

Questions and Answers / Questions et Réponses

No./N°

5

Project Description / Description de projet		
Supply and Delivery of a metallic and polymeric materials impact tester / Fourniture et livraison d'un testeur d'impact de matériaux métalliques et polymères		
Solicitation No./ N° de sollicitation	Project No./N° de projet	W.O. No./N° d'ordre de travail
23-58124		
Departmental Representative / Représentant Ministériel	Date	
Carol Cooper	14 February/fevrier 2024	
Notice:	Avis:	
This Q&A shall form part of the tender documents and all conditions shall apply and be read in conjunction with the RFP.	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.	

Impact testing to ASTM E23 and ISO 148 at temperature is performed in the following manner:

1. Specimens are placed inside a chilling bath for a set amount of time dictated by the standards.
2. Once the specimens have achieved their set temperature, they are removed from the bath and placed inside the impact tester.
3. The specimen removal from the bath and placing it to the impact tester has to be automatic. No need for the operator to manually remove the specimen from the chilling bath and place it in the impact tester.
4. Once the door is closed, the impact test occurs.

The testing does not occur *inside* a temperature chamber, but rather with the specimens cooled to a certain temperature.

Q1. Do you need a chiller that can operate from -196C to 60C OR are only concerned with the impact testing machine being able to perform the tests at those temperatures?

A1. We are open to both options.

Option 1: The impact testing machine being able to control the temperature in-situ

Option 2: A separate chiller with the ability to transfer the specimen automatically. No need for the operator to manually remove the specimen from the chiller.

Q2. We are asking whether the customer will be machining the specimens themselves internally? We are also asking if the specimens are machined from an outside source?

The reason my engineering team is asking this is that we have two options for the notching device:

1. The drill bit style which will be used on a milling machine with a 1-inch center hole with a ¼-inch keyway.
 - a. This option makes sense if the customer is planning to machine their specimens in-house to the 40x10x10mm dimensions and then will place them onto the milling machine to cut the notches.
2. A full-blown broaching machine with different sets of broaches for each notch type.
 - a. This option makes sense if the customer is having the specimens machined at an outside vendor without any notch feature and then plans to create the notches once the specimens arrived.

Depending on how the customer plans to have their specimens created will determine path forward in which direction the equipment will be utilized.

A 2. We have the capability for both options. Can the bidder provide a full broaching machine with different sets of broaches for each notch type as primary and the drill bit style as secondary or optional?

Les essais d'impact sur les normes ASTM E23 et ISO 148 à la température sont effectués de la manière suivante : Les spécimens sont placés à l'intérieur d'un bain de refroidissement pour une durée définie dictée par les normes. Une fois que les échantillons ont atteint leur température de réglage, ils sont retirés du bain et placés à l'intérieur du testeur d'impact. Le prélèvement de l'échantillon du bain et son placement au testeur d'impact doivent être automatiques. L'opérateur n'a pas besoin de retirer manuellement l'échantillon du bain de refroidissement et de le placer dans le testeur d'impact. Une fois la porte fermée, l'essai de choc a lieu. Les tests n'ont pas lieu à l'intérieur d'une chambre de température, mais plutôt avec les échantillons refroidis à une certaine température.

Q1. Avez-vous besoin d'un refroidisseur qui peut fonctionner de -196C à 60C OU êtes seulement concerné par la machine d'essai d'impact étant en mesure d'effectuer les tests à ces températures ?

R1. Nous sommes ouverts aux deux options.

Option 1 : La machine d'essai d'impact capable de contrôler la température in situ

Option 2 : Un refroidisseur séparé avec la possibilité de transférer l'échantillon automatiquement. L'opérateur n'a pas besoin de retirer manuellement l'échantillon du refroidisseur.

Q2. Nous demandons si le client va usiner les spécimens eux-mêmes à l'interne ? Nous demandons également si les spécimens sont usinés à partir d'une source extérieure ? La raison pour laquelle mon équipe d'ingénierie demande cela est que nous avons deux options pour le dispositif d'encoche : Le style de foret qui sera utilisé sur une fraiseuse avec un trou central de 1 pouce avec un clavier de 1/4 de pouce. Cette option est logique si le client prévoit d'usiner ses spécimens en interne aux dimensions de

40x10x10mm, puis les placera sur la fraiseuse pour couper les encoches. Une machine de brochage à part entière avec différents ensembles de broches pour chaque type d'encoche. Cette option est logique si le client fait usiner les spécimens chez un fournisseur externe sans aucune fonction d'encoche, puis prévoit de créer les encoches une fois les spécimens arrivés. Selon la façon dont le client prévoit de faire créer ses spécimens déterminera la voie à suivre dans quelle direction l'équipement sera utilisé.

A2. Nous avons la capacité pour les deux options. L'enchérisseur peut-il fournir une machine de brochage complète avec différents ensembles de broches pour chaque type d'encoche comme primaire et le style de foret comme secondaire ou facultatif ?