

Изобретение относится к технологии финишной обработки двух торцевых поверхностей цилиндрических деталей. Способ двусторонней финишной обработки торцов цилиндрических деталей включает вращение деталей вокруг своих осей и перемещение их по дуге окружности между двумя абразивными кругами, которые вращаются, каждый из которых развернут на угол  $\alpha$  к своей оси вращения. Согласно изобретению, берут гибкие абразивные круги, а угол разворота гибких абразивных кругов  $\alpha$  к осям их вращения устанавливают таким, чтобы половина разницы между максимальным и минимальным расстояниями между режущими кромками гибких абразивных кругов была в 2-10 раз больше глубины скругления острых кромок. Изобретение обеспечивает осуществление в процессе обработки скругления острых кромок при переходе плоской торцевой поверхности детали к поверхности фаски на заданную величину, повышение качества и производительности обработки.