(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 634 541**

(51) Int. Cl.:
H05B 3/74 (2006.01)

(12) TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA T3

(86) Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **01.09.2008 PCT/EP2008/061513**

(87) Fecha y número de publicación internacional: **12.03.2009 WO09030671**

(96) Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **01.09.2008 E 08803490 (5)**

(97) Fecha y número de publicación de la concesión europea: **07.06.2017 EP 2191689**

(54) Título: **Encimera de cocción y procedimiento para la producción de una encimera de cocción**

(30) Prioridad:

04.09.2007 DE 102007041907

(45) Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
28.09.2017

(73) Titular/es:

BSH HAUSGERÄTE GMBH (100.0%)
CARL-WERY-STRASSE, 34
81739 MÜNCHEN, DE

(72) Inventor/es:

MARTIN, BERND;
SCHLEGEL, MARKUS y
STEIN, THOMAS

(74) Agente/Representante:

LOZANO GANDIA, José

ES 2 634 541 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

ENCIMERA DE COCCIÓN Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCIÓN DE UNA ENCIMERA DE COCCIÓN

DESCRIPCIÓN

La invención se refiere a una encimera de cocción con una superficie de cocción, de vitrocerámica, configurada para la colocación de un recipiente de preparación y a un procedimiento para la producción de una encimera de cocción.

Por el documento DE 87 01 926 U1 se conoce un dispositivo para el manejo desde el punto de vista técnico de la activación de los elementos de calentamiento de zonas de cocción de cocina. La cocina comprende una superficie de cocción con una hoja de vitrocerámica cuadrangular, así como una banda de panel indicador, que está configurada de manera separada de la hoja de vitrocerámica y en cuyo borde frontal se conecta a la hoja de vitrocerámica. La banda de panel indicador está configurada de manera transparente y bajo la misma pueden estar dispuestos diodos emisores de luz. La hoja de vitrocerámica y la banda de panel indicador están rodeadas por un marco, pudiendo estar hermetizadas la hoja de vitrocerámica y la banda de panel indicador con respecto al marco y entre sí. La banda de panel indicador se extiende así más allá de las dimensiones de la hoja de vitrocerámica. Por tanto, la disposición ocupa mucho espacio.

Por lo demás, por el documento DE 103 12 449 A1 se conoce una cocina con una placa de cocina, que presenta una placa de cubierta de placa de cocina de vitrocerámica. La placa de cocina comprende adicionalmente un placa de empleo, que está dispuesta dentro de la placa de cubierta de placa de cocina y de esta manera está rodeada por todo su borde por la misma. Preferiblemente, la placa de empleo es igualmente una placa de vitrocerámica. Sin embargo, puede estar especificada con colorantes, capas colorantes, pigmentos colorantes o recubrimientos colorantes. Un intersticio configurado entre la placa de empleo y la placa de cubierta de placa de cocina está cubierto con un marco de adorno. Esto solo posibilita una fijación y colocación relativamente insuficientes de los componentes entre sí, y posibilidades de indicación muy limitadas.

Aparte de eso se conoce por el documento DE 196 12 621 C2 una encimera de cocción con una superficie de cocción de vidrio o vitrocerámica. En la superficie de cocción está dispuesta al menos una zona funcional empotrada, que puede ser de vidrio o vitrocerámica. Este elemento funcional está montado por medio de una unión termorresistente, estanca y de elasticidad permanente en un rebaje de la encimera de cocción al ras con la misma. La unión puede estar configurada como unión elástica o rígida y por ejemplo también puede ser una goma de silicona. De esta manera, la zona funcional también puede estar pegada en la superficie de cocción. Por debajo de la zona funcional pueden estar dispuestos elementos indicadores, por lo que la zona funcional sirve entonces como superficie indicadora y está configurada preferiblemente a partir de un vidrio o plástico transparente, no tintado. Mediante la disposición de la zona funcional dentro de la superficie de cocción esta zona funcional ocupa relativamente mucho espacio y por tanto minimiza el espacio posible para otros componentes o zonas de la encimera de cocción. Aparte de eso, la posibilidad de indicación de este elemento funcional o de la zona funcional está muy limitada en cuanto a diferentes dotaciones cromáticas del indicador. Encimeras de cocción de vitrocerámica tienen, por regla general, indicadores rojos, dado que la vitrocerámica habitual en el comercio solo deja pasar luz en la región roja del espectro. En este sentido, la luz en la región amarilla del espectro se distorsiona de manera que al observador le parece naranja. Todos los demás colores se atenúan fuertemente o incluso se absorben por completo, esto es el caso en particular en la región azul del espectro así como para luz blanca.

Por el documento DE 38 02 406 A1 y el documento EP 0 593 891 A1 se conocen encimeras de cocción, tal como se exponen en el preámbulo de la reivindicación 1.

Por lo demás, por el documento EP 1 505 354 A1, el documento EP 1 465 460 A1, el documento WO 2008/042805 A se conoce en cada caso una placa de encimera de cocción, que es permeable a la luz en la región azul del espectro. El documento DE 198 57 117 A1 se refiere a la configuración de cuerpos conformados por ejemplo superficies de cocción de vitrocerámica tintada homogéneamente de manera continua, cuyo tono de color se encuentra en el tono de color entre gris oscuro y gris claro, con el efecto de que se percibe poco la suciedad así como una escasa visibilidad de rastros de desgaste, tales como arañazos y similares.

El documento DE 693 11 197 T2 se refiere a un vidrio que absorbe radiación infrarroja y ultravioleta, que presenta un color gris neutro y un grado de permeabilidad para la luz visible lo suficientemente alto y es adecuado para su uso para ventanas de edificios, automóviles y otros vehículos así como selectivamente también para muebles y aparatos de cocción.

El objetivo de la presente invención es crear una encimera de cocción, que puede configurarse de manera minimizada con respecto al espacio constructivo y aparte de eso posibilita una representación cromática superior y más flexible así como más realista para la indicación de información.

Este objetivo se soluciona mediante una encimera de cocción, que presenta las características según la reivindicación 1, y un procedimiento, que presenta las características según la reivindicación 14.

Una encimera de cocción según la invención comprende una superficie de cocción, sobre la que pueden colocarse

uno o varios recipientes de preparación. La superficie de cocción está formada por vitrocerámica. La superficie de cocción comprende un recorte lateral de borde en la vitrocerámica, en el que está dispuesto un inserto permeable a la luz, que está formado por un material distinto de vitrocerámica, que es permeable a la luz de la región azul del espectro. Mediante esta configuración de la superficie de cocción puede crearse una encimera de cocción construida de manera compacta y que ahorra mucho espacio, que aparte de eso está mejorada en cuanto a una flexibilización del indicador, en particular la posibilidad de representación de diferentes y múltiples colores, y aparte de eso también garantiza de manera mejorada la representación de la solidez de color.

Puede satisfacerse mejor particularmente el requisito del número creciente de indicadores y posibilidades de ajuste, que han de exponerse a un usuario de la encimera de cocción de manera específica y bien perceptible, mediante esta configuración de la encimera de cocción. Aparte de la diferenciación específica muy general mediante varias representaciones cromáticas de indicadores también puede individualizarse aparte de eso la especificación con colores de indicaciones de aviso y similares, por lo que puede mejorarse la perceptibilidad para un usuario. Preferiblemente, el inserto está dispuesto en su borde frontal al ras con el borde frontal de la vitrocerámica. En cuanto a la inserción del inserto en el recorte puede crearse de esta manera una configuración que ocupa especialmente poco espacio. Con esto, el inserto está dispuesto completamente dentro de las dimensiones de la superficie de cocción, si no se hubiese formado el recorte, y con esto la superficie de cocción no dispusiese de este recorte. De esta manera, no se produce un aumento de superficie. Aparte de eso, sin embargo también puede garantizarse que mediante la colocación por el lado de borde del inserto se impida una limitación adicional no deseada de la zona de superficie de la superficie de cocción y con esto no tengan que reducirse otras zonas en sus dimensiones. Esto es particularmente una ventaja esencial frente a configuraciones, en las que las zonas funcionales están integradas en la superficie de cocción de tal manera que están rodeadas prácticamente por todo su borde circundante por la superficie de cocción de vitrocerámica. El inserto según la encimera de cocción según la invención está dispuesto así también de manera óptima con respecto a su posición en la encimera de cocción y con respecto a esto colocado de manera óptima con respecto a la superficie de cocción.

Al ser el inserto permeable a la luz de la región azul del espectro, en particular traslúcido, no es por tanto una vitrocerámica. Según la invención, el inserto está formado por vidrio gris. Esto garantiza tanto la permeabilidad de la luz en la región azul del espectro como la permeabilidad de luz en la región roja y también amarilla del espectro. Aparte de eso, igualmente se dejan pasar colores de luz de otras regiones del espectro, de modo que mediante el inserto puede generarse una zona indicadora de la encimera de cocción, que posibilita un gran número de diferentes representaciones cromáticas para diferentes indicadores y también indicaciones de aviso. La individualización de los indicadores y también la reconocibilidad y perceptibilidad de un indicador específico de este tipo puede percibirse de esta manera más intuitivamente y más fácil para el usuario, en particular si al mismo tiempo aparece una pluralidad de indicadores de este tipo en la encimera de cocción.

Preferiblemente, el inserto está pegado en el recorte de la vitrocerámica. Se ha demostrado que es útil de manera especialmente preferible que el inserto esté fijado con diferentes adhesivos en el recorte. Aparte de una disposición estable con respecto a su posición, también puede optimizarse de esta manera el desarrollo de fabricación y durante la fabricación puede lograrse de manera segura la fijación de la colocación relativa de los componentes individuales entre sí. De esta manera, pueden evitarse eficazmente tolerancias no deseadas. Mediante el uso de diferentes adhesivos también pueden satisfacerse de esta manera los diferentes requisitos durante el desarrollo de fabricación.

Preferiblemente, el inserto está fijado con un adhesivo UV (ultravioleta) y un adhesivo de silicona en el recorte. Por tanto, con el adhesivo UV puede lograrse la fijación de posición de los componentes entre sí durante el procedimiento de producción y aparte de eso con el adhesivo de silicona puede garantizarse la unión duradera.

Preferiblemente, en el intersticio formado entre el inserto y la vitrocerámica en el recorte, el adhesivo UV está configurado por puntos y el adhesivo de silicona de manera continua y por tanto está configurado como cordón. Mediante esta configuración puede minimizarse u optimizarse la cantidad de adhesivo. Mediante la aplicación únicamente puntual del adhesivo UV también puede posibilitarse de esta manera una colocación suficiente y acortarse el procedimiento de fabricación. Mediante el adhesivo de silicona configurado como cordón continuo puede lograrse preferiblemente un llenado completo del intersticio en el recorte y de esta manera lograrse una unión estable eficaz y duradera entre la vitrocerámica y el inserto.

Preferiblemente, el intersticio entre el inserto y de la vitrocerámica y el adhesivo configurado en el intersticio están cubiertos mediante un marco de adorno por su lado superior.

De esta manera, puede evitarse un ensuciamiento o desgaste del adhesivo en el intersticio. Aparte de eso, puede transmitirse mediante esta configuración una impresión de alta calidad.

Dado que en particular la vitrocerámica y el inserto están adaptados entre sí de tal manera que a un usuario que mira la encimera de cocción le parecen partes de material iguales, mediante este marco de adorno también puede ocultarse la superficie de contacto entre la vitrocerámica y el inserto, y de esta manera esta impresión visual general no se distorsiona. Por tanto, desde el punto de óptico prácticamente no existe diferencia entre la zona indicadora y/o de manejo formada por el inserto y la zona de superficie de cocción formada por la vitrocerámica. Aparte de eso,

mediante esta limitación de superficies con el marco de adorno también puede generarse la separación inequívoca de la zona indicadora y/o de manejo y la zona de superficie de cocción. Por tanto, el usuario ve de manera inequívoca donde puede tocar dado el caso en la encimera de cocción, sin quemarse. Aparte de eso, mediante esta separación de superficies con el marco de adorno, a través del intersticio entre el inserto y la vitrocerámica, puede evitarse el deterioro de la electrónica dispuesta debajo del inserto, dado que en este sentido el usuario mediante este marco de adorno reconoce la separación como que no debe situar una olla caliente o un recipiente de preparación diferente sobre la misma. En particular, mediante este marco de adorno puede evitarse que de manera no deseada un recipiente de preparación se resbale desde la superficie de cocción a la zona indicadora y/o de manejo.

Al llenarse el intersticio entre el inserto y la vitrocerámica con un adhesivo, en particular varios adhesivos diferentes, también puede reducirse de esta manera al menos esencialmente la conducción de calor entre la vitrocerámica y el inserto. Preferiblemente, el adhesivo también es con esto una estructura que conduce mal el calor.

Preferiblemente, la vitrocerámica y el inserto dispuesto en el recorte se colocan entre sí de tal manera que están dispuestos entre sí de manera espaciada y sin contacto y el intersticio presenta una anchura de entre 2 mm y 6 mm, en particular de 4 mm. Mediante este dimensionamiento y esta disposición puede evitarse la transmisión de calor indeseada desde la vitrocerámica o la superficie de cocción al inserto.

Preferiblemente, el marco de adorno presenta una anchura de entre 10 mm y 20 mm, en particular de 15 mm. Mediante este dimensionamiento por un lado se garantiza una cobertura suficiente del intersticio entre la vitrocerámica y el inserto, y por otro lado una separación simbólica mecánica suficiente entre la zona de superficie de cocción y la zona indicadora y de mando, que en cualquier momento puede reconocerse rápidamente y de manera fiable.

Preferiblemente, el marco de adorno en su zona parcial, que cubre el intersticio entre el inserto y la vitrocerámica por su lado superior, presenta una altura de entre 0,5 mm y 1 mm, en particular de 0,7 mm. De esta manera, puede posibilitarse un marco de adorno de construcción relativamente plana, que a pesar de eso puede configurarse de manera estable. Aparte de un ahorro de material también puede lograrse así una minimización del peso.

Preferiblemente, el inserto en su lado posterior presenta al menos por zonas un recubrimiento negro permeable a la luz en la región azul del espectro. De esta manera, puede volver a mejorarse la impresión visual general para el observador idéntica entre la vitrocerámica y el inserto. Por tanto, para el usuario se representa una imagen general, que en este sentido transmite una impresión visual de que tanto la superficie de cocción como el inserto están formados por el mismo material, aunque esto sin embargo realmente no sea precisamente el caso.

En particular, mediante esta configuración del inserto también puede garantizarse que los componentes dispuestos bajo el mismo, en particular la electrónica y/o al menos una fuente de luz, estén cubiertos y prácticamente no puedan verse desde arriba a través del inserto. A este respecto, por una cobertura de la fuente de luz se entiende que en el estado activado su luz emitida pasa a través del inserto, pero que la fuente de luz como tal con su configuración, etc., en particular en el estado desactivado, no pueda o casi no pueda reconocerse.

Puede estar previsto que el recubrimiento negro esté configurado como lámina. Sin embargo, también puede estar previsto igualmente que el recubrimiento negro sea una impresión. La lámina está configurada en particular como lámina adhesiva, pudiéndose generar un recubrimiento por ejemplo mediante una pulverización de material sobre ese lado posterior.

Preferiblemente, en el lado posterior del inserto está aplicado al menos un símbolo y/o una escala, mediante el cual o mediante la cual pueden indicarse al usuario de la encimera de cocción el ajuste y/o el indicador de ajustes de un componente funcional de la encimera de cocción, por ejemplo de una zona de cocción o similar, o un programa de preparación seleccionado. También el símbolo y/o la escala pueden estar aplicados como lámina o como impresión sobre ese lado posterior. Al estar configurados tanto el recubrimiento negro como un símbolo y/o una escala sobre el lado posterior del inserto, puede evitarse el desgaste por abrasión o rayado.

Preferiblemente, en el lado posterior del inserto está configurado al menos un elemento de centrado, que está configurado para la colocación relativa con respecto a un componente adicional de la encimera de cocción, en particular a una unidad indicadora y/o una fuente de luz. Preferiblemente, el elemento de centrado en el estado compuesto de la encimera de cocción se introduce en un rebaje de centrado correspondiente en la unidad indicadora o una pletina, sobre la que está dispuesta la electrónica para la unidad indicadora y/o una fuente de luz. Mediante esta configuración del inserto puede posibilitarse de manera especialmente eficaz la colocación relativa exacta del inserto con respecto a la unidad indicadora y/o la fuente de luz dispuesta debajo de la misma. De esta manera puede garantizarse de manera fiable y exacta que el indicador o la luz emitida por una fuente de luz, pase en el punto específico deseado del inserto a través del mismo y pueda reconocerse por el observador. Por tanto, un símbolo y/o una escala se retroilumina en la posición deseada exacta y de esta manera pueden evitarse un sombreado o una distorsión de la luz no deseados y con ello una imagen percibida como borrosa.

Preferiblemente, el inserto está configurado en forma de trapecio, por lo que el encajado en el recorte puede tener lugar de manera especialmente favorable. Preferiblemente, también el recorte está configurado en forma de trapecio, por lo que se da una igualdad de forma entre el recorte y el inserto.

En el caso de un procedimiento según la invención para la producción de una encimera de cocción, se recorta por el lado de borde una vitrocerámica de una superficie de cocción de la encimera de cocción y se inserta en un marco de adorno, insertándose en el recorte lateral de borde un inserto permeable a la luz azul, que se une preferiblemente con dos adhesivos distintos con la vitrocerámica. Mediante esta configuración puede proporcionarse una encimera de cocción minimizada con respecto al espacio constructivo, en la que la colocación de los componentes individuales relativamente entre sí puede fijarse de manera exacta y también puede mantenerse de manera exacta durante el procedimiento de fabricación. De esta manera, pueden evitarse tolerancias no deseadas.

Preferiblemente, está previsto que la integración de la vitrocerámica y del inserto en el marco de adorno tenga lugar antes de la introducción de ambos adhesivos y solo cuando se haya introducido un primer adhesivo y a continuación un segundo adhesivo para la unión del inserto con la vitrocerámica. Mediante este modo de proceder puede lograrse una fabricación muy eficaz y con ello minimizada con respecto al tiempo.

También puede preverse que en primer lugar se pegue la vitrocerámica con el inserto y este constructo total se inserte a continuación en el marco de adorno.

Preferiblemente, el marco de adorno se proporciona con su lado posterior apuntando hacia arriba y la vitrocerámica dotada del recorte se coloca con su lado posterior apuntando hacia arriba en el marco de adorno, colocándose también el inserto con su lado posterior apuntando hacia arriba de esta manera en el recorte. Por tanto, la fabricación y montaje se realiza prácticamente en una posición invertida, dado que de esta manera la colocación puede tener lugar de manera relativamente fácil. Esto se da en particular porque los marcos de adorno están configurados prácticamente a modo de cuba y posibilitan la colocación simple y autosostenida de la vitrocerámica y del inserto.

Aparte de eso, mediante un modo de proceder de este tipo puede posibilitarse la introducción posterior de los adhesivos de manera muy exacta. En particular, en primer lugar se introduce un adhesivo UV, que preferiblemente solo se introduce por puntos en el intersticio entre el inserto y la vitrocerámica. Entonces, tras el curado del adhesivo UV, se introduce preferiblemente un adhesivo de silicona en el intersticio como cordón continuo.

Preferiblemente, el intersticio llenado con el adhesivo entre el inserto y la vitrocerámica se cubre en el lado superior con un marco de adorno.

La encimera de cocción comprende un marco de adorno, que rodea en el lado periférico la vitrocerámica y el inserto. Este puede estar configurado como marco de adorno separado con respecto a aquel marco de adorno, que cubre el intersticio entre el inserto y la vitrocerámica en el recorte. Sin embargo, está previsto preferiblemente que el marco de adorno, que rodea en el lado periférico la vitrocerámica y el inserto, y el marco de adorno, que cubre el intersticio entre el inserto y la vitrocerámica en el recorte de la vitrocerámica, estén configurados formando una sola pieza. Por tanto, también en este caso puede posibilitarse una aplicación fácil y sin tolerancias de los componentes. Aparte de eso, la fabricación puede acelerarse, dado que en primer lugar no tienen que posicionarse de manera exacta dos marcos de adorno relativamente entre sí y entonces tienen que unirse los otros componentes con los mismos. Por tanto, también en este caso pueden evitarse tolerancias no deseadas.

Las configuraciones ventajosas de la encimera de cocción según la invención deben verse como configuraciones ventajosas del procedimiento según la invención.

A continuación se explica en más detalle un ejemplo de realización de la invención mediante dibujos esquemáticos. Muestran:

la figura 1 un vista en planta de una encimera de cocción según la invención;

la figura 2 una representación en corte de la encimera de cocción según la figura 1;

la figura 3 una representación aumentada de una vista en planta del inserto de la encimera de cocción según la figura 1; y

la figura 4 una vista lateral del inserto según la figura 3.

En las figuras, los elementos iguales o funcionalmente iguales se dotan de los mismos números de referencia.

En la figura 1 se muestra en una vista en planta una encimera 1 de cocción, que presenta una superficie 2 de cocción de vitrocerámica 3. Sobre esta vitrocerámica 3 puede colocarse o situarse un recipiente de preparación, por ejemplo una olla o una sartén o similares. La superficie 2 de cocción comprende al menos una zona de cocción no

representada en detalle, que presenta una unidad de calentamiento.

En el borde 7 frontal de la vitrocerámica 3 y por tanto también de la encimera 1 de cocción está configurado un recorte 4 lateral de borde en la dirección x centrado en la vitrocerámica 3. En el estado ensamblado de la encimera 1 de cocción, mostrado en la figura 1, está dispuesto en este recorte 4 un inserto 5, que está formado por un material distinto en comparación con la vitrocerámica 3. En particular, esta capacidad de diferenciación del material está ideada en cuanto a las diferentes propiedades ópticas de la vitrocerámica 3 y del inserto 5. Tanto el recorte 4 como el inserto 5 están configurados en el ejemplo de realización en forma de trapecio, estando dispuesto un borde 6 frontal del inserto 5 al ras con el borde 7 frontal de la vitrocerámica 3. Por tanto, el inserto 5 no se extiende más allá del borde 7 frontal de la vitrocerámica, por lo que se logra una configuración que ocupa poco espacio de la encimera 1 de cocción. Sin embargo, al estar colocado el inserto 5 lo más hacia fuera posible y por tanto en el recorte 4 lateral de borde, no se limita la superficie 2 de cocción restante en sus dimensiones y por tanto no se altera la funcionalidad, en particular también en cuanto al dimensionamiento y la disposición de las zonas de cocción, por la posición del inserto 5.

Según la invención, el inserto 5 está formado por vidrio gris y entre otras cosas es permeable a la luz en la región azul del espectro, en particular traslúcido. Aparte de eso, el inserto 5 también es permeable a la luz en la región roja y amarilla del espectro. Mediante esta configuración puede posibilitarse la representación de los colores más diversos, por lo que pueden especificarse cromáticamente los ajustes más diversos, los manejos más diversos y los indicadores más diversos. Por tanto, mediante esta característica de diferenciación puede facilitarse al usuario de la encimera 1 de cocción también de manera que pueda percibirse mejor y diferenciarse mejor la indicación de la información más diversa. Dado que el material de la vitrocerámica 3 absorbe luz de la región azul del espectro, puede mejorarse esencialmente mediante el inserto 5 la funcionalidad de la encimera de cocción y en particular de la zona indicadora y/o de manejo de la encimera 1 de cocción. Mediante el inserto 5 está especificada la zona indicadora y/o de manejo de la encimera 1 de cocción. Además, por debajo del inserto 5 están dispuestas una o más fuentes de luz, en particular diodos emisores de luz. Igualmente, por debajo del inserto 5 está dispuesta una pletina, que presenta la electrónica de control.

El inserto 5 está dispuesto de manera espaciada y sin contacto con respecto a la vitrocerámica 3 en el recorte 4. Un intersticio 8 configurado entre el inserto 5 y la vitrocerámica 3 presenta una anchura b1, que en el ejemplo de realización asciende a aproximadamente 4 mm.

El inserto 5 está unido mediante dos adhesivos diferentes con la vitrocerámica 3 en el recorte 4. Por un lado, está previsto para esto que esté prevista una fijación por medio de un adhesivo UV configurado de manera únicamente puntual, por otro lado está previsto adicionalmente un adhesivo 10 de silicona. Este está configurado a modo de cordón y se extiende por toda la longitud del recorte 4 entre la vitrocerámica 3 y el inserto 5. El adhesivo UV está implementado únicamente mediante los puntos 9a, 9b, 9c y 9d de adhesión.

Aparte de eso, este adhesivo UV también está previsto en el lado periférico para la fijación de un marco 12 de adorno con la vitrocerámica 3 y el inserto 5, estando caracterizados a este respecto los puntos 9e, 9f, 9g, 9h, 9i, 9j, 9k, 9l y 9m de adhesión. Tanto la ubicación de estos puntos 9e a 9m de adhesión, como el número de los puntos de adhesión en cada uno de los lados de borde del perímetro son únicamente a modo de ejemplo. Preferiblemente, en cada uno de los lados de borde en el perímetro están configurados varios puntos de adhesión de este tipo.

Aparte del marco 12 de adorno configurado en el lado periférico también está cubierto el intersticio 8 en el recorte 4 por un marco 13 de adorno en el caso de una observación desde arriba y por tanto en el caso de la vista en planta según la figura 1. Preferiblemente, el marco 12 de adorno y el marco 13 de adorno están configurados formando una sola pieza, y forman el marco 11 de adorno completo.

El marco 13 de adorno presenta una anchura b2, que en el ejemplo de realización asciende a 15 mm.

Aparte del marco 11 de adorno, la encimera 1 de cocción también comprende un marco 14 de montaje (figura 2), que está unido en el lado periférico con el marco 11 de adorno en particular con el marco 12 de adorno. Entre el marco 11 de adorno y el marco 14 de montaje están dispuestos o encajados la vitrocerámica 3 y el inserto 5 y se mantienen de manera estable con respecto a su posición.

Sobre el lado posterior del inserto 5, en el ejemplo de realización, están dispuestos dos elementos 15 y 16 de centrado, que se extienden a modo de barra hacia abajo. Los elementos 15 y 16 de centrado se enganchan en el estado ensamblado de la encimera 1 de cocción en rebajes de la pletina de la electrónica de control dispuesta debajo de los mismos, por lo que se da una colocación exacta entre el inserto 5 y la unidad indicadora y/o las fuentes de luz. De esta manera, la luz emitida por las fuentes de luz y la unidad indicadora puede pasar de manera muy exacta en las posiciones específicas deseadas a través del inserto 5 y garantizarse una retroiluminación específica de posición.

En la figura 2 se muestra una representación en corte a lo largo de la línea de corte II-II de la encimera 1 de cocción según la figura 1. Se muestra el elemento 15 de centrado que se extiende hacia abajo en forma de punta igualmente

que el elemento 16 de centrado. En la representación según la figura 2, por motivos de claridad, no se representa el marco 13 de adorno sobre el intersticio 8. Tal como puede reconocerse en la representación según la figura 2, el inserto 5 presenta el mismo grosor (extensión en la dirección z) que la vitrocerámica 3.

En la figura 3 se muestra una vista en planta del inserto 5. En el lado frontal puede reconocerse una escala 22 y zonas 23, 24, 25 y 26 para la representación de símbolos. Tanto la escala 22 como las zonas 23 a 26 están dispuestas sobre un lado 18 posterior del inserto 5, mostrado en la figura 4, en particular impresas. La escala 22 y las zonas 23 a 26 están impresas en color blanco, que en el caso de una observación desde el lado superior mediante la configuración del inserto 5 como vidrio gris ya no aparecen solamente blancas, sino en un tono de gris. Aparte de eso, no se altera la permeabilidad a la luz en la región azul del espectro mediante la escala 22 y las zonas 23 a 26.

En la figura 4 se muestra un vista lateral del inserto 5 según la representación en la figura 3. Sobre el lado 18 posterior se aplica aparte de la impresión con la escala 22 y las zonas 23 a 26 en la superficie restante un recubrimiento 21 negro, que puede implementarse como lámina o en particular como impresión. Este recubrimiento 21 no altera la permeabilidad a la luz de la región azul del espectro.

El elemento 15 de centrado presenta un punto 19 de adhesión, con el que se posibilita una fijación en los correspondientes componentes de la encimera 1 de cocción. Aparte de eso, la punta 20 del elemento 15 de centrado se engancha en el rebaje mencionado en la pletina dispuesta por debajo del inserto 5. El elemento 16 de centrado está configurado de manera análoga.

Para la fabricación de la encimera 1 de cocción según la representación en la figura 1, se invierte en primer lugar el marco 12, 13 de adorno y por tanto el lado superior se encuentra orientado hacia abajo sobre un dispositivo de montaje. Entonces, la vitrocerámica 3 ya dotada del recorte 4 se invierte a continuación igualmente y con su lado superior mostrado en la figura 1 orientado hacia abajo se introduce en este marco 12, 13 de adorno. De manera correspondiente, se prosigue con la introducción del inserto 5 en el marco 12, 13 de adorno, de modo que también en este caso está dispuesto entonces el lado superior o lado 17 frontal apuntando hacia abajo. En una etapa de fabricación posterior se introduce entonces el adhesivo UV por puntos, tal como se representa a modo de ejemplo en los correspondientes puntos 9a a 9m de adhesión. En particular, en los lados periféricos por cada lado se implementan varios puntos de adhesión. Tras el curado del adhesivo UV se introduce entonces el adhesivo 10 de silicona como cordón en el intersticio 8. La impresión del inserto 5 sobre el lado 18 posterior con las zonas 23 a 26, la escala 22 y el recubrimiento 21 negro ya se realiza antes de la integración del inserto 5 en el marco 12, 13 de adorno invertido. Mediante el adhesivo UV y el adhesivo 10 de silicona se une el inserto 5 con el marco 12, 13 de adorno y la vitrocerámica 3.

A continuación, también se monta entonces el marco 14 de montaje. Las etapas de procedimiento adicionales o anteriores tienen una importancia secundaria para la invención y en este caso no se mencionan en detalle, dado que representan etapas de procedimiento esencialmente conocidas.

Aparte de eso, ha de mencionarse que la unión entre el inserto 5 y la vitrocerámica 3 también puede implementarse de otra manera. Por tanto, la unión adhesiva también puede sustituirse por un tipo de unión distinto o dado el caso complementarse adicionalmente.

REIVINDICACIONES

1. Encimera de cocción con una superficie (2) de cocción configurada para la colocación de un recipiente de preparación, que está formada por vitrocerámica (3), presentando la superficie (2) de cocción un recorte (4) lateral de borde en la vitrocerámica (3), en el que está dispuesto un inserto (5), caracterizada porque el inserto (5) está formado por un material distinto de vitrocerámica (3), que es permeable a la luz de la región azul del espectro, y el inserto (5) está formado por vidrio gris.

2. Encimera de cocción según la reivindicación 1, caracterizada porque un borde (6) frontal del inserto (5) está dispuesto al ras con el borde (7) frontal de la vitrocerámica (3).

3. Encimera de cocción según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el inserto (5) está pegado en el recorte (4).

4. Encimera de cocción según la reivindicación 3, caracterizada porque el inserto (5) está fijado con diferentes adhesivos (9a a 9m, 10) en el recorte (4).

5. Encimera de cocción según la reivindicación 3 ó 4, caracterizada porque el inserto (5) está fijado con un adhesivo (9a a 9m) UV y un adhesivo (10) de silicona en el recorte (4).

6. Encimera de cocción según la reivindicación 5, caracterizada porque en el intersticio (8) formado entre el inserto (5) y la vitrocerámica (3) en el recorte (4), el adhesivo (9a a 9d) UV está configurado por puntos y el adhesivo (10) de silicona está configurado como cordón continuo.

7. Encimera de cocción según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque un intersticio (8), formado entre el inserto (5) y la vitrocerámica (3) en el recorte (4), presenta una anchura (b1) de entre 2 mm y 6 mm, en particular de 4 mm.

8. Encimera de cocción según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el intersticio (8) entre el inserto (5) y la vitrocerámica (3) y el adhesivo (9a a 9d, 10) configurado en el intersticio (8) están cubiertos en su lado superior por un marco (11, 12, 13) de adorno.

9. Encimera de cocción según la reivindicación 8, caracterizada porque el marco (13) de adorno presenta una anchura (b2) de entre 10 mm y 20 mm, en particular de 15 mm.

10. Encimera de cocción según la reivindicación 8 ó 9, caracterizada porque el marco (13) de adorno presenta una altura de entre 0,5 mm y 1 mm, en particular de 0,7 mm.

11. Encimera de cocción según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque en el lado (18) posterior del inserto (5) está aplicado al menos un símbolo (23 a 26) y/o una escala (22).

12. Encimera de cocción según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque en el lado (18) posterior del inserto (5) está configurado al menos un elemento (15, 16) de centrado, que está configurado para la colocación relativa con respecto a un componente adicional de la encimera (1) de cocción, en particular a una unidad indicadora y/o fuente de luz.

13. Encimera de cocción según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el inserto (5) está configurado en forma de trapecio.

14. Procedimiento para la producción de una encimera (1) de cocción, en el que una vitrocerámica (3) de una superficie (2) de cocción se recorta por el lado de borde y se inserta en un marco (11, 12, 13) de adorno y en el recorte (4) lateral de borde se inserta un inserto (5) formado por vidrio gris, que es permeable a la luz en la región azul del espectro.

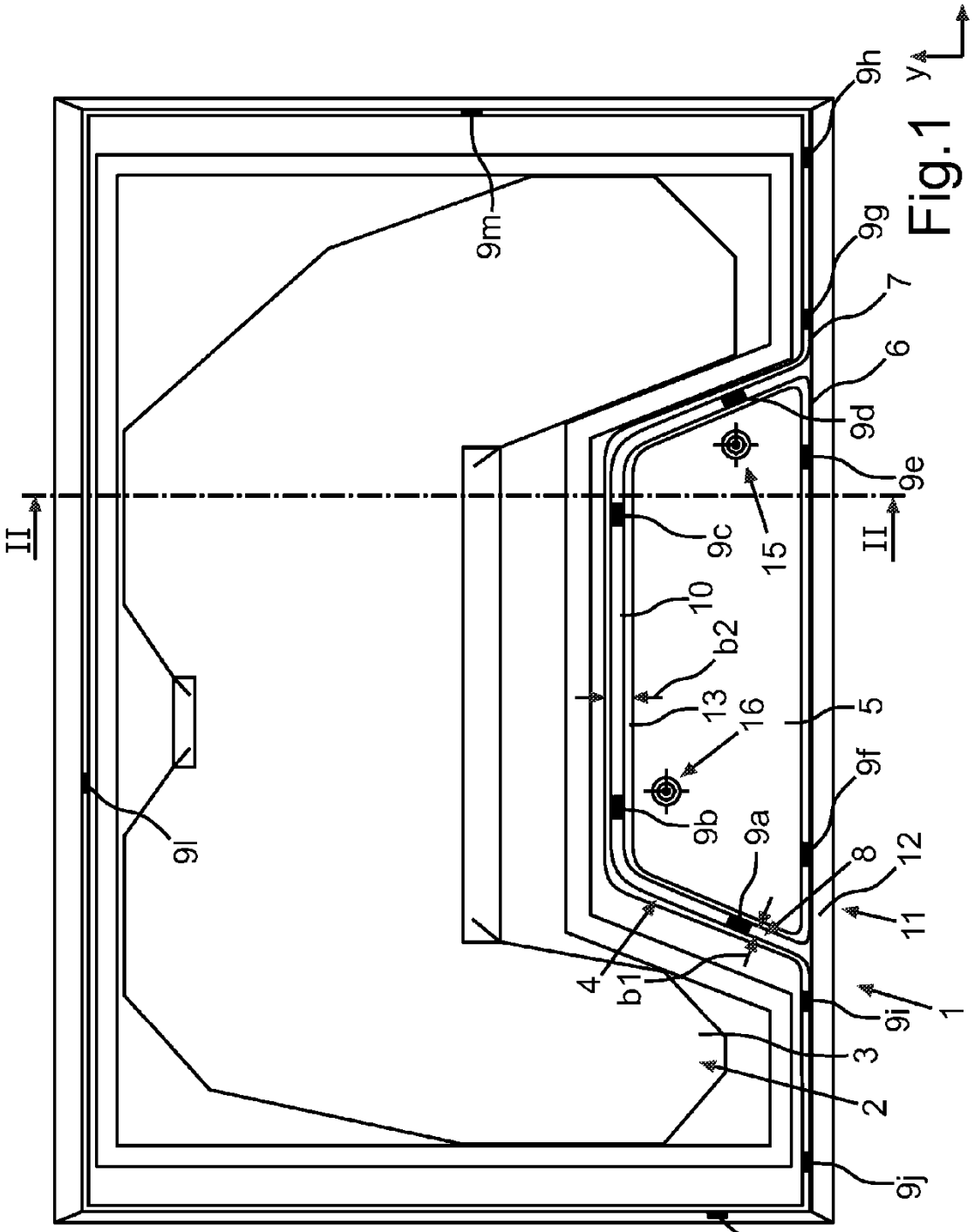
II
II
9m
9l
9h
9g
7
6
9d
9e
9c
15
10
b2
13
16
5
9f
9b
9a
8
12
11
4
b1
9i
1
3
2
9j
9k
y
z

Fig.1

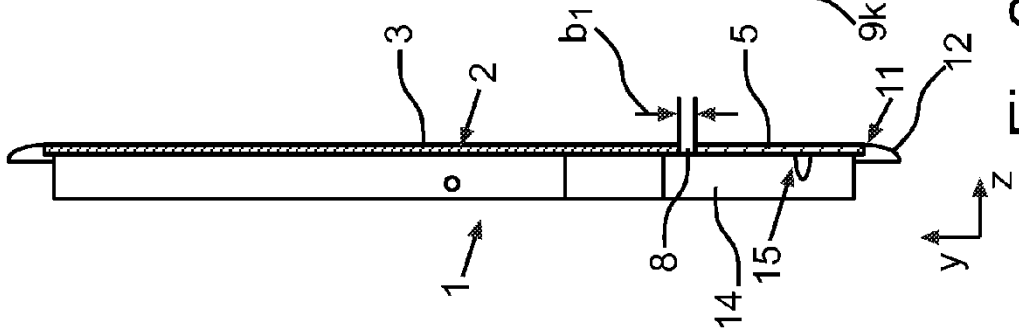
3
2
b1
5
11
12
1
8
14
15
y
z

Fig.2

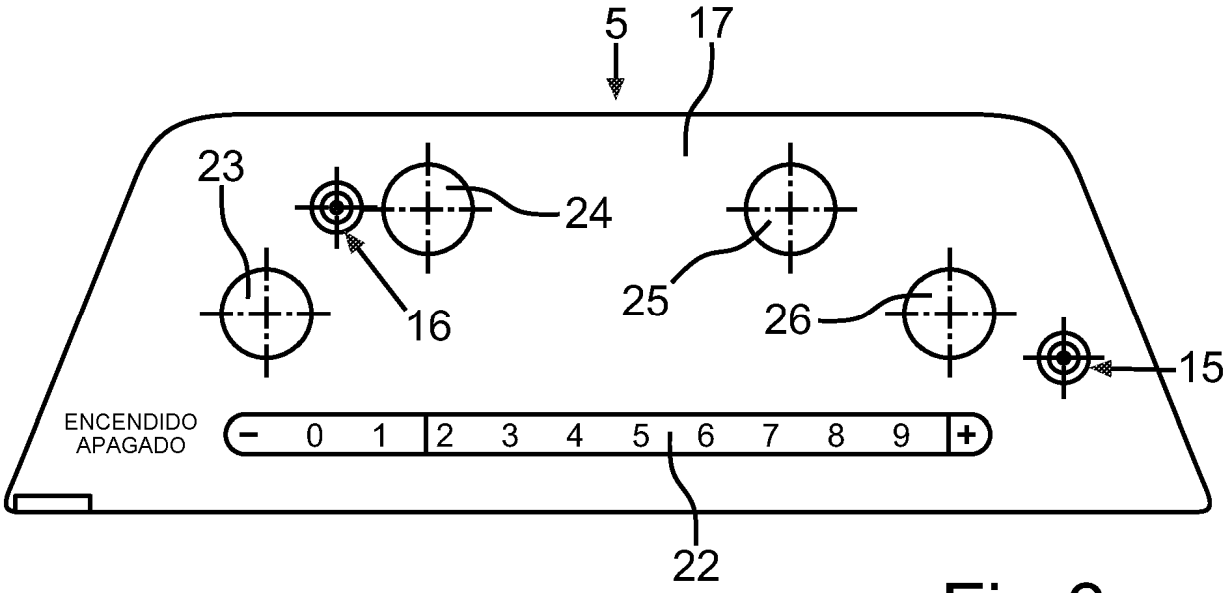
5
17
23
24
16
25
26
15
ENCENDIDO
APAGADO
– 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 +
22

Fig.3

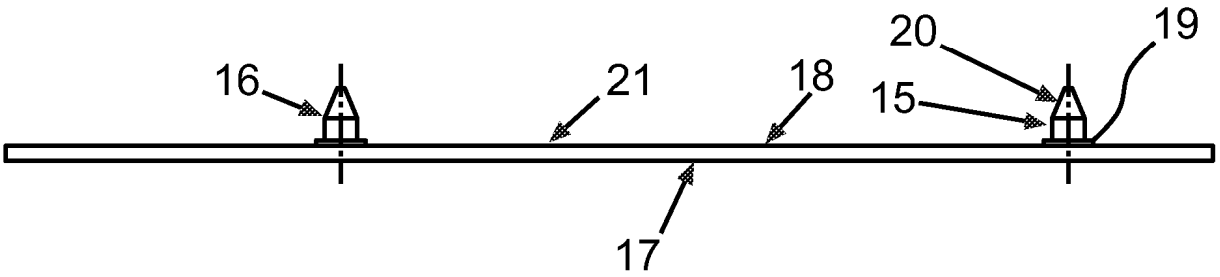
16
21
18
20
19
15
17

Fig.4