При сверлении отверстий на токарный станках деталь, закрепленная в патроне, совершает вращательное движение, а сверло, установленное в пиноли задней бабки, получает движение подачи.

Закрепление детали при сверлении должно быть прочным. Слабо закрепленная деталь во время сверления будет дрожать или смещаться, а это может повлечь за собой поломку сверла.

Чтобы предотвратить увод сверла, необходимо перед началом сверления чисто подрезать торец детали (торцовая поверхность должна быть перпендикулярна оси отверстия), а затем наметить в торце центровое отверстие.

Прежде чем подвести сверло к обрабатываемой детали, нужно включить станок. Подводить сверло нужно плавно, без удара, так как иначе режущие кромки сверла могут быстро затупиться и даже выкрошиться.

Подачу сверла производят обычно вручную, перемещением пиноли задней бабки, вращая для этого соответствующий маховичок. При сверлении отверстия длиной больше двух диаметров сверла рекомендуется сначала надсверлить отверстие (на длину заборного конуса) жестко закрепленным в пиноли коротким сверлом того же диаметра. Тогда последующее сверло (нормальной длины) будет лучше направляться и его меньше будет уводить в сторону.

При сверлении глубокого отверстия, т. е. такого отверстия, длина которого превышает диаметр сверла в пять и более раз, нужно время от времени прерывать подачу, выводить сверло из отверстия на ходу станка и удалять из канавок стружку этим предотвращается поломка сверла.

Для сверления глухих отверстия заданной длины удобно пользоваться рисками с делениями на пиноли задней бабки. вращением маховичка выдвигают сверло, пока оно вершиной не коснется торца детали; замечают при этом соответствующую риску на пиноли. Затем, вращая маховичок задней бабки без резких рывком, перемещают пиноль

до тех пор, пока она не выйдет из корпуса на нужное число делений.

Когда таких делений на пиноли нет, можно применить следующий способ. Отвечают на сверле мелом требуемую длину отверстия и перемещают пиноль, пока сверло не углубится в деталь до метки.