

Mål nr 91-153

P.ans. 8501622-8

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 "Användning av ett förfarande för framställning eller förbättring av genomloppskokiller för stränggjutningsmaskiner".

YRKANDEN

I besvären vidhåller sökanden ansökningsen i första hand med nya patentkrav inkomna 28 maj 1991. I andra hand vidhåller

E E

Postadress
Box 27160
102 52 STOCKHOLM

Besöksadress
Karlavägen 100
Hus R, bottenv.

Telefon Telefax
08-783 38 50

783 76 37

sökanden ansökningen endast med förstahandskravens patentkrav 1 och 2.

Patentbesvärsrätten bifaller inte besvären.

SKÅL

Föreliggande uppfinning avser enligt ingressen till kravet 1 i de båda till prövning föreliggande kravuppsättningarna ett förfarande för framställning av genomloppskokiller för stränggjutningsmaskiner, vid vilket förfarande ett rörstycke av koppar eller en kopparlegering påformas på en dorn, som uppvisar innerslutmättet och/eller -formen av kokillen som skall framställas, varpå dornen uttages ur rörstycket. Ett sådant förfarande är förut känt genom SE, A, 353 477.

De med de kända rökokillerna framställda gjutsträngarna av stål uppvisar, enligt beskrivningen, rektangulära, kvadratiska eller runda tvärsnittsformer. Den som skall utföra vidarebearbetning har att utgå från dessa grundtvärsnitt, om exempelvis speciella tvärsnittsprofiler, såsom T- eller dubbel-T-form skall valsas. En mångfald av valsstick erfordras om, utgående från de kända gjuttvärsnitten, slutprodukten skall nås.

Stränggjutningskokiller, vars formhålrum har en från rektangulär form eller cirkelform avvikande tvärsnittsform är visserligen enligt sökanden förut kända, men härvid rör det sig om delade eller svetsade kokiller. De delade kokillerna har olika väggjocklekar och därigenom olika kylförhållanden vid gjutförloppet och de svetsade kokillerna har hittills inte fått något genombrott.

Utgående från denna teknikens ståndpunkt har uppfinningen till ändamål att finna möjlighet att framställa rökokiller med godtycklig tvärsnittsform på formhålrummet. Det möjliggör för den som skall vidarebearbeta gjutsträngen att utgå från sådana tvärsnittsprofiler som uppvisar den för vidarebearbetningen gynnsammaste valsutgångsformen och som för de ställda kvalitetskraven blott kräver minsta möjliga materialomformning. Ett flertal valsstick vid omformningen fram till slutprofilen kan på så sätt inbesparas.

Enligt den kännetecknande delen av kravet 1 uppnås detta genom att för framställning av en kokill för strängar med i tvärsnitt T- eller dubbel-T-, U- eller L-form framställs genom strängpressning ett rörstycke med ungefär T- eller dubbel-T-, U- eller L-formigt utgångstvårsnitt och att vid påformningen av rörstycket på dornen utföres en tvärsnittsformning på 15-25%, relaterat till rörstyckets utgångstvårsnitt.

Det självständiga kravet 3 i förstahandsyrkandet avser en kalibreringsdorn för genomförande av förfarandet enligt kravet 1 eller 2, varvid dornen eventuellt uppvisar krökta och/eller koniska områden. Dornen kännetecknas av att den är delad i två eller flera delar längs och/eller tvärs axelriktningen.

Patentbesvärsrätten gör följande bedömning.

Genom SE, A, 353 477 är förut känt ett förfarande enligt ingressen till kravet 1. De rörstycken som utgör utgångspunkten för kokillframställningen enligt denna skrift kan vara framställda genom strängpressning. Det har i målet vidare visats vara allmänt känt att även andra rörtvårsnitt kan framställas medelst strängpressning av koppar. För fackmannen som skall framställa gjutsträngar med i tvärsnitt T- eller dubbel-T-, U- eller L-form framstår det därför som närliggande att som utgångspunkt för kokillframställningen genom strängpressning framställa ett rörstycke med T- eller dubbel-T-, U- eller L-formigt utgångstvårsnitt och herefter påforma detta rörstycke på en dorn med motsvarande tvärsnittsform på sätt som anges i SE, A, 353 477. Att vid påformningen utföra en tvärsnittsformning på 15-25%, relaterat till rörstyckets utgångstvårsnitt kan mot bakgrund av vad som är förut känt genom GB, A, 2 096 496 (s.1, r. 12-14 och 46) ej anses medföra någon överraskande patentmotiverande effekt. Kravet 1 i de båda kravuppsättningarna anger därför ingen patenterbar uppfinning.

Att utforma dornar delade är i och för sig förut känt – se exempelvis US, A, 3 889 506 – varför kravet 3 i förstahandsyrkandet inte kan anses ange något patenterbart.

Besvären kan därför inte bifallas.

Björn Pernold

Göran Andersson

Per-Åke Schulze

Referent

Enhälligt

BESVÄRSHÄNVISNING, se bilaga (Formulär A)