

Винахід належить до технології фінішної обробки двох торцевих поверхонь циліндричних деталей. Спосіб двосторонньої фінішної обробки торців циліндричних деталей 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. Згідно з винаходом, 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. Винахід забезпечує здійснення в процесі обробки скруглення гострих крайок при переході плоскої торцевої поверхні деталі до поверхні фаски на задану величину, підвищення якості та продуктивності обробки.