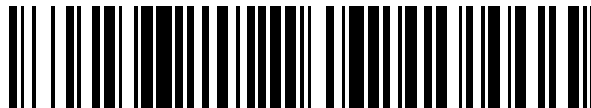


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 653 643**

51 Int. Cl.:

H05B 6/12 (2006.01)

F24C 15/10 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **28.03.2014** E 14162226 (6)

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **04.10.2017** EP 2790468

54 Título: **Encimera de cocción y método para el montaje de una encimera de cocción**

30 Prioridad:

10.04.2013 DE 102013206282

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

08.02.2018

73 Titular/es:

**E.G.O. ELEKTRO-GERÄTEBAU GMBH (100.0%)
Rote-Tor-Strasse 14
75038 Oberderdingen, DE**

72 Inventor/es:

RICHTER, ANDREAS

74 Agente/Representante:

TOMAS GIL, Tesifonte Enrique

ES 2 653 643 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).

DESCRIPCIÓN

Encimera de cocción y método para el montaje de una encimera de cocción

5 Campo de aplicación y estado de la técnica

[0001] La invención se refiere a una encimera de cocción así como un método para el montaje de una encimera de cocción.

10 [0002] De la DE 202007001432 U1 se conoce una posibilidad para la fijación de una carcasa para unidades funcionales de una encimera de cocción conocida, en particular, dispositivos de calentamiento y electrónica de potencia así como electrónica de control.

En este caso, en el lado inferior una placa de cocción se fija una chapa con lengüetas de encastre a modo de gancho, en cuyo lado inferior se fija a su vez una carcasa para la electrónica mediante las lengüetas de encastre.

15 [0003] Otra posibilidad para el montaje de una encimera de cocción se conoce de la DE 202009012872 U1. Aquí se desplaza una carcasa en primer lugar para una electrónica en el lado inferior de una placa de metal con salientes de encastre y de unas lengüetas de encastre distantes y luego se enrosca.

20 Pero a su vez, se necesita una placa de metal de grandes dimensiones en el lado inferior de la placa de cocción para los salientes de encastre y las lengüetas de encastre.

Dependiendo de la conformación de unidades funcionales de la placa de cocción sobre todo el desplazamiento puede suponer una gran desventaja.

25 [0004] De la EP 2503248 A1 se conoce una encimera de cocción con una placa de cocción y un fregadero, en una unidad de calefacción, así como se recogen otros componentes de la placa de cocción.

En ella se engancha el fregadero con un borde exterior replegado hacia fuera y orientado hacia abajo en dos lados opuestos en carriles de fijación idénticos simétricos y se encuentra sobre un brazo de los carriles de fijación que se extiende aproximadamente en horizontal.

30 Alternativamente, también puede estar plegado hacia adentro un borde exterior del fregadero y estar enganchado en los brazos de carriles de fijación, que entonces se orientan hacia fuera.

En todo caso, la fijación a ambos lados es idéntica, así como también lo son los carriles de fijación.

La fijación se realiza desplazando hacia delante o hacia atrás el fregadero sobre o mediante los carriles de fijación junto con un encastre autónomo.

35 [0005] De la EP 1139695 A2 se conoce, la fijación de una placa conductora de un control de una encimera de cocción en dos carriles de fijación opuestos.

Los ambos carriles de fijación presentan brazos que se proyectan hacia adentro, sobre los cuales se apoya la placa conductora.

40 Uno de ambos brazos o uno de ambos carriles de fijación se estrecha hacia abajo hacia el otro, de modo que se crea una inclinación de puesta en marcha además de la posibilidad de encastre para la placa conductora.

Según encastramientos de la placa conductora se da una fijación en unión continua.

[0006] De la EP 1696179 A2 se conoce de nuevo otra posibilidad de encastrar una placa conductora a un soporte.

45 En este caso, está prevista una fijación de la placa conductora en tacones, que agarran por debajo como sujeción en unión continua, que particularmente se puede producir por encastre y/o engatillado.

Objetivo y solución

50 [0007] La invención tiene por objeto, conseguir una llamada inicialmente encimera de cocción, así como un método para el montaje de una encimera de cocción, con la que se puedan evitar problemas del estado de la técnica y que particularmente sea posible realizar una estructura y montaje fáciles técnicamente pero constructivamente de forma segura y estable.

55 [0008] Esta tarea se consigue mediante una encimera de cocción con las características de la reivindicación 1, así como un método para el montaje de una tal encimera de cocción con las características de la reivindicación 10.

Las configuraciones ventajosas, así como preferidas de la invención son objeto de las otras reivindicaciones y se explican a continuación con más detalle.

60 En este caso, se han citado algunas de las características solo para la encimera de cocción o solo para el método de montaje de la misma.

Sin embargo, independientemente de ello, deben poder aplicarse de forma independiente tanto a la encimera de cocción como también al método de montaje.

65 [0009] El texto de las reivindicaciones hace referencia explícita al contenido de la descripción.

- [0010] Está previsto, que esta encimera de cocción, que como ventaja es una encimera de cocción de inducción, presenta una placa de cocción y una carcasa dispuesta debajo para alojar unidades funcionales de la encimera de cocción.
- 5 La carcasa es como ventaja plana y de manera especialmente ventajosa respecto al área solo es algo más pequeña que la placa de cocción, por ejemplo 1% a 10% más pequeña.
La altura puede sumar pocos cm, preferiblemente 1 cm hasta 5 cm o hasta 10 cm.
Como unidades funcionales de la encimera de cocción pueden estar dispuestos en ella, particularmente, dispositivos de calentamiento y/o dispositivos de control, por lo tanto electrónica de potencia y/o electrónica de control.
- 10 De manera especialmente ventajosa, para una encimera de cocción de inducción, las bobinas de inducción se colocan por encima de la carcasa y a partir de esta se presionan en el lado inferior de la placa de cocción.
- [0011] Está previsto según la invención, que por debajo o en el lado inferior de la placa de cocción, se dispongan o estén dispuestos fijos dos carriles de fijación opuestos.
Ventajosamente, estos están adheridos en el lado inferior de la placa de cocción.
La misma encimera consta de forma ventajosa de material usual, particularmente cristal duro o vitrocerámica.
Un primer carril de fijación presenta una ranura en forma de U, que se extiende a lo largo de su longitud, de manera ventajosa especialmente de forma continua.
- 15 Esta ranura en forma de U se abre en dirección aproximadamente en paralelo al área de la placa de cocción o hacia el otro carril de fijación.
El segundo carril de fijación está formado, para colocar la carcasa de abajo a este y fijarla en este, preferiblemente mediante un medio de fijación desmontable como tornillos, pernos, clips o ganchos de encastramiento.
Se prefiere que ambos carriles de fijación se adhieran como partes separadas en el lado inferior de la placa de cocción.
- 20 25
- [0012] Por consiguiente, es posible un montaje de la carcasa en la placa de cocción mediante la introducción o la inserción de la carcasa en el primer carril de fijación o su ranura en forma de U.
Así, se puede realizar una sujeción de la carcasa que se aleje de la placa de cocción, al menos a este lado de la carcasa.
- 30 Además, se puede producir una fijación sencilla y desmontable en el otro carril de fijación, para también sujetar la carcasa en el otro lado y por lo tanto totalmente en la placa de cocción.
Si los carriles de fijación se extienden a través de una parte esencial de la longitud de la carcasa o la placa de cocción, también es posible una fijación totalmente estable.
- 35
- [0013] La ventaja de una inserción de la carcasa en la ranura en forma de U se encuentra en que aquí no es necesaria ninguna fase una fijación con tornillos o similar, lo que es rápido, seguro, así como fácil para el montaje.
- 40
- [0014] En la invención, presenta la carcasa al menos en un lado una prolongación longitudinal o un borde exterior longitudinal, con el que esta se introduce en la ranura en forma de U del primer carril de fijación y entonces sobresale hacia adentro en este, para ser sujetado de esta manera.
Para la fijación estable, puede adentrarse algunos mm, por ejemplo al menos 3 mm hasta 10 mm o incluso 20 mm.
- 45 Además, puede adentrarse la carcasa en varios puntos puntiformes o solo a una longitud corta en la ranura en forma de U.
Alternativamente, a través de una zona mayor de su longitud puede adentrarse en esta, ventajosamente a través de una gran parte de su longitud.
- 50
- [0015] Según la invención, la altura interior de la ranura en forma de U del primer carril de fijación es al menos algo mayor que la altura de la prolongación longitudinal insertada o el borde exterior longitudinal de la carcasa.
- [0016] Puede preverse, que presenta al menos el primer carril de fijación un perfil con la menos una sección transversal en forma de U por secciones o es un tal perfil.
- 55 En una configuración sencilla, el primer carril de fijación es un perfil en forma de U y así se puede producir y montar de forma fácil.
Como material, se ofrece por un lado plástico y por otra parte metal, particularmente a causa de la estabilidad mayor y termoresistencia, preferiblemente aluminio.
- 60
- [0017] Según la invención, para la fijación se coloca la carcasa directamente a un lado inferior del segundo carril de fijación y entra en contacto con este.
Este, de forma similar como se ha descrito antes para el primer carril de fijación, puede ser puntiforme o estar en unos pocos campos, pero de manera especialmente ventajosa sobre una parte esencial de la longitud o sobre la longitud total.

En este caso, se pueden usar los medios de fijación desmontables previamente citados de la carcasa, por tanto, clips, uniones por encastre o tornillos, es decir, de forma ventajosa varios de estos y se distribuyen sobre la longitud mencionada.

5 Si el segundo carril de fijación está formado como perfil sencillo, esencialmente de forma continua, ventajosamente de metal, entonces ofrece, cuando los medios de fijación están integrados, como clips o uniones por encastre que entonces estén dispuestos o conformados en la carcasa, que se fabrica usualmente de plástico. Los tornillos como medio de fijación se pueden utilizar naturalmente por separado.

10 [0018] También el segundo carril de fijación, de forma similar como se ha descrito para el primer carril de fijación, al menos por secciones puede presentar una sección transversal en forma de U.

Este también se puede formar alternativamente como ángulo sencillo o en forma de caja.

Ventajosamente, es el segundo carril de fijación un perfil en forma de U y puede constar del mismo material que el primer carril de fijación.

15 Los carriles de fijación están formados de manera especialmente ventajosa de forma idéntica para la reducción del número de partes diferentes.

[0019] En el segundo carril de fijación se pueden realizar trabajos preparatorios para la fijación desmontable de la carcasa, por la formación en la fabricación del carril de fijación o después.

20 Para una fijación mediante tornillos se pueden pre-perforar o prefabricar los orificios.

[0020] Para la sujeción estable de la carcasa, al menos uno de los carriles de fijación debería extenderse, ventajosamente ambos, esencialmente sobre la anchura total del lado de la placa de cocción o de la carcasa, donde estos están dispuestos.

25 Deberían al menos permitir una fijación de las zonas angulares con una carcasa con base inferior rectangular y por lo tanto estar presentes en las zonas angulares, ventajosamente también en medio entre estos.

Así se puede lograr una fijación uniforme.

[0021] De forma ventajosa, está previsto que estén dispuestos los carriles de fijación cerca del borde exterior de dos lados opuestos de la encimera de cocción o la placa de cocción.

30 Las carriles de fijación están dispuestos particularmente a lo largo de los lados más largos de una placa de cocción rectangular.

Así, se consigue una sujeción posiblemente estable de una carcasa, que como ventaja es de grande similar a la placa de cocción o solo más pequeña de forma insignificante.

35 [0022] Este método de montaje descrito se fija de forma relativamente fácil, porque para la preparación solo los ambos carriles de fijación deben colocarse en el lado inferior de la placa de cocción y/o adherirse.

Entonces se inserta una carcasa en la que se encuentran unidades funcionales de la encimera de cocción como dispositivos de calentamiento, electrónica de control y de rendimiento, con una prolongación longitudinal correspondiente o un borde exterior longitudinal en la ranura en forma de U del primer carril de fijación.

40 En este caso, la carcasa se mantiene hacia arriba en comparación con la placa de cocción algo oblicua con la prolongación longitudinal o el borde exterior longitudinal.

[0023] Entonces, la carcasa se gira contra el lado inferior de la placa de cocción, hasta que está en contacto en los otros segundos carriles de fijación, ventajosamente con la otra prolongación longitudinal o el borde exterior longitudinal. Con los medios de fijación previamente citados se realiza entonces la fijación.

45 [0024] El espacio libre necesitado para esta inserción y el giro en la ranura del primer carril de fijación se puede equilibrar colocando o presionando esta carcasa junto con las unidades funcionales contenidas en esta con algo presión al lado inferior de la placa de cocción.

50 Particularmente, esto es bien posible en el caso de dispositivos calentadores de inducción superiores dispuestos sobre la carcasa, que tienen una cierta elasticidad propia, con una capa de aislamiento térmico aplicada.

Además, se pueden determinar las dimensiones correspondientemente.

[0025] La misma carcasa puede constar de una sola parte.

55 Generalmente y sobre todo con carriles de fijación continuos sobre ambos lados, una carcasa también puede constar de varias partes de la carcasa, que alcanzan de forma ventajosa al menos de un carril de fijación a otro.

En este caso, se pueden prever piezas de la carcasa parcialmente idénticas que estén compuestas de forma modular y eventualmente sean ampliables.

60 Este tipo de carcasa de más piezas se conoce por ejemplo de la DE 102012217059.6 la misma solicitante con fecha de solicitud del 21 de septiembre 2012, a la que aquí se remite explícitamente.

[0026] Estas y otras características se deducen además de las reivindicaciones, también de la descripción y de los dibujos.

65 La subdivisión de la solicitud en secciones individuales, así como títulos provisionales no delimitan las declaraciones que se hace de estos en su validez general.

Breve descripción de los dibujos

5 [0027] Ejemplos de realización de la invención se representan esquemáticamente en los dibujos y se explican a continuación con más detalle.
 En los dibujos se ilustran:
 Fig. 1 una vista desde arriba oblicua sobre una carcasa para el alojamiento de unidades funcionales de una encimera de cocción de inducción con carriles de fijación,
 Fig. 2 una sección mediante la carcasa y los carriles de fijación de la Fig. 1,
 10 Fig. 3 una ampliación grande de la representación en corte de la Fig. 2 en el extremo izquierdo de la carcasa,
 Fig. 4 una vista desde arriba sobre el plano de corte correspondiente a la Fig. 3,
 Fig. 5 una representación similar a la Fig. 3 de la parte derecha de la carcasa junto con el carril de fijación derecho,
 15 Fig. 6 una representación de la parte derecha de la carcasa correspondiente a la Fig. 4,
 Fig. 7 a 9 una representación de la fijación de la carcasa en carriles de fijación, que se adhieren al lado inferior una placa de cocción y
 Fig. 10 una representación lateral de una encimera de cocción de inducción lista.

20 Descripción detallada de los ejemplos de realización

[0028] En la Fig. se representa una vista transversal desde arriba sobre una carcasa 11, que contiene unidades funcionales para una encimera de cocción de inducción, que se conoce de la Fig. 10 estando montada. La carcasa 11 consta de tres partes de la carcasa 12a, 12b y 12c.
 25 Como se deduce de la previamente citada DE 102012217059.6, las piezas de la carcasa 12a y 12b están formadas idénticas, sin embargo giradas 180° una de otra en el plano y luego unidas una respecto a otra con la parte de la carcasa intermedia 12b.
 Así, estas forman en conjunto la carcasa 11.
 Las piezas de la carcasa 12a y 12b presentan alojamientos 13, sobre los cuales pueden estar dispuestos dispositivos calentadores de inducción o bobinas de inducción, que entonces se sitúan con su cara superior en el
 30 lado inferior de una placa de cocción.
 En la parte de la carcasa intermedia 12c pueden estar dispuestas otras unidades funcionales para la encimera de cocción de inducción, particularmente una electrónica de control así como una electrónica de potencia, para las que están previstas en las partes de la carcasa laterales 12a y 12b aberturas de ventilación reconocibles de
 35 manera notable 15a y 15b.

[0029] La carcasa 11 que consta de las tres partes de la carcasa 12a a 12c se inserta a la izquierda en un primer o izquierdo carril de fijación 15a, como todavía se describe de manera más detallada en lo sucesivo.
 El carril de fijación izquierdo 15a se extiende por toda la longitud de la carcasa 11 y únicamente sobresale de dos laterales de la carcasa, para impedir un desplazamiento en el carril de fijación.
 40 En un segundo o derecho carril de fijación 15b, la carcasa 11 se coloca y se fija desde abajo, como igualmente se representa y se describe todavía en lo sucesivo.

[0030] De la representación en corte en la Fig. 2 junto con las ampliaciones representadas con la misma perspectiva en la Fig. 3 y Fig. 5, se deduce que en la carcasa 11, aquí representada a modo de ejemplo en la parte de la carcasa intermedia 12c, está prevista una prolongación longitudinal distante 17c, que se inserta en el carril de fijación 15a.
 De esta representación, así como aquella de la Fig. 4, se reconoce que el carril de fijación izquierdo 15a es un perfil en U o en forma de U o con una ranura 26a en forma de U que se dirige a la derecha.
 50 Con un brazo superior 27a, el carril de fijación izquierdo 25a se adhiere al lado inferior de una placa de cocción o de lo contrario se fija de alguna manera.
 Sobre el brazo inferior 28a se encuentra la prolongación longitudinal 17c de la parte de la carcasa intermedia 12c.

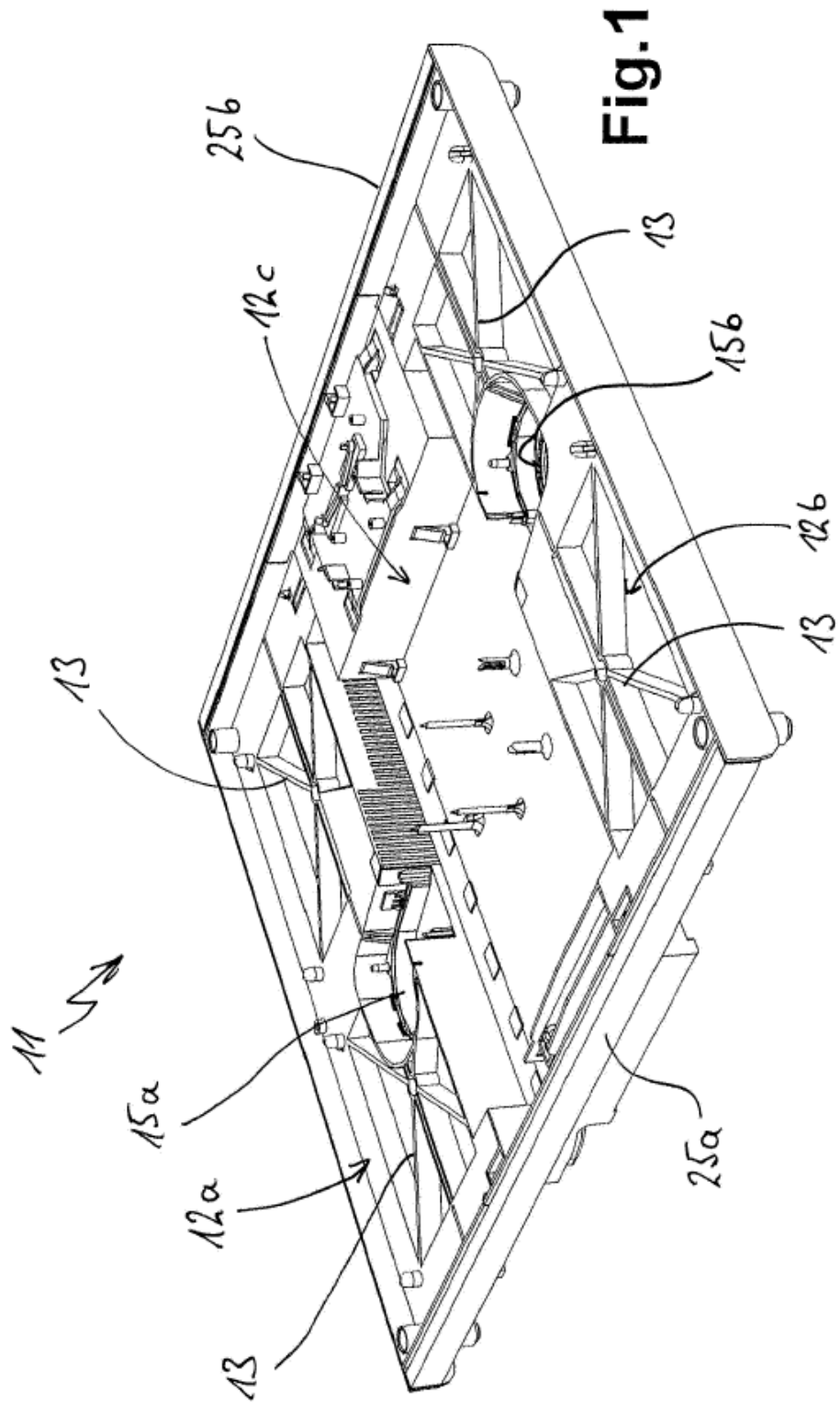
[0031] Además, aquí en la prolongación longitudinal 17c se forma un orificio roscado 19c.
 Esto no es necesario para el carril de fijación 25a, sino para los otros carriles de fijación, como se explica todavía en lo sucesivo.

[0032] El carril de fijación izquierdo 25a puede ser alto en aproximadamente 2 cm, presentar una fuerza de 1 mm hasta 2 mm y constar de aluminio, por lo tanto ser un perfil de aluminio ligeramente producible.
 Esto es también suficientemente estable para la fijación de la carcasa 11.
 La prolongación longitudinal 17c sobresale de 0,5 cm a 2 cm de la carcasa, aproximadamente ventajosamente 1,5 cm a 2 cm.

- [0033] En la Fig. 5 y 6 se representa el carril de fijación 25b derecho, que se fija igualmente con su brazo superior 27b en el lado inferior una placa de cocción.
La prolongación longitudinal derecha 18c está fijada en el lado inferior del brazo inferior 28b del carril de fijación 25b creado y fijado allí.
- 5 Para la fijación sirve un tornillo 23, que atraviesa el orificio roscado 19 de la prolongación longitudinal derecha 18c y encaja en un orificio pre-perforado 30b en el brazo inferior 28b, ventajosamente llamado tornillo para chapa, por lo tanto auto-cortante.
La punta superior del tornillo 23 sobresale libre en la ranura 26b del carril de fijación 25b.
- 10 [0034] En una comparación de la Fig. 4 y 6 está claro, que los carriles de fijación 25a y 25b se forman diversamente o diversamente altos, mientras que los brazos superiores 27 y el brazo inferior 28 son largos igualmente.
Pero es importante la conformación idéntica de las prolongaciones longitudinales 17 y 18, que está prevista así en las tres partes de la carcasa 12a a 12c.
- 15 Así se puede alcanzar en concreto la intercambiabilidad de las piezas de la carcasa 12a y 12b.
En el carril de fijación izquierdo 25a, los orificios roscados 19 no son necesarios, sino que lo son solo para el carril de fijación derecho 25b.
- [0035] Como alternativa, es fácilmente imaginable, que se realice una fijación de la parte de la carcasa 12c con la prolongación longitudinal derecha 18c no mediante el tornillo 23, sino mediante ganchos de encastre izquierdo previstos del orificio roscado 19, que encajan en la ranura 26b, pero en este caso también son nuevamente desmontables.
Para ello, podría la ranura 26b también estar abierta lejos de la parte de la carcasa 12c.
En vez del tornillo 23, pueden estar previstas también las boquillas roscadas de sujeción o similar.
- 20
- 25 [0036] El método para el montaje de una encimera de cocción de inducción se puede deducir en una comparación de la Fig. 7 a 9 y 6.
Según la Fig. 7, a un lado inferior 33 de una placa de cocción 32 se fija el carril de fijación izquierdo 25a, particularmente adherido, es decir con la cara superior de su brazo superior 27a.
- 30 La carcasa 11 se inserta oblicuamente hacia arriba a la izquierda con la prolongación longitudinal 17 con relación a la flecha en la ranura 26a y se representa así delante como en la Fig. 8.
Entonces, la carcasa 11 gira contra el sentido de las agujas del reloj, hasta que los dispositivos calentadores de inducción en la carcasa 11 se ajustan en el lado inferior 33 de la placa de cocción 32.
En el borde derecho o con el carril de fijación derecho 25b se presenta entonces el estado según la Fig. 9.
- 35 El carril de fijación derecho 25b se adhiere igualmente en el lado inferior 33 de la placa de cocción 32 con el brazo superior 27b.
El giro de la carcasa 11 a la prolongación longitudinal 17 izquierda se realiza de forma que esta prolongación longitudinal 17 esté en contacto en el lado inferior del brazo inferior 28 del carril de fijación 25b.
En este caso, se recubre el orificio roscado derecho 19b en la prolongación longitudinal 17 con el orificio 30 en el
- 40 brazo inferior 28b.
A continuación, el tornillo 23 se enrosca en el carril de fijación 25b o el brazo inferior 28b, de modo que existe el estado correspondiente a la Fig. 6.
- [0037] En la Fig. 10 se representa una encimera de cocción de inducción 35 completamente finalizada, por lo tanto la carcasa 11 junto con la placa de cocción 32.
Aquí se representan esquemáticamente también dispositivos calentadores de inducción 37 en forma de bobinas de inducción conocidas redondas.
Estos se apoyan sobre los alojamientos 13 y son presionados al lado inferior 33 de la placa de cocción 32 de forma elástica.
- 45
- 50

REIVINDICACIONES

1. Encimera de cocción, (35) particularmente encimera de cocción de inducción, con una placa de cocción (32) y una carcasa dispuesta debajo (11) para alojar unidades funcionales (37) de la encimera de cocción, donde en el lado inferior (33) de la placa de cocción (32) están dispuestos fijos dos carriles de fijación opuestos (15a; 15b), donde un primer carril de fijación (15a) presenta una ranura (26a) en forma de U que se extiende a lo largo en su longitud, que se abre en dirección paralela a la placa de cocción (32), donde la carcasa (11) presenta en un lado una prolongación longitudinal (17) o un borde exterior longitudinal y sobresale hacia adentro en la ranura en forma de U (26a) del primer carril de fijación (15a) con la prolongación longitudinal (17) o el borde exterior longitudinal, donde la altura interior de la ranura (26a) en forma de U es al menos algo mayor que la altura de la prolongación longitudinal insertada (17) o el borde exterior longitudinal, **caracterizada por el hecho de que** el segundo carril de fijación (15b) está configurado para la fijación de la carcasa (11) colocada en la aparte de abajo mediante el medio de fijación desmontable (23), donde la carcasa (11) se dispone directamente a un lado inferior del segundo carril de fijación (15b) y se pone en contacto con este, donde los medios de fijación desmontables (23) están previstos para este segundo carril de fijación (15b).
2. Encimera de cocción según la reivindicación 1, **caracterizada por el hecho de que** las unidades funcionales son dispositivos de calentamiento (37) y/o dispositivos de control.
3. Encimera de cocción según la reivindicación 1 o 2, **caracterizada por el hecho de que** el primer carril de fijación (15a) presenta al menos en parte una sección transversal en forma de U, particularmente se forma como perfil en forma de U.
4. Encimera de cocción según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por el hecho de que** el primer carril de fijación (15a) y/o el segundo carril de fijación (15b) constan de metal o aluminio.
5. Encimera de cocción, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por el hecho de que** los medios de fijación desmontables son clips, uniones por encastre o tornillos (23).
6. Encimera de cocción, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por el hecho de que** el segundo carril de fijación (15b) presenta al menos en parte una sección transversal en forma de U, particularmente se forma como perfil en forma de U y presenta orificios (30b) pre-perforados preferiblemente para una fijación de la carcasa (11).
7. Encimera de cocción, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por el hecho de que** los carriles de fijación están configurados de forma diversa (15a; 15b), donde preferiblemente ambos carriles de fijación presentan o son perfiles en U.
8. Encimera de cocción, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por el hecho de que** al menos uno de los carriles de fijación (15a; 15b) se extiende esencialmente sobre la anchura total del lado de aquella placa de cocción (32), próxima a la cual está dispuesto.
9. Encimera de cocción según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada por el hecho de que** los carriles de fijación (15a; 15b) están dispuestos cerca del borde exterior de dos lados opuestos de la encimera de cocción (35).
10. Método para el montaje de una encimera de cocción (35), según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por el hecho de que** en una fase precedente, a un lado inferior (33) de una placa de cocción (32) se fijan dos carriles de fijación distanciados (15a; 15b) como primer carril de fijación (15a) y como segundo carril de fijación (15b), y en otra fase se inserta una carcasa (11) con unidades funcionales (37) de la encimera de cocción (35) en ella con una prolongación longitudinal (17c) o un borde exterior longitudinal en una ranura (26a) en forma de U del primer carril de fijación (15a) y luego la carcasa (11) se gira hacia el lado inferior (33) de la placa de cocción (32) hasta que está en contacto en el lado inferior del segundo carril de fijación (15b), donde la carcasa (11) luego se fija en otra fase con medios de fijación (23) en el segundo carril de fijación (15b).
11. Procedimiento, según la reivindicación 10, **caracterizado por el hecho de que** se adhieren dos carriles de fijación distanciados (15a; 15b).



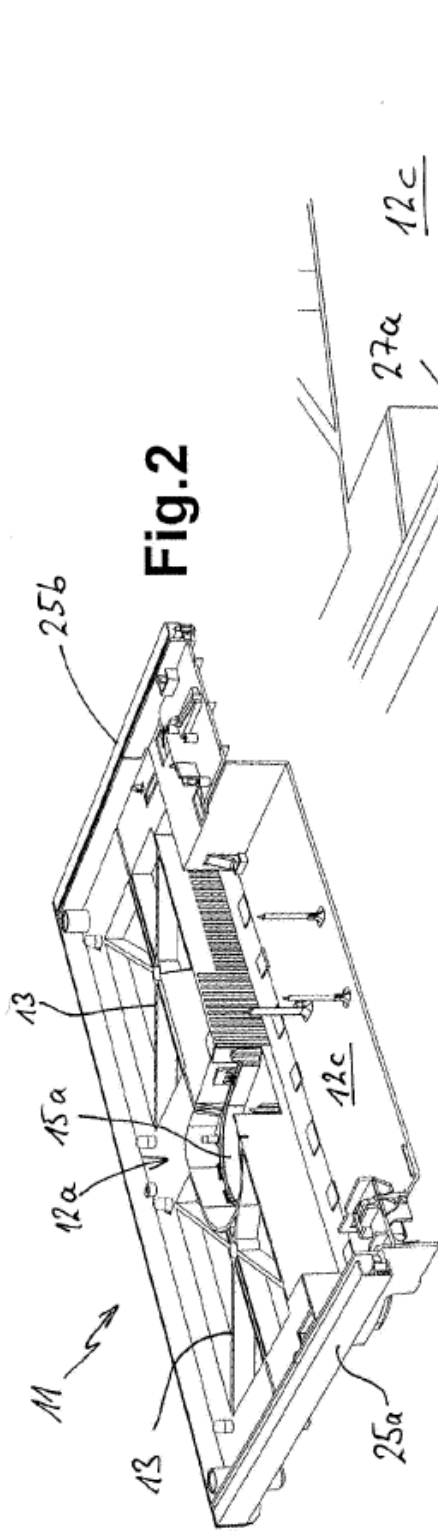


Fig. 2

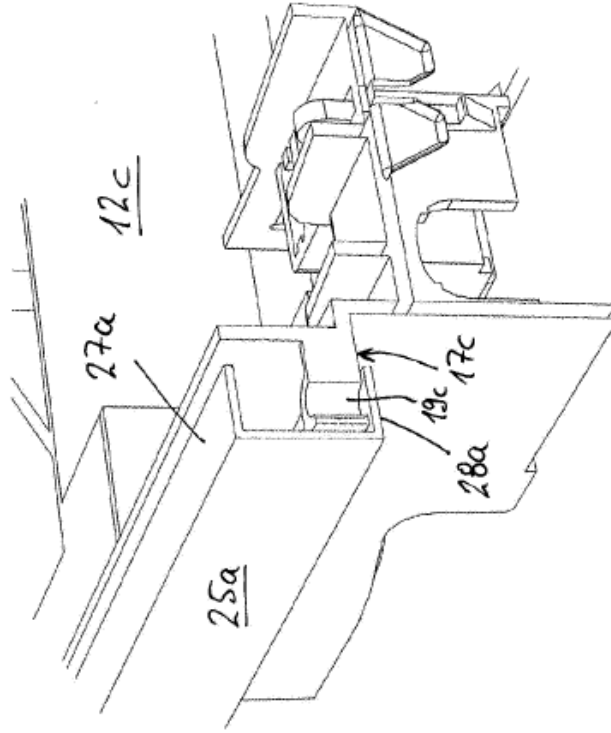


Fig. 3

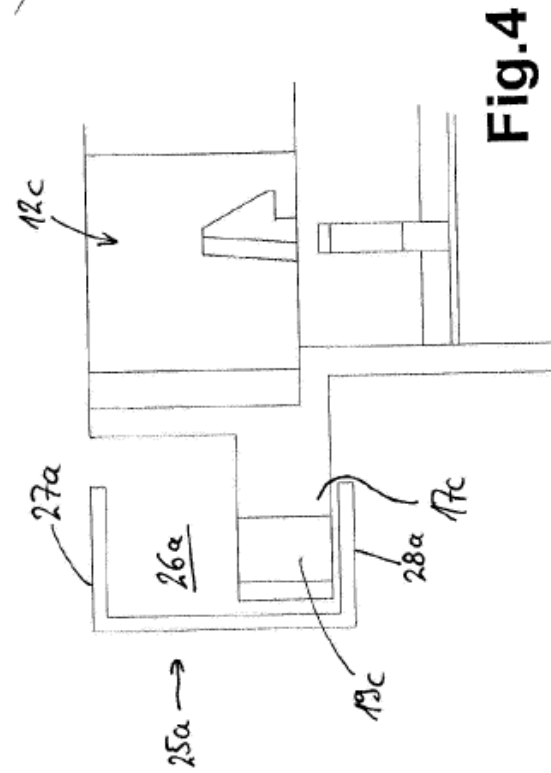


Fig. 4

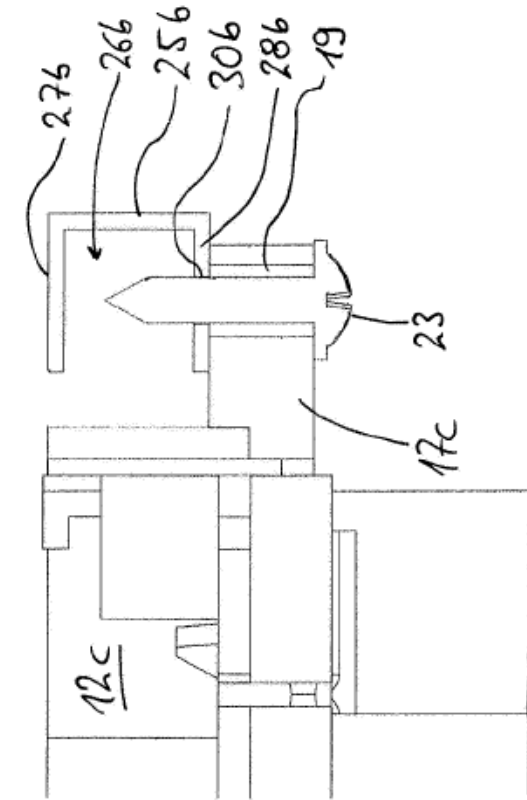


Fig. 5

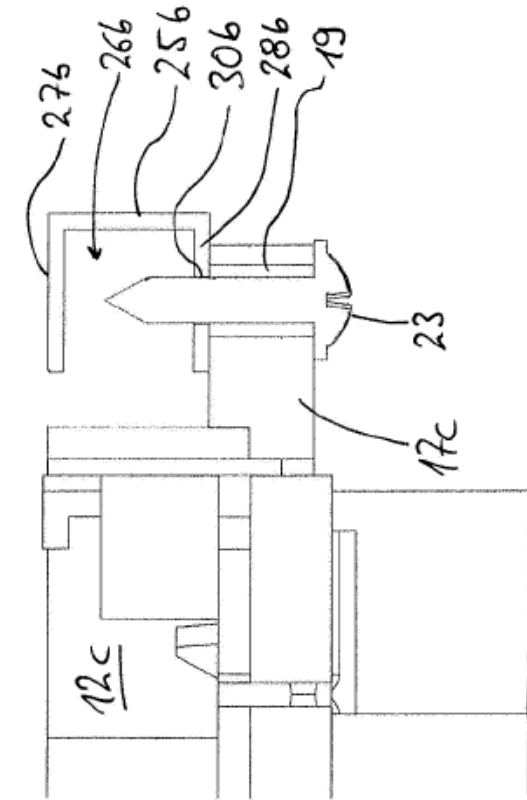


Fig. 6

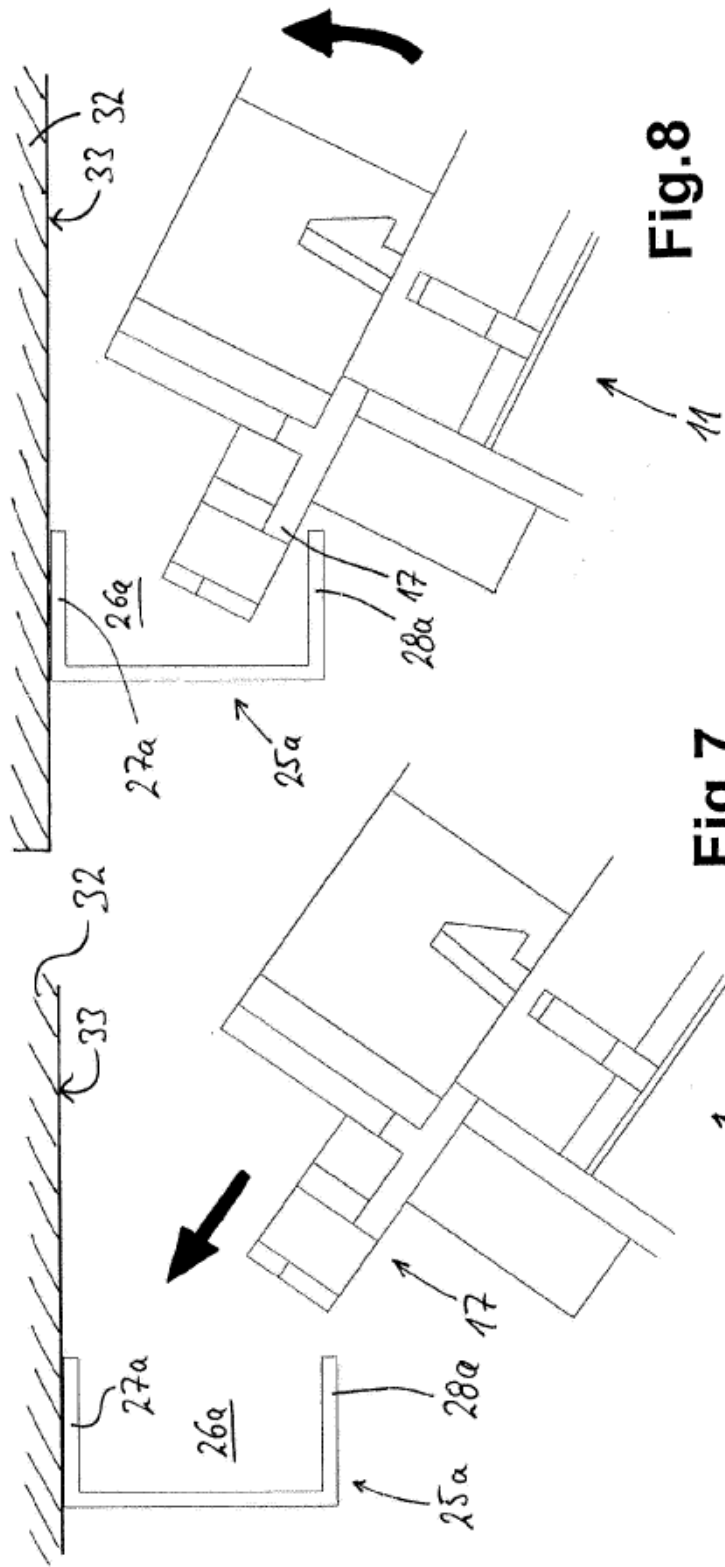


Fig. 8

Fig. 7

