

SET,ALET VE AVADANLIK TEKNİK EVSAFIDIR

- 1- 1. Sıradaki malzeme punta çektirme (spot çektirme) olacaktır. Arabalı olacaktır. En az 9000 watt olacaktır.
- 2- 2. Sıradaki malzeme minimum 10 ton kapasitede hidrolik doğrultma olacaktır.
- 3- 3. ve 4. Sıradaki malzemeler üzerinde hava basınç saati ile birlikte olacaktır ve kaynak işlerinde kullanılan malzeme olacaktır.
- 4- 5. Sıradaki malzeme avuç içi taşlama makinası olacaktır ve malzeme adında belirtilen özellikte olacaktır.
- 5- 6., 9. ve 10. Sıradaki malzemeler, malzeme adında belirtilen özellikte olacaktır.
- 6- 7. ve 8. Sıradaki malzemelerin kesici kısmı eğimli tip olacaktır.
- 7- Parçalar, imalatçı firma tarafından imal edildiği şekilde yeni olacak, kullanılmış ve tadilatlı olmayacaktır.
- 8- Parçalar da ezik, kırık, çatlak, çapak, çentik, boşluk, katmer, karıncalanma, pürüz, pas, kir, yüzey kaplama hatası, boya kabarcığı, korozyon(aşınma), şekil bozukluğu, sonradan boyama ve imalat hatasından kaynaklanan fiziksel kusurlar olmayacaktır. Parçalarda korozyona maruz kalmaması için boyanmaması gereken hassas yüzeyler varsa, korozyon önleyici yağ, parafin veya plastik maddeler ile kaplanmış olacak, diğer yüzeylerde de korozyona karşı koruyucu önlemler alınacaktır.