[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
A47G 29/10 (2006.01)
A47B 47/04 (2006.01)

[12] 发明专利说明书

专利号 ZL 200480024054.6

[45] 授权公告日 2009 年 5 月 6 日

[11] 授权公告号 CN 100484442C

[22] 申请日 2004.9.3
[21] 申请号 200480024054.6
[30] 优先权
[32] 2003. 9. 4 [33] DE [31] 10341494.0
[86] 国际申请 PCT/EP2004/009976 2004.9.3
[87] 国际公布 WO2005/023065 德 2005.3.17
[85] 进入国家阶段日期 2006.2.21
[73] 专利权人 “多乐宝”洪克和约赫海姆有限及两合公司
地址 德国伊瑟隆
[72] 发明人 霍斯特 - 韦尔讷·迈尔 - 洪克
[56] 参考文献
GB890914 1962.3.7
CH272795 1951.1.15
CN2123211U 1992.12.2
CN2461433Y 2001.11.28
FR1164566 1958.10.13
审查员 郎志涛
[74] 专利代理机构 中国国际贸易促进委员会专利商标事务所
代理人 谢志刚

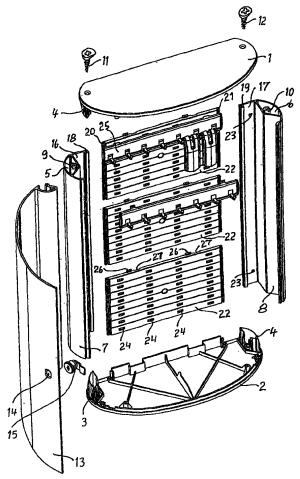
权利要求书 2 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 发明名称

钥匙柜

[57] 摘要

为了可以经济地制造钥匙柜，特别是当其形成一系列不同容量的柜的组成部分时，使其壳体由与一上件(1)和一下件(2)螺钉旋接的侧壁(7、8)和一在侧壁(7、8)的导槽(18、19)中导引的后壁(22 - 22)构成，其中壳体的侧壁(7、8)和门(13)优选由按长度切割的连续型材构成而后壁(22 - 22)同上件和下件(1、2)一样由压铸件构成。 后壁设有许多穿孔(24)，用以悬挂至少一个钥匙板条(25)。



1. 钥匙柜，具有一门（13）和一可由门（13）封闭的金属和/或塑料壳体，其中壳体的后壁（22、22）设有用于悬挂钥匙的装置；其特征在于，壳体的侧壁（7、8）和门（13）由按长度切割的连续型材构成，所述侧壁在其远离门（13）的各边缘的区域内具有垂直延伸的用于安装后壁（22、22）的导槽（18、19），并且侧壁（7、8）与一构成柜的底板的下件（2）和一构成柜的顶板的上件（1）螺钉旋接。

2. 按照权利要求 1 所述的钥匙柜，其特征在于，侧壁（7、8）局部构成为空心成型件。

3. 按照权利要求 2 所述的钥匙柜，其特征在于，上件（1）和下件（2）设有伸入侧壁（7、8）的空腔（5、6）中的导向伸出部分（3、4）。

4. 按照权利要求 1 至 3 之一项所述的钥匙柜，其特征在于，侧壁（7、8）和门（13）构成为铝挤压型材。

5. 按照权利要求 1 所述的钥匙柜，其特征在于，上件（1）和下件（2）构成为塑料注塑件。

6. 按照权利要求 1 所述的钥匙柜，其特征在于，后壁由多个上下叠置的分段构成。

7. 按照权利要求 6 所述的钥匙柜，其特征在于，后壁的各分段构成为塑料注塑件。

8. 按照权利要求 1 所述的钥匙柜，其特征在于，侧壁（7、8）具有凸缘（16、17），所述凸缘构成后壁的部分。

9. 按照权利要求 6 所述的钥匙柜，其特征在于，侧壁（7、8）的凸缘（16、17）构成为用于那些构成后壁（22、22）的各分段的导向凸缘和构成为用于钥匙柜的固定凸缘。

10. 按照权利要求 1 所述的钥匙柜，其特征在于，用于悬挂钥匙的装置由至少一个钥匙板条（25）构成，所述钥匙板条可挂入后壁（22、22）的穿孔（24）中。

11. 按照权利要求 1 所述的钥匙柜，其特征在于，所述上件（1）和下件（2）构成为完全相同的。

12. 按照权利要求 1 所述的钥匙柜，其特征在于，壳体的各侧壁（7、8）构成为完全相同的。

钥匙柜

技术领域

本发明涉及一种钥匙柜，其具有一门和一可由门封闭的金属和/或塑料壳体，其中壳体的后壁设有用于悬挂钥匙的装置。

背景技术

由 GB 890 914 A 已知两种钥匙柜（Schluesselkasten），其中一种具有一由各个适合于柜尺寸的金属薄板裁切料构成的壳体而一种具有木壳体。如果制造者想提供一包括多个钥匙柜的品种，则特别是用于制造金属薄板壳体所必需的费用不合要求地高，这些钥匙柜具有适应不同容量的尺寸。对于后一所述型式的情况可以说更适用于木壳体，因为用于制造它的薄木板或板条的长度无疑是可以改变的。但木柜的缺点是，为了达到其壳体的足够的稳定性需要榫槽和榫舌或孔和销的连接，其中照例不可能取消相互待连接的部件的胶接。换言之，用于制造木柜的费用也是可观的。

CH 272 795 A 也披露了一种钥匙箱或钥匙柜。它可能包括一就此而言这由所述文献附图可得知——单件的壳体和一同样单件的门。由壳体和门的构成可推想其原因是，它们涉及成形件，其以类似的方式制造，如同由 FR 1 164 566 A 已知的柜的侧壁和上件与下件，亦即采用特殊的模具成形。

发明内容

本发明的目的在于，提供一种钥匙柜，其结构由一相对于已知的制造方法可以显著更经济地制造。按照本发明该目的这样达到，即，壳体的各侧壁和门由按长度切割的连续型材构成，它们在其远离门的各边缘的区域内具有垂直延伸的导槽用以安装后壁，并且各侧壁与一构成柜的底板的下件和一构成柜的顶板的上件螺钉旋接。

本发明的钥匙柜的优点是，按简单的方式通过应用按长度切割的

侧壁可以改变其容量，并且其各单件的制造和其组装的费用是低的。并且有利地影响这种情况，即连续型材在宽的限度内可以适应顾客要求。

附图说明

由对一钥匙柜的在附图中示出的实施形式的以下描述得出本发明的其他的特征和细节。

图 1 示出本发明的钥匙柜的分解透视图。

具体实施方式

在唯一的附图 1 中，1 和 2 是一钥匙柜的上件和完全相同构成的下件。上述的两部件具有导向伸出部分 3 和 4，其可插入两同样完全相同构成的侧壁 7、8 的空腔 5、6 中。侧壁 7、8 涉及按长度切割的连续型材，其优选构成为铝挤压型材。空心成型板条 9、10 伸入空腔 5、6 中，成型板条的各端用于安装螺钉 11、12，后者用于侧壁 7、8 与上件 1 和下件 2 的连接。

门 13 按如侧壁 7、8 同样的方式由一按长度切割的连续型材构成，其设有一孔口 14 用以安装一锁 15。

侧壁 7、8 具有凸缘 16、17，其远离空腔 5、6 的各端具有导槽 18、19 用于安装板条 20、21，后者位于各分段 22 的对置的侧面，由所述分段 22 构成钥匙柜的后壁。此外，凸缘 16、17 设有孔 23，这些孔能使钥匙柜固定在一墙壁上。换句话说凸缘 16、17 构成导向和固定凸缘。

用于制造钥匙柜后壁的各分段 22 优选构成为塑料注塑件。其具有若干排矩形的穿孔 24，其中外面的穿孔排的各穿孔可用于固定钥匙板条 25。在分段 22 的上边缘和下边缘上的销 26 和凹槽 27 与凸缘 16、17 的导槽 18、19 一起确保各分段 22 结合成一刚性的后壁。后壁的分段以同样的方式有利地影响由例如采用按长度切割的连续型材和相同的上件和下件制造不同尺寸的钥匙柜的经济性。

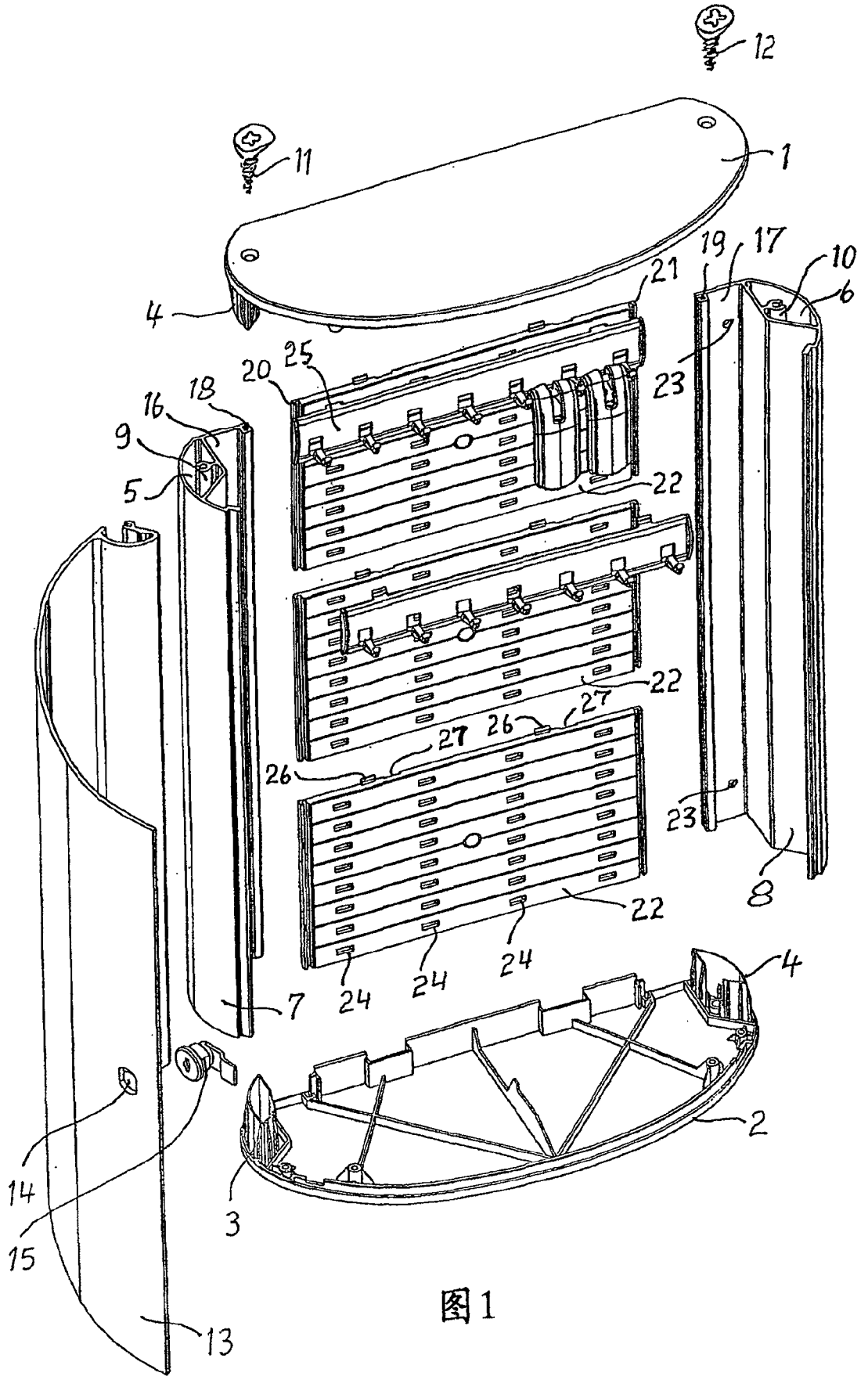

12
11
1
4
21
19
17
10
6
20
25
23
18
16
9
5
22
22
27
26
27
26
23
8
22
24
24
24
7
4
2
14
15
3
13

图1