**Статья «Станки сверлильной группы»**

Требования к станкам сверлильной группы определены Межотраслевыми правилами по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденных постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь, Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 28.07.2004 № 7/92.

  Время остановки шпинделя у станков с мощностью главного привода до 4 кВт и частотой вращения шпинделя до 3000 об/мин не должно превышать 3 с., а в станках с мощностью главного привода более 4 кВт и частотой вращения шпинделя до 2000 об/мин время остановки шпинделя не должно превышать 5 с. В станках, не указанных выше, время торможения шпинделя после его выключения не регламентируется.

В станках с программным управлением должны быть автоматические установка и закрепление инструмента в шпинделе, кроме станков с программным управлением, имеющих револьверные головки.

В многошпиндельных сверлильных станках, установленных на общей станине, имеющих индивидуальные приводы шпинделей и общий вводной выключатель, необходимо предусмотреть устройства для пуска и выключения каждого шпинделя и аварийные выключатели для одновременного выключения всех станков с любого рабочего места. Не используемые в работе шпиндели должны быть выключены.

Устройство (противовес или пружина) для возврата шпинделя станка в исходное положение должно обеспечивать его перемещение на всей длине хода.

На столах станков должна предусматриваться возможность надежного закрепления изделий и приспособлений.

При сверлении отверстий в деталях необходимо использовать стационарные или ручные зажимные приспособления (зажимные устройства, упоры, направляющие, кондукторы и другое).

**Важно!** Не допускается удерживать деталь непосредственно в руках.

Приспособления для закрепления инструмента должны обеспечивать надежный зажим, точное центрирование инструмента и не иметь выступающих частей.

Вертикально-сверлильные и радиально-сверлильные станки должны быть оснащены устройствами, предупреждающими самопроизвольное опускание траверсы, хобота, кронштейна.

Главный государственный инспектор труда

Могилевского областного управления

Департамента государственной

инспекции труда Н.А. Садомов