

## PATENTBESVÄRSRÄTTENS

### DOM

meddelad med anledning av besvär över Patent- och registreringsverkets härvid fogade beslut.

Klagande: Kabel- und Metallwerke Gutehoffnungshütte AG  
(sökande)

Ombud: Awapatent AB

Motpart:

Ombud:

Målet gäller: Patent på "Sätt för framställning av genomloppskokiller för stränggjutningsmaskiner".

#### YRKANDEN

I besvären vidhåller sökanden ansökningen i första hand med nya patentkrav inkomna den 11 november 1994 och i andra hand med Alternativa patentkrav inkomna samma dag.

---

R-r

Postadress  
Box 27160  
102 52 STOCKHOLM

Besöksadress  
Karlavägen 100  
Hus R, bottenv.

Telefon Telefax  
08-783 38 50

783 76 37

Patentbesvärsrätten bifaller inte besvären.

## SKÄL

Föreliggande ansökning avser enligt ingressen till de båda gällande kraven 1 ett sätt för framställning av genomloppskokiller för stränggjutningsmaskiner av rörformiga, genom strängpressning och/eller dragning och/eller smide framställda formdelar av en åldringshärdbar kopparlegering, vid vilket sätt formdelen först upplösningsbehandlas och därpå kyles, varpå kopparmaterialet värmeåldringshärddas.

Enligt beskrivningen har uppfinningen till ändamål att finna en möjlighet att så framställa rörformiga genomloppskokiller av härdbara kopparmaterial att de med avseende på kvaliteten uppfyller dagens krav.

Ändamålet uppnås enligt den kännetecknande delen av förstahandskravet 1 genom att före den avslutande värmeåldringshärddningen företages en kallformning av formdelen under samtidig kalibrering av de formgivande väggarna medelst en i formdelen införd dorn, som uppvisar innerändmått och innerformen av kokillen som skall framställas.

Enligt den kännetecknande delen av andrahandskravet 1 tillkommer utöver förstahandskravets 1 bestämmingar att dornen tillsammans med formdelen ledes genom en matris.

Föreliggande ansökning avser också en rörkokill för stränggjutningsanläggningar framställd enligt det patentsökta sättet.

Enligt kraven 9 och 4 i första- respektive andrahandsyrkandet kännetecknas rörkokillen av att den har ett rektangulärt, flerhörnigt eller runt tvärsnitt.

Enligt kraven 10 och 5 i första- respektive andrahandsyrkandet kännetecknas rörkokillen av att den har en T-, dubbel-T, U- eller L-formig tvärsnittsform.

Genom GB, A, 2 096 496 är förut känt ett sätt enligt ingressen till de båda kraven 1. Före värmeåldringshärddningen företages en kallformning av formdelen under samtidig kalibrering av de formgivande väggarna medelst en i

formdelen införd dorn. Det anges härvid på sid. 1, r. 48-49 att det är fördelaktigt att sträva mot att uppnå slutlig dimension på kokillen vid kalibreringsoperationen dvs dornen skall uppvisa innerändmått och innerformen av kokillen som skall framställas. Vid kallomformningen kan dorn och formdel ledas genom en matris (sid. 1, r. 42-46). Enligt det kända förfarandet utföres efter värmeåldringshärdningen en explosionsformning. Om fackmannen skulle finna att den sistnämnda formningen är obehövlig för att uppnå de eftersträlvade kvaliteterna är det närliggande att utelämna denna formning. Inte något av de till prövning föreliggande kraven 1 anger därför en patenterbar uppfinning.

Genom DE, A1, 2 533 528 är en för stränggjutningsanläggningar avsedd rörkokill med kvadratisk tvärsnitt förut känd varför kravet 9 respektive kravet 4 i de båda yrkandena ej kan anses ange något patenterbart.

Björn Pernold  
Referent

Göran Andersson

Per-Åke Schulze

Enhälligt

BESVÄRSHÄNVISNING, se bilaga (Formulär A)