

Diese Internetseite verwendet Cookies, um die Nutzererfahrung zu verbessern und den Benutzern bestimmte Dienste und Funktionen bereitzustellen. Durch die weitere Nutzung stimmen Sie dem zu. [OK](#) [Details](#)

Anschrift	Biebuyck Ets. S.A. Chaussée P.Houtart 160 7110 Houdeng Goegnies
Land	Belgien

PRODUKTE ODER MASCHINEN

BIEBUYCK erzeugt hauptsächlich die folgenden Ausrüstungen:

Crack-off- und Verschmelzmaschinen für die Bearbeitung von Tischgläsern. Durch das Biebuyck-Verfahren erhalten die Gläser einen dünnen aber qualitativ hochwertigen Rand.

Säge-, Schleif-, Säum- und Poliermaschinen für die Ränder von Vasen, Leuchtgläsern und Fantasieartikeln.

Dekorschleifmaschinen und Graveurzeuge.

Kategorien von Werkstücken:

Tischgläser und Becher

Eine der Haupteigenschaften zur Beurteilung der Qualität eines Tischglases, ob aus Kalk-Natron-Glas oder auch Bleikristall, ist die Dünnhheit seines (Mund)Randes. Um einen solchen Mundrand zu bekommen, ist die beste Lösung das sgt. Crack-off-Verfahren zum Abtrennen der Glaskappe (diese ist ein bei der Fertigung von Tischgläsern anfallender Glasüberschuss). Dieses Verfahren setzt sich aus den folgenden Stufen zusammen:

- * Anreißen und Absprengen der Glaskappe durch einen thermischen Schock: mechanische Lösung oder Laser Generation 2
- * Schleifen und Säumen des Glasrandes
- * Verschmelzen des Mundrandes
- * Eventuell: Härten des Mundrandes

Vasen und Leuchtgläser

Wie im Falle von Tischgläsern muss man auch bei Vasen die Kappe abtrennen. Da Vasen eine ziemlich dicke Wandstärke (manchmal über 10 mm) haben können, ist hier das zweckmäßigste Verfahren das Absägen der Kappe. Die wichtigsten Verfahrensstufen sind:

- * Absägen der Glaskappe mittels Diamantwerkzeugen, wobei die Kappe nach unten gerichtet ist (BIEBUYCK-Patent)
- * Schleifen und Säumen des Glasrandes
- * Mechanische Politur (Neu), die eine spiegelglatte Oberflächenqualität ergibt, ohne dass irgendeine umständliche Säurepolitur durchgeführt wird

Figürchen und Kerzenständer

Auch bei der Fertigung von Figürchen oder Kerzenständern muss die Glaskappe vom Werkstück abgetrennt werden. Der Unterschied ist, dass es sich hier nicht um ein hohles, sondern um ein volles Glaswerkstück handelt. Die verschiedenen Verfahrensstufen sind:

- * Absägen der Kappe mittels Diamantwerkzeugen, wobei die Kappe nach unten gerichtet ist (BIEBUYCK-Patent)
- * Schleifen und Säumen des Glasrandes
- * Eventuell: Durchführung eines Bodenschliffs unter dem Fuß des Werkstücks
- * Mechanische Politur (Neu), die eine spiegelglatte Oberflächenqualität ergibt, ohne dass irgendeine umständliche Säurepolitur durchgeführt wird

Im Falle von Handwerkserzeugnissen können diese Vorgänge mit manuellen Maschinen durchgeführt werden.

Company Profile of **Biebuyck Ets. S.A.**

A service of glasssglobal.com, an affiliate of glasssglobal group.

Die auf dieser Seite ausgedruckten Firmeninformationen unterliegen dem Urheberrecht und sind Eigentum der entsprechenden Firma. Alle Rechte sind ausdrücklich vorbehalten. Jeder Nutzer, der sich Zugang zu diesem Material zugänglich macht, tut dies zu seinem persönlichen Gebrauch und die Nutzung dieses Materials unterliegt seinem alleinigen Risiko. Die Weiterverteilung und jegliche andere gewerbliche Verwertung des vorliegenden Adressenmaterials ist ausdrücklich untersagt. In den Fällen, in denen solches Adressenmaterial durch eine dritte Partei beigelegt wurde, erklärt jeder Besucher sein Einverständnis, die speziellen zutreffenden Nutzungsbedingungen

anzuerkennen und sie zu respektieren. Glass Global garantiert oder bürgt nicht für die Genauigkeit oder die Zuverlässigkeit von irgendwelchen Informationen, die in den veröffentlichten Adressinformationen enthalten sind, oder auch in Webseiten auf die hier Bezug genommen wird. www.glassglobal.com - Die Internationale Portalseite für die Glasindustrie - OGIS GmbH