

PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET
Patentavdelningen

Beslutsdatum 2004-12-22

Patentansökning nr 9602257-9
ANSVARIG GÖ
Internationell klass (IPC)
C21D 1/673

Adressat:

PLANNJA AB PATENTAVDELNINGEN

971 88 LULEÅ SE

17

Sökande: Plannja HardTech AB, 971 88 Luleå SE.

Ombud: Plannja AB Patentavdelningen. Ref: AP-96010-SE.

Benämning: Sätt att framställa stäldetalj.

B E S L U T

Er patentansökning har denna dag avslagits.

S K Ä L, se följande sida

Ö V E R K L A G A N D E

Vill Ni överklaga beslutet skall det göras skriftligt. Skrivelsen skall vara ställd till Patentbesvärsrätten, men sändas till Patent- och registreringsverket, Box 5055, 102 42 Stockholm. I skrivelsen skall anges att avslagsbeslutet överklagas och lämnas en motivering till varför ändring i beslutet begärs. Skrivelsen skall ha kommit in till verket inom två månader från beslutets dag. Ärendet kommer annars inte att prövas.

SKÄL

Beslutet avser patentkraven av 2004-04-23.

Anförda dokument

D1. US 3703093 A
D2. SE 500145 C2

Motivering

Genom D1 är det känt att åstadkomma områden med olika hårdhet i en ståldetalj vid ett kombinerat formnings- och härdnings/värmebehandlingsförfarande genom att förhindra hårdning av vissa områden genom att förhindra snabbkylning av dem.

Det som skiljer förfarandet enligt patentkravet 1 från förfarandet enligt D1 är att det sedan ståldetaljen tagits ur verktygsparet görs en efterbearbetning i de ohärdade delarna av ståldetaljen. Därigenom kan man efterbearbeta delar av härdade detaljer med minskad risk för sprickbildning.

Genom D2 är ett förfarande för framställning av partiellt härdade produkter av profilerad tunnplåt känt. I slutformningssteget 24 sker en efterbearbetning i de ohärdade partierna av profilen (se speciellt beskrivningen sidan 4, rad 24-sidan 5, rad 12 och sidan 6, raderna 6-12). Exempelvis stansas hål (sidan 5, rad 11) i likhet med förfarandet enligt uppfinningen.

D1 och D2 tillhör samma teknikområde. I syfte att lösa problemet med efterbearbetning av härdade ståldetaljer måste det vara uppenbart för fackmannen på området att utföra efterbearbetningen i de ohärdade delarna såsom beskrivits i D2 även efter ett kombinerat formnings- och härdnings/värmebehandlingsförfarande känt genom D1.

Förfarandet enligt patentkravet 1 saknar därmed uppfinningshöjd och patentkravet anger därför inte en patenterbar uppfinning.

Vad som anges i övriga patentkrav, dvs åtgärder för att förhindra snabbkylning av vissa områden i ståldetaljen, får anses utgöra för fackmannen närliggande konstruktiva detaljutformningar, varför inte heller patentkraven 2 och 3 anger något patenterbart.


Märten Hulthén


Bertil Dahl

Patentass.

ELY