

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 658 102**

51 Int. Cl.:

A47L 15/42 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.05.2006** **E 06114091 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **15.11.2017** **EP 1723891**

54 Título: **Cuba de lavado para lavavajillas de dos partes**

30 Prioridad:

19.05.2005 FR 0505011

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

08.03.2018

73 Titular/es:

**GROUPE BRANDT (100.0%)
89-91 boulevard Franklin Roosevelt
92500 Rueil-Malmaison, FR**

72 Inventor/es:

**BRETAUD, JACQUES;
CLEMENT, JEAN-FRANCIS y
AMINOT, VINCENT**

74 Agente/Representante:

IGARTUA IRIZAR, Ismael

ES 2 658 102 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

Cuba de lavado para lavavajillas de dos partes.

5 La presente invención se refiere a una máquina para lavar la vajilla y una cuba de lavado de dos partes.

De manera general, se refiere a las máquinas para lavar la vajilla doméstica que comprenden una cuba de lavado cuya pared superior es de plástico y las otras paredes son de acero inoxidable.

10 De manera tradicional, una cuba de lavado, que permite el lavado de la vajilla cargada en las cestas, es de acero inoxidable, y generalmente, dicha cuba de lavado comprende dos o tres partes ensambladas entre sí mediante medios de fijación, tales como por ejemplo un procedimiento de soldadura o de engaste.

15 Se presentan dos configuraciones de ensamblaje de la cuba de una máquina para lavar la vajilla.

En una primera configuración, la cuba comprende una virola constituida por las paredes laterales y por una pared de fondo, ensamblada a una pared inferior y una pared superior.

20 En una segunda configuración, la cuba comprende una virola constituida por las paredes laterales, por una pared superior y por una inferior, ensamblada a una pared de fondo.

Esta cuba de lavado se fija entonces a una estructura de ensamblaje de la máquina para lavar la vajilla y que soporta elementos de funcionamiento tales como una bomba, medios de aclarado, una cubeta, etc.

25 Además del coste material del acero inoxidable, el procedimiento de fabricación de la cuba de lavado de acero inoxidable es largo y costoso.

30 La realización de una cuba de lavado con una pared superior de plástico permite integrar numerosas funciones en una única pieza y por consiguiente, reducir el número de piezas que tengan relación con los elementos de funcionamiento, las piezas de fijación y los medios necesarios para la realización de un lavavajillas de este tipo.

35 Es conocida la solicitud de patente WO03/041557 la cual da a conocer una máquina para lavar la vajilla que comprende una cuba de lavado cuyas paredes laterales, de fondo y superior son de acero y una base realizada principalmente de material de plástico constituye la pared inferior de dicha cuba de lavado.

Por otro lado, es conocida la solicitud de patente WO2006/010743 referente a una máquina para lavar la vajilla cuyas paredes laterales y de fondo se realizan mediante una sola pieza metálica, mientras que las paredes superior e inferior se realizan de material de plástico.

40 Las máquinas para lavar la vajilla descritas en esos documentos presentan el inconveniente de emplear una cuba de lavado cuya pared inferior se realiza de plástico, no obstante, durante las fases de lavado la pared inferior de una cuba de lavado se ve sometida al flujo del baño de lavado que puede alcanzar temperaturas elevadas y a la suciedad, susceptibles de deteriorar rápidamente el aspecto de esta pared inferior.

45 El objeto de la presente invención es proporcionar una máquina para lavar la vajilla que pueda, por un lado, contar con las ventajas de una máquina para lavar la vajilla convencional, y por otro lado, producirse mediante un método rápido y que limite el número de piezas.

50 La presente invención tiene como objetivo resolver los inconvenientes mencionados anteriormente y proponer una máquina para lavar la vajilla y una cuba de lavado asociada, facilitando el ensamblaje de las dos partes de la cuba e integrando las funciones técnicas de la máquina para lavar la vajilla.

55 Para ello, la presente invención se refiere, según un primer aspecto, a una máquina para lavar la vajilla que comprende una cuba de lavado que tiene una pared de fondo, paredes laterales y una pared inferior que forma una cavidad para el lavado de la vajilla, en la que la cara frontal de la cavidad se cierra mediante una puerta.

60 Según la invención, la cuba de lavado comprende una pared superior de plástico conectada a dicha pared de fondo y dichas paredes laterales, siendo dicha pared de fondo, dichas paredes laterales y dicha pared inferior que forman la cavidad de acero inoxidable.

El uso del acero inoxidable en las paredes visibles hace que el producto sea estético.

65 La pared superior de plástico es poco visible por el usuario. Es por ello por lo que esta pieza puede ser de un material diferente del acero inoxidable.

Además, el uso de un material de plástico para la pared superior de la cuba de lavado permite integrar varios

componentes. Este modo de realización es particularmente ventajoso, ya que se realizan partes de los circuitos de circulación de agua y de aire de secado en la parte superior de la cuba de lavado, en donde solamente es necesaria una etapa de fabricación y por consiguiente, supone un ahorro de tiempo importante en comparación con un método de ensamblaje de un lavavajillas convencional.

5 Además, la integración de funciones en la pared superior permite suprimir medios de fijación y de estanqueidad, tales como por ejemplo abrazaderas, tornillos, juntas.

10 Según otra característica preferente de la invención, la parte del circuito de aire de secado de la pared superior comprende al menos una parte inferior de conducto de extracción de aire de secado.

Así, pueden extraerse los vapores de agua de la cuba de lavado durante la fase de secado o bien mediante una convección natural o bien mediante una convección forzada.

15 Según otra característica preferente de la invención, la pared superior de la cuba de lavado comprende una cara frontal atrasada con respecto a la cara frontal de la cuba de lavado.

20 Esta separación entre la cara frontal de la pared superior y la cara frontal de la cuba de lavado permite realizar una puerta con una ampliación correspondiente a la altura de la pared superior. De esta manera, la parte superior de la puerta es más profunda y puede comprender, en particular, zonas de control ampliadas.

Según otra característica preferente de la invención, el material de plástico de la pared superior de la cuba de lavado comprende funcionalidades acústicas y energéticas.

25 La cuba de lavado puede permitir de este modo ahorros de energía y reducir el nivel de ruido del lavavajillas. La densidad y el calor específico del material de la pared superior son los dos parámetros principales que permiten definir el material. El material de plástico elegido en un lavavajillas de este tipo puede comprender estas dos características mientras que un material de plástico tradicional no permite obtener resultados equivalentes.

30 Según otra característica preferente de la invención, la pared superior de la cuba comprende un alojamiento de distribución de agua de un medio de condensación del aire de secado.

35 La adición de un alojamiento de distribución de agua permite realizar la alimentación con agua de un medio de condensación. En particular, pueden producirse flujos de agua a lo largo de una pared de la virola de la cuba de lavado para permitir el enfriamiento de la cuba de lavado.

40 La presente invención también se refiere, según un segundo aspecto, a un procedimiento de ensamblaje de la pared superior en la cavidad de la cuba de lavado formada por las paredes inferior, laterales y de fondo para una máquina para lavar la vajilla tal y como la que se ha descrito anteriormente.

Otras particularidades y ventajas de la invención se desprenden adicionalmente de la siguiente descripción.

En los dibujos adjuntos, facilitados a modo de ejemplos no limitativos:

45 - la figura 1 es una vista en perspectiva de la cuba de lavado ensamblada de un lavavajillas según un modo de realización de la invención;

50 - la figura 2 es una vista en perspectiva de una pared superior de una cuba de lavado de un lavavajillas según un modo de realización de la invención;

- la figura 3 es una vista desde arriba de una pared superior de una cuba de lavado según un modo de realización de la invención;

55 - la figura 4 es una vista desde abajo de una pared superior de una cuba de lavado según un modo de realización de la invención;

- la figura 5 es una vista en sección según el plano de corte A - A de la figura 3;

60 - la figura 6 es una vista en sección según el plano de corte B - B de la figura 3;

- la figura 7 es una vista en detalle del ensamblaje de la parte superior de cuba con la virola de la cuba de lavado según la invención; y

65 - la figura 8 es una vista en sección según el plano de corte C - C de la figura 2.

En primer lugar, con referencia a la figura 1, se describe una estructura de máquina para lavar la vajilla 1 según

la invención, que comprende una cuba de lavado 2 y una parte superior de cuba 3.

Esta máquina para lavar la vajilla 1 comprende una cuba de lavado 2 que tiene una pared de fondo 4, paredes laterales 5 y una pared inferior 6 que forman una cavidad 7 para el lavado de la vajilla, en la que la cara frontal 8 de la cavidad 7 se cierra mediante una puerta 9.

Dicha cuba de lavado 2 comprende una parte superior de cuba 3 de material de plástico conectada a dicha pared de fondo 4 y dichas paredes laterales 5, y dicha pared de fondo 4 y dichas paredes laterales 5 son de metal y dicha parte superior de cuba 3 comprende una parte del circuito de aire de secado 10.

Esta parte superior de cuba 3 que es de plástico y de una sola pieza monobloque puede realizarse, por ejemplo, mediante un procedimiento de moldeo por inyección.

Con un procedimiento de fabricación de este tipo, la parte superior de cuba 3 puede integrar numerosos medios de fijación tales como los que se describen a continuación.

La forma, los grosores de material y el material de plástico de la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 están adaptados según las exigencias funcionales respectivas.

Naturalmente, los grosores de la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 pueden variar según las tensiones ejercidas en función de las diferentes zonas de dicha parte superior de cuba 3.

Esta parte superior de cuba 3 permite, en particular, integrar numerosas funciones, tales como por ejemplo medios de fijación de cables eléctricos y canalizaciones de agua, paredes del circuito de aire de secado 10, con el objetivo de reducir el número de piezas que constituyen la máquina para lavar la vajilla 1, tal como se ilustra en la figura 2.

En este caso y de manera en absoluto limitativa, la parte del circuito de aire de secado 10 de la parte superior de cuba 3 comprende al menos una parte inferior 27 de conducto de extracción de aire de secado, una parte inferior de voluta 11 de un ventilador y medios de fijación 12 de la parte inferior del conducto de extracción de aire de secado con una parte superior 28 del conducto de extracción de aire de secado.

Además, la parte del circuito de aire de secado 10 de la parte superior de cuba 3 puede comprender medios de estanqueidad.

En este caso, y de manera en absoluto limitativa, la parte del circuito de aire de secado 10 de la parte superior de cuba 3 es conectado a un medio externo de condensación del aire de secado.

Preferentemente, la pared de fondo 4, las paredes laterales 5 y la pared inferior 6 que forman la cavidad 7 son de acero inoxidable con el fin de aportar un aspecto estético a la máquina para lavar la vajilla 1 y de responder a a priori sobre la facilidad de limpieza de dichas paredes 4, 5 y 6.

Tal como se ilustra en la figura 1, este modo de realización ventajoso de la invención permite formar la cavidad 7 de la cuba de lavado 2 de manera independiente de la parte superior de cuba 3. Esta parte superior de cuba 3 puede personalizarse según los modelos para integrar solamente las funciones necesarias.

De esta manera, la fabricación de las partes superiores de cuba 3 se realiza en el último momento según el modelo que va a producirse y permite optimizar la gestión de producción del taller en vista del ensamblaje de la cavidad 7 y de la parte superior de cuba 3.

Exceptuando estas consideraciones de producción, la parte superior de cuba 3 es difícilmente visible por el usuario desde el exterior de la máquina para lavar la vajilla 1. Por consiguiente, la parte superior de cuba 3 aporta la ventaja de no afectar a la estética de la máquina para lavar la vajilla 1.

Además, esta parte superior de cuba 3 permite mejorar los rendimientos acústico y energético de la máquina para lavar la vajilla 1.

En este caso, y de manera en absoluto limitativa, el material de la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 es de polipropileno cargado con sulfato de bario.

A este respecto, la masa de sulfato de bario se encuentra en un intervalo comprendido entre el 10 y el 80% de la masa total de la parte superior de cuba 3.

Preferentemente, la masa de sulfato de bario es preferentemente del orden del 40%.

El material de plástico tiene un calor específico inferior o igual a 1,5 kJ/kg.K, preferentemente del orden de 1,27

kJ/kg.K.

El material de plástico tiene una densidad superior o igual a 1,20, preferentemente del orden de 1,28.

5 En este caso, la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 comprende un alojamiento de distribución de agua 14 de un medio de condensación del aire de secado (no representado).

Para ello, este alojamiento de distribución de agua 14 comprende medios de estanqueidad.

10 Este alojamiento de distribución de agua 14 de un medio de condensación del aire de secado comprende orificios de flujo del agua en al menos una pared de la cuba de lavado 2.

En este caso, la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 comprende medios de fijación y de alimentación (no representados) de al menos un medio de aclarado 23 de la cuba de lavado.

15 Además, la parte superior de cuba 3 comprende un alojamiento 24 para la fijación de una lámpara que ilumina el interior de la cuba de lavado 2. Esta lámpara 24 se acciona mediante medios de alimentación eléctricos tales como los conocidos por el experto en la materia.

20 A continuación, con referencia a las figuras 2 y 7, se describe la fijación de esta parte superior de cuba 3 en una cavidad 7 de cuba de lavado 2.

La parte superior de cuba 3 está formada por paredes sustancialmente verticales 15, tal como se ilustra en la figura 2, lo que permite la unión de la cavidad 7 con dicha parte superior de cuba 3.

25 Esta parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 y la pared de fondo 4, las paredes laterales 5 y la pared inferior 6 de acero inoxidable que forman una cavidad 7 para el lavado de la vajilla comprenden zonas de conexión 17 entre dicha parte superior de cuba 3 y dicha cavidad de lavado 7, tal como se ilustra en la figura 6.

30 Las zonas de conexión 17 comprenden partes con recesos 18 en la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 y partes salientes 19 en las paredes 4, 5 y 6 que forman la cavidad de lavado 7.

La parte superior de cuba 3 presenta formas que permiten realizar un ensamblaje mediante encolado de la parte superior de cuba 3 con la cavidad 7 de acero inoxidable.

35 El ensamblaje mediante encolado de la parte superior de cuba 3 con la cavidad 7 de la máquina para lavar la vajilla 1 puede realizarse mediante el depósito de un cordón de cola en las zonas de conexión 17 que comprenden partes con recesos 18 en la parte superior de cuba 3.

40 Este ensamblaje mediante encolado también puede realizarse mediante inyección de cola por orificios de introducción dispuestos en la parte superior de cuba 3.

La cola empleada para un ensamblaje mediante encolado de la parte superior de cuba 3 con la cavidad 7 es similar a la de los medios de estanqueidad.

45 Las zonas de conexión 17 están adaptadas para recibir estos medios de estanqueidad de manera que se suprimen las fugas de agua entre la parte superior de cuba 3 y la cavidad 7.

50 A este respecto, estas zonas de conexión 17 comprenden orificios de desbordamiento de dichos medios de estanqueidad. Estos orificios de desbordamiento tienen dos funciones.

En un primer momento, estos orificios de desbordamiento sirven como salidas para permitir que el aire atrapado entre la parte superior de cuba 3 y la cavidad 7 pueda salir durante el ensamblaje.

55 En un segundo momento, estos orificios de desbordamiento permiten que los medios de estanqueidad extraigan el excedente hacia fuera de las zonas de conexión 17 para no crear un grosor excesivo. De esta manera, se garantiza la colocación de la parte superior de cuba 3 en la cavidad 7.

60 En particular, las secciones de las zonas de conexión 17 de la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 son en forma de V, estando cada sección en forma de V unida a las partes salientes de las paredes 4, 5 y 6 de la cavidad 7 de lavado.

En este modo de realización, la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 comprende una cara frontal 20 atrasada con respecto a la cara frontal 8 de la cuba de lavado 2.

65 La parte superior de cuba 3 comprende un alojamiento 22 que permite la fijación de una junta de estanqueidad.

Esta junta de estanqueidad impide las fugas de agua entre la cuba de lavado 2 y la puerta.

Además, esta junta de estanqueidad puede extenderse por una pared de la cuba de lavado 2 para formar solamente una sola pieza.

5

Con el fin de garantizar la rigidez de la estructura de la cuba de lavado 2, la parte superior de cuba 3 de la cuba de lavado 2 comprende al menos un travesaño de refuerzo 21 de la estructura de la máquina para lavar la vajilla 1.

10

Este travesaño de refuerzo 21 se realiza en la parte delantera de la máquina para lavar la vajilla 1.

Preferentemente, la parte superior de cuba 3 comprende dos travesaños de refuerzo 21 dispuestos para rigidizar el producto según el eje X.

15

En este modo de realización, los dos travesaños de refuerzo 21 se disponen cada uno en un extremo de la parte superior de cuba 3.

Preferentemente, este travesaño de refuerzo 21 tiene forma de panal de abejas.

20

Dicho al menos un travesaño de refuerzo 21 se integra en la parte superior de cuba 3 para reforzar la estructura de la máquina para lavar la vajilla 1 sin necesitar piezas adicionales.

La forma de dicho al menos un travesaño de refuerzo 21 comprende alveolos para absorber los impactos y las deformaciones sufridas por la parte superior de cuba 3 según el eje X pero también según un eje horizontal y perpendicular al eje X.

25

Además, la parte superior de cuba 3 comprende medios de fijación de una pared trasera de una carcasa que cierra dicha cuba de lavado 2, también medios de fijación de montantes dispuestos en las paredes laterales 5 de la cuba de lavado 2, medios de fijación 19 en forma de patas elásticas para garantizar el posicionamiento de la máquina para lavar la vajilla 1 con respecto a un mueble de encastre que tiene como función un plano de trabajo, así como medios de fijación 25 de un elemento superior que cubre la parte superior de cuba 3.

30

A continuación, con referencia a las figuras 4 y 5, se describe la geometría de la parte superior de cuba 3 que comprende una forma piramidal para facilitar los flujos de agua durante las diferentes fases de un ciclo de lavado.

35

La inclinación de las superficies 26 que constituyen la parte superior de cuba 3 se encuentra en un intervalo comprendido entre 5 y 30°.

40

Preferentemente, la inclinación de las superficies 26 de la parte superior de cuba 3 es del orden de 7°.

Según la invención, la altura de la máquina para lavar la vajilla 1 es variable. La altura de la parte superior de cuba 3 puede ser diferente según los modelos para adaptarse a los muebles de encastre o incluso aportar la posibilidad de añadir una cesta de vajilla adicional.

45

En este modo de realización, la cavidad 7 de la cuba de lavado 2 sigue siendo idéntica para el conjunto de los modelos de máquinas para lavar la vajilla 1.

La cesta de vajilla adicional puede integrarse en la parte superior de cuba 3. De esta manera, la parte superior de cuba 3 comprende medios de deslizamiento de la cesta adicional para permitir el acceso a las piezas de vajilla, tales como medios de deslizamiento conocidos en una máquina para lavar la vajilla 1.

50

Así, se obtiene una parte superior de cuba 3 de cuba lavado 2 que permite una facilidad de empleo y una adaptabilidad del producto optimizadas.

55

Naturalmente, pueden aportarse numerosas modificaciones a los ejemplos de realización anteriores sin apartarse del marco de la invención, tal y como se define mediante las reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Máquina para lavar la vajilla que comprende una cuba de lavado (2) que tiene una pared de fondo (4), paredes laterales (5) y una pared inferior (6) que forman una cavidad (7) para el lavado de la vajilla, en la que la cara frontal (8) de la cavidad (7) se cierra mediante una puerta (9), **caracterizada porque** dicha cuba de lavado (2) comprende una parte superior de cuba (3) de material de plástico conectada a dicha pared de fondo (4) y dichas paredes laterales (5), y dicha pared de fondo (4) y dichas paredes laterales (5) y la pared inferior (6) que forman la cavidad (7) son de acero inoxidable.
- 10 2. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 1, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) es una pieza de material de plástico monobloque.
- 15 3. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 1 ó 2, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) comprende una parte del circuito de aire de secado (10).
- 20 4. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 3, **caracterizada porque** la parte del circuito de aire de secado (10) de la parte superior de cuba (3) comprende al menos una parte inferior (27) de conducto de extracción de aire de secado.
- 25 5. Máquina para lavar la vajilla según una de las reivindicaciones 3 ó 4, **caracterizada porque** la parte del circuito de aire de secado (10) de la parte superior de cuba (3) comprende una parte inferior de voluta (11) de un ventilador.
- 30 6. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 4, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) comprende medios de fijación (12) de la parte inferior (27) del conducto de extracción de aire de secado con una parte superior (28) del conducto de extracción de aire de secado.
- 35 7. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 6, **caracterizada porque** la parte del circuito de aire de secado (10) de la parte superior de cuba (3) comprende medios de estanqueidad.
- 40 8. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones 3 a 7, **caracterizada porque** la parte del circuito de aire de secado (10) de la parte superior de cuba (3) es conectada a un medio externo de condensación del aire de secado.
- 45 9. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** el material de plástico tiene un calor específico inferior o igual a 1,5 kJ/kg.K, y preferentemente del orden de 1,27 kJ/kg.K.
- 50 10. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** el material de plástico tiene una densidad superior o igual a 1,20, y preferentemente del orden de 1,28.
- 55 11. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** el material de la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) es de polipropileno cargado con sulfato de bario.
- 60 12. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 11, **caracterizada porque** la masa de sulfato de bario se encuentra en un intervalo comprendido entre el 10 y el 80% de la masa total de la parte superior de cuba (3).
- 65 13. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 12, **caracterizada porque** la masa de sulfato de bario es preferentemente del orden del 40%.
14. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) comprende un alojamiento de distribución de agua (14) de un medio de condensación del aire de secado.
15. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) comprende medios de fijación y de alimentación de al menos un medio de aclarado (23) de la cuba de lavado.
16. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) comprende al menos un travesaño de refuerzo (21) de la estructura de la máquina para lavar la vajilla (1).
17. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) comprende medios de fijación de las canalizaciones de

agua.

- 5
18. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) comprende medios de fijación de los cables eléctricos.
- 10
19. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) y la pared de fondo (4), las paredes laterales (5) y la pared inferior (6) de acero inoxidable que forman una cavidad (7) para el lavado de la vajilla comprenden zonas de conexión (17) entre dicha parte superior de cuba (3) y dicha cavidad de lavado (7).
- 15
20. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 19, **caracterizada porque** las zonas de conexión (17) comprenden partes con recesos (18) en la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) y partes salientes (19) en las paredes (4, 5 y 6) que forman la cavidad de lavado 7.
- 20
21. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 19 ó 20, **caracterizada porque** las zonas de conexión (17) están adaptadas para recibir medios de estanqueidad.
- 25
22. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 21, **caracterizada porque** las zonas de conexión (17) comprenden orificios de introducción de los medios de estanqueidad.
- 30
23. Máquina para lavar la vajilla según la reivindicación 21 ó 22, **caracterizada porque** las zonas de conexión (17) comprenden orificios de desbordamiento de los medios de estanqueidad.
24. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones 20 a 23, **caracterizada porque** las secciones de las zonas de conexión (17) de la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) son en forma de V, uniéndose cada sección en forma de V a las partes salientes (19) de las paredes (4, 5 y 6) de la cavidad (7) de lavado.
25. Máquina para lavar la vajilla según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizada porque** la parte superior de cuba (3) de la cuba de lavado (2) comprende una cara frontal (20) atrasada con respecto a la cara frontal (8) de la cuba de lavado (2).

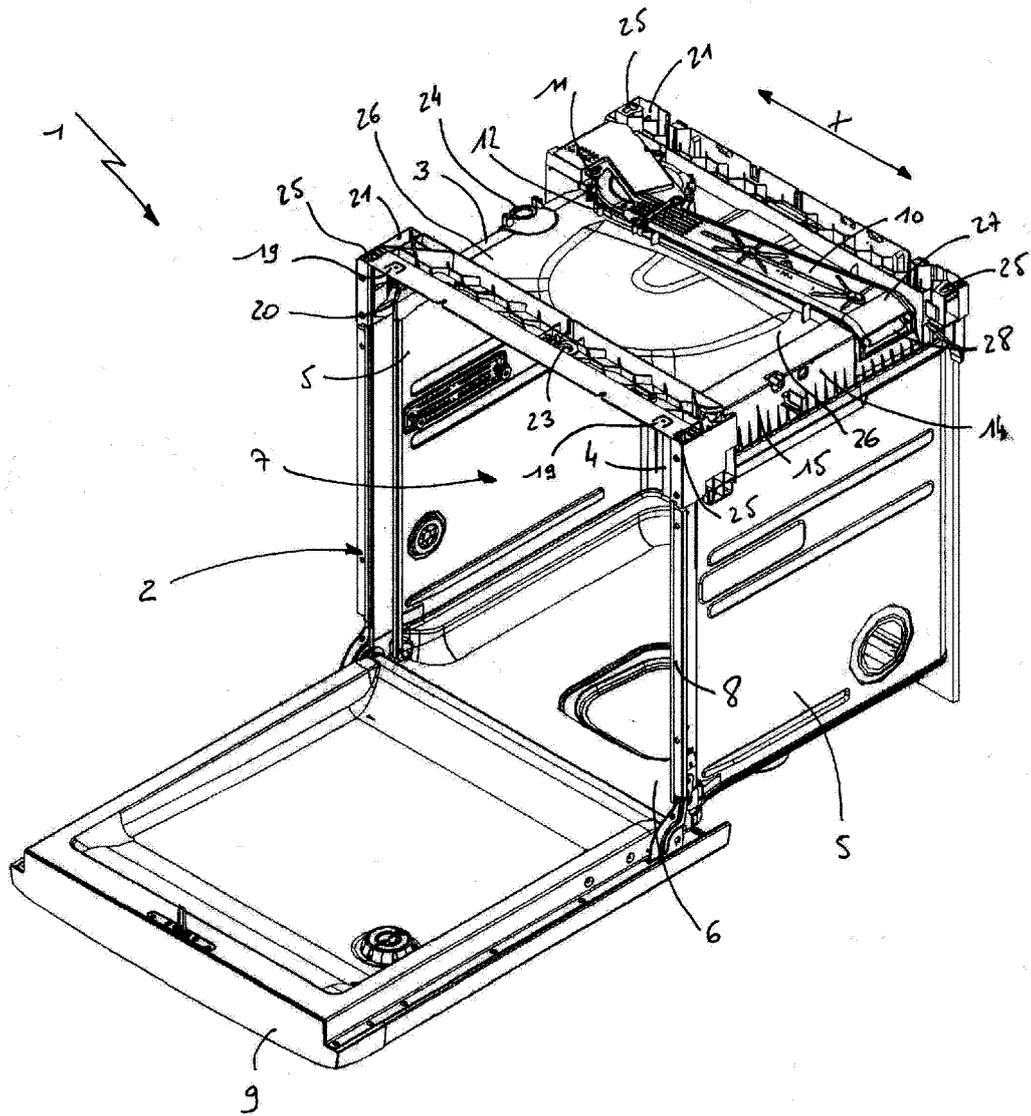


FIG. 1

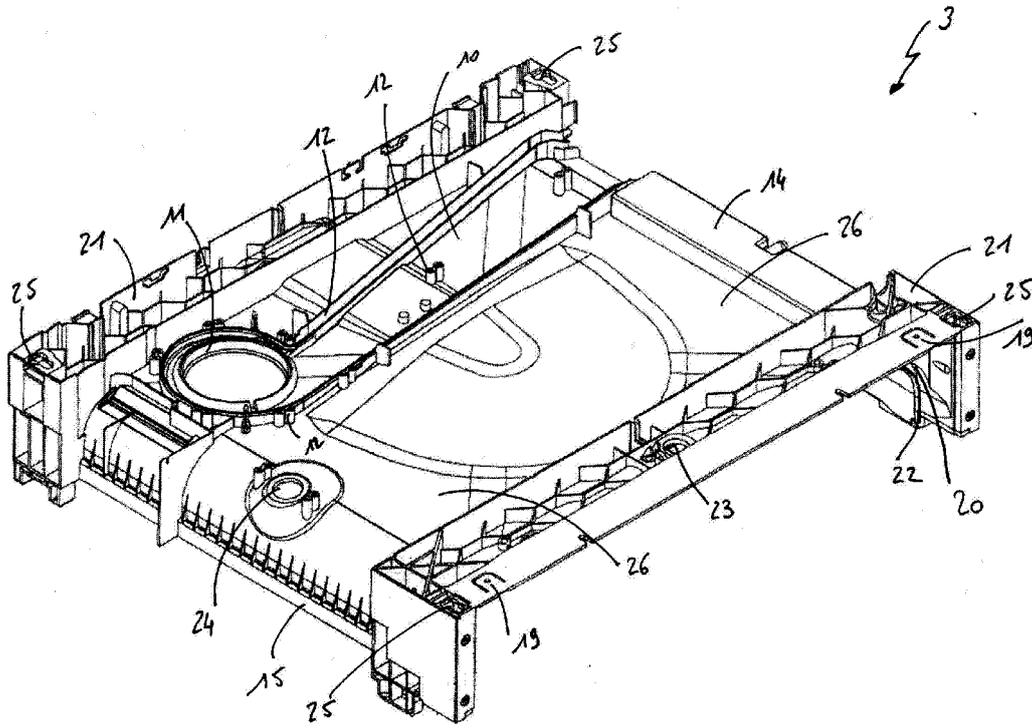
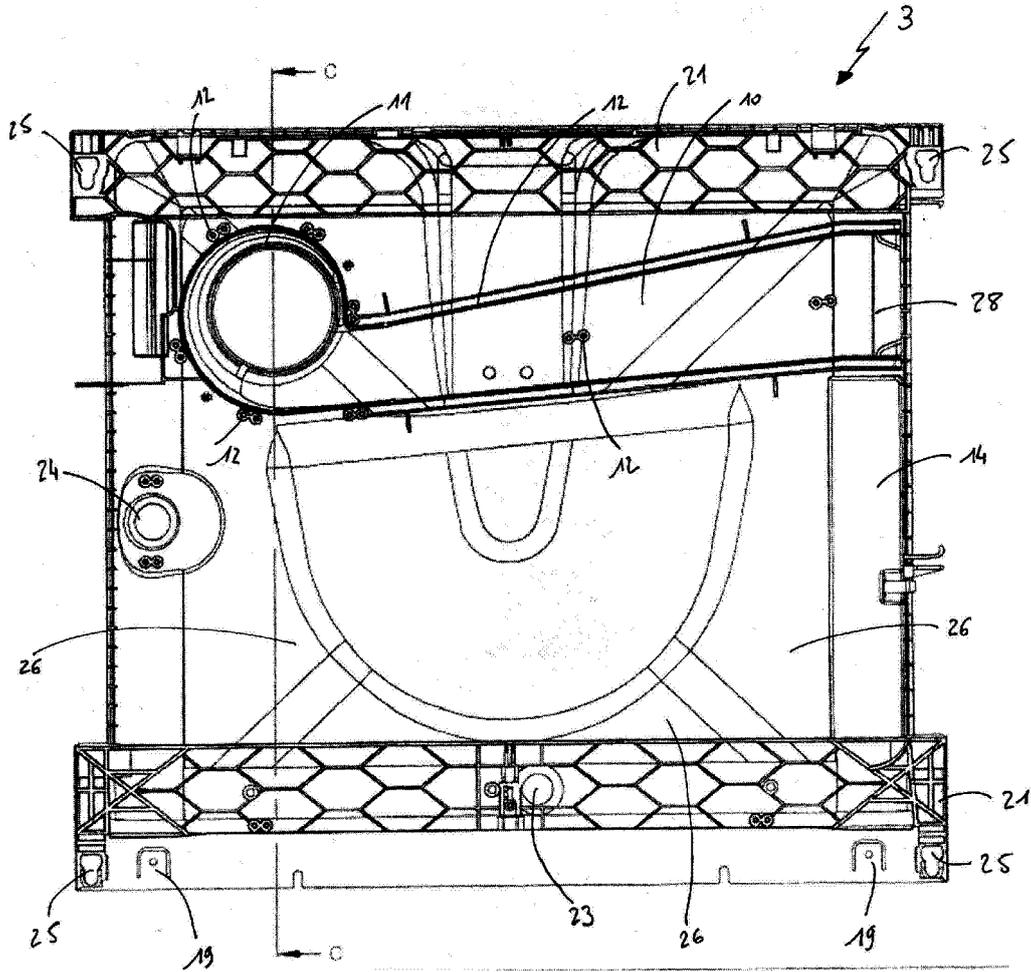


FIG. 2



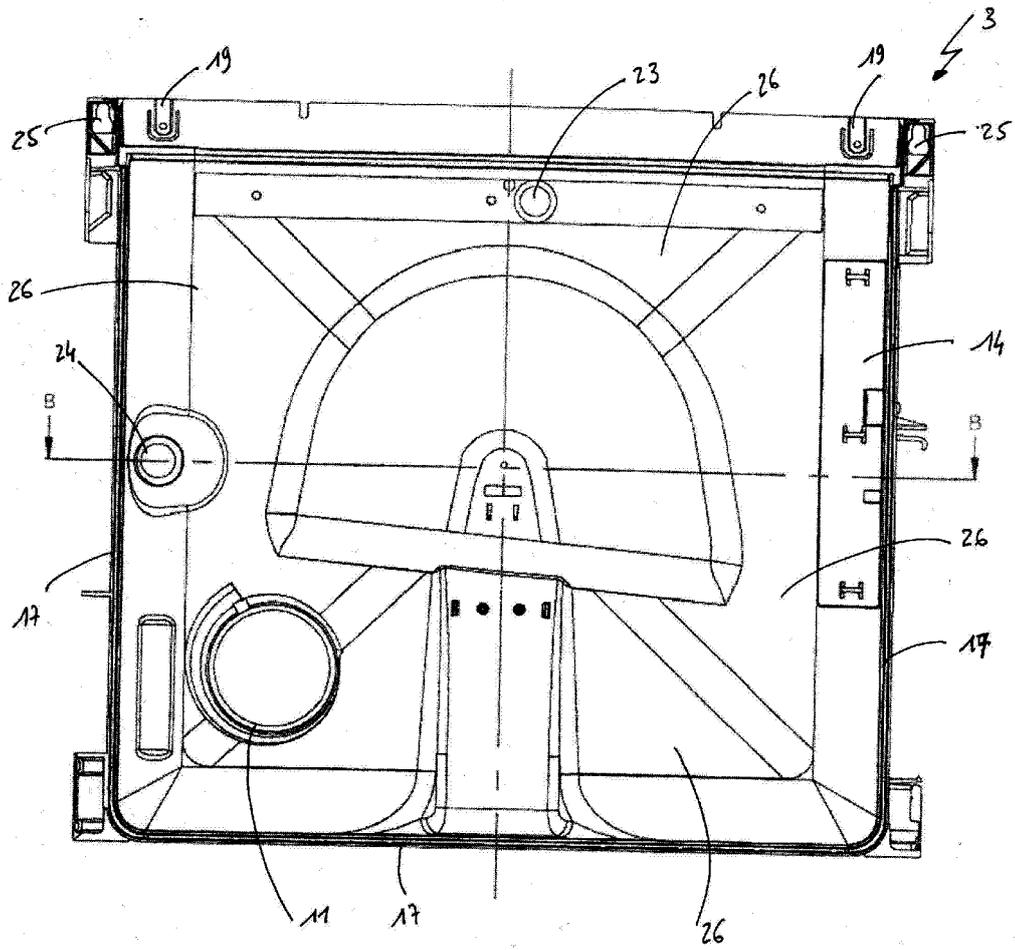


FIG. 4

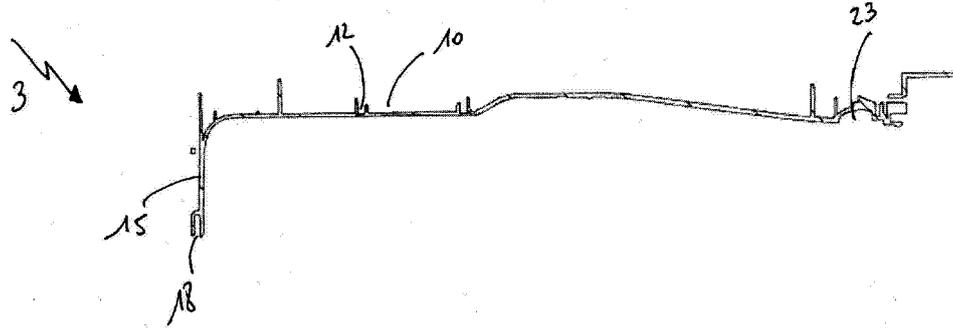


FIG. 5

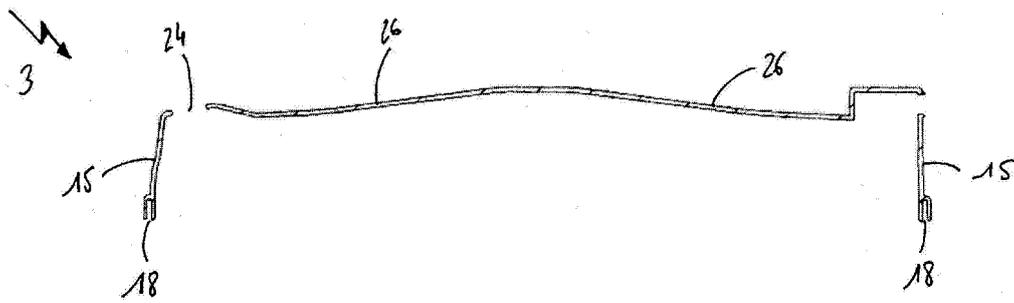


FIG. 6

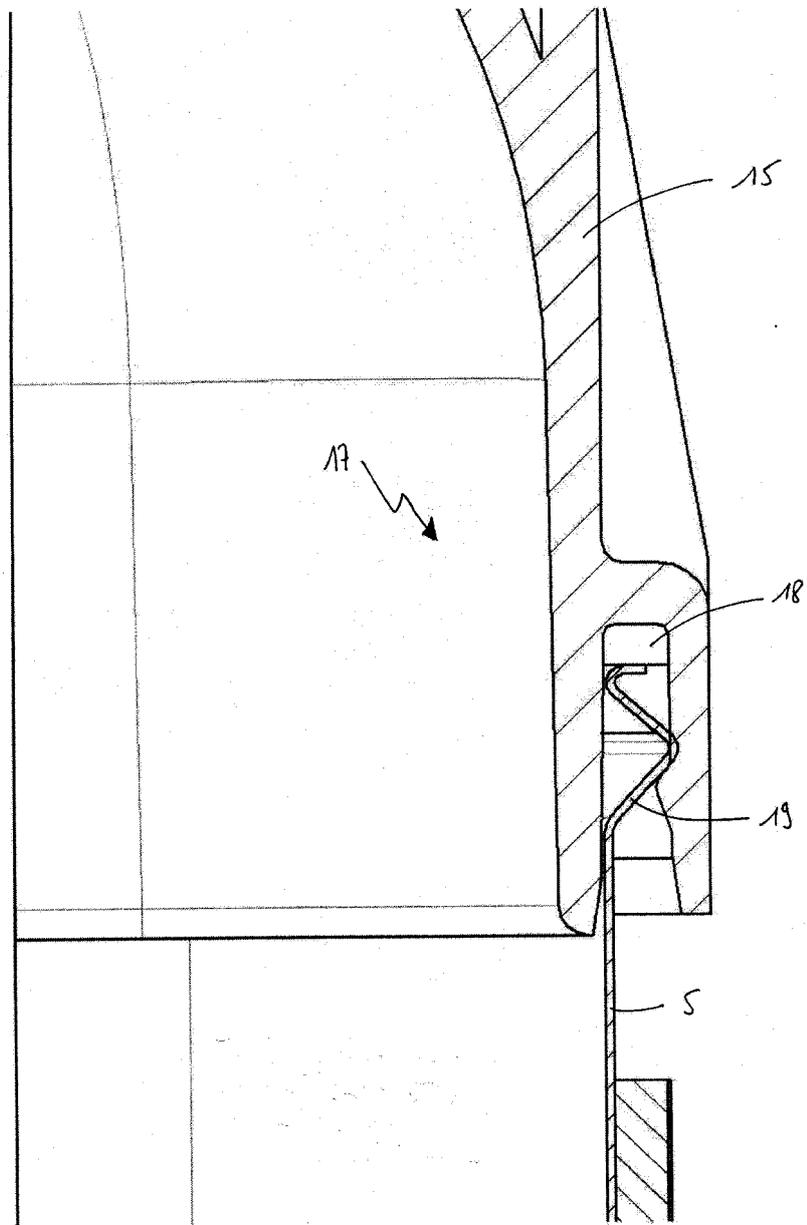


FIG. 7

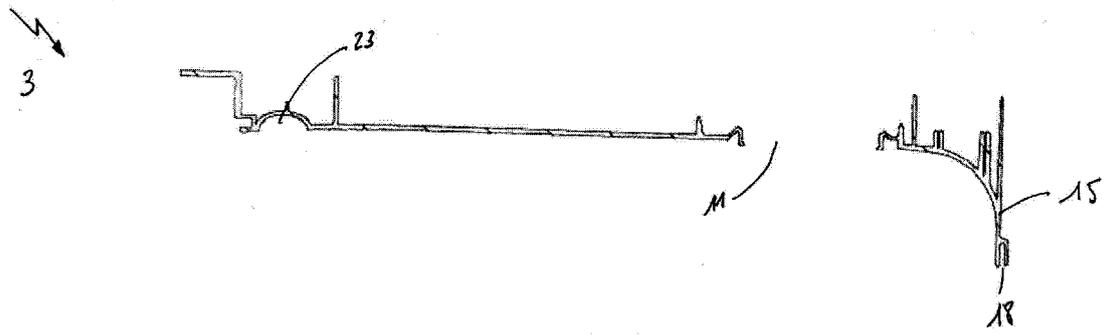


FIG. 8