

τ – погрешности выполняемого размера, связанные с методом обработки. Эта величина может быть принята точности обработке на станке, для которого проектируется приспособление. Обработка детали производится на вертикально-фрезерном станке. По ГОСТ 17734-88 «Станки фрезерные консольные. Нормы точности и жёсткости» τ можно принять равным 0,016 мм. (Пункт 1.4.6. Прямолинейность и параллельность траектории поперечного перемещения стола относительно его рабочей поверхности). Согласно стандарту допуск на длине поперечного перемещения стола до 250 мм для станков класса точности Н (нормальная точность) составляет 16 мкм.

Подставляем полученные значения в зависимость 1.

$$\xi_{don} = \sqrt{(0,62 - 0,207)^2 - 0,016^2} = \sqrt{0,413^2 - 0,016^2} = \\ \sqrt{0,170569 - 0,000256} = \sqrt{0,170313} = 0,4126899 \text{мм}$$