(19) österreichisches patentamt

(10) **AT 516971 A1 2016-10-15**

(12) Österreichische Patentanmeldung

(21) Anmeldenummer: A 50262/2015
(22) Anmeldetag: 02.04.2015
(43) Veröffentlicht am: 15.10.2016

(51) Int. Cl.: ***B65G 1/02*** (2006.01)
A47B 47/02 (2006.01)
A47B 96/14 (2006.01)
E04C 3/07 (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:
DE 202009007245 U1
US 2012267332 A1
GB 2148100 A
EP 1479842 A1

(71) Patentanmelder:
voestalpine Krems Finaltechnik GmbH
3502 Krems-Lerchenfeld (AT)

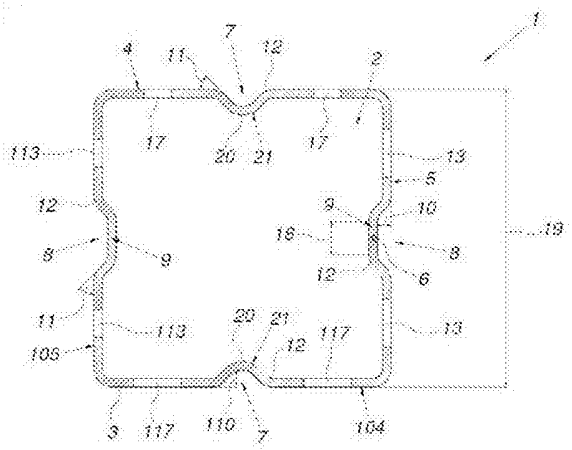
(72) Erfinder:
Häckel Peter
3500 Krems an der Donau (AT)

(74) Vertreter:
Jell Friedrich
4020 Linz (AT)

AT 516971 A1 2016-10-15

(54) Regal und Regalsteher

(57) Es wird ein Regal und ein Regalsteher hierfür gezeigt, mit einem geschlossenen Hohlprofil (2) aus einem Blechmaterial, welches im Querschnitt rechteckförmige Hohlprofil (2) an seinen Seitenwänden (4, 5, 104, 105) je mindestens eine in Längsrichtung des Hohlprofils (2) verlaufende offene Sicke (7, 8), an einer Seitenwand (5) eine Längsschweißnaht (6) und an wenigstens zwei gegenüberliegenden Seitenwänden (4, 104 bzw. 5, 105) je mindestens eine von der jeweiligen Sicke (7 bzw. 8) beabstandete Befestigungsöffnung (13, 113, 17, 117) aufweist, die zueinander fluchtend angeordnet sind, wobei an zwei einander gegenüberliegenden Seitenwänden (4, 104) des Hohlprofils (2) je mindestens eine Dreiecksicke (7) vorgesehen ist. Um einen mechanisch belastbaren Regalsteher (1) zu schaffen, wird vorgeschlagen, dass auf den beiden anderen, einander gegenüberliegenden Seitenwänden (5, 105) je eine Trapezsicke (8) vorgesehen ist, wovon eine an ihrem flachen Sickenboden (9) die Längsschweißnaht (6) aufweist.



Zusammenfassung:

Es wird ein Regal und ein Regalsteher hierfür gezeigt, mit einem geschlossenen Hohlprofil (2) aus einem Blechmaterial, welches im Querschnitt rechteckförmige Hohlprofil (2) an seinen Seitenwänden (4, 5, 104, 105) je mindestens eine in Längsrichtung des Hohlprofils (2) verlaufende offene Sicke (7, 8), an einer Seitenwand (5) eine Längsschweißnaht (6) und an wenigstens zwei gegenüberliegenden Seitenwänden (4, 104 bzw. 5, 105) je mindestens eine von der jeweiligen Sicke (7 bzw. 8) beabstandete Befestigungsöffnung (13, 113, 17, 117) aufweist, die zueinander fluchtend angeordnet sind, wobei an zwei einander gegenüberliegenden Seitenwänden (4, 104) des Hohlprofils (2) je mindestens eine Dreiecksicke (7) vorgesehen ist. Um einen mechanisch belastbaren Regalsteher (1) zu schaffen, wird vorgeschlagen, dass auf den beiden anderen, einander gegenüberliegenden Seitenwänden (5, 105) je eine Trapezsicke (8) vorgesehen ist, wovon eine an ihrem flachen Sickenboden (9) die Längsschweißnaht (6) aufweist.

Die Erfindung betrifft ein Regal und einen Regalsteher hierfür mit einem geschlossenen Hohlprofil aus einem Blechmaterial, welches im Querschnitt rechteckförmige Hohlprofil an seinen Seitenwänden je mindestens eine in Längsrichtung des Hohlprofils verlaufende offene Sicke, an einer Seitenwand eine Längsschweißnaht und an wenigstens zwei gegenüberliegenden Seitenwänden je mindestens eine von der jeweiligen Sicke beabstandete Befestigungsöffnung aufweist, die zueinander fluchtend angeordnet sind, wobei an zwei einander gegenüberliegenden Seitenwänden des Hohlprofils je mindestens eine Dreiecksicke vorgesehen ist.

Offene Sicken zur Versteifung eines geschlossenen Hohlprofils einer Stütze bzw. eines Regalstehers eines Hochregals zu verwenden, ist beispielsweise aus der DE1020090022090A1 bekannt. So schlägt die DE1020090022090A1 vor, an allen gegenüberliegenden Seitenwänden des im Querschnitt rechteckförmigen Hohlprofils gleiche Dreiecksicken mit gerundeten Sickenkanten vorzusehen. Beispielsweise werden an einer Seitenwand zwei randseitige Dreiecksicken vorgeschlagen, wohingegen eine andere Seitenwand mit Befestigungsöffnungen nur eine mittige Dreiecksicke aufweist - was allerdings die Torsionssteifigkeit des Hohlprofils reduziert. Außerdem zeigt das Hohlprofil im von Sicken freien Seitenwandbereich eine Längsschweißnaht, welche dem, aus einem Blechmaterial gebogenen Hohlprofil die geschlossene Profilform gibt. Eine Schweißnaht an der Seitenwand schränkt jedoch die freie Gestaltungsmöglichkeit des Hohlprofils hinsichtlich eventueller Befestigungsöffnungen ein und kann zudem im Falle einer auskragenden Schweißnaht eine Verletzungsgefahr erhöhen.

Außerdem ist aus der DE3513382A1 ein geschlossenes Tragprofil mit einem rechteckförmigen Querschnitt bekannt, auf dessen Seitenflächen tiefe schwalbenschwanzförmige Sicken eingebracht sind. Am flachen Sickenboden ist eine Längsschweißnaht vorgesehen. Tiefe Sicken bzw. Sicken mit vergleichsweise großer Sickentiefe verbessern die Torsionssteifigkeit des Hohlprofils, behindern jedoch fluchtende Montageöffnungen - wodurch derartige Tragprofile für Regalsteher nicht geeignet sind.

Die Erfindung hat sich daher die Aufgabe gestellt, einen Eingangs geschilderten Regalsteher derart zu verändern, dass dieser trotz schlanker Querschnittsform standfest hohe mechanische Belastungen aufnehmen kann. Außerdem soll das Hohlprofil in der Profilform eine hohe Formgenauigkeit aufweisen und besonders vielseitig verwendbar sein.

Die Erfindung löst die gestellte Aufgabe dadurch, dass auf den beiden anderen, einander gegenüberliegenden Seitenwänden je eine Trapezsicke vorgesehen ist, wovon eine an ihrem flachen Sickenboden die Längsschweißnaht aufweist.

Ist auf den beiden anderen einander gegenüberliegenden Seitenwänden je eine Trapezsicke vorgesehen, kann im Vergleich zu Dreiecksicken das Flächenträgheitsmoment und damit das Widerstandsmoment des Hohlprofils erheblich erhöht werden, ohne dass dessen schlanke Querschnittsform aufgegeben bzw. die Materialdicke des Metallblechs erhöht werden muss. Ein schlanker, leichter und standfester Regalträger kann damit geschaffen werden. Zudem kann die Trapezsicke das stoffschlüssige Fügen des Metallblechs am Sickenboden erleichtern, weil durch die sich nach außen öffnenden Sickenflanken die Zugänglichkeit zur Schweißstelle am Sickenboden für Schweißgeräte erleichtert wird. Sohin kann eine vergleichsweise hohe Formgenauigkeit in der Profilform des Hohlprofils sichergestellt werden, wenn eine Trapezsicke an ihrem flachen Sickenboden die Längsschweißnaht aufweist. Außerdem reduziert diese Längsschweißnaht mit ihrer Positionierung in der Trapez-

sicke nicht den für Befestigungsöffnungen verwendbaren Bereich der Seitenwand, sodass selbst hier eine Montageöffnung vorgesehen werden kann, die mit einer Montageöffnung an einer gegenüberliegenden Seitenwand fluchten kann. Der erfindungsgemäße Regalträger ist daher auch besonders vielseitig einsetzbar.

Die Herstellung des Hohlprofils kann erleichtert werden, wenn die jeweiligen Sicken, die an gegenüberliegenden Seitenwänden vorgesehen sind, gleich ausgestaltet sind. Außerdem kann durch die spiegelsymmetrische Ausgestaltung des Hohlprofils dessen mechanische Belastbarkeit erhöht werden.

Erhöhte Freiheiten im Vorsehen von Befestigungsöffnungen können erreicht werden, wenn die Sicken mittig an der jeweiligen Seitenwand vorgesehen sind und sich damit beidseitig der Sicken Bereiche zum Einbringen dieser Öffnungen ergeben. Zudem kann diese mittige Anordnung der Sicken die mechanische Steifigkeit des Hohlprofils erheblich erhöhen.

Das Widerstandsmoment des Hohlprofils kann weiter erhöht werden, wenn die Trapezsicken eine geringere Sickentiefe als die Dreiecksicken aufweisen. Außerdem kann durch eine tiefere Dreiecksicke deren Sickenweite an jene der Trapezsicke angeglichen werden, was trotz erhöhter Beulsteife des Regalträgers den optischen Eindruck eines symmetrischen Profils erwecken kann.

Liegt das Verhältnis der Sickentiefe der Dreieckssicke zur Sickentiefe der Trapezsicke im Bereich von 1,01 bis 1,5, so kann sich ein besonders steifes Hohlprofil bei gleichzeitig geringem Materialbedarf ergeben.

Ein sauberes und einfaches Verschweißen des Hohlprofils kann ermöglicht werden, wenn die Sickenweite der Trapezsicke mit der Längsschweißnaht mindestens 15 mm beträgt. Ein besonders formgenaues Hohlprofil kann sich dadurch ergeben.

Vorzugsweise betragen die Flankenwinkel der Sicken 45 Grad, um vergleichsweise große sickenfreie Bereiche an der Seitenwand für Befestigungsöffnungen zu ermöglichen.

Die Herstellung des Hohlprofils kann erleichtert werden, wenn die Sicken gerundete Sickenkanten aufweisen. Ein kostengünstiger Regalsteher kann damit geschaffen werden.

Sind außer dem Rundungsradius der Sickenspitze der Dreieckssicke die anderen Rundungsradien der Sicken gleich, betragen diese insbesondere 5mm, so kann eine besonders einfache Herstellung der Sicken gewährleistet werden, da wenige unterschiedliche Sickenwerkzeuge zum Einbringen der Sicken in das Hohlprofil benötigt werden.

Eine vielseitige Verwendbarkeit des Regalstehers kann sich ergeben, wenn mehrere Befestigungsöffnungen eine gerade Lochreihe ausbilden.

Besteht das Blechmaterial aus einem hochfesten Stahlwerkstoff, kann die mechanische Belastbarkeit des Regalstehers ebenso weiter erhöht werden.

Ein besonders stabiler und dennoch leichter Regalsteher kann sich ergeben, wenn das Blechmaterial eine Dicke von 2 bis 5 mm aufweist.

Folgt das Hohlprofil einem quadratischen Querschnitt, so kann ein Regalsteher mit einer besonders hohen Grundsteifigkeit erzeugt werden. Zudem kann dabei ein symmetrischer Regalsteher geschaffen werden, welcher zudem einfacher handhabbar ist.

Liegt die Seitenlänge des quadratischen Querschnitts im Bereich von 100 bis 160mmm, so kann das Hohlprofil besonders kostengünstig gefertigt werden.

Vorzugsweise können die Regalsteher bei einem Regal, insbesondere Hochregal, verwendet werden, wenn diese über eine Querstrebe miteinander verbunden sind.

In den Figuren ist beispielsweise der Erfindungsgegenstand anhand einer Ausführungsvariante näher dargestellt. Es zeigen

Fig. 1 eine Schnittansicht durch einen Regalsteher und

Fig. 2 ein teilweise dargestelltes Regal mit dem nach Fig. 1 dargestellten Regalsteher.

Gemäß Fig. 1 ist ein Regalsteher 1 gezeigt, welcher ein geschlossenes Hohlprofil 2 aus einem Blechmaterial 3 aufweist. Dieses Hohlprofil 2 zeigt einen rechteckförmigen Querschnitt mit jeweils zwei Paaren sich gegenüberliegender Seitenwände 4, 104 und 5, 105. Die Seitenwände 4, 104, 5, 105 weisen jeweils mindestens eine offene Sicke 7 bzw. 8 auf, welche in Längsrichtung des Hohlprofils 2 verlaufen - eine der Seitenwände 5 weist eine Längsschweißnaht 6 auf, an welcher das Hohlprofil 2 in Längsrichtung verschweißt ist. Durch die Einbringung von Sicken 7, 8 in die Seitenwände 4, 104, 5, 105 ergibt sich insgesamt ein deutlich stabilerer und robusterer Regalsteher 1, welcher erheblich größere Belastungen abtragen kann. Der Regalsteher 1 weist zudem neben den Sicken 7, 8 Befestigungsöffnungen 17, 117 bzw. 13, 113 zur Befestigung von Anbauteilen auf, wobei zumindest je eine Befestigungsöffnung 17, 117 bzw 13, 113 von der jeweiligen Sicke 7 bzw. 8 beabstandet angebracht ist.
Die gegenüberliegenden Seitenwände 4 und 104 weisen hierbei jeweils Dreiecksicken 7 auf, wobei die beiden anderen gegenüberliegenden Seitenwände 5 und 105 jeweils eine Trapezsicke 8 aufweisen. Die Trapezsicken 8 zeigen jeweils einen flachen Sickenboden 9, an welchem die Längsschweißnaht 6, in einer der Seitenwände 5, vorgesehen ist. Die Anbringung der Längsschweißnaht 6 in einer der Trapezsicken 8 erhöht zudem die Standfestigkeit des Regalstehers 1 deutlich, da durch die Sicken 7, 8 vermieden werden kann, Belastungen in die Längsschweißnaht 6 einzutragen.

Weiters kann Fig. 1 entnommen werden, dass die, sich jeweils gegenüberliegenden Sicken 7, 8, welche an jeweils gegenüberliegenden Seitenwänden 4, 104 bzw. 5, 105 angeordnet sind, gleich ausgestaltet sind. Zudem sind die Sicken 7, 8 jeweils mittig an der entsprechenden Seitenwand 4, 104, 5, 105 vorgesehen. Ein solcher symmetrischer Regalsteher 1 kann insbesondere den konstruktiven Aufbau eines Regals entscheidend vereinfachen.

Zudem kann aus Fig. 1 entnommen werden, dass die Sickentiefe 10 der Trapezsicken 8 geringer ist als die Sickentiefe 110 der Dreiecksicken 7. Das Verhältnis der Sickentiefe 110 der Dreiecksicke 7 zu der Sickentiefe 10 der Trapezsicke 8 liegt insbesondere im Bereich von 1,01 bis 1,5.
Die Sickenweite 18 derjenigen Trapezsicke 8, in welcher die Längsschweißnaht 6 angebracht ist, beträgt vorzugsweise mindestens 15mm um eine saubere und formschlüssige Verschweißung des Hohlprofils 2 zu ermöglichen.

Der Flankenwinkel 11 der Sicken 7, 8 beträgt jeweils 45 Grad, wodurch insbesondere eine vereinfachte Herstellung des Regalstehers 1 ermöglicht wird.

Gemäß Fig. 1 kann ebenfalls erkannt werden, dass die Sickenkanten 12 gerundet ausgeführt sind. Insbesondere weisen die Sickenkanten 12 einen Biegeradius auf, welcher einem Materialversagen im Bereich der Biegekante vorbeugen kann. Insbesondere sind alle Rundungsradien 12 der Sicken 7, 8 identisch und betragen 5mm, jedoch weisen die Sickenspitzen 21 der Dreieckssicken 7 einen davon unterschiedlichen Rundungsradius 20 auf.

Weiters wird aus Fig. 1 ersichtlich, dass die Befestigungsöffnungen 13, 113, 17, 117 in Längsrichtung des Hohlprofils 2 vorzugsweise hintereinander angeordnet sind, und dadurch jeweils eine gerade Lochreihe ausbilden, was in den Figuren jedoch nicht näher dargestellt wurde. Dadurch können Anbauteile in regelmäßigen Abständen in Längsrichtung des Hohlprofils 2 am Regalsteher 1 vorgesehen werden, wodurch ein konstruktiv einfacher und einfach handzuhabender Regalsteher 1 ge-

schaffen ist. Insbesondere sind die Befestigungsöffnungen 17 und 117 bzw. 13 und 113 an zwei gegenüberliegenden Seitenwänden 4, 104 bzw. 5, 105 fluchtend angeordnet, sodass Befestigungsmittel, wie etwa Schrauben oder Gewindebolzen, einfach und passgenau durch das Hohlprofil 2 geführt werden können.

Der in Fig. 1 dargestellte Regalsteher 1 weist insbesondere ein Blechmaterial 3 aus einem hochfesten Stahlwerkstoff mit einer Dicke von 2 bis 5 mm auf. Dadurch kann der optimale Kompromiss bezüglich Stabilität und geringem Gewicht erreicht werden.

Das in Fig. 1 gezeigte Hohlprofil 2 weist vorzugsweise einen quadratischen Querschnitt auf, wobei die Seitenlänge 19 des quadratischen Querschnitts im Bereich von 100 bis 160mm liegt.

Gemäß Fig. 2 ist ein Ausschnitt eines Regals 100 gezeigt, wobei ein Regalsteher 1 mit einer Querstrebe 14 verbunden ist. Insbesondere kann eine Reihe von Regalstehern 1 mit mehreren Querstreben 14 miteinander verbunden sein. Die Querstreben 14 weisen hierzu zumindest eine Befestigungsöffnung 15 auf, durch die Befestigungsmittel 16 geführt werden können. Solche Befestigungsmittel 16 können beispielsweise Schrauben 22 mit Kontermuttern 23 sein, um den Regalsteher 1 mit der Querstrebe 14 zusammenzuspannen. Alternativ kann auch eine Schraube 24 durch den Regalsteher 1 geführt werden, was in Fig. 2 strichliert angedeutet wurde.
In Fig. 1 ist zudem gezeigt, dass gegenüberliegende Befestigungsöffnungen 17 und 117 bzw. 13 und 113 jeweils eine im Querschnitt größere Befestigungsöffnung 13 und 117 und eine im Querschnitt kleinere Befestigungsöffnung 113 und 17 aufweisen. Dadurch können Befestigungsmittel, wie beispielsweise Kontermuttern 23, samt Werkzeug zur Befestigung Querstreben 14 an den kleineren Befestigungsöffnungen 113 bzw. 17 durch die jeweils gegenüberliegende größere Befestigungsöffnung 13 bzw. 117 geführt werden.

P a t e n t a n s p r ü c h e:

1. Regalsteher mit einem geschlossenen Hohlprofil (2) aus einem Blechmaterial, welches im Querschnitt rechteckförmige Hohlprofil (2) an seinen Seitenwänden (4, 5, 104, 105) je mindestens eine in Längsrichtung des Hohlprofils (2) verlaufende offene Sicke (7, 8), an einer Seitenwand (5) eine Längsschweißnaht (6) und an wenigstens zwei gegenüberliegenden Seitenwänden (4, 104 bzw. 5, 105) je mindestens eine von der jeweiligen Sicke (7 bzw. 8) beabstandete Befestigungsöffnung (13, 113, 17, 117) aufweist, die zueinander fluchtend angeordnet sind, wobei an zwei einander gegenüberliegenden Seitenwänden (4, 104) des Hohlprofils (2) je mindestens eine Dreiecksicke (7) vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, dass auf den beiden anderen, einander gegenüberliegenden Seitenwänden (5, 105) je eine Trapezsicke (8) vorgesehen ist, wovon eine an ihrem flachen Sickenboden (9) die Längsschweißnaht (6) aufweist.

2. Regalsteher nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die jeweiligen Sicken (7, 8), die an gegenüberliegenden Seitenwänden (4, 104 bzw. 5, 105) vorgesehen sind, gleich ausgestaltet sind.

3. Regalsteher nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Sicken (7, 8) mittig an der jeweiligen Seitenwand (4, 104 bzw. 5, 105) vorgesehen sind.

4. Regalsteher nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Trapezsicken (8) eine geringere Sickentiefe (10) als die Dreiecksicken (7) aufweisen.

5. Regalsteher nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass das Verhältnis der Sickentiefe (110) der Dreiecksicke (7) zur Sickentiefe (10) der Trapezsicke (8) im Bereich von 1,01 bis 1,5 liegt.

6. Regalsteher nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Sickenweite (18) der Trapezsicke (8) mit der Längsschweißnaht (6) mindestens 15 mm beträgt.

7. Regalsteher nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Flankenwinkel (10) der Sicken 45 Grad beträgt.

8. Regalsteher nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Sicken (7, 8) gerundete Sickenkanten (12) aufweisen.

9. Regalsteher nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass außer dem Rundungsradius (20) der Sickenspitze (21) der Dreiecksicke (7) die anderen Rundungsradien (12) der Sicken (7, 8) gleich sind, insbesondere 5 mm betragen.

10. Regalsteher nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Befestigungsöffnungen (13) eine gerade Lochreihe ausbilden.

11. Regalsteher nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass das Blechmaterial aus einem hochfesten Stahlwerkstoff besteht.

12. Regalsteher nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass das Blechmaterial eine Dicke von 2 bis 5 mm aufweist.

13. Regalsteher nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Hohlprofil (2) einem quadratischen Querschnitt folgt.

14. Regalsteher nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Seitenlänge (19) des quadratischen Querschnitts im Bereich von 100 bis 160 mm liegt.

15. Regal, insbesondere Hochregal, mit mindestens einem Regalsteher (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 14.

Fig. 1

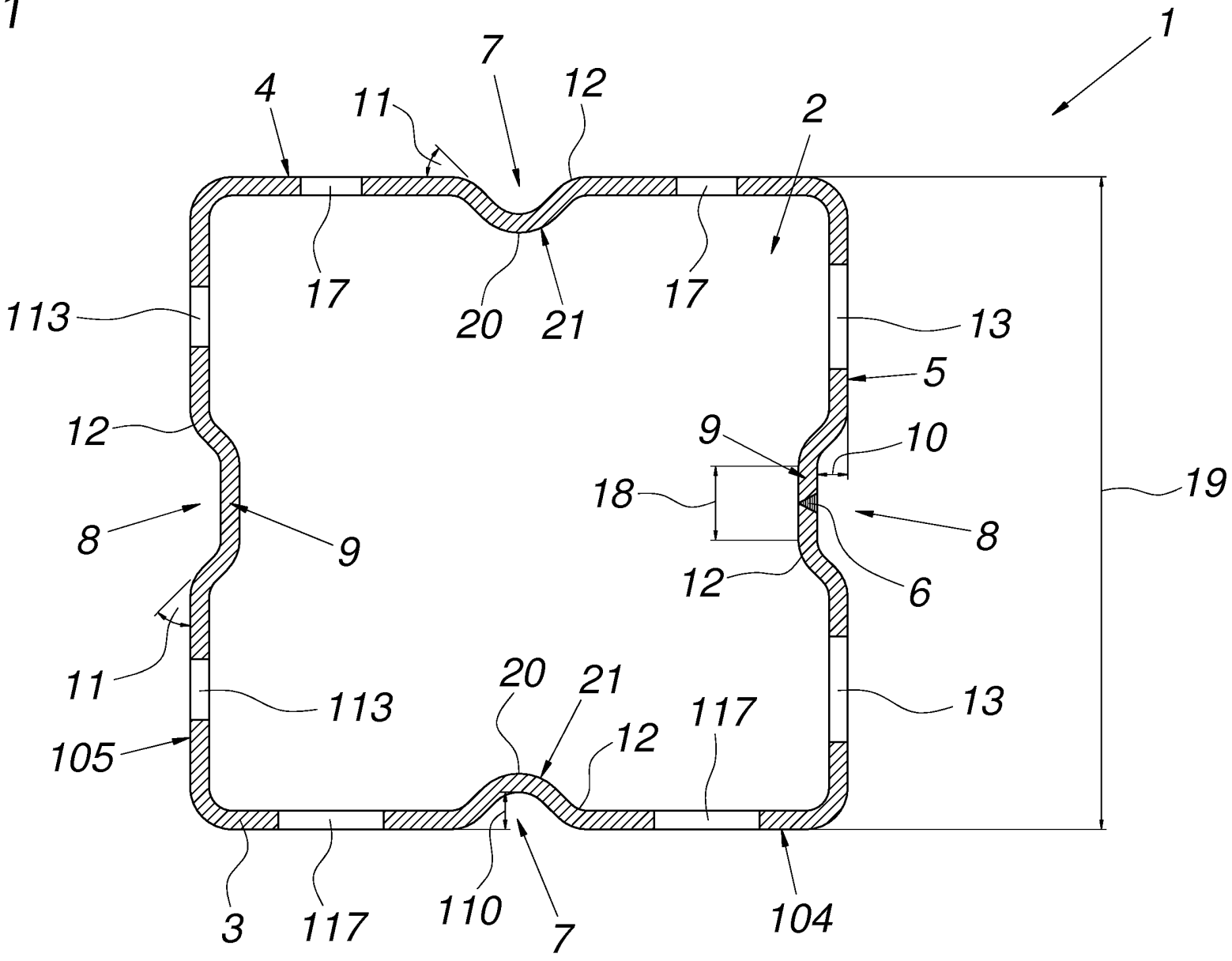
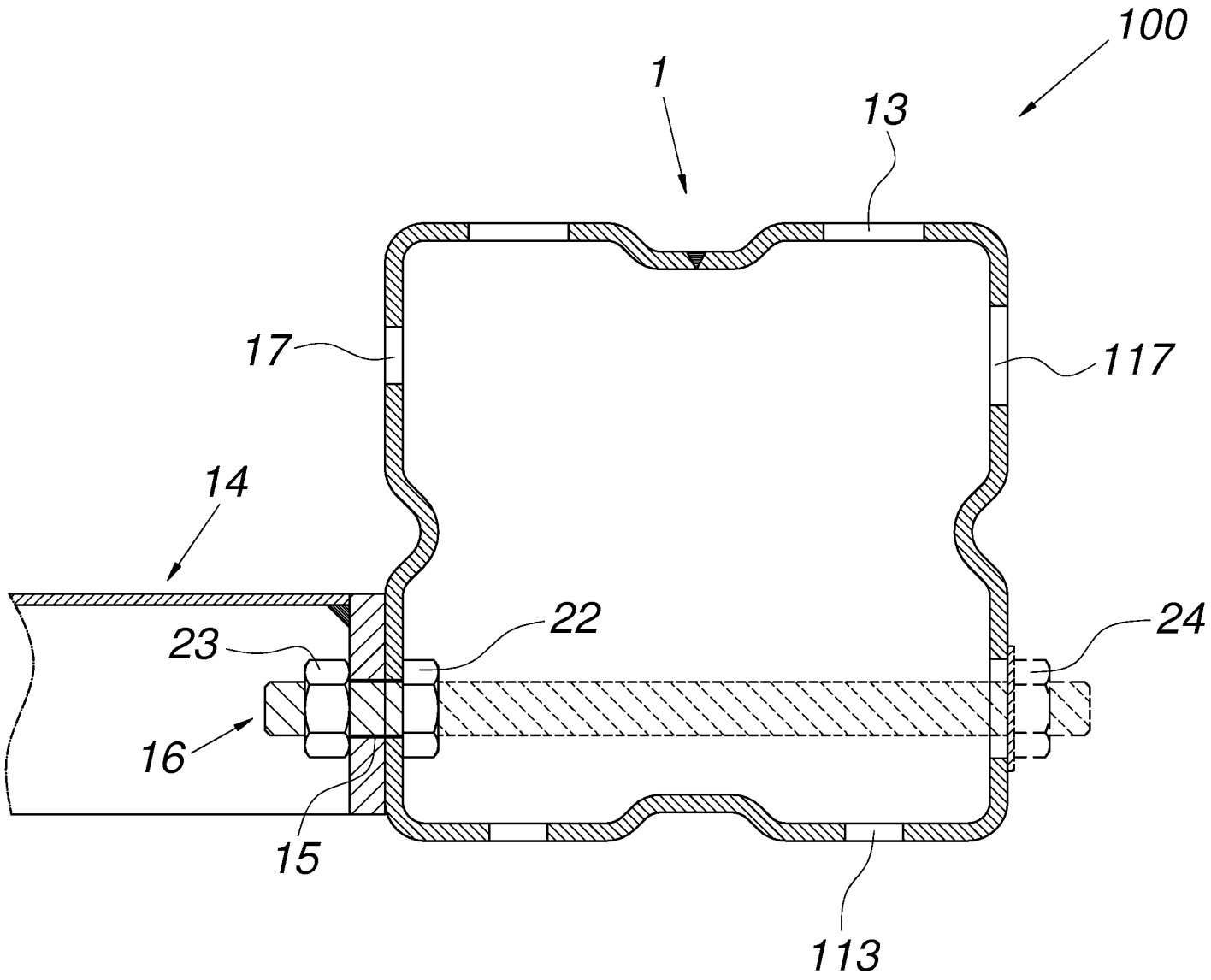

1
7
4
11
12
2
17
17
20
21
113
13
5
12
9
10
18
19
8
9
8
12
6
11
20
21
113
117
13
105
12
3
117
110
7
104

Fig. 2



Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC:
B65G 1/02 (2006.01); ***A47B 47/02*** (2006.01); ***A47B 96/14*** (2006.01); ***E04C 3/07*** (2006.01)

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC:
B65G 1/02 (2013.01); ***A47B 47/027*** (2013.01); ***A47B 96/1466*** (2013.01); ***E04C 3/07*** (2013.01)

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation):
B65G, A47B, E04C, F16B, B21D, E04B

Konsultierte Online-Datenbank:
EPODOC, WPI, TXTDE, TXTEN

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am **02.04.2015** eingereichten Ansprüchen **1-15** erstellt.

Kategorie*)	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
Y	DE 202009007245 U1 (KOCHER REGALBAU GMBH) 20. August 2009 (20.08.2009) Zusammenfassung; Figuren 4-5; Beschreibung der Figuren; Ansprüche 1-20;	1-15
Y	US 2012267332 A1 (MARIANI FABIO) 25. Oktober 2012 (25.10.2012) Zusammenfassung; Figuren 3-4; Beschreibung der Figuren; Ansprüche 1-11;	1-15
A	GB 2148100 A (DALAKER OLAAF) 30. Mai 1985 (30.05.1985) Zusammenfassung; Figur 7; Beschreibung der Figur; Ansprüche 1-9;	1-15
A	EP 1479842 A1 (HILTI AG) 24. November 2004 (24.11.2004) Zusammenfassung; Figur 1; Beschreibung der Figur; Ansprüche 1-8;	1-15

Datum der Beendigung der Recherche:	Seite 1 von 1	Prüfer(in):
03.08.2015		STOLL Judith

*) **Kategorien** der angeführten Dokumente:

X Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.

Y Veröffentlichung **von Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann nicht als auf erfinderischer 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.

A Veröffentlichung, die den allgemeinen **Stand der Technik** definiert.

P Dokument, das von **Bedeutung** ist (Kategorien **X** oder **Y**), jedoch **nach dem Prioritätstag** der Anmeldung veröffentlicht wurde.

E Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist (Kategorie **X**), aus dem ein „**älteres Recht**" hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen).

& Veröffentlichung, die Mitglied der selben **Patentfamilie** ist.