



BUNDESPATENTGERICHT

18 W (pat) 29/20
(Aktenzeichen)

Verkündet am
21. Dezember 2021

...

BESCHLUSS

In der Beschwerdesache

betreffend die Patentanmeldung 10 2017 103 938.4

...

hat der 18. Senat (Technischer Beschwerdesenat) des Bundespatentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 21. Dezember 2021 durch die Vorsitzende

Richterin Dipl.-Ing. Wickborn sowie die Richter Kruppa, Dipl.-Ing. Veit und Dr.-Ing. Flaschke

beschlossen:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen.

Gründe

I.

1. Die am 24. Februar 2017 beim Deutschen Patent- und Markenamt eingereichte Patentanmeldung 10 2017 103 938.4 mit der Bezeichnung

„Vorrichtung zum Messen der Rauheit einer Werkstückoberfläche“

wurde durch Beschluss der Prüfungsstelle für Klasse G 01 B des Deutschen Patent- und Markenamtes am 13. Juli 2020 zurückgewiesen. Die Prüfungsstelle hat ihren Zurückweisungsbeschluss sinngemäß damit begründet, dass der Gegenstand des Patentanspruchs 1 ausgehend von den Druckschriften

D1: DE 101 31 038 A1 i. V. m.

D5: DE 20 2014 101 900 U1

nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhe.

Gegen diesen Beschluss richtet sich die am 27. Juli 2020 eingegangene Beschwerde der Anmelderin.

Mit Ladungszusatz vom 26. Oktober 2021 hat der Senat Auszüge aus dem Fachbuch

D6: KEFERSTEIN, C. P., MARXER, M.: Fertigungsmesstechnik, Springer Vieweg, 8. Auflage, 2015 – ISBN 978-3-8348-2582-7, S.57-66, 69, 75-77, 99, 115-116)

in das Verfahren eingeführt und darauf hingewiesen, dass der Gegenstand des Patentanspruchs 1 u. a. gegenüber Druckschrift D1 in Verbindung mit Druckschrift D6 nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruhen dürfte.

Die Anmelderin beantragt,

den Beschluss der Prüfungsstelle für Klasse G 01 B des Deutschen Patent- und Markenamtes vom 13. Juli 2020 aufzuheben und das Patent auf der Grundlage der folgenden Unterlagen zu erteilen:

- Patentansprüche 1 bis 3, eingegangen am 24. Februar 2017,
- Beschreibung Seiten 1 bis 13, eingegangen am 8. Dezember 2017,
- Figuren 1 bis 6, eingegangen am 24. Februar 2017.

Der seitens des Senats mit einer Gliederung versehene **Patentanspruch 1** lautet:

- 1** Vorrichtung zum Vermessen einer Oberfläche (629 eines Werkstücks (18),
- 2** mit einem mehrgliedrigen gelenkigen Arm (40) und
- 3** einem von dem Arm getragenen Rauheitssensor (44; 44'), der ein entlang einer Vorschubrichtung (V) linear verfahrbares und entlang einer Auslenkrichtung (D) elastisch auslenkbares Abtastelement (60) hat,

wobei der Arm (40) aufweist:

- 4 a) ein Kupplungsglied (45), das dazu eingerichtet ist, den Arm (40) mit einem beweglichen Träger (36) einer Koordinatenmessmaschine (10) oder eines Roboters zu verbinden,
- 5 b) einen ersten Armabschnitt (G1), der relativ zu dem Kupplungsglied (45) um eine erste Drehachse (A1) mithilfe eines ersten Antriebs (M1) drehbar angeordnet ist,
- 6 c) einen zweiten Armabschnitt (G2), der relativ zu dem ersten Armabschnitt (G1) um eine zweite Drehachse (A2) mithilfe eines zweiten Antriebs (M2) drehbar ist,
- 7 d) einen dritten Armabschnitt (G3), der relativ zu dem zweiten Armabschnitt (G2) um eine dritte Drehachse (A3) mithilfe eines dritten Antriebs drehbar ist und an dem der Rauheitssensor (44, 44') befestigt ist, wobei der zweite Armabschnitt (G2) zwischen dem ersten Armabschnitt (G1) und dem dritten Armabschnitt (G3) angeordnet ist,
dadurch gekennzeichnet, dass
- 8 die Auslenkrichtung (D) parallel zur dritten Drehachse (A3) angeordnet ist, während das Abtastelement (60) linear entlang der Vorschubrichtung (V) verfahren wird.

Wegen des Wortlauts der abhängigen Patentansprüche 2 und 3 wird auf die Akte verwiesen.

Wegen der weiteren Einzelheiten wird auf den Akteninhalt verwiesen.

II.

Die zulässige Beschwerde hat in der Sache keinen Erfolg. Denn der Gegenstand des Patentanspruchs 1 beruht nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit (§ 4 PatG).

1. Die Patentanmeldung betrifft eine Vorrichtung zum Messen der Rauheit einer Werkstückoberfläche (vgl. Beschreibung, S. 1, erster Abs.). In der Beschreibungseinleitung wird erläutert, dass hierzu häufig Rauheitssensoren eingesetzt werden würden, die an Koordinatenmessgeräten befestigt seien. Bei dem Rauheitssensor handele es sich meist um ein sogenanntes Tastschnittgerät. Dieses weise einen beweglich gelagerten Messarm auf, an dessen Ende ein Abtastelement, z. B. eine Diamantnadel, befestigt sei. Zur Vermessung der Oberflächenrauigkeit werde das Abtastelement senkrecht zu seiner Auslenkrichtung mit Hilfe eines Linearantriebs entlang einer Vorschubrichtung verfahren und auf diese Weise über die zu vermessende Werkstückoberfläche geführt. Dabei stelle es sich immer häufiger das Problem, dass die Werkstücke, deren Oberflächen automatisiert vermessen werden sollen, sehr komplexe Formen haben. Beispielsweise weise der zu vermessende Motorblock eines Verbrennungsmotors eine Vielzahl von Bohrungen mit unterschiedlichen Innendurchmessern, zahlreiche Hinterschneidungen und unregelmäßige Ausnehmungen auf. Herkömmliche Koordinatenmessgeräte seien häufig nicht in der Lage, ein Tastschnittgerät so in den Öffnungen der Ausnehmungen eines Motorblocks zu positionieren, dass eine Rauheitsmessung durchgeführt werden könne. Moderne Messvorrichtungen für Koordinatenmessgeräte würden deswegen einen beweglichen und schlank gebauten Arm aufweisen, der den Rauheitssensor trage. Ein solcher Arm verfüge über mehrere rotatorische Freiheitsgrade und könne somit den Rauheitssensor mit Hilfe von geeigneten Antrieben in praktisch jede beliebige Position relativ zum Werkstück bringen. Ein Arm mit drei Drehachsen sei aus der DE 20 2014 101 900 U1 (**D5**) bekannt. Das Rauheitsmessgerät, welches den Rauheitstaster und den Linearantrieb für dessen Vorschub umfasse, sei dabei über eine Kupplung mit dem beweglichen Arm verbunden. Die Auslenkrichtung des

Abtastelements verlaufe bei dieser bekannten Messvorrichtung während des linearen Vorschubs senkrecht zur dritten Drehachse (vgl. Beschreibung, S. 1, Z. 5 - S. 2, Z. 28).

Als **Aufgabe** wird in der Beschreibung angegeben, die Messgenauigkeit von Messvorrichtungen zum Vermessen einer Oberfläche eines Werkstücks zu erhöhen, die einen mehrgliedrigen gelenkigen Arm und einen von dem Arm getragenen Rauheitssensor umfassen (vgl. S. 3, Z. 4 – 6).

Als Lösung der Aufgabe ist gemäß Patentanspruch 1 eine Vorrichtung zum Vermessen einer Oberfläche eines Werkstücks mit einem mehrgliedrigen gelenkigen Arm und einem von dem Arm getragenen Rauheitssensor vorgesehen, wobei der Rauheitssensor ein entlang einer Vorschubrichtung linear verfahrbares und entlang einer Auslenkrichtung elastisch auslenkbares Abtastelement hat. Der Arm weist ein Kupplungsglied und drei Armabschnitte auf, wobei der zweite Armabschnitt zwischen dem ersten Armabschnitt und dem dritten Armabschnitt angeordnet ist. Das Kupplungsglied ist dazu eingerichtet, den Arm mit einem beweglichen Träger einer Koordinatenmessmaschine oder eines Roboters zu verbinden. Der erste Armabschnitt ist relativ zu dem Kupplungsglied um eine erste Drehachse mithilfe eines ersten Antriebs drehbar angeordnet, der zweite Armabschnitt ist relativ zu dem ersten Armabschnitt um eine zweite Drehachse mithilfe eines zweiten Antriebs drehbar, und der dritte Armabschnitt ist relativ zu dem zweiten Armabschnitt um eine dritte Drehachse mithilfe eines dritten Antriebs drehbar. Am dritten Armabschnitt ist der Rauheitssensor befestigt. Dabei ist vorgesehen, dass die Auslenkrichtung des Abtastelements parallel zur dritten Drehachse angeordnet ist, während das Abtastelement linear entlang der Vorschubrichtung verfahren wird.

Als **Fachmann** sieht der Senat einen Ingenieur für Elektrotechnik oder Maschinenbau mit Hochschulabschluss oder entsprechendem akademischen Grad. Außerdem besitzt er Berufserfahrung in der industriellen Messtechnik.

2. Der so definierte Fachmann legt dem Anspruchsgegenstand des Patentanspruchs 1 das folgende Verständnis zugrunde:

Der Patentanspruch 1 betrifft eine Vorrichtung zum Vermessen der Oberfläche 62 eines Werkstücks 18 (**Merkmal 1**). Figur 2 zeigt die „erfindungsgemäße Messvorrichtung 22“ (vgl. Offenlegungsschrift, Abs. 0027). Sie besteht aus einem mehrgliedrigen gelenkigen Arm 40 (**Merkmal 2**) sowie einem von dem Arm getragenen Rauheitssensor 44.

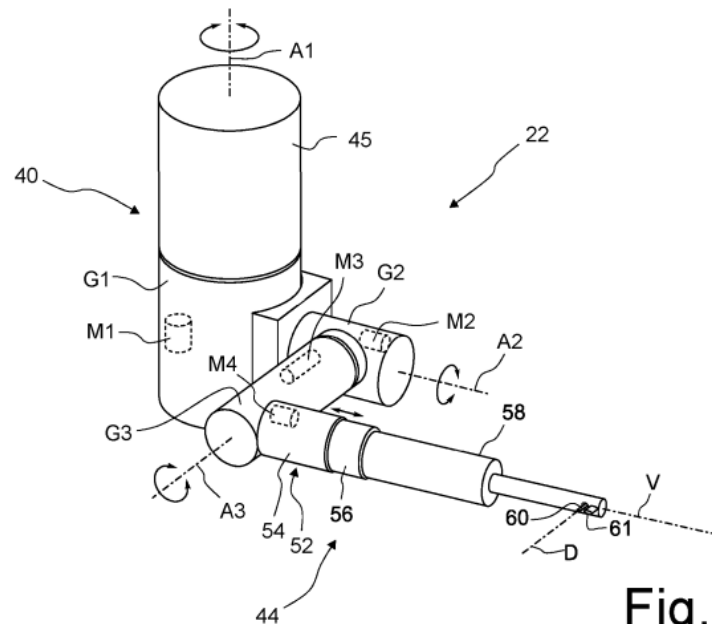


Fig. 2

Gemäß **Merkmal 3** ist vorgesehen, dass der Rauheitssensor 44 über ein entlang einer Vorschubrichtung V linear verfahrbares und entlang einer Auslenkrichtung D elastisch auslenkbares Abtastelement 60 verfügt. Der Patentanspruch 1 beschreibt den Rauheitssensor nicht näher. Weitere Angaben für mögliche Ausgestaltungen des Rauheitssensors kann der Fachmann den Absätzen 0032, 0033 der Offenlegungsschrift sowie den Figuren 2 und 3 entnehmen. Demnach kann die Messanordnung als Kufentastsystem ausgeführt sein, bei dem sich dicht am Abtastelement 60 eine Kufe 61 befindet. Dabei liegt die Kufe 61 während der Messung am Werkstück an und verhindert, dass der Rauheitstaster während der Messung schwingt. In einem Ausführungsbeispiel befindet sich die Kufe 61 in einem

festen Abstand zum Abtastelement 60 und vollzieht dessen Vorschubbewegung mit (vgl. Offenlegungsschrift, Abs. 0033 i. V. m. Fig. 2). In einem alternativen Ausführungsbeispiel gemäß Figur 3 ist die Kufe 61 nicht am beweglichen Gehäuse 59 befestigt und bewegt sich beim Abtasten nicht mit. Bei dem Abtastelement 60 kann es sich um eine Diamantnadel handeln (vgl. Offenlegungsschrift, Abs. 0032).

Die Merkmale 4 bis 8 beschreiben den Arm 40 näher:

Der Arm 40 weist ein Kupplungsglied 45 auf, welches dazu eingerichtet ist, den Arm 40 mit einem beweglichen Träger 36 einer Koordinatenmessmaschine 10 oder eines Roboters zu verbinden (**Merkmal 4**). Somit handelt es sich bei der einen beanspruchten Alternative um einen modular wechselbaren Tastarm für eine Koordinatenmessmaschine (vgl. Offenlegungsschrift, Fig. 1 u. Abs. 0021).

Der Arm 40 weist drei Armabschnitte G1, G2 und G3 auf, die beweglich miteinander verbunden sind. Der erste Armabschnitt G1 ist relativ zu dem Kupplungsglied 45 um eine erste Drehachse A1 mithilfe eines ersten Antriebs M1 drehbar angeordnet (**Merkmal 5**). Der zweite Armabschnitt G2 ist relativ zu dem ersten Armabschnitt G1 um eine zweite Drehachse A2 mithilfe eines zweiten Antriebs M2 drehbar (**Merkmal 6**). Und gemäß **Merkmal 7** ist der dritte Armabschnitt G3, an dem auch der Rauheitssensor 44 befestigt ist, relativ zu dem zweiten Armabschnitt G2 um eine dritte Drehachse A3 mithilfe eines dritten Antriebs M3 drehbar. Der zweite Armabschnitt ist dabei zwischen dem ersten Armabschnitt und dem dritten Armabschnitt angeordnet.

Gemäß **Merkmal 8** ist vorgesehen, dass die Auslenkrichtung D – also die Richtung, in der die Abtastnadel beim Abtasten einer rauen Oberfläche ausgelenkt wird – parallel zur dritten Drehachse A3 angeordnet ist, während das Abtastelement 60 linear entlang der Vorschubrichtung V verfahren wird. Durch die parallele Ausrichtung der Auslenkrichtung des Abtastelements zur dritten – also der nächstliegenden – Drehachse soll verhindert werden, dass Kräfte, die beim Antasten der Werkstückoberfläche entstehen, zu einer ungewollten Drehung um die dritte Drehachse führen (vgl. Offenlegungsschrift, Abs. 0013).

3. Der Gegenstand gemäß Patentanspruch 1 beruht für den Fachmann in Kenntnis der Druckschrift **D1** in Verbindung mit Druckschrift **D6** nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit (§ 4 PatG).

Druckschrift **D1** betrifft ein Koordinatenmessgerät, bei dem die Werkstückoberfläche in einem dreidimensionalen Koordinatensystem punktwise abgetastet wird, um die Maße des Werkstücks zu ermitteln (vgl. Abs. 0027, 0030). Figur 1 zeigt ein Koordinatenmessgerät in Ständerbauweise mit einem in x-Richtung verschiebbarer Messarm 4, der entlang eines Ständers 2 in z-Richtung bewegt werden kann. Als Alternativen werden Koordinatenmessgeräte in Portal- oder Brückenbauweise oder Roboterarme mit Drehgelenken vorgeschlagen (vgl. Abs. 0045). Das in Figur 1 gezeigte Koordinatenmessgerät besitzt eine Aufnahme zur Befestigung einer automatisch wechselbaren Sensorik 5 (vgl. Anspruch 1).

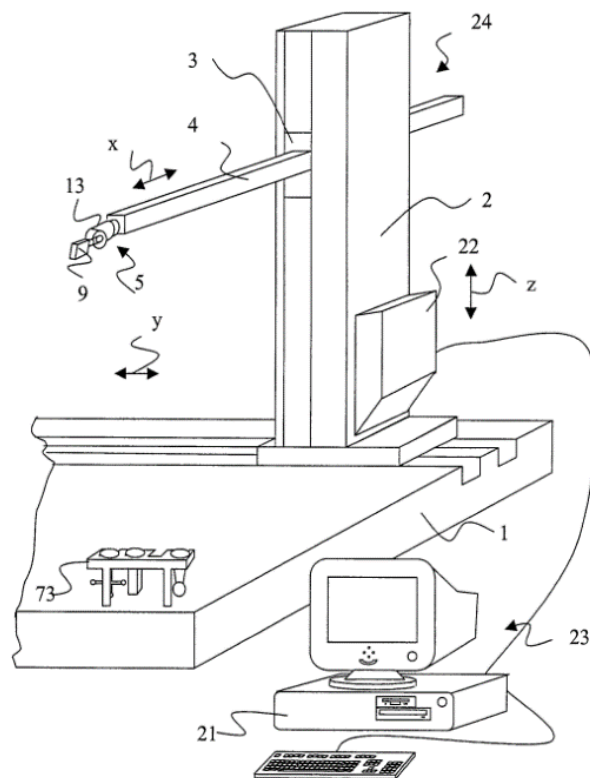


FIG. 1

Die Sensorik 5 umfasst einen Tastkopf 9, mit dem Ortskoordinaten eines nicht näher gezeigten Werkstücks aufgenommen werden können (vgl. Fig. 1 i. V. m. Abs. 0030). In einer möglichen Ausführungsform handelt es sich bei dem Tastkopf um einen Lasertriangulationstaster, mit dem Messpunkte auf einem Werkstück aufgenommen werden können (vgl. Abs. 0030). Alternativ können auch berührende, also taktile Sensoren zum Vermessen des Werkstücks verwendet werden. Dabei kann das Koordinatenmesssystem sowohl mit schaltenden als auch mit messenden Tastköpfen ausgestattet sein (vgl. Abs. 0045 u. Fig. 4). Damit ist eine Vorrichtung zum Vermessen einer Oberfläche eines Werkstücks gemäß **Merkmal 1** offenbart. Im Einzelnen besitzt das Koordinatenmessgerät einen Messarm 4 und eine modular aufgebaute Dreh-Schwenkeinheit 13, an der die Sensorik 5 befestigt ist (vgl. Fig. 1 u. Abs. 0009, 0029). Die Dreh-Schwenkeinheit 13, über welche die Sensorik 5 mit dem Messarm 4 des Koordinatenmessgeräts verbunden ist, ist als mehrgliedriger gelenkiger Arm im Sinne der vorliegenden Anmeldung zu verstehen (**Merkmal 2**). Aus den Absätzen 0029 und 0045 geht hervor, dass verschiedene Tastköpfe 9 am Messarm befestigt werden können. Für diesen Zweck besitzt der Messarm 4, bei dem es sich um einen beweglichen Auslegearm des Koordinatenmessgeräts handelt, eine modulare Aufnahme, an welcher das automatisch gewechselte Drehgelenk 8 und der Tastkopf 9 befestigt werden können (vgl. Abs. 0008, 0017 u. 0032). Somit wird entsprechend **Merkmal 4** ein Kupplungsglied offenbart, das dazu eingerichtet ist, den Arm mit einem beweglichen Träger einer Koordinatenmessmaschine zu verbinden. Figur 2 zeigt den mehrgliedrig gelenkigen Arm (Dreh-Schwenkeinheit 13) sowie die gestrichelt dargestellten Drehachsen a_a , a_b und a_c etwas detaillierter. Demnach weist der Arm einen ersten Armabschnitt (definiert durch Achse a_a), der relativ zu dem Kupplungsglied um eine erste Drehachse (a_a) mithilfe eines ersten Antriebs drehbar angeordnet ist (**Merkmal 5**), einen zweiten Armabschnitt (definiert durch Achse a_b), der relativ zu dem ersten Armabschnitt um eine zweite Drehachse (a_b) mithilfe eines zweiten Antriebs drehbar ist (**Merkmal 6**), sowie einen dritten Armabschnitt (definiert durch Achse a_c), der relativ zu dem zweiten Armabschnitt um eine dritte Drehachse (a_c) mithilfe eines dritten Antriebs (Anspruch 1) drehbar ist und an dem der Tastsensor 9 befestigt ist,

wobei der zweite Armabschnitt zwischen dem ersten Armabschnitt und dem dritten Armabschnitt angeordnet ist (vgl. Fig 2 u. Abs. 0036; **teilweise Merkmal 7**, ohne Rauheitssensor).

Druckschrift D1 befasst sich ausschließlich mit einem Koordinatenmessgerät. Das Messen der Oberflächenrauigkeit eines Werkstücks ist in Druckschrift D1 nicht ausgeführt. Insbesondere wird kein Rauheitssensor offenbart, der gemäß Merkmal 3 von dem mehrgliedrig gelenkigen Arm getragen wird und ein entlang einer Vorschubrichtung linear verfahrbares und entlang einer Auslenkrichtung elastisch auslenkbares Abtastelement hat. Damit fehlt Druckschrift D1 auch Merkmal 8, wonach die Auslenkrichtung (der Abtastnadel) parallel zur dritten Drehachse angeordnet ist, während das Abtastelement linear entlang der Vorschubrichtung verfahren wird. Die Druckschrift gibt dem Fachmann aber ausdrücklich den Hinweis, dass das Koordinatenmessgerät „unterschiedliche Messaufgaben“ bewerkstelligen soll (vgl. Abs. 0004). Insbesondere ist vorgesehen, dass verschiedene Sensoren am Messarm 4 befestigt werden können (vgl. Abs. 0009, 0010 u. 0029). Hierfür weist der Messplatz ein Magazin 73 auf, welches für die Vermessung des Werkstücks unterschiedliche Tastköpfe 9 und Drehgelenke 8 zur Verfügung stellt (vgl. Abs. 0029: *Des Weiteren ist am Rande des Meßbereiches ein Magazin (73) mit unterschiedlichen Magazinplätzen vorgesehen, in dem unterschiedliche Sensoriken oder Einzelelemente zum Zusammenstellen einer Sensorik, wie Tastköpfe, Drehgelenke und/oder Linearverstellungen abliegen*). Druckschrift D1 weist auch ausdrücklich darauf hin, dass dabei berührende Sensoren eingesetzt werden können. Für diesen Zweck ist das Messgerät modular aufgebaut, wonach „unterschiedliche Elemente der Sensorik nach dem Baukastenprinzip zusammengesetzt werden“ können (vgl. Sp. 2, Z. 6-8). Der Fachmann hat daher die Veranlassung, für die Vermessung eines Werkstücks auch weitere Sensoren einzusetzen. Dabei wird er nicht nur Sensoren vorsehen, mit denen die Form und Lage des Werkstücks überprüft und Formabweichungen erkannt werden können. Der Fachmann wird auch taktile Sensoren einsetzen, mit denen weitere Oberflächenkenngrößen des Werkstücks erfasst und im Messbericht zusammen mit anderen Prüfmerkmalen ausgegeben werden können. Dabei liegt es in Griffweite

des Fachmanns, auf dem Koordinatenmessgerät auch Tastsysteme zur Messung der Oberflächenrauheit des Werkstücks einzusetzen. Denn dem Fachmann ist die Rauheit als Einflussgröße bei der Koordinatenmessung bekannt und er weiß, dass die Qualität und die Zuverlässigkeit der Koordinatenmesswerte gesteigert werden können, wenn die Gestaltabweichungen gefiltert oder Rauheitskennwerte in die Messung eingebunden werden können. Als Beleg für dieses Wissen wird auf das Fachbuch „Fertigungsmesstechnik“ (D6) verwiesen (vgl. S. 99, Z. 7 ff.).

Aufgrund der vorstehend genannten Hinweise in Druckschrift D1 hat der Fachmann Veranlassung, nach einem Sensor zur Messung der Oberflächenrauheit Ausschau zu halten, welcher speziell für den Einsatz in einem Koordinatenmessgerät geeignet ist. Aus dem Fachbuch „Fertigungsmesstechnik“ (D6) ist dem Fachmann bekannt, dass Koordinatenmessgeräte die unterschiedlichsten Messaufgaben durchführen können. Dabei wird ausgeführt, dass verschiedene Sensoren und Messprinzipien miteinander kombiniert werden können (vgl. Kap. 3.1.4). Wie auch schon in Druckschrift D1 beschrieben, wird für diesen Zweck ein Magazin mit Magazinplätzen vorgeschlagen, in denen weitere Messkopfsysteme abgelegt werden können (vgl. Kap. 3.1.4, erster Abs. sowie Abb. 3.7 auf S. 66). Im Kapitel 3.3.7 werden verschiedene Tastköpfe zur Rauheitsmessung beschrieben, die in der Fertigungsmesstechnik eingesetzt werden können. Beispielsweise wird in Abbildung 3.60 auf Seite 116 ein Messplatz in Ständerbauweise gezeigt, bei dem ein an einem mehrgliedrigen gelenkigen Arm befestigter Rauheitssensor über ein Werkstück geführt wird. In roter Farbe ist eine Tastnadel angedeutet, die entsprechend den nachfolgenden Abbildungen ausgelenkt wird. Der Abbildung 3.60 entnimmt der Fachmann das **Merkmal 8**. Denn der Fachmann erkennt, dass die Auslenkrichtung der Tastnadel parallel zu der nächstliegenden Drehachse angeordnet ist, während das Abtastelement linear entlang der Vorschubrichtung verfahren wird.

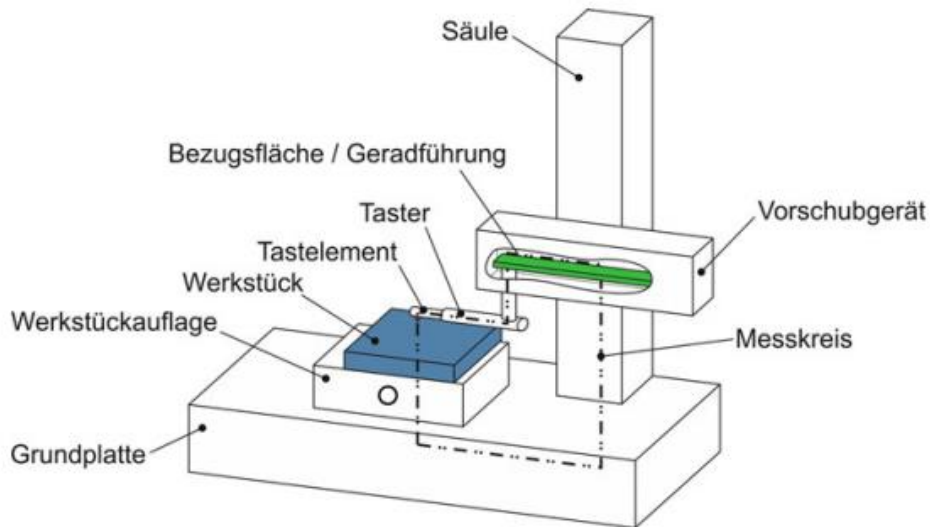


Abb. 3.60 Bezugsflächentastsystem, Komponenten des Messgerätes

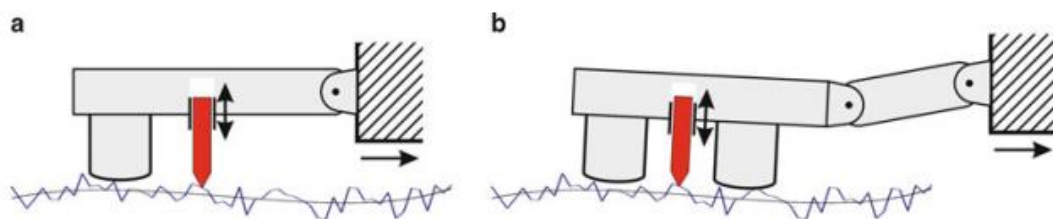


Abb. 3.61 Einkufen- (a) und Zweikufen-Tastsystem (b)

Der Fachmann kann den Abbildungen 3.60 und 3.61 auch **Merkmal 3** entnehmen. Denn wie auch in der vorliegenden Anmeldung handelt es sich bei dem an einem Messarm befestigten Rauheitssensor um ein Kufentastsystem, welches ein entlang einer Vorschubrichtung linear verfahrbares und entlang einer Auslenkrichtung elastisch auslenkbares Abtastelement aufweist.

Es liegt damit für den Fachmann nahe, in dem aus Druckschrift D1 bekannten Koordinatenmessgerät einen Rauheitssensor gemäß Druckschrift D6 mit den Merkmalen 3 und 8 einzusetzen. Er wird dabei den Rauheitssensor gemäß Druckschrift D6 über die Aufnahme 28a der Druckschrift D1, welche als Kupplung zu verstehen ist, am dritten Drehgelenk 8 des mehrgliedrigen gelenkigen Arms 13 befestigen (vgl. D1, Anspruch 1 u. Abs. 0032, 0033 i. V. m. Fig. 1, 2). Damit weist der Arm einen dritten Armabschnitt auf, der relativ zu dem zweiten Armabschnitt um eine dritte Drehachse mithilfe eines dritten Antriebs drehbar ist, und an dem der Rauheitssensor entsprechend **Merkmal 7** befestigt ist.

Die Anmelderin hat in der mündlichen Verhandlung die Auffassung vertreten, die in Druckschrift D1 genannten unterschiedlichen Messaufgaben betreffen nur die Koordinatenmessung. Der Senat kann sich dieser Auslegung nicht anschließen. Auch der Verweis auf Seite 78 sowie Abb. 3.26 der Druckschrift D6 führt zu keiner anderen Beurteilung. Denn verschiedene Messaufgaben beschränken sich nicht zwangsläufig auf eine einzige Messgröße.

Dem Fachmann ist damit in Kenntnis von Druckschrift **D1** in Verbindung mit Druckschrift **D6** eine Vorrichtung zum Vermessen einer Oberfläche eines Werkstücks mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1 nahegelegt, so dass der Gegenstand des Patentanspruchs 1 nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit beruht.

Der Patentanspruch 1 ist somit nicht patentfähig.

4. Bei dieser Sachlage kann dahinstehen, ob der Anspruchsgegenstand dem Fachmann auch schon allein durch Druckschrift **D6** nahegelegt ist.

5. Mit dem nicht patentfähigen Patentanspruch 1 sind auch die Patentansprüche 2 und 3 nicht schutzfähig, da auf diese Ansprüche kein eigenständiges Patentbegehren gerichtet war und über einen Antrag nur einheitlich entschieden werden kann (vgl. BGH, Beschluss vom 27. Juni 2007 – X ZB 6/05, GRUR 2007, 862, Abschnitt III. 3. a) aa) – Informationsübermittlungsverfahren II).

Bei dieser Sachlage war die Beschwerde zurückzuweisen.

III.

Rechtsmittelbelehrung

Gegen diesen Beschluss steht den am Beschwerdeverfahren Beteiligten das Rechtsmittel der Rechtsbeschwerde zu. Da der Senat die Rechtsbeschwerde nicht zugelassen hat, ist sie nur statthaft, wenn gerügt wird, dass

1. das beschließende Gericht nicht vorschriftsmäßig besetzt war,
2. bei dem Beschluss ein Richter mitgewirkt hat, der von der Ausübung des Richteramtes kraft Gesetzes ausgeschlossen oder wegen Besorgnis der Befangenheit mit Erfolg abgelehnt war,
3. einem Beteiligten das rechtliche Gehör versagt war,
4. ein Beteiligter im Verfahren nicht nach Vorschrift des Gesetzes vertreten war, sofern er nicht der Führung des Verfahrens ausdrücklich oder stillschweigend zugestimmt hat,
5. der Beschluss aufgrund einer mündlichen Verhandlung ergangen ist, bei der die Vorschriften über die Öffentlichkeit des Verfahrens verletzt worden sind, oder
6. der Beschluss nicht mit Gründen versehen ist.

Die Rechtsbeschwerde ist innerhalb eines Monats nach Zustellung des Beschlusses beim Bundesgerichtshof, Herrenstr. 45 a, 76133 Karlsruhe, durch einen beim Bundesgerichtshof zugelassenen Rechtsanwalt als Bevollmächtigten schriftlich einzulegen.

Wickborn

Kruppa

Veit

Dr. Flaschke