reduction in combination with the organic form, it almost looks like a sculpture. Swiss architect Le Corbusier was fascinated with it and used it in many of his buildings, for example the Weissenhof Estate in Stuttgart in 1927. He confirmed that "... this chair has nobility." It is produced in our Frankenberg facility.

Open back or with backrest. Seat and backrest with cane work or covered with leather or fabric. Seat also available as moulded plywood seat. All wooden parts in stained beech. Also available in "Pure Materials" versions.



209



210 R



# Liebling der Architekten

The favourite chair of architects

Le Corbusier setzte den Stuhl in vielen seiner Gebäude ein: im Pavillon de l'Esprit Nouveau in Paris, in der Villa de la Rocca und in den Häusern Nr. 13 und 14/15 in der Weißenhof-Siedlung in Stuttgart. Das Doppelhaus von Le Corbusier in der Rathenaustraße 1–3 beherbergt seit 2006 das Weißenhofmuseum. Hier wurden die Räume wieder in den originalgetreuen Zustand versetzt und mit dem Stuhl 209 ausgestattet.

Le Corbusier used the chair in many of his buildings: in the Pavillon de l'Esprit Nouveau in Paris, the Villa de la Rocca and in houses nos. 13 and 14/15 in the Stuttgart Weissenhof Estate. The semi-detached house of Le Corbusier in Rathenaustrasse 1–3 has been home to the Weissenhof Museum since 2006. Here, the rooms were restored to their original state and furnished with chair 209.

Le Corbusier



„... dass dieser Stuhl, der in Millionen von Exemplaren auf dem europäischen Festland und in beiden Amerika in Gebrauch ist, Adel besitzt.“  
Le Corbusier

“... this chair, millions of which are used in Europe and in both North and South America, has nobility.”  
Le Corbusier



Mart Stam



Die Weißenhof-Siedlung entstand als Bauausstellung der Stadt Stuttgart und des Deutschen Werkbundes. Unter der künstlerischen Leitung von Ludwig Mies van der Rohe schufen 17 Architekten ein mustergültiges Wohnprogramm für den modernen Menschen. Der Schwerpunkt lag auf den Grundrissen und auf der Ausstattung der Wohnungen. Mart Stam verwendete für das Interieur seiner Reihenhäuser neben seinen neuen Stahlrohrmöbeln auch den Bugholzstuhl 209.

The Weissenhof Estate was created as a building exhibition of the city of Stuttgart and the Deutscher Werkbund. Under the art direction of Ludwig Mies van der Rohe, 17 architects created an exemplary residential programme for modern mankind. The focus was on the floor plans and the furnishing of the homes. Mart Stam used the bentwood chair 209 along with his new tubular steel furniture for the interior of his semi-detached houses.



# Liebling der Architekten

The favourite chair of architects

„Dieser Stuhl löst zur Vollkommenheit seine Aufgabe, ein leichter, bequemer Armstuhl mit niedriger Lehne zu sein. Wenn ein Architekt diesen Stuhl fünf Mal so teuer, dreimal so schwer, halb so bequem und ein Viertel so schön macht, kann er sich einen Namen machen.“

“This chair solves its task – to be a light-weight, comfortable armchair with a low backrest – with perfection. If an architect makes this chair five times as expensive, three times as heavy, half as comfortable and a quarter as beautiful, he can make a name for himself.”

Poul Henningsen



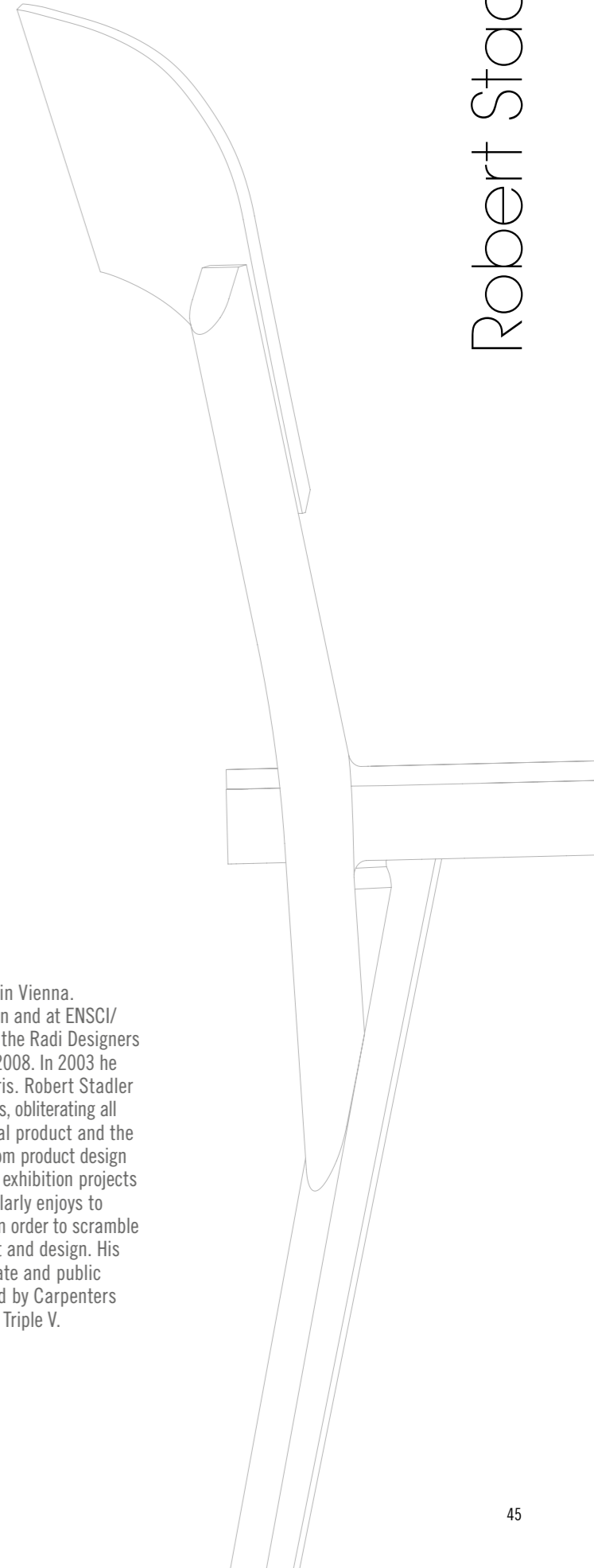






Robert Stadler geboren 1966 in Wien. Er studierte Industriedesign am IED/Milan und an der ENSCI/Paris. 1992 begründete er die Radi Designers Gruppe mit, welche bis 2008 tätig war. 2003 eröffnete er sein eigenes Studio in Paris. Robert Stadler ist in den unterschiedlichsten Gebieten aktiv, ohne Rücksicht auf jegliche Hierarchien zwischen Industrieprodukt und Kunstwerk. Seine Projekte reichen von Produktdesign über Innenarchitektur von Restaurants bis zu Ausstellungsprojekten und Installationen. In seinen Ausstellungen ist er im Besonderen daran interessiert, die üblichen Kategorien zwischen Kunst und Design aufzulösen. Seine Objekte sind in vielen öffentlichen und privaten Sammlungen vertreten. Er wird von den Galerien Carpenters Workshop und Triple V vertreten.

Robert Stadler born in 1966 in Vienna. He studied design at IED/Milan and at ENSCI/Paris. In 1992 he co-founded the Radi Designers group which was active until 2008. In 2003 he opened his own studio in Paris. Robert Stadler intervenes in very diverse fields, obliterating all hierarchies between industrial product and the artwork. His projects range from product design or interiors for restaurants to exhibition projects and installations. He particularly enjoys to explore the exhibition space in order to scramble up the usual categories of art and design. His work is present in many private and public collections. He is represented by Carpenters Workshop Gallery and Galerie Triple V.







In der Gastronomie isst das Auge mit: Der Stuhl 107 eignet sich besonders für die Möblierung von Restaurants und Cafés, weil er eine gelungene Kombination aus Eleganz, Solidität und Leichtigkeit darstellt. Mit seiner schlichten Formensprache kann er aber auch gut am privaten Esstisch eingesetzt werden. Mit dem Stuhl 107 knüpft Robert Stadler an die erfolgreiche Café- und Bistro-Tradition der Thonet Möbel an. Entstanden ist ein Holzstuhl, der nahezu komplett maschinell herstellbar ist und dabei formschön, komfortabel, pflegeleicht und robust zugleich ist. Kennzeichnendes Merkmal des Stuhls ist die fragmentierte Rückenlehne, die sowohl konstruktives als auch gestalterisches Element ist.

Gestell Massivholz, ohne Armlehnen, Sitz und Rücken Formsperrholz Buche natur oder gebeizt. Sitz Holz oder gepolstert mit Leder oder Stoff. Mit Gleitern für harte und weiche Böden.

It's a feast for the eyes: the 107 chair is particularly suited for use in restaurants and cafés, thanks to an excellent combination of elegance, stability and lightness. With its simple form, it also lends itself perfectly for use as a dining table chair in the home. With the 107 chair, designer Robert Stadler continues Thonet's successful café and bistro furniture tradition. This wooden chair with its elegant form and comfortable feel is almost completely machine-produced, easy to clean and sturdy. Fulfilling both a constructional and aesthetic function, the offset backrest is a particularly striking feature.

Frame solid wood, without armrests, seat and backrest moulded plywood natural or stained beech. Wooden seat or upholstered with leather or fabric. With gliders for hard and soft floors.





Stefan Diez, geboren 1971 in Freising (Deutschland). Nach Kursen in Architektur und einer Schreiner-Lehre studierte er Industrie-Design an der Akademie der Bildenden Künste in Stuttgart. Von 1996 bis 2002 war er zunächst Assistent von Richard Sapper, später in München von Konstantin Grcic. Im Januar 2003 eröffnete er sein eigenes Studio in München. Er arbeitet in den Bereichen Produkt- und Ausstellungs-Design u.a. für Authentics, Biegel, Flötotto, Merten, Moroso, Schönbuch und Thonet. Seine Arbeiten wurden mit zahlreichen Preisen ausgezeichnet, darunter mit mehreren Red Dot Awards, iF product design awards und speziellen Preisen für Materialinnovationen. Stefan Diez war und ist in zahlreichen Ausstellungen in Museen und im Rahmen von Messen vertreten.

Stefan Diez, born in 1971 in Freising (Germany). After taking courses in architecture and training to be a carpenter, he studied industrial design at the Academy of Formative Arts in Stuttgart. From 1996 to 2002, he was employed as an assistant to Richard Sapper and then to Konstantin Grcic in Munich. In January 2003, he opened his own studio in Munich where he works in the areas of product and exhibition design. His clients include Authentics, Biegel, Flötotto, Merten, Moroso, Schönbuch and Thonet. His work has received numerous awards, including several red dot awards, iF product design awards and special prizes for material innovations. Stefan Diez was and is represented in a variety of exhibitions in museums and within the framework of trade fairs.





# 404

Design Stefan Diez, 2007

Stefan Diez hat ein Holzstuhl-Programm entworfen, das sich auf unser Bugholz-Erbe bezieht, es aber in ästhetischen und technologischen Kriterien transformiert. Gebogene Stuhlbeine und Armlehnen laufen in einem „Knoten“ zusammen und sind von unten in die körpergerecht geformte Sitzfläche eingelassen. Mit seinem spannenden Kontrast zwischen den elegant geschwungenen Holz-Elementen und den ausgeprägten Polstern vermittelt das Programm Komfort und bietet ihn auch: Es schreibt keine bestimmte Sitzposition vor und die organisch geformte Rückenlehne federt angenehm nach.

Stuhl (404) und größer dimensionierter Armlehnstuhl (404 F). Sitz- und Rückenelemente aus Formsperrholz, Bein- und Rückenholme aus Schichtholz in Buche natur oder gebeizt oder weiß lasiert. Polsterbezüge in Leder oder Stoff. Barhocker (404 H) aus Schichtholz in Buche natur oder gebeizt oder weiß lasiert.

Stefan Diez has designed a wooden chair programme that relates to our bentwood heritage but transformed it by aesthetic and technological criteria. Bent chair legs and armrests merge in a “knot” and are embedded from underneath in the ergonomically shaped seat. With a suspenseful contrast between the elegantly curved wooden elements and the striking upholstery the programme communicates and also offers comfort: it does not prescribe a specific seating position, and the organically shaped backrest is comfortably flexing.

Chair (404) and larger sized armchair (404 F). Seat and backrest made of moulded plywood, leg and backrest rails made of laminate wood in natural or stained beech or white pigmented lacquer. Upholstery covers in leather or fabric. Wooden barstool (404 H) laminate wood in natural or stained beech or white pigmented lacquer.



404 F

404





THONET  
®



# 404 H

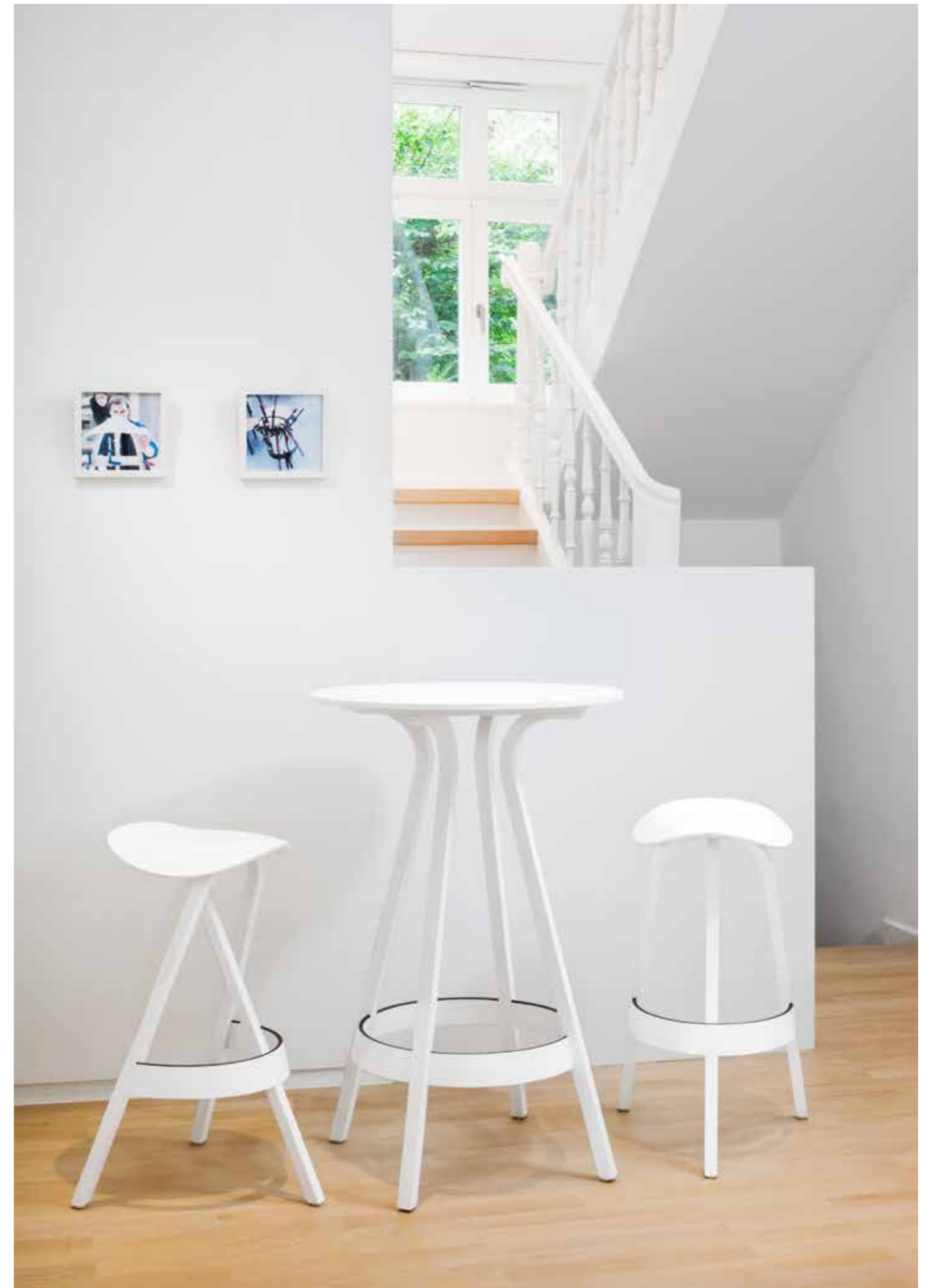
Design Stefan Diez, 2007

„Für mich ist das Thema Dreidimensionalität besonders eng mit der Geschichte von Thonet verbunden: Diese verrückte Idee, Holz so zu biegen, als ob es ein zweites Mal wächst.“ Stefan Diez.

“For me, the issue of three-dimensionality is especially closely linked with the history of Thonet. This crazy idea of bending wood in such a way that it seems to have grown for a second time.” Stefan Diez.



404 H





James Van Vossel, geboren 1977, studierte Möbeldesign an der VOMO (Thomas More University College) in Mechelen. Nach seinem Abschluss mit Auszeichnung gründete er 2006 sein Studio JAMES und wurde Mitgründer von FOX & FREEZE – einer kreativen Kooperation mit Tom De Vrieze. Van Vossel entwirft Möbel, Produkte, Leuchten sowie Mode-Accessoires und setzt sich dabei intensiv mit Einsatzmöglichkeiten verschiedener Material auseinander. „Auf einer Zeichnung kann ich nicht sitzenbleiben“, kommentiert James Van Vossel seine Arbeitsweise und so entwickelt er anhand von maßstabsgetreuen Prototypen ganze Studien. In seinem Studio produziert er zudem einige seiner Designs in limitierten Auflagen. Für die Umsetzung größerer Serienproduktionen arbeitet Van Vossel als freier Designer mit verschiedenen nationalen und internationalen Unternehmen zusammen. Seine Entwürfe sind geprägt von enormer Vielfalt und der Art und Weise, wie sich Van Vossel mittels cleverer Gimmicks an Designlösungen annähert.

James Van Vossel, born in 1977, graduated with distinction in furniture design at VOMO / Thomas More University College in Mechelen. He founded his own studio JAMES in 2006 and is co-founder of FOX & FREEZE creative cooperation with Tom De Vrieze. Van Vossel creates furniture, products, lighting instruments and fashion accessories while exploring opportunities of materials. He develops entire studies from all his creations through prototyping at real scale expressing his words: “I can’t sit on a drawing”. He produces limited editions at his own creative workspace. To develop serial products he collaborates as freelance designer with several inter- and national companies. His work is characterized by big diversity and the way he approaches design solutions through smart creations with a gimmick.



# 1025

Design James Van Vossel, 2016

Der Beistelltisch 1025 von James Van Vossel steht für maximale Eleganz und minimale Essenz: Drei Holzbeine beschreiben in gleichmäßigen Abständen von je 120 Grad einen imaginären Kreis auf dem Boden. Auf der Oberseite der Tischplatte erscheinen sie als perfekt aneinandergereihte, plan abschließende Kreise. Der unterschiedliche Verlauf der Maserung der drei Tischbeine, welche sich nach unten hin verjüngen, erzeugt einen zusätzlichen grafischen Effekt im Verhältnis zur Tischplatte. Neben seiner Funktion als Beistelltisch überzeugt der 1025 durch seine präzise Fertigungsqualität – ausgefeilte Technologie trifft hier auf handwerkliche Raffinesse – sowie durch seine hohe skulpturale Anmutung.

Der Beistelltisch 1025 mit einer Höhe von 48 cm und einem Durchmesser von 45 cm ist in Esche, Eiche und Nussbaum erhältlich.

The side table 1025 by James Van Vossel represents solid elegance and minimalistic essence: three wooden legs placed in regular 120-degree intervals describe an imaginary circle on the floor. On the surface of the tabletop they appear as perfectly lined-up flush circles. The different grain pattern of the three table legs, which taper towards the bottom, creates an additional graphic effect contrasting with the tabletop. In addition to its function as a side table, this new model convinces with its high-precision production quality – sophisticated technology meets masterful craftsmanship – and with its distinctly sculptural look.

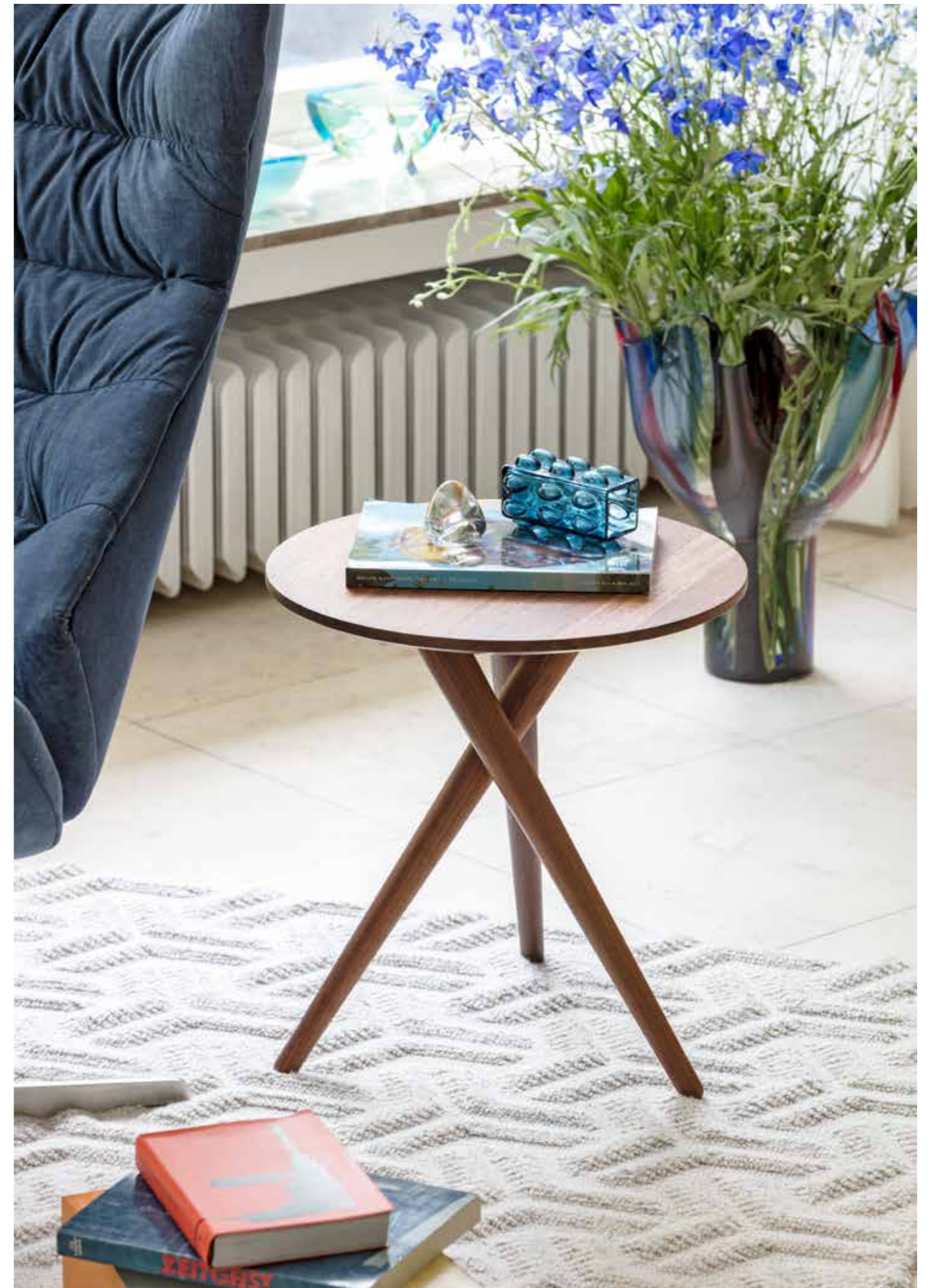
The side table 1025 with a height of 48 cm and diameter of 45 cm is available in ash, oak and walnut.



1025

58

1025



59





Randolf Schott, 1974 in Torgau geboren, absolvierte eine Ausbildung zum Möbeltischler und studierte von 2000-2004 Produktdesign am Fachbereich für Angewandte Kunst Schneeberg der Westsächsische Hochschule Zwickau. Anschließend war er Assistent im Büro Delphin Design. Von 2006 bis 2017 war er als Designer und Projektleiter in der Thonet Produktentwicklung beschäftigt.

Randolf Schott, born 1974 in Torgau, trained as a cabinet maker and studied product design from 2000-2004 at the Angewandte Kunst Schneeberg (department of the Westsächsische Hochschule Zwickau). Afterwards, he worked as an assistant in the office of Delphin Design. From 2006 until 2017 he worked as a designer and project manager in the Thonet product development unit.





# S 1090

Thonet Design Team: Randolph Schott, 2017

Geselligkeit und Funktionalität - der Esstisch S 1091 sowie das Modell S 1092 mit zusätzlicher Fußtraverse sind ein echtes Statement: Robust und dabei dynamisch und offen lädt die lange Tafel zum gemeinschaftlichen Essen, Spielen, Arbeiten oder gemütlichen Beisammensein ein. In Kombination mit den passenden Bänken funktioniert die großzügige Sitzgruppe als vielseitige Kommunikationsplattform. Das Holz von Tischplatte, Sitzfläche und Rückenlehne, die Gestelle aus gebogenem Flachstahl und die Bugholzelemente der optionalen Fußtraverse des Tisches stellen einen spannenden und abwechslungsreichen Materialmix dar.

Tischgestell aus gebogenem Flachstahl in schwarzer Gussoptik. Fußtraverse aus Massivholz. Tischplatte wahlweise aus furnierter Holzplatte in Buche, Esche, Eiche oder Nussbaum gebeizt oder lackiert oder Massivholz in Esche, Eiche oder Nussbaum geölt. Bank S 1094 und S 1095 (ohne und mit Rückenlehne), Sitz- und Rückenbrett aus Massivholz Esche, Eiche oder Nussbaum oder vollupolstert mit Leder oder Stoff.

Conviviality and functionality – the dining table S 1091 and model S 1092 with an additional leg traverse are a real statement: robust and yet dynamic and open, the long table is an invitation for eating, playing, working or just comfortably spending time together. In combination with the matching benches, the generous seat group functions as a versatile communication platform. The wood of the tabletop, seat and backrest, the frames made of bent flat steel and the bentwood elements of the table's optional leg traverse form a suspenseful and diversified mix of materials.

Table frame bent flat steel in black cast iron look. Leg traverse solid wood with bentwood elements. Tabletop available with veneered wooden panel in lacquered or oiled beech, ash, oak or walnut, or in solid ash, oak or walnut. Bench S 1094 and S 1095 (without and with backrest), seat and backrest panel made of solid ash, oak or walnut wood, or fully upholstered with leather or fabric cover.



S 1095



S 1092

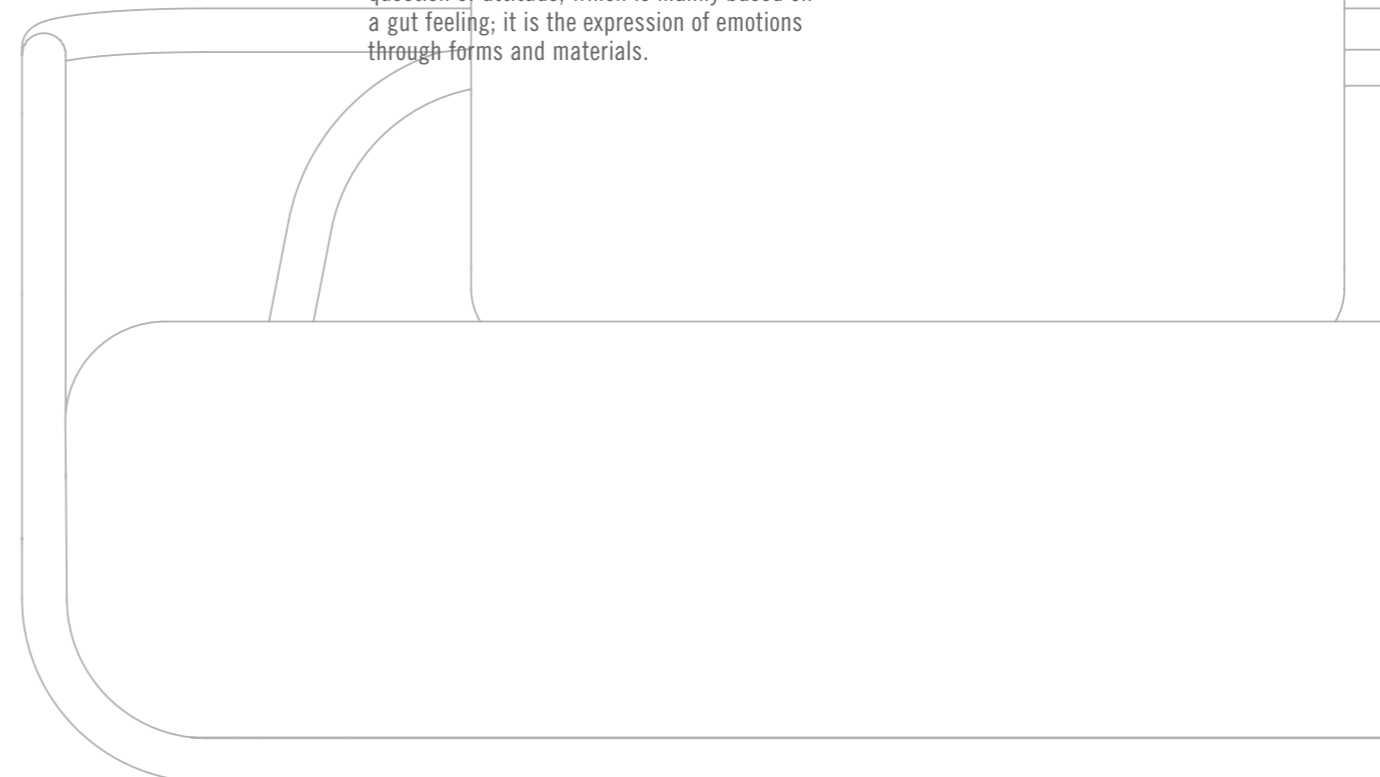






Christian Werner, 1959 in West-Berlin geboren, studierte in Berlin und Hamburg Industrial Design. Nach seinem Diplom 1986 arbeitete er zunächst als angestellter Designer bevor er sich 1992 selbständig machte. Neben dem Entwurf und der Entwicklung von Möbeln für verschiedene europäische Hersteller realisiert er diverse innenarchitektonische Projekte beispielsweise für Werbeagenturen, Wohnungen, Läden oder Messeauftritte. Sowohl bei seinen Raumkonzepten als auch den Möbelentwürfen sucht Christian Werner die Spannung im Einfachen. Ein zurückhaltendes Gesamtbild, ausgewogene Proportionen und raffinierte Detaillösungen kennzeichnen seine Arbeiten. Design ist für ihn eine Frage der Haltung, die vor allem aus dem Bauch kommt, es ist der Ausdruck von Emotionen mittels Form und Material.

Christian Werner, born 1959 in West-Berlin, studied industrial design in Berlin and Hamburg. After graduating in 1986, he first worked as a full-time designer before starting work as a freelancer in 1992. In addition to designing and developing furniture for various European manufacturers, he realises various interior design projects, e.g. for advertising agencies, apartments, stores and trade fair presentations. For both his spatial concepts and furniture designs, Christian Werner is seeking the suspense in simplicity. A reserved overall picture, balanced proportions and sophisticated details characterise his work. For him, design is a question of attitude, which is mainly based on a gut feeling; it is the expression of emotions through forms and materials.











Mit dem Programm 2000 werden unsere Ursprünge auf zeitgemäße Art zitiert. Das Sofa 2002 und der Sessel 2001 mit hohem Wiedererkennungswert basieren auf einem luftig wirkenden Gestell aus gebogenem Holz, welches jeweils ein bodentiefes, üppiges Sitzpolster umspannt und die Armlehnen bildet. Der filigrane Holzbügel verleiht Sofa und Sessel eine besonders leichte Anmutung – auch freistehend machen sie eine gute Figur. Beim Sofa lassen sich die losen Rücken- und Seitenkissen nach Belieben kombinieren. Dank seiner reduzierten Form und seines hohen Sitzkomforts eignet sich das Bugholzsofa nicht nur für den privaten Bereich. Auch in modernen Bürolandschaften bildet es einen geselligen Treffpunkt. Die Fußbank 2002 H, die auch als Hocker oder Ablage dienen kann, spiegelt das Volumen sowie die Nahtführung der Sitzpolster von Sessel und Sofa wider. Sie ermöglicht das Stellen kompletter Lounge-Landschaften, die ein dynamisches und zugleich harmonisch wirkendes Gruppenbild abgeben.

Das massiv gebogene Holz des Sofas und des Sessels ist wahlweise in gebeizter oder lackierter Buche oder in Esche geölt, lackiert oder gebeizt erhältlich. Die Kissen können einzeln erworben werden. Der Bezug ist individuell wählbar.

The bentwood sofa recites our origins in a contemporary way. The sofa 2002 and armchair 2001 with a high recognition value are based on an airy bentwood frame that wraps around a down-to-the-floor lush seat cushion and forms the armrests. The filigree wooden bracket gives the sofa and armchair an especially lightweight look – they also impress as freestanding pieces in any environment. The sofa's loose backrest cushions and side cushions can be individually combined. Thanks to its reduced form and high seating comfort, the bentwood sofa is not only suited for private use but also serves as a social meeting point in modern office landscapes. The ottoman 2002 H reflects the volume and seams of the seat cushions of the armchair and sofa, allowing for the arrangement of entire lounge landscapes that create a dynamic and harmonious group picture.

The solid bentwood of the sofa and armchair is available in stained or lacquered beech or in oiled, lacquered or stained ash. The cushions can be purchased individually with a wide range of cover materials to choose from.



2002/C002



2001

# Materialien

Materials



Erst die sensible Auswahl der Oberflächen entscheidet über den Charakter eines Objekts. Darum bietet Thonet eine grenzenlose Vielfalt an Materialien an, die eine individuelle und besondere Note für jedes Möbelstück zulässt. Kreieren Sie Ihre Einrichtung aus 18 Stoffkollektionen, sieben edlen Holzfurnieren, 20 Beiztönen oder 19 Lackfarben. Neben unserer umfangreichen Standardkollektion erfüllen wir jeden Sonderwunsch, denn Individualität ist unser Standard. Für unsere Möbel setzen wir ausschließlich hochwertige Materialien ein, die einem konzentrierten Qualitätsmanagement unterliegen.

The thoughtful selection of the surfaces is decisive for the character of an object. Therefore, Thonet offers an almost limitless range of materials that enable each piece of furniture to have an individual and special touch. Create your furnishings from 18 fabric collections, seven different fine wood veneers, 20 stains or 19 lacquer colours. In addition to our comprehensive standard collection, we will be happy to satisfy any special requests: individuality is our standard. For our furniture we only use the highest quality materials that are subject to systematic quality management and have to fundamentally comply with our sustainability standards.



# Leder

Leather

Natürlich, robust, lebendig – Leder ist ein exquisites Naturprodukt, das begeistert. Thonet bezieht ausschließlich hochwertiges Leder in bester Qualität. Das verleiht den Möbeln Wertigkeit, Langlebigkeit und Unverwechselbarkeit. Für jedes einzelne Objekt wird das Material speziell ausgewählt und mit modernster Technik perfekt verarbeitet. Kein Leder gleicht dem anderen. Die Häute stammen ausschließlich von europäischen Tieren, überwiegend aus der Alpenregion. Sie werden gezielt ausgewählt und mit großer Sorgfalt verarbeitet. Jedes Leder ist naturgemäß ein Unikat und gewinnt im Gebrauch eine lebendige Patina. Unser Leder Linea ist in 102 verschiedenen Farben erhältlich.

Natural, robust and vivid – leather is an exquisite natural product that fascinates. Thonet exclusively purchases high-quality leather, providing the furniture with value, durability, and distinctiveness. The material for each individual object is especially selected and perfectly processed with cutting-edge technology. No leather is like the other. The skins exclusively come from European animals, mainly from the Alpine region. They are selected in a targeted way and processed with the greatest care. Each piece of leather is naturally a unique specimen and acquires a vivid patina when used. Our Linea leather is available in 102 different colours.



# ThonetMed® / ThonetTec®

ThonetMed® / ThonetTec®



Eine große Farbpalette mit intensiven und kräftigen Farben bietet **ThonetTec®**. Dabei handelt es sich um unsere Kunstlederkollektion, die sich dank ihrer schwer entflammaren Materialeigenschaft (DIN 4102 B1) besonders gut für den Projektbereich eignet. **ThonetTec®** garantiert außerdem eine gute Abriebfestigkeit und sehr einfache Pflege. – Eigenschaften, die bei einem Einsatz in der Gastronomie unerlässlich sind. Das Material wird zusammengesetzt aus 33 % Cotton und 67 % Polyester. Die Oberfläche besteht aus einem durchgefärbten Kunstleder mit geprägter Oberfläche und bietet somit einen nahezu echten Leder-Look. Unsere Farbpalette umfasst 25 verschiedene Töne, die sich mit unseren Holz- und Stahloberflächen hervorragend ergänzen.

**ThonetTec®**, our artificial leather collection, which is especially well suited for the contract sector due to its low flammability (DIN 4102 B1), offers a large colour palette with intensive and strong colours. **ThonetTec®** also guarantees excellent abrasion resistance and easy care – properties that are indispensable for use in the catering sector. The material is composed of 33 % cotton and 67 % polyester. The surface consists of imbued and embossed artificial leather and offers an almost real leather look. Our colour palette comprises 25 different colours that excellently complement our wooden and steel surfaces.

Neue Einsatzmöglichkeiten für den Medizin- und Pflegebereich bietet das in 42 verschiedenen Farben erhältliche Kunstleder „**ThonetMed®**“. Das Material zeichnet sich durch eine enorme Strapazierfähigkeit aus und ist neben herkömmlichen Flüssigkeiten (EN 20811) auch beständig gegen Desinfektionsmittel und Urin. Außerdem ist es komplett waschbar. Durch die garantierte Lichtechtheit (6-7) ist **ThonetMed®** ohne weiteres auch im Outdoor-Bereich einsetzbar. Das Kunstleder, welches sich aus 88% PVC, 8% PES und 4% CO zusammensetzt, ist schwer brennbar (EN 1021-1+2) und zertifiziert zur IMO (Schiffsbau).

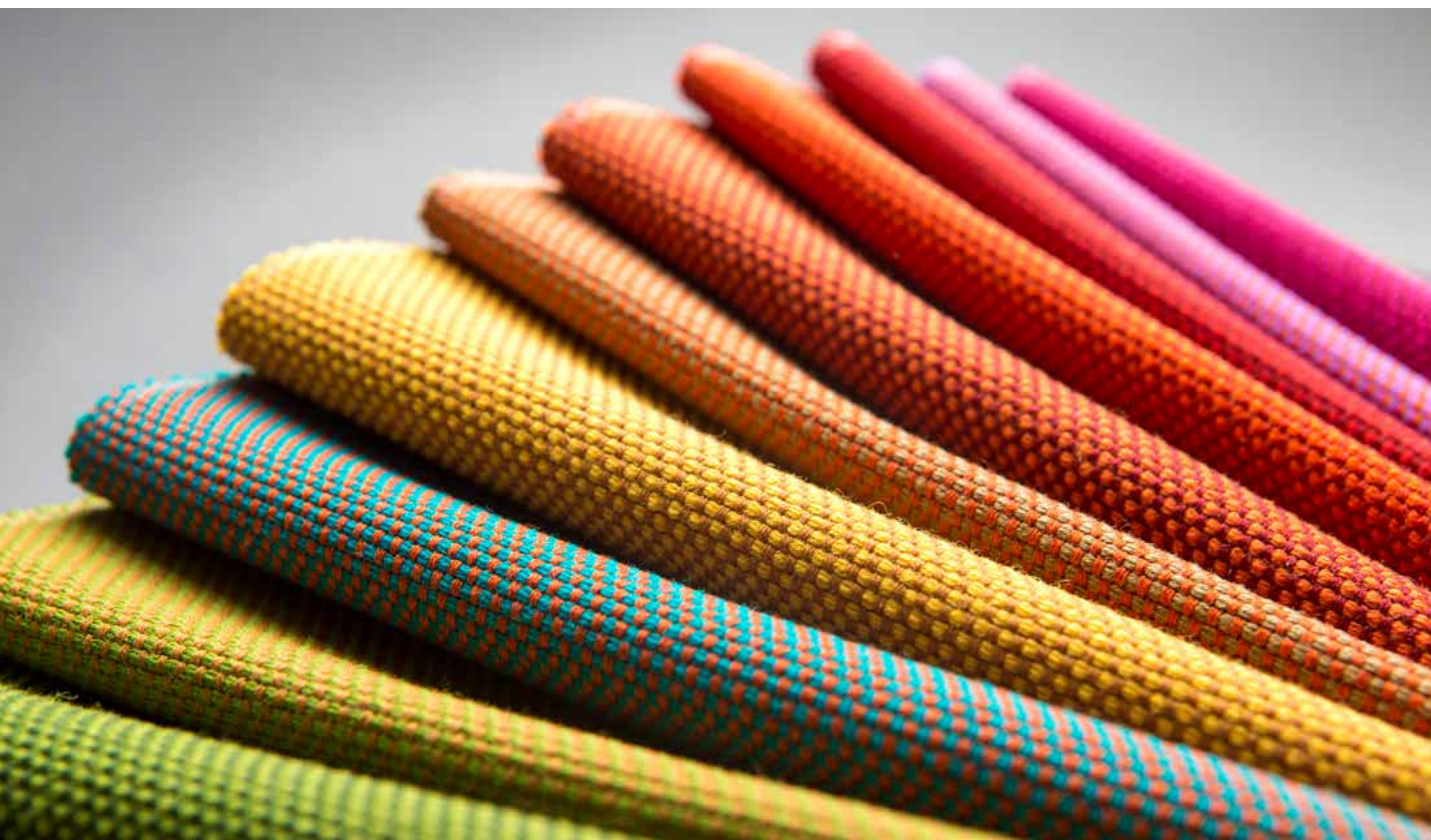
The artificial leather “**ThonetMed®**” is available in 42 different colours and offers new possibilities of use in the medical and healthcare sector. The material is characterised by its enormous wear resistance and, in addition to regular liquids (EN 20811), is also resistant to disinfectants and urine. It is also fully washable. Due to its guaranteed light fastness (6-7), **ThonetMed®** can be used outdoors without any problem. The artificial leather, which consists of 88% PVC, 8% PES and 4% CO, is flame-retardant (EN 1021-1+2) and certified for IMO (shipbuilding).





Die grenzenlose Auswahl an Stoffen aller Farben und Arten geben jeder Wohnsituation eine ganz individuelle und persönliche Note. Mit größter Sorgfalt bei der Fertigung werden die Stoffe von Hand mit viel Gefühl von unseren Experten verpolstert. Noch nie waren Farben so vielseitig und Texturen so spannend wie heute. Unsere exklusiven Bezugsmaterialien sind strapazierfähig und langlebig – was in allen Einsatzbereichen von Vorteil ist. Für spezielle und ganz individuelle Anforderungen verarbeiten wir auf Wunsch auch Materialien, die wir nicht in unserer Standardkollektion führen. Unsere Standardstoffe können Sie unserer Preisliste oder dem Overview entnehmen.

The limitless selection of fabrics of all colours and sorts provide your living environment with an individual and personal touch. Our experts upholster the fabrics manually and with the greatest care. Never before have colours been as diversified and textures as exciting as today. Our exclusive covering materials are hard-wearing and durable – an advantage in all areas of use. Upon request, we can also use materials that are not part of our standard collection for special and individual requirements. Please refer to our price list or the overview for our standard fabrics.



**rohi** ist ein Familienunternehmen, das sich seit drei Generationen auf Entwicklung, Design und Produktion von Wollstoffen höchster Qualität spezialisiert hat. Produktionsstätte und Designbüro liegen bei München in Bayern. Zu rohis Kunden zählen unter anderem weltweit führende Fluglinien wie Lufthansa, Emirates Airline und Singapore Airlines. Um für die Ausstattung von Opernhäusern und Theatern optimale Textilien zu entwickeln, die besonderen Ansprüchen gerecht werden müssen, arbeitet rohi eng mit renommierten Architekten und Akustikern zusammen.

rohi fertigt Bezugstoffe aus Wolle, die in Qualität und technischen Eigenschaften einzigartig sind. Ein ausgefeiltes Sicherungssystem, fortlaufende Material- und Prozessprüfungen garantieren die durchgehend hohe und konstante Gewebequalität der rohi Produkte.

**Kvadrat** ist Europas führender Hersteller von Design-Textilien. Das Unternehmen produziert Textilien von höchster Qualität für Architekten zur Gestaltung architektonischer Räume, für Möbelproduzenten und Designer zur Fertigung von Möbeln und für Endverbraucher zur farblichen und haptischen Dekoration von Privathäusern. Kvadrat arbeitet regelmäßig mit weltweit führenden Designern zusammen, die Möbelstoffe spiegeln ein Faible für Farbe, Schlichtheit, Innovation und zeitgenössisches Design wider. Kvadrat Textilien wurden in einigen der faszinierendsten architektonischen Bauwerke der Welt verwendet, darunter das Museum of Modern Art in New York, das Guggenheim-Museum in Bilbao und das Guangzhou Opernhaus in China.

**rohi** is a family-owned company, in the third generation specialised in developing, designing and producing high quality wool fabrics. The production facilities and the design studio are located in Bavaria, Germany, near Munich. Alongside the world's major airlines, like Lufthansa, Emirates Airline and Singapore Airlines, rohi also works with internationally famous furniture manufacturers. In cooperation with leading architects and acousticians rohi also delivers technically demanding fabrics for opera houses and theatres worldwide.

rohi views itself as a specialist supplier of high-quality upholstery textiles with special technical qualities. Tried and tested quality assurance systems, material and process tests play a vital role in the rohi textile production process. Comprehensive checks at all levels of the production process ensure a consistently high textile quality.

**Kvadrat** is Europe's leading manufacturer of design textiles. Kvadrat's high quality products help architects to shape architectural spaces, designers and furniture manufacturers to produce and craft furniture, and private consumers to add tactility and colour to their homes. Developed in collaboration with world-leading designers, Kvadrat's upholstery textiles reflect a commitment to colour, simplicity, innovation and contemporary design. Kvadrat's textiles have been used in some of the world's most iconic architectural developments, such as the Museum of Modern Art, NYC, Guggenheim Museum, Bilbao and Guangzhou Opera House, China.



# Holzoberflächen

Wood surfaces



Charakterstark, unaufdringlich und modern – Holzoberflächen, wie sie sein sollen. Die sorgfältige Auswahl aus verschiedenen Hölzern wie Buche, Eiche, Nussbaum schon vor Ort beim Lieferanten ist uns wichtig. Von Profihand selektieren wir die Hölzer und veredeln die Oberflächen mit Beize, Wasserlack oder natürlichen Ölen. So entstehen edle Holzoberflächen mit typischer Struktur und harmonischem Furnierbild im perfekten Finish – unverwechselbar und unverfälscht. Im Sinne unserer Nachhaltigkeit verwenden wir ausschließlich Hölzer und Furniere aus nachhaltiger Forstwirtschaft, die nachweislich nach FSC oder PEFC zertifiziert sind.

Strong in character, unobtrusive and modern – this is how wooden surfaces are supposed to be. The careful selection of various woods such as beech, oak and walnut on site with our supplier is important to us. We professionally select the woods and refine the surfaces with stains, water-based lacquer or natural oils, creating fine wooden surfaces with a typical structure and harmonious veneer, perfectly finished – unmistakable and genuine. In the spirit of our philosophy of sustainability, we only use wood or veneer from sustainable forestry that are proven to be certified in compliance with FSC or PEFC.



# ThonetDur®

ThonetDur®



Samtweich, sinnlich, spiegelglatt – das hochwertige Oberflächenmaterial ThonetDur® bietet nicht nur optimalen Schutz für langlebige Holzmöbel von Thonet, sondern macht sie auch zum haptischen Erlebnis. Auch optisch entsteht aufgrund des seidigen Looks der Eindruck einer geschmeidigen Oberfläche. Der 1,2 mm dicke Schichtstoff ist, anders als bei diesem Material üblich, durchgefärbt. ThonetDur® gibt es in den Ausführungen Cool White, White und Deep Black. Die Kante der Holzoberfläche ist sowohl mit dem Schichtstoff als auch in Nussbaum oder Eiche geölt erhältlich.

Velvety, sensual, smooth as glass – the high-quality surface material ThonetDur® not only offers perfect protection for durable Thonet wooden furniture but also makes them a haptic experience. Due to the silky matt look, the visual impression of a smooth surface is created. The 1.2 mm thick laminate – as opposed to the regular processing of this material – is dyed throughout. ThonetDur® is available in the versions Cool White, White and Deep Black. The edge of the wooden surface is available with the laminate or in oiled walnut or oak.





Wir streben nach einer Balance zwischen ertragsorientiertem Wachstum, Schutz der Umwelt und verantwortungsvollem Handeln gegenüber allen Anspruchsgruppen. Dabei handeln wir ganzheitlich, nachhaltig und mit sozialer Umsicht. Unsere Produkte sind langlebig und beeinträchtigen weder bei der Herstellung noch bei der Entsorgung unsere Umwelt. Neue Produktkonzepte werden erst nach einer sorgfältigen Prüfung der Recyclingfähigkeit der verwendeten Materialien, des Anteils der Zerspanung sowie der Umweltfreundlichkeit und Nachhaltigkeit der verwendeten Materialien in unser Portfolio aufgenommen. Unseren Strom beziehen wir zu einhundert Prozent aus ökologisch nachhaltigen Energiequellen. Durch Investitionen in Recyclinganlagen für Lösungsmittel leisten wir darüber hinaus einen weiteren Beitrag zur Reduktion unseres ökologischen Fußabdrucks.

Green Globe ist ein international anerkannter Standard und bewertet nachhaltiges Verhalten in einem Unternehmen. Es gibt kein vergleichbares Zertifizierungssystem, weil Nachhaltigkeit von Green Globe nicht nur im Bezug auf Umweltfreundlichkeit bewertet wird, sondern auch auf ökonomische und soziale Umstände im Unternehmen achtet. Die Kernaussage der Organisation besteht darin, mit umfangreichen Ansätzen in Bezug auf Management, Umwelt, soziale Verantwortung am Standort sowie international, Einhaltung von Gesetzen und Vorschriften sowie Rücksicht auf kulturelles Erbe ein ganzheitliches, nachhaltiges Wirtschaften möglich zu machen.

Um ein Green Globe Zertifikat zu erhalten, muss ein Betrieb den fest umrissenen Anforderungen der Organisation gerecht werden. Damit jene Kriterien dynamisch bleiben und internationalen Veränderungen standhalten können, werden die Forderungen des Green Globe jährlich überarbeitet und angepasst. Thonet ist das erste Unternehmen der Möbelindustrie, das diesen Standard umgesetzt hat und mit dem „Zertifikat für nachhaltiges und umweltfreundliches Wirtschaften“ ausgezeichnet wurde.

Für weitere Informationen oder Anfragen zum Thema Nachhaltigkeit wenden Sie sich bitte an: [sustainability@thonet.de](mailto:sustainability@thonet.de).

We strive for a balance between profitable growth, protection of the environment, and responsible actions towards all shareholder groups. We base our actions on an integral view and sustainability combined with social responsibility. Our products are durable and do not harm the environment, neither in their production nor their recycling. New products are added to our portfolio only after a careful examination of the recyclability of the used materials, the share of machining and environmental friendliness, and the sustainability of the materials being used. As of 2015 we obtain 100% of our electricity from environmentally sustainable energy sources. In addition, by investing in recycling systems for solvents we also make one more contribution to the reduction of our environmental footprint.

Green Globe is an internationally recognised standard and evaluates sustainable behaviour in a company. There is no comparable certification system because Green Globe not only evaluates sustainability with regard to environmental friendliness but also considers the economic and social aspects in a company. The organisation's key statement is to enable holistic and sustainable management on the basis of far-reaching approaches regarding business management, the environment, and social responsibility both locally and internationally, adherence to legislation and regulations, and consideration of cultural heritage.

Companies have to meet clearly defined requirements in order to receive a Green Globe certificate. For these criteria to remain dynamic and reflect any changes on an international level, they are reassessed and adapted on an annual basis. In the furniture industry, Thonet is the only company that not only meets these standards but exceeds and implements them and has received the "Certificate for sustainable and environmentally friendly management".

For more information or inquiries about the issue of sustainability, please contact: [sustainability@thonet.de](mailto:sustainability@thonet.de).



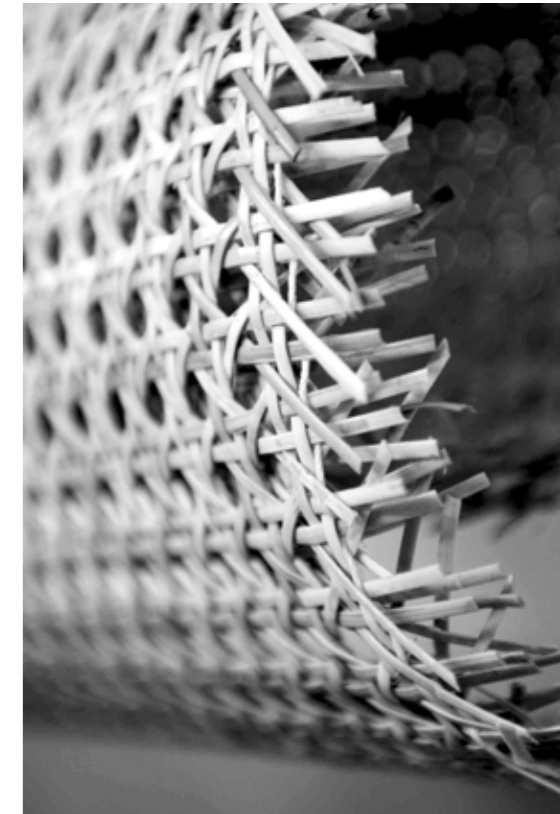
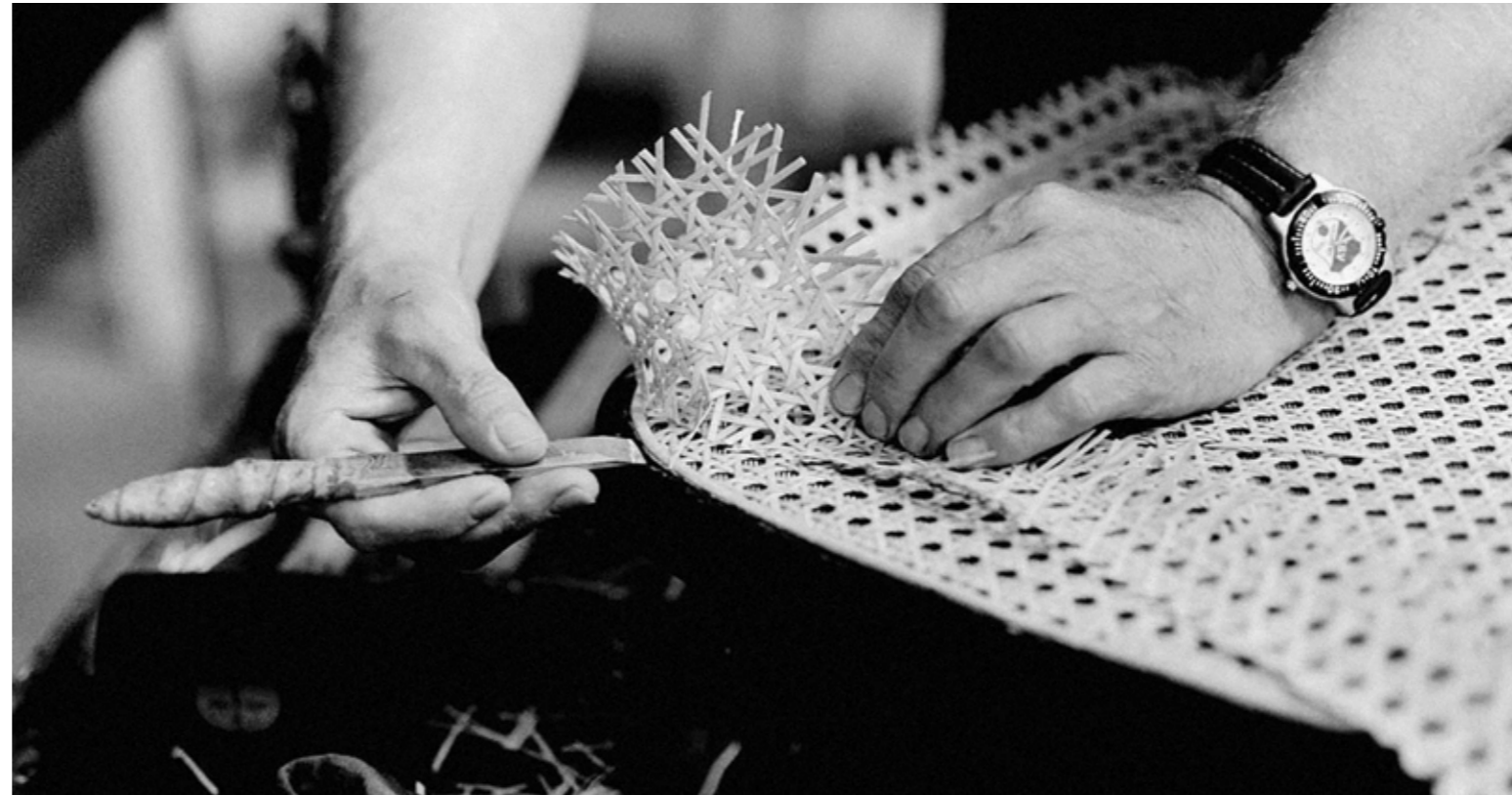


# Reparaturservice

Repair Service

Unsere Produkte unterliegen einer individuellen Qualitätskontrolle die vor dem Versand der Ware stattfindet. Durch den Einsatz hochwertigster Materialien und präziser Verarbeitung in unserem Werk in Frankenberg können Sie von unseren Möbeln eine extrem lange Lebensdauer erwarten. Sehr oft werden Lieblingsstücke über mehrere Generationen vererbt und weisen mit der Zeit natürliche Gebrauchsspuren auf. Sollten Sie einen Anlass zur Erneuerung oder Reparatur haben steht Ihnen unser Reparaturservice zur Verfügung. Zur fachgerechten Erneuerung von Sitzgarnituren mit Rohrgeflecht finden Sie unter [www.thonet.de/service/reparaturservice](http://www.thonet.de/service/reparaturservice) ein entsprechendes Formular. Unseren Reparaturservice erreichen Sie außerdem per E-mail unter [reparaturservice@thonet.de](mailto:reparaturservice@thonet.de) oder telefonisch unter +49 (0) 6451-508-246.

Our products are subject to individual quality control before being shipped. Due to the use of the highest quality materials and precision processing in our Frankenberg facility, you can expect extremely long durability from our products. Often, favourite pieces are passed down from generation to generation and, over the course of time, are ennobled by natural signs of use. Should you have reason for renewal or repair, our Repair Service will be happy to help. For the professional renewal of wicker cane seats, you can find the appropriate form at [www.thonet.de/service/reparaturservice](http://www.thonet.de/service/reparaturservice). You can reach our Repair Service via E-mail at [reparaturservice@thonet.de](mailto:reparaturservice@thonet.de) or by phone at +49 6451-508-246.



1933 wurde die Deutsche Nationalbibliothek in Leipzig mit dem Klassiker S 43 F ausgestattet. Durch den 2. Weltkrieg und die Gründung der Deutschen Demokratischen Republik war es nicht möglich die dortige Bestuhlung zu ersetzen oder zu ergänzen. Nach dem Fall der innerdeutschen Grenze bekam Thonet eine Anfrage zur Neulieferung als Ergänzung der seit 1933 bestehenden Bestuhlung des Lesesaals. Nach mehr als 70 Jahren lieferte Thonet den Freischwinger S 43 nach. Das ist der beste Beweis für Qualität und Nachhaltigkeit.

In 1933, the National Library in Leipzig was furnished with the classic S 43 F. Due to the Second World War and the foundation of the German Democratic Republic, it was not possible to replace or add to the existing furniture. After the fall of the Berlin wall, Thonet received an inquiry about adding additional chairs in the reading hall; the original chairs had been there since 1933. More than 70 years after the initial delivery of S 43 chairs, Thonet delivered more of the cantilever classics. This is perhaps the best proof of quality and durability.



# Museum Thonet

Museum Thonet



Das Lebenswerk von Michael Thonet spiegelt auf eindrucksvolle Weise den Übergang vom Handwerk zur industriellen Massenproduktion im 19. Jahrhundert wider. Doch der Erfolg der Thonet'schen Fabrikation basierte nicht nur auf der Vollendung der Massivholz-Biegung. Erst der unternehmerische Weitblick des Tischlermeisters Michael Thonet garantierte die permanente Weiterentwicklung von Produkten und Produktionstechniken. Der beste Beweis für seine außergewöhnlichen Fähigkeiten sind die Bugholzmöbel, die bis heute in Frankenberg nach den Originalen von Michael Thonet hergestellt werden. Das Museum Thonet entstand aus kleinsten Anfängen. Viele Stücke konnten am Ort erworben oder eingetauscht werden, da die Fabrik seit 1889 in Frankenberg produziert. Georg Thonet, ein Urenkel des Gründers Michael Thonet, verschaffte der Sammlung den entscheidenden Aufschwung durch seine Leidenschaft, auch in entlegensten Ecken der Erde ein Thonet-Möbel zu finden und anzukaufen. Die Wiedereröffnung des Museum Thonet im Jahre 1989 erfolgte genau hundert Jahre nach der Gründung des Thonet-Werkes in Frankenberg.

Michael Thonet's lifetime achievements impressively reflect the transition from handcraft to industrial mass production in the 19th century. However, the success of Thonet's production process was not only based on perfecting the bending of solid wood; it was the entrepreneurial vision of master joiner Michael Thonet that guaranteed the continual development of products and production techniques over the years. The best proof of his extraordinary abilities is the bentwood furniture, which has been in continuous production in Frankenberg following the originals by Michael Thonet. The Museum Thonet started out on a very small scale. Many pieces were acquired or exchanged on site since the plant has been producing furniture in Frankenberg since 1889. Georg Thonet, a great-grandson of founder Michael Thonet, delivered the decisive boost to the collection due to his passion for finding and purchasing Thonet furniture even in the most remote corners of the world. The reopening of the Museum Thonet in 1989 took place precisely one hundred years after the establishment of the Thonet factory in Frankenberg.

# Showrooms

Showrooms



**Frankenberg**  
Showroom & Museum  
Michael-Thonet-Straße 1  
35066 Frankenberg  
Germany  
Phone: +49 (0)6451-508 0  
E-mail: info@thonet.de

**Düsseldorf**  
Concept Gallery Düsseldorf  
by ThonetShop  
Ernst-Gnoß-Straße 5  
40219 Düsseldorf  
Germany  
Phone: +49 (0)211-15760 720  
E-mail: duesseldorf@thonet.de

**Amsterdam**  
Concept Gallery Amsterdam  
Pedro de Medinalaan 53  
1086 XP Amsterdam  
Netherlands  
Phone: +31 (0)20-496 3046  
E-mail: amsterdam@thonet.de

**Zurich**  
Seleform AG  
Gustav Maurer-Straße 8  
CH-8702 Zollikon  
Switzerland  
Phone: +41 44 396 70 10  
E-mail: switzerland@thonet.de

**Frankfurt**  
Concept Gallery Frankfurt  
Bleichstraße 55  
60313 Frankfurt am Main  
Germany  
Phone: +49 (0)69 26944228  
E-mail: store.frankfurt@thonet.de



# Vertrieb Deutschland

## Vertriebsleiter

Thomas Möller  
 Michael-Thonet-Straße 1  
 35066 Frankenberg/Eder  
 Phone: +49 6451 508 175  
 Mobile: +49 151 467 50 100  
 E-mail: thomas.moeller@thonet.de

## EVVC Veranstaltungszentren

Martin Frelk  
 Mobile: +49 171 867 23 47  
 E-mail: martin.frelk@thonet.de

## Hamburg

Carsten Noll  
 Mobile: +49 151 143 448 65  
 E-mail: hamburg@thonet.de

## Berlin

Andreas Ehrlich  
 Mobile: +49 171 766 20 17  
 E-mail: berlin@thonet.de

## Hannover

Frank Grimme  
 Phone: +49 5132 588 06 40  
 Mobile: +49 177 856 05 64  
 E-mail: hannover@thonet.de

## Düsseldorf

Felix Thonet  
 Phone: +49 211 15 76 07 20  
 E-mail: duesseldorf@thonet.de

## Kassel

E-mail: kassel@thonet.de

## Frankfurt

Martin Frelk  
 Mobile: +49 171 867 23 47  
 E-mail: frankfurt@thonet.de

## Südwest

Frank Bogenschütz  
 Mobile: +49 151 179 50 188  
 E-mail: suedwest@thonet.de

## Stuttgart

Kathrin Axmann  
 Mobile: +49 151 588 005 50  
 E-mail: stuttgart@thonet.de

## München

Karl-Michael Moser  
 Phone: +49 8121 476 41 30  
 Mobile: +49 171 490 34 42  
 E-mail: muenchen@thonet.de



# Vertrieb International

## America

### North America / Canada

Gebrüder T 1819  
 Lorenzo Ravetta  
 Phone: +39 338 8011117  
 For more information please visit  
 www.gebruederT1819.com

## Asia

### Asia

Gebrueder THONET 1819 Ltd.  
 Eike Wiesener  
 Phone (China) +86 13 611 690 275  
 Phone (Hongkong) +852 2311 6486  
 E-mail: hongkong@thonet.de

## Australia

### Pacific

Gebrueder THONET 1819 Ltd.  
 Eike Wiesener  
 Phone (China) +86 13 611 690 275  
 Phone (Hongkong) +852 2311 6486  
 E-mail: australia@thonet.de

## Europe

### Austria / South Tyrol

Percy Thonet  
 Phone: +43 699 1909 2001  
 E-mail: austria@thonet.de

### Belgium

Tanguy van Mechelen  
 Phone: +32 476 76 91 11  
 E-mail: belgium@thonet.de

### CIS countries

Nikolaj Cernyh  
 E-mail: russia@thonet.de  
 Phone: +49 157 353 979 55

### Denmark / Norway / Sweden

Witehauz ApS  
 Mortenskaervej 5  
 8420 Knebel  
 Phone: +45 8752 2202  
 E-mail: denmark@thonet.de

### Finland

Helena Orava Design Projects Oy  
 Tehtaankatu 5  
 FI-00140 Helsinki  
 Phone: +358 400 646 456  
 E-mail: finland@thonet.de

### France

Valérie F. Lécuyer  
 Phone: +33 6 95 69 26 86  
 E-mail: france@thonet.de

### Great Britain / Ireland

Atmosphere 1102  
 20-22 Wenlock Road,  
 London, N1 7GU  
 Phone: +44 7980 019194  
 +44 7866 406628  
 E-mail: greatbritain@thonet.de

### Italy (except South Tyrol)

Lorenzo Ravetta  
 Phone: +39 338 8011117  
 E-mail: italy@thonet.de

### Luxembourg

Tanguy van Mechelen  
 Phone: +32 476 76 91 11  
 E-mail: luxembourg@thonet.de

### Netherlands

Coen Verhoef  
 Phone: +31 6 464 849 83  
 E-mail: netherlands@thonet.de

### Poland

Przemek Gomółka  
 Warsaw  
 Phone: +48 600 87 20 01  
 E-mail: poland@thonet.de

### Portugal

Dimensão Nova  
 arquitetura + design  
 Rua Eng. Ferreira Dias 1-B  
 1950-116 Lisboa  
 Phone: +351 211990807  
 E-mail: portugal@thonet.de

### South East Europe

Fabrizio Cirillo  
 Phone: +39 348 2204556  
 E-mail: fabrizio.cirillo@thonet.de

### Spain

AIDE GROUP SL  
 Pº Ubarburu, 77-1a  
 Planta - Local 6  
 20014 Donostia - San Sebastian  
 Phone: +34 943 444 450  
 E-mail: spain@thonet.de

### Switzerland

Seleform AG  
 Gustav Maurer-Str. 8  
 8702 Zollikon/Zurich  
 Phone: +41 44 396 70 10  
 E-mail: switzerland@thonet.de

### Turkey

Lorenzo Ravetta  
 Phone: +39 338 8011117  
 E-mail: turkey@thonet.de

## Middle East

### Middle East

Lorenzo Ravetta  
 Phone: +39 338 8011117  
 E-mail: lorenzo.ravetta@thonet.de

### Other countries

Phone: +49 6451 508 0  
 E-mail: info@thonet.de



# Credits

## Credits

Product Photos: Constantin Meyer, Michael Gerlach

Photos: Stephan Abry (80), Archiv Thonet (20,27,30,38,39,41), Corbis (29), Michael Gerlach (4), Achim Hatzius (82,83,84,96 u.), Hotel Die Sonne Frankenberg (35), Gonzáles/weissenhofmuseum – Weißenhofsiedlung Stuttgart (39), Mirko Krizanovic (3,11,16,17,19,25,42,43,92,97 o.), Ingmar Kurth (40,59), Philipp Langenheim (23), Benjamin Loyseau (46), Constantin Meyer (12,13,14,15,32,61,62,63,65,69,76,77,79,86,88,89,93,100,101), Rohi (90), Peter Rumohr (94), Christian Schaulin (98), Philipp Thonet (28 u.), Claus Setzer (8,9,11,19), Robert Stadler (44), James Van Vossel (66), Frederik Vercruysse / Graanmarkt 13 (36), Miro Zagnoli (26)

Concept, research, layout: Thonet GmbH

Text: Thonet GmbH, Claudia Neumann Communication GmbH, Judith Brauner

Translation: SATS Translation Services

Lithography: LOTS OF DOTS MediaGroup. AG

Printing: Bing&Schwarz

Mart Stam is a registered trademark of Thonet GmbH, Frankenberg

It was not possible in all cases to determine the ownwes of the rights to photographs.  
Legitimate claims will, of course, be settled within the frame work of the customary agreement.

# THONET

Thonet GmbH  
Michael-Thonet-Straße 1  
35066 Frankenberg  
Germany  
Phone: +49 6451 508-119  
Fax: +49 6451 508-128  
info@thonet.de, www.thonet.de  
Follow us:



with compliments

