

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO

(FORMULARZ OFERTY)

Wymagane parametry szlifowania dla poszczególnych ściernic w zakresie:

Zakres parametrów wymaganych	Parametry oferowane
1A1, 1V1 – szlifowanie rowka	
szybkość szlifowania = 18-24 m/sec	
posuw = 50 -200 mm/min	
głębokość szlifowania = 0,5 – 6 mm	
11V9, 1V1 – szlifowanie kąta przyłożenia	
szybkość szlifowania = 18-25 m/sec	
posuw = 100 -300 mm/min	
głębokość szlifowania = 0,3– 1 mm	
12V9, 1V1 – szlifowanie podcięcia „GASH”	
szybkość szlifowania = 18-25 m/sec	
posuw = 50 -100 mm/min	
głębokość szlifowania = 0,5– 4 mm	

Zakres parametrów wymaganych	Parametry oferowane
Koncentracja	
K75 – K125	

L.P.	RODZAJ	ILOŚĆ SZT.	CENA NETTO ZA SZT.	WARTOŚĆ NETTO
1	1A1			
1.1	fi 150 T8 H20 X8-10 spoiwo żywiczne (do szlifowania na okrągło – obróbka zgrubna np. D126)	2		
1.2	fi 150 T8 H20 X8-10 spoiwo hybrydowe (do szlifowania na okrągło – obróbka zgrubna)	2		
1.3	fi 125 T10 lub T12 H20 spoiwo metalowe (szlifowanie rowka wiórowego – obróbka średnia)	3		
1.4	fi 125 T10 H20 spoiwo metalowe (do szlifowania rowka wiórowego – obróbka wykończeniowa)	2		
1.5	fi 100 T12 H20 spoiwo metalowe (do szlifowania rowka wiórowego – obróbka średnia)	2		
1.6	fi 50 T10 H20 spoiwo metalowe (szlifowanie rowka	2		

	wiórowego – obróbka wykończeniowa)			
1.7	fi 40 T10 H10 spoiwo metalowe (szlifowanie rowka wiórowego – obróbka wykończeniowa)	2		
2	1V1			
2.1	fi 150 T8 H20 V45 spoiwo metalowe (głównie wyostrzanie czoła)	3		
2.2	fi 125 T8 H20 V45 spoiwo metalowe (głównie wyostrzanie czoła)	2		
2.3	fi 100 T10 H20 V15 (+/- 5) spoiwo metalowe (rowek wiórowy – obróbka średnia)	3		
3	11V9			
3.1	fi 100 T35 X10 H20 V20* spoiwo metalowe (obróbka zgrubna)	3		
3.2	fi 100 T35 X10 H20 V20 spoiwo metalowe (obróbka wykończeniowa – gł. pierwszy kąt przyłożenia, bardzo ważne aby długo utrzymywała promień naroża)	3		

4	1A8W <i>(trzpieniowe z pokrytym czołem) (galwanicznie nanoszone ziarno do obróbki baz pod wkładki PKD – dopuszczalna wyższa chropowatość powierzchni przy możliwie najlepszym zachowaniu kształtu ściernicy)</i>			
4.1	fi 4 Tmin4 Y6 (trzczeń stalowy)	2		
4.2	fi 6 Tmin6 Y6 (trzczeń stalowy)	4		
4.3	fi 8 Tmin8 Y6 (trzczeń stalowy)	4		
4.4	fi 8 Tmin8 Y6 (trzczeń węglikowy)	4		
5	1A1W (trzpieniowe walcowe) (galwanicznie lub spoiwo metalowe – gł. do rowków wiórowych)			
5.1	fi 20 Tmin10 Y16 (możliwie na długość całkowitą min. 70)	2		
5.2	fi 25 Tmin10 Y16 (możliwie na długość całkowitą min. 70)	2		
5.3	fi 30 Tmin10 Y16 (możliwie na długość całkowitą min. 70)	2		
6	14EE1. (szlifowanie formy – bardzo ważne utrzymanie promienia na wierzchołku)			
6.1	fi 150 U3 X4-6 V35 T6 H20 spoiwo metalowe	2		
6.2	fi 125 U3 X4-6 V45 T6 H20 spoiwo metalowe	2		

6.3	fi 100 U3 X4-6 V35 T6 H20 spoiwo metalowe	2		
-----	--	---	--	--

Wartość oferty netto.....słownie.....

Wartość oferty brutto.....słownie.....

Oświadczam, że ściernice posiadają następujące parametry techniczne:

1. Dokładność wyważenia ściernic w klasie G1,0
2. Dokładność wyważenia ściernic wraz z uchwytami Zamawiającego w klasie G2,5
3. Wielkości ziarna – zgrubne D126, średnie D64, wykończeniowe D46

Termin ważności oferty.....

Warunki płatności (termin oraz forma).....

Czas realizacji zamówienia.....

Oświadczenie Oferenta:

Oświadczam, że w ramach oferowanej ceny zapewniam wsparcie techniczne konsultanta podczas przeprowadzanych testów na miejscu w firmie P.P.U.H. BRYK Witold Bryk.

.....
Data i podpis Oferenta