

Подставляем полученные значения в зависимость 1.

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

Допустимая погрешность установки заготовки в приспособление $\xi_{\text{доп}} = 0,413$ мм получилась значительно меньше фактической погрешности установки заготовки в приспособление $\xi_{\text{ф}} = 0,87$ мм. В этом случае для обеспечения заданной точности обработки размера $50 \pm 0,31$ мм необходимо либо ужесточить допуск на размер $90_{-0,87}$ мм, либо поменять схему базирования заготовки в приспособлении.