

1. Спосіб складання ламких прецизійних деталей типу вал-втулка, який **відрізняється** тим, що деталі, що підлягають складанню, розміщують коаксіально в горизонтальній площині на мінімальній відстані одна від другої, обом деталям надають поступального руху в технологічному потоці, в процесі якого в охоплюючій деталі створюють вакуум.

2. Пристрій для складання ламких прецизійних деталей типу вал-втулка, який містить каркас, встановлений на ньому ротор, зв'язаний з приводом, обладнаний пультом керування, де твірна поверхня ротора обладнана ложементами для втулок та ложементами для валів, накопичувач втулок, накопичувач валів та збірник деталей, що складені, який **відрізняється** тим, що вісь ротора розміщена горизонтально, ложементи для валів встановлені коаксіально ложементам для втулок, причому осі всіх ложементів паралельні осі ротора, з боку від ложементів для втулок на роторі виконаний буртик з отворами, осі яких коаксіальні осям ложементів, в найнижчій частині ложементів для втулок та для валів виконані канали для впливу повітря, пристрій обладнаний вакуумною головою для складання деталей, встановленою з можливістю бути з'єднаною зі згаданими отворами, та вакуумною головою для фіксації деталей на роторі та головою для вивантаження зібраних деталей, встановлених з можливістю їх під'єднання до вищезазначених каналів ротора при його обертанні.