

1. Пристрій для забезпечення індикації характеристики властивості деталі, при цьому властивість отримана внаслідок стохастичного процесу механічної обробки, який містить:  
принаймні один чутливий елемент, який сприймає характеристику принаймні одного параметра, який пов'язаний із стохастичним процесом механічної обробки та який подає принаймні один сигнал вимірювання, який вказує на цей параметр, та  
засіб обробки сигналів, який реагує на принаймні один сигнал вимірювання, для генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості деталі.
2. Пристрій за п. 1, у якому засіб обробки сигналів містить штучну навчену нейронну мережу для генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості деталі.
3. Пристрій за п. 1, в якому засіб обробки сигналів містить:  
аналізатор сигналів, який реагує на принаймні один сигнал вимірювання, для генерування принаймні одного сигналу аналізатора, який репрезентує лінію, відповідну до величини принаймні одного сигналу вимірювання під час стохастичного процесу механічної обробки, та  
модель, яка реагує на принаймні один сигнал аналізатора, для генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості деталі згідно з попередньо визначеною відповідністю між лініями, відповідними до величини принаймні одного сигналу вимірювання, та характеристиками ознак, які отримали внаслідок цього процесу.
4. Пристрій за п. 3, у якому принаймні один сигнал аналізатора містить сигнал, який вказує на нахил, та сигнал, який вказує на відрізок прямої, для визначення величини принаймні одного сигналу вимірювання під час стохастичного процесу механічної обробки.
5. Пристрій за п. 1, у якому стохастичний процес механічної обробки є процесом електроерозійної обробки, у якому принаймні один чутливий елемент містить принаймні один чутливий елемент, який сприймає характеристику принаймні одного параметра, який пов'язаний з процесом електроерозійної обробки, і подає принаймні один сигнал вимірювання, який вказує на цей параметр, та у якому засіб для обробки сигналів містить засіб для генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості згідно з попередньо визначеною відповідністю між характеристиками принаймні одного параметра процесу електроерозійної обробки та характеристиками ознак, отриманих внаслідок цього процесу.
6. Пристрій за п. 5, у якому принаймні один параметр процесу містить значення різниці напруг між електродом і деталлю та значення струму між електродом і деталлю.
7. Пристрій за п. 6, у якому принаймні один параметр процесу включає значення відстані між електродом і деталлю.
8. Пристрій за п. 1 або 7, у якому як характеристика властивості деталі вибрана принаймні характеристика одного каналу, а засіб обробки сигналів містить засіб для генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості згідно з попередньо визначеною відповідністю між характеристиками принаймні одного параметра процесу електроерозійної обробки та характеристиками принаймні одного каналу, отриманого внаслідок цього процесу.
9. Пристрій за п. 8, у якому сигнал, що вказує на характеристику властивості, містить сигнал, який вказує на стан завершеності проходження для принаймні одного каналу.
10. Пристрій за п. 8, у якому сигнал, що вказує на характеристику властивості, містить сигнал, який вказує величину витрати повітря для принаймні одного каналу.
11. Спосіб забезпечення індикації характеристики властивості деталі, при цьому властивість отримана внаслідок стохастичного процесу механічної обробки, який містить етапи:  
сприймання характеристики принаймні одного параметра, який пов'язаний із стохастичним процесом механічної обробки, та подання принаймні одного сигналу вимірювання, який вказує на цю характеристику,  
генерування у відповідь на принаймні один сигнал вимірювання сигналу, який вказує на характеристику властивості деталі.
12. Спосіб за п. 11, у якому етап генерування містить навчання штучної нейронної мережі.
13. Спосіб за п. 11, у якому етап генерування містить:  
генерування принаймні одного сигналу аналізатора, який репрезентує лінію, відповідну до величини принаймні одного сигналу вимірювання під час стохастичного процесу механічної обробки, та  
генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості деталі згідно з попередньо визначеною відповідністю між лініями, відповідними до величини принаймні одного сигналу вимірювання, та характеристиками ознак, які отримали внаслідок цього процесу.
14. Спосіб за п. 13, у якому етап генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості, містить генерування сигналу, який вказує на нахил, та сигналу, який вказує на відрізок прямої, для визначення величини принаймні одного сигналу вимірювання під час стохастичного процесу механічної обробки.
15. Спосіб за п. 11, у якому стохастичний процес механічної обробки є процесом електроерозійної обробки, у якому етап сприймання містить сприймання характеристики принаймні одного параметра, який пов'язаний з процесом електроерозійної обробки, та подання принаймні одного сигналу вимірювання, який вказує на цей параметр, а етап генерування містить генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості згідно з попередньо визначеною відповідністю між характеристиками принаймні одного параметра процесу електроерозійної обробки та характеристиками ознак, отриманих внаслідок цього процесу.
16. Спосіб за п. 15, у якому етап сприймання містить сприймання значення різниці напруг між електродом та деталлю та сприймання значення струму між електродом та деталлю.
17. Спосіб за п. 16, у якому етап сприймання містить сприймання значення відстані між електродом та деталлю.
18. Спосіб за п. 11 або 17, у якому як характеристика властивості деталі вибрана принаймні характеристика одного каналу, а етап генерування містить генерування сигналу, який вказує на характеристику властивості згідно з попередньо визначеною відповідністю між характеристиками принаймні одного параметра процесу електроерозійної обробки та характеристиками принаймні одного каналу, який отримали внаслідок цього процесу.

19. Спосіб за п. 18, у якому етап генерування сигналу, що вказує на характеристику властивості, містить генерування сигналу, який вказує на стан завершеності проходу для принаймні одного каналу.
20. Спосіб за п. 18, у якому етап генерування сигналу, що вказує на характеристику властивості, містить генерування сигналу, який вказує на величину витрати повітря для принаймні одного каналу.