

Изобретение касается металлообработки резкой и может быть применено для активного контроля с адаптивным управлением процессом резки металлов на металлообрабатывающих станках с ЧПУ, универсальных станках и автоматических линиях, которые реализуют технологию "Тонтор".
Способ состоит в том, что индукционный датчик установлен на технологической обрабатывающей системе, сигнал датчика усиливается каналом высокой чувствительности и каналом низкой чувствительности.