*Załącznik nr 1* FORMULARZ OFERTOWY - *Zakup sprzętu specjalistycznego*

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe z dnia 26.07.2021 roku na zakup sprzętu specjalistycznego składam poniższą ofertę cenową:

**Dane Oferenta:**

nazwa, adres, NIP

……………………………………………………….

………………………………………………………..

………………………………………………………..

Tel: …………………………………………………e-mail: ……………………………………………

Osoba do kontaktu: ………………………………………………………………………………………

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa**  | **Jm** | **Ilość**  | **Cena netto/1 jm** | **Wartość netto** | **VAT** | **Wartość brutto** |
| 1. | Spawarka MAG Inwertorowe źródło prądu do spawania metodą MIG/MAG.Urządzenie kompaktowe: źródło prądu i podajnik drutu znajdują się w jednej obudowie, posiada podwozie kołowe z półką na butle. Urządzenie wyposażone w 4-rolkowy podajnik drutu i jest przystosowany do spawania drutem ze szpul 15-18 kg lub 5 kg. Urządzeniem przeznaczone do spawania w rzemiośle do lekkich prac przemysłowych, z chłodzeniem gazowym uchwytu spawalniczego. Możliwość spawanie prądem pulsującym jak i prądem zmiennym.Dane techniczne:Zakres spawania co najmniej 300A, cykl pracy 100% co najmniej 180A.Płynna nastawa prądu,Napięcie zasilania 400V, 50HzW zestawie muszą znaleźć się: reduktor AR/CO2 z dwoma manometrami (200 bar), przewód spawalniczy M25 co najmniej 2m, przewód masowy co najmniej 2m, szpula drutu 15kg fi 1.0, wąż do podłączenia gazu z opaskami zaciskowymi, rolki podające do drutu stalowego fi 1.2 i fi 1.0, instrukcja obsługi w języku polskim.  | Szt. | 1 |  |  |  |  |
| 2. | Spawarka TIG AC/DC Inwertorowy prostownik spawalniczy do spawania metodą TIG w osłonie argonu (zajarzenie łuku przez jonizator HF) lub elektrodą otuloną MMA (Stick). Urządzenie z właściwościami spawalniczymi i szerokim zakresem stosowania. Zastosowanie: Spawanie konstrukcji stalowych, aluminiowych i stali nierdzewnej Dane techniczne: co najmniejZakres prądu spawania: TIG 250 A, MMA: 200A; Nastawa prądu spawania: Płynna; Cykl pracy TIG: 100% 200 A, Średnica elektrod MMA 1,6-3,25; Zasilanie: 230 V, 50Hz lub 400V 50HzW zestawie muszą znaleźć się: reduktor AR/CO2 z dwoma manometrami (200 bar), przewód spawalniczy (uchwyt 26) co najmniej 2m, przewód masowy co najmniej 2m, wąż do podłączenia gazu z opaskami zaciskowymi, instrukcja obsługi w języku polskim. | Szt. | 2 |  |  |  |  |
| 3. | - piła do cięcia metali (taśmówka) Regulacja posuwu głowicy tnącej realizowana za pomocą dławika hydraulicznego. Dwie prędkości taśmy tnącej umożliwiające cięcie stali nierdzewnej i węglowej. Skrętna głowica tnąca zapewniająca wysoką dokładność cięcia pod kątem jednostronnie (wersja SH) lub dwustronnie (wersja DS). Wbudowany tensometr do pomiaru naprężenia taśmy tnącej. System chłodzenia cieczą pracujący w obiegu zamkniętym. Szczotka czyszcząca taśmę tnącą. Rozmiar taśmy tnącej: 2725x27x0,9 mm; Parametry techniczne nie gorsze niż:Prędkość taśmy tnącej: 36/72 m/min; Silnik: 1,1 kW; Masa netto 310 kg; Zakres cięcia: \*0° średnica 250, gabaryt 240, 310x210; \*+45° średnica 200, gabaryt 180, 200x140; \*+60° średnica 120, gabaryt 95, 120x95; \*-45° średnica 150, gabaryt 150, 170x90;Instrukcja obsługi w języku polskim. | Szt. | 1 |  |  |  |  |
| 4. | - giętarka do rur Gięcie do rur stalowych do 2” ścianka rury 4mm, posuw ręczny lub elektryczny,Zestaw rolek lub kamieni do gięcia różnych promieni.Instrukcja obsługi w języku polskim. | Szt. | 1 |  |  |  |  |
|  | **SUMA** | ND | ND | ND |  |  |  |

Oświadczam, że Oferent posiada odpowiednie zaplecze techniczne i kadrowe do wykonania zamówienia.

Oświadczam, że zapoznałam/em się z zapytaniem ofertowym, uzyskałam/em konieczne informacje do przygotowania oferty i nie wnoszę do nich żadnych zastrzeżeń.

**Data i miejsce……………………………………………………………………………………………………………………….…………**

**Czytelny podpis osoby upoważnionej ……………………………….…………………………………………………………**