



REPUBLIK
ÖSTERREICH
Patentamt

(10) Nummer: **AT 007 461 U1**

(12) **GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT**

(21) Anmeldenummer: GM 40/04
(22) Anmeldetag: 07.03.2003
(42) Beginn der Schutzdauer: 15.02.2005
Längste mögliche Dauer: 31.03.2013
(45) Ausgabetag: 25.04.2005

(51) Int. Cl.⁷: **A63C 5/00**
A63C 5/04, 5/12, 9/00

(60) Abzweigung aus A 351/2003

(72) Erfinder:
PÖLLMANN EDGAR ING.
WIEN (AT).
JAHNEL GERNOT ING.
KATZELSDORF/EICHENBÜCHL,
NIEDERÖSTERREICH (AT).
STRITZL KARL
WIEN (AT).
BAUMGARTNER MANFRED
LICHTENWÖRTH, NIEDERÖSTERREICH
(AT).
HIMMETSBERGER ALOIS ING.
WIEN (AT).
WÜRTHNER HUBERT
HAINBURG, NIEDERÖSTERREICH (AT).

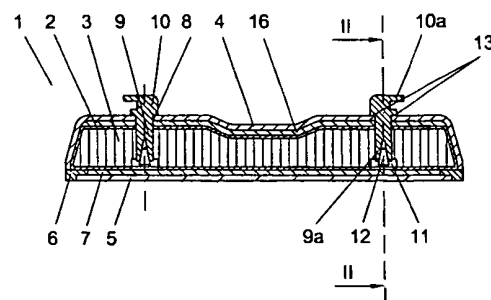
(73) Gebrauchsmusterinhaber:
TYROLIA TECHNOLOGY GMBH
A-2320 SCHWECHAT, NIEDERÖSTERREICH
(AT).

(54) GLEITBRETT, INSBESONDERE SKI, UND VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG

(57) Die Erfindung betrifft ein Gleitbrett, insbesondere einen Ski, mit einer Lauffläche (5), einer Oberschale (4), einem Kern (3), gegebenenfalls mit Stahlkanten (6), Obergurt (16) und Untergurt (7), und mit zumindest einem mit dem Gleitbrettkörper verbundenen Interfaceelement (10) zum Anordnen zumindest eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes.

Um Befestigungs- und Montagetätigkeiten am fertigen Gleitbrett zu vermeiden, ist das bzw. sind die Interfaceelement(e) (10, 10') mit dem Kern (3, 3') dauerhaft verbunden worden und das Gleitbrett mit diesem Kern (3, 3') aufgebaut worden.

Fig. 1



AT 007 461 U1

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

Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung eines Gleitbrettes, insbesondere eines Skis, bei welchem eine Lauffläche, gegebenenfalls Stahlkanten, ein Kern und eine Oberschale, gegebenenfalls ferner ein Obergurt und ein Untergurt, lagenweise aufgebaut und in einer Form unter Druck und Wärme miteinander verbunden bzw. verpresst werden.

Aus der EP 1 161 972 A1 ist ein Gleitbrett mit einem Profilschienensystem 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. Die Befestigung der Profilschienen erfolgt am fertigen Gleitbrett und ersetzt somit lediglich die ansonsten übliche Schraubenbefestigung. Um ein Gleitbrett mit einem bereits vormontierten Profilschienensystem zur Verfügung zu stellen ist es daher erforderlich, am fertigen Gleitbrett Befestigungs- und Montagetätigkeiten auszuführen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zu Grunde, ein Gleitbrett zur Verfügung zu stellen, welches diesen Nachteil nicht aufweist.

Gelöst wird die gestellte Aufgabe erfindungsgemäß dadurch, dass das bzw. die Interfaceelement(e) mit dem Kern dauerhaft verbunden worden ist bzw. sind, und dass das Gleitbrett mit diesem Kern aufgebaut worden ist.

Gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren werden sowohl im Kern als auch in den oberhalb des Kerns vorgesehenen Gleitbrettbauteilen Öffnungen erstellt, die Aufnahmestellen für Verankerungselemente eines Interfaceelementes sind, die Verankerungselemente werden in den Aufnahmeöffnungen form- und / oder reibschlüssig verankert, das Gleitbrett fertig aufgebaut, in die Form eingebracht und dem Pressvorgang unterzogen.

Gemäß der Erfindung werden daher die Interfaceelemente, welche die Verbindung zu den am Gleitbrett anzuordnenden Bindungsteilen darstellen, bei der Herstellung des Gleitbrettes in den Aufbau desselben eingebunden bzw. integriert. Am fertigen Gleitbrett sind daher für die Interfaceelemente keine Befestigungsvorgänge, wie beispielsweise Anschrauben, mehr erforderlich. Auch die Herstellung des Gleitbrettes ist sehr einfach und es werden vor allem die Tätigkeiten zum Anordnen von Bindungen, Skibindungen oder Snowboardbindungen oder deren Teile, wesentlich rationalisiert.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform ist bzw. sind das bzw. die Verankerungselement(e) mit dem Kern form- und / oder reibschlüssig bereits während der Gleitbrettherstellung, vor dem Verpressvorgang in einer Form, verbunden worden. Zum Verbinden der Verankerungselemente mit dem Kern eignen sich vor allem mechanische Verbindungen, die sowohl lösbar als auch unlösbar sein können.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung ist bzw. sind das bzw. die Verankerungselement(e) in der Art eines Dübels im Kern verankert. Eine einfache Handhabung bei der Herstellung des Gleitbrettes ergibt sich dann, wenn die Öffnungen im Kern den Kern komplett durchsetzen, sodass die Verankerungselemente von der Kernunterseite her durch Spreizteile fixierbar sind.

Bei einer anderen Ausführungsform der Erfindung kann vorgesehen werden, dass die Verankerungselemente in den Aufnahmeöffnungen des Kernes in der Art von Nieten verankert sind.

Das mit den Verankerungselementen versehene Interfaceelement kann ein profilschienenartig ausgeführtes Führungselement sein oder ein solches Führungselement aufweisen. Gemäß einer anderen Ausführungsform kann das Interfaceelement auch eine Platte zum Anordnen von Bindungsteilen und daher ein Bestandteil der Bindung sein.

Besonders gut geeignet zum Verankern der Verankerungselemente der Interfaceelemente sind Kerne aus Holz und / oder Kunststoff.

Bei einer anderen erfindungsgemäßen Ausführung ist der Kern ein mit zumindest einem Hohlraum versehener Körper. Der Gleitbrettkörper kann von vornherein entsprechend biegesteif ausgeführt werden, sodass der Gleitbrettaufbau vereinfacht werden kann.

Bei dieser Ausführungsform ist es für eine einfache Herstellung von Vorteil, wenn der Kern über Prepreg-Lagen im Inneren des Gleitbrettes eingebunden wird.

Der zumindest eine Hohlraum im Kern kann mit Schaum befüllt sein oder hohl gelassen werden.

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

5 Fig. 1 einen Querschnitt durch eine Ausführungsform eines erfindungsgemäß ausgeführten Skis und

Fig. 2 entlang der Linie II - II der Fig. 1 einen Längsschnitt durch einen Teilbereich des Skis aus Fig. 1 und

10 Fig. 3 einen Querschnitt durch eine andere Ausführungsvariante eines erfindungsgemäß ausgeführten Skis.

Der in Fig. 1 im Querschnitt gezeigte Ski 1 weist einen Kern 3, eine die Skioberseite und -längsseite des Skis 1 bildende Oberschale 4, eine Lauffläche 5, aus Stahl bestehende Kanten 6 und einen zwischen diesen angeordneten Untergurt 7 auf. Der Kern 3 besteht aus mit einer Prepreg-Lage 2 ummantelten Holz. Die Prepreg-Lage 2 besteht bekannter Weise aus einem in ein Kunststoffmaterial, beispielsweise Epoxyd- oder Phenolharz, eingebetteten Gewebe, Gelege oder dergleichen aus Fasern, vorzugsweise aus Glas oder Aramid. Der ummantelte Kern 3 bildet den sogenannten Torsionskasten des Skis 1. Zwischen der Oberschale 4 und der Prepreg-Lage 2 befindet sich eine weitere, den Skiaufbau verstärkende Lage, der Obergurt 16. Der weitere Aufbau des Skis 1 kann zusätzliche, nicht dargestellte Lagen und Zwischenlagen aus unterschiedlichen Materialien umfassen. Sämtliche Teile des Skis 1 sind insbesondere vorgeformte und vorgefertigte Teile.

Im Kern 3 und in den oberhalb des Kernes 3 vorgesehenen Bauteilen des Skis 1 ist in jenen Bereichen, wo ein Skibindungsteil oder dergleichen angeordnet werden soll, mindestens ein Verankerungselement 9 eines schienenartig profilierten Führungselementes 10 (Interfaceelementes) eingesetzt und im Kern 3 gehalten. Pro Führungselement 10 sind bei der dargestellten Ausführungsform, wie es Fig. 2 zeigt, mehrere Verankerungselemente 9 vorgesehen, die an den Führungselementen 10 angeformt sind. Wie insbesondere Fig. 1 zeigt, sind die Verankerungselemente 9 an ihrem freien Endabschnitt mit einem sich nach außen erweiternden Schlitz 9a versehen. Die Verankerungselemente 9 sind in Aufnahmestellen 8 eingesetzt, die sowohl im Kern 3 als auch den oberhalb des Kernes 3 vorgesehenen Skibauteilen durch Öffnungen erstellt sind, sodass pro Verankerungselement 9 eine an dieses angepasste Aufnahmestelle vorhanden ist. Im Kern 3 geht die Aufnahmestelle 8 in eine erweiterte Öffnung 11 über, welche auch die den Kern 3 an dieser Stelle gegebenenfalls ummantelnde Prepreg-Lage 2 durchsetzt. Die Verankerungselemente 9 der Führungselemente 10 können somit während des Aufbaues des Skis 1 in den Aufnahmestellen 8 positioniert werden und anschließend kann über die erweiterte Öffnung 11 ein Spreizteil bzw. Stift 12 von unten her in den Schlitz 9a des Verankerungselementes 9 eingeschlagen werden. Damit wird das Verankerungselement 9 etwas aufgespreizt und gegen das Kernmaterial gepresst. Der mit sämtlichen Bestandteilen komplettierte Ski 1 wird anschließend in eine Form eingelegt und unter Druck- und Wärmezufuhr verpresst. Dabei gehen auch das Harzmaterial der Prepreg-Lagen 2 und die Oberschale 4 eine Verbindung mit den Führungselementen 10 ein. Die Stifte 12 bzw. die Schlitz 9a werden derart ausgeführt, dass ein fester Sitz der Stifte 12 in den Schlitz 9a gewährleistet ist.

Die an den schienenartigen Führungselementen 10 angeformten Verankerungselemente 9 können auch auf andere Art in den Aufnahmestellen 8 verankert werden. Möglich ist ein Einpressen in entsprechend geformte Aufnahmeöffnungen 8 des Kernes 3 oder eine Fixierung der Verankerungselemente 9 in der Art von Nieten.

Bei der in Fig. 1 gezeigten Ausführungsform ist pro nicht gezeigtem Skibindungsteil ein Paar von schienenartig profilierten Führungselementen 10 vorgesehen. Anstelle der gezeigten Führungselemente 10 können auch einteilige Profilschienen, Grundplatten mit beliebigen Positionier- und Fixiervorrichtungen für Skibindungsteile oder sonstige Platten mit den Verankerungselementen 9 versehen sein.

Die in Fig. 1 und 2 gezeigten schienenartig profilierten Führungselemente 10 sind insbesondere Stahl- oder Kunststoffprofile, die mit seitlich angesetzten, jeweils zu den Skiseiten weisenden Profiltteilen 10a versehen sind, die ein Aufschieben einer Grundplatte oder eines sonstigen Bindungsteiles gestatten. Selbstverständlich sind beliebig andere Ausführungen der schienenartigen

Führungselemente möglich.

Die schienenartigen Führungselemente 10 weisen ferner Stützabschnitte 13 auf, mittels welcher die Führungselemente 10 auf der Oberschale 4 aufliegen. Dabei überdecken die Führungselemente 10 die Öffnungen in der Oberschale 4 komplett.

5 Der Kern des in Fig. 1 und 2 gezeigten Skis 1 kann auch aus anderen Materialien bestehen. Anstelle eines Kernes aus Holz können Kerne aus Kunststoff oder aus einem laminierten Verbundwerkstoff und dergleichen verwendet werden.

Bei der in Fig. 3 gezeigten Ausführungsform weist der Ski 1' eine Oberschale 4', eine Lauffläche 5', Stahlkanten 6' und zwischen diesen verlaufend einen Untergurt 8' auf. Der Kern 3' ist ein Hohlkörper, an welchem schienenartig profilierte Führungselemente 10' angeformt sind, die an der Oberseite des Skis 1' verlaufen. Der Kern 3' ist mit einem einzigen, großvolumigen Hohlraum 17 versehen, der ausgeschäumt ist. Der Kern 3' ist bei der dargestellten Ausführungsform von einer Prepreg-Lage 2' ummantelt, welche im Bereich der schienenartig profilierten Führungselemente 10' mit entsprechenden Öffnungen versehen ist. Auch die Oberschale 4' und der Obergurt 8' sind mit Öffnungen versehen worden, sodass beim Aufbau des Skis 1' aus den einzelnen Lagen der Obergurt 8' und Oberschale 4' auf dem Kern 3' positioniert werden können. Der aus den entsprechend vorgeformten und vorgefertigten Teilen aufgebaute rohe Ski 1' wird, wie bei der Ausführungsform gemäß Fig. 1 in eine Form eingelegt und unter Zufuhr von Druck und Wärme verpresst. Vor oder während des Pressvorganges wird der Hohlraum 17 des Kernes 3' mit Schaummaterial gefüllt, die dazu erforderlichen Zufuhrkanäle werden im Ski während des Aufbaues verlegt und sind nicht dargestellt. Bei dieser Ausführungsform kann der gezeigte Kern 3' lediglich in jenem Abschnitt des Skis 1' vorgesehen werden, wo die schienenartig profilierten Führungselemente 10' benötigt werden.

25 Anstelle eines einzigen Hohlraumes kann der Kern 3' auch mit einer Anzahl von Hohlräumen versehen werden. Erwähnt sei ferner, dass auf ein Ausfüllen des oder der Hohlräume im Kern 3' auch verzichtet werden kann.

Die Erfindung wurde anhand eines Skis beschrieben. Selbstverständlich kann die Erfindung auch bei anderen Gleitbrettern, beispielsweise Snowboards, zur Anwendung kommen.

30

ANSPRÜCHE:

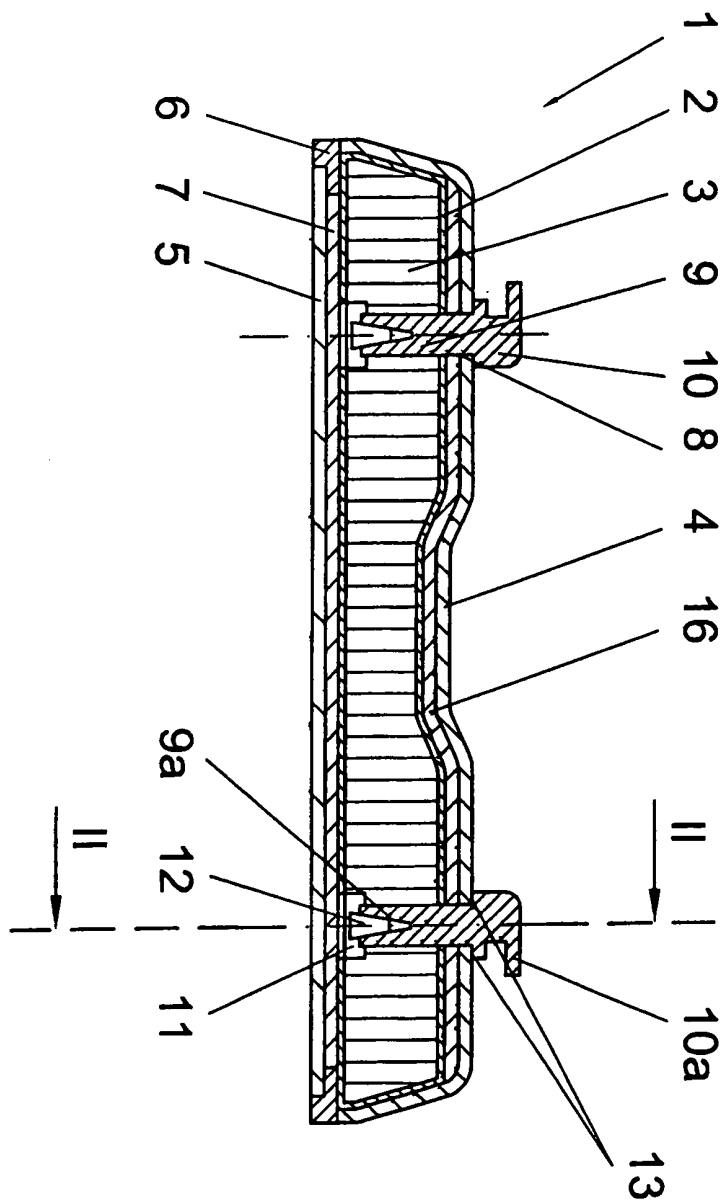
1. Gleitbrett, insbesondere Ski, mit einer Lauffläche, einer Oberschale, einem Kern, gegebenenfalls mit Stahlkanten, Obergurt und Untergurt, und mit zumindest einem mit dem Gleitbrettkörper verbundenen Interfaceelement, insbesondere Führungselement, zum Anordnen zumindest eines Bindungselementes an der Oberseite des Gleitbrettes,
35 **dadurch gekennzeichnet**,
dass das bzw. die Interfaceelement(e) (10, 10') mit dem Kern (3, 3') dauerhaft verbunden worden ist bzw. sind, und dass das Gleitbrett mit diesem Kern (3, 3') aufgebaut worden ist.
- 40 2. Gleitbrett nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass an dem bzw. den Interfaceelement(en) (10) Verankerungselemente (9) angeformt sind, welche mit dem Kern (3) form- und / oder reibschlüssig bereits während der Gleitbrett Herstellung, vor dem Verpressvorgang in einer Form, verbunden worden ist bzw. sind.
- 45 3. Gleitbrett nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass im Kern (3) und den oberhalb des Kernes (3) angeordneten Gleitbrettbauteilen Öffnungen bzw. Bohrungen erstellt worden sind, die Aufnahmestellen (8) für die Verankerungselemente (9) bilden.
4. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass das bzw. die Verankerungselement(e) (9) mit dem Kern (3) auf mechanische und lösbare Weise verbunden ist bzw. sind.
- 50 5. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass das bzw. die Verankerungselement(e) (9) mit dem Kern (3) auf mechanische und unlösbare Weise verbunden ist bzw. sind.
6. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass das bzw. die Verankerungselement(e) (9) im Kern (3) in der Art eines Dübels verankert ist bzw. sind.
- 55 7. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 2, 3 oder 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass das

bzw. die Verankerungselement(e) in den Aufnahmeöffnungen des Kernes in der Art von Nieten verankert ist bzw. sind.

- 5 8. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 2 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass das mit den Verankerungselementen (9) versehene Interfaceelement ein profilschienenartig ausgeführtes Führungselement (10) ist.
9. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Interfaceelement eine Platte zum Anordnen von Bindungsteilen ist.
10. Gleitbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Kern (3) aus Holz und / oder Kunststoff besteht.
- 10 11. Gleitbrett nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Kern (3') ein insbesondere mit zumindest einem Hohlraum (17) versehener Körper (16) ist, an welchem das bzw. die Interfaceelement(e) (10') angeformt ist bzw. sind.
12. Gleitbrett nach Anspruch 1 oder 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Kern (3') über eine oder mehrere Prepreg-Lage(n) (7') im Inneren des Gleitbrettes eingebunden ist.
- 15 13. Gleitbrett nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Hohlraum (17) mit Schaum befüllt ist.
14. Verfahren zur Herstellung eines Gleitbrettes, insbesondere eines Skis, bei welchem eine Lauffläche, gegebenenfalls Stahlkanten, ein Kern und eine Oberschale, gegebenenfalls ferner ein Obergurt und ein Untergurt, lagenweise aufgebaut und in einer Form unter Druck und Wärme miteinander verbunden bzw. verpresst werden,
20 **dadurch gekennzeichnet**,
dass sowohl im Kern (3) als auch in den oberhalb des Kernes (3) vorgesehenen Skibauteilen (9) Öffnungen erstellt werden, die Aufnahmestellen (8) für Verankerungselemente (9) eines Interfaceelementes (10) sind, die Verankerungselemente (9) in den Aufnahmeöffnungen (8) form- und / oder reibschlüssig verankert werden, das Gleitbrett fertig aufgebaut, in die Form eingebracht und dem Pressvorgang unterzogen wird.
- 25 15. Verfahren nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Öffnungen im Kern (3) den Kern (3) komplett durchsetzen, sodass die Verankerungselemente (9) von der Kernunterseite her durch Spreizteile (12) fixierbar sind (Fig. 1).

HIEZU 3 BLATT ZEICHNUNGEN

Fig. 1



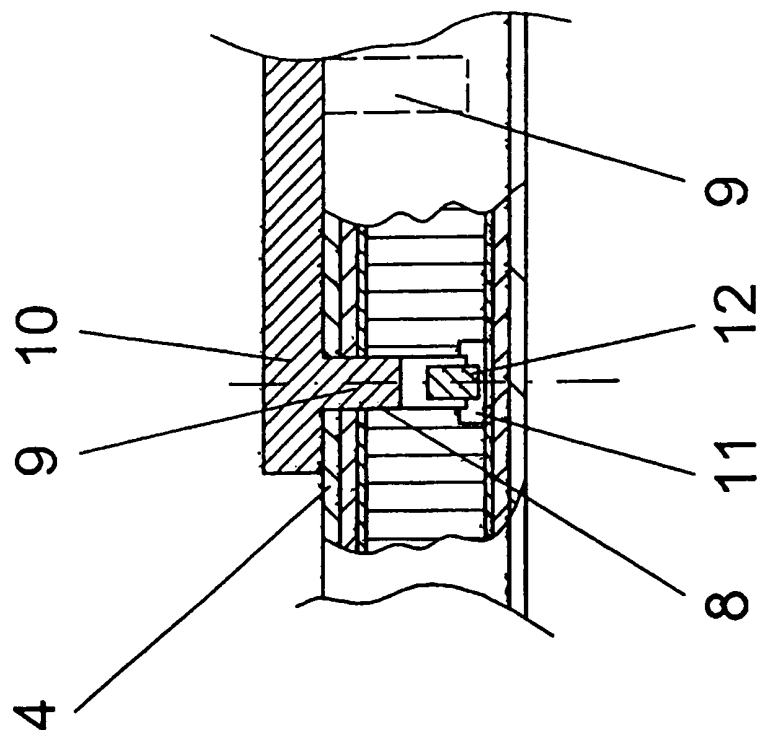
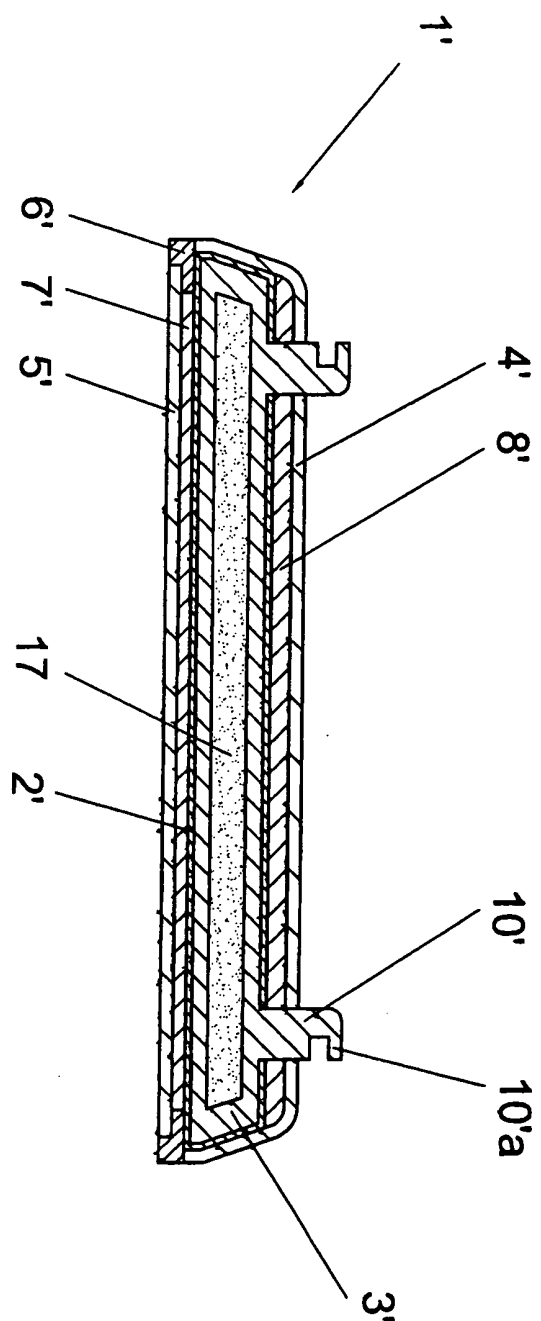


Fig. 2

Fig. 3





ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT

Recherchenbericht zu GM 40/04

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC ⁷ : A 63 C 5/00, A 63 C 5/04, A 63 C 5/12, A 63 C 9/00		
Recherchierter Prüfstoß (Klassifikation): A 63 C 5/00, A 63 C 9/00		
Konsultierte Online-Datenbank: Epodoc, TXTG		
Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 21.05.2004 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 ^{*)} , Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
Y	WO 2001/45810 A1 28. Juni 2001 (28.06.2001) Fig. 7 und zugehörige Beschreibung sowie Ansprüche 1,2,9,16; siehe auch insbesondere Seite 21, 1. und 2. Absatz; Seite 15, vorletzter Absatz (Kern aus Holz); Seite 22, 2. Absatz (Kernfüllschicht: Schaumkunststoff)	1,14
A		2,3,5-10,13
Y	FR 2 704 155 A1 (Salomon), 28. Oktober 1994 (28.10.1994)) Zusammenfassung, Fig. 10 und Beschreibung hierzu	1,14
A	AT E 189 613 T1 (Skis Rossignol S.A.) 10. Oktober 2000 (10.10.2000) Zeichnung, Ansprüche 1,2,8-10,15,16	1-3,5,9,10,14 15
A	DE 38 08 780 C2 (PCD Petrochemie...) 7. Dezember 1995 (07.12.1995) Ansprüche 2,1	12
Datum der Beendigung der Recherche: 15. Oktober 2004		Prüfer(in): Dipl.-Ing. SCHÖNWÄLDER
*) Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Erläuterungsblatt!		
<input type="checkbox"/> 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 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.

"X" Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer 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** = Vereinigtes 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