

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 086 230**

21 Número de solicitud: 201330838

51 Int. Cl.:

F24C 3/12

(2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

03.07.2013

43 Fecha de publicación de la solicitud:

30.07.2013

71 Solicitantes:

COPRECITEC, S.L. (100.0%)

Avda. Alava, 3

20550 ARETXABALETA (Gipuzkoa) ES

72 Inventor/es:

BENGOA MADINA, José Jaime

74 Agente/Representante:

IGARTUA IRIZAR, Ismael

54 Título: **Encimera de cocción a gas**

ES 1 086 230 U

DESCRIPCIÓN

Encimera de cocción a gas

5

SECTOR DE LA TÉCNICA

La presente invención se relaciona con encimeras de cocción a gas.

10

ESTADO ANTERIOR DE LA TÉCNICA

15

Las encimeras de cocción a gas comprenden uno o más quemadores de gas sobre los que se disponen los recipientes a calentar. Normalmente los quemadores están fijos, teniendo un tamaño determinado y pudiendo calentar una zona determinada o un recipiente de unas dimensiones determinadas.

20

Se conocen soluciones donde, con el propósito de poder calentar recipientes de gran tamaño, al menos un quemador puede variar su posición, de tal manera que puede disponerse junto a otro quemador proporcionando entre los dos una superficie de calentamiento mayor sobre la que se pueden disponer recipientes más grandes para ser calentados.

25

El documento EP 2592355 A1 divulga una encimera de cocción a gas de este tipo. La encimera comprende al menos dos quemadores y una plataforma giratoria adaptada para mover al menos uno de los quemadores siguiendo una trayectoria determinada, en este caso curva, de tal manera que en al menos una posición de dicho quemador ambos quemadores están adyacentes. El quemador móvil está montado sobre la plataforma giratoria, que puede girar con respecto a un eje perpendicular a la encimera.

30

EXPOSICIÓN DE LA INVENCION

El objeto de la invención es el de proporcionar una encimera de cocción a gas, tal y como se

describe a continuación.

La encimera de cocción a gas de la invención comprende una entrada principal para recibir gas desde una toma principal o desde otra fuente de gas, una plataforma giratoria circular sobre la que está montado al menos un quemador de gas, una válvula conectada a cada quemador, y un conducto principal conectado por un extremo a la entrada principal y comunicado fluídicamente con todas las válvulas. Gracias a la plataforma giratoria el quemador puede disponerse en diferentes posiciones de la encimera, lo cual puede ser ventajoso en algunas circunstancias como por ejemplo en el caso de que la encimera comprenda además al menos un quemador fijo, en la que se pueden disponer dos quemadores adyacentes (uno que está fijo y otro que se ha movido hasta disponerlo al lado del otro) y tener “un quemador” más grande para disponer sobre ellos recipientes de cocina de grandes dimensiones para ser calentados, o simplemente para mover el quemador a otra posición donde sea más fácil o cómodo poner un recipiente de cocina.

La encimera comprende además una base fija bajo la plataforma giratoria, un distribuidor rotatorio dispuesto debajo de la plataforma giratoria, entre la plataforma giratoria y la base fija, un primer tramo de conducto conectado por un extremo a la válvula correspondiente y por el otro extremo al distribuidor, y un segundo tramo de conducto conectado por un extremo al distribuidor y por el otro extremo al quemador correspondiente. El distribuidor comprende un primer cuerpo fijado a la base fija y un segundo cuerpo que está dispuesto sobre el primer cuerpo, que está unido a dicho primer cuerpo con libertad de giro con respecto a dicho primer cuerpo y que está fijado a la plataforma giratoria. Con el distribuidor se permite el suministro de gas a los quemadores montados en la plataforma giratoria de forma sencilla y segura, estén en la posición que estén.

Estas y otras ventajas y características de la invención se harán evidentes a la vista de las figuras y de la descripción detallada de la invención.

30

DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La figura 1 muestra una vista en perspectiva de una primera realización de la encimera de cocción a gas de la invención, sin algunos elementos, donde se representa una plataforma

giratoria.

La figura 2 muestra una vista en perspectiva del distribuidor de la encimera de la figura 1.

- 5 La figura 3 muestra una vista en perspectiva y en corte longitudinal del primer cuerpo del distribuidor de la figura 2.

La figura 4 muestra una vista en perspectiva y en corte longitudinal del segundo cuerpo del distribuidor de la figura 2, con un elemento de obstrucción.

10

La figura 5 muestra una vista en perspectiva y en corte longitudinal del distribuidor de la figura 2.

La figura 6 muestra una vista en perspectiva de una segunda realización de la encimera de cocción a gas de la invención, sin algunos elementos, donde se representa una plataforma giratoria.

15

La figura 7 muestra una vista en perspectiva del distribuidor de la encimera de la figura 6.

20

La figura 8 muestra una vista en perspectiva y en corte longitudinal del primer cuerpo del distribuidor de la figura 7.

La figura 9 muestra una vista en perspectiva y en corte longitudinal del segundo cuerpo del distribuidor de la figura 7, con dos elementos de obstrucción.

25

La figura 10 muestra una vista en perspectiva y en corte longitudinal del distribuidor de la figura 7.

30 EXPOSICIÓN DETALLADA DE LA INVENCION

Una encimera de cocción a gas comprende al menos un quemador de gas. En las realizaciones mostradas en las figuras la encimera 1000 de la invención comprende cuatro quemadores 1, 2, 3 y 4, pero no es limitativo y pudiera tener más o menos quemadores. En

estas realizaciones dos quemadores 1 y 2 son fijos, mientras que otros dos quemadores 3 y 4 son móviles. La invención se refiere a encimeras que comprenden al menos un quemador móvil.

5 La encimera 1000 comprende una plataforma giratoria 7 circular representada en las figuras 1 y 6 a modo ilustrativo y de ejemplo, sobre la que está montados los quemadores 3 y 4. La plataforma giratoria 7 puede girar con respecto a un eje de giro 70 perpendicular, y los quemadores 3 y 4 se mueven cuando gira la plataforma giratoria 7 siguiendo una trayectoria circular alrededor del eje de giro 70 cuando se mueven, de tal manera que dichos quemadores 3 y 4 pueden disponerse en diferentes posiciones de la encimera 1000. La encimera 1000 comprende un actuador (no representado en las figuras) para provocar el giro de la plataforma giratoria 7, un motor por ejemplo, pero dicho giro también podría provocarse por otros medios o incluso manualmente.

15 Las realizaciones de la encimera 1000 representadas en las figuras comprenden dos quemadores 3 y 4 móviles montados sobre una plataforma giratoria 7, por lo que en adelante se hace referencia a una encimera 1000 de estas características pero sin que esto sea limitativo, puesto que como se ha indicado podría haber un único quemador montado en la plataforma giratoria o más de dos.

20 La encimera 1000 comprende una entrada principal de gas (no representada en las figuras) a través de la cual recibe el gas, una válvula 5 para cada quemador 1, 2, 3 y 4, un conducto de entrada para cada quemador 1, 2, 3 y 4 que está conectado por un extremo a la válvula 5 correspondiente y por el otro al quemador 1, 2, 3 y 4, y un conducto principal conectado por un extremo a la entrada principal de gas y comunicado fluidicamente con todas las válvulas 5. El gas que entra en la encimera 1000 llega a todas las válvulas 5, y cada válvula 5 controla y/o regula el paso de gas hacia su quemador 1, 2, 3 y 4 correspondiente. Normalmente cada válvula 5 es controlada mediante una maneta (no representada en las figuras) accionada manualmente por un usuario, aunque se podrían emplear otro tipo de accionamientos asociados a cada válvula 5. La válvula 5 responde así a los requerimientos del usuario que introduce mediante una acción sobre el accionamiento correspondiente.

La encimera 1000 comprende además una base fija 9 sobre la que están unidas las válvulas 5 y la plataforma giratoria 7, esta última con libertad de giro tal y como se ha comentado

anteriormente, y un distribuidor 100; 100' rotatorio dispuesto debajo de la plataforma giratoria 7, entre la plataforma giratoria 7 y la base fija 9. El distribuidor 100; 100', mostrado en las figuras 2 y 7 a modo de ejemplo, está asociado a los quemadores 3 y 4 montados sobre la plataforma giratoria 7, y gracias a él el gas llega hasta dichos quemadores 3 y 4 independientemente de la posición que estos ocupen en la encimera 1000.

El distribuidor 100; 100' comprende un primer cuerpo 101 fijado a la base fija 9 y un segundo cuerpo 102 que está dispuesto sobre el primer cuerpo 101, que está unido a dicho primer cuerpo 101 con libertad de giro con respecto a dicho primer cuerpo 101 y que está fijado a la plataforma giratoria 7, de tal manera que el distribuidor 100; 100' gira con respecto al eje de giro 70 de la plataforma giratoria 7, solidario con dicha plataforma 7 (en particular el segundo cuerpo 102 es el que gira, mientras que el primer cuerpo 101 se mantiene estático).

En los quemadores 3 y 4 montados en la plataforma giratoria 7, el gas llega desde una válvula 5 hasta su quemador 3 o 4 correspondiente a través del distribuidor 100; 100'. Para ello el distribuidor 100; 100' comprende una entrada 103, 104 y una salida 105, 106 que está asociada a cada uno de dichos quemadores 3, 4 y que está comunicada fluídicamente con su entrada 103, 104 correspondiente. Así, el distribuidor 100; 100' recibe el gas para un quemador 3 o 4 procedente de su válvula 5 por su correspondiente entrada 103, 104 a través de un tramo 61 de conducto que comunica la válvula 5 con el distribuidor 100; 100', y el gas que entra al distribuidor 100; 100' por dicha entrada 103, 104 sale por su salida 105, 106 correspondiente para llegar al correspondiente quemador 3, 4 a través de un segundo tramo 62 de conducto que comunica el distribuidor 100; 100' con el quemador 3 o 4 correspondiente. La encimera 1000 comprende así un tramo 61 y un tramo 62 de conducto por cada quemador 3 y 4 montado sobre la plataforma giratoria 7. En las realizaciones mostradas en las figuras la encimera 1000 comprende dos quemadores 3 y 4 montados sobre la plataforma giratoria 7, por lo que comprende dos tramos 61 y dos tramos 62, y el distribuidor 100; 100' comprende dos entradas 103 y 104 y dos salidas 105 y 106. Las salidas 105 y 106 de un distribuidor 100; 100' están dispuestas preferentemente a la misma altura, mientras que las entradas 103 y 104 están dispuestas preferentemente a diferentes alturas.

Tal y como se ha indicado el distribuidor 100; 100' comprende una entrada 103, 104 y una salida 105, 106 por cada quemador 3, 4, estando cada entrada 103 o 104 comunicada

fluídicamente con una salida 105 y 106 correspondiente. Las entradas 103 y 104 están dispuestas en el primer cuerpo 101 del distribuidor 100; 100', permaneciendo así siempre en la misma posición, y las salidas 105 y 106 están dispuestas en el segundo cuerpo 102 del distribuidor 100; 100', de tal manera que su posición depende del giro de la plataforma giratoria 7. Al girar los quemadores 3 y 4 y sus salidas 105 y 106 correspondientes del distribuidor 100; 100' solidarios, el tramo 62 de conducto que comunica una salida 105 o 106 del distribuidor 100; 100' con el quemador 3 o 4 correspondiente se desplaza de igual manera, y la comunicación entre el distribuidor 100; 100' y los quemadores 3 y 4 se mantiene siempre segura.

10

El primer cuerpo 101 del distribuidor 100; 100', mostrado a modo de ejemplo en las figuras 3 y 8, comprende un alojamiento cilíndrico 101a, y el segundo cuerpo 102, mostrado a modo de ejemplo en las figuras 4 y 9, comprende un primer segmento 1021 cilíndrico que está alojado en el alojamiento cilíndrico 101a del primer cuerpo 101 y un segundo segmento 1022 que sobresale del primer cuerpo 101 y que comprende las salidas 105 y 106. El primer cuerpo 101 define un primer conducto 107 y 108 para cada entrada 103 y 104, que se extiende entre la entrada 103, 104 correspondiente y el alojamiento cilíndrico 101a, y el segundo cuerpo 102 define un segundo conducto 109 y 110 para cada salida 105 y 106, que se extiende entre la salida 105, 106 correspondiente y un orificio de salida correspondiente dispuesto en el primer segmento 1021 de dicho segundo cuerpo 102, estando el primer conducto 107, 108 de una entrada 103, 104 comunicado fluídicamente con el segundo conducto 109, 110 de la salida 105, 106 correspondiente.

20

En el distribuidor 100; 100', en el alojamiento cilíndrico 101a del primer cuerpo 101 se define una cámara de gas 111 y 112 entre el primer cuerpo 101 y el segundo cuerpo 102 para cada entrada 103 y 104 y su salida 105 y 106 correspondiente, estando una entrada 103 y 104 del distribuidor 100; 100' comunicada fluídicamente con su cámara de gas 111 y 112 correspondiente a través del primer conducto 107, 108 correspondiente y estando su salida 105 y 106 correspondiente del distribuidor 100; 100' comunicada fluídicamente con dicha cámara de gas 111 y 112 a través del segundo conducto 109, 110 correspondiente, comprendiendo cada cámara de gas 111 y 112 una zona anular o circular con centro en un eje central 101b del alojamiento cilíndrico 101a.

25

30

El distribuidor 100; 100' comprende al menos una junta tórica 114 asociada a cada cámara

de gas 111 y 112, estando cada junta tórica 114 dispuesta en el alojamiento central 101a del primer cuerpo 101, entre dicho primer cuerpo 101 y el segundo cuerpo 102 del distribuidor 100; 100'. El primer segmento 1021 del segundo cuerpo 102 del distribuidor 100; 100' comprende un alojamiento perimetral 1021d para cada junta tórica 114, estando una junta tórica 114 alojada en su alojamiento perimetral 1021d correspondiente. Gracias a las juntas tóricas 114 las cámaras de gas 111 y 112 están cerradas de manera estanca y no hay fugas de gas.

Para mantener unidos el primer cuerpo 101 y el segundo cuerpo 102, el distribuidor 100; 100' comprende al menos un casquillo 115 en uno de sus primeros conductos 107 y 108, estando el casquillo 115 alojado parcialmente en dicho primer conducto 107 y 108 y parcialmente en la cámara de gas 111 y 112 correspondiente. Al ser la cámara de gas 111 y 112 anular (o circular), el segundo cuerpo 102 puede girar con respecto al primer cuerpo 101 a la misma vez que se mantienen unidos ambos cuerpos 101 y 102.

En una primera realización de la encimera 1000 mostrada a modo de ejemplo en la figura 1, el primer segmento 1021 del segundo cuerpo 102 del distribuidor 100 tiene una longitud menor que el alojamiento central 101a del primer cuerpo 101 de dicho distribuidor 100, definiéndose una cámara de gas 111 de zona circular entre una base 101c del alojamiento cilíndrico 101a y una superficie 1021a del primer segmento 1021 del segundo cuerpo 102 enfrentada a dicha base 101c. Un primer conducto 107 de una entrada 103 está comunicado con dicha cámara de gas 111 y el orificio de salida del segundo conducto 109 de la salida 105 que le corresponde a dicha entrada 103 está en dicha superficie 1021a del primer segmento 1021 del segundo cuerpo 102.

El primer segmento 1021 comprende además una ranura anular 1021b exterior para cada cámara de gas 112 adicional, definiéndose cada una de dichas cámaras de gas 112 adicionales entre una ranura anular 1021b y una superficie 101d del primer cuerpo 101 que delimita el alojamiento central 101a y que está enfrentada a dicha ranura anular 1021b y comprendiendo cada una de dichas cámaras de gas 112 adicionales una zona anular que rodea el primer segmento 1021 del segundo cuerpo 102. En el ejemplo de la primera realización sólo tiene una cámara de gas adicional 112. Si la encimera comprendiese un único quemador el distribuidor de dicha encimera no comprendería ninguna cámara de gas adicional, ni los conductos relacionados (lógicamente el distribuidor comprendería además

una única entrada y una única salida).

Cada conducto 109 y 110 del distribuidor 100 comprende un tramo transversal que se prolonga desde la salida 105, 106 correspondiente y un tramo longitudinal que une el tramo transversal con la cámara de gas 111, 112 correspondiente, llegando todos los tramos longitudinales hasta la cámara de gas 111 con zona circular. Como todas las salidas 105 y 106 no tienen que estar comunicadas con la cámara de gas 111 puesto que cada salida 105 y 106 tiene que estar comunicada únicamente con una cámara de gas 111 o 112, el distribuidor 100 comprende un elemento de obstrucción 113 alojado en todos los tramos longitudinales menos en uno, correspondiéndole este tramo a la salida 105 que está comunicada con la cámara de gas 111. El elemento de obstrucción 113 se dispone en el extremo del tramo correspondiente más cercano a la cámara de gas 111 por facilidad de montaje, aunque pudiera estar en cualquier punto de ese tramo entre dicha cámara de gas 111 y la cámara de gas 112 adicional que le corresponde. El elemento de obstrucción 113 se corresponde preferentemente con una bola de acero.

En una segunda realización de la encimera 100 mostrada a modo de ejemplo en la figura 6, el primer segmento 1021 del segundo cuerpo 102 del distribuidor 100 tiene una longitud sustancialmente igual a la longitud del alojamiento central 101a del primer cuerpo 101 de dicho distribuidor 100', comprendiendo dicho primer segmento 1021 una ranura anular 1021b exterior para cada cámara de gas 111 y 112 y definiéndose cada cámara de gas 111 y 112 entre dicha ranura anular 1021b y una superficie 101d del alojamiento central 101a enfrentada a dicha ranura anular 1021b. Cada cámara de gas 111 y 112 comprende una zona anular.

Cada segundo conducto 109, 110 del distribuidor 100' comprende un tramo transversal que se prolonga desde la salida 105, 106 correspondiente y un tramo longitudinal que une el tramo transversal con la cámara de gas 111, 112 correspondiente y que se extiende desde la parte superior del primer segmento 1021 del segundo cuerpo 102 del distribuidor 100', llegando todos los tramos longitudinales hasta su cámara de gas 111, 112 correspondiente. El distribuidor 100' comprende un elemento de obstrucción 113 en todos los tramos longitudinales, para evitar que el gas se escape hacia el exterior. Por facilidad de montaje el elemento de obstrucción 113 está dispuesto en el extremo superior de dicho tramo, pero pudiera estar alojado en cualquier punto entre dicho extremo y su cámara de gas 111, 112

correspondiente. El elemento de obstrucción 113 se corresponde preferentemente con una bola de acero.

REIVINDICACIONES

1. Encimera de cocción a gas que comprende una entrada principal de gas, una plataforma giratoria (7) circular sobre la que está montado al menos un quemador (3, 4) de gas, una
5 válvula (5) conectada a cada quemador (3, 4), y un conducto principal conectado por un extremo a la entrada principal y comunicado fluídicamente con todas las válvulas (5), **caracterizada porque** comprende además una base fija (9) bajo la plataforma giratoria (7), un distribuidor (100; 100') rotatorio dispuesto debajo de la plataforma giratoria (7), entre la plataforma giratoria (7) y la base fija (9), un primer tramo (61) de conducto
10 conectado por un extremo a la válvula (5) correspondiente y por el otro extremo al distribuidor (100; 100'), y un segundo tramo (62) de conducto conectado por un extremo al distribuidor (100) y por el otro extremo al quemador (3, 4) correspondiente, comprendiendo el distribuidor (100; 100') un primer cuerpo (101) fijado a la base fija (9) y un segundo cuerpo (102) que está dispuesto sobre el primer cuerpo (101), que está
15 unido a dicho primer cuerpo (101) con libertad de giro con respecto a dicho primer cuerpo (101) y que está fijado a la plataforma giratoria (7).
2. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 1, en donde el distribuidor (100; 100') comprende una entrada (103, 104) de gas por cada quemador (3, 4) y una salida (105,
20 106) de gas conectada a cada quemador (3, 4), y en donde cada entrada (103, 104) está fluídicamente comunicada con una salida (105, 106) correspondiente, estando las entradas (103, 104) dispuestas en el primer cuerpo (101) y estando las salidas (105, 106) dispuestas en el segundo cuerpo (102).
- 25 3. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 2, en donde el primer cuerpo (101) del distribuidor (100; 100') comprende un alojamiento cilíndrico (101a), y el segundo cuerpo (102) comprende un primer segmento (1021) cilíndrico que está alojado en el alojamiento cilíndrico (101a) del primer cuerpo (101) y un segundo segmento (1022) que sobresale del primer cuerpo (101) y que comprende las salidas (105, 106).
30
4. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 3, en donde el primer cuerpo (101) del distribuidor (100; 100') define un primer conducto (107, 108) para cada entrada (103, 104), que se extiende entre la entrada (103, 104) correspondiente y el alojamiento cilíndrico (101a), y en donde el segundo cuerpo (102) del distribuidor (100) define un

- segundo conducto (109, 110) para cada salida (105, 106;), que se extiende entre la salida (105, 106) correspondiente y un orificio de salida correspondiente dispuesto en el primer segmento (1021) de dicho segundo cuerpo (102;), estando el primer conducto (107, 108) de una entrada (103, 104) comunicado fluídicamente con el segundo conducto (109, 110) de la salida (105, 106) correspondiente.
- 5
5. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 4, en donde en el alojamiento cilíndrico (101a) del primer cuerpo (101) del distribuidor (100; 100') se define una cámara de gas (111, 112) entre el primer cuerpo (101) y el segundo cuerpo (102) del distribuidor (100; 100') para cada entrada (103, 104) y su salida (105, 106) correspondiente, estando una entrada (103, 104) del distribuidor (100; 100') comunicada fluídicamente con su cámara de gas (111, 112) correspondiente a través del primer conducto (107, 108) correspondiente y estando su salida (105, 106) correspondiente del distribuidor (100; 100') comunicada fluídicamente con dicha cámara de gas (111, 112) a través del segundo conducto (109, 110) correspondiente, comprendiendo cada cámara de gas (111, 112) una zona anular o circular con centro en un eje central (101b) del alojamiento cilíndrico (101a).
- 10
- 15
6. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 5, en donde el distribuidor (100; 100') comprende al menos una junta tórica (114) asociada a cada cámara de gas (111, 112), estando cada junta tórica (114) dispuesta en el alojamiento central (101a) del primer cuerpo (101), entre dicho primer cuerpo (101) y el segundo cuerpo (102) del distribuidor (100; 100').
- 20
7. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 6, en donde el primer segmento (1021) del segundo cuerpo (102) del distribuidor (100; 100') comprende un alojamiento perimetral (1021d) para cada junta tórica (114), estando una junta tórica (114) alojada en su alojamiento perimetral (1021d) correspondiente.
- 25
8. Encimera de cocción a gas según cualquiera de las reivindicaciones 5 a 7, en donde el distribuidor (100; 100') comprende al menos un casquillo (115) en uno de los primeros conductos (107, 108) del distribuidor (100; 100'), estando el casquillo (115) alojado parcialmente en dicho primer conducto (107, 108) y parcialmente en la cámara de gas (111, 112) correspondiente.
- 30

9. Encimera de cocción a gas según cualquiera de las reivindicaciones 5 a 8, en donde el primer segmento (1021) del segundo cuerpo (102) del distribuidor (100) tiene una longitud menor que el alojamiento central (101a) del primer cuerpo (101) de dicho distribuidor (100), definiéndose una cámara de gas (111) de zona circular entre una base (101c) del alojamiento cilíndrico (101a) y una superficie (1021a) del primer segmento (1021) del segundo cuerpo (102) enfrentada a dicha base (101c) y estando un primer conducto (107) de una entrada (103) comunicado con dicha cámara de gas (111) y estando el orificio de salida del segundo conducto (109) de la salida (105) que le corresponde a dicha entrada (103) en dicha superficie (1021a) del primer segmento (1021) del segundo cuerpo (102), comprendiendo dicho primer segmento (1021) una ranura anular (1021b) exterior para cada cámara de gas (112) adicional, definiéndose cada una de dichas cámaras de gas (112) adicionales entre una ranura anular (1021b) y una superficie (101d) del primer cuerpo (101) que delimita el alojamiento central (101a) y que está enfrentada a dicha ranura anular (1021b) y comprendiendo cada una de chas cámaras de gas (112) adicionales una zona anular.
10. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 9, en donde cada segundo conducto (109, 110) del distribuidor (100) comprende un tramo transversal que se prolonga desde la salida (105, 106) correspondiente y un tramo longitudinal que une el tramo transversal con la cámara de gas (111, 112) correspondiente, llegando todos los tramos longitudinales hasta la cámara de gas (111) con zona circular y comprendiendo el distribuidor (100) un elemento de obstrucción (113) en el extremo inferior de todos los tramos longitudinales menos en uno.
11. Encimera de cocción a gas según cualquiera de las reivindicaciones 5 a 8, en donde en donde el primer segmento (1021) del segundo cuerpo (102) del distribuidor (100') tiene una longitud sustancialmente igual a la longitud del alojamiento central (101a) del primer cuerpo (101) de dicho distribuidor (100'), comprendiendo dicho primer segmento (1021) una ranura anular (1021b) exterior para cada cámara de gas (111, 112), definiéndose cada cámara de gas (111, 112) entre dicha ranura anular (1021b) y una superficie (101d) del alojamiento central (101a) enfrentada a dicha ranura anular (1021b) y comprendiendo cada cámara de gas (111, 112) una zona anular.

12. Encimera de cocción a gas según la reivindicación 11, en donde cada segundo conducto (109, 110) del distribuidor (100') comprende un tramo transversal que se prolonga desde la salida (105, 106) correspondiente y un tramo longitudinal que une el tramo transversal con la cámara de gas (111, 112) correspondiente y que se extiende desde la parte superior del primer segmento (1021) del segundo cuerpo (102) del distribuidor (100'), llegando todos los tramos longitudinales hasta su cámara de gas (111, 112) correspondiente y comprendiendo el distribuidor (100') un elemento de obstrucción (113) en el extremo superior de todos los tramos longitudinales.
13. Encimera de cocción a gas según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde las salidas (105, 106) del distribuidor (100; 100') están dispuestas a una misma altura, y en donde las entradas (103, 104) del distribuidor (100; 100') están dispuestas a diferentes alturas una con respecto a las otras.

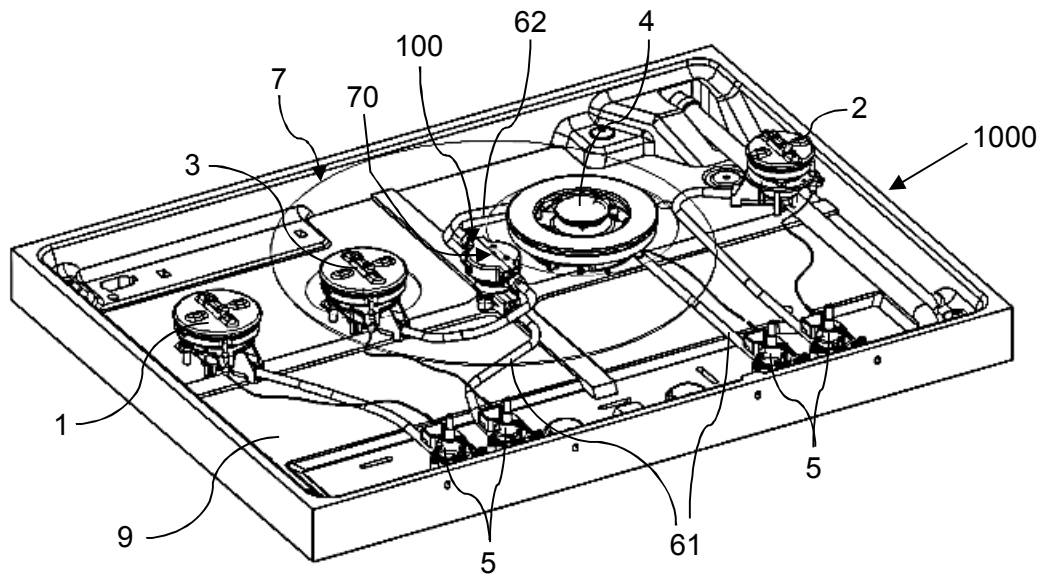


FIG. 1

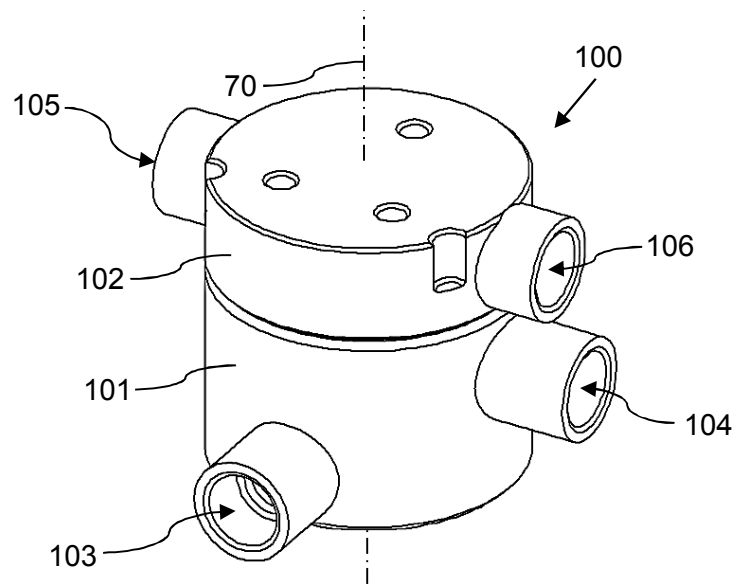


FIG. 2

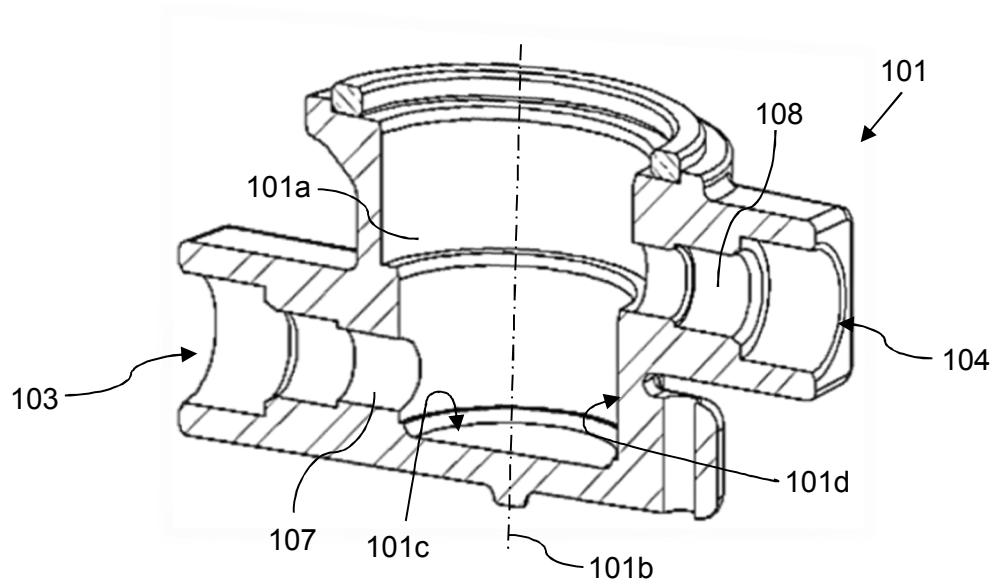


FIG. 3

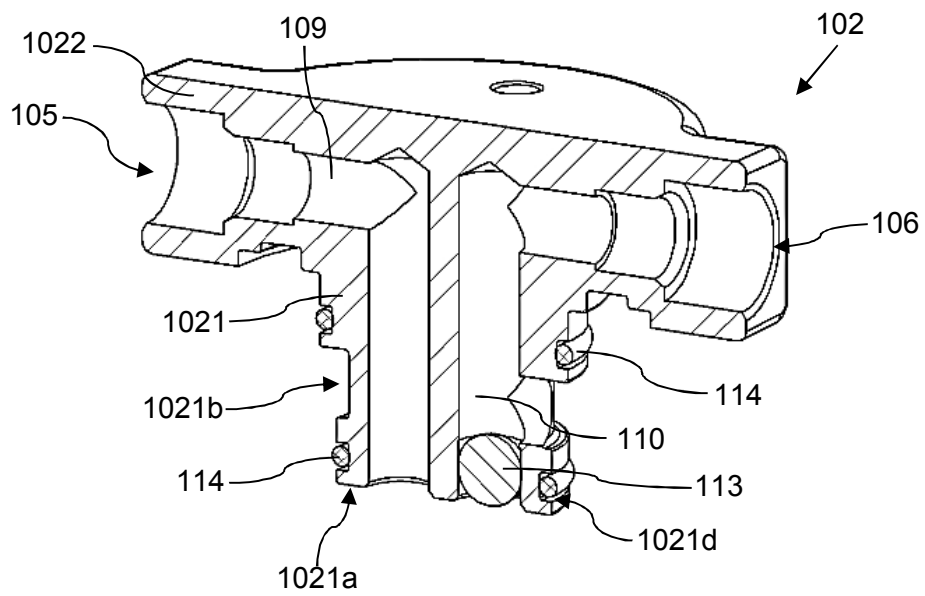


FIG. 4

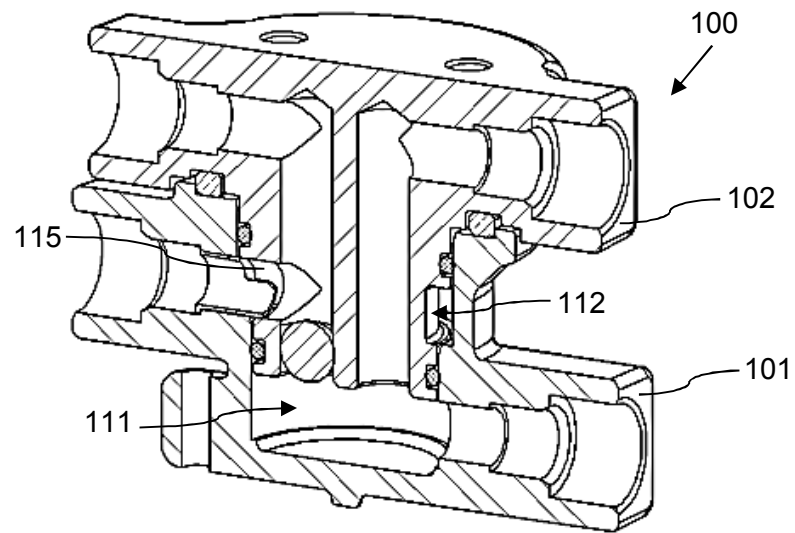


FIG. 5

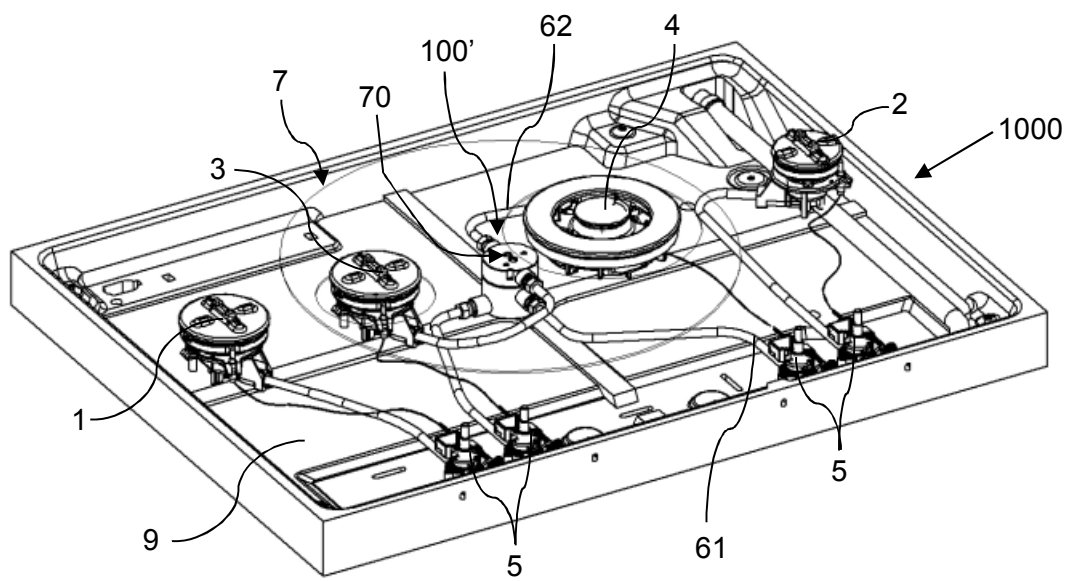


FIG. 6

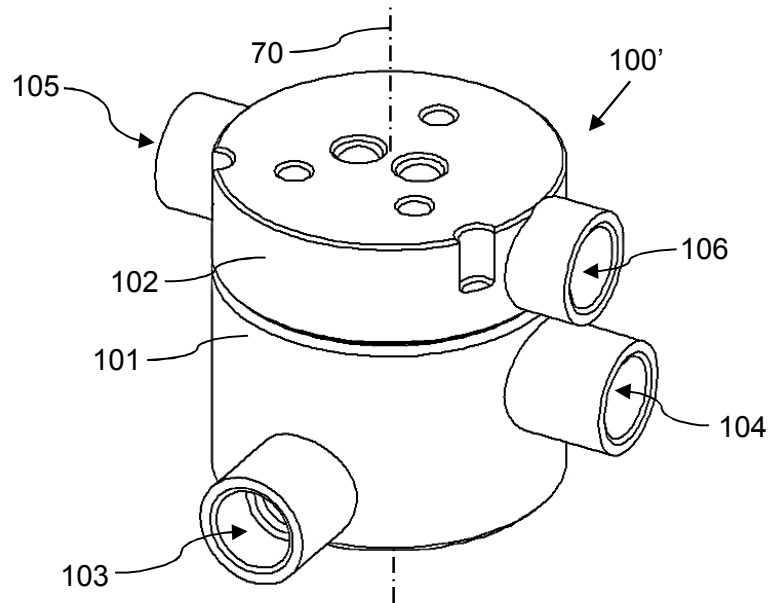


FIG. 7

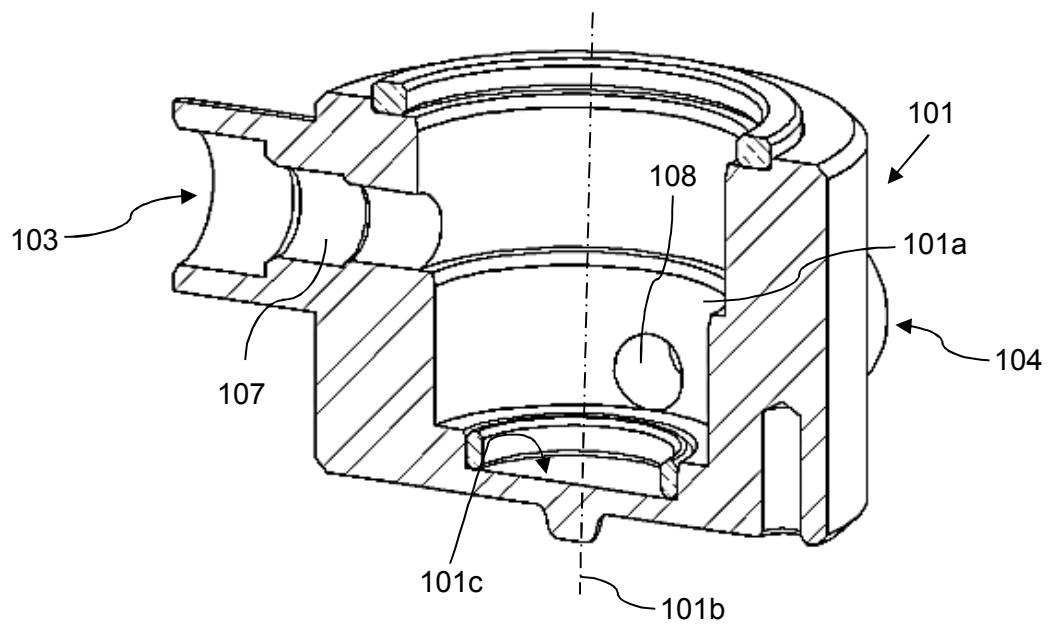


FIG. 8

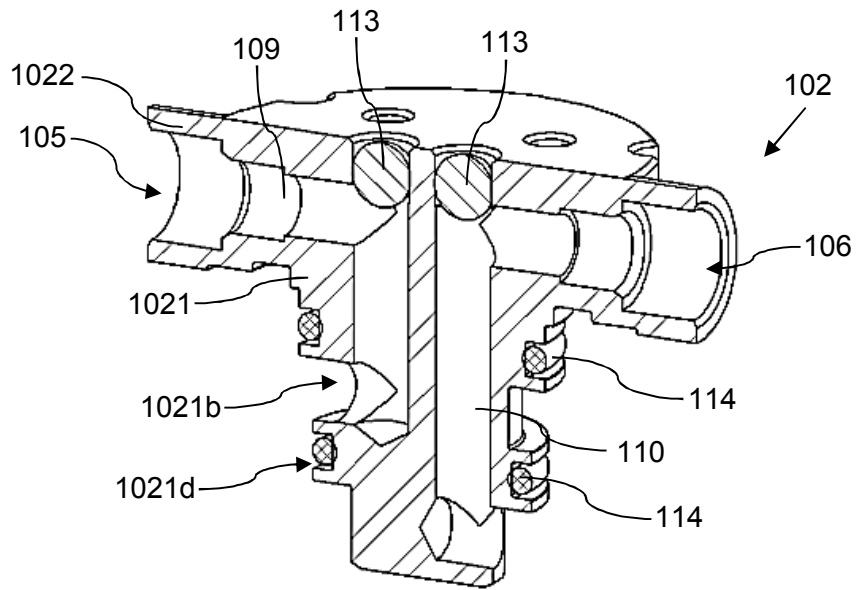


FIG. 9

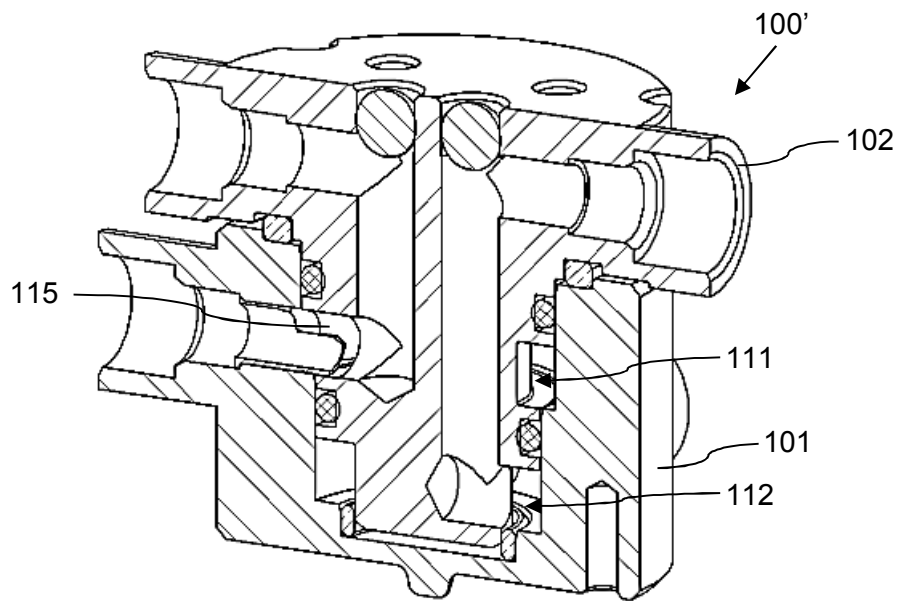


FIG. 10