**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 | * 1. fi 150 T8 H20 X8-10 spoiwo żywiczne ( do szlifowania na okrągło – obróbka zgrubna np. D126 )
 | 2 |  |  |
| 1.2 | * 1. fi 150 T8 H20 X8-10 spoiwo hybrydowe ( do szlifowania na okrągło – obróbka zgrubna)
 | 2 |  |  |
| 1.3 | * 1. fi 125 T10 lub T12 H20 spoiwo metalowe ( szlifowanie rowka wiórowego – obróbka średnia)
 | 3 |  |  |
| 1.4 | * 1. fi 125 T10 H20 spoiwo metalowe ( szlifowanie rowka wiórowego – obróbka wykończeniowa)
 | 2 |  |  |
| 1.5 | * 1. fi 100 T12 H20 spoiwo metalowe ( szlifowanie rowka wiórowego – obróbka średnia)
 | 2 |  |  |
| 1.6 | * 1. fi 50 T10 H20 spoiwo metalowe ( szlifowanie rowka wiórowego – obróbka wykończeniowa)
 | 2 |  |  |
| 1.7 | * 1. 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 V45spoiwo 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 ( trzpieniowe z pokrytym czołem) (galwanicznie nanoszone ziarno do obróbki baz pod wkładki PKD – dopuszczalna wyższa chropowatość powierzchni przy możliwie najlepszym zachowaniu kształtu ściernicy)*** |
| 4.1 | * 1. fi 4 Tmin4 Y6 (trzpień stalowy)
 | 2 |  |  |
| 4.2 | * 1. fi 6 Tmin6 Y6 (trzpień stalowy)
 | 4 |  |  |
| 4.3 | * 1. fi 8 Tmin8 Y6 (trzpień stalowy)
 | 4 |  |  |
| 4.4 | * 1. fi 8 Tmin8 Y6 (trzpień węglikowy)
 | 4 |  |  |
| 5 | ***1A1W ( trzpieniowe walcowe ) ( galwaniczne lub spoiwo metalowe – gł. do rowków wiórowych)*** |
| 5.1 | * 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