

$$\Delta_{\text{пр}} = \Delta_{\text{пр1}} + \Delta_{\text{пр2}},$$

где:  $\Delta_{\text{пр1}}$  – погрешность изготовления приспособления. Эта составляющая погрешности обычно принимается равной 1/2 или 1/3 допуска на выполняемый размер. Принимаем  $\Delta_{\text{пр1}}=1/3T$ , так как допуск на выполняемый размер достаточно большой (0,74 мм). Таким образом  $\Delta_{\text{пр1}}=0,25$  мм ( $0,74:3 = 0,25$  мм);

$\Delta_{\text{пр2}}$  – погрешность установки приспособления на станке. Согласно рекомендациям технической литературы для деталей нормально точности эта погрешность может быть принята равной 0,02 мм.