Это позволяет при изготовлении детали использовать установленные конструктором допуски на размеры для менее точного изготовления применяемого комплекта инструментов, значительно снижая стоимость этих инструментов и повышая срок их службы. Очевидно, что допуски на размеры непосредственно при изготовлении деталей, имеющих значительное количество линейных размеров, простановка размеров от единой измерительной базы почти во всех случаях наиболее удобна. При изготовлении подобных деталей на револьверных станках или автоматах из пруткового материала подобный метод простановки размеров является единственно возможным.

Несмотря на значительное количество размеров, выдерживаемых у данной детали (шесть линейных размеров и семь диаметральных), их удобная простановка позволяет осуществить настройку станка, обеспечивающую полную обработку деталей всего за шесть переходов, причем три из них (1-й переход - установка материала по упору, 2-й переход -сверление детали и 5-й переход - нарезание резьбы) в выполнении линейных размеров детали непосредственно не участвуют; сложная конфигурация детали фактически получается при третьем и четвертом переходах настройки. При ремонте можно украсить квартиру обоями - фотообои с перспективой тут.

Несмотря на кажущуюся сложность настройки станка для выполнениями 4-го переходов, требующих одновременной работы трех (переход 4-й) и шести (переход 3-й) режущих . инструментов, эта настройка на практике не вызывает затруднений и вполне оправдывается достигаемой высокой производительностью операции. Осуществление этой наладки упрощается тем, что получение точных диаметральных размеров 24А3 и 29Х3 выделено в особый переход 4-й. Окончательные же линейные размеры получаются за два перехода по 3 и 4-й, причем установка линейного размера с 32 + 0,17 без труда достигается продольным перемещением подрезного резца 4, установка размера = 12 достигается соответственной установкой расточного резца 5, а требуемая точность размера = 7+02 регулируется положением канавочного резца 6.