

Спосіб двостороннього шліфування торців різних діаметрів кругами з калібруючими ділянками, який включає два орієнтовані круги, барабан подач з деталями, більші діаметри яких розташовані з однієї сторони, менші - з другої, які переміщуються в зону обробки по дузі кола, який відрізняється тим, що формоутворення торців меншого і більшого діаметрів деталі виконується калібруючими ділянками кругів, довжини яких дорівнюють величині діаметрів торців, що оброблюються, і які заправлені алмазними олівцями, осі яких переміщуються по радіусу, який співпадає з радіусом розташування осей деталей в барабані подач.