

Спосіб контролю торкання інструменту та деталі з високою точністю та надійністю, визначений у тому, що індукційний датчик встановлений на технологічній оброблюючій системі, сигнал датчика підсилюється каналом високої чутливості та каналом низької чутливості, який **відрізняється** тим, що по високому рівню сигналу у каналі високої чутливості реєструють присутність інструменту коло деталі, гальмують рух інструменту до деталі, по високому рівню сигналу у каналі низької чутливості реєструють фізичне торкання інструменту та деталі і зупиняють рух інструменту.