

Interner Verteilerschlüssel:

- (A) Veröffentlichung im ABl.
(B) An Vorsitzende und Mitglieder
(C) An Vorsitzende
(D) Keine Verteilung

**Datenblatt zur Entscheidung
vom 1. Oktober 2010**

Beschwerde-Aktenzeichen: T 1107/08 - 3.2.07

Anmeldenummer: 01995545.9

Veröffentlichungsnummer: 1339527

IPC: B24B 5/04

Verfahrenssprache: DE

Bezeichnung der Erfindung:

Verfahren zur Herstellung von Zahnriemenformen

Patentinhaber:

Bäumler, Peter

Einsprechender:

Zahnradfabrik Friedrich Höltje
REFORM Maschinenfabrik Adolf Rabenseifner GmbH & Co. KG

Stichwort:

-

Relevante Rechtsnormen:

EPÜ Art. 56

Relevante Rechtsnormen (EPÜ 1973):

-

Schlagwort:

"Erfinderische Tätigkeit - ja; Aufgabe: Abrichten auf andere als die bekannte Art (Punkt 5.2.2)"

Zitierte Entscheidungen:

-

Orientierungssatz:

-



Aktenzeichen: T 1107/08 - 3.2.07

ENTSCHEIDUNG
der Technischen Beschwerdekammer 3.2.07
vom 1. Oktober 2010

Beschwerdeführerin: Zahnradfabrik Friedrich Höltje
(Einsprechende I) Siemensstrasse 8
D-30916 Isernhagen (DE)

Vertreter: Hagemann, Heinrich
Meissner, Bolte & Partner
Widenmayerstrasse 48
D-80538 München (DE)

**Weitere Verfahrens-
beteiligte:** REFORM Maschinenfabrik
(Einsprechende II) Adolf Rabenseifner GmbH & Co. KG
Weserstrasse 24-26
D-36043 Fulda (DE)

Vertreter: Hebing, Norbert
Patentanwalt
Frankfurter Strasse 34
D-61231 Bad Nauheim (DE)

Beschwerdegegner: Bäumler, Peter
(Patentinhaber) Petronellastrasse 7
D-52066 Aachen (DE)

Vertreter: Naeven, Ralf
König & Naeven
Patent- und Rechtsanwaltskanzlei
Kackertstrasse 10
D-52072 Aachen (DE)

Angefochtene Entscheidung: Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung
des Europäischen Patentamts über die
Aufrechterhaltung des europäischen Patents
Nr. 1339527 in geändertem Umfang, zur Post
gegeben am 22. April 2008.

Zusammensetzung der Kammer:

Vorsitzender: H. Meinders
Mitglieder: H.-P. Felgenhauer
I. Beckedorf

Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerdeführerin (Einsprechende I) hat gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung, mit der das europäische Patent Nr. 1 339 527 in geändertem Umfang aufrechterhalten worden ist, Beschwerde eingelegt und beantragt, die angefochtene Entscheidung aufzuheben und das Patent zu widerrufen.

Der Beschwerdegegner (Patentinhaber) beantragte, die Beschwerde zurückzuweisen. Er beantragte weiterhin die Entgegenhaltungen D15 und D24 nicht zu berücksichtigen.

Die Einsprechende II hat sich (als Verfahrensbeteiligte) sachlich nicht geäußert und mit Schreiben vom 22. Juni 2010 mitgeteilt, dass sie an der mündlichen Verhandlung nicht teilnehmen werde.

II. Anspruch 1 in der aufrechterhaltenen Fassung lautet wie folgt:

"Verfahren zur Herstellung von Zahnriemenformen, bei dem mittels eines spangebenden Werkzeugs in den vor der Bearbeitung im Wesentlichen zylinderförmigen Umfang eines Werkstücks eine Matrize der gewünschten Zahnriemenverzahnung eingearbeitet wird,

dadurch gekennzeichnet, dass

als spangebendes Werkzeug mindestens eine rotierende Schleifscheibe (9) mit einem profilierten Umfang eingesetzt wird, wobei das Umfangsprofil (10) dem Profil einer vollständigen Zahnnut der gewünschten Zahnriemenform entspricht, und das Umfangsprofil an

einem Abrichtkörper (19) mit einem profilierten kantenartigen Abrichterbereich hergestellt und/oder abgerichtet wird.

III. Hinsichtlich des Standes der Technik wird auf die nachstehenden Entgegenhaltungen Bezug genommen:

D2: W. König und L. H. M. Meijboom Abrichten von Profilschleifscheiben für das Zahnflankenschleifen, VDI-Z 121 (1979, Nr. 21, S. 1087 - 1092)

D8: SU-A-228 556

D8': Übersetzung der D8

D15: DE-B-2 343 494

D24: US-A-2 897 634.

IV. Nach der angefochtenen Entscheidung unterscheide sich der Gegenstand des Anspruchs 1 in der aufrechterhaltenen Fassung von demjenigen nach dem nächstkommenden Stand der Technik gemäß D2 dadurch, dass ein Abrichtkörper mit einem profilierten kantenartigen Abrichterbereich verwendet wird. Im Vergleich zu dem aus D2 bekannten Abrichtkörper mit einem profilierten flächigen Abrichterbereich ermögliche es der kantenartige Abrichterbereich nach dem Anspruch 1 die Maßgenauigkeit der Profilierung zu erhöhen. Der Gegenstand dieses Anspruchs 1 beruhe auf erfinderischer Tätigkeit, da er aus dem vorliegenden Stand der Technik nicht in offensichtlicher Weise hergeleitet werden könne.

V. Das Vorbringen der Beschwerdeführerin ist im Wesentlichen wie folgt.

- a) Die Vorgehensweise zum Abrichten nach dem Anspruch 1 beruhe gegenüber der Vorgehensweise nach einer oder mehrerer der Entgegenhaltungen D2, D8/D8', D15 und D24 nicht auf einer erfinderischen Tätigkeit.
- b) Zum einen sei nämlich im Hinblick auf die Vorgehensweise nach dem Anspruch 1 davon auszugehen, dass das Abrichten einer Schleifscheibe nicht nur über einen einzigen profilierten Kantenbereich erfolge, sondern zumindest auch über sich daran anschließende, insgesamt zu einem flächigen Abrichterbereich führende, Abschnitte.
- c) Zum anderen sei im Hinblick auf den Stand der Technik davon auszugehen, dass auch bei den bekannten Vorgehensweisen mit diamantbesetzten flächigen Abrichterbereichen der Abrichtkörper jeweils nur über einen linienförmigen, und damit im Sinne des Anspruchs 1 kantenartigen, Abrichterbereich mit dem Umfang einer abzurichtenden Schleifscheibe zusammenwirke.
- d) Es sei folglich als auf einer naheliegenden Maßnahme beruhend zu erachten, die diamantbesetzte Fläche eines der Abrichterbereiche der bekannten Abrichtkörper auf einen, den linienförmigen Abrichterbereich umfassenden, Abschnitt zu reduzieren.

- e) Die D15 und D24 seien zuzulassen, da *prima facie* hochrelevant.

VI. Das Vorbringen des Beschwerdegegners ist im Wesentlichen wie folgt.

- a) Die Vorgehensweise zum Abrichten nach dem Anspruch 1 unterscheide sich grundlegend von der Vorgehensweise nach dem Stand der Technik und werde durch diesen auch nicht nahegelegt.
- b) Betreffend das Abrichten nach dem Anspruch 1 sei davon auszugehen, dass der profilierte kantenartige Abrichterbereich der einzige Bereich sei, an dem der Abrichtkörper auf die abzurichtende Schleifscheibe einwirke. Dazu sei der Abrichtkörper auch als Abricht-hartkörper ausgebildet.
- c) Die Abrichtkörper nach dem Stand der Technik wiesen im Gegensatz dazu jeweils einen diamantbesetzten flächigen Abrichterbereich auf, der zum Abrichten relativ zur Schleifscheibe bewegt werde. Dies sei bspw. deshalb zwingend erforderlich, um Ungleichheiten bezüglich der Anordnung der Diamanten auszugleichen. Aus diesem Grunde käme eine Reduktion der Fläche auf einen dem kantenartigen Abrichterbereich nach dem Anspruch 1 entsprechenden Bereich, für die es im übrigen keinen Hinweis im vorhandenen Stand der Technik gebe, nicht in Betracht. Das Verfahren nach dem Anspruch 1 beruhe somit auf erfinderischer Tätigkeit.

- d) D15 und D24 seien in diesem Verfahrensstadium nicht zuzulassen, da sie weniger relevant seien als die übrigen Entgegenhaltungen.

VII. Die mündliche Verhandlung vor der Kammer fand am 1. Oktober 2010 statt.

Entscheidungsgründe

1. *Verfahrensrechtliche Aspekte*

1.1 Die ordnungsgemäß zur mündlichen Verhandlung geladene Einsprechende II ist, wie von ihr mit Schreiben vom 22. Juni 2010 angekündigt, zur mündlichen Verhandlung nicht erschienen. Das Verfahren wurde gemäß Regel 115(2) EPÜ und Artikel 15(3) VOBK ohne sie fortgeführt.

1.2 Die mit der Beschwerdebegründung eingereichten Entgegenhaltungen D15 und D24 wurden aufgrund ihrer *prima facie* Relevanz in das Verfahren zugelassen. Diese ergibt sich bereits aus der Bezugnahme auf das Abrichten einer Formschleifscheibe mittels einer Abrichtkante in dem Teil der Beschreibung der D15 (Spalte 1, Zeilen 48 - 60), in dem auf D24 Bezug genommen wird. Aufgrund des Ergebnisses der vorliegenden Entscheidung bedarf es hierzu keiner weiteren Ausführungen.

2. *Verständnis des Anspruchs 1*

2.1 Nach der angefochtenen Entscheidung sowie dem Vorbringen beider Parteien ist das letzte, im folgenden mit Merkmal a) bezeichnete, Merkmal des Anspruchs 1

- a) das Umfangsprofil an einem Abrichthartkörper (19) mit einem profilierten kantenartigen Abrichterbereich (21) hergestellt und/oder abgerichtet wird

betreffend das Verständnis des durch den Anspruch 1 definierten Verfahrens von besonderer Bedeutung.

- 2.2 Die Kammer erachtet bezüglich des Verständnisses dieses Merkmals innerhalb der Merkmalskombination des Anspruchs 1 die Auffassung der Beschwerdegegnerin als zutreffend, nach der durch das Merkmal a) definiert wird, dass bei dem Verfahren nach dem Anspruch 1 zum Herstellen und/oder Abrichten des Umfangsprofils einer Schleifscheibe der im Merkmal a) definierte profilierte kantenartige Abrichterbereich eines Abrichtkörperkörpers der einzige Bereich ist, mittels dem das Umfangsprofil hergestellt und / oder abgerichtet wird.
- 2.3 Im Gegensatz dazu vermag die Kammer der seitens der Beschwerdeführerin vertretenen Auffassung, nach der das Merkmal a) so zu verstehen sei, dass der profilierte kantenartige Abrichterbereich lediglich ein Bereich unter mehreren sei, durch den das Umfangsprofil einer Schleifscheibe hergestellt und/oder abgerichtet werde, nicht zu folgen.

Die Kammer vermag nämlich nicht zu erkennen, dass die Definition des Abrichthartkörpers nach dem Merkmal a) neben dem profilierten kantenartigen Abrichterbereich einen weiteren Abrichterbereich umfasst, der bei dem Verfahren nach dem Anspruch 1 zusätzlich zu dem im Merkmal a) definierten profilierten kantenartigen Abrichterbereich beim Herstellen und/oder Abrichten wirksam wird.

Es ist unstreitig, dass ein derartiger weiterer Abrichterbereich erst im Anschluss an das Einwirken des profilierten kantenartigen Abrichterbereichs auf eine herzustellende und/oder abzurichtende Schleifscheibe wirksam werden könnte.

Dafür gibt das Merkmal a) weder für sich noch in Verbindung mit der Beschreibung und den Figuren des Streitpatentes betrachtet einen Hinweis.

Selbst wenn, der Auffassung der Beschwerdeführerin folgend, davon ausgegangen wird, dass durch den Ausdruck "kantenartig" ein Abrichterbereich definiert wird, der nicht nur eine profilierte, linienförmig verlaufende Kante aufweist sondern im Kantenbereich weiter in Bearbeitungsrichtung flächig ausgebildet ist, ist nicht ersichtlich wie durch eine derartige flächige Ausbildung ein, zu dem kantenartigen Bereich, zusätzlicher Abrichterbereich geschaffen wird.

Dies gilt insbesondere auch im Hinblick auf die im Merkmal a) enthaltene Definition des Abrichtkörpers als Abrichthartkörper. Hartkörper werden nämlich bekanntermaßen mit einer Kante zur Bearbeitung, vorliegend zum Abrichten, eingesetzt. Ein außerhalb einer derartigen Kante liegender Abschnitt des Hartkörpers nimmt an der Bearbeitung nicht teil.

Die o.g. Auslegung des Merkmals a) stimmt mit derjenigen nach der angefochtenen Entscheidung (Gründe, Nr. 3.3) überein, nach der Abrichthartkörper mit einem profilierten kantenartigen Abrichterbereich nach dem Anspruch 1 den insbesondere aus D2 bekannten

Abrichtkörpern mit einem profilierten flächigen
Abrichterbereich gegenübergestellt wird.

3. *Neuheit*

Die Beschwerdeführerin hat in Anbetracht des der Beurteilung des Anspruchs 1 zugrundezulegenden Verständnisses des Merkmals a) keinen Einwand bezüglich mangelnder Neuheit erhoben.

Die Kammer ist, wie durch die nachfolgenden Ausführungen bestätigt, der Auffassung, dass das Verfahren nach dem Anspruch 1 neu ist gegenüber denjenigen nach den Entgegenhaltungen D2, D8/D8', D15 und D24.

4. *Stand der Technik*

4.1 Offenbarung der Entgegenhaltung D2

Durch die Entgegenhaltung D2 wird ein Verfahren zum Abrichten einer Schleifscheibe einer Zahnradprofilschleifscheibe offenbart (vgl. bspw. die Bilder 9 und 10 und die zugehörigen Erläuterungen der Seiten 1089 und 1090).

Nach dem in D2 unter Bezugnahme auf das Bild 9 beschriebenen Stand der Technik erfolgt das Abrichten mit Profilkörpern. Dabei wird die Form des Abrichtwerkzeugs auf der Schleifscheibe abgebildet (Seite 1089, letzter Absatz). Das Abrichtwerkzeug weist, wie im Bild 9 angedeutet, diamantbelegte Flanken auf. Der entsprechend dem Profil der Schleifscheibe profilierte Abrichtkörper ist folglich flächig ausgebildet und über die Fläche der

Flanken diamantbesetzt. Die diamantbesetzte Fläche in ihrer Gesamtheit hat die abrichtende Funktion.

Nach D2 wird "beim Abrichten ... die beim Schleifen vorliegende Berührlinie zwischen Schleifscheibe und Werkrad nachgebildet" (Seite 1089, letzter Absatz).

Weiter ist ausgeführt, dass ein derartiges, bspw. aus D15 bekanntes, Abrichtwerkzeug sehr kostspielig ist, so dass ein derartiges Abrichtverfahren nur bei Serienfertigung wirtschaftlich einsetzbar ist.

D2 verweist deshalb auf das in Bild 10 dargestellte, neu entwickelte Abrichtwerkzeug, bei dem die Flanken nicht mit Diamantkorn besetzt sind. Auf den Flanken werden vielmehr diamantbesetzte Abrichtbänder aufgespannt (Seite 1089, letzter Absatz - Seite 1091, erster unvollständiger Absatz), die durch den geringeren Materialaufwand günstiger sind.

Wie dem Bild 11 mit dem eine hin- und hergehende Bewegung andeutenden Doppelpfeil u_d (Seite 1090) zu entnehmen ist, wird der profilierte Abrichtkörper zum Abrichten hin- und herbewegt. Dadurch wirken über die bearbeitende Länge der diamantbesetzten Flanken deren Diamanten auf die Schleifscheibe ein.

4.2 *Entgegenhaltung D15*

Wie ausgeführt wird in D2 im Hinblick auf bekannte Abrichtverfahren mit diamantbesetzte Flanken aufweisenden Profilkörpern auf die Entgegenhaltung D15 Bezug genommen (D2, Seite 1089, letzter Absatz, Seite 1092, Literaturhinweis 11).

D15 offenbart ein Abrichtwerkzeug das eine der Verzahnung eines herzustellenden Stirnrads entsprechende Verzahnung aufweist, bei der die Flanken mit Diamantpulver oder dergleichen belegt sind (Spalte 3, Zeilen 4 - 10). Entsprechend der Vorgehensweise zum Abrichten nach D2 ist auch das Abrichtwerkzeug nach D15 zum Abrichten relativ zur Schleifscheibe zu bewegen, damit die mit Diamantpulver belegten Flanken über deren bearbeitende Längen auf die Schleifscheibe einwirken können.

4.3 *Entgegenhaltung D8/D8'*

Die Entgegenhaltung D8/D8' offenbart einen Abrichtblock mit einer mit Diamantkörnern besetzten Profilarbeitsfläche (Spalten 3 und 4, jeweils letzter Absatz).

Der Abrichtblock ist zum Abrichten tangential zur Schleifscheibe verschiebbar (Spalte 3, letzter Absatz; linke untere Figur mit Richtungspfeil).

4.4 *Entgegenhaltung D24*

Die Entgegenhaltung D24, auf die in D15 Bezug genommen wird (Spalte 1, Zeilen 48 - 60) offenbart eine Abrichtvorrichtung an einer Zahnrad-Schleifmaschine mit einer Abrichtkante, mit der sich das Schleifscheibenprofil nur Punkt für Punkt herstellen lässt (D15, Spalte 1, Zeilen 48 - 60; D24, Spalte 5, Zeilen 68 - 72).

D24 offenbart folglich im Gegensatz zu den Abrichtkörpern nach dem Anspruch 1 sowie nach den Entgegenhaltungen D2, D8/D8' und D15 keinen Abrichtkörper, der

einen profilierten, das endgültige Profil der Schleifscheibe herstellenden, Abrichterbereich aufweist.

5. *Erfinderische Tätigkeit*

5.1 *Nächstkommender Stand der Technik / Unterscheidungsmerkmal*

Wird, übereinstimmend mit dem Vortrag der Parteien und der angefochtenen Entscheidung (Gründe, Nr. 3.3) von dem Verfahren nach D2 als nächstkommenden Stand der Technik ausgegangen, dann ist, wie in der angefochtenen Entscheidung ausgeführt (Gründe, Nr. 3.3) im Hinblick auf den das Abrichten betreffenden Verfahrensschritt von dem Merkmal a) als Unterscheidungsmerkmal auszugehen.

Bei dem aus D2 bekannten Verfahren wird zum Abrichten ein Abrichtkörper eingesetzt mit einem profilierten flächigen diamantbesetzten Abrichterbereich (vgl. D2, Seite 1089, letzter Absatz; Seite 1090; Bild 9 - 11).

5.2 *Wirkung des Unterscheidungsmerkmals / Aufgabe*

5.2.1 Nach der Beschwerdeführerin führt das Unterscheidungsmerkmal zu keiner gegenüber dem Verfahren nach D2 unterschiedlichen Wirkung hinsichtlich des Abrichtens.

Die Aufgabe sei folglich darin zu sehen, eine alternative Vorgehensweise zum Abrichten bereitzustellen.

5.2.2 Nach der von der Kammer als zutreffend erachteten Auffassung des Beschwerdegegners führt das Unterscheidungsmerkmal dazu, dass, aufgrund des den Abrichtkörper betreffenden Unterschieds, auf eine gegenüber der

Vorgehensweise nach D2 unterschiedliche Art abgerichtet wird.

Anstelle des bekannten Einwirkens eines flächigen, diamantbesetzten Profilbereichs auf eine Schleifscheibe wird entsprechend dem Merkmal a) mit einem profilierten kantenartigen Abrichterbereich eines Abrichtkörpers auf eine Schleifscheibe, im Sinne des Einwirkens einer Schneidkante, eingewirkt.

Ausgehend von diesem unterschiedlichen Zusammenwirken zwischen dem Abrichtkörper und der abzurichtenden Schleifscheibe kann, ausgehend von dem Verfahren nach D2, die dem Verfahren nach dem Anspruch 1 zugrundeliegende Aufgabe darin gesehen werden, das Umfangsprofil einer Schleifscheibe auf eine andere als die nach D2 bekannte Weise abzurichten.

Es kann diesbezüglich dahingestellt bleiben ob, wie in der angefochtenen Entscheidung ausgeführt (Gründe, Nr. 3.3), dem Merkmal a) die weitere Wirkung beizumessen ist, nach der die Maßgenauigkeit der Profilierung erhöht wird.

5.3 *Lösung der Aufgabe*

Es ist glaubwürdig und unbestritten, dass die genannte Aufgabe durch die Merkmalskombination des Anspruchs 1 und dort insbesondere durch das Merkmal a) gelöst wird.

5.4 *Naheliegen*

5.4.1 Nach Auffassung der Beschwerdeführerin ist es als naheliegend anzusehen, ausgehend von dem flächigen,

diamantbesetzten profilierten Abrichterbereich nach der Entgegenhaltung D2, den Abrichterbereich auf einen kantenartigen Bereich zu reduzieren. Dazu gebe die Wirkung des bekannten flächigen Abrichterbereich dem Fachmann bereits einen Hinweis, denn es sei offensichtlich, dass bei dem bekannten Zusammenwirken eines flächigen Abrichterbereichs mit der Umfangsfläche einer Schleifscheibe, allein aus Gründen der Geometrie, zu einem bestimmten Zeitpunkt jeweils nur ein linienförmiger Abschnitt des flächigen Abrichterbereichs mit der Schleifscheibe zusammenwirke. Es läge somit nahe den flächigen Abrichterbereich bedarfsweise auf einen linienförmigen Abschnitt zu reduzieren.

- 5.4.2 Nach Auffassung des Beschwerdegegners könne aufgrund der unterschiedlichen Wirkmechanismen zwischen der Vorgehensweise zum Abrichten nach dem Anspruch 1, gemäß der der Abrichterbereich an einem Abrichthartkörper und als profilierter kantenartiger Abrichterbereich ausgebildet sei und der aus D2 bekannten Vorgehensweise des Abrichtens mittels eines flächigen und diamantbesetzten Abrichterbereichs nicht davon ausgegangen werden, dass der Fachmann der Entgegenhaltung D2 einen Hinweis in Richtung auf die erfindungsgemäße Vorgehensweise hätte entnehmen können.

Dies gelte auch unter Berücksichtigung des weiteren Standes der Technik nach einer der Entgegenhaltungen D8/D8', D15 und D24.

- 5.4.3 Die Kammer erachtet, unter Berücksichtigung des grundlegenden Unterschiedes zwischen den Vorgehensweisen zum Abrichten einer profilierten Schleifscheibe nach dem

Anspruch 1 und der D2, die Auffassung der Beschwerdegegnerin als zutreffend.

Das Abrichten nach D2 beruht, wie auch dasjenige nach D8/D8', D15 und D24 (vgl. obige Abschnitte 4.1 - 4.4) darauf, dass der Abrichtkörper, der kein Abrichthartkörper zu sein braucht, eine Fläche zum Einwirken auf eine abzurichtende Schleifscheibe aufweist, wobei diese Fläche zum Materialabtrag diamantbesetzt ist.

Es trifft diesbezüglich zwar zu, dass, wie seitens der Beschwerdeführerin argumentiert, für einen bestimmten Zeitabschnitt während des Abrichtens jeweils eine linienförmige Berührung zwischen dem Umfang der Schleifscheibe und einem Abschnitt der diamantbesetzten Fläche stattfindet.

Es trifft aber, wie seitens des Beschwerdegegners ausgeführt, gleichfalls zu, dass beim Abrichten mittels einer diamantbesetzten Fläche nicht nur eine einzige linienförmige Berührung der Schleifscheibe mit der diamantbesetzten Fläche erfolgt. Es kommen vielmehr im Verlaufe des Abrichtens, durch eine Relativbewegung der diamantbesetzten Fläche bezüglich der Schleifscheibe (vgl. obigen Abschnitt 4.1), eine Vielzahl derartiger linienförmiger Berührungen mit jeweils unterschiedlichen Abschnitten der diamantbesetzten Fläche zustande.

Dies ist, wie seitens des Beschwerdegegners ausgeführt, auch erforderlich, da erst durch eine Vielzahl derartiger Berührungen Zufälligkeiten hinsichtlich der Verteilung der Diamanten auf der Fläche des Abrichtkörpers ausgeglichen werden.

Würde, wie seitens der Beschwerdeführerin vorgetragen, die diamantbesetzte Fläche bei den bekannten Abrichtkörpern auf einen profilierten kantenartigen Abrichterbereich entsprechend dem Merkmal a) reduziert, dann hätte dies zur Folge, dass die Qualität des Abrichtens von der zufälligen Verteilung der Diamanten in diesem Bereich abhinge.

Dem vorliegenden Stand der Technik, und dies gilt neben demjenigen nach der D2 auch für den Stand der Technik nach D8/D8' und D15 bei dem das Abrichten einer profilierten Schleifscheibe durch das Einwirken einer diamantbesetzten Fläche auf die Schleifscheibe erfolgt, ist nicht nur kein Hinweis in Richtung auf die anspruchsgemäße Vorgehensweise zu entnehmen, nach der das Umfangsprofil der Schleifscheibe an einem Abrichthartkörper mit einem profilierten kantenartigen Bereich hergestellt wird, sondern, wie ausgeführt, steht die bekannte Vorgehensweise einer Reduktion der diamantbesetzten Fläche auf einen kantenartigen Abrichterbereich geradezu entgegen.

Dies gilt entsprechend auch hinsichtlich des Standes der Technik gemäß der Entgegenhaltung D24, weil in dieser, soweit in dem vorliegenden Verfahren berücksichtigt (vgl. D15, Spalte 1, Zeilen 48 - 60), die Bezugnahme auf eine "Schneid- bzw. Abrichtkante" in Verbindung mit der dort angesprochenen Vorgehensweise zum punktuellen Abrichten des Schleifscheibenprofils (vgl. Spalte 3, Zeilen 58 - 60: Herstellen des Schleifscheibenprofils Punkt für Punkt) zu verstehen ist und betreffend den Einsatz eines profilierten, das endgültige Umfangsprofil der Schleifscheibe herstellenden, Abrichterbereichs jeglicher Hinweis fehlt.

Im Ergebnis ist folglich die Feststellung der angefochtenen Entscheidung (Gründe, Nr. 3.3)) zutreffend, nach der das Verfahren nach dem Anspruch 1 auf erfinderischer Tätigkeit beruht, weil die dort definierte Vorgehensweise des Abrichtens durch den Stand der Technik nicht nahe gelegt wird.

6. Aus den genannten Gründen beruht das Verfahren nach dem Anspruch 1 auf erfinderischer Tätigkeit (Artikel 56 EPÜ).

Die Beschwerde ist folglich zurückzuweisen.

Entscheidungsformel

Aus diesen Gründen wird entschieden:

Die Beschwerde wird zurückgewiesen

Der Geschäftsstellenbeamte:

Der Vorsitzende:

G. Nachtigall

H. Meinders