1. Производим зачистку от надиров внутреннюю поверхность наружной обоймы, пропыляем до чистого, это та, что с отверстиями под тены. Затем производим шлифовку этой поверхности.

2. Обрабатываем наружную поверхность заготовки проставочной втулки под горячую посадку в наружный контейнер. Исходный размер берем по факту с отшлифованной поверхности внутреннего диаметра наружной обоймы.

3. Нагреваем наружную обойму и сажаем проставочную втулку.

4. Обрабатываем наружную и внутреннюю поверхности рабочей втулки согласно чертежа, но внутреннюю не шлифуем.

5. Формируем размеры внутренней поверхности проставочной втулки и наружный размер рабочей под горячую посадку.

6. Нагреваем собранные ранее наружную и проставочную втулки и сажаем рабочую.

7. Шлифуем внутренюю поверхность рабочей втулки.