

Винахід розкриває спосіб промивання підкладок друкованих плат перед вакуумним напиленням та пристрій здійснення способу, який складається з відповідних блоків та зв'язків між ними. Спосіб полягає у тому, що підкладки розміщують у касети, які укріплюють на підвісках, промивання здійснюють у кількох модулях ванни для промивання, підвіски з касетами, в яких розміщені підкладки, перевантажують з одного модуля ванни для промивання в інший вручну, підвіски з касетами оброблюють у модулі промивання протитоком миючої рідини, для чого підвіски з касетами занурюють у похилий, відкритий зверху трубопровід, виконаний з'єднанням з джерелом миючої рідини та з ухилом в протилежний від нього бік, у модуль для інтенсивного струменевого промивання подають пучки паралельних струменів миючої рідини, які формують за допомогою відповідних, розташованих в шаховому порядку, елементів розподільних колекторів, які, за необхідності, обертають на кут до мінус 45 градусів відносно їх горизонтальної осі, чим створюють зону струменевого промивання, підвіски з касетами, в яких розміщені підкладки, переміщують зворотно-поступально у вертикальній площині в зоні струменевого промивання, частину струменів миючої рідини, не задіяних у промиванні підкладок, уловлюють та локалізують за допомогою відкритих по висоті та ширині зони струменевого промивання трубопроводів, які виконують з'єднаннями з джерелом миючої рідини та з ухилом в його бік, у модулі для інтенсивного струменевого промивання підвіски з касетами, в яких розміщені підкладки, обертають на 180 градусів і обробляють в зоні струменевого промивання іншу сторону підкладок друкованих плат, після модуля для інтенсивного струменевого промивання підвіски з касетами оброблюють у модулі вібротрясіння, для чого підвіски з касетами, в яких розміщені підкладки, за допомогою кривошипного вала з люфтостворюючими пристроями періодично занурюють з наявністю різних за знаком та величиною лінійних та кутових скачкоподібних прискорень у миючу рідину, заміряють опір миючої рідини у модулі вібротрясіння, порівнюють заміряну величину з нормованою, закінчують промивання підкладок, коли заміряна величина опору миючої рідини у модулі вібротрясіння є нижчою за нормовану, крім того у модулі вібротрясіння за допомогою нагрівачів температуру миючої рідини утримують вибраною в діапазоні від 50 °C до 120 °C з похибкою не більше 5 °C, а елементи розподільних колекторів, які формують пучки паралельних струменів миючої рідини у модулі інтенсивного струменевого промивання, можуть бути повернуті в горизонтальній площині, при необхідності, на кут до 45 градусів. Винахід дозволяє зменшити витрати часу промивання підвісок друкованих плат, підвищити якість їх промивання та зменшити процент бракування вихідної продукції і витрату миючої рідини.