

1. Спосіб двосторонньої фінішної обробки торців циліндричних деталей, що включає обертання деталей навколо своїх осей і переміщення їх по дузі кола між двома абразивними кругами, що обертаються, кожний з яких розвернуто на кут α до осі його обертання, який **відрізняється** тим, що беруть гнучкі абразивні круги, а кут розвороту гнучких абразивних кругів α до осей їхнього обертання встановлюють таким, щоб половина різниці між максимальною і мінімальною відстанями між різальними крайками гнучких абразивних кругів була в 2-10 разів більше глибини скруглення гострих крайок.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що деталі в процесі обробки обертають навколо їхніх осей примусово.