

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication :

2 934 671

(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national :

08 04360

⑤1 Int Cl⁸ : F 24 C 15/04 (2006.01)

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 29.07.08.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 05.02.10 Bulletin 10/05.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : FAGORBRANDT SAS Société par
actions simplifiée — FR.

⑦2 Inventeur(s) : BOUIRDENE ABDELAZIZ, ARNAUD
JEAN CLAUDE et ORIZET JACQUES.

⑦3 Titulaire(s) : FAGORBRANDT SAS Société par
actions simplifiée.

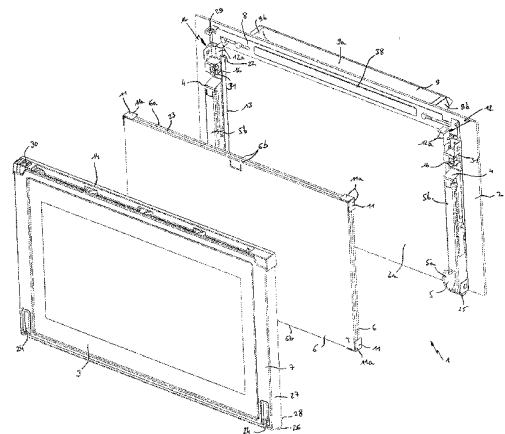
⑦4 Mandataire(s) : FAGORBRANDT SAS.

⑤4 PROCÉDE D'ASSEMBLAGE D'UNE PORTE POUR ENCEINTE DE CUISSON.

⑤7 Un procédé d'assemblage d'une porte (1) pour en-
ceinte de cuisson comporte une vitre extérieure (2), une vi-
tre intérieure (3), ladite vitre intérieure (3) étant adaptée à
obturer l'enceinte de cuisson et étant disposée parallèle-
ment à ladite vitre extérieure (2),

Le procédé comprend au moins les étapes suivantes:
fixation d'au moins deux supports d'assemblage (4) sur une
surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2); fixation
d'une charnière (5) sur chacun desdits au moins deux sup-
ports d'assemblage (4); mise en place d'au moins une vitre
intermédiaire (6) entre lesdits au moins deux supports d'as-
semblage (4) fixés sur ladite vitre extérieure (2) suivant une
direction sensiblement normale à ladite surface intérieure
(2a) de ladite vitre extérieure (2); fixation de ladite vitre inté-
rieure (3) sur un cadre de porte (7); fixation dudit cadre de
porte (7) sur lesdits au moins deux supports d'assemblage
(4) de sorte à créer un logement entre ladite vitre extérieure
(2) et ladite vitre intérieure (3) fixée sur ledit cadre de porte
(7).

Utilisation notamment dans un four de cuisson domesti-
que.



FR 2 934 671 - A1



-1-

La présente invention concerne un procédé d'assemblage d'une porte pour enceinte de cuisson.

De manière générale, l'invention concerne une porte adaptée à fermer une enceinte de cuisson d'un appareil de cuisson domestique, du type four de cuisson domestique électrique ou à gaz.

Plus particulièrement, la présente invention concerne une porte destinée à équiper un four de cuisson électrique à pyrolyse, dans lequel la température à l'intérieur de l'enceinte de cuisson peut atteindre 500°C lors des cycles de pyrolyse.

Il est connu d'utiliser des portes pour enceinte de cuisson comportant plusieurs panneaux, généralement vitrés, montés parallèlement les uns aux autres sur un cadre de porte. En particulier, une porte de cuisson comporte généralement un panneau intérieur destiné à obturer l'enceinte de cuisson, un panneau extérieur, apparent sur la façade de l'appareil de cuisson et un ou plusieurs panneaux intermédiaires disposés dans un cadre de porte entre le panneau extérieur et le panneau intérieur.

Les panneaux intermédiaires permettent, en créant des lames d'air isolantes, et grâce à une ventilation créant des flux d'air de refroidissement circulant entre les différents panneaux de la porte, de limiter la montée en température de la porte, notamment au niveau du panneau extérieur.

Ces portes pour enceinte de cuisson comprennent également deux charnières fixées respectivement sur les deux bords latéraux du cadre de porte.

Cependant, ces portes pour enceinte de cuisson présentent l'inconvénient d'assembler tout d'abord le panneau intérieur sur le cadre de porte, de fixer les charnières sur le cadre de porte, puis d'assembler le panneau extérieur sur le cadre de porte par l'intermédiaire d'une traverse et de pattes de fixation.

La traverse est fixée sur le cadre de porte en partie supérieure du panneau extérieur et les pattes de fixation sur la partie inférieure du panneau extérieur.

La fixation de la traverse et des pattes de fixation sur le panneau extérieur puis l'assemblage du panneau extérieur sur le cadre de porte provoquent des dispersions de tolérances d'assemblage et engendrent un surcoût par la maîtrise du procédé d'assemblage.

Le positionnement de la traverse et des pattes de fixation sur le panneau extérieur nécessite un ajustement précis pour la fixation des pattes de fixation sur les charnières montées sur le cadre de porte.

La difficulté majeure dans ces portes pour enceinte de cuisson est la fixation des charnières sur la porte provoquant des dispersions de tolérances d'assemblage. Par conséquent, l'assemblage des différents éléments constituant la porte est dépendant de la position des charnières sur le cadre de porte.

Le positionnement et la fixation des charnières sur le cadre de porte provoquent une dispersion des tolérances d'assemblage et des difficultés pour ajuster le positionnement du panneau extérieur fixé sur ledit cadre de porte par rapport à l'habillage apparent en façade de l'appareil de cuisson.

5 En outre, la fixation des charnières le long des bords latéraux du cadre de porte impose de réduire la largeur des panneaux intermédiaires et par conséquent de diminuer la zone de visualisation à l'intérieur de l'enceinte de cuisson.

Les portes pour enceinte de cuisson déjà connus peuvent comporter un panneau intérieur et au moins un panneau intermédiaire démontables et réalisés en verre. Ces
10 panneaux en verre sont démontables de sorte que l'utilisateur puisse nettoyer ceux-ci suite au dépôt de salissures lors de la cuisson d'aliments dans l'enceinte de cuisson.

Cependant, ces portes pour enceinte de cuisson présentent l'inconvénient de devoir retirer les panneaux en exerçant un effort directement sur lesdits panneaux.

L'effort exercé sur les panneaux en verre est généralement réalisé en appliquant
15 une pression sur un bord longitudinal d'un panneau en verre et peut provoquer une amorce de cassure dudit panneau en verre, voire la destruction dudit panneau, puis le remplacement de celui-ci par un réparateur dès la moindre amorce de cassure car ledit panneau ne pourra résister à une nouvelle élévation en température pour nettoyer par pyrolyse l'enceinte de cuisson.

20 En outre, l'effort exercé sur les panneaux en verre est généralement réalisé en tirant un panneau l'un après l'autre par l'utilisateur vers lui, cette manipulation des panneaux en verre engendre une inquiétude sur la solidité de la porte et en particulier desdits panneaux en verre.

Par ailleurs, les portes pour enceinte de cuisson démontables déjà connus ont un
25 coût d'obtention onéreux et nécessitent l'utilisation de nombreuses pièces complexes.

La présente invention a pour but de résoudre les inconvénients précités et de proposer un procédé d'assemblage d'une porte pour enceinte de cuisson permettant de réduire les coûts d'obtention, d'agrandir la zone de visualisation dans l'enceinte de cuisson, de simplifier le démontage et le montage de la porte et d'améliorer la sécurité de
30 l'utilisateur lors de la manipulation des vitres de la porte.

A cet effet, la présente invention vise un procédé d'assemblage d'une porte pour enceinte de cuisson comportant une vitre extérieure, une vitre intérieure, ladite vitre intérieure étant adaptée à obturer l'enceinte de cuisson et étant disposée parallèlement à ladite vitre extérieure.

35 Selon l'invention, ledit procédé comprend au moins les étapes suivantes :

- fixation d'au moins deux supports d'assemblage sur une surface intérieure de ladite vitre extérieure ;

-3-

- fixation d'une charnière sur chacun desdits au moins deux supports d'assemblage ;
- mise en place d'au moins une vitre intermédiaire entre lesdits au moins deux supports d'assemblage fixés sur ladite vitre extérieure suivant une direction sensiblement normale à ladite surface intérieure de ladite vitre extérieure ;
- fixation de ladite vitre intérieure sur un cadre de porte ;
- fixation dudit cadre de porte sur lesdits au moins deux supports d'assemblage de sorte à créer un logement entre ladite vitre extérieure et ladite vitre intérieure fixée sur ledit cadre de porte.

Ainsi, les charnières sont fixées respectivement sur lesdits au moins deux supports d'assemblage, eux-mêmes fixés sur la vitre extérieure. La vitre extérieure est située à l'extrémité de la porte la plus éloignée de l'enceinte de cuisson, et pouvant également être appelée vitre de décor. Cet assemblage des charnières, desdits au moins deux supports d'assemblage et de la vitre extérieure permet de résoudre les problèmes de dispersions de tolérances de positionnement de ladite vitre extérieure par rapport aux éléments apparents en façade d'un appareil de cuisson.

La fixation de la vitre intérieure sur un cadre de porte permet d'éviter d'endommager ladite vitre intérieure lors du démontage et montage de la porte lors d'une intervention par un réparateur ou d'un nettoyage des vitres de la porte effectué par l'utilisateur puisque ladite vitre intérieure est fixée sur ledit cadre de porte.

La fixation de la vitre intérieure sur un cadre de porte permet également de rigidifier cet assemblage et par conséquent de conforter l'utilisateur lors du démontage de la porte concernant la solidité de celle-ci.

Le retrait de la vitre intérieure de la porte est simplifié en tirant uniquement sur le cadre de porte fixé auxdits au moins deux supports d'assemblage.

L'assemblage d'une porte pour enceinte de cuisson conforme à l'invention est réalisé au moindre coût, en minimisant le nombre d'éléments constituant ladite porte et en simplifiant la forme de ceux-ci.

Le procédé d'assemblage de la porte pour enceinte de cuisson est simple à mettre en œuvre et ne nécessite ni d'outil spécifique ni une dextérité particulière pour manipuler les vitres lors du démontage et montage de la porte par l'utilisateur.

La simplicité de la mise en place de ladite au moins une vitre intermédiaire entre lesdits au moins deux supports d'assemblage fixés sur ladite vitre extérieure suivant une direction sensiblement normale à ladite surface intérieure de ladite vitre extérieure permet d'éviter tout coincement de doigt et d'éviter de tenir ladite au moins une vitre intermédiaire par l'extrémité des doigts.

Ladite au moins une vitre intermédiaire est mise en place entre lesdits au moins deux supports d'assemblage fixés sur ladite vitre extérieure suivant un mouvement de l'utilisateur au moins partiellement orthogonal à ladite surface intérieure de ladite vitre extérieure.

5 Lorsque la porte pour enceinte de cuisson est en position ouverte par rapport à un appareil de cuisson, ladite au moins une vitre intermédiaire est positionnée entre lesdits au moins deux supports d'assemblage fixés sur ladite vitre extérieure suivant un mouvement de haut en bas.

10 Le procédé d'assemblage d'une porte pour enceinte de cuisson conforme à l'invention permet de minimiser l'épaisseur totale de ladite porte. La porte peut ainsi être réduite à une épaisseur sensiblement égale à celle des charnières fixées sur les desdits au moins deux supports d'assemblage et de la vitre extérieure.

15 Le procédé d'assemblage de la porte pour enceinte de cuisson permet de démonter et de monter la vitre intérieure et ladite au moins une vitre intermédiaire lorsque ladite porte est reliée à ladite enceinte de cuisson par les charnières.

Ainsi, la porte pour enceinte de cuisson est démontable. La porte reste attachée à l'enceinte de cuisson d'un appareil de cuisson par des charnières fixées sur lesdits au moins deux supports d'assemblage, eux-mêmes fixés sur la vitre extérieure pendant le démontage et montage de la vitre intérieure et de ladite au moins une vitre intermédiaire.

20 De cette manière, l'utilisateur peut nettoyer les vitres de la porte aisément et sans avoir à démonter les charnières montées en face frontale de l'enceinte de cuisson.

Selon une caractéristique préférée de l'invention, lesdits au moins deux supports d'assemblage sont fixés sur ladite surface intérieure de ladite vitre extérieure par collage.

25 Ainsi, lesdits au moins deux supports d'assemblage sont solidaires de la vitre extérieure en simplifiant l'assemblage et en évitant tout élément supplémentaire entre ceux-ci.

Selon une autre caractéristique préférée de l'invention, ledit procédé comprend une étape de fixation d'au moins une traverse de poignée de porte sur ladite surface intérieure de ladite vitre extérieure.

30 Ainsi, une traverse de poignée est fixée sur la vitre extérieure de sorte que ladite traverse de poignée soit adaptée à recevoir et à fixer une poignée de manipulation de la porte.

Préférentiellement, la traverse de poignée est fixée sur la surface intérieure de la vitre extérieure par collage.

35 D'autres particularités et avantages de l'invention apparaîtront encore dans la description ci-après.

Aux dessins annexés, donnés à titre d'exemples non limitatifs :

-5-

- la figure 1 illustre une vue en perspective d'une porte pour enceinte de cuisson conforme à un mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 2 illustre une vue éclatée d'une porte pour enceinte de cuisson conforme à un mode de réalisation de l'invention ;
- 5 - la figure 3 illustre une vue en perspective de l'assemblage d'un cadre de porte et d'une vitre intérieure selon un mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 4 illustre une vue éclatée de l'assemblage d'un cadre de porte et d'une vitre intérieure selon un mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 5 illustre une vue de face de l'assemblage d'une vitre extérieure,
10 de deux supports d'assemblage, de deux charnières et d'une traverse de poignée selon un mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 6 illustre une vue en coupe selon un premier plan de coupe A d'une porte pour enceinte de cuisson conforme à un mode de réalisation de l'invention ;
- 15 - la figure 7 illustre une vue en coupe de l'assemblage d'une vitre extérieure, de deux supports d'assemblage, de deux charnières et d'une traverse de poignée selon un second plan de coupe B selon un mode de réalisation de l'invention ;
- la figure 8 illustre une vue en perspective d'un support d'assemblage selon
20 un mode de réalisation de l'invention ; et
- la figure 9 illustre une vue en perspective d'un moyen de maintien d'au moins une vitre intermédiaire selon un mode de réalisation de l'invention.

On va décrire tout d'abord un four de cuisson conforme à un mode de réalisation de l'invention.

25 Un four de cuisson comprend un moufle dont la face frontale est fermée par une porte 1, et entouré par un boîtier comprenant une paroi supérieure, des parois latérales, une paroi arrière et une paroi inférieure.

Le four de cuisson peut être encastré dans un meuble d'encastrement.

30 On notera la présence éventuelle d'un élément joint d'étanchéité permettant de garantir l'étanchéité par un contact entre la face frontale du moufle et la porte 1.

De cette manière, des fuites d'air entre la face frontale du moufle et la porte 1 sont évitées.

35 Le four de cuisson peut comprendre un moyen de ventilation ayant un ventilateur connecté à au moins un conduit de ventilation placé dans un espace entre le boîtier et le moufle et destiné à créer une circulation d'air entre des ouvertures d'entrée d'air et de sortie d'air.

Le moufle est entouré d'un isolant thermique, autrement appelé calorifuge.

L'isolant thermique est placé sur les parois latérales, inférieure, supérieure et arrière du moufle.

Le four de cuisson comprend au moins un moyen de chauffage. Ledit au moins un moyen de chauffage peut être un élément de chauffage électrique tel qu'une résistance chauffante électrique de forme tubulaire. Le four de cuisson peut comprendre un élément de sole disposé en dessous de la paroi inférieure du moufle, un élément grilloir disposé en dessous de la paroi supérieure du moufle, et un élément chauffant ventilé disposé entre la paroi arrière du moufle et un diffuseur.

Dans la description de l'invention réalisée ci-après, l'ensemble constitué du moufle et de l'isolant thermique l'entourant est considéré comme un seul élément. Cet ensemble sera dénommé enceinte de cuisson dans la suite du présent document.

Le four de cuisson comprend une enceinte de cuisson ayant une ouverture en face frontale obturée par une porte 1.

On va décrire à présent en référence aux figures 1 à 7 une porte pour enceinte de cuisson conforme à un mode de réalisation de l'invention.

Typiquement, cette porte 1 pour enceinte de cuisson peut équiper un four de cuisson domestique, et par exemple un four de cuisson électrique adapté à mettre en œuvre un cycle de pyrolyse pour le nettoyage de l'enceinte de cuisson. Dans ce cas, la température à l'intérieur de l'enceinte de cuisson peut atteindre 500°C.

Pour des raisons de sécurité, ce type d'enceinte de cuisson est équipé d'une porte, dite porte froide, dont la structure particulière permet de limiter la température en façade, au niveau de la vitre extérieure de la porte.

Typiquement, lors d'un cycle de nettoyage par pyrolyse, la température de la vitre extérieure peut rester inférieure à 50-55°C.

Un exemple de réalisation d'une porte 1 pour une enceinte de cuisson est illustré aux figures 1 à 9.

La porte 1 comprend une vitre extérieure 2 destinée à venir en façade de l'appareil de cuisson. Cette vitre extérieure 2 forme généralement un décor et est constituée d'une surface transparente sur l'intégralité de sa surface ou au moins une majeure partie de sa surface pour permettre de visualiser l'intérieur de l'enceinte de cuisson. La vitre extérieure 2 peut être ornée d'une façade de décor (non représentée), par exemple en inox, et d'une poignée 9 de manipulation de la porte 1.

La porte 1 comprend une vitre intérieure 3 adaptée à obturer l'enceinte de cuisson et étant disposée parallèlement à la vitre extérieure 2.

Le procédé d'assemblage de la porte 1 pour enceinte de cuisson comprend au moins les étapes suivantes :

- fixation d'au moins deux supports d'assemblage 4 sur une surface

-7-

- intérieure 2a de la vitre extérieure 2 ;
- fixation d'une charnière 5 sur chacun desdits au moins deux supports d'assemblage 4 ;
 - mise en place d'au moins une vitre intermédiaire 6 entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur la vitre extérieure 2 suivant une direction sensiblement normale à la surface intérieure 2a de ladite vitre extérieure 2 ;
 - fixation de la vitre intérieure 3 sur un cadre de porte 7 ;
 - fixation du cadre de porte 7 sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 de sorte à créer un logement 10 entre la vitre extérieure 2 et la vitre intérieure 3 fixée sur ledit cadre de porte 7.

Ainsi, les charnières 5 sont fixées respectivement sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4, eux-mêmes fixés sur la vitre extérieure 2. La vitre extérieure 2 est située à l'extrémité de la porte 1 la plus éloignée de l'enceinte de cuisson. Cet assemblage des charnières 5, desdits au moins deux supports d'assemblage 4 et de la vitre extérieure 2 permet de résoudre les problèmes de dispersions de tolérances de positionnement de ladite vitre extérieure 2 par rapport aux éléments apparents en façade d'un appareil de cuisson.

Les deux supports d'assemblage 4 sont fixés sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2. Ces deux supports d'assemblage 4 s'étendent suivant la hauteur H de la porte 1 et à proximité des bords latéraux 2c de la vitre extérieure 2, tel qu'illustré à la figure 5.

La porte 1 comprend également deux charnières 5 permettant de relier la porte 1 à la face frontale du four de cuisson. Ces charnières 5 sont constituées d'un corps métallique 5b, d'un ressort (non représenté) et d'un bras 5a.

Les deux charnières 5 permettent l'ouverture et la fermeture de la porte 1. Ces charnières 5 sont constituées d'un corps métallique 5b, à l'intérieur du corps 5b de la charnière 5 est placé un ressort. Ces charnières 5 permettent de maintenir la porte 1 en position fermée et en position ouverte pour notamment introduire ou retirer un plat de l'enceinte de cuisson, et de maintenir la porte 1 en position d'équilibre entre la position ouverte et la position fermée. Les charnières 5 sont reliées d'une part à la porte 1 par l'intermédiaire desdits au moins deux supports d'assemblage 4 et d'autre part à la face frontale d'un four par un bras 5a.

Dans le mode de réalisation de l'invention illustré en référence aux figures 2, 5, 7 et 8, une charnière 5 est fixée sur un support d'assemblage 4 en insérant le corps 5b de ladite charnière 5 dans un logement 33 défini par des parois dudit support d'assemblage 4. Le corps 5b de la charnière 5 est placé sous une patte de maintien 34 à une extrémité

et maintenu par une paroi 35 du support d'assemblage 4 à une extrémité opposée. Le corps 5b de la charnière 5 peut également être maintenu par un ou plusieurs éléments de fixation par vissage traversant un trou 37 dans la paroi 35 du support d'assemblage 4 et s'insérant dans un logement (non représenté) du corps 5b de la charnière 5.

5 La fixation de la vitre intérieure 3 sur un cadre de porte 7 permet d'éviter d'endommager ladite vitre intérieure 3 lors du démontage et montage de la porte 1 lors d'une intervention par un réparateur ou d'un nettoyage des vitres 2, 3, 6 de la porte 1 effectué par l'utilisateur puisque ladite vitre intérieure 3 est fixée sur ledit cadre de porte 7.

10 La fixation de la vitre intérieure 3 sur un cadre de porte 7 permet également de rigidifier cet assemblage et par conséquent de conforter l'utilisateur lors du démontage de la porte 1 concernant la solidité de celle-ci.

Avantageusement, la fixation de la vitre intérieure 3 sur un cadre de porte 7 est réalisée par collage.

15 De cette manière, le joint de colle déposé entre la vitre intérieure 3 et le cadre de porte 7 permet de réaliser une étanchéité et d'éviter que des saletés ne puissent s'infiltrer à l'intérieur de la porte 1.

Le retrait de la vitre intérieure 3 de la porte 1 est simplifié en tirant uniquement sur le cadre de porte 7 fixé auxdits au moins deux supports d'assemblage 4.

20 L'assemblage d'un porte pour enceinte de cuisson conforme à l'invention est réalisé au moindre coût, en minimisant le nombre d'éléments constituant ladite porte et en simplifiant la forme de ceux-ci.

Le procédé d'assemblage de la porte 1 pour enceinte de cuisson est simple à mettre en œuvre et ne nécessite ni d'outil spécifique ni une dextérité particulière pour manipuler les vitres 2, 3, 6 lors du démontage et montage de la porte 1 par l'utilisateur.

25 La simplicité de la mise en place de ladite au moins une vitre intermédiaire 6 entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur ladite vitre extérieure 2 suivant une direction sensiblement normale à ladite surface intérieure 2a de ladite vitre extérieure 2 permet d'éviter tout coincement de doigt et d'éviter de tenir ladite au moins une vitre intermédiaire 6 par l'extrémité des doigts.

30 La vitre extérieure 2 est associée au cadre de porte 7 par l'intermédiaire desdits au moins deux supports d'assemblage 4 et d'éléments de fixation, tel que par exemple des éléments par encliquetage élastique, et ledit cadre de porte 7 supportant la vitre intérieure 3.

35 Ladite au moins une vitre intermédiaire 6 est mise en place entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur ladite vitre extérieure 2 suivant un mouvement de l'utilisateur au moins partiellement orthogonal à ladite surface intérieure 2a de ladite vitre extérieure 2.

Lorsque la porte 1 pour enceinte de cuisson est en position ouverte par rapport à un appareil de cuisson, ladite au moins une vitre intermédiaire 6 est positionnée entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur ladite vitre extérieure 2 suivant un mouvement de haut en bas.

5 Le procédé d'assemblage d'une porte pour enceinte de cuisson conforme à l'invention permet de minimiser l'épaisseur totale de ladite porte. La porte 1 peut ainsi être réduite à une épaisseur sensiblement égale à celle des charnières 5 fixées sur les desdits au moins deux supports d'assemblage 4.

10 Avantageusement, la vitre intérieure 3 de la porte 1 est intégrée dans le cadre de porte 7, tel qu'illustré à la figure 6, de sorte que la face extérieure 3a de la vitre intérieure 3 soit alignée avec une face externe 7a du cadre de porte 7 ou encore que la face extérieure 3a de la vitre intérieure 3 soit enfoncée vers l'intérieur de la porte 1 par rapport à une face externe 7a du cadre de porte 7.

15 De cette manière, l'épaisseur totale de la porte 1 est minimisée à une épaisseur sensiblement égale à celle des charnières 5 fixées sur les desdits au moins deux supports d'assemblage 4.

20 En outre, l'insertion de la vitre intérieure 3 à l'intérieur du cadre de porte 7 permet à un joint d'étanchéité prenant appui sur la porte 1 et sur la face frontale d'une enceinte de cuisson d'aligner la face extérieure 2b de la vitre extérieure 2 avec une face externe d'un panneau de commande d'un four.

L'insertion de la vitre intérieure 3 à l'intérieur du cadre de porte 7 permet d'éviter d'entrouvrir la porte 1 à cause de l'épaisseur d'un joint d'étanchéité prenant appui sur la porte 1 et sur la face frontale d'une enceinte de cuisson.

25 Le procédé d'assemblage de la porte 1 pour enceinte de cuisson permet de démonter et de monter la vitre intérieure 3 et ladite au moins une vitre intermédiaire 6 lorsque ladite porte 1 est reliée à ladite enceinte de cuisson par les charnières 5.

30 Ainsi, la porte 1 pour enceinte de cuisson est démontable. La porte 1 reste attachée à l'enceinte de cuisson d'un appareil de cuisson par des charnières 5 fixées sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4, eux-mêmes fixés sur la vitre extérieure 2 pendant le démontage et montage de la vitre intérieure 3 et de ladite au moins une vitre intermédiaire 6.

De cette manière, l'utilisateur peut nettoyer les vitres 2, 3, 6 de la porte 1 aisément et sans avoir à démonter les charnières 5 montées en face frontale de l'enceinte de cuisson.

35 Lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 sont fixés sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2 par collage.

Ainsi, lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 sont solidaires de la vitre

extérieure 2 en simplifiant l'assemblage et en évitant tout élément supplémentaire entre ceux-ci.

Chaque support d'assemblage 4 peut comprendre un logement 32 adapté à recevoir de la colle permettant la fixation entre ledit support d'assemblage 4 et la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2.

Le procédé comprend une étape de fixation d'au moins une traverse de poignée de porte 8 sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2.

Ainsi, une traverse de poignée 8 est fixée sur la vitre extérieure 2 de sorte que ladite traverse de poignée 8 soit adaptée à recevoir et à fixer une poignée 9 de manipulation de la porte 1.

Préférentiellement, la traverse de poignée 8 est fixée sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2 par collage.

La traverse de poignée 8 peut comprendre un logement 38 adapté à recevoir de la colle permettant la fixation entre ladite traverse de poignée 8 et la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2.

Dans le mode de réalisation de l'invention illustré aux figures 1 à 9, le cadre de porte 7 est de forme sensiblement rectangulaire et est destiné à maintenir la vitre intérieure 3. Cette vitre intérieure 3 est destinée à venir en regard avec une enceinte de cuisson et à obturer une ouverture de celle-ci.

Dans le mode de réalisation de l'invention illustré aux figures 1 à 9, entre la vitre extérieure 2 et la vitre intérieure 3, deux vitres intermédiaires 6 sont disposées entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur ladite vitre extérieure 2.

Bien entendu, une seule vitre intermédiaire 6 ou encore un nombre supérieur à deux pourrait être prévu entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4.

Les vitres 2, 3, 6 comportent des surfaces transparentes permettant à l'utilisateur d'observer au travers de la porte 1 le contenu de l'enceinte de cuisson.

Dans ce mode de réalisation, les vitres 2, 3, 6 sont constituées de surfaces transparentes.

Lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2 comprennent des moyens de positionnement et de maintien 12, 13 de ladite au moins une vitre intermédiaire 6.

Les vitres intermédiaires 6 sont montées en appui sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 et entre ceux-ci constitués de moyens de positionnement et de maintien 12, 13.

Les vitres intermédiaires 6 sont montés dans le logement 10 entre la vitre extérieure 2 et la vitre intérieure 3 grâce à des moyens de maintien 11 en appui d'une part sur le cadre de porte 7 et d'autre part sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4,

tel qu'illustré à la figure 6. Les moyens de maintien 11 peuvent être réalisés dans une matière élastique tel que du caoutchouc.

5 Ces moyens de maintien 11 permettent de garantir également un espace 23 entre une première vitre intermédiaire 6 et une seconde vitre intermédiaire 6, tel qu'illustré à la figure 6. Les moyens de maintien 11 permettent de réaliser une entretoise entre la première vitre intermédiaire 6 et la seconde vitre intermédiaire 6.

Ces moyens de maintien 11 peuvent être insérés sur au moins une vitre intermédiaire 6 au travers d'au moins une fente 39 ménagée dans lesdits moyens de maintien 11.

10 Les vitres intermédiaires 6 sont montées de manière amovible dans la porte 1 en vue de faciliter leur nettoyage grâce aux moyens de maintien 11.

Dans ce mode de réalisation de l'invention illustré aux figures 1 à 7, le montage de ces vitres intermédiaires 6 entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2 est réalisé grâce aux moyens de maintien 15 11 en forme de coin et destinés à être montés aux angles des vitres intermédiaires 6.

Les moyens de positionnement et de maintien 12 de ladite au moins une vitre intermédiaire 6 desdits au moins deux supports d'assemblage 4 comprennent respectivement un élément en forme de coin en partie supérieure desdits au moins deux supports d'assemblage 4.

20 Dans ce mode de réalisation de l'invention, les moyens de maintien 11 sont au nombre de quatre et destinés à être logés respectivement aux quatre angles constitués par les moyens de positionnement et de maintien 12 desdits au moins deux supports d'assemblage 4. Les moyens de maintien 11 sont ainsi montés également aux quatre angles des vitres intermédiaires 6.

25 Chaque moyen de maintien 11 en forme de coin est constitué d'une pièce de section transversale en forme de triangle rectangle.

30 Chaque moyen de maintien 11 est monté dans un angle des moyens de positionnement et de maintien 12 d'un support d'assemblage 4 de telle sorte que deux faces perpendiculaires 11a d'un moyen de maintien 11 viennent en appui contre les parois 12a d'un moyen d'assemblage 4.

Chaque moyen de maintien 11 est adapté à être logé de manière amovible dans un angle des moyens de positionnement et de maintien 12 d'un support d'assemblage 4.

En outre, chaque élément de maintien 11 est également adapté à être monté de manière amovible aux angles des vitres intermédiaires 6.

35 Dans ce mode de réalisation de l'invention dans lequel deux vitres intermédiaires 6 sont montés dans le logement 10 entre la vitre extérieure 2 et la vitre intérieure 3, chaque moyen de maintien 11 comporte une encoche intérieure 39 débouchant sur un pan coupé

40 adaptée à loger un angle de la première vitre intermédiaire 6 et comporte un dégagement 41 adapté à loger un angle de la seconde vitre intermédiaire 6.

Lors du montage et du démontage de la porte 1, la seconde vitre intermédiaire 6 mise en appui uniquement dans le dégagement 41 des moyens de maintien 11 est située
5 vers le haut de sorte qu'elle ne puisse glisser ou se dissocier de l'ensemble formé par les deux vitres intermédiaires 6 et les moyens de maintien 11.

Bien entendu, si la porte ne comporte qu'une seule vitre intermédiaire 6, seule une encoche intérieure 39 ou un dégagement 41 peut être prévu dans le moyen de maintien 11.

10 Grâce à ce montage dans une encoche intérieure 39 de la première vitre intermédiaire 6 et dans un dégagement 41 de la seconde vitre intermédiaire 6, ces vitres intermédiaires 6 peuvent être montées et démontées ensemble, grâce à une manipulation de l'utilisateur, entre lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2.

15 En outre, le montage amovible de chaque moyen de maintien 11 aux quatre coins des vitres intermédiaires 6 permet ensuite à l'utilisateur d'ôter ces éléments de maintien 11 et de séparer ainsi les vitres intermédiaires 6 afin de permettre un nettoyage séparé de chacune de ces vitres intermédiaires 6.

Dans ce mode de réalisation de l'invention, la première vitre intermédiaire 6
20 repose sur le rebord des moyens de positionnement et de maintien 13 des deux supports d'assemblage 4. La seconde vitre intermédiaire 6 peut reposer contre le cadre de porte 7 et/ou au moins un moyen de maintien 11 maintenant ladite seconde vitre intermédiaire 6 peut être en appui sur la vitre intérieure 3 et/ou sur le cadre de porte 7.

L'écartement entre les deux vitres intermédiaires 6 est assuré par les moyens de
25 maintien 11 permettant de réaliser une entretoise entre celles-ci.

Lesdits moyens de positionnement et de maintien 13 de ladite au moins une vitre intermédiaire 6 desdits au moins deux supports d'assemblage 4 comprennent respectivement un rebord dirigé vers le plan médian M, illustré à la figure 5, de sorte à ménager un espace 22, illustré à la figure 6, entre la surface intérieure 2a de la vitre
30 extérieure 2 et une surface extérieure 6a de ladite au moins une vitre intermédiaire 6.

Ledit rebord dirigé le plan médian M desdits moyens de positionnement et de maintien 13 s'étend suivant la longueur desdits au moins deux supports d'assemblage 4.

Ledit rebord dirigé le plan médian M desdits moyens de positionnement et de maintien 13 permet de garantir l'espace 22 entre la surface intérieure 2a de la vitre
35 extérieure 2 et la surface extérieure 6a de ladite au moins une vitre intermédiaire 6.

Lorsque les vitres intermédiaires 6 sont montés en appui sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 et entre ceux-ci, le cadre de porte 7 comprenant la vitre

intérieure 3 peut être monté de manière amovible et des éléments de fixation 15 dudit cadre de porte 7 insérés dans des éléments de fixation 16 desdits au moins deux supports d'assemblage 4.

5 Le retrait et la mise en place des vitres intermédiaires 6 maintenus à distance l'une de l'autre par les moyens de maintien 11 peut être ainsi effectué en prenant lesdites vitres intermédiaires 6 par leurs bords longitudinaux 6b.

De cette manière, la préhension de ces vitres intermédiaires 6 est aisée et permet un montage facile entre les deux supports d'assemblage 4 fixés à proximité des bords latéraux 2c de la vitre extérieure 2.

10 Les deux supports d'assemblage 4 s'étendent essentiellement le long des bords latéraux 2c de la vitre extérieure 2.

Le cadre de porte 7 comprend également une barrette longitudinale 14 solidaire d'un bord dudit cadre de porte 7.

15 Dans ce mode de réalisation de l'invention illustré aux figures 1 à 7, la barrette longitudinale 14 est disposée le long d'un bord supérieur 7a du cadre de porte 7. Ce bord supérieur 7a du cadre de porte 7 est destiné à être placé horizontalement et en partie haute de l'appareil de cuisson lorsque la porte 1 obture une enceinte de cuisson.

20 Des moyens de fixation 15, 16 respectivement du cadre de porte 7 et desdits au moins deux supports d'assemblage 4 sont adaptés à coopérer ensemble de sorte à assembler la porte 1.

Ces moyens de fixation 15, 16 respectivement du cadre de porte 7 et desdits au moins deux supports d'assemblage 4 adaptés à coopérer ensemble comprennent des éléments d'encliquetage élastique.

25 Le montage du cadre de porte 7 sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 est réalisé au moyen d'éléments d'encliquetage élastique 15, 16 destinés à maintenir par pincement ledit cadre de porte 7 avec lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur la vitre extérieure 2.

30 Le cadre de porte 7 comprend deux éléments d'encliquetage élastique 15 de part et d'autre d'un plan médian M et ceux-ci se positionnent respectivement dans un logement 31 ménagé dans chaque support d'assemblage 4. Le logement 31 de chaque support d'assemblage 4 comprend un élément d'encliquetage élastique 16 afin de verrouiller la fixation du cadre de porte 7 sur les deux supports d'assemblage 4.

35 La porte 1 comprend un support d'assemblage 4 fixé sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2 de part et d'autre d'un plan médian M s'étendant suivant la hauteur H de ladite porte 1, tel qu'illustré à la figure 5.

Chaque support d'assemblage 4 comprend un profilé s'étendant longitudinalement le long d'un bord latéral 2c de la vitre extérieure 2 dans lequel un logement 33 est

ménagé et adapté à recevoir le corps 5b de la charnière 5.

Le cadre de porte 7 comporte une ouverture 24 de part et d'autre du plan médian M permettant le passage du bras 5a de chaque charnière 5 de sorte que la porte 1 soit reliée à la face frontale de l'enceinte de cuisson par les charnières 5.

5 La seconde vitre intermédiaire 6, située entre la première vitre intermédiaire 6 et la vitre intérieure 3, comprend un moyen de renforcement (non représenté) situé le long d'un bord longitudinal 6b ou des deux de sorte à éviter le fléchissement de celle-ci lors de la montée en température de l'enceinte de cuisson pour un cycle de nettoyage par pyrolyse.

10 Ce moyen de renforcement peut être une barre, préférentiellement en un matériau métallique, ayant la forme d'une rainure et se fixant par encliquetage élastique sur au moins un bord longitudinal 6b de la première vitre intermédiaire 6.

Lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 comprennent respectivement un élément de positionnement et de fixation 25, préférentiellement en partie inférieure de la porte 1. Cet élément de positionnement et de fixation 25 desdits au moins deux supports
15 d'assemblage 4 s'étend dans une direction sensiblement normale à la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2 et vers un bord latéral 2c de la vitre extérieure 2.

Le cadre de porte 7 comprend également un élément de positionnement et de fixation 26 de part et d'autre du plan médian M, préférentiellement en partie inférieure de la porte 1. Ces éléments de positionnement et de fixation 26 dudit cadre de porte 7
20 s'étendent dans une direction sensiblement orthogonale à la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2 et parallèle à un bord latéral 2c de la vitre extérieure 2.

Lors de l'assemblage du cadre de porte 7 sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 fixés sur la surface intérieure 2a de la vitre extérieure 2, les éléments de positionnement et de fixation 26 dudit cadre de porte 7 passent respectivement sous un
25 élément de positionnement et de fixation 25 desdits au moins deux supports d'assemblage 4 de sorte à positionner et à maintenir ledit cadre de porte 7 sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4.

Ainsi, le cadre de porte 7 est monté en chausse-pied sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4. Le cadre de porte 7 est positionné et maintenu en partie
30 inférieure de la porte 1 sur les deux supports d'assemblage 4 par les éléments de positionnement et de fixation 25, 26. Les éléments de positionnement et de fixation 25 des deux supports d'assemblage 4 prennent appui sur les éléments de positionnement et de fixation 26 du cadre de porte 7.

Les éléments de positionnement et de fixation 26 du cadre de porte 7 s'étendent
35 dans une direction sensiblement orthogonale aux éléments de positionnement et de fixation 25 desdits au moins deux supports d'assemblage 4.

Par ailleurs, les moyens de fixation 15 du cadre de porte 7 et les moyens de

fixation 16 des deux supports d'assemblage 4 permettent de fixer ledit cadre de porte 7 sur les deux supports d'assemblage 4 en partie supérieure de la porte 1.

Lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 comprennent des parois 36 de guidage et de positionnement du cadre de porte 7 de sorte à guider et à positionner latéralement ledit cadre de porte 7 lors de l'assemblage dudit cadre de porte 7 sur lesdits
5 au moins deux supports d'assemblage 4.

Ces parois 36 de guidage peuvent comprendre des emboutis pour guider de manière ponctuelle le cadre de porte 7 sur lesdits au moins deux supports d'assemblage 4 et par ailleurs pour garantir la fixation dudit cadre de porte 7 sur lesdits supports
10 d'assemblage 4.

La vitre extérieure 2 est agencée pour recevoir une poignée de porte 9 fixée en prenant appui sur la surface externe 2b de ladite vitre extérieure 2 par des moyens de fixation connus, tels que par exemple par de éléments de vissage.

Ladite poignée 9 peut être vissée sur une traverse de poignée 8 généralement
15 métallique. Ladite poignée 9 peut comprendre un barreau 9a pour permettre l'ouverture et fermeture de la porte 1 et au moins deux embases 9b se fixant sur la traverse de poignée 8 et prenant appui sur la vitre extérieure 2.

La vitre extérieure 2 peut comprendre des trous de passage des moyens de fixation de la poignée 9 sur la traverse de poignée 8.

La traverse de poignée 8 comprend également un logement 29 adapté à recevoir
20 un crochet d'un verrou de porte pour maintenir la porte 1 fermée, notamment lors d'un cycle de nettoyage par pyrolyse. Le verrou de porte permet de plaquer la porte 1 contre la face frontale de l'enceinte de cuisson.

La barrette 14 comprend une ouverture 30 adaptée à être positionnée en vis-à-vis
25 du logement 29 de la traverse de poignée 8.

La traverse de poignée 8 est solidaire de la poignée 9 par des moyens de fixation, ladite traverse de poignée 8 recevant un crochet de verrou dans un logement 29, la vitre extérieure 2 étant fixée sur les deux supports d'assemblage 4 comportant les charnières 5, et lesdites charnières 5 étant montées sur la face frontale de l'enceinte de cuisson de
30 sorte que le verrouillage de la porte 1 soit effectué entre des éléments directement reliés les uns aux autres et sans qu'aucun élément ne puisse être démonté involontairement.

De cette manière, le cadre de porte 7 n'est pas un élément directement relié pour le verrouillage de la porte 1.

Lorsque la porte 1 est fermée et verrouillée, l'utilisateur ne peut pas ouvrir ladite
35 porte 1 ou démonter un élément de ladite porte 1 par un effort appliqué sur la poignée 9 fixée sur la vitre extérieure 2.

Le logement 29 de la traverse de poignée 8 adapté à recevoir un crochet de

verrou permet de garantir que l'ensemble de la porte 1 reste compact et plaqué contre la face frontale de l'enceinte de cuisson lorsqu'un effort est appliqué sur la poignée 9 et que la porte 1 est fermée et verrouillée.

5 Ainsi, la porte 1 est maintenue fermée et verrouillée en une seule partie contre la face frontale de l'enceinte de cuisson de sorte à garantir la sécurité de l'utilisateur.

Afin de limiter l'élévation de température de la porte 1, celle-ci est généralement associée à un dispositif de ventilation adapté à aspirer et / ou souffler de l'air au travers de la porte 1 par une aspiration directe ou par un effet Venturi, entre les différentes vitres 2, 3, 6.

10 Pour permettre la circulation d'un flux d'air, la porte 1 comprend des ouvertures d'entrée d'air 18 et des ouvertures de sortie d'air 17 au niveau respectivement du bord inférieur et du bord supérieur de la porte 1, tel qu'illustré à la figure 6.

La porte 1 comporte aux moins trois vitres 2, 3, 6 parallèles entre elles et espacées de manière à former deux passages d'air pour l'écoulement d'un flux d'air F.

15 Dans le cas d'une porte 1 de four de cuisson avec un mode de nettoyage pyrolytique, la porte 1 peut comporter quatre vitres 2, 3, 6 dont deux vitres intermédiaires 6 espacées de manière à former trois lames d'air 19, 20, 21, dont notamment la lame d'air centrale 20 permet l'écoulement d'un flux d'air F représenté par les flèches, tel qu'illustré à la figure 6.

20 Dans ce mode de réalisation de l'invention, les deux lames d'air 19 et 21 placées entre les vitres intermédiaires 6 et lesdites vitres intérieure 3 et extérieure 2 peuvent permettre l'écoulement ou non d'un flux d'air F.

25 Le flux d'air F circulant à l'intérieur de la porte 1 est adapté à refroidir les différentes vitre 2, 3, 6 disposés en vis-à-vis et à limiter ainsi la montée en température notamment au niveau de la vitre extérieure 2 directement accessible par un utilisateur.

De préférence, le flux d'air F est adapté à circuler uniquement entre la vitre extérieure et la première vitre intermédiaire 6, ainsi qu'entre la première vitre intermédiaire 6 et la seconde vitre intermédiaire 6.

30 A cet égard, la seconde vitre intermédiaire 6 peut être plaquée contre le cadre de porte 7 de sorte à éviter l'introduction d'un flux d'air entre ladite seconde vitre intermédiaire 6 et la vitre intérieure 3.

35 La lame d'air 21 constituée par le plaquage de la seconde vitre intermédiaire 6 contre le cadre de porte 7 et par la fixation de la vitre intérieure 3 sur ledit cadre de porte 7 permet d'isoler thermiquement la porte 1 par un volume d'air statique tout en permettant une montée en température de la vitre intérieure 3 lors d'un cycle de nettoyage par pyrolyse.

Cette montée en température de la vitre intérieure 3 permet de faciliter le

nettoyage de cette dernière lors d'un cycle de nettoyage par pyrolyse mis en œuvre par un appareil de cuisson.

La lame d'air 21 est de faible épaisseur et sensiblement égale à l'épaisseur de la paroi du cadre de porte 7.

5 Dans ce mode de réalisation de l'invention, la lame d'air 21 est de l'épaisseur de la paroi du cadre de porte 7 réalisé dans une bande de tôle et pouvant être de l'ordre de 1mm.

Bien entendu, cette valeur d'épaisseur de lame d'air 21 n'est nullement limitative.

10 Le plaquage de la seconde vitre intermédiaire 6 sur le cadre de porte 7 permet de minimiser l'encombrement de ladite seconde vitre intermédiaire 6 dans le logement 10 ménagé entre la vitre extérieure 2 et la vitre intérieure 3 et de réaliser des lames d'air 19 et 20 respectivement entre la vitre extérieure 2 et la première vitre intermédiaire 6 et entre la première vitre intermédiaire 6 et la seconde vitre intermédiaire 6 d'épaisseur maximale. Un flux d'air F est mis en circulation dans les lames d'air 19 et 20 de sorte à refroidir la
15 porte 1.

Grâce à l'assemblage et à la ventilation de la porte 1, l'épaisseur totale de ladite porte 1 peut être minimisée tout en conservant des performances de refroidissement optimum.

20 Le cadre de porte 7 comprend des ouvertures d'entrée d'air 28 ménagées sur les bords latéraux 27 de sorte à permettre une circulation d'air le long des parois des charnières 5. Puis, le flux d'air introduit par les ouvertures d'entrée d'air 28 circule dans le logement 10 entre la vitre intérieure 3 et la vitre extérieure 2, et en particulier entre les deux vitres intermédiaires 6.

REVENDICATIONS

- 1- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson comportant une vitre extérieure (2), une vitre intérieure (3), ladite vitre intérieure (3) étant adaptée à obturer l'enceinte de cuisson et étant disposée parallèlement à ladite vitre extérieure (2), caractérisé en ce que ledit procédé comprend au moins les étapes suivantes :
- fixation d'au moins deux supports d'assemblage (4) sur une surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2) ;
 - fixation d'une charnière (5) sur chacun desdits au moins deux supports d'assemblage (4) ;
 - mise en place d'au moins une vitre intermédiaire (6) entre lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) fixés sur ladite vitre extérieure (2) suivant une direction sensiblement normale à ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2) ;
 - fixation de ladite vitre intérieure (3) sur un cadre de porte (7) ;
 - fixation dudit cadre de porte (7) sur lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) de sorte à créer un logement (10) entre ladite vitre extérieure (2) et ladite vitre intérieure (3) fixée sur ledit cadre de porte (7).
- 2- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon la revendication 1, caractérisé en ce que lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) sont fixés sur ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2) par collage.
- 3- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que ledit procédé comprend une étape de fixation d'au moins une traverse de poignée de porte (8) sur ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2).
- 4- Procédé d'assemblage d'une porte pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que des moyens de fixation (15, 16) respectivement dudit cadre de porte (7) et desdits au moins deux supports d'assemblage (4) sont adaptés à coopérer ensemble de sorte à assembler ladite porte (1).
- 5- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon la revendication 4, caractérisé en ce que lesdits moyens de fixation (15, 16) respectivement dudit cadre de porte (7) et desdits au moins deux supports d'assemblage (4) adaptés à coopérer ensemble comprennent des éléments d'encliquetage élastique (15, 16).
- 6- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une

- quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que ladite porte (1) comprend un support d'assemblage (4) fixé sur ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2) de part et d'autre d'un plan médian (M) s'étendant suivant la hauteur (H) de ladite porte (1).
- 5 7- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) fixés sur ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2) comprennent des moyens de positionnement et de maintien (12, 13) de ladite au moins une vitre intermédiaire (6).
- 10 8- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon la revendication 7, caractérisé en ce que lesdits moyens de positionnement et de maintien (12) de ladite au moins une vitre intermédiaire (6) desdits au moins deux supports d'assemblage (4) comprennent respectivement un élément en forme de coin en partie supérieure desdits au moins deux supports d'assemblage (4).
- 15 9- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce que lesdits moyens de positionnement et de maintien (13) de ladite au moins une vitre intermédiaire (6) desdits au moins deux supports d'assemblage (4) comprennent respectivement un rebord dirigé vers ledit plan médian (M) de sorte à ménager un espace (22) entre ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2) et une surface extérieure (6a) de ladite au moins
- 20 une vitre intermédiaire (6).
- 10- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 3 à 9, caractérisé en ce que ladite traverse de poignée (8) comprend un logement (29) adapté à recevoir un crochet d'un verrou de porte pour maintenir ladite porte (1) fermée.
- 25 11- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) comprennent des parois (36) de guidage et de positionnement dudit cadre de porte (7).
- 30 12- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que ladite vitre intérieure (3) de ladite porte (1) est intégrée dans ledit cadre de porte (7).
- 13- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 7 à 12, caractérisé en ce que lesdits moyens de
- 35 positionnement et de maintien (13) de ladite au moins une vitre intermédiaire (6) desdits au moins deux supports d'assemblage (4) comprennent respectivement un rebord dirigé vers un plan médian (M) de sorte à ménager un espace (22) entre

ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2) et une surface extérieure (6a) de ladite au moins une vitre intermédiaire (6).

- 5 14- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) comprennent respectivement un élément de positionnement et de fixation (25), en ce que ledit cadre de porte (7) comprend également un élément de positionnement et de fixation (26) de part et d'autre d'un plan médian (M), et en ce que lors de l'assemblage dudit cadre de porte (7) sur 10 lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) fixés sur ladite surface intérieure (2a) de ladite vitre extérieure (2), lesdits éléments de positionnement et de fixation (26) dudit cadre de porte (7) passent respectivement sous un élément de positionnement et de fixation (25) desdits au moins deux supports d'assemblage (4) de sorte à positionner et à maintenir ledit cadre de porte (7) sur lesdits au moins deux supports d'assemblage (4).
- 15 15- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon la revendication 14, caractérisé en ce que lesdits éléments de positionnement et de fixation (26) dudit cadre de porte (7) s'étendent dans une direction sensiblement orthogonale auxdits éléments de positionnement et de fixation (25) desdits au moins deux supports d'assemblage (4).
- 20 16- Procédé d'assemblage d'une porte (1) pour enceinte de cuisson selon l'une quelconque des revendications 1 à 15, caractérisé en ce que lesdits au moins deux supports d'assemblage (4) comprennent des parois (36) de guidage et de positionnement dudit cadre de porte (7) de sorte à guider et à positionner latéralement ledit cadre de porte (7) lors de l'assemblage dudit cadre de porte (7) 25 sur lesdits au moins deux supports d'assemblage (4).

3/9

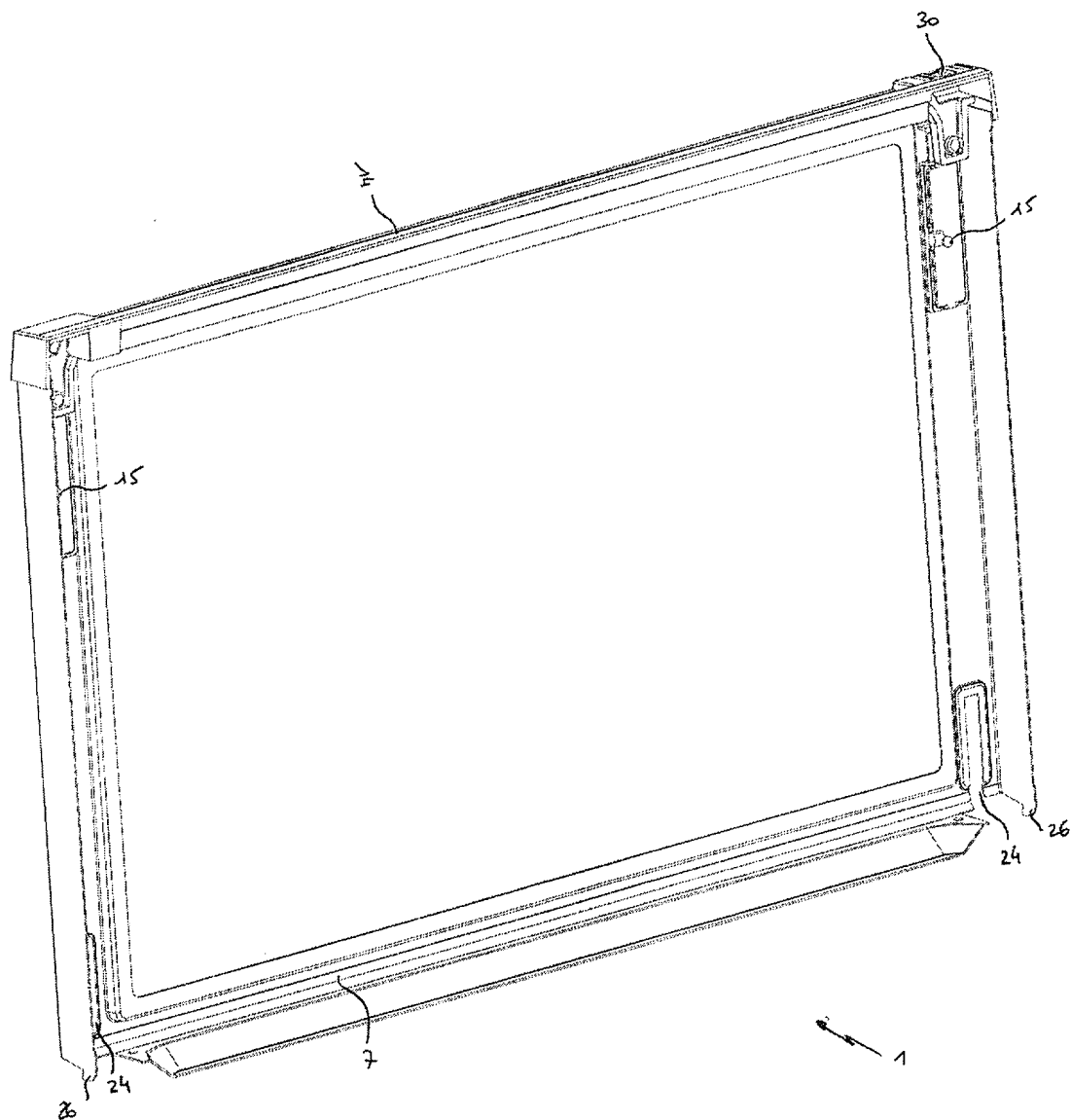


FIG. 3

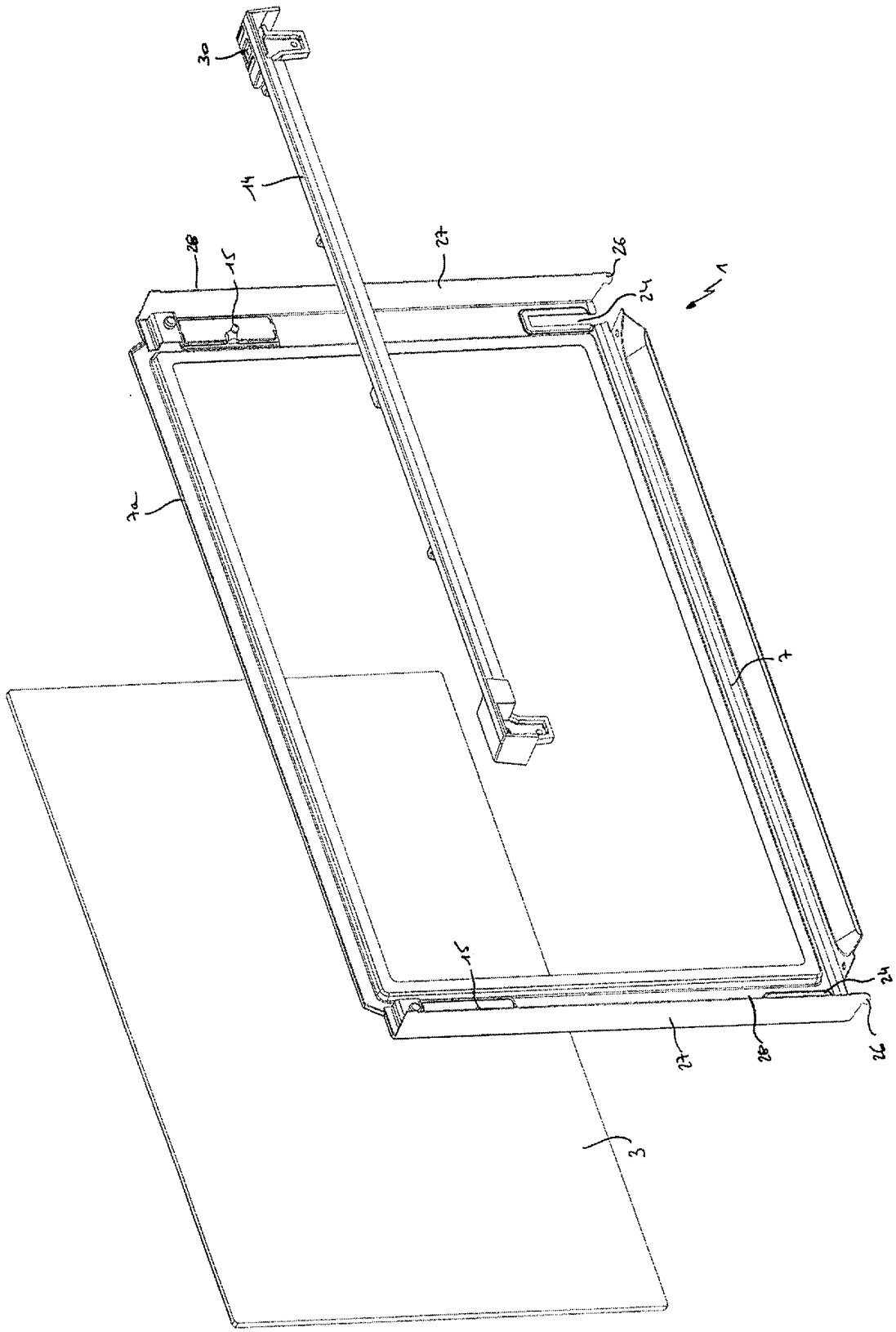


FIG. 4

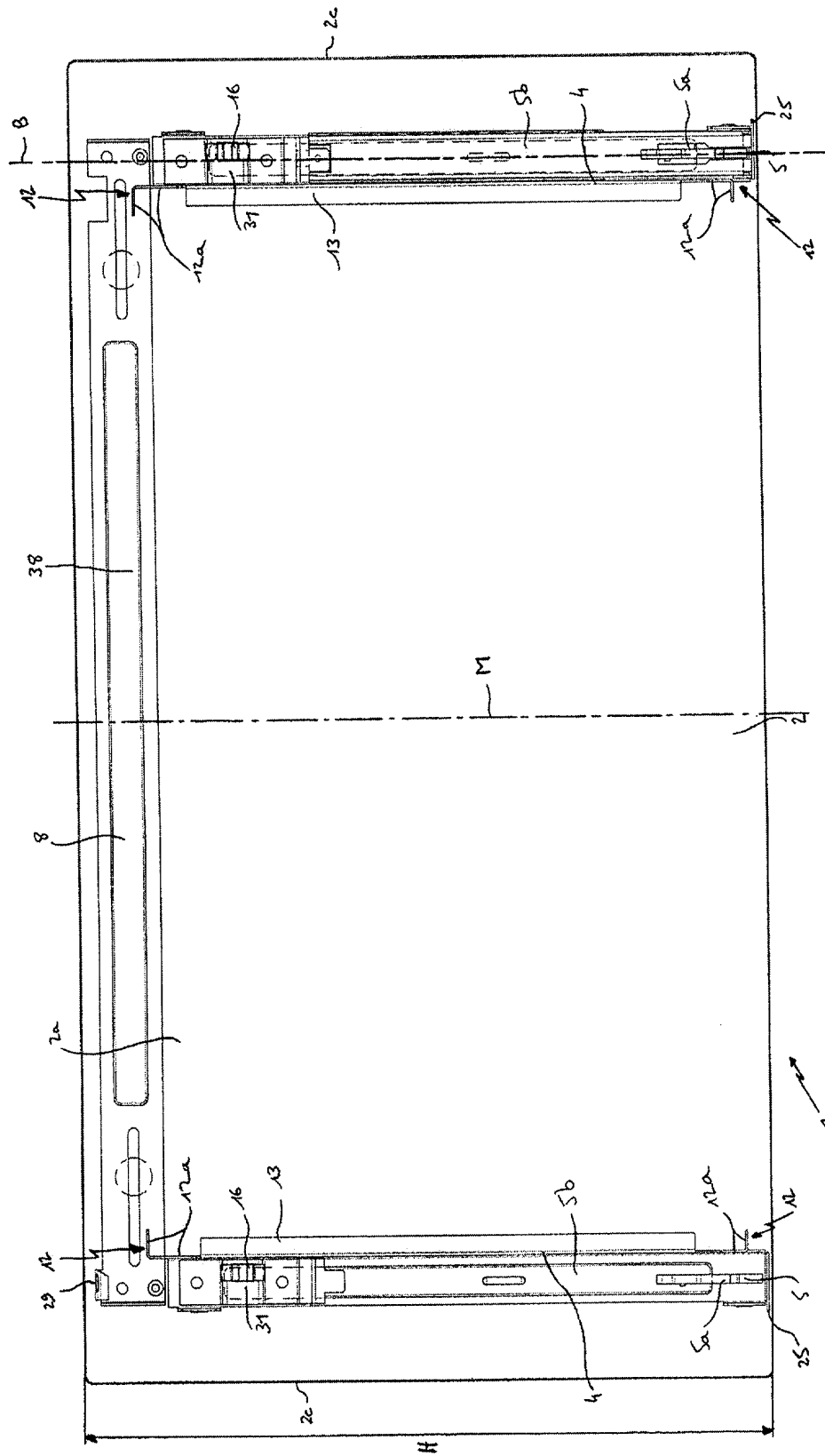


FIG. 5

6/9

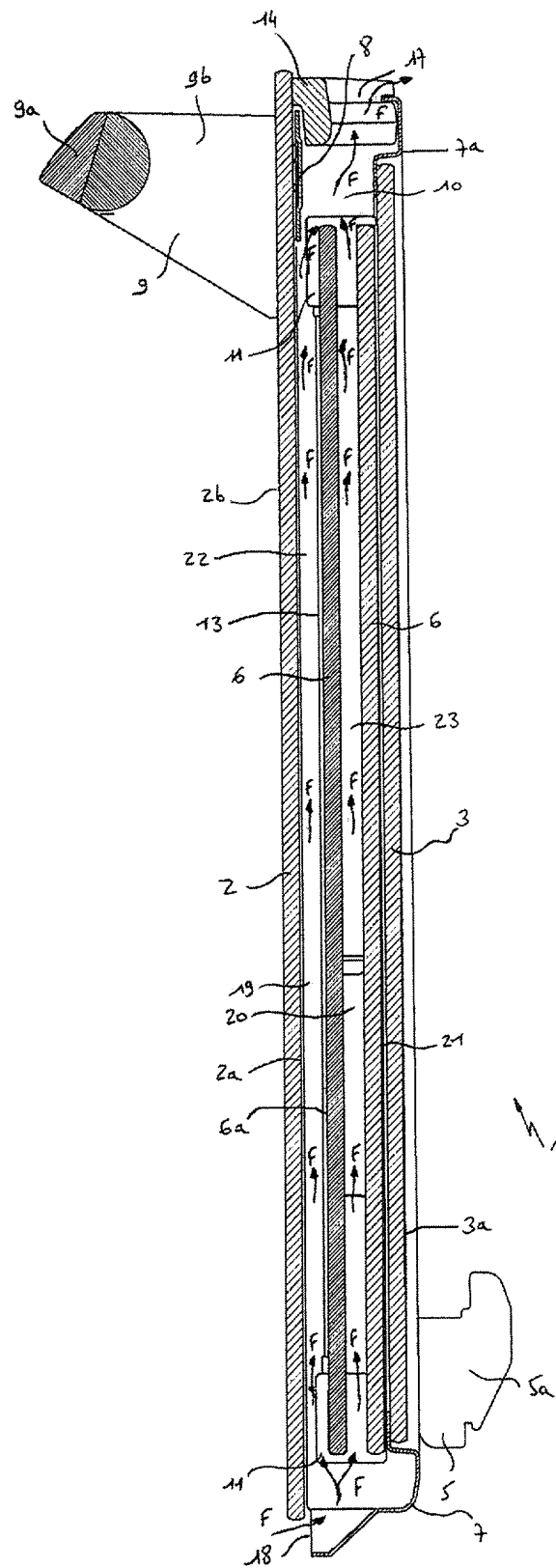


FIG. 6

7/9

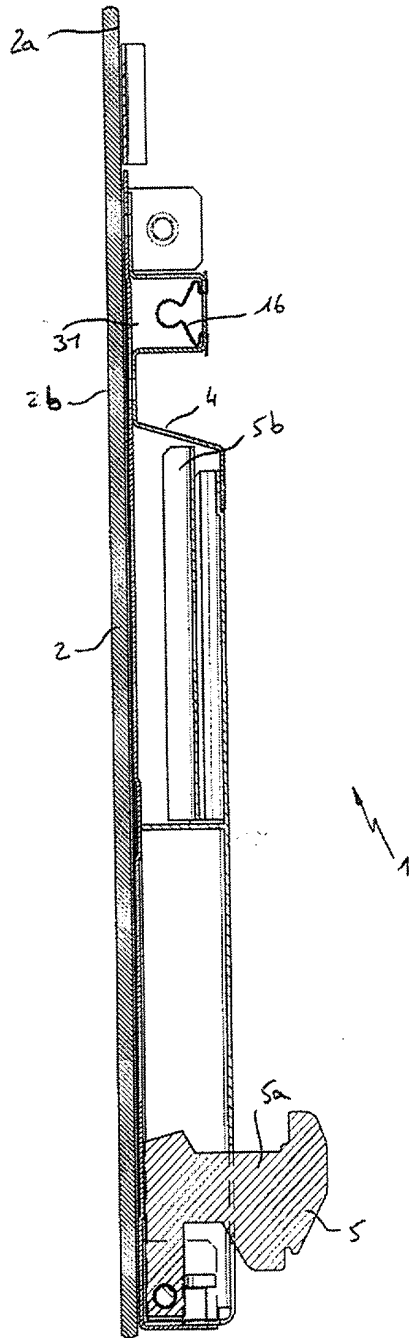


FIG. 7

8/9

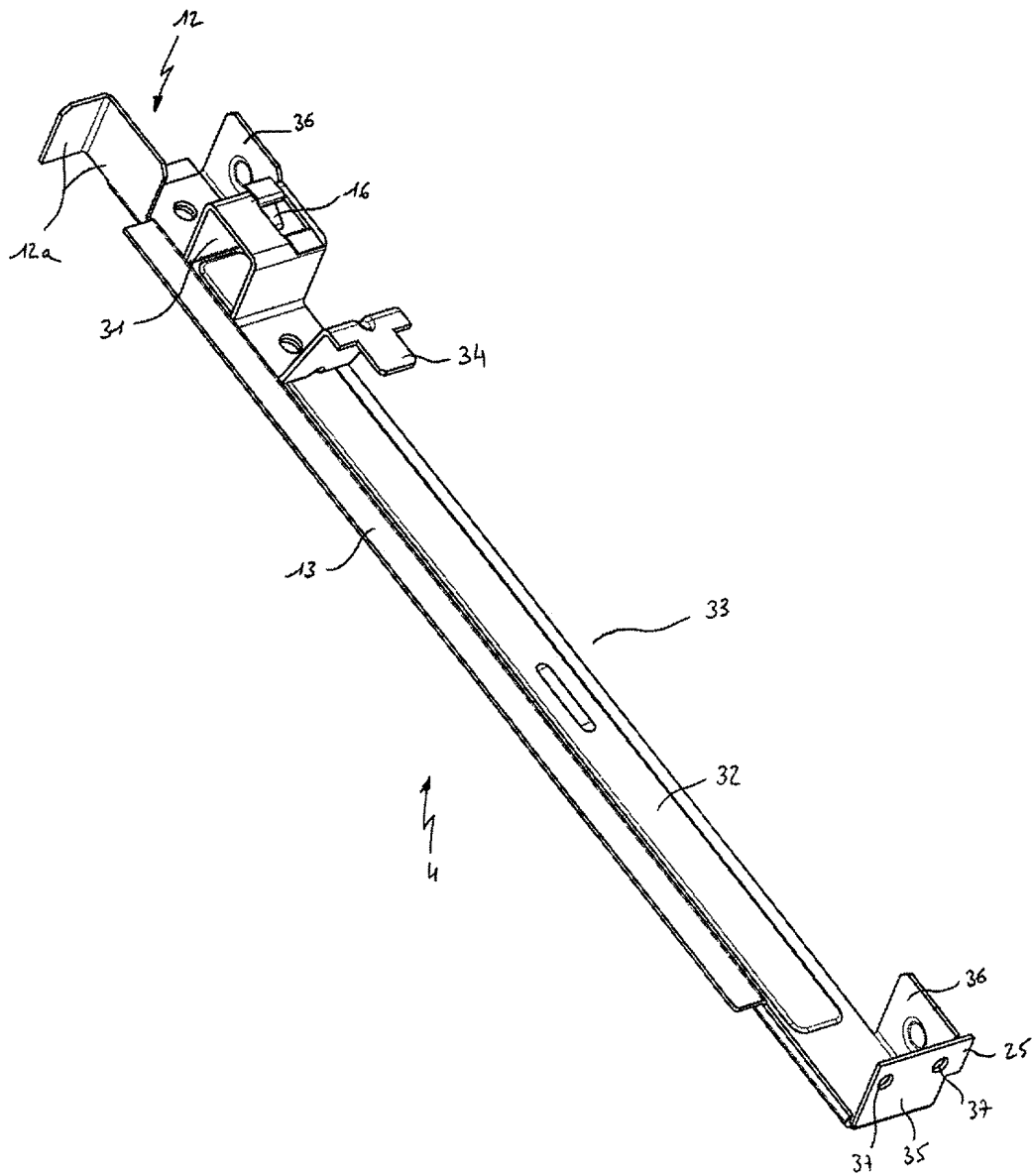


FIG. 8

9/9

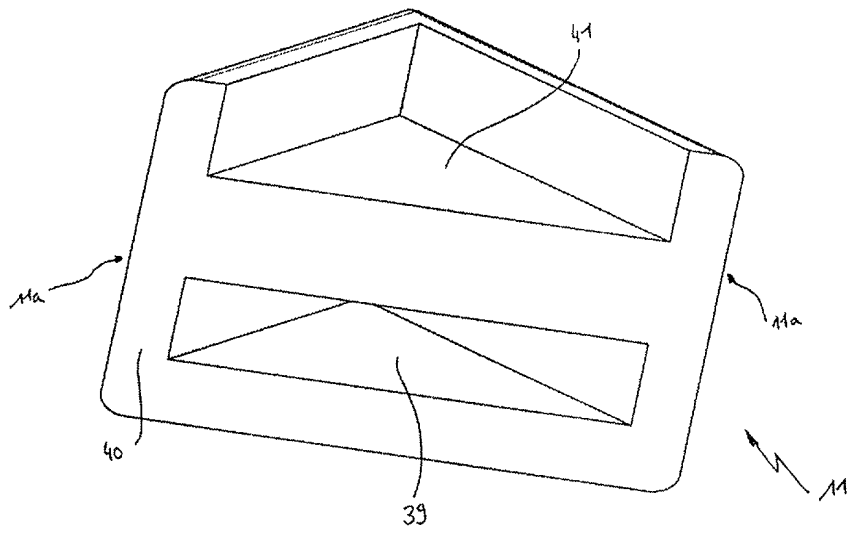


FIG. 9


**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**
N° d'enregistrement
nationalétabli sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la rechercheFA 711422
FR 0804360

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI	
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes			
Y	DE 101 43 920 A1 (BSH BOSCH SIEMENS HAUSGERAETE [DE]) 17 avril 2003 (2003-04-17) * alinéas [0027] - [0036]; figures 1-9 *	1-16	F24C15/04	
Y	DE 198 53 758 A1 (ELEKTROGERAETE GMBH [DE] EGE ELEKTRO GMBH [DE]) 13 juin 2001 (2001-06-13) * colonne 3; figures 1-4 *	1-16		
A	EP 1 918 645 A (ELECTROLUX HOME PROD CORP [BE]) 7 mai 2008 (2008-05-07) * abrégé; figures 5-7 *	4,11,16		
A	EP 0 735 324 A (SEB SA [FR]) 2 octobre 1996 (1996-10-02) * figures 1-3 *	5,14		
A	EP 1 640 493 A (ELTEK SPA [IT]) 29 mars 2006 (2006-03-29) * abrégé; figure 8 *	10		
A	DE 101 63 150 A1 (MIELE & CIE [DE]) 11 juillet 2002 (2002-07-11) * alinéa [0032]; figures 3-5 *	1,4,12		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
A	FR 2 563 612 A (LICENTIA GMBH [DE]) 31 octobre 1985 (1985-10-31) * figure 1 *	14,15		F24C
A	EP 0 900 986 A (AEG HAUSGERAETE GMBH [DE]) 10 mars 1999 (1999-03-10) * le document en entier *	1,2,4-9, 11-16		
A	EP 1 479 978 A (BSH BOSCH SIEMENS HAUSGERAETE [DE]) 24 novembre 2004 (2004-11-24) * le document en entier *	1		
Date d'achèvement de la recherche		Examineur		
13 mars 2009		Blot, Pierre-Edouard		
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS				
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant		

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0804360 FA 711422**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du **13-03-2009**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
DE 10143920	A1	17-04-2003	AUCUN	
DE 19853758	A1	13-06-2001	EP 1126126 A1	22-08-2001
EP 1918645	A	07-05-2008	AUCUN	
EP 0735324	A	02-10-1996	DE 69609223 D1	17-08-2000
			DE 69609223 T2	08-03-2001
			DK 735324 T3	23-10-2000
			ES 2148711 T3	16-10-2000
			FR 2732097 A1	27-09-1996
			GR 3034557 T3	31-01-2001
			US 5928540 A	27-07-1999
EP 1640493	A	29-03-2006	AUCUN	
DE 10163150	A1	11-07-2002	DE 10163149 A1	26-09-2002
FR 2563612	A	31-10-1985	DE 8412965 U1	02-08-1984
EP 0900986	A	10-03-1999	DE 19738505 C1	18-03-1999
EP 1479978	A	24-11-2004	DE 10323192 A1	09-12-2004