

Винахід стосується метало опрацювання різанням і може бути застосований до активного контролю з адаптивним керуванням процесу різання металів на металооброблюючих верстатах з ЧПК, універсальних верстатах та автоматичних лініях, що реалізують технологію "Тонтор".

Спосіб визначений у тому, що індукційний датчик встановлений на технологічній обробляючій системі, сигнал датчика підсилюється каналом високої чутливості та каналом низької чутливості.