

Изобретение раскрывает способ промывки подкладок печатных плат перед вакуумным напылением и устройство осуществления способа, состоящее из соответствующих блоков и связей между ними. Способ заключается в том, что подкладки помещают в кассеты, которые укрепляют на подвесках, промывку осуществляют в нескольких модулях ванны для промывки, подвески с кассетами, в которых размещены подкладки, перегружают из одного модуля ванны для промывки в другой вручную, подвески с кассетами обрабатывают в модуле промывки противотоком моющей жидкости, для чего подвески с кассетами погружают в наклонный, открытый сверху трубопровод, соединенный с источником моющей жидкости и с наклоном в противоположную от него сторону, в модуль для интенсивной струйной промывки подают пучки параллельных струй моющей жидкости, которые формируют при помощи соответствующих элементов распределительных коллекторов, расположенных в шахматном порядке, которые, при необходимости, вращают на угол до минус 45 градусов относительно их горизонтальной оси, чем создают зону струйной промывки, подвески с кассетами, в которых размещены подкладки, перемещают возвратно-поступательно в вертикальной плоскости в зоне струйной промывки, часть струй моющей жидкости, незадействованных в промывании подкладок, улавливают и локализуют при помощи открытых по высоте и ширине зоны струйной промывки трубопроводов, которые выполняют соединенными с источником моющей жидкости и с наклоном в его сторону, в модули для интенсивной струйной промывки подвески с кассетами, в которых размещены подкладки, поворачивают на 180 градусов и обрабатывают в зоне струйной промывки другую сторону подкладок печатных плат, после модуля для интенсивной промывки струей подвески с кассетами обрабатывают в модуле вибротряски, для чего подвески с кассетами, в которых размещены подкладки, при помощи кривошипного вала с люфтообразующими устройствами периодически погружают с наличием различных по знаку и величине линейных и угловых скачкообразных ускорений в моющую жидкость, замеряют сопротивление моющей жидкости в модуле вибротряски, сравнивают измеренную величину с нормированной, заканчивают промывку подкладок, когда замеренная величина сопротивления моющей жидкости в модуле вибротряски самая низкая по отношению к нормированной, кроме того, в модуле вибротряски при помощи нагревателей температуру моющей жидкости удерживают выбранной в диапазоне от 50 °С до 120 °С с погрешностью не более 5 °С, а элементы распределительных коллекторов, которые формируют пучки параллельных струй моющей жидкости в модуле интенсивной струйной промывки, могут быть повернуты в горизонтальной плоскости, при необходимости, на угол до 45 градусов. Изобретение позволяет уменьшить затраты времени промывки подвесок печатных плат, повысить качество их промывки и уменьшить процент выбраковывания выходной продукции и расход моющей жидкости.