

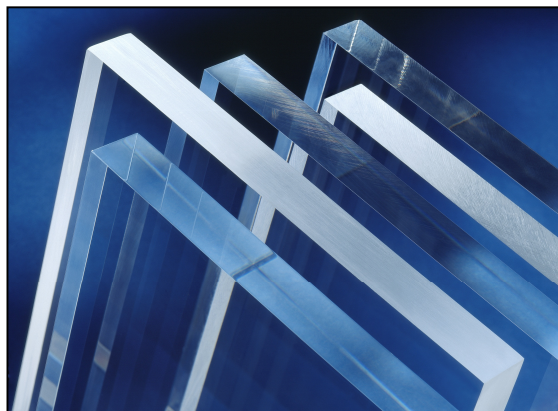
Die gängigsten Kantenveredelungstechniken bei der Verarbeitung von PMMA und PC sind:

- Glanzfräsen
- Polieren (nur PMMA)
- Flamppolieren (nur PMMA)

Das in unserer Produktion gängigste Verfahren ist das „**Glanzfräsen**“ oder auch „**Diamantpolieren**“, bei dem ein diamantbestückter, hochtourig arbeitender Fräskopf die Sägekante kostengünstig mit einer Hochglanzoptik versieht. Die fertige Kante ist winklig und ohne Fase. Im Lichtreflex zeigen sich wahrnehmbare Fräsriefen, die den optischen Eindruck allerdings kaum beeinträchtigen. Der Qualität entspricht somit etwa der polierten Kante und ist als gut bis sehr gut zu bezeichnen.

Beim klassischen „**Polieren**“ wird die Kante (oder Fläche) an Stoffschwabbelscheiben oder Filzbändern mit Polierwachs bearbeitet. Durch das Polieren entstehen die optisch hochwertigsten Kanten. Auch stark verkratzte Flächen lassen sich somit aufarbeiten. Vom partiellen Polieren von Flächen wird abgeraten, da der damit verbundene Materialabtrag die Oberfläche sichtbar verändern kann. Dieses Verfahren überzeugt durch das Erreichen sehr hoher Oberflächenqualitäten, ist allerdings sehr zeit- und kostenintensiv und kommt somit in Betracht, falls höchste Ansprüche an die Optik gestellt werden oder das Glanzfräsen aus technischen Gründen nicht möglich ist.

Beim „**Flamppolieren**“ wird die Oberfläche der Kante mittels einer Flamme aufgeschmolzen. Die flamppolierte Kante glänzt, hat aber deutlich erkennbare Riefen der vorhergehenden Verarbeitung. Die Kante ist durch den „Aufschmelzprozess“ gebrochen und somit nicht scharfkantig. Die erreichbaren Qualitäten sind allerdings nur mäßig bis gut.



**Abb. 1: poliert, geschliffen, glanzgefräst, Sägeschnitt, flamppoliert (von li. nach re.)**