



(19)
 Bundesrepublik Deutschland
 Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 10 2008 027 315 A1** 2009.12.10

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **10 2008 027 315.5**

(22) Anmeldetag: **07.06.2008**

(43) Offenlegungstag: **10.12.2009**

(51) Int Cl.⁸: **B29C 67/00** (2006.01)
C08J 5/12 (2006.01)

(71) Anmelder:

**ITWH Industrie- Hebe- und Fördertechnik GmbH,
 66822 Lebach, DE**

(74) Vertreter:

**Dr.-Ing. W. Bernhardt u. Dipl.-Phys. Dr. R.
 Bernhardt, 66123 Saarbrücken**

(72) Erfinder:

**Thewes, Thomas, 66822 Lebach, DE; Krämer,
 Christian, 66119 Saarbrücken, DE**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
 zu ziehende Druckschriften:

EP	06 44 809	B1
EP	08 88 868	B1
DE	103 60 094	B4
DE	197 15 582	A1
DE	600 23 315	T2
DE	10 2006 055052	A1
DE	10 2007 033715	A1
EP	05 65 664	B1
EP	07 37 130	B1
DE	100 58 748	C1
DE	601 03 536	T2
DE	10 2006 038858	A1
DE	690 25 147	T2
DE	10 2004 008168	A1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Rechercheantrag gemäß § 43 Abs. 1 Satz 1 PatG ist gestellt.

(54) Bezeichnung: **Verfahren zur Herstellung von Werkstücken**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Bildung von Formteilen aus aufeinanderfolgenden Schichten, deren Randfläche (Randflächen) wenigstens einen Teil der Oberfläche des Formteils (1) bildet (bilden) sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens. Gemäß der Erfindung wird das Formteil als Verbundteil aus unterschiedlichen Materialien gebildet.

