



**RETURN OFFERS TO:
RETOURNER LES OFFRES A:**

Soft Copy / Copie électronique :

Attention: Marie-Eve Brunet
Email/Courriel: marie-eve.brunet@rcmp-grc.gc.ca

**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: - Commentaries :

THIS DOCUMENT DOES NOT CONTAINS A
SECURITY REQUIREMENT

LE PRÉSENT DOCUMENT NE COMPORTE PAS
UNE EXIGENCE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Title – Sujet Custom Gun Mounts / Supports sur mesure pour armes		Date 2024-01-18
Solicitation No. – N° de l'invitation 202402160		Amendment No. – N° de la modification 003
Client Reference No. - No. De Référence du Client		
Solicitation Closes – L'invitation prend fin		
At / à :	14 :00	EST (Eastern Standard Time) HNE (heure normale de l'Est)
On / le :	2024-02-05	
F.O.B. – F.A.B	GST – TPS	Duty – Droits
Destination of Goods and Services – Destinations des biens et services		
Instructions See herein – Voir aux présentes		
Address Inquiries to – Adresser toute demande de renseignements à Marie-Eve Brunet marie-eve.brunet@rcmp-grc.gc.ca		
Telephone No. – No. de téléphone		Facsimile No. – No. de télécopieur



Le français suit.

This amendment is raised to address the following:

- To respond to questions received during the solicitation period

QUESTIONS AND ANSWERS

On all the drawings for this solicitation there is a note “-TOLERANCE DECIMAL +-.005 +-.0010”

Question 4a: Is this calling out tolerancing as X.XXX(3 decimal place) as $\pm.005$ and X.XXXX(4 decimal place) as $\pm.0010$?

Answer 4a: Yes.

Question 4b: There are some dimensions with X.XX(2 decimal place) that would not be covered by these 2 callouts assuming above, would these have a different tolerance or would $\pm.005$ be the requirement for these features?

Answer 4b: These would have a tolerance of $\pm.005$

On Drawing 77004533 there is a Thread Callout 1.1875-16UN .750 DEEP that is right up to the back side of a 45° sloped feature.

Question 5a: Should there be an undercut at the bottom of the threaded hole to allow for full engagement to .750 depth of a mating part?

Answer 5a: No.

Question 5b: Alternatively, is a thread lead out acceptable at the bottom of the hole?

Answer 5b: Yes.

On Drawings 77004521 and 77005350 The material is Called out as “TITANIUM T2 GRADE 5”. I have not seen T2 Grade 5 specified for titanium.

Question 6a: Can you clarify if Titanium Ti-6Al-4V, E.G. ASTM B348 Grade 5 or equivalent material is what is intended for these parts?

Answer 6a: Yes

Question 6b: Alternatively, is Titanium Grade 2 what is desired?

Answer 6b: No, “T2” is a typo and shouldn't be there.

On Drawing 77004534 and 77004850 the Thread dimensional callouts for Major Diameter, Minor Diameter and Pitch Diameter look to be non-standard for a 6H fit.

Question 7a: Is this intended to be an oversize thread?

Answer 7a: Yes.



Question 7b: Alternatively, are the dimensions called out oversize to account for buildup from the anodizing and a 6H fit is desired for the final size?

Answer 7b: No.

All other terms and conditions remain unchanged.



La présente modification vise à :

- répondre aux questions reçues pendant la période de soumission; et

QUESTIONS ET RÉPONSES

Sur tous les dessins pour cette demande de soumissions, il y a la note « -TOLERANCE DECIMAL +-.005 +-.0010 ».

Question 4a : Est-ce une manière d'indiquer que le tolérancement X.XXX (3 décimales) est ± 0.005 et que le tolérancement X.XXXX (4 décimales) est ± 0.0010 ?

Réponse 4a : Oui.

Question 4b : Il y a certaines dimensions avec X.XX (2 décimales) qui ne seraient alors pas couvertes. La tolérance serait-elle différente ou ± 0.005 serait-elle l'exigence pour ces caractéristiques?

Réponse 4b : La tolérance serait de ± 0.005 .

Sur le dessin 77004533, il est inscrit Thread Callout 1.1875-16UN .750 DEEP juste à l'arrière d'un élément incliné à 45 degrés.

Question 5a : Devrait-il y avoir une sous-coupe au fond du trou fileté pour permettre un engagement complet à une profondeur de 0,750 d'une pièce correspondante?

Réponse 5a : Non.

Question 5b : Alternativement, une sortie de filetage est-elle acceptable au fond du trou?

Réponse 5b : Oui.

Sur les dessins 77004521 et 77005350, le matériau est appelé « TITANIUM T2 GRADE 5 ». Je n'ai pas vu de T2 Grade 5 spécifié pour le titane.

Question 6a : Pouvez-vous clarifier si le titane Ti-6Al-4V, p. ex. ASTM B348 Grade 5 ou un matériau équivalent est ce qui est prévu pour ces pièces?

Réponse 6a : Oui

Question 6b : Alternativement, le titane de grade 2 est-il le matériau souhaité?

Réponse 6b : Non, « T2 » est une faute de frappe et ne devrait pas se trouver là.

Sur les dessins 77004534 et 77004850, les désignations dimensionnelles du filetage pour le grand diamètre, le petit diamètre et le diamètre primitif semblent être non standard pour un ajustement 6H.

Question 7a : Cela est-il supposé être un filetage surdimensionné?

Réponse 7a : Oui.



Question 7b : Alternativement, les dimensions sont-elles surdimensionnées pour tenir compte de l'accumulation due à l'anodisation et un ajustement 6H est-il souhaité pour la taille finale?

Réponse 7b : Non.

Tous les autres termes et conditions demeurent inchangés.