

# РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



## ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2502896

### СПОСОБ ВЫПОЛНЕНИЯ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ С РАДИАЛЬНЫМ НАТЯГОМ

Патентообладатель(ли): *Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего профессионального образования "Московский авиационный институт (национальный исследовательский университет)" (МАИ) (RU)*

Автор(ы): *см. на обороте*

Заявка № 2011147756

Приоритет изобретения **25 ноября 2011 г.**

Зарегистрировано в Государственном реестре изобретений Российской Федерации **27 декабря 2013 г.**

Срок действия патента истекает **25 ноября 2031 г.**

*Руководитель Федеральной службы  
по интеллектуальной собственности*

*Б.П. Симонов*





Автор(ы): *Громов Виктор Федорович (RU), Дунаев Валентин Васильевич (RU), Еремин Максим Валерьевич (RU)*

RU 2502896 C2



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

**(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(21)(22) Заявка: 2011147756/12, 25.11.2011

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:  
25.11.2011

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 25.11.2011

(43) Дата публикации заявки: 27.05.2013 Бюл. № 15

(45) Опубликовано: 27.12.2013 Бюл. № 36

(56) Список документов, цитированных в отчете о  
поиске: SU 1388176 A1, 15.04.1988. SU 1742535 A1,  
23.06.1992. SU 1812347 A1, 30.04.1993. CA  
2700041 A1, 26.03.2009. GB 2043199 A,  
01.10.1980.

Адрес для переписки:

125993, Москва, А-80, Волоколамское ш., 4,  
МАИ, патентный отдел

(72) Автор(ы):

Громов Виктор Федорович (RU),  
Дунаев Валентин Васильевич (RU),  
Еремин Максим Валерьевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное  
образовательное учреждение высшего  
профессионального образования  
"Московский авиационный институт  
(национальный исследовательский  
университет)" (МАИ) (RU)

RU 2 502 896 C2

**(54) СПОСОБ ВЫПОЛНЕНИЯ БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ С РАДИАЛЬНЫМ НАТЯГОМ****(57) Формула изобретения**

Способ выполнения болтовых соединений с радиальным натягом в болтовом шве, включающий установку болта в отверстие и шайбы на стержень болта со стороны резьбовой части, навинчивание и затяжку гайки нормированным крутящим моментом, подпрессовку болта со стороны головки с одновременным прижимом деталей поддержкой со стороны гайки, отличающийся тем, что подпрессовку каждого болта осуществляют при приложении динамической нагрузки с последующей подтяжкой гайки нормированным крутящим моментом, при этом количество циклов динамическая подпрессовка-подтяжка гайки выбирают в зависимости от конструктивно-технологических параметров соединяемых деталей.