

**AT 007 245**



(19)

**REPUBLIK  
ÖSTERREICH  
Patentamt**

(10) Nummer: **AT 007 245 U1**

(12)

# **GEBRAUCHSMUSTERNSCHRIFT**

- (21) Anmeldenummer: GM 36/04 (51) Int. Cl.<sup>7</sup>: **A63C 5/00**  
 (22) Anmeldetag: 24.11.2003 A63C 5/04, 5/12, 9/00  
 (42) Beginn der Schutzdauer: 15.10.2004  
 Längste mögliche Dauer: 30.11.2013  
 (45) Ausgabetag: 27.12.2004 (60) Abzweigung aus PCT 0313176

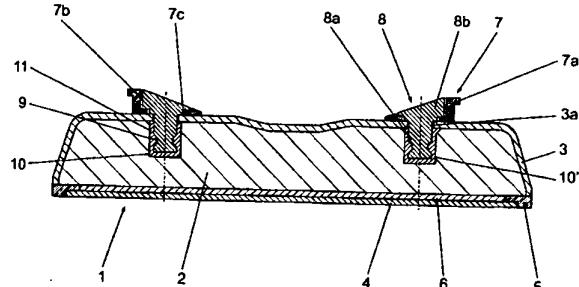
(72) Erfinder:  FREISINGER HENRY WIEN (AT). ABLEIDINGER ANTON HOLLABRUNN, NIEDERÖSTERREICH (AT). TUMA MANFRED ENZERSDORF/F., NIEDERÖSTERREICH (AT).	(73) Gebrauchsmusterinhaber:  TYROLIA TECHNOLOGY GMBH A-2320 SCHWECHAT, NIEDERÖSTERREICH (AT).
	(72) Erfinder:  HUMANN MARC BREITENBRUNN, BURGENLAND (AT). PFALLER ROBERT WIEN (AT). ZOTTER JOHANN WIEN (AT). JAHNEL GERNOT KATZELSDORF/EICHENBÜCHL, NIEDERÖSTERREICH (AT). HÖSEL ERWIN HUNDSEIM, NIEDERÖSTERREICH (AT).

**(54) GLEITBRETT, INSbesondere SKI, UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG**

- (57) Die Erfindung betrifft ein Gleitbrett, insbesondere einen Ski sowie ein Verfahren zur Herstellung eines Gleitbrettes, mit einer Lauffläche, einer Oberschale, einem Kern, Stahlkanten und mit zumindest einem mittels Verankerungselementen mit dem Gleitbrettkörper verbundenen Interfaceelement zum Anordnen mindestens eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes.

Um am fertigen Ski eine nachträgliche Befestigung von Interfaceelementen zu vermeiden sind die Verankerungselemente (8) bereits während der Gleitbrettherstellung in Aufnahmehöhlen (10, 10') des Kernes (2) eingesetzt worden und hier durch während des Verpressens des Skis ausgehärtetes Material (11) gehalten.

Fig. 1



Wichtiger Hinweis:

Die in dieser Gebrauchsmusterschrift enthaltenen Ansprüche wurden vom Anmelder erst nach Zustellung des Recherchenberichtes überreicht (§ 19 Abs.4 GMG) und lagen daher dem Recherchenbericht nicht zugrunde. In die dem Recherchenbericht zugrundeliegende Fassung der Ansprüche kann beim Österreichischen Patentamt während der Amtsstunden Einsicht genommen werden.

Die Erfindung betrifft ein Gleitbrett, insbesondere einen Ski, mit einer Lauffläche, einer Oberschale, einem Kern, Stahlkanten und mit zumindest einem mittels Verankerungselementen mit dem Gleitbrettkörper verbundenen Interfaceelement zum Anordnen mindestens eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes.

5 Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung eines Gleitbrettes, insbesondere eines Skis, aus einer Lauffläche, Stahlkanten, einem vorgefertigten Kern, einer Oberschale, gegebenenfalls weiteren Zwischenlagen sowie mit zumindest einem Interfaceelement zum Anordnen zumindest eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes, wobei das Gleitbrett in einer Form unter Zufuhr von Druck und Wärme verpresst wird.

10 Aus der EP 1 161 972 A 1 ist ein Gleitbrett (Ski oder Snowboard) mit einem Profilschiensystem bekannt, welches aus wenigstens einer sich in Gleitbrettlängsrichtung erstreckenden Schiene besteht, die über wenigstens einen angeformten Dübel oder Dübelabschnitt durch eine Dübelverbindung bzw. -verankerung mit dem Gleitbrettkörper verbunden ist. An den Profilschienen sind in Längsrichtung der Schiene aufeinander folgend mehrere als Spreizdübel ausgebildete Zapfen angeformt, die geschlitzt sind und eine sich zum freien Ende des jeweiligen Zapfens hin verengende Bohrung aufweisen. Die Bohrungen sind auch zur Oberseite der Profilschiene offen. Nach dem Anbringen der Schiene am Skikörper sowie nach dem Einsetzen der Zapfen in am Skikörper passend vorgesehenen Bohrungen werden Bolzen in den verengenden Teil der Bohrungen unter Spreizen der Zapfen eingedrückt oder eingeschlagen. Diese Befestigungsart ersetzt die ansonsten übliche Schraubenbefestigung.

15 20 Die Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde, ein Gleitbrett zur Verfügung zu stellen, bei dem eine nachträgliche Befestigung von Interfaceelementen, insbesondere von Profilschienen, am fertigen Gleitbrett nicht mehr erforderlich ist.

25 Gelöst wird die gestellte Aufgabe erfindungsgemäß dadurch, dass die Verankerungselemente bereits während der Gleitbrettherstellung in Aufnahmehöhlen des Kernes eingesetzt worden sind und hier durch während des Verpressens des Skis ausgehärtetes Material eingebunden sind.

30 35 Bei einer Variante des erfindungsgemäßen Verfahrens werden im Kern Aufnahmehöhlen und in der Oberschale sowie den gegebenenfalls zusätzlichen, oberhalb des Kernes vorgesehenen Lagen der Oberschale sowie den gegebenenfalls zusätzlichen, oberhalb des Kernes vorgesehenen Lagen Öffnungen erstellt, in den Aufnahmehöhlen des Kernes wird ein aushärtendes Material eingebracht, das Interfaceelement mittels Verankerungselementen in den Löchern und den Aufnahmehöhlen positioniert, das Gleitbrett fertig aufgebaut und in einer Form verpresst, sodass während des Pressvorganges das in die Löcher eingebrachte Material aushärtet und die Verankerungselemente im Kern einbindet.

40 45 Bei einer anderen Variante des erfindungsgemäßen Verfahrens werden im Kern zwei Aufnahmehöhlen und in der Oberschale sowie den gegebenenfalls zusätzlichen, oberhalb des Kernes vorgesehenen Lagen, Öffnungen erstellt, wobei auf dem Kern, zumindest im Bereich der Aufnahmehöhlen, eine Prepreglage positioniert wird, das Interfaceelement mittels Verankerungselementen in den Löchern und den Aufnahmehöhlen positioniert wird, das Gleitbrett fertig aufgebaut und in einer Form verpresst wird, sodass während des Pressvorganges das Harz der Prepreglage in die Aufnahmehöhlen einfließt, aushärtet und die Verankerungselemente im Kern einbindet.

50 55 Das bzw. die Interfacelemente werden demnach bei der Erfindung bereits bei der Herstellung des Gleitbrettes fest eingebunden bzw. integriert, eine nachträgliche Befestigung ist nicht mehr notwendig. Die Herstellung des Gleitbrettes ist auf einfache Weise möglich und es ist am fertigen Gleitbrett nur noch die Bindung - Skibindung oder Snowboardbindung - anzurordnen.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist das ausgehärtete Material gleichzeitig auch ein Material, welches eine Verbindung zum Kern, zum Obergurt und zu den Verankerungselementen eingeht. Ein derartiges Material ist beispielsweise ein Kleber, ein Harz oder dergleichen.

Bei einer anderen besonders vorteilhaften Ausführungsvariante stammt das ausgehärtete und verbindende Material von einer oberhalb des Kernes eingebrachten Prepreglage. Bei dieser Ausführung braucht bei der Herstellung des Gleitbrettes kein gesonderter Kleber oder dergleichen in den Aufnahmehöhlen des Kernes eingebracht werden.

Das ausgehärtete, die Verankerungselemente im Ski haltende Material kann gemäß einer anderen Ausführungsform der Erfindung auch ein solches sein, welches die Verankerungselemente lediglich durch Formschluss hält.

Bei sämtlichen Ausführungsvarianten hat die Einbindung der Verankerungselemente im Ski sicherzustellen, dass die auf den Interfaceelementen angeordnete Bindung entsprechend belastet werden kann. Es ist daher von Vorteil, die Verbindungs- oder Angriffsfläche des ausgehärteten Materials zum Obergurt hin zu vergrößern, flächig etwas auszudehnen, was dadurch erfolgen kann, dass die im Kern erstellten Löcher in ihrem Randbereich entsprechend erweitert sind.

Zur Herstellung erfundungsgemäßer Gleitbretter eignen sich alle Arten von Kernen, die mit den Aufnahmelöchern versehen werden können, demnach vorgefertigte Schaumkerne, Holzkerne, Kerne aus Metall und dergleichen.

Bei der Herstellung des Gleitbrettes kann ferner eine bereits vorgeformte Oberschale verwendet werden.

Weitere Merkmale, Vorteile und Einzelheiten der Erfindung werden anhand der Zeichnung, die schematisch Ausführungsbeispiele darstellt, näher beschrieben. Dabei zeigen

Fig. 1 einen Querschnitt durch eine Ausführungsform eines erfundungsgemäßen Skis und

Fig. 2 einen teilweisen Querschnitt durch eine andere Ausführungsform eines Skis.

Fig. 1 zeigt einen Querschnitt durch eine Ausführungsform eines Skis 1, welcher einen Kern 2, eine die Skioberseite und die beiden Längsseiten des Skis 1 bildende bzw. einhüllende Oberschale 3, eine Lauffläche 4 und aus Stahl bestehende Seitenkanten 5 aufweist. Zwischen der Lauffläche 4 und dem Kern 2 ist eine weitere, den Skiaufbau verstärkende Lage, ein Untergurt 6, vorgesehen. Die Oberschale 3 kann ein- oder mehrlagig ausgeführt sein und es kann zwischen der Oberschale 3 und dem Kern 2 zumindest eine weitere Zwischenlage, beispielsweise ein Obergurt eingebracht sein.

Zum Anordnen, Führen, gleitbeweglichen Verschieben und dergleichen einer Skibindung oder eines Skibindungsteiles - eines Vorderbacken oder eines Fersenbackens - sind auf der Oberseite des Skis 1 schienenartig profilierte Führungselemente 7 gehalten. Die Führungselemente 7 sind während der Herstellung des Skis 1 in den Skiaufbau, wie im folgenden beschrieben wird, integriert worden.

Jedes schienenartige Führungselement 7 weist an dem seiner benachbarten Skiseitenfläche zugewandten Bereich eine sich in Skilängsrichtung erstreckende Führungsleiste 7a auf, sodass auf das Paar von Führungselementen 7 beispielsweise eine Grund- oder Tragplatte einer Skibindung oder eines Skibindungsteiles aufgeschoben werden kann. Jedes Führungselement 7 ist mit einer Anzahl von Aufnahmebohrungen 7b zum Einsetzen von Verankerungselementen 8 versehen. Die Verankerungselemente 8 bestehen insbesondere aus einem zylindrisch ausgeführten Schaft 8a und einem ebenfalls zylindrisch ausgeführten Kopf 8b größerem Durchmessers. Die Aufnahmebohrung 7b in jedem Führungselement 7 ist mit einem nach innen versetzten Abschnitt 7c versehen, auf welchem sich bei eingesetztem Verankerungselement 8 der Kopf 8b desselben abstützt. Der im Ski 1 verankerte Abschnitt des Schaftes 8a jedes Verankerungselementes 8 ist bei der dargestellten Ausführungsform mit einer umlaufenden Nut 9 versehen. Anstelle einer Nut können mehrere Nuten, Einschnitte oder dergleichen am Schaft 8a des Verankerungselementes 8 vorgesehen sein.

An jenen Stellen, wo mittels der Verankerungselemente 8 die schienenartigen Führungselemente 7 am Ski positioniert werden, sind im Kern 2 Aufnahmefräsnisse 10, 10' - Löcher oder Bohrungen - erstellt worden, deren Durchmesser größer ist als jener des Schaftes 8a der Verankerungselemente 8. Der Kern 2 ist bevorzugt ein vorgefertigter Schaumkern, sodass die betreffenden Aufnahmelöcher 10, 10' auf einfache Weise erstellt werden können. Die Löcher 10 sind insbesondere zylindrische Bohrungen, die Löcher 10', die eine mögliche Variante sind, sind ebenfalls zylindrisch, aber an ihrem oberen Randabschnitt umlaufend erweitert. Auch im Bereich der Oberschale 3 und der gegebenenfalls noch vorhandenen Zwischenlagen sind entsprechende Öffnungen bzw. Löcher 3a zum Durchstecken der Verankerungselemente 8 angefertigt worden.

Der Ski 1 wird aus den Einzelbestandteilen, dem vorgefertigten und mit den Aufnahmelöchern 10 und / oder 10' versehenen Kern 2, der Oberschale 3, den gegebenenfalls vorgesehenen weiteren Zwischenlagen, der Lauffläche 4 und den Stahlkanten 5 sowie den Führungselementen 7 (Interfaceelementen) wie folgt gefertigt.

Die an den Führungselementen 7 positionierten Verankerungselemente 8 werden durch die Löcher 3a in die Oberschale 3 und durch entsprechende Löcher etwaiger weiterer Lagen gesteckt. Die Oberschale 3 kann dabei entweder bereits in ihre vorgesehene Form vorgeformt sein oder

ungeformt verwendet werden. In die im Kern 2 vorhandenen Löcher 10, 10' wird ein verbindendes (aushärtendes) Material 11, beispielsweise ein Kleber, ein Kunstharz oder dergleichen eingebracht. In die derart präparierten Aufnahmelocher 10 werden nun die Verankerungselemente 8 eingesetzt. Der mit sämtlichen Bauteilen komplettierte Ski wird in einer entsprechenden Form unter Zufuhr von  
 5 Wärme verpresst. Dabei härtet das in den Aufnahmelochern 10, 10' befindliche verbindende Material 11 aus und stellt eine feste Verbindung der Verankerungselemente 8 mit dem Kern 2 her. Das Material 11 dringt dabei auch in die Nuten, Einschnitte 9 oder dergleichen des Schafes 8a der Verankerungselemente 8 ein. Das Material 11 soll vorzugsweise auch eine Verbindung zum Obergurt 3 eingehen, was im Fall von Aufnahmelochern 11' mit erweiterterem oberen Abschnitt besonders  
 10 gut möglich ist.

Anstelle eines verbindenden und aushärtenden Materials 11 kann in die Aufnahmelocher 10, 10' auch ein nur aushärtendes Material, beispielsweise ein geeigneter Kunststoff, eingebracht werden, welches daher keine Verbindung mit den Verbindungselementen 8 bzw. dem Kern 2 und dem Obergurt 3 eingeht. Das im fertigen Ski 1 an das Aufnahmeloch 10, 10' und das Verbindungs-  
 15 element 8 angepasste Material hält somit formschlüssig das jeweilige Verankerungselement 8 im Ski 1.

Fig. 2 zeigt eine weitere Ausführungsform eines Skis 1 mit einem im Wesentlichen mit Fig. 1 übereinstimmenden Aufbau mit einem Kern 2, einer Lauffläche 4, Kanten 5, einem Untergurt 6 und einer Oberschale 3. Die Ausführung und Anordnung der Führungselemente 7, der Verankerungselemente 8 und deren Aufnahme in Löchern 11' entspricht der in Fig. 1 gezeigten Variante. Zwischen dem Kern 2 und der Oberschale 3 bzw. der gegebenenfalls vorhandenen Zwischenlage ist zumindest im Bereich der Löcher 11' eine Prepreglage 14 eingebracht, die mit Öffnungen zum Durchstecken der Verbindungselemente 8 versehen ist. Die Lage 14 besteht in bekannter Weise aus mit Harz getränkten Matten, insbesondere aus Glasfasern. Die Herstellung des Skis 1 erfolgt analog zu jener gemäß des ersten Ausführungsbeispiels, mit dem Unterschied, dass kein verbindendes Material in die Löcher 10' eingebracht wird. Beim Verpressen des Skis 1 dringt das sich verflüssigende Harz der Prepreglage 14 in die Löcher 10' ein, verfestigt dort und bindet die Verankerungselemente 8 ein.

Die Erfindung ist auf die dargestellten Ausführungen nicht eingeschränkt. Der Kern 2 eines erfindungsgemäß ausgeführten Skis 1 kann auch aus anderen Materialien bestehen, beispielsweise aus Holz oder aus Leichtmetall. Die Erfindung ist auch auf Snowboards anwendbar.

Erwähnt ist ferner, dass anstelle von schienenartig profilierten Führungselementen 7 auch anders gestaltete Interfaceelemente zwischen Ski und Bindung vorgesehen werden können.

35

## ANSPRÜCHE:

1. Gleitbrett, insbesondere Ski, mit einer Lauffläche, einer Oberschale, einem Kern, Stahlkanten und mit zumindest einem mittels Verankerungselementen mit dem Gleitbrettkörper verbundenen Interfaceelement zum Anordnen mindestens eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes,  
 40 **dadurch gekennzeichnet,**  
 dass das mit den Verankerungselementen (8) verbundene Interfaceelement bereits während der Herstellung des Gleitbrettes mit diesem verbunden worden ist, indem die Verankerungselemente (8) während der Gleitbrettherstellung in Aufnahmelocher (10, 10') des Kernes (2) eingesetzt worden sind und hier durch sie umgebendes während des Verpressens des Skis ausgehärtetes Material (11) gehalten sind.
2. Gleitbrett nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass das ausgehärtete Material (11) auch ein die mit ihm in Kontakt kommenden Gleitbrettteile verbindendes Material ist.
3. Gleitbrett nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass das ausgehärtete und verbindende Material (11) ein Kleber, ein Harz oder dergleichen ist.
4. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass das ausgehärtete und verbindende Material von einer oberhalb des Kerns (2) eingebrachten Prepreglage (14) stammt.
5. Gleitbrett nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass das ausgehärtete

- Material die Verankerungselemente (8) im Kern (2) durch Formschluss hält.
6. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Verankerungselemente (8) in im Kern (2) erstellten Löchern (10') gehalten sind, welche an ihrem Randbereich erweitert sind.
- 5      7. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Verankerungselemente (8) durch in der Oberschale (3) und in gegebenenfalls weiteren Zwischenlagen erstellte Löcher (3a) gesteckt sind.
8. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Kern (2) ein vorgefertigter Schaumkern, ein Holzkern oder dergleichen ist.
- 10     9. Verfahren zur Herstellung eines Gleitbrettes, insbesondere eines Skis, aus einer Lauffläche, Stahlkanten, einem vorgefertigten Kern, einer Oberschale und gegebenenfalls zusätzlichen Zwischenlagen sowie mit zumindest einem Interfaceelement zum Anordnen zumindest eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes, wobei das Gleitbrett in einer Form unter Zufuhr von Druck und Wärme verpresst wird,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass im vorzugsweise vorgefertigtem Schaumkern, Holzkern (2) oder dergleichen Aufnahmehöcher (10, 10') und in der Oberschale (3) sowie den gegebenenfalls zusätzlichen, oberhalb des Kerns (2) vorgesehenen Lagen Öffnungen (3a) erstellt werden, in den Aufnahmehöchern (10, 10') des Kernes (2) ein aushärtendes Material (11) eingebracht wird, das Interfaceelement (7) mittels Verankerungselementen (8) in den Löchern (3a) und den Aufnahmehöchern (10, 10') positioniert wird, das Gleitbrett fertig aufgebaut und in einer Form verpresst wird, sodass während des Pressvorganges das in die Löcher eingebrachte Material ausgehärtet und die Verankerungselemente (8) im Kern (2) einbindet.
- 15     10. Verfahren nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass in die Aufnahmehöcher (10, 10') ein die mit ihm in Kontakt tretenden Gleitbrettteile verbindendes Material, beispielsweise ein Kleber oder ein Harz, eingebracht wird.
- 20     11. Verfahren zur Herstellung eines Gleitbrettes, insbesondere eines Skis, aus einer Lauffläche, Stahlkanten, einem vorgefertigten Kern, einer Oberschale und gegebenenfalls zusätzlichen Zwischenlagen, sowie mit einem Interfaceelement zum Anordnen zumindest eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes, wobei das Gleitbrett in einer Form unter Zufuhr von Druck und Wärme verpresst wird,  
dadurch gekennzeichnet,  
dass im Kern zwei Aufnahmehöcher (10, 10') und in der Oberschale (3) sowie den gegebenenfalls zusätzlichen, oberhalb des Kerns (2) vorgesehenen Lagen, Öffnungen (3a) erstellt werden, wobei auf dem Kern (2), zumindest im Bereich der Aufnahmehöcher (10, 10'), eine Prepreglage (14) positioniert wird, das Interfaceelement (7) mittels Verankerungselementen (8) in den Löchern (3a) und den Aufnahmehöchern (10, 10') positioniert wird, das Gleitbrett fertig aufgebaut und in einer Form verpresst wird, sodass während des Pressvorganges das Harz der Prepreglage (14) in die Aufnahmehöcher (10, 10') einfließt, aushärtet und die Verankerungselemente (8) im Kern (2) einbindet.
- 25     12. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberschale (3) vorgeformt wird.

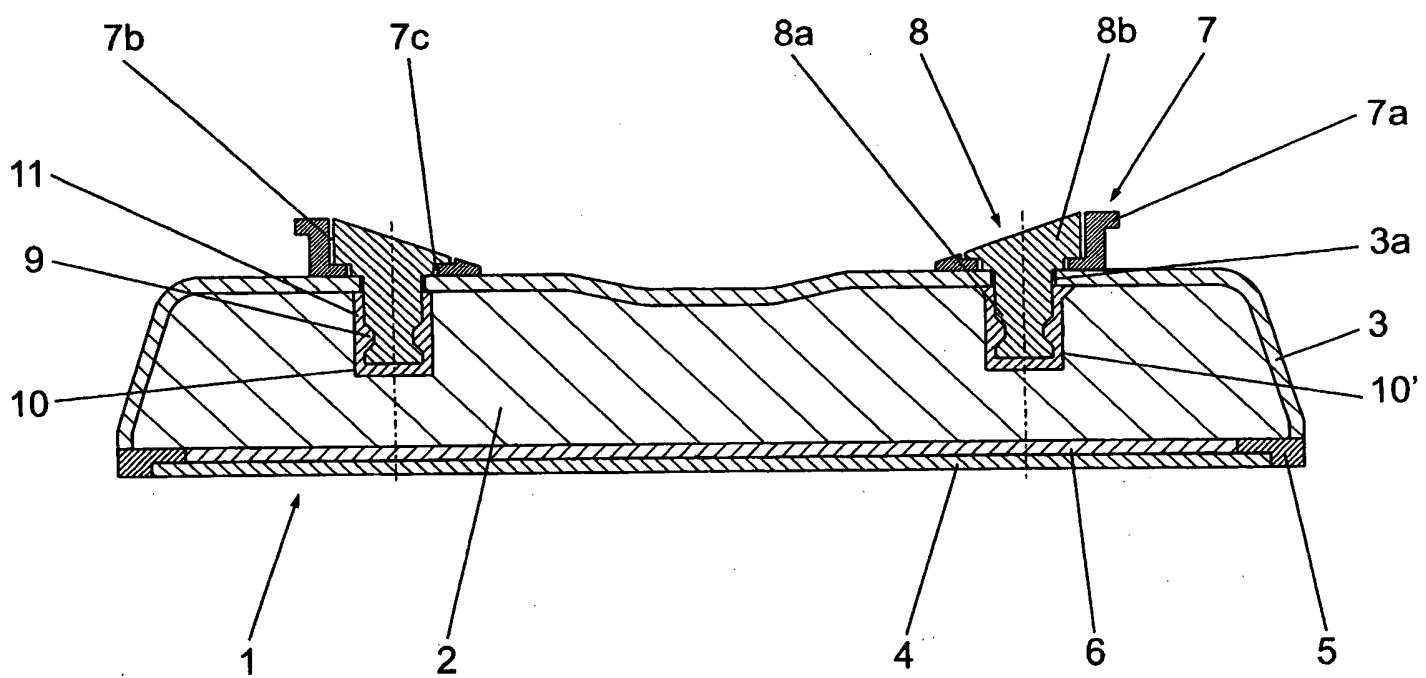
45

HIEZU 2 BLATT ZEICHNUNGEN

50

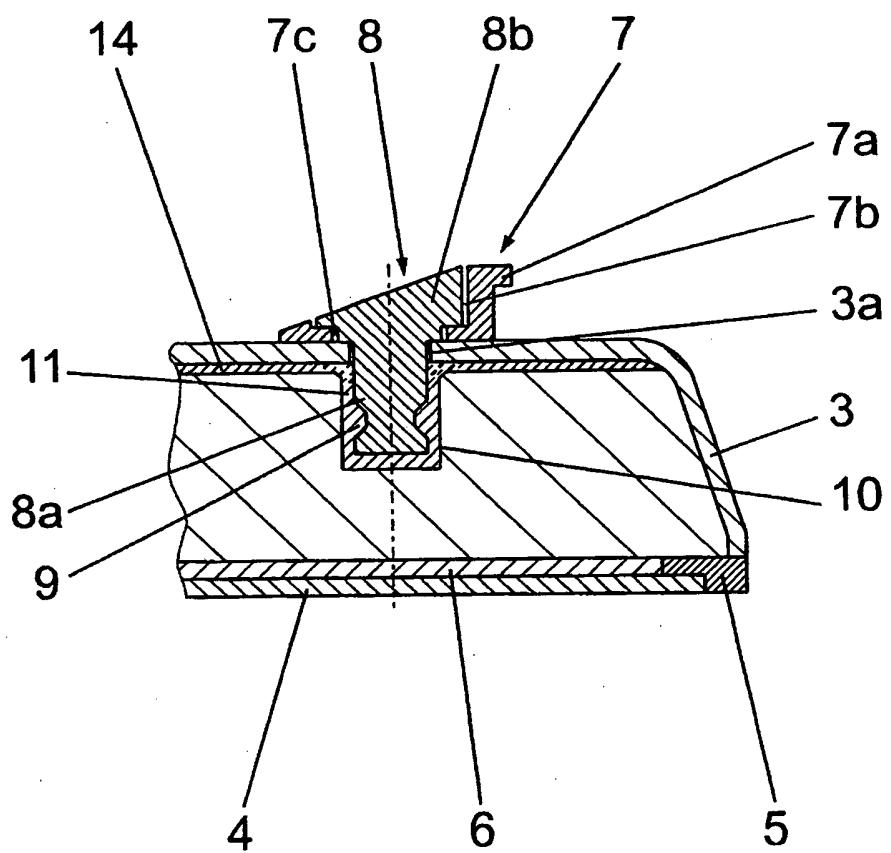
55

Fig. 1



Gebrauchsmusterschrift Nr.: AT 007 245 U1  
Int. Cl. <sup>7</sup>: A63C 5/00, A63C 5/04, 5/12,  
9/00

Fig. 2





## ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT

## Recherchenbericht zu GM 36/04

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC<sup>7</sup>:  
A 63 C 5/00, A 63 C 5/12, A 63 C 9/00

Recherchiert Prüfstoff (Klassifikation):  
A 63 C 5/00

Konsultierte Online-Datenbank:  
EPODOC, TXTG

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 30.04.2004 eingereichten Ansprüchen erstellt.  
Die in der Gebrauchsmusterschrift veröffentlichten Ansprüche könnten im Verfahren geändert worden sein (§ 19 Abs. 4 GMG), sodass die Angaben im Recherchenbericht, wie Bezugnahme auf bestimmte Ansprüche, Angabe von Kategorien (X, Y, A), nicht mehr zutreffend sein müssen. In die dem Recherchenbericht zugrundeliegende Fassung der Ansprüche kann beim Österreichischen Patentamt während der Amtsstunden Einsicht genommen werden.

Kategorie*)	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode <sup>8</sup> , Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	FR 2 704 155 A1 (Salomon) 28. Oktober 1994 (28.10.1994) Fig. 4,10,16,17; Zusammenfassung	1,2,5,7
A		6,8,9,11
X	WO 2001/045810 A1 (Atomic Austria) 28. Juni 2001 (28.06.2001) Fig. 7; Beschreibung dazu; Anspruch 1; Seite 7, Zeilen 9-21	1,2,5-7
A		8,9,11
X	DE 39 34 888 A1 (Salomon) 10. Mai 1990 (10.05.1990) Fig. 1 und Beschreibung dazu; Ansprüche 1-6	1
A		2,6,7,9,11
Y	FR 2 763 860 A1 (Skis Dynastar...) 4. Dezember 1998 (04.12.1998) Zeichnung; Zusammenfassung; insbesondere Ansprüche 1-3	9,10
A		1-3,5-7,11
Y	FR 1 282 053 A (Dieupart) 11. Dezember 1961 (11.12.1961) Fig. 1 und Beschreibung dazu; Seite 2, linke Spalte, Absatz "Le moule est.." bis "...autres accessoires"	9,10
A		1,5,6,8,11,12
A	EP 0 607 544 A2 (HTM Spüort-...) 27. Juli 1994 (27.07.1994) Figuren 1-3; Zusammenfassung	1,2,5,6,9

Datum der Beendigung der Recherche:  
15. Juni 2004

Prüfer(in):  
Dipl.-Ing. SCHÖNWÄLDER

<sup>\*)</sup> Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Erläuterungsblatt!

Fortsetzung siehe Folgeblatt



## ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT

### Erläuterungen zum Recherchenbericht

Die **Kategorien** der angeführten Dokumente dienen in Anlehnung an die Kategorien der Entgegenhaltungen bei EP- bzw. PCT-Recherchenberichten nur zur raschen Einordnung des ermittelten Stands der Technik. Sie stellen keine Beurteilung der Erfindungseigenschaft dar:

- "**A**" Veröffentlichung, die den **allgemeinen Stand der Technik** definiert.
- "**Y**" Veröffentlichung **von Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese **Verbindung für einen Fachmann naheliegend** ist.
- "**X**" Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- "**P**" Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist (Kategorie „X“), jedoch **nach dem Prioritätstag** der Anmeldung **veröffentlicht** wurde.
- "**E**" Dokument, aus dem ein **älteres Recht** hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen)
- "**&**" Veröffentlichung, die Mitglied derselben **Patentfamilie** ist.

#### Ländercodes:

**AT** = Österreich; **AU** = Australien; **CA** = Kanada; **CH** = Schweiz; **DD** = ehem. DDR; **DE** = Deutschland;  
**EP** = Europäisches Patentamt; **FR** = Frankreich; **GB** = Vereiniges Königreich (UK); **JP** = Japan;  
**RU** = Russische Föderation; **SU** = Ehem. Sowjetunion; **US** = Vereinigte Staaten von Amerika (USA);  
**WO** = Veröffentlichung gem. PCT (WIPO/OMPI); weitere Codes siehe WIPO ST. 3.

Die genannten Druckschriften können in der Bibliothek des Österreichischen Patentamtes während der Öffnungszeiten (Montag bis Freitag von 8 bis 12 Uhr 30, Dienstag von 8 bis 15 Uhr) unentgeltlich eingesehen werden. Bei der von der Teilrechtsfähigkeit des Österreichischen Patentamts betriebenen Kopierstelle können Kopien der ermittelten Veröffentlichungen bestellt werden.

Auf Bestellung gibt die von der Teilrechtsfähigkeit des Österreichischen Patentamts betriebene Serviceabteilung gegen Entgelt zu den im Recherchenbericht genannten Patentdokumenten allfällige veröffentlichte "Patentfamilien" (den selben Gegenstand betreffende Patentveröffentlichungen in anderen Ländern, die über eine gemeinsame Prioritätsanmeldung zusammenhängen) bekannt.

**Auskünfte und Bestellmöglichkeit** zu diesen Serviceleistungen erhalten Sie unter der Telefonnummer

01 / 534 24 - 738 bzw. 739;

**Schriftliche Bestellungen:**

per FAX Nr. 01 / 534 24 – 737 oder per E-Mail an [Kopierstelle@patent.bmvit.gv.at](mailto:Kopierstelle@patent.bmvit.gv.at)