



NIEUWSBRIEF

19.11.2019

Nu ook SAMSON ventielen in 3D geprint

SAMSON produceert 3D-prototypes met behulp van Selective Laser Melting (SLM). Bij deze technologie smelt een laser laag na laag (metaal)poeder tot een vast product. Dankzij deze methode kan men snel metaalproducten met zeer complexe vormen produceren.

Metaalpoeder

Op dit moment vervaardigt SAMSON voornamelijk ventielonderdelen van rvs 1.4404/316L metaalpoeder. Later worden de mogelijkheden uitgebreid met andere – vaak in de procesindustrie gebruikte – metalen. De huidige 3D-printer maakt ventielen tot DN80/NPS 3.

Innovatiecentrum

Met behulp van Computational Fluid Dynamics (CFD) test SAMSON de geprinte 3D-ventielen in het ROLF SANDVOSS INNOVATION CENTER in Frankfurt am Main (Duitsland). Hier bootst men real-time situaties na met verschillende procesmedia en stromingsomstandigheden, zoals vloeistoffen, gassen, dampen, meerfasenstromen en media met vaste deeltjes.

Kleine series

Doordat de instelling van de 3D-printer nauwelijks hoeft te veranderen, is deze technologie vooral nuttig bij kleine aantallen en/of op maat gemaakte onderdelen. Bovendien is er aanzienlijk minder materiaal nodig dan voor de gebruikelijke productiemethoden, zoals bij verspanen of frezen.

Rapid prototyping

Om sneller te kunnen reageren op veranderende productieomgevingen zal SAMSON in de nabije toekomst 3D-printgereedschappen en –apparatuur op maat maken. Nadat de testfase is afgerond zal de 3D-printer gebruikt worden voor de productie van reserveonderdelen. Door deze methode versnelt het productieproces en kan SAMSON onderdelen op maat maken.

Pagina 1 van 1

SAMSON REGELTECHNIEK B.V.
Signaalrood 10 · 2718 SH ZOETERMEER
Telefoon: 079 361 05 01
E-Mail: info@samson-regeltechniek.nl
Website: www.samson-regeltechniek.nl

Contactpersoon:
SAMSON REGELTECHNIEK B.V. · Marketing & PR
Eveline Langemeijer · Telefoon 079 361 05 01
E-mail: marketing@samson-regeltechniek.nl
Website: www.samson-regeltechniek.nl