PATENTOVÝ SPIS

(19) ČESKÁ REPUBLIKA

ÚŘAD PRŮMYSLOVÉHO VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **2001-4179**
(22) Přihlášeno: **02.04.2001**
(30) Právo přednosti: **11.04.2000 CH 2000/719**
11.04.2000 CH 2000/720
(40) Zveřejněno: **17.04.2002**
(Věstník č. 4/2002)
(47) Uděleno: **25.07.2008**
(24) Oznámení o udělení ve Věstníku: **03.09.2008**
(Věstník č. 36/2008)
(86) PCT číslo: **PCT/CH2001/000207**
(87) PCT číslo zveřejnění: **WO 2001/077466**

(11) Číslo dokumentu:
299 579
(13) Druh dokumentu: **B6**
(51) Int. Cl.:
E05B 19/00 (2006.01)
E05B 17/00 (2006.01)
E05B 17/16 (2006.01)

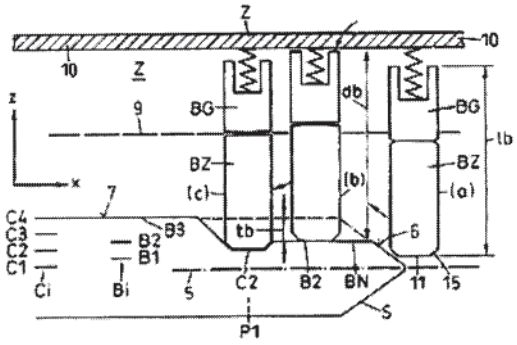
(56) Relevantní dokumenty:
US 5438857; DE 3225952; EP 0605932.

(73) Majitel patentu:
KABA SCHLIESSSYSTEME AG, Wetzikon, CH

(72) Původce:
Kleinhaeni Arno, Wernetshausen, CH
Mathiuet Roman, Hadlikon, CH

(74) Zástupce:
PATENTSERVIS PRAHA a.s., Jivenská 1, Praha 4, 14000

(54) Název vynálezu:
Bezpečnostní otočný klíč, systém zamykání s bezpečnostním otočným klíčem a způsob výroby bezpečnostního otočného klíče pro tento systém



(57) Anotace:
Bezpečnostní otočný klíč (S) s přiřazenou vložkou má blokovací drážku (BN) s kódovanou blokovací hloubkou (B1, B2, B3), která probíhá rovnoběžně s osou (x) klíče (S) od špičky klíče až alespoň k první pozici (P1) řady (A2) kódovaných stavítek na klíči. V přiřazené vložce je uspořádán alespoň na nejzadnější kódovací pozici (P1) pár stavítek s blokovacím stavítkem (BZ) a s prodlouženým blokovacím doplňkovým stavítkem (BG), odpovídající blokovací drážce (BN), přičemž blokovací doplňkové stavítko (BG) se opírá o pouzdro (10) vložky. Blokovací stavítko (BZ) s doplňkovým stavítkem (BG) na pozici (P1) slouží také jako kódovací stavítko. U systému zamykání s bezpečnostním otočným klíčem pro zamykaná zařízení jsou definovány alespoň dva úseky (G1, G2). V prvním úseku (G1) je uspořádáno více doplňkových bezpečnostních prvků a ve druhém úseku (G2) jednodušší základní kódování. Při výrobě klíčů a vložek pro systém zamykání alespoň se dvěma úseky (G1, G2) na klíčích (S) se nejdříve zhotoví na centrálním místě prvního výrobního stupně (H1) první úsek (G1) na klíčích (S) a základní kódování (Cod1) klíčů druhého úseku (G2) a osazení vložek odpovídajícími kolíky je prováděno na vzdáleném místě u lokálního zástupce.

CZ 299579 B6