

Група винаходів належить до механізації складальних робіт. Спосіб складання ламких прецизійних деталей типу вал-втулка передбачає розміщення деталей, що підлягають складанню, коаксіально в горизонтальній площині на мінімальній відстані одна від другої, надання обом деталям поступального руху в технологічному потоці, в процесі якого в охоплюючій деталі створюють вакуум. Пристрій для здійснення способу містить ротор, твірна поверхня ротора якого містить ложементи для втулок та валів. Вісь ротора розміщена горизонтально, ложементи для валів встановлені коаксіально ложементам для втулок. Осі 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 головкою для складання деталей, встановленою з можливістю бути з'єднаною зі згаданими отворами, та вакуумною головкою для фіксації деталей на роторі та головкою для вивантаження зібраних деталей, встановлених з можливістю їх під'єднання до вищезазначених каналів ротора при його обертанні. Технічним результатом є підвищення точності складальних робіт.