

Группа изобретений относится к механизации сборочных работ. Способ сборки ломких прецизионных деталей типа вал-втулка предусматривает размещение деталей, которые подлежат сборке, коаксиально в горизонтальной плоскости на минимальном расстоянии друг от друга, придание обеим деталям поступательного движения в технологическом потоке, в процессе которого в охватывающей детали создают вакуум. Устройство для осуществления способа содержит ротор, образующая поверхность которого содержит ложементы для втулок и валов. Ось ротора размещена горизонтально, ложементы для валов установлены коаксиально ложементам для втулок. Оси ложементов параллельны оси ротора. Со стороны от ложементов для втулок на роторе выполнен буртик с отверстиями, оси которых коаксиальны осям ложементов. В самой низкой части ложементов для втулок и для валов выполнены каналы для воздействия воздуха. Устройство оборудовано вакуумной головкой для сборки деталей, установленной с возможностью быть соединенной с упомянутыми отверстиями, и вакуумной головкой для фиксации деталей на роторе и головкой для выгрузки собранных деталей, установленных с возможностью их подсоединения к вышеупомянутым каналам ротора при его вращении. Техническим результатом является повышение точности сборочных работ.