

Проверяем возможность получения заданной точности при обработке рассматриваемой детали в размер $55 \pm 0,37$ мм. То есть $\xi_{\text{ф}} \leq \xi_{\text{доп}}$.

$$\xi_{\text{ф}} = \sqrt{\xi_{\sigma}^2 + \xi_z^2}$$

где: $\xi_{\text{ф}}$ – фактическая погрешность установки заготовки в приспособление;

ξ_{σ} – погрешность базирования заготовки в приспособлении;

ξ_z – погрешность закрепления заготовки в приспособлении.