

Расчет допустимой погрешности установки заготовки в приспособление $\xi_{\text{доп}}$ выполняется по зависимости

$$\xi_{\text{доп}} = \sqrt{(T - \Delta_{np})^2 - \tau^2}, \quad (1)$$

где: Т – величина допуска на выполняемый размер;

$\Delta_{\text{пр}}$ – погрешности выполняемого размера, связанные с приспособлением;

τ – погрешности выполняемого размера, связанные методом обработки.

Допуск размера $55 \pm 0,37$ мм равен: Т = 0,74 мм.