

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012144577/03, 22.10.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:
18.10.2006 FR 0654340(62) Номер и дата подачи первоначальной заявки,
из которой данная заявка выделена: 2009117302
07.05.2009

(43) Дата публикации заявки: 27.04.2014 Бюл. № 12

Адрес для переписки:

191186, Санкт-Петербург, а/я 230, "АРС-
ПАТЕНТ", М.В. Хмара

(71) Заявитель(и):

ТИАМА (FR)

(72) Автор(ы):

БАТЕЛЕТ Гийом (FR)(54) **СПОСОБ И УСТАНОВКА ДЛЯ МАРКИРОВКИ ПРОЗРАЧНЫХ ИЛИ ПОЛУПРОЗРАЧНЫХ
ОБЪЕКТОВ ПРИ ВЫСОКОЙ ТЕМПЕРАТУРЕ**

(57) Формула изобретения

1. Установка для маркировки на выходе из формовочной машины (3) прозрачных или полупрозрачных объектов, последовательно транспортируемых перед модулем (7) маркировки, содержащим аппарат (9) для формирования лазерного пучка (11) с целью маркировки объектов, отличающаяся тем, что содержит средства (25) синхронизации с формовочной машиной (3), связанные с модулем (7) маркировки так, чтобы обеспечивать нанесение модулем (7) маркировки на каждый из объектов маркировки, содержащей уникальную идентификацию каждого из объектов, включающую номер формы и/или формовочной полости, в которой изготовлен объект.

2. Установка по п.1, отличающаяся тем, что содержит средства (25) синхронизации с формовочной машиной (3), связанные с модулем (7) маркировки так, чтобы обеспечивать нанесение модулем (7) маркировки на каждый из объектов маркировки, содержащей, по меньшей мере, информацию о времени изготовления объекта.

3. Установка п.1 или 2, отличающаяся тем, что содержит средства (25) синхронизации с формовочной машиной (3), связанные с модулем (7) маркировки так, чтобы обеспечивать нанесение модулем (7) маркировки на каждый из объектов маркировки, содержащей, по меньшей мере, информацию о формовочной машине, производственной линии и/или предприятии-изготовителе.

4. Способ маркировки лазерным пучком (11) прозрачных или полупрозрачных объектов (2) на выходе из формовочной машины (3), в котором указанные объекты последовательно транспортируют перед модулем (7) маркировки, отличающийся тем, что включает в себя синхронизацию модуля (7) маркировки с формовочной машиной (3), которую осуществляют таким образом, чтобы обеспечить нанесение на каждый из объектов маркировки, содержащей уникальную идентификацию каждого из объектов,

включающую номер формы и/или формовочной полости, в которой изготовлен объект.

5. Способ по п.4, отличающийся тем, что включает в себя синхронизацию модуля (7) маркировки с формовочной машиной (3), которую осуществляют таким образом, чтобы обеспечить нанесение на каждый из объектов маркировки, содержащей, по меньшей мере, один из следующих элементов информации: номер формы или полости, в которой изготовлен объект, информацию о формовочной машине, информацию о производственной линии, информацию о предприятии-изготовителе, дату изготовления.

6. Способ по п.4 или 5, отличающийся тем, что включает в себя нанесение на каждый из объектов кодированной маркировки.

RU 2012144577 A

RU 2012144577 A