



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 273 953**

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

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **02016166 .7**

86 Fecha de presentación : **20.07.2002**

87 Número de publicación de la solicitud: **1289338**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **05.03.2003**

54 Título: **Procedimiento y dispositivo para controlar un aparato de cocinar, especialmente un aparato de cocinar doméstico.**

30 Prioridad: **29.08.2001 DE 101 41 754**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
16.05.2007

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
16.05.2007

73 Titular/es:
Electrolux Home Products Corporation N.V.
Belgicastraat 17
1930 Zaventem, BE

72 Inventor/es: **Brinkmeyer, Heidrun y**
Weidner, Thomas

74 Agente: **Lehmann Novo, María Isabel**

ES 2 273 953 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

Procedimiento y dispositivo para controlar un aparato de cocinar, especialmente un aparato de cocinar doméstico.

La invención concierne a un procedimiento para controlar un aparato de cocinar, especialmente un aparato de cocinar doméstico, provisto de al menos una zona de cocinado y/o al menos un espacio de cocinado.

Las cocinas domésticas están provistas de elemento de mando con los que se pueden ajustar por cada placa de cocción o cada zona de cocción (zona de cocinado), así como en el horno una respectiva de varias operaciones de cocinado o etapas de cocinado (etapas de potencia). A este fin, cada placa de cocción y el horno llevan asociado en general un elemento de mando para la elección directa de la etapa de cocinado. Sin embargo, especialmente en el caso de encimeras de cocción autárquicas puede estar asociado también a cada placa de cocción o a cada campo de cocción un elemento de mando (teclas de contacto) para seleccionar este campo de cocción, mientras que la elección de las etapas de cocinado se efectúa, por ejemplo, en dos elementos de mando (teclas de contacto) comunes para todos los campos de cocción, de los que uno cuenta las etapas de cocinado hacia arriba y el otro cuenta estas etapas de cocinado hacia abajo.

Se conoce por el documento GB 2 348 747 A el recurso de ajustar en un elemento de calentamiento una de varias etapas de cocinado o al menos una etapa de mantenimiento caliente, para lo cual un conmutador conecta un regulador de energía de cocinado o un emisor de impulsos de energía de mantenimiento caliente.

La invención se basa en el problema de crear un procedimiento y un dispositivo para controlar un aparato de cocinar, especialmente un aparato de cocinar doméstico, provisto de al menos una zona de cocinado y/o al menos un espacio de cocinado, que represente una mayor comodidad de mando.

Según la invención, este problema se resuelve con las características de las reivindicaciones 1, 10 y 23. Ejecuciones ventajosas se desprenden de las reivindicaciones subordinadas.

Según el procedimiento conocido para controlar un aparato de cocinar, especialmente un aparato de cocinar doméstico, provisto de al menos una zona de cocinado y/o al menos un espacio de cocinado, se ajustan varios procesos de cocinado que corresponden a primeras potencias de calentamiento constantes predeterminadas o a primeras evoluciones predeterminadas de la potencia de calentamiento, y al menos una operación de mantenimiento caliente que se desvía de la operación de cocinado y que corresponde a una segunda potencia de calentamiento constante predeterminada o a una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento. Esto permite pasar desde cada proceso (estado), es decir, un estado de cocinado u otro estado caliente, por un lado, o un estado frío, por otro lado, a un proceso de mantenimiento caliente definido (estado de mantenimiento caliente).

Según una primera ejecución del procedimiento conforme a la invención, se ajusta el proceso de mantenimiento caliente por medio de una primera actuación de mando predeterminada a la que se asigna, en

función de la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado, una segunda potencia de calentamiento predeterminada o una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento. Cuando la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado está por encima de un valor predeterminado, se asigna una segunda potencia de calentamiento constante a la primera actuación de mando predeterminada, y cuando esta temperatura está por debajo de un valor predeterminado, se asigna a la primera actuación de mando predeterminada una segunda evolución de la potencia de calentamiento variable en el tiempo. Esta ejecución del procedimiento le descarga al usuario, por un lado, de decisiones sobre la energía de mantenimiento caliente adecuada y, por otro lado, de actuaciones de mando adicionales para su ajuste definitivo.

Conforme a una segunda ejecución del procedimiento según la invención, se transforman al menos todos los procesos de cocinado en curso (y eventualmente también procesos de mantenimiento caliente que se desarrollan independiente o simultáneamente), por medio de una segunda actuación de mando individual, en procesos de mantenimiento caliente predeterminados y se vuelven a convertir éstos mediante una tercera actuación de mando individual en los procesos de cocinado (o procesos de mantenimiento caliente). Se tiene así a mano un medio para interrumpir con mucha rapidez y mucha seguridad todos los procesos en curso sin que se tenga que desconectar completamente el aparato de cocinar con pérdida de todos los ajustes.

Para poder tener en cuenta situaciones de partida diferentes en campos de cocción, por un lado, y en el horno de cocinar, por otro lado, se transforman procesos de cocinado en curso diferentes en procesos de mantenimiento caliente diferentes. Por lo demás, es suficiente transformar procesos de cocinado en curso diferentes en un proceso de mantenimiento caliente común.

En esta ejecución del procedimiento procesos de mantenimiento caliente predeterminados corresponden preferiblemente a segundas potencias de calentamiento predeterminadas.

La transferencia entre procesos de cocinado en curso y procesos de mantenimiento caliente puede efectuarse mientras continúa funcionando un temporizador previamente ajustado y/o mientras se extinguen impulsos de cocción previamente activados. Los procesos de mantenimiento caliente se desconectan preferiblemente después de un tiempo predeterminado de falta de utilización del aparato de cocinar.

Es común a ambas ejecuciones el hecho de que la segunda potencia de calentamiento puede corresponder a una fracción predeterminada de la primera potencia de calentamiento actual o a una fracción de una potencia de calentamiento máxima.

Preferiblemente para la primera ejecución, la segunda evolución de la potencia de calentamiento en un primer intervalo de tiempo predeterminado corresponde a la potencia de calentamiento actual o a una primera potencia de calentamiento máxima para llevar rápidamente, por ejemplo, una zona de cocción fría a un estado de mantenimiento caliente, y en un segundo intervalo de tiempo siguiente corresponde a una fracción predeterminada de la primera potencia de calentamiento actual o a una fracción predeterminada de la potencia de calentamiento máxima para re-

tener, por ejemplo, el estado de mantenimiento caliente.

El dispositivo conocido para controlar un aparato de cocinar, especialmente un aparato de cocinar doméstico, provisto de al menos una zona de cocinado y/o al menos un espacio de cocinado, cuyo dispositivo sirve especialmente para la puesta en práctica del procedimiento, posee medios para ajustar varios procesos de cocinado que corresponden a primeras potencias de calentamiento constantes predeterminadas o primeras evoluciones predeterminadas de la potencia de calentamiento, y al menos un proceso de mantenimiento caliente que se aparta del proceso de cocinado y que corresponde a una segunda potencia de calentamiento predeterminada o a una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento.

Según una primera ejecución del procedimiento conforme a la invención, los medios de ajuste están provistos especialmente de

- medios selectores para seleccionar al menos un proceso de cocinado y al menos un proceso de mantenimiento caliente y

- primeros medios de control que asignan a un proceso de mantenimiento caliente seleccionado, en función de la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado, una segunda potencia de calentamiento predeterminada o una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento.

En este caso, se puede asociar una segunda potencia de calentamiento constante a un proceso de mantenimiento caliente seleccionado cuando la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado esté por encima de un valor predeterminado, mientras que se puede asignar a un proceso de mantenimiento caliente seleccionado una segunda evolución de la potencia de calentamiento variable en el tiempo cuando la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado esté por debajo de un valor predeterminado. Esto último hace posible especialmente que se alcance rápidamente el estado de mantenimiento caliente desde un nivel bajo.

Los medios selectores presentan especialmente unos primeros medios de entrada con los cuales se puede ingresar por cada zona de cocinado o cada espacio de cocinado al menos un proceso de cocinado y al menos de proceso de mantenimiento caliente.

Preferiblemente, los primeros medios de entrada comprenden un número de teclas de zona que corresponden al número de zonas de cocinado y espacios de cocinado para seleccionar la zona de cocinado o el espacio de cocinado, y dos teclas de etapa de cocinado de las que una representa una dirección de cómputo positiva de los procesos de cocinado y de mantenimiento caliente y de las que otra representa una dirección de cómputo negativa de los procesos de cocinado y de mantenimiento caliente para seleccionar el proceso de cocinado o de mantenimiento caliente.

Conforme a una segunda ejecución del dispositivo según la invención, los medios de ajuste están provistos especialmente de

- segundos medios de entrada con los que se pueden ingresar el comienzo y el final de una interrupción de al menos todos los procesos de cocinado en curso, y

- segundos medios de control que desde el comienzo de la interrupción transforman al menos todos los procesos de cocinado en procesos de mantenimiento caliente predeterminados y desde el final de

la interrupción vuelven a transformar todos los procesos de mantenimiento caliente en los procesos de cocinado.

Los segundos medios de entrada están configurados preferiblemente como una tecla de pausa con la cual, al accionarla por primera vez, se puede ingresar el comienzo de la interrupción de al menos todos los procesos de cocinado y, al accionarla seguidamente, se puede ingresar el final de la interrupción.

Todas las teclas son especialmente teclas de contacto.

Por lo demás, el dispositivo es capaz de poner en práctica también todas las demás características del procedimiento.

Finalmente, está prevista una encimera de cocción con un dispositivo representado.

Se explica seguidamente la invención con más detalle haciendo referencia a un ejemplo de realización. El dibujo esquemático correspondiente muestra una encimera de cocción autárquica en vista en planta.

La encimera de cocción 2 está representada por medio de un marco 4 y una placa de vitrocerámica 8 que forma un campo de cocción 6 y sobre la cual están marcadas cuatro zonas de cocción (zonas de cocinado) 10, 12, 14, 16, debajo de las cuales se encuentran unos dispositivos de calentamiento individualmente activables, no representados, por ejemplo unos radiadores de calentamiento. Las zonas de cocción 12 y 14 están configuradas como zonas de cocción dobles o múltiples, cuyas zonas parciales pueden ser activadas en forma individualizada.

En la esquina inferior derecha del campo de cocción 6 está marcado un campo de mando 18 con cuatro teclas 20 de zona de cocción, una tecla 22 de zona doble, una zona más 24, una tecla menos 26, una tecla de temporizador 28 y una tecla de red 32. Debajo de las teclas marcadas están dispuestos de manera conocida unos sensores de contacto no representados para detectar contactos con las teclas, los cuales son evaluados por un sistema de control no representado tampoco y transformados en señales de control para controlar las zonas de cocción 10 a 16 y para notificar los valores de entrada.

Las teclas 20 de zona de cocción sirven para seleccionar las zonas de cocción 10 a 16. Con la tecla de zona doble 22 se pueden definir las zonas de cocción 12 y 14 como zonas de cocción dobles o múltiples. La tecla de temporizador 28 sirve para elegir una función de temporizador. Con la tecla más 24 y la tecla menos 26 se asignan valores u otras funciones a funciones preseleccionadas por cómputo creciente (tecla más 24) y cómputo decreciente (tecla menos 26), asignándose, después de la elección de una zona de cocción 10 a 16, una de, por ejemplo, nueve etapas de cocinado (etapas de potencia) con la que deberá hacerse funcionar esta zona de cocción, y, después de una elección adicional de la tecla de temporizador 28, un tiempo después del cual se deberá desconectar automáticamente esta zona de cocción. La tecla de red 32 está prevista finalmente para conectar y desconectar la encimera de cocción. Junto a cada tecla de zona de cocción 10 a 16 se encuentra un indicador no representado para la etapa de cocinado seleccionada y sobre la tecla de temporizador 28 se encuentra un indicador no representado para el tiempo de desconexión seleccionado.

Según la invención, se puede ajustar ahora, por un lado, aparte de las etapas de cocinado (1 a 9), una

etapa de mantenimiento caliente emplazada entre la etapa cero y la etapa de cocinado 1, la cual se puede representar por el símbolo para un sitio vacío. Por otro lado, sobre el campo de mando 18 está marcada una tecla evaluable 30 de mantenimiento caliente que se puede designar también como tecla de marcha y parada o como tecla de pausa.

La etapa de mantenimiento caliente incorporada pone en marca con su selección una consulta de control interna referente a si la temperatura de la zona de cocción seleccionada 10 a 16 medida por cada sensor no representado o bien indirectamente está por debajo de una temperatura (inferior) predeterminada o por encima de una temperatura (superior) predeterminada. En el primer caso, el sistema de control no representado asigna a la zona de cocción seleccionada 10 a 16 una evolución de la potencia de calentamiento variable en el tiempo, la cual calienta la zona de cocción con el 100% de la potencia en un primer intervalo de tiempo de aproximadamente 15 segundos y la calienta con solamente todavía un 2,5% de la potencia en un intervalo subsiguiente. En el segundo caso, se asigna a la zona de cocción seleccionada, desde el principio, una evolución constante de la potencia de calentamiento de un 2,5% de la potencia. Por supuesto, en la obtención de la temperatura interviene también la temperatura de una zona de cocción hecha funcionar en la etapa de mantenimiento caliente.

El funcionamiento es el siguiente:

Después de la conexión de la encimera de cocción por medio de la tecla de red 32 se elige por contacto de la tecla de zona de cocción izquierda superior 20 la zona de cocción deseada 10, a la que se asigna primero por medio de la tecla más 24 y/o la tecla menos 26 la etapa de cocinado 7 y a continuación por medio de la tecla de temporizador 28, en unión de la tecla más 24 y/o la tecla menos 26, un tiempo de desconexión. A continuación, se efectúa después de la elección de la zona de cocción 16 por medio de la tecla de zona de cocción derecha inferior 20 una selección de la etapa de mantenimiento caliente por intermedio de la tecla más 24 y/o la tecla menos 26. Por un último, se ajusta para la zona de cocción 14 la etapa de cocinado 5 por medio de la tecla de zona de cocción izquierda inferior 20 y la tecla más 24 y la tecla menos 26.

Mientras que ahora se hace funcionar la zona de cocción 10 con una potencia de calentamiento correspondiente a la etapa de cocinado 7 hasta el tiempo de desconexión preseleccionado y se hace funcionar la zona de cocción 14 con una potencia de calentamiento correspondiente a la etapa de cocción 5, la zona de cocción inicialmente fría 16 obtiene durante 15 segundos una potencia de calentamiento del 100% y el

tiempo restante obtiene una potencia de calentamiento del 2,5%.

Si el usuario es reclamado repentinamente a otro sitio después de un tiempo de funcionamiento indeterminado, acciona la tecla de mantenimiento caliente 32 antes de marcharse, de modo que las zonas de cocción 10 y 14 se hacen funcionar a partir de este momento como la zona de cocción 16 con solamente todavía el 2,5% de la potencia de calentamiento. Si el usuario acciona nuevamente la tecla de mantenimiento 32 al volver a la encimera de cocción 2, las dos zonas de cocción 10 y 14 retornan de nuevo a su funcionamiento de cocinado original con las etapas de cocción 7 y 5, mientras que la zona de cocción 16 permanece en funcionamiento de mantenimiento caliente.

Cuando el usuario, después de desconectar la zona de cocción 10 por medio del temporizador que ha seguido funcionando durante la interrupción del cocinado, no está en condiciones de elaborar u ofrecer el producto cocinado, elige entonces la etapa de mantenimiento caliente para la zona de cocción 10 por medio de la tecla de zona de cocción izquierda superior 20 y la tecla más 24 y/o la tecla menos 26. Dado que esta zona de cocción está aún caliente, se le asigna inmediatamente, en lugar de una evolución de la potencia de calentamiento, una potencia de calentamiento constante del orden del 2,5% de la potencia de calentamiento.

Puede verse fácilmente que las rutinas de mantenimiento caliente representadas traen consigo la mayor comodidad de manejo deseada.

Aun cuando la invención se ha representado con ayuda de una encimera de cocción autárquica con las características correspondientes, están abarcadas por ella también, naturalmente, otras soluciones. Así, en una cocina son imaginables, por ejemplo, escenarios de interrupción que atribuyan la potencia de calentamiento del horno de cocinado a una potencia de mantenimiento caliente distinta de la potencia de calentamiento de las zonas de cocción. Son imaginables también otras configuraciones de mando para el ajuste. Por último, tanto en los procesos de cocinado como en los procesos de mantenimiento caliente se pueden prever otras potencias de calentamiento u otras evoluciones de la potencia de calentamiento. Así, por ejemplo, en caso de que se detecte una zona de cocinado caliente o un espacio de cocinado caliente, se podría ajustar un proceso de mantenimiento caliente con una evolución de la potencia de calentamiento comenzando desde cero o se podría transformar un proceso de cocinado cualquiera en un proceso de mantenimiento caliente de esta clase.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para controlar un aparato de cocinar, especialmente un aparato de cocinar doméstico, provisto de al menos una zona de cocinado y/o al menos un espacio de cocinado, en el que se pueden ajustar varios procesos de cocinado que corresponden a primeras potencias de calentamiento constantes predeterminadas o a primeras evoluciones de potencia de calentamiento predeterminadas variables en el tiempo, y al menos un proceso de mantenimiento caliente que se desvía del proceso de cocinado y que corresponde a una segunda potencia de calentamiento constante predeterminada o a una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento variable en el tiempo, **caracterizado** porque

- se ajusta el proceso de mantenimiento caliente mediante una primera actuación de mando predeterminada, a la que, en función de la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado, se asigna una segunda potencia de calentamiento constante predeterminada o una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento variable en el tiempo, asignándose a la actuación de mando predeterminada una segunda potencia de calentamiento constante cuando la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado está por encima de un valor predeterminado, y asignándose a la actuación de mando predeterminada una segunda evaluación de la potencia de calentamiento cuando la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocina está por debajo de un valor predeterminado, y/o

- se transforman todos los procesos de cocinado en curso en procesos de mantenimiento caliente predeterminados mediante una segunda actuación de mando individual y se vuelven a transformar éstos en los procesos de cocinado mediante una tercera actuación de mando individual.

2. Procedimiento según la reivindicación 1, en el que se transforman procesos de cocinado en curso diferentes en procesos de mantenimiento caliente diferentes.

3. Procedimiento según la reivindicación 1, en el que se transforman procesos de cocinado en curso diferentes en un proceso de mantenimiento caliente común.

4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, en el que una segunda potencia de calentamiento constantes predeterminadas corresponden a los procesos de mantenimiento caliente predeterminados.

5. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, en el que la transformación entre procesos de cocinado en curso y procesos de mantenimiento caliente se efectúa mientras sigue funcionando un temporizador previamente ajustado.

6. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 5, en el que la transformación entre procesos de cocinado en curso y procesos de mantenimiento caliente se efectúa mientras se extinguen impulsos de cocción previamente activados.

7. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 6, en el que se desconectan los procesos de mantenimiento caliente después de un periodo de tiempo predeterminado de falta de utilización del aparato de cocinar.

8. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 7, en el que la segunda potencia de calenta-

miento constante corresponde a una fracción predeterminada de la primera potencia de calentamiento actual o a una fracción predeterminada de una potencia de calentamiento máxima.

9. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 8, en el que la segunda evolución de la potencia de calentamiento variable en el tiempo en un primer intervalo de tiempo predeterminado corresponde a la potencia de calentamiento actual o a una primera potencia de calentamiento máxima y en un segundo intervalo de tiempo siguiente corresponde a una fracción predeterminada de la primera potencia de calentamiento actual o a una fracción predeterminada de la potencia de calentamiento máxima.

10. Dispositivo para controlar un aparato de cocinar provisto de al menos una zona de cocinado y/o al menos un espacio de cocinado, especialmente para la puesta en práctica del procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 9, con medios para ajustar varios procesos de cocinado que corresponden a primeras potencias de calentamiento constantes predeterminadas o a primeras evoluciones predeterminadas de la potencia de calentamiento variables en el tiempo, y al menos un proceso de mantener calentamiento que se desvía del proceso de cocinado y que corresponde a una segunda potencia de calentamiento constante predeterminada o a una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento variable en el tiempo, **caracterizado** porque

- los medios de ajuste están provistos de medios selectores para seleccionar al menos un proceso de cocinado y al menos un procedimiento de mantenimiento caliente y de primeros medios de control que, en función de la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado, asignan a un proceso de mantenimiento caliente seleccionado una segunda potencia de calentamiento predeterminada o una segunda evolución predeterminada de la potencia de calentamiento, pudiendo asignarse una segunda potencia de calentamiento constante a un proceso de mantenimiento caliente seleccionado cuando la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado esté por encima de un valor predeterminado, y pudiendo asignarse una segunda evolución de la potencia de calentamiento a un proceso de mantenimiento caliente seleccionado cuando la temperatura actual de la zona de cocinado o del espacio de cocinado esté por debajo de un valor predeterminado, y/o

- los medios de ajuste están provistos de unos segundos medios de entrada con los cuales se pueden ingresar el comienzo y el final de una interrupción de todos los procesos de cocinado en curso, y de unos segundos medios de control que, desde el comienzo de la interrupción, transforman todos los procesos de cocinado en procesos de mantenimiento caliente predeterminados y que, desde el final de la interrupción, vuelven a transformar todos los procesos de mantenimiento caliente en los procesos de cocinado.

11. Dispositivo según la reivindicación 10, en el que los medios selectores presentan unos primeros medios de entrada con los cuales se pueden ingresar por cada zona de cocinado (10, 12, 14, 16) o cada espacio de cocinado al menos un proceso de cocinado y al menos un proceso de mantenimiento caliente.

12. Dispositivo según la reivindicación 11, en el que los primeros medios de entrada comprenden un número de teclas de zona (20) que corresponde al número de zonas de cocinado (10, 12, 14, 16) y de espa-

cios de cocinado, para seleccionar la zona de cocinado (10, 12, 14, 16) o el espacio de cocinado, y comprenden también dos teclas de etapa de cocinado (24, 26), de las que una representa una dirección de cómputo positiva de los procesos de cocinado y de mantenimiento caliente y otra representa una dirección de cómputo negativa de los procesos de cocinado y de mantenimiento caliente para seleccionar el proceso de cocinado o el proceso de mantenimiento caliente.

13. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 12, en el que se pueden transformar procesos de cocinado en curso diferentes en procesos de mantenimiento caliente diferentes.

14. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 12, en el que se pueden transformar procesos de cocinado diferentes en un proceso de mantenimiento caliente común.

15. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 14, en el que unas segundas potencias de calentamiento predeterminadas corresponden a los procesos de mantenimiento caliente predeterminados.

16. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 15, en el que la interrupción de al menos todos los procesos de cocinado se efectúa mientras sigue funcionando un temporizador previamente ajustado.

17. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 16, en el que la interrupción de al menos todos los procesos de cocinado se efectúa mientras se extinguen impulsos de cocción previamente activados.

18. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 17, en el que se desconectan los procesos de man-

tenimiento caliente después de un periodo de tiempo predeterminado de falta de utilización del aparato de cocinar.

19. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 18, en el que la segunda potencia de calentamiento corresponde a una fracción predeterminada de la primera potencia de calentamiento actual o a una fracción predeterminada de una potencia de calentamiento máxima.

20. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 19, en el que la segunda evolución de la potencia de calentamiento en un primer intervalo de tiempo predeterminado corresponde a la primera potencia de calentamiento actual o a una potencia de calentamiento máxima y en un segundo intervalo de tiempo siguiente corresponde a una fracción predeterminada de la primera potencia de calentamiento actual o a una fracción predeterminada de la potencia de calentamiento máxima.

21. Dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 20, en el que los segundos medios de entrada están contruidos como una tecla de pausa (30) con la cual, al ser accionada por primera vez, se puede ingresar el comienzo de la interrupción de al menos todos los procesos de cocinado y, al ser accionadas seguidamente, se puede ingresar el final de la interrupción.

22. Dispositivo según una de las reivindicaciones 12 a 21, en el que las teclas (20, 24, 26, 28, 30) están contruidas en forma de teclas de contacto.

23. Encimera de cocción con un dispositivo según una de las reivindicaciones 10 a 24.

35

40

45

50

55

60

65

