

Q2. Ref : Section 2.1.1 Pourquoi la presse est-elle une conception de pince à action descendante ? L'actionnement vers le haut serait beaucoup moins coûteux et permettrait d'obtenir la même hauteur de travail que celle requise à la section 2.1.11.

A/Cette presse est spécifiée de manière à reproduire autant que possible les caractéristiques clés dont nous disposons sur une unité plus grande hébergée dans nos installations de Boucherville. Cela permettra une mise à l'échelle plus facile et plus rapide des futurs processus développés sur cette petite presse de laboratoire vers notre équipement pilote plus grand.

Q3. Ref : Section 2.1.6 Veuillez revoir la vitesse d'ouverture et la vitesse de pressage lente. La vitesse de fermeture demandée est correcte, mais la vitesse d'approche rendrait la presse beaucoup plus coûteuse que notre unité standard si l'on essayait d'appliquer une force de serrage maximale à 45 mm/s. Cela augmenterait la taille du moteur et de la pompe. Il s'agit peut-être d'une erreur dans les spécifications.

A/Cette presse sera utilisée pour l'emboutissage de composites thermoplastiques. Un déplacement rapide des plateaux est nécessaire pour éviter un refroidissement inacceptable des ébauches thermoplastiques fondues, ce qui entraînerait un échec de l'emboutissage. Les vitesses d'approche et de fermeture doivent être suffisamment rapides.

Q4. Le manuel d'utilisation doit-il être rédigé en français et en anglais ?

A/Le manuel d'exploitation doit être rédigé en français OU en anglais.

Q2. Ref: Section 2.1.1 Why is the press a down-acting clamp design? The up-acting would be much less expensive and still achieve the same work height that is required in Section 2.1.11.

A/ This press is specified in a way to reproduce as much as possible the key features we have on a larger unit hosted in our Boucherville facility. This will enable easier and faster scale up of future processes developed on this smaller lab-scale press to our larger pilot-scale equipment

Q3. Ref: Section 2.1.6 Please review the opening speed and the slow pressing speed. The requested close speed is ok, but the approach speed would cause the press to be much more expensive than our standard unit if trying to apply full clamp force at 45mm/s. This would increase the size of the motor and pump. This may be a mistake on the specification.

A/ This press will be used for stamping thermoplastic composites. Fast platens displacement is required to avoid non-acceptable cooling of the molten thermoplastic blanks leading to unsuccessful stamping. Both the approach and closing speeds need to be fast enough.

Q4. Does the operations manual need to be in both French and English?

A/Operations manual needs to be in either French OR English