

Questions and Answers / Questions et Réponses

No./N°
3

Project Description / Description de projet		
Digital Workshop Lathe / Tour d'atelier		
Solicitation No./ N° de sollicitation 23-58077Z Version C	Project No./N° de projet	W.O. No./N° d'ordre de travail
Departmental Representative / Représentant Ministériel Kacendra Dion	Date April 19, 2024 / 19 avril, 2024	
Notice: This Q&A shall form part of the tender documents and all conditions shall apply and be read in conjunction with the RFP.		Avis: Cet Q&R fait partie intégrale des dossiers d'appel d'offres; toutes les conditions énoncées doivent être lues et appliquées en conjonction avec la DDP.

Q1: Could you confirm if the dimensions of 213in (L) x 96in (W) x 96in (H) are acceptable?

A1: No, it's not acceptable, we would not have enough clearance space around a machine.

1.6. The unit must meet the minimum machining size requirements (work envelope): minimum cut length of 45 inches (1.14 m).

Q2: Could you confirm if the cutting length of 44in is also acceptable?

A2: No, we want to have the ability to machine at least 45 in of cutting length.

1.9. The unit and equipment must have the following machining capabilities:

1.9.2. Minimum Y-axis positioning accuracy: ± 0.0004 " (0.01 mm), or better.

1.9.4. Y-axis repeatability of ± 0.00020 " (0.005 mm), or better.

Q3: Could you confirm if you need a 2-axis or 3-axis machine? In case of 3-axis, could you confirm the travel distance of the Y-axis?

A3: We need a 2 axis machine, 1.9.2. should have read Z instead of Y, but 1.6 state the cut length and cut diameter of the desired lathe

Q1 : Pourriez-vous confirmer que les dimensions de 213 pouces (L) x 96 pouces (L) x 96 pouces (H) sont acceptables ?

R1 : Non, ce n'est pas acceptable, nous n'aurions pas assez d'espace libre autour d'une machine.

1.6. L'unité doit répondre aux exigences de taille minimale d'usinage (enveloppe de travail) : longueur de coupe minimale de 45 pouces (1,14 m).

Q2 : Pourriez-vous confirmer que la longueur de coupe de 44 pouces est également acceptable?

R2 : Non, nous voulons pouvoir usiner une longueur de coupe d'au moins 45 pouces.

1.9. L'unité et l'équipement doivent avoir les capacités d'usinage suivantes :

1.9.2. Précision minimale de positionnement de l'axe Y : $\pm 0,0004$ " (0,01 mm), ou mieux.

1.9.4. Répétabilité de l'axe Y : $\pm 0,00020$ " (0,005 mm), ou mieux.

Q3 : Pourriez-vous confirmer si vous avez besoin d'une machine à 2 ou 3 axes ? Dans le cas d'une machine à 3 axes, pouvez-vous confirmer la distance de déplacement de l'axe Y ?

R3 : Nous avons besoin d'une machine à 2 axes, le point 1.9.2. aurait dû indiquer Z au lieu de Y, mais le point 1.6 indique la longueur et le diamètre de coupe du tour souhaité.