



RETURN BIDS TO:

RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Bid Receiving Public Works and Government
Services Canada/Réception des soumissions/Travaux
publics et Services gouvernementaux Canada
See herein for bid submission
instructions/

Voir la présente pour les
instructions sur la présentation
d'une soumission

NA
Ontario

SOLICITATION AMENDMENT MODIFICATION DE L'INVITATION

The referenced document is hereby revised; unless otherwise
indicated, all other terms and conditions of the Solicitation
remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire,
les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
Public Works and Government Services Canada
Ontario Region
10th Floor, 4900 Yonge Street
Toronto
Ontario
M2N 6A6

Title - Sujet CNC Electric Press Brakes	
Solicitation No. - N° de l'invitation W3474-211541/A	Amendment No. - N° modif. 002
Client Reference No. - N° de référence du client A12F-0155RP01	Date 2020-10-22
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$TOR-015-7978	
File No. - N° de dossier TOR-0-43048 (015)	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2020-11-09	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Abela, Aaron	Buyer Id - Id de l'acheteur tor015
Telephone No. - N° de téléphone (416) 262-6212 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date

La modification n° 002 vise à tenir compte de ce qui suit :

- A) Modifier l'annexe A, Besoin, article 5 – Capacité du moteur**
- B) Modifier l'annexe A, Besoin, article 11 – Butée arrière**
- C) Modifier l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 3 – Capacité du moteur**
- D) Modifier l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 9 – Butée arrière**
- E) Questions et réponses**

A) À l'annexe A, Besoin, article 5 – Capacité du moteur

Supprimer : Capacité du moteur : au moins 20 HP

Insérer : Capacité du moteur : au moins 10 HP, avec au moins 5 HP par servomoteur

B) À l'annexe A, Besoin, article 11 – Butée arrière

Supprimer : Butée arrière : butée arrière à doigts à au moins 5 axes indépendants

Plage de positionnement de l'avant vers l'arrière (axe X) de 0 po minimum à 48 po maximum

Précision de positionnement : +/- 0,0002 po maximum

Répétabilité du positionnement : +/- 0,002 po max.

Insérer : Butée arrière :

Une (1) unité de butée arrière solide avant/arrière – axe X – au moins 11 po

Une (1) butée arrière haut/bas – R1/R2 – de 0 po du dessus du banc à au moins 10 po

Deux (2) doigts de butée arrière – gauche/droit – Z1/Z2 – au moins 28 po entre les doigts

Un (1) doigt de butée arrière – au moins 2 po avant/arrière – Delta X

OU

Deux (2) unités de butées arrière distinctes – avant/arrière

Chaque unité se déplace de haut en bas et de gauche à droite et les doigts de l'avant vers l'arrière

La capacité de cette configuration doit être équivalente à celle de la butée arrière solide

C) À l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 3 – Capacité du moteur

Supprimer : Capacité du moteur : au moins 20 HP

Insérer : Capacité du moteur : au moins 10 HP, avec au moins 5 HP par servomoteur

D) À l'annexe E, Critères d'évaluation obligatoires, article 9 – Butée arrière

Supprimer : Butée arrière : butée arrière à doigts à au moins 5 axes indépendants
Plage de positionnement de l'avant vers l'arrière (axe X) de 0 po minimum à 48 po maximum
Précision de positionnement : +/- 0,0002 po maximum
Répétabilité du positionnement : +/- 0,002 po max.

Insérer : Butée arrière :

Une (1) unité de butée arrière solide avant/arrière – axe X – au moins 11 po
Une (1) butée arrière haut/bas – R1/R2 – de 0 po du dessus du banc à au moins 10 po
Deux (2) doigts de butée arrière – gauche/droit – Z1/Z2 – au moins 28 po entre les doigts
Un (1) doigt de butée arrière – au moins 2 po avant/arrière – Delta X

OU

Deux (2) unités de butées arrière distinctes – avant/arrière
Chaque unité se déplace de haut en bas et de gauche à droite et les doigts de l'avant vers l'arrière
La capacité de cette configuration doit être équivalente à celle de la butée arrière solide

C) Questions et réponses

Q1 : Page 14 – 4.5 – Capacité du moteur : au moins 20 HP?

Aucune presse plieuse de 40 tonnes mécanique, hydraulique ou électrique, ne possède autant de puissance. Une presse électrique utilisera peut-être 5 HP pour chacun des deux servomoteurs = 10 HP.

R1 : Se référer aux sections précédentes.

Q2 : Page 15 – 4.11 – Butée arrière : butée arrière à doigts à au moins 5 axes indépendants?

Il existe deux différents types de butées arrière offertes :

1. Une (1) unité de butée arrière solide avant/arrière – axe X
Une (1) butée arrière haut/bas – axe R
Deux (2) doigts de butée arrière – gauche/droit – Z1, Z2
Un (1) doigt de butée arrière – au moins 2 po avant/arrière – Delta X
OU
2. Deux (2) unités de butée arrière distinctes – avant/arrière
Chaque unité se déplace de haut en bas et de gauche à droite et les doigts de l'avant vers l'arrière

On considère que les deux sont à 5 axes, mais la deuxième est dite indépendante.
Unités de butée arrière – chaque unité – 5 axes.

Laquelle demandez-vous?

R2 : Se référer aux sections précédentes.

Q3 : Page 15 – 4.2.6 – Serrage rapide hydraulique, électrique ou manuel des outils

Nous offrons un serrage rapide manuel ou hydraulique. Veuillez indiquer celui dont vous avez besoin.

Sur une presse plieuse électrique de 4 à 5 pi, nous recommandons d'utiliser un dispositif de serrage manuel et non hydraulique – à moins que l'opérateur ne change constamment d'outils au cours de la journée. Pourquoi avoir un dispositif hydraulique sur une presse plieuse électrique?

R3 : Puisque nous sommes un atelier de prototypes/petites séries de production, nous préférons un serrage hydraulique ou électrique.

Q4 : Page 16 – 4.3.21 – Inclinaison du coulisseau

Les presses plieuses électriques ne permettent pas l'inclinaison du coulisseau; les presses hydrauliques oui?

R4 : Un entraînement à commande indépendante (Y1 et Y2) qui corrige la déviation de l'angle de pli sur la longueur du pli est acceptable.

TOUTES LES AUTRES MODALITÉS DEMEURENT INCHANGÉES.