

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2844496

Способ изготовления сотового заполнителя

Патентообладатель: *Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования "Воронежский государственный технический университет" (ВГТУ) (RU)*

Авторы: *Максименков Владимир Иванович (RU), Молод Марина Владиславовна (RU), Воронин Антон Павлович (RU), Логвинов Игорь Сергеевич (RU)*

Заявка № **2024120781**

Приоритет изобретения **23 июля 2024 г.**

Дата государственной регистрации
в Государственном реестре изобретений
Российской Федерации **01 августа 2025 г.**

Срок действия исключительного права
на изобретение истекает **23 июля 2044 г.**

Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

Ю.С. Зубов





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(52) СПК

B32B 3/12 (2025.05); B21L 13/00 (2025.05)

(21)(22) Заявка: 2024120781, 23.07.2024

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
23.07.2024

Дата регистрации:
01.08.2025

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 23.07.2024

(45) Опубликовано: 01.08.2025 Бюл. № 22

Адрес для переписки:

394006, г. Воронеж, ул. 20-летия Октября, 84,
ФГБОУ ВО ВГТУ, Башкиров Алексей
Викторович

(72) Автор(ы):

Максименков Владимир Иванович (RU),
Молод Марина Владиславовна (RU),
Воронин Антон Павлович (RU),
Логвинов Игорь Сергеевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
образования "Воронежский государственный
технический университет" (ВГТУ) (RU)

(56) Список документов, цитированных в отчете
о поиске: RU 94026793 A1, 20.05.1996. RU
2559446 C1, 10.08.2015. RU 2276637 C1,
20.05.2006. RU 2381337 C2, 10.02.2010. SU
1808583 A1, 15.04.1993. RU 2564952 C1,
10.10.2015. US 5897739 A1, 27.04.1999.

(54) Способ изготовления сотового заполнителя

(57) Формула изобретения

Способ изготовления сотового заполнителя, выполненного путем нанесения клеевых полос под углом на фольгу, последующей склейки в пакеты и дальнейшего растяжения пакетов, отличающийся тем, что формообразование перфорированной фольги осуществляется с помощью профилированных валков в виде усеченных пирамид с чередующимися между собой вершина - основание с углом конусности не больше 10°.

RU 2 844 496 C 1