Išradimas priskiriamas metalų apdirbimo technologijos sričiai, konkrečiai ultragarsiniu būdu apdirbamo metalinio paviršiaus kokybės užtikrinimui frezavimo proceso metu. Įrankio griebtuve su ultragarsiniu keitikliu, susidedančiame iš rėmo (1), kurio vertikalioje plokštumoje statmenai pastūmos pavarai (2) su apdirbama detale (3) įmontuotais įrankio suklio su sukimo mechanizmu (4), pjezokeitiklių (5), sužadinimo generatoriaus (9) ir valdymo bloko, įrankio suklį (4) su sukimo mechanizmu sudaro korpusas su jo išorėje įmontuotais kontaktiniais žiedais (80) ir viduje įmontuotu mechaninių virpesių koncentratoriumi (60) bei jame įtvirtintais pjezokeitikliais (5) ir įrankiu (7), o valdymo bloką sudaro kontroleris (10), fazės reguliatorius (11), įrankio virpesių vektoriaus signalo formuotuvas (12), pastūmos kampo signalo formuotuvas (13) ir suklio sukimo mechanizmo dažnio harmoninio signalo formuotuvas (14), kuris iš vienos pusės yra prijungtas prie suklio (4) sukimo mechanizmo, o iš kitos pusės per konteinerį (10) - prie sužadinimo generatoriaus (9), prijungto prie kontaktinių žiedų (8), įrankio virpesių vektoriaus signalo formuotuvas (12) iš vienos pusės sujungtas su suklio (4) sukimo mechanizmu, o iš kitos pusės - su fazės reguliatoriumi (11), kurio įėjime prijungtas pastūmos kampo signalo formuotuvas (13), o išėjime - kontroleris (10).