



BUNDESPATENTGERICHT

7 W (pat) 316/02

(AktENZEICHEN)

Verkündet am
17. September 2003

...

BESCHLUSS

In der Einspruchssache

betreffend das Patent 198 37 615

...

...

hat der 7. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 17. September 2003 unter Mitwirkung des Vorsitzenden Richters Dr. Schnegg sowie der Richter Eberhard, Köhn und Dr. Pösentrup

beschlossen:

Das Patent 198 37 615 wird widerrufen.

G r ü n d e

I.

Gegen das Patent 198 37 615 mit der Bezeichnung

"Spritzgußvorrichtung"

dessen Erteilung am 14. Februar 2002 veröffentlicht worden ist, hat die

M... AG in W...

Einspruch erhoben.

Sie nennt die Druckschriften

- 1.) DE-PS 39 23 760
- 2.) FR-PS 12 98 610

und macht geltend, daß die Spritzgußvorrichtung nach dem einzigen Patentanspruch gegenüber diesem Stand der Technik nicht mehr neu, zumindest nicht das Ergebnis einer erfinderischen Tätigkeit sei.

Die Einsprechende beantragt,

das Patent zu widerrufen.

Die Patentinhaberin beantragt,

das Patent in vollem Umfang aufrechtzuerhalten.

Die Patentinhaberin macht geltend, dass der genannte Stand der Technik die patentgemäß beanspruchte Spritzgußvorrichtung nach dem einzigen Patentanspruch weder vorwegnehmen noch nahelegen könne.

Der einzige Patentanspruch hat folgende Fassung:

Spritzgußvorrichtung, welche aufweist: eine Festmetallform, welche über einen Festmetallformhalter an einer Festformplatte befestigt ist, eine bewegliche Metallform, welche über einen beweglichen Metallformhalter an einer beweglichen Formplatte befestigt ist, eine Metallform, welche in Verbindung mit der zuvor beschriebenen Festmetallform und beweglichen Metallform gebildet ist, ein Versorgungsmittel, welches in die zuvor beschriebene Metallform Schmelzmetall auswirft, ein Auswerfmittel, welches ein geformtes Erzeugnis von Seiten der beweglichen Metallform auswirft, sowie ein Druckmittel, welches das Schmelzmetall in der Metallform unter Druck setzt, **dadurch gekennzeichnet**, dass das oben beschriebene Druckmittel vollkommen im Inneren des Festmetall-

formhalters und vollkommen außerhalb der Festformplatte angeordnet ist und damit von Seiten der Festmetallform aus in die Metallform Druck gegeben wird.

Gemäß Spalte 3, Zeilen 62 bis 68 der Streitpatentschrift liegt die Aufgabe vor,

eine Spritzgußvorrichtung zur Verfügung zu stellen, derart, dass man die Gestalt der Metallform flexibel entwerfen kann sowie dass die Wechselarbeit des Drückstiftes sehr einfach ist, wobei die Aufspannplatte nicht dadurch kompliziert ist, dass in ihr eine Ausnehmung vorgesehen ist, zur Aufnahme des Druckmittels.

II.

- 1.) Über den Einspruch ist gemäß § 147 Abs 3 Satz 1 Ziff 1 PatG, eingeführt durch das Gesetz zur Bereinigung von Kostenregelungen auf dem Gebiet des geistigen Eigentums vom 13. Dezember 2001, durch den Beschwerdesenat des Bundespatentgerichts zu entscheiden.
- 2.) Der frist- und formgerecht erhobene Einspruch ist ausreichend substantiiert und daher zulässig. Er ist auch sachlich gerechtfertigt.
- 3.) Der Gegenstand des Patents stellt eine patentfähige Erfindung nicht dar.

Die deutsche Patentschrift 39 23 760 zeigt und beschreibt eine Verdichtervorrichtung einer Druckgießmaschine. Diese bekannte Vorrichtung weist die wesentlichen Merkmale des Patentanspruchs auf.

Sie hat eine zweiteilige Metallform, bei welcher der eine Teil beweglich und der andere feststehend ausgebildet ist. Diese Teile bestehen jeweils aus einer Form-

trägerplatte bzw. Unterlage (14 bzw. 18) und einer Formhälfte (16 bzw. 20). Weiter weist die Verdichtervorrichtung ein Gießaggregat auf, um das flüssige Metall in die Metallform einzubringen, eine Zylinder-Kolben-Einheit, um die in die Metallform eingebrachte Schmelze unter Druck zu setzen und einen Auswerfer, um das Gußteil aus der Form zu entfernen. Die Zylinder-Kolben-Einheit befindet sich innerhalb der Formhälfte und vollkommen außerhalb der Formträgerplatte (vgl Fig 1 iVm Sp 4 Z 27 bis 50).

Die bekannte Vorrichtung unterscheidet sich somit vom Gegenstand des Patentanspruchs lediglich dadurch, dass die Formhälften einstückig und nicht zweistückig, bestehend aus Metallformhalter und Metallform, ausgebildet sind. Ein derartiger Unterschied kann jedoch eine erfinderische Tätigkeit nicht begründen.

Dem zuständigen Durchschnittsfachmann, hier einem Entwicklungsingenieur auf dem Gebiet der Spritz- oder Druckgießmaschinen, ist es aufgrund seiner Fachkenntnis geläufig, bei Druckgießmaschinen wegen der hohen thermischen Belastung der Gießform die Formhälften auch zweiteilig auszubilden.

Eine derartige Gestaltung einer Formhälfte ist z.B. aus der im Prüfungsverfahren berücksichtigten deutschen Offenlegungsschrift 41 14 985 entnehmbar. Bei der in dieser Druckschrift dargestellten und beschriebenen Druck- oder Spritzgießmaschine weisen die Formhälften 3 und 4 Formeinsätze 3' und 4' auf (vgl Sp 2, Z 38 bis 47).

Bei einer zweiteiligen Ausbildung der Formhälfte liegt es auf der Hand, die Zylinder-Kolben-Einheit zum Verdichten der eingebrachten Metallschmelze in dem thermisch weniger belasteten Metallformhalter anzuordnen.

Der Patentanspruch ist daher nicht rechtbeständig.

Dr. Schnegg

Eberhard

Köhn

Dr. Pösentrup

Hu