

**Interner Verteilerschlüssel:**

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

**Datenblatt zur Entscheidung  
vom 5. November 2025**

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 1836/23 - 3.2.01

**Anmeldenummer:** 13728969.0

**Veröffentlichungsnummer:** 2861368

**IPC:** B23F5/12, B23F5/16

**Verfahrenssprache:** DE

**Bezeichnung der Erfindung:**

VERFAHREN ZUM ERZEUGEN EINER VERZÄHNUNG UND MIT DIESEM  
VERFAHREN BETRIEBENE VERZÄHNUNGSMASCHINE

**Patentinhaberin:**

Gleason-Pfauter Maschinenfabrik GmbH

**Einsprechende:**

Profilator GmbH & Co. KG

**Stichwort:**

**Relevante Rechtsnormen:**

EPÜ Art. 56

**Schlagwort:**

Erfinderische Tätigkeit - Hauptantrag (nein) - Hilfsantrag  
(nein) - Aufgabe-Lösungs-Ansatz - naheliegende Kombination  
bekannter Merkmale

**Zitierte Entscheidungen:**

**Orientierungssatz:**



**Beschwerdekammern**  
**Boards of Appeal**  
**Chambres de recours**

Boards of Appeal of the  
European Patent Office  
Richard-Reitzner-Allee 8  
85540 Haar  
GERMANY  
Tel. +49 (0)89 2399-0

**Beschwerde-Aktenzeichen:** T 1836/23 - 3.2.01

**E N T S C H E I D U N G**  
**der Technischen Beschwerdekammer 3.2.01**  
**vom 5. November 2025**

**Beschwerdeführerin:** Profilator GmbH & Co. KG  
(Einsprechende) Zum Alten Rangierbahnhof 18  
42329 Wuppertal (DE)

**Vertreter:** Grundmann, Dirk  
Rieder & Partner mbB  
Patentanwälte - Rechtsanwalt  
Yale-Allee 26  
42329 Wuppertal (DE)

**Beschwerdegegnerin:** Gleason-Pfauter Maschinenfabrik GmbH  
(Patentinhaberin) Daimlerstrasse 14  
71636 Ludwigsburg (DE)

**Vertreter:** Leinweber & Zimmermann  
Patentanwalts-PartG mbB  
European Patent Attorneys  
Viktualienmarkt 8  
80331 München (DE)

**Angefochtene Entscheidung:** **Zwischenentscheidung der Einspruchsabteilung  
des Europäischen Patentamts über die  
Aufrechterhaltung des europäischen Patents  
Nr. 2861368 in geändertem Umfang, zur Post  
gegeben am 24. August 2023.**

**Zusammensetzung der Kammer:**

**Vorsitzender** G. Pricolo  
**Mitglieder:** A. Wagner  
S. Fernández de Córdoba

## Sachverhalt und Anträge

I. Die Beschwerde der Einsprechenden richtet sich gegen die Entscheidung der Einspruchsabteilung, das europäische Patent Nr. 2861368 in geändertem Umfang auf Basis des am 6. Juli 2022 eingereichten Hauptantrags aufrechtzuerhalten.

II. In ihrer Entscheidung ist die Einspruchsabteilung unter anderem zu der Auffassung gelangt, dass der Hauptantrag die Erfordernisse des Artikels 56 EPÜ erfüllt.

III. Die angefochtene Entscheidung nimmt unter anderem Bezug auf die folgenden Entgegnungen, die auch der vorliegenden Entscheidung zugrunde liegen.

**D1:** US 3,738,225 A

**D9:** Hühsam, "Modellbildung und experimentelle Untersuchung des Wälzschälprozesses", 2002

IV. Am 5. November 2025 fand eine als Videokonferenz durchgeführte mündliche Verhandlung vor der Beschwerdekammer des Europäischen Patentamts statt.

Die Beschwerdeführerin (Einsprechende) beantragte die Aufhebung der angefochtenen Entscheidung und den Widerruf des Patents.

Die Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) beantragte die Zurückweisung der Beschwerde (Hauptantrag), hilfsweise die Aufrechterhaltung des Patents auf Basis des mit der Beschwerdeerwiderung eingereichten Hilfsantrags 1.

V. **Anspruch 1** in der von der Einspruchsabteilung aufrechterhaltenen Fassung (Hauptantrag) lautet mit der

von der Beschwerdeführerin verwendeten  
Merkmalsgliederung wie folgt:

1. Verfahren zum Erzeugen einer Verzahnung im Wälzschälverfahren, bei dem ein zu verzahnendes Werkstück und ein spanabhebendes Werkzeug wälzend einander zugestellt werden,
2. bis jede Flanke (10, 20) der Verzahnung nach mehreren Durchgängen des Werkzeugs erzeugt ist,
3. wobei in jedem Durchgang eine mindestens einen Flankenschnitt (11, 12, 13, 14) aufweisende Schnittfläche am Werkstück erzeugt wird,
4. wobei der Wälzbewegung eine Zusatzbewegung überlagert wird, durch welche die bei wenigstens zwei unmittelbar aufeinanderfolgenden Durchgängen erzeugten Flankenschnitte (11-12, 12-13, 13-14) zusammenhängen,
5. wobei im letzten Werkzeugdurchgang die Erzeugung der Schnittfläche mit der Wälzbewegung ohne Zusatzbewegung erfolgt.

In Anspruch 1 des **Hilfsantrags 1** wurde zwischen den Merkmalen 4 und 5 folgender Wortlaut eingefügt:

**4.1** wobei ein von der Zusatzbewegung hervorgerufener und der Wälzbewegung auferlegter Offset einen Unterschied zwischen den Wälzstellungen eines Durchgangs gegenüber denen des vorangegangenen Durchgangs ausmacht.

VI. Das Vorbringen der Beschwerdeführerin (Einsprechende) - soweit es für die Entscheidung wesentlich war - lässt sich wie folgt zusammenfassen:

*Hauptantrag - erfinderische Tätigkeit: D9 mit D1*

Die Einspruchsabteilung habe den Kenntnisstand des Fachmanns bei der Beurteilung der erfinderischen Tätigkeit falsch beurteilt. Der Fachmann kenne die Unterschiede und Gemeinsamkeiten der unterschiedlichen Wälzverfahren. Der Fachmann würde daher entgegen der Ansicht der Einspruchsabteilung die auf Wälzschälgerichtete D9 durchaus mit der auf Wälzfräsen und Wälzstoßen gerichteten D1 kombinieren.

Anspruch 1 unterscheide sich von der D9 durch die Merkmale 4 und 5. Diese seien jedoch in D1 offenbart. Der Fachmann wisse, dass die Lehre der D1 auf das Wälzschälverfahren der D9 übertragbar sei. Anspruch 1 sei daher nicht erfinderisch.

*Hilfsantrag 1 - erfinderische Tätigkeit: D9 mit D1*

Das dem Anspruch 1 hinzugefügte Merkmal 4.1 sei in D1 offenbart. Anspruch 1 sei aus denselben Gründen wie der Hauptantrag nicht erfinderisch.

- VII. Das Vorbringen der Beschwerdegegnerin (Patentinhaberin) - soweit es für die Entscheidung wesentlich war - lässt sich wie folgt zusammenfassen:

*Hauptantrag - erfinderische Tätigkeit: D9 mit D1*

Der Einspruchsabteilung sei zuzustimmen, dass das Verfahren nach Anspruch 1 nicht durch D9 mit D1 nahegelegt werde. Aus der D9 heraus gebe es keine Veranlassung für eine Modifikation des darin offenbarten Wälzschälverfahrens. Weiterhin offenbare die D1 kein gattungsgemäßes Wälzschälverfahren. Der Fachmann würde nicht erwarten, in D1 einen Hinweis zur

Verbesserung des in D9 beschriebenen Wälzschälverfahrens zu finden. D1 sei mit D9 gar nicht kompatibel.

Zuletzt sei Merkmal 5 weder in D9 noch in D1 offenbart und könne somit auch bei deren Kombination nicht nahegelegt werden.

*Hilfsantrag 1 - erfinderische Tätigkeit: D9 mit D1*

Das dem Anspruch 1 hinzugefügte Merkmal 4.1 verdeutliche, dass Merkmal 5 in D1 eben gerade nicht offenbart sei.

## **Entscheidungsgründe**

### **1. Hauptantrag - erfinderische Tätigkeit: D9 mit D1**

1.1 Das Verfahren zum Erzeugen einer Verzahnung im Wälzschälverfahren gemäß Anspruch 1 wird durch D9 kombiniert mit D1 nahegelegt.

1.2 In der Diskussion zur erfinderischen Tätigkeit geht es um die drei Wälzverfahren Wälzstoßen, Wälzfräsen und Wälzschälen zur Herstellung einer Verzahnung.

*Nächstliegender Stand der Technik und Unterscheidungsmerkmale*

1.3 Die von den Parteien als nächstliegender Stand der Technik angesehene D9 ist eine Doktorarbeit aus dem Jahr 2002 über das Wälzschälverfahren (Titel). Darin wird folgendes offenbart:

1.3.1 In Kapitel 2 wird der Stand der Technik zusammengefasst (ab Seite 2) und eine Übersicht zu wälzenden Verzahnverfahren gegeben, in der die drei diskutierten Wälzverfahren gegenübergestellt werden.

Dem ist zweifelsfrei zu entnehmen, dass der Fachmann im Jahr 2012 - dem Prioritätsjahr des Streitpatents - alle drei diskutierten Wälzverfahren hinsichtlich ihrer Gemeinsamkeiten und Unterschiede kennt. Gemäß der D9, Seite 5, Zeile 4, ist das Wälzschälen "*in einer Reihe mit den verbreiteten Verfahren Wälzfräsen und Wälzstoßen zu sehen*". Insbesondere ist den Seiten 6 und 7 (vgl. auch Abbildung 2.2) zu entnehmen, dass sich die Wälzbewegungen der drei Verfahren ähneln.

- 1.3.2 Des Weiteren offenbart die D9 unstrittig ein herkömmliches Wälzschälverfahren mit einem Schnittbild wie in Figur 3 des Streitpatents gezeigt. Durch die Nutzung von allen drei Schnittkanten des Werkzeugzahns, nämlich der beiden Flanken und des Zahnkopfes (vgl. Figur 3 im Streitpatent, Bezugszeichen 31, 32, 33) fallen hierbei bekannterweise U-förmige Späne an (vgl. D9, Seite 136, Abbildung 7.22). D9 thematisiert auch den mit dem Wälzschälen verbundenen Werkzeugverschleiß (Seite 130, Kapitel 7.4 "*Verschleißausprägung*"). Seite 134 nennt z.B. den Werkzeugverschleiß als Ursache für stark ansteigende Schnittkräfte.
- 1.3.3 Zudem beschreibt D9 in Kapitel 5.2.3 (ab Seite 95) eine an sich bekannte Schnittstrategie von mehreren Durchgängen mit Schruppschnitten für die grobe Bearbeitung und einem abschließenden Schlichtschnitt für die feine Bearbeitung zur Erzeugung des fertigen Werkstücks.
- 1.4 Ausgehend von der D9 sieht sich der Fachmann folglich mit dem herkömmlichen Wälzschälverfahren konfrontiert, das U-Späne erzeugt und mit einem nachteiligen Werkzeugverschleiß behaftet ist.

- 1.5 Anspruch 1 unterscheidet sich von D9 unstrittig durch die Merkmale 4 und 5, nämlich die darin genannte Zusatzbewegung, wobei der letzte Bearbeitungsschritt ohne diese Zusatzbewegung erfolgen soll.

Die zugrunde liegende objektive technische Aufgabe wird von beiden Parteien in der im Patent genannten Aufgabe, die Werkzeugstandzeit zu erhöhen (Absatz [0007]) gesehen.

*Berücksichtigung der D1 zu Lösung der Aufgabe*

- 1.6 Auf der Suche nach einer Lösung, die Werkzeugstandzeit zu erhöhen, trifft der Fachmann auf die D1, die sich u.a. mit Wälzfräsen und Wälzstoßen zur Erzeugung von Verzahnungen befasst (Spalte 1, Zeilen 4 bis 8). Auch beim Wälzfräsen und Wälzstoßen werden alle drei Schnittkanten des Werkzeugzahns genutzt, so dass auch hier U-förmige Späne anfallen. D1 hat erkannt, dass bei diesem herkömmlichen Vorgehen wie in D1, Figur 1, gezeigt, der Werkzeugverschleiß hoch ist (Spalte 1, Zeilen 16 bis 30). D1 befasst sich mit derselben Aufgabe wie das Streitpatent und lehrt, dass mit den präsentierten Maßnahmen die Aufgabe gelöst werden kann, so dass *"the useful life of these tools is increased considerably"* (Spalte 2, Zeilen 25 bis 27).

Aufgrund dieser Offenbarung, die eine Gemeinsamkeit aller drei Wälzverfahren betrifft, ist dem Fachmann genügend Anlass gegeben, die D1 zu berücksichtigen.

- 1.7 Die Beschwerdegegnerin argumentierte, dass der Fachmann die D1 nicht berücksichtigen würde, weil in D1 das Wälzschälen gar nicht genannt werde.

- 1.7.1 Dies mag zwar sein, allerdings beschreibt die D1 zumindest zwei von den im Jahr 2012 drei gängigen Wälzverfahren, die gemäß D9 als "in einer Reihe" zu betrachten sind. Der Fachmann kennt die Gemeinsamkeiten mit dem Wälzschälen, für das der Werkzeugeingriff in der Schnittansicht unstrittig genauso aussieht wie für die beiden in D1 genannten Verfahren.
- 1.8 Aus Sicht der Beschwerdegegnerin würde der Fachmann die D1 nicht berücksichtigen, weil beim Wälzschälen die in D1 (Spalte 1, Zeilen 25 bis 30) als Ursache für das Problem des Werkzeugverschleißes genannte Verklemmung durch die U-Späne gar nicht aufträte. Diese Verklemmung trete beim Wälzstoßen auf, weil die axiale Vorschubgeschwindigkeit viel höher sei als beim Wälzschälen.
- 1.8.1 Die Kammer ist nicht überzeugt. Aufgrund der Ähnlichkeit der Wälzbewegung in den drei Verfahren weiß der Fachmann, dass die in D1 beschriebene Problematik mit U-Spänen letztlich alle drei Wälzverfahren für Verzahnungen betrifft. Mit dem Ziel, die Werkzeugstandzeiten zu erhöhen, würde die Fachmann daher die D1 berücksichtigen.
- 1.9 Die Beschwerdegegnerin sah in D9 bereits eine Lösung für die gestellte Aufgabe präsentiert, so dass es gar keinen Anlass gebe, im Stand der Technik nach einer weiteren Lösung zu suchen. D9, Seite 139, letzter Absatz bis Seite 140, Zeile 4 offenbare, dass der Verschleiß durch Auswahl "*einer geeigneten Schneidstoff-Beschichtungs-Kombination*" reduziert werden könne.
- 1.9.1 Die Kammer sieht die Veranlassung jedoch darin gegeben, dass der Fachmann erkennt, dass eine Beschichtung zwar

den Verschleiß verzögert, jedoch nicht die in den U-Spänen liegende Ursache des Verschleißes behebt.

*Lehre der D1 und Kombination mit D9 - Merkmal 4*

- 1.10 Bei Berücksichtigung der D1 lernt der Fachmann zur Lösung der Aufgabe der Wälzbewegung eine Zusatzbewegung aufzuerlegen (Spalte 2, Zeilen 8 bis 10: "*the direct dip-cutting movement [...] is conjugated with an additive differential movement of rotation or translation adapted to continuously modify the direction of the dip-cutting movement into the workpiece*"), so dass zusammenhängende Flankenschnitte erzeugt werden (z.B. D1, Figur 4). Dies hat L-förmige Späne zur Folge, wodurch sich der Reibkontakt und damit der Verschleiß entlang der Schneidkante des Werkzeugs reduziert (D1, Figur 7, Spalte 2, Zeilen 32 bis 35).
- 1.11 Des Weiteren enthält die D1 den Hinweis, den offenbarten Schneidvorgang auch für andere Wälzverfahren als das Wälzfräsen und Wälzstoßen in Erwägung zu ziehen (Spalte 2, Zeilen 36 bis 40: "*This method is applicable to a wide range of cutting machines and methods*").
- 1.12 Ausgehend von D9 ist es daher für den Fachmann naheliegend, zur Lösung der Aufgabe beim Wälzschälen ebenfalls eine Zusatzbewegung gemäß Merkmal 4 vorzusehen.
- 1.13 Die Gegenargumente der Beschwerdegegnerin basieren weitgehend auf dem in D1, Spalte 9, Zeilen 4 bis 60, beschriebenen Ausführungsbeispiel, auf das sich die Beschwerdeführerin in ihrer Beschwerdebegründung bezogen hat.

- 1.13.1 Das Ausführungsbeispiel betrifft das Wälzstoßen. Gemäß der Spalte 9, Zeilen 4 bis 60 wird z.B. die Wälzbewegung des Werkstücks mit einer zusätzlichen Rotation ("*additional rotation  $d\theta_2$* ") als Zusatzbewegung überlagert. Dreht das Werkzeug konventionell mit einer Geschwindigkeit  $\theta_1$  und das Werkstück konventionell mit der Geschwindigkeit  $\theta_2$ , dreht sich nun das Werkstück durch die Zusatzbewegung um  $d\theta_2$  schneller.
- 1.13.2 Durch die Zusatzbewegung wird der Werkzeugzahn zwischen zwei Durchgängen derart versetzt, dass statt drei nur zwei der Schnittkanten zum Einsatz kommen (Spalte 2, Zeilen 20, 21: "*This arrangement for machining on a single flank and the front face...*"). Hierdurch bilden sich beim Schneiden der Verzahnung die für das Werkzeug verschleißärmeren L-Späne. Das Geschwindigkeitsverhältnis von Werkstück zu Werkzeug beträgt zu Beginn des Schneidvorgangs  $(\theta_2+d\theta_2)/\theta_1$ . In den Zeilen 51 bis 55 der Spalte 9 offenbart D1, dass die zusätzliche Rotation in den Schruppschnitten erfolgt ("*during the initial or rough cutting*").
- 1.14 Der Fachmann würde diese Zusatzrotation in das aus D9 bekannte Wälzschälverfahren für die Schruppschnitte implementierten, um die Aufgabe zu lösen.
- 1.15 Die Beschwerdegegnerin war der Ansicht, dass der Fachmann die D1 wegen mangelnder Kompatibilität nicht mit der D9 kombinieren würde.
- 1.15.1 Die in D1 in Spalte 9 beschriebene Zusatzbewegung werde mit einem veraltetem komplexen Antriebssystem gemäß der Figur 35 erzielt, das in heutigen CNC-Maschinen keine Verwendung mehr fände.  
Weiterhin beziehe sich D1, Spalte 9 auf eine Maschine gemäß den Figuren 32 und 33, in denen die Zustellung P

tangential zum Werkstück erfolge - im Gegensatz zu der für Wälzschälern üblichen radialen Zustellung.

Der Fachmann würde weder die Zusatzbewegung aus D1 isolieren noch die radiale Zustellung beim Wälzschälern in D9 aufgeben.

- 1.15.2 Die Kammer stellt hierzu fest, dass Anspruch 1 auf ein Verfahren und nicht auf eine Maschine gerichtet ist. Wie von der Beschwerdeführerin vorgetragen, ist sich der Fachmann durchaus bewusst, dass sich die Mittel zur Umsetzung der Zusatzbewegung seit der Veröffentlichung der D1 im Jahr 1973 weiterentwickelt haben. Diese Mittel sind dem Fachmann bekannt.

Weiterhin verweist die Kammer auf D1, Spalte 2, Zeilen 5 bis 15. Darin ist allgemein offenbart, dass die Zusatzbewegung unabhängig von der Eintauchbewegung mit einem eigenen Antrieb erzeugt werden kann. Folglich ist die Zusatzbewegung von der eigentlichen Wälzbewegung und der eigentlichen Zustellung losgelöst einsetzbar. Tatsächlich zeigt D1 in anderen Ausführungsbeispielen auch eine radiale Zustellung (z.B. Figur 17).

Der Fachmann entnimmt der D1 daher die Idee der Zusatzbewegung in Form einer Zusatzrotation, die er auf die im Jahr 2012 fachüblichen Maschinen für Wälzschälern überträgt. Verfahrensanspruch 1 ist diesbezüglich breit gefasst.

- 1.16 Die Beschwerdegegnerin argumentierte weiter, dass der Fachmann den in D9, Seite 3, Tabelle 1, genannten Vorteil, dass die gesamte Schneidkante (zwei Zahnflanken und Zahnkopf) bei jedem Schnitt zur Verfügung stehe, nicht aufgeben würde. Um die in D1 offenbarte Zusatzbewegung beim Wälzschälern zu

implementieren, müsste der Fachmann auf eine der drei Schneidkanten verzichten.

- 1.16.1 Die Kammer ist nicht überzeugt. D1 lehrt gerade, z.B. beim Wälzstoßen, auf eine Schneidkante zu verzichten. Die Erhöhung von Werkzeugstandzeiten ist für den Fachmann immer ein Thema. Die Zusatzbewegung wird dem Fachmann als erfolgversprechende Lösung in Aussicht gestellt, so dass er den Verzicht auf eine Schneidkante nicht per se ausschließen würde.

*D9 kombiniert mit der Lehre der D1 - Merkmal 5*

- 1.17 Wie von der Beschwerdeführerin vorgetragen hat die Implementierung der in Spalte 9 der D1 beschriebenen, auf das Werkstück angewendeten Zusatzrotation  $d\theta_2$  auch die Implementierung des Merkmals 5 zur Folge.
- 1.18 Gemäß D1, Spalte 9, Zeile 32, wird am Ende des "dip-cutting", d.h. wenn die gewünschte Zahntiefe erreicht ist, die Zusatzbewegung  $d\theta_2$  zu Null, da dann das Geschwindigkeitsverhältnis wieder  $\theta_1/\theta_2$  ist (vgl. obigen Punkt 1.13).  
Weiter offenbart D1, Spalte 9, Zeilen 51 bis 60, eine *"finishing cutting operation during which the distance between centers from tool and workpiece is predetermined, the rotational ratio being the one shown in the above tables at the end of the dip-cutting phase"*.  
Daraus entnimmt der Fachmann, dass nach dem "dip-cutting" ein Schlichtschnitt - der bereits aus D9 bekannt ist - mit dem in Zeile 32 angegebenen Geschwindigkeitsverhältnis von  $\theta_1/\theta_2$  und  $d\theta_2 = 0$  durchgeführt wird, d.h. ohne die Zusatzbewegung. Der Schlichtschnitt entspricht dem letzten

Werkzeugdurchgang. Damit offenbart D1 auch Merkmal M5.

1.19 Folglich gelangt der Fachmann durch Anwendung der Lehre der D1 auf das Wälzschälverfahren der D9 auf naheliegende Weise zu einem Verfahren gemäß Anspruch 1.

1.20 Die Beschwerdegegnerin war der Ansicht, dass D1 Merkmal 5 gar nicht offenbare. In Spalte 2, Zeilen 16 bis 19, und Spalte 11, Zeilen 34 bis 38 werde vor dem Schlichtschnitt ("*finishing pass*" oder "*finishing cutting*") eine zusätzliche Bewegung offenbart ("*movement in the opposite direction*" bzw. "*after having slightly shifted the tool in a later direction in relation to the workpiece*"), so dass auch der letzte Werkzeugdurchgang mit einer Zusatzbewegung durchgeführt werde.

1.20.1 Die Kammer versteht den Wortlaut des Anspruchs 1 jedoch derart, dass eben die in Merkmal 4 definierte Zusatzbewegung, die die zusammenhängenden Flankenschnitte bewirkt, im letzten Durchgang gemäß Merkmal 5 nicht zum Einsatz kommt. Genau dies ist in D1 der Fall. Die von der Beschwerdegegnerin erwähnten Bewegungen sind von den in Merkmal 4 definierten Zusatzbewegungen verschieden und werden durch den Anspruchswortlaut nicht ausgeschlossen.

## 2. **Hilfsantrag 1 - erfinderische Tätigkeit D9 mit D1**

2.1 In Anspruch 1 wurde zusätzlich definiert, dass

"ein von der Zusatzbewegung hervorgerufener und der Wälzbewegung auferlegter Offset einen Unterschied zwischen den Wälzstellungen eines Durchgangs gegenüber denen des vorangegangenen Durchgangs ausmacht."

- 2.2 Das Verfahren des Anspruchs 1 des Hilfsantrags 1 wird aus den gleichen Gründen wie für den Hauptantrag vom Stand der Technik nahegelegt.
- 2.3 Während Einigkeit zwischen den Parteien bestand, dass ein auferlegter Offset zwingend erforderlich ist, um die in D1 offenbarte und in Merkmal 4 definierten zusammenhängenden Flankenschnitte zu erzielen, verdeutliche aus Sicht der Beschwerdegegnerin die Zusammenschau der Merkmale 4, 4.1 und 5, dass eben auch sonst keine Zusatzbewegung vor dem Schlichtschnitt erfolge - entgegen der Offenbarung der D1, Spalte 2, Zeilen 16 bis 19, bzw. Spalte 11, Zeilen 34 bis 36.
- 2.4 Wie von der Beschwerdeführerin vorgetragen ändert Merkmal 4.1 jedoch nichts an dem unter obigen Punkt 1.20.1 erläuterten Sachverhalt. Die Merkmale 4 und 4.1 definieren eine die Wälzbewegung überlagernde Zusatzbewegung und eben diese soll gemäß Merkmal 5 im letzten Werkzeugdurchgang entfallen. Nichts anderes offenbart die D1. Die in Spalte 9 offenbarte Zusatzrotation bewirkt den in Merkmal 4.1 definierten Offset. Genau dieser Offset wird am Ende des "Dip-cutting" zu Null - und bleibt Null beim Schlichtschnitt ("finishing cutting").
- 2.5 Da auch Hilfsantrag 1 die Erfordernisse des Artikels 56 EPÜ nicht erfüllt, kann die von der Beschwerdeführerin in der mündliche Verhandlung aufgeworfenen Frage der Zulassung des erstmals mit der Beschwerdeerwiderung eingereichten Hilfsantrags 1 unberücksichtigt bleiben.

### **Entscheidungsformel**

**Aus diesen Gründen wird entschieden:**

1. Die angefochtene Entscheidung wird aufgehoben.
2. Das Patent wird widerrufen.

Die Geschäftsstellenbeamtin:

Der Vorsitzende:



H. Jenney

G. Pricolo

Entscheidung elektronisch als authentisch bestätigt