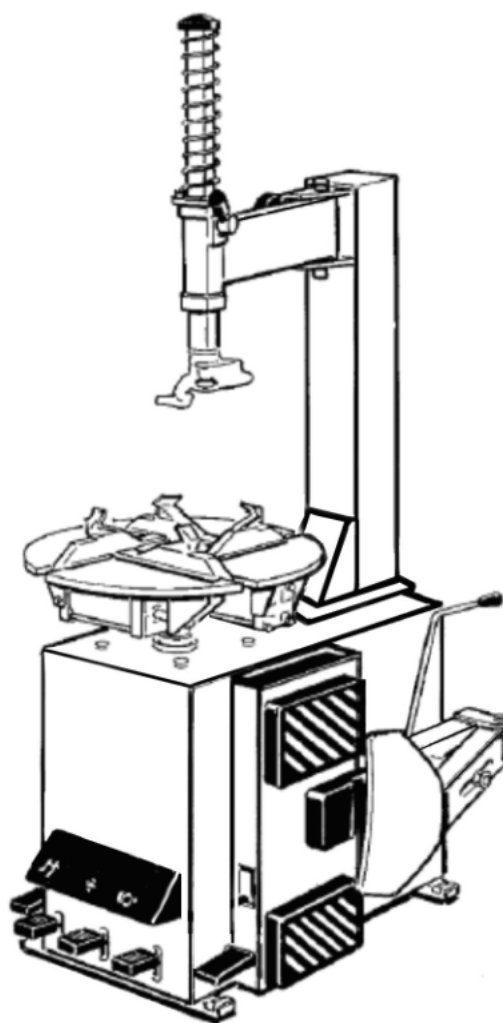




# СТЕНД ШИНОМОНТАЖНЫЙ «МАСТЕР»

Модель ДТС - 450

Руководство по эксплуатации



MT20



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р  
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**

№ РОСС СN.АИЗ0.В08980

Срок действия с 31.10.2008

по 26.10.2011

7575814

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** рег. № РОСС RU.0001.11АИЗ0  
ПРОДУКЦИИ "ИВАНОВО-СЕРТИФИКАТ" ООО "ИВАНОВСКИЙ ФОНД СЕРТИФИКАЦИИ"  
153032, г. Иваново, ул. Станкостроителей, дом 1, тел. (4932) 23-97-48, факс (4932) 23-97-48

**ПРОДУКЦИЯ** Оборудование гаражное согласно приложению  
(бланк № 1551878).  
Серийный выпуск

КОД ОК 005 (ОКП):  
45 7700

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**  
ГОСТ Р 51151-98.

КОД ТН ВЭД России:

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Фирма "YINGKOU TONGGUANG AUTOMOTIVE MAINTENANCE EQUIPMENT CO., LTD."  
No.98 Western, Donghai Street, Western District, Yingkou City P.R, Китай

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** Фирма "YINGKOU TONGGUANG AUTOMOTIVE MAINTENANCE EQUIPMENT CO., LTD."  
No.98 Western, Donghai Street, Western District, Yingkou City P.R, Китай

**НА ОСНОВАНИИ** Протоколы испытаний № 773-262, № 774-262 от 31.10.2008 г. - ИЛ продукции машиностроения "Ростест-Москва" (Атт. аккр. № РОСС RU.0001.21МИ09), 117418, г. Москва, Нахимовский просп., д. 31.  
Сертификат на систему менеджмента качества ISO 9001:2000 № 00108Q14039R0S/2100 от 19.09.2008 г., выданный "CHINA QUALITY CERTIFICATION CENTRE", Китай.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Место нанесения знака соответствия: на изделии и в технической документации.



\_\_\_\_\_  
Руководитель органа

  
\_\_\_\_\_  
подпись

Уткин А.П.  
\_\_\_\_\_  
инициалы, фамилия

\_\_\_\_\_  
Эксперт

  
\_\_\_\_\_  
подпись

Рюхин В.В.  
\_\_\_\_\_  
инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р  
ГОССТАНДАРТ РОССИИ**

1551878

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

К сертификату соответствия № РОСС CN.АИ30.В08980

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется  
действие сертификата соответствия**

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД СНГ		

Оборудование гаражное:

45 7740            Станки балансировочные, серии:  
8479 89 970 9    СВ, DWB;  
                         в комплексе с пневмоподъемниками;

45 7760            Станки шиномонтажные, серии:  
9031 10 000 0    Т, ДТС, ГШС.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Фирма "YINGKOU TONGGUANG  
AUTOMOTIVE MAINTENANCE EQUIPMENT CO.,  
LTD.", No.98 Western, Donghai Street,  
Western District, Yingkou City P.R,  
Китай.



Руководитель органа

Эксперт

  
 \_\_\_\_\_  
 подпись

  
 \_\_\_\_\_  
 подпись

Уткин А. П. \_\_\_\_\_  
инициалы, фамилия

Рюхин В. В. \_\_\_\_\_  
инициалы, фамилия

## СОДЕРЖАНИЕ:

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	5
2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	6
4. УСТРОЙСТВО.....	6
5. УСТАНОВКА.....	7
5.1 Распаковка стенда.....	7
5.2 Монтаж.....	7
6. ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ.....	8
7. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	8
7.1 Отрыв покрышки от диска.....	8
7.2 Закрепление колеса.....	9
7.3 Демонтаж шины.....	9
7.4 Монтаж.....	10
8. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	11
9. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	12
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	13
Ежедневное обслуживание:.....	13
Ежемесячное обслуживание:.....	13
11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	14
12. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ.....	14
13. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ.....	16

## 1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Стенд шиномонтажный ДТС-450 (в дальнейшем по тексту “стенд”) предназначен для монтажа и демонтажа камерных и бескамерных шин легковых и грузовых автомобилей с размером колес от 10 до 20 дюймов и наибольшим диаметром 1000 мм.

Любое другое использование является неправильным и неразумным, то есть нерациональным и не рекомендуемым.

Перед монтажом и пуском обслуживающий персонал должен ознакомиться с настоящим руководством.

Стенд может применяться в различных автотранспортных предприятиях, станциях технического обслуживания автомобилей и шиномонтажных мастерских.

Стенд предназначен для работы при температуре окружающего воздуха от +10 до +35°С.

## 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

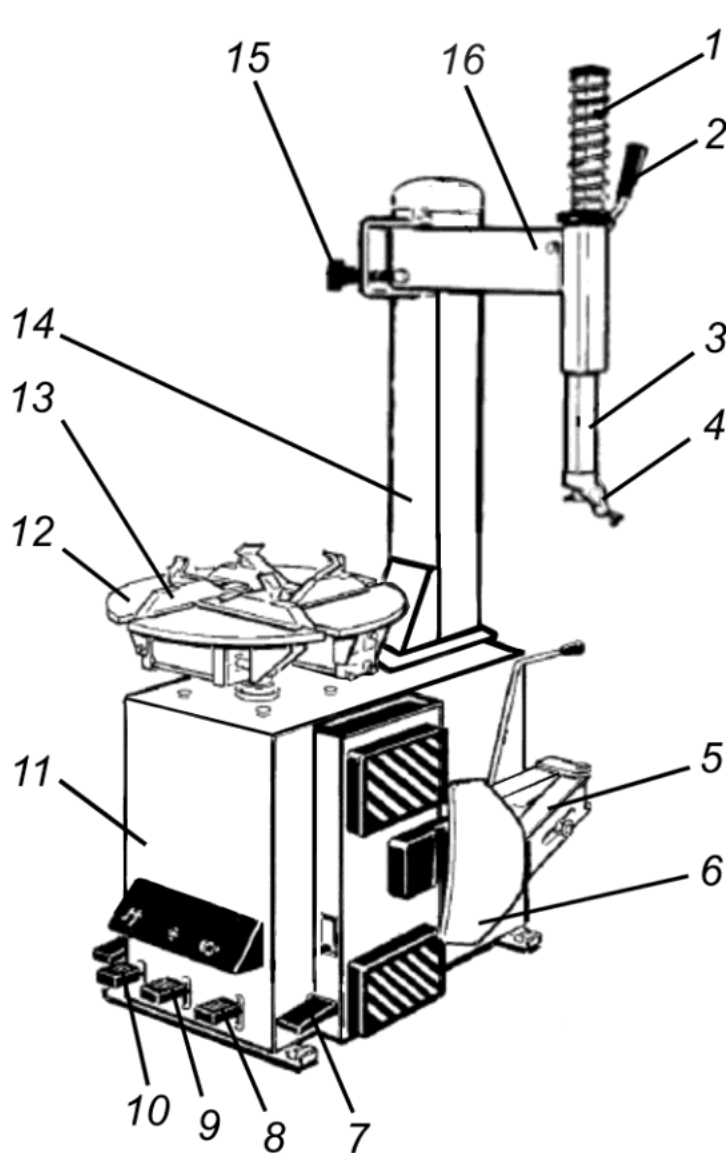
Таблица 1

Тип	стационарный, электропневматический
Мощность электродвигателя, кВт	0,75
Питание	380 В, 50 Гц
Давление воздуха в пневмосистеме, МПа	от 0,8 до 1,2
Габаритные размеры, мм, не более:	
высота	1890
ширина	1000
длина	790
Диаметр диска, крепление наружное	от 10" до 18"
Диаметр диска, крепление внутреннее	от 12" до 20"
Наибольший наружный диаметр колес, мм	1000
Макс. открытие отжимной лопатки, мм	330
Макс. ширина покрышки на поворотном столе, мм	310
Сила сжатия отжимного цилиндра (при 1 МПа), кг	2500
Масса стенда, кг	205
Эквивалентный уровень звука, дБА, не более	75
Режим работы стенда	повторно-кратковременный

### 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество, шт.
Стенд модели DTC - 450	1
Монтажная лопатка	1
Накладка на зажимной кулачок	4
Накладка на монтажную головку	5
Кисть	1

### 4. УСТРОЙСТВО



- 1 – пружина;
- 2 – механизм зажимной;
- 3 – штанга;
- 4 – головка демонтажная;
- 5 – рычаг;
- 6 – лопатка отжимная;
- 7 – педаль управления поворотом стола;
- 8 – педаль управления отжимной лопаткой;
- 9 – педаль управления открыванием зажимов;
- 10 – педаль управления закрыванием зажимов;
- 11 – корпус;
- 12 – стол поворотный;
- 13 – кулачок зажимной;
- 14 – колонна демонтажная;
- 15 – винт регулировочный;
- 16 – рычаг поворотный

Стенд состоит из сварного корпуса 11, на котором установлена колонна демонтажная 14 с поворотным рычагом 16, через который проходит штанга 3 с демонтажной головкой 4.

Рисунок 1

Подъем штанги обеспечивается пружиной 1, а фиксация штанги – зажимным механизмом 2. Угол поворота рычага фиксируется регулировочным винтом 15.

Для отрыва крышки от диска в корпусе закреплен качающийся пневмоцилиндр, к штоку которого присоединен рычаг 5 с отжимной лопаткой 6.

Электромеханический привод вращения поворотного стола 12, состоящий из электродвигателя и редуктора, соединенных между собой через ременную передачу, размещен внутри корпуса.

Для закрепления диска колеса имеются зажимные кулачки 13.

При нажатии педали 9 зажимные кулачки расходятся, диск колеса укладывается на опорные поверхности четырех зажимных кулачков, а при нажатии педали 10 производится зажим диска кулачками от пневмоцилиндров через рычажную систему стола. Педаль управления поворотом стола 7 находится на обеих сторонах станда и служит для вращения стола в необходимом направлении. Управление работой рычага с отжимной лопаткой осуществляется педалью 8.

## 5. УСТАНОВКА

### 5.1 Распаковка станда

При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не повредить стант распаковочным инструментом.

После распаковки произвести наружный осмотр станда с целью выявления повреждений, которые могли произойти при транспортировке, ознакомиться с технической документацией, приложенной к станту, и проверить наличие принадлежностей согласно комплекту поставки.

### 5.2 Монтаж

1. Установить колонну демонтажную на корпус и закрепить с помощью винтов.

2. Установить стант на устойчивую и ровную площадку размерами 1250 мм шириной и 1010 мм глубиной. Расстояние от стен должно быть минимум 500 мм.

3. Закрепить стант анкерными болтами.

4. В маслораспылитель залить масло вязкостью от 10 до 35 мм<sup>2</sup>/с при температуре 50С (например, И-Л-С-22 или И-20А).

5. Подключить пистолет для накачки (если таковой имеется).

6. Подключить стант к воздушной магистрали давлением воздуха в пределах от 0,8 до 1,2 МПа. Сжатый воздух должен быть очищен не грубее 10 класса загрязненности по ГОСТ 17433-80.

7. Стант надежно заземлить согласно ПУЭ гл. 17.

8. Проверить соответствие напряжения сети и напряжения, указанного на табличке станда.

9. Подключить стант к электрической сети.

**ВНИМАНИЕ!** Стант должен быть подключен к силовому переключателю (переключателю аварийного тока), отрегулированному на 30 мА.

## 6. ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

После выполнения соединений, указанных в разделе “Установка” необходимо выполнить проверку функционирования следующим образом:

1. Нажать педаль 7 (рисунок 1) вниз. Поворотный стол 12 должен вращаться по часовой стрелке. Поднять педаль 7 вверх. Поворотный стол должен вращаться против часовой стрелки.

Примечание: если направление вращения поворотного стола не согласуется с этим описанием, необходимо заменить на трехфазном штекере два фазных провода.

2. Открыть ручную отжимную лопатку 6 и нажать на педаль 8, отжимная лопатка должна закрыться.

3. Нажать на педаль 9. При этом четыре зажимных кулачка должны открыться.

4. Нажать на педаль 10. При этом зажимные кулачки должны закрыться.

5. Проверить, чтобы на каждое второе или третье нажатие на педаль 8, 9 или 10 капля масла падала в прозрачный стакан маслораспылителя. В противном случае нужно отрегулировать подачу масла с помощью отвертки на установочном винте маслораспылителя 1 (рисунок 2).

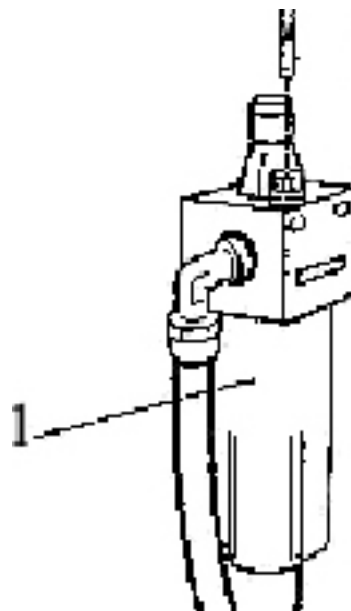


Рисунок 2

6. Для смазки подвижных частей пневмоцилиндров и пневмораспределителей следует заливать в маслораспылитель масло индустриальное И-20 или И-40А. Регулярно проверяйте уровень масла в маслораспылителе. При необходимости доливайте, открутив стакан маслораспылителя 1 (рисунок 2).

**Применение моторных, трансмиссионных масел и масел для АКПП категорически запрещается.**

## 7. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

### 7.1 Отрыв покрышки от диска

**ВНИМАНИЕ!** Эту операцию следует выполнять очень осторожно. Нажатие на отжимную педаль приводит к быстрому и сильному движению отжимной лопатки. Поэтому в радиусе ее действия существует опасность зажатия.

1. Вывернуть золотник из вентиля и снять балансировочные грузики с диска.

2. Полностью закрыть зажимные кулачки поворотного стола.

3. Открыть отжимную лопатку 6 (рисунок 1), отведя ее вручную вправо. Колесо установить на резиновый упор боковины стенда и приблизить лопатку к борту шины на расстояние 10 мм от закраины диска (рисунок 3).

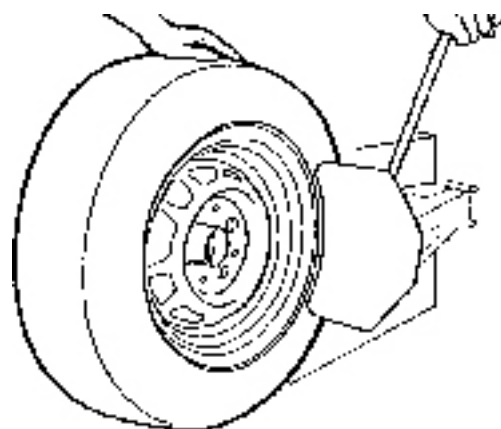


Рисунок 3



4. Нажимая на педаль 8 (рисунок 1) привести в действие отжимную лопатку и спрессовать борт шины с посадочной полки диска. Если борт шины спрессовался не по всему диаметру обода, повторить операцию, установив шину под отжимную лопатку не спрессовавшейся частью.

Провести аналогичную операцию с противоположной стороны диска (рекомендуется отделять шину на глубокой стороне колеса в последнюю очередь.)

### **7.2 Закрепление колеса**

1. Убедитесь, что на диске нет балансировочных грузиков.

2. Колесо на поворотном столе может быть закреплено независимо от того, изнутри или снаружи кулачки зажимают диск.

Закрепление диска снаружи (колеса 10" - 18")

Нажимая на педаль 9 (рисунок 1) расположить четыре зажимных кулачка 13, чтобы базовая насечка на поворотном столе примерно соответствовала диаметру колеса, промаркированного на ползуне кулачка.

Положить колесо на поворотный стол и нажать диск обода рукой вниз. Нажать педаль 10, чтобы закрепить колесо. Убедитесь, что все четыре кулачка надежно держат колесо.

Закрепление диска изнутри (колеса 12" - 20")

Нажать педаль 10, закрыв при этом четыре зажимных кулачка 13.

Положить колесо на поворотный стол и нажать педаль 9. Зажимные кулачки при этом открываются и прочно захватывают диск.

### **7.3 Демонтаж шины**

1. Тщательно протереть верхний и нижний борта шины пастой, находящейся в специальном отсеке.

2. Монтажную головку 4 (рисунок 1) установить против бортовой закраины диска, для чего переместить рычаг поворотный 16 и штангу 3.

3. Монтажная головка блокируется рычагом 2. При этом монтажная головка приподнимается автоматически на 2 мм от бортовой закраины диска.

4. С помощью регулировочного винта 15 отвести головку примерно на 2 мм от бортовой закраины диска.

5. С помощью монтажной лопатки (рисунок 4), которую вставить через передний

конец монтажной головки и под верхний

борт покрышки, верхний борт покрышки установить над иглообразной частью монтажной головки.

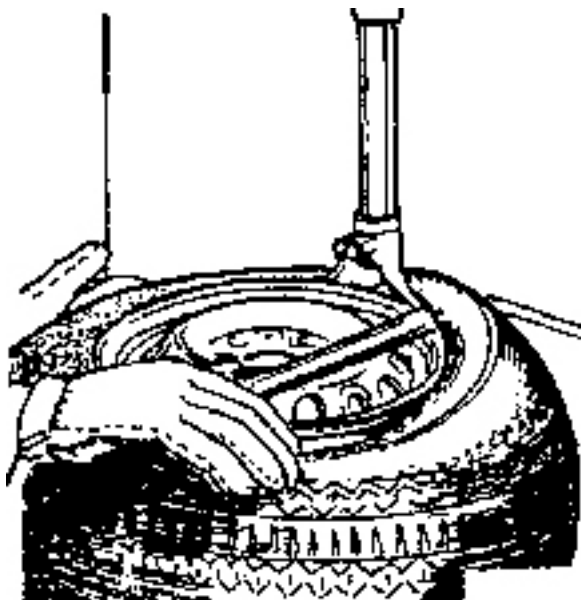


Рисунок 4

**ВНИМАНИЕ!** Во избежание повреждения камеры вентиль должен находиться примерно в 10 см справа от демонтажной головки.

6. Удерживая монтажную лопатку в этом положении, вращать поворотный стол 12 (рисунок 1) по ходу часовой стрелки, нажатием на педаль 7 до тех пор, пока покрышка не отделится полностью от диска.

**ВНИМАНИЕ!** Руки и другие части тела держать от вращающегося стола как можно дальше, так как существует опасность их захватывания.

В случае остановки стола, поднять педаль 7, давая противоположное направление вращения столу, освобождая шину, и повторить операцию.

7. Если покрышка имеет камеру, то ее необходимо удалить.

8. Затем снять нижний борт покрышки, как описано в п. 5.

9. По окончании освободить демонтажную головку, разблокировать зажимной механизм штанги (под действием пружины штанга поднимается), отвести штангу с демонтажной головкой в сторону.

#### **7.4 Монтаж**

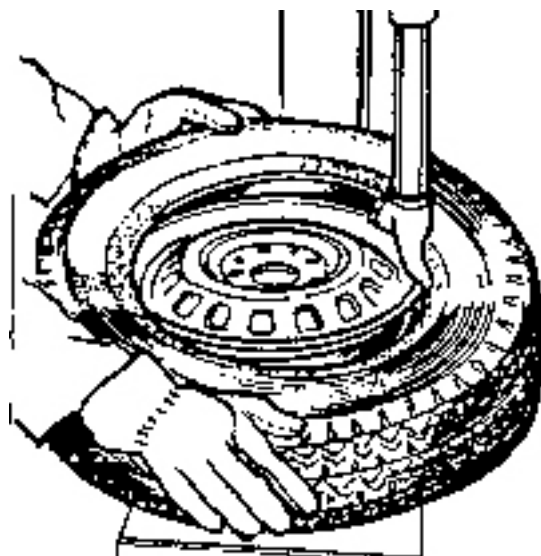
1. Осмотреть и ощупать шину, чтобы установить, нет ли повреждений. При их обнаружении шину нельзя монтировать. На ободе не должно быть помятостей и/или деформации.

2. Смазать борта шины и боковые закраины обода пастой для покрышек.

3. Если диск был снят с поворотного стола, его следует вновь закрепить, как описано в разделе 6.2.

4. Установить демонтажную головку против бортовой закраины обода, как описано в разделе 6.3.

5. Заправить нижний край шины на демонтажную головку (рисунок 5). Отвести демонтажную головку в сторону, заправить вентиль камеры в отверстие обода и вложить камеру в монтажный ручей обода.



**ВНИМАНИЕ!** Если покрышка бескамерная, монтаж следует начинать с вентиля, установленным под 180° по отношению к монтажной головке. Рисунок 5

6. Нажимая на педаль 7 (рисунок 1), повернуть поворотный стол по часовой стрелке. При вращении колеса сбегающий край шины удерживать в ручье обода.

**ВНИМАНИЕ!** Руки и другие части тела держать от вращающегося стола как можно дальше, так как существует опасность их захватывания.

7. Если покрышка имеет камеру, ее нужно установить.

8. Процесс, описанный в п.5 повторить с верхним бортом покрышки.

9. Нажать на педаль 9 (рисунок 1), чтобы снять колесо с поворотного стола.

Примечание:

во время процесса монтажа и демонтажа поворотный стол должен всегда вращаться в направлении часовой стрелки. Вращение против часовой стрелки требуется только для того, чтобы исправить возможные ошибки при эксплуатации.

## 8. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

К работе на стенде допускается персонал, изучивший настоящий документ, прошедший инструктаж по технике безопасности и ознакомленный с особенностями его работы и эксплуатации.

Заземление стенда происходит автоматически при подключении штекера к сетевой розетке. Поэтому при установке стенда необходимо проверить наличие и исправность защитного заземления в сетевой розетке.

Эксплуатация стенда должна производиться в соответствии с требованиями “Межотраслевых правил по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок ” РД153-34.0-03.150-00.

**ВНИМАНИЕ! Во время работы стенда держаться как можно дальше от движущихся частей оборудования. Цепочки, браслеты, широкие одежды недопустимы при работе со стендом.**

Обслуживание стенда должно проводиться только после отключения его от сети.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работать на стенде:

- а) при ненадежном заземлении стенда;
- б) при давлении воздуха в пневмосистеме стенда свыше 1,2 МПа;
- в) со снятой боковой крышкой корпуса;
- г) с неснятыми с обода колеса балансировочными грузиками.

**ВНИМАНИЕ! Любое переоснащение или изменение в конструкции стенда, которое не было разрешено предприятием, освобождает последнее от ответственности за возможные последствия.**

## 9. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 2

Описание не исправности	Вероятная причина	Способ устранения
Поворотный стол не вращается ни в одном направлении	1. Не вставлен сетевой штекер 2. Неправильно подсоединен сетевой штекер 3. Не соответствует напряжение в сети	1.2. Проверить правильность введения сетевого штекера в розетку и его соединения 3. Проверить напряжение в электросети
Недостаточное усилие на отжимной лопатке и зажимных кулачках	Низкое давление воздуха в пневмосистеме станда	Проверить давление воздуха в пневмосистеме
Недостаточное усилие на поворотном столе при монтаже и демонтаже	1. Слабое натяжение ремней 2. Не соответствует напряжение в сети	1. Произвести натяжку ремней 2. Проверить напряжение в сети
При нажатии педали управления поворотом стола, вращение стола происходит в противоположную сторону	Перемена полярности	Поменять фазы в сетевом штекере
При нажатии на педаль управления открыванием (закрыванием) зажимов или педаль отжимного механизма не происходит никакого движения	1. Из системы не поступает сжатый воздух  2. Поврежден или перекручен соединительный шланг станда	1. Проверить пневмосистему и обеспечить поступление воздуха 2. Восстановить прохождение воздуха, а в случае повреждения шланга - заменить его

**ВНИМАНИЕ!** Если вышеуказанные рекомендации не приводят к нормальному функционированию станда или же имеются другие неисправности - не использовать станд и немедленно вызвать технического специалиста.

## 10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание станда является необходимым условием нормальной работы и выполняется на месте его установки обслуживающим персоналом, ознакомленным с настоящим руководством по эксплуатации.

**ВНИМАНИЕ!** Работы, связанные с техническим обслуживанием и устранением неисправностей следует производить на станде, отключенном от сети питания (вынуть вилку из электророзетки) и от воздушной магистрали.

Станд в процессе эксплуатации должен содержаться в чистоте.

Периодически подтягивать резьбовые соединения поворотного стола, электромеханического привода, монтажной стойки и педалей.

Регулярно, примерно 2 раза в месяц, проверять уровень масла в маслораспылителе. Уровень масла должен быть выше всасывающей трубки. Для залива масла необходимо отвернуть колпачок.

Каждые 3 - 4 дня проверять, чтобы при каждом втором или третьем нажатии на педаль 8, 9 или 10 (рисунок 1) капля масла падала в прозрачный стакан маслораспылителя. В противном случае, отрегулировать с помощью отвертки установочный винт маслораспылителя.

Периодически проверять и при необходимости регулировать натяжение приводных ремней.

### **Ежедневное обслуживание:**

- а) проверить действие педалей управления;
- б) проверить надежность заземления;
- в) проверить отсутствие люфта на монтажной головке и при необходимости устранить люфт;
- г) проверить работу зажимного механизма штанги, при необходимости отрегулировать зажимной механизм.

### **Ежемесячное обслуживание:**

- а) проверить крепление электродвигателя к редуктору и при необходимости произвести затяжку;
- б) произвести проверку и отрегулировать натяжение ремней ременной передачи;
- в) произвести смазку (Литол 24) осей вращения, направляющих зажимных кулачков и штанги.

## 11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу шиномонтажного стенда DTC - 450 при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи стенда, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Сервисный центр ООО НПО «Компания Сивик» рассматривает претензии по работе стенда при наличии «Руководства по эксплуатации», печати продавца, а так же при наличии полной комплектации изделия. В случае утери «Руководства по эксплуатации», гарантийный ремонт вышедшего из строя стенда не производится, и претензии не принимаются.

Предприятием ведется постоянная работа по повышению качества и надежности выпускаемых изделий. В связи с этим, предприятие оставляет за собой право в процессе производства вносить изменения в конструкцию и технологическую характеристику изделия, не ухудшающие качества изделия.

Предприятие производитель не несет ответственности за поломки, вызванные неправильной эксплуатацией стенда.

## 12. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

12.1 В случае неисправной работы шиномонтажного стенда, поломки, износа какой-либо детали или сборочной единицы ранее указанного гарантийного срока, заказчик должен предъявить акт рекламации и прекратить эксплуатацию стенда.

12.2 Акт должен быть составлен в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта при участии лиц, возглавляющих предприятие.

12.3 В акте должны быть указаны:

- модель шиномонтажного стенда;
- заводской номер;
- год выпуска;
- вид дефекта;
- время и место появления дефекта, обстоятельства и предполагаемые причины.

12.4 В случае вызова представителя сервисного центра ООО НПО «Компания Сивик» Заказчик обязан предъявить шиномонтажный стенд в смонтированном и укомплектованном виде.

12.5 При несоблюдении указанного порядка сервисный центр ООО НПО «Компания Сивик» претензии не принимает.

12.6 Срок рассмотрения претензий – 10 дней с момента получения акта рекламации.

12.7 Акт рекламации должен быть направлен не позднее двадцати дней с момента его составления региональному представителю или по адресу:

644076, г. Омск, Проспект Космический, 109 А,  
**ООО НПО «Компания СИВИК»**  
т. (3812) 58-56-76

E-mail: [dsa@sivik.ru](mailto:dsa@sivik.ru); [sivik@sivik.ru](mailto:sivik@sivik.ru)

[www.sivik.ru](http://www.sivik.ru)

12.8 Сведения о рекламациях

<b>№ и дата рекламации</b>	<b>Краткое содержание рекламации</b>	<b>Принятые меры</b>

### 13. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ

технического обслуживания стенда шиномонтажного  
DTC-450 зав. № \_\_\_\_\_

Дата	Вид и содержание технического обслуживания	Технические результаты (замеры, испытания, сведения о ремонте)	ФИО ответственного лица