



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
29.09.2010 Patentblatt 2010/39

(51) Int Cl.:
F24C 15/10^(2006.01) F24C 3/08^(2006.01)

(21) Anmeldenummer: **10153983.1**

(22) Anmeldetag: **18.02.2010**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

(30) Priorität: **25.03.2009 DE 102009001854**

(71) Anmelder: **BSH Bosch und Siemens Hausgeräte GmbH**
81739 München (DE)

(72) Erfinder:

- **Borbolla Jimenez, Eduardo**
39600, Maliaño(Cantabria) (ES)
- **Knöller, Thomas**
86356, Neusäß (DE)
- **Nüssler, Gerhard**
80798, München (DE)

(54) **Gaskochmulde**

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft eine Gaskochmulde (1) mit einer Kochfeldplatte (2) aus Metall, insbesondere aus Stahl, bevorzugt aus Edelstahl, wobei die Kochfeldplatte (2) zumindest eine Aussparung (3) zur Aufnahme je eines Brenners (4) aufweist und die Kochfeldplatte (2) so ausgeformt ist, dass mindestens ein Brenner (4) von einer konzentrisch angeordneten ersten Verformung (5) umgeben ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine zweite, ebenfalls konzentrisch um denselben Brenner (4) angeordnete Verformung (6) der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, die - in radialer Richtung des Brenners in Richtung eines kleiner werdenden Radius betrachtet - so ausgeformt ist, dass zuerst eine Absenkung des Niveaus der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, die von einem Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte (2) nach Durchschreiten einer Talsohle (T) gefolgt ist, wobei das Niveau der Kochfeldplatte (2) außerhalb der

äußeren Verformung und innerhalb der inneren Verformung auf gleicher Höhe liegt und der Durchmesser jeder der Verformungen größer ist als der Durchmesser des von den Verformungen umgebenen Brenners (4). Die gestellte Aufgabe wird auch dadurch gelöst, dass eine zweite, ebenfalls konzentrisch um denselben Brenner (4) angeordnete Verformung (6) der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, die - in radialer Richtung des Brenners in Richtung eines kleiner werdenden Radius betrachtet - so ausgeformt ist, dass zuerst ein Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, der nach Überwinden einer Kuppe (K) von einer Absenkung gefolgt ist, wobei das Niveau der Kochfeldplatte (2) außerhalb der äußeren Verformung und innerhalb der inneren Verformung auf gleicher Höhe liegt und der Durchmesser jeder der Verformungen größer ist als der Durchmesser des von den Verformungen umgebenen Brenners (4).

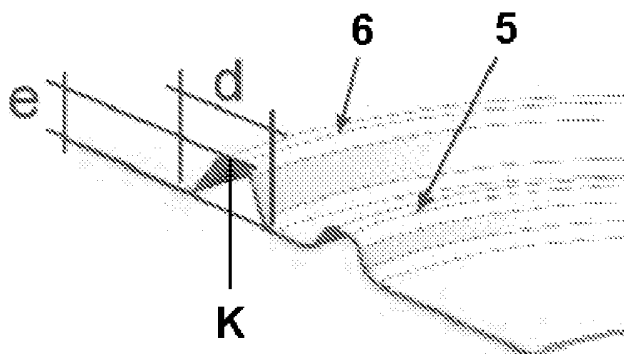


Fig. 4

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft eine Gaskochmulde mit einer Kochfeldplatte aus Metall, insbesondere aus Stahl, bevorzugt aus Edelstahl, wobei die Kochfeldplatte zumindest eine Aussparung zur Aufnahme je eines Brenners aufweist und die Kochfeldplatte so ausgeformt ist, dass mindestens ein Brenner von einer konzentrisch angeordneten ersten Verformung umgeben ist.

[0002] Es ist bekannt, eine Gaskochmulde mit der beschriebenen ersten Verformung zum Schutz des Brenners vor Flüssigkeiten vorzusehen, die z.B. durch Überkochen aus einem Gargutbehälter entsteht, der, meist mit Hilfe eines Topfträgers, über dem Brenner platziert ist.

[0003] Aus der Druckschrift EP 0 014 487 B1 ist eine weitere Verformung der Kochfeldplatte bekannt, die jedoch lediglich zur Aufnahme und Fixierung des Brenners selbst dient.

[0004] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine gegenüber dem Stand der Technik weiter verbesserte Gaskochmulde zur Verfügung zu stellen.

[0005] Die gestellte Aufgabe wird dadurch gelöst, dass eine zweite, ebenfalls konzentrisch um denselben Brenner angeordnete Verformung der Kochfeldplatte vorgesehen ist, die - in radialer Richtung des Brenners in Richtung eines kleiner werdenden Radius betrachtet - so ausgeformt ist, dass zuerst eine Absenkung des Niveaus der Kochfeldplatte vorgesehen ist, die von einem Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte nach Durchschreiten einer Talsohle gefolgt ist, wobei das Niveau der Kochfeldplatte außerhalb der äußeren Verformung und innerhalb der inneren Verformung auf gleicher Höhe liegt und der Durchmesser jeder der Verformungen größer ist als der Durchmesser des von den Verformungen umgebenen Brenners.

[0006] Die gestellte Aufgabe wird auch dadurch gelöst, dass eine zweite, ebenfalls konzentrisch um denselben Brenner angeordnete Verformung der Kochfeldplatte vorgesehen ist, die - in radialer Richtung des Brenners in Richtung eines kleiner werdenden Radius betrachtet - so ausgeformt ist, dass zuerst ein Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte vorgesehen ist, der nach Überwinden einer Kuppe von einer Absenkung gefolgt ist, wobei das Niveau der Kochfeldplatte außerhalb der äußeren Verformung und innerhalb der inneren Verformung auf gleicher Höhe liegt und der Durchmesser jeder der Verformungen größer ist als der Durchmesser des von den Verformungen umgebenen Brenners.

[0007] Zweck der vorliegenden Erfindung ist es, durch gezieltes Verformen der Kochfeldplatte unerwünschte Deformationen derselben infolge von Wärmebeaufschlagung, z.B. hervorgerufen durch eine hohe Leistung des eingesetzten Brenners, zu verhindern.

[0008] Dazu bietet die Erfindung im Wesentlichen zwei Lösungsmöglichkeiten an, nämlich die Ausbildung einer bevorzugt ringförmig und konzentrisch um einen Brenner

angeordneten Senke in der Kochfeldplatte, die die beschriebene Talsohle aufweist, oder einen ebenso angeordneten Wall in der Kochfeldplatte, der die beschriebene Kuppe aufweist.

[0009] Dabei kann die Talsohle tiefer oder höher oder gleichhoch wie das Niveau der Kochfeldplatte außerhalb der zweiten Verformung liegen. Für die Kuppe des Walls gilt, dass sie in der Regel höher liegt als das Niveau der Kochfeldplatte und höher oder niedriger als die höchste Stelle der ersten Verformung ausgeführt sein kann. Eine Ausnahme von der Regel kann in einer Kombination von Senke und Wall auftreten, wenn z.B. der Wall so an die Senke anschließt, dass die Kuppe auf oder unterhalb des Niveaus der Kochfeldplatte zu liegen kommt. Im Allgemeinen kann die Kombination von Senke und Wall oder auch ein mehrfaches Vorsehen von einer oder beider Möglichkeiten in Kombination miteinander für bestimmte Anwendungen, wie z.B. beim Einsatz von Brennern mit einer Leistung von 5 oder mehr Kilowatt, besonders vorteilhaft sein.

[0010] Die erste Verformung ist, wie eingangs bereits beschrieben, in der Regel als Erhebung gegenüber dem Niveau der Kochfeldplatte ausgebildet. Sie kann jedoch auch in Form einer Rinne gestaltet sein. Eine Rinne könnte z.B. aus dem Gargutbehälter austretende Flüssigkeit aufnehmen und ebenso wie eine Erhebung diese Flüssigkeit von dem Brenner fernhalten.

[0011] Beide Möglichkeiten der gezielten Verformung der Kochfeldplatte ermöglichen die Verhinderung einer ungewollten Deformation der Kochfeldplatte, wie sie ohne solche Maßnahmen leicht aufgrund der Spannungen, die im Material der Kochfeldplatte durch die von der Wärmeabgabe des Brenners verursachte Beaufschlagung der Kochfeldplatte mit Wärme auftreten. Diese Beaufschlagung, oder anders ausgedrückt der Wärmeeintrag, der in der Regel hauptsächlich durch den Teil der Wärmestrahlung verursacht ist, die der Brenner in Richtung der Kochfeldplatte abgibt, ist deshalb unerwünscht, weil sie zu einer Deformation der Kochfeldplatte führen kann, wodurch Abstände, z.B. zwischen einzelnen Brennern verändert werden und auf einer verzogenen, also nicht mehr ebenen Kochfeldplatte z.B. bestimmte Topfträger keinen sicheren Halt mehr finden oder selbst durch die Einwirkung der Wärme deformiert werden. Es wurde gefunden, dass durch die vorliegende Erfindung solche Deformationen weitestgehend verhindert werden können.

[0012] Die Angaben über das Niveau der Kochfeldplatte besagen, dass die vorliegende Erfindung für im Wesentlichen ebene Kochfeldplatten, ohne beabsichtigte Absenkung des Brenners bzw. des Bereichs um die Aussparung für den Brenner, vorgesehen ist.

[0013] Als Durchmesser einer als Senke ausgebildeten zweiten Verformung kann zum Beispiel der Durchmesser verwendet werden, der zu dem Kreis gehört, den z.B. der tiefste Punkt der Talsohle der Senke beschreibt. Ebenso kann für eine als Wall ausgebildete zweite Verformung als Durchmesser der Durchmesser des Kreises

dienen, den z.B. der höchste Punkt der Kuppe beschreibt. Diese Kreise liegen konzentrisch um den Mittelpunkt des zugehörigen Brenners.

[0014] Das Merkmal, wonach der Durchmesser jeder der Verformungen größer ist als der Durchmesser des von den Verformungen umgebenen Brenners, soll ausdrücken, dass ein zumindest kleiner Abstand zwischen den beiden Komponenten erforderlich ist, damit die zweite Verformung in der Lage ist, Deformationen zu verhindern. Man kann sich das Wirken der zweiten Verformung zur Verhinderung einer Deformation der Kochfeldplatte z.B. als Auffangen von Kräften vorstellen, die zu einer Deformation führen könnten, innerhalb der Struktur der zweiten Verformung.

[0015] Die Ausfertigung der Kochfeldplatte aus Edelstahl ist deshalb bevorzugt, weil sie sowohl den Anforderungen an eine pflegeleichte und hygienische Oberfläche als auch den Anforderungen an ein optisch ansprechendes Material in besonderem Maße entspricht.

[0016] Es können jedoch auch Kochfeldplatten aus Stahl oder anderem Metall, auch mit einer emaillierten Oberfläche, mit der vorliegenden Erfindung vorteilhaft zum Einsatz kommen.

[0017] Bevorzugt ist die zweite Verformung so ausgebildet, dass der Durchmesser der zweiten Verformung größer als der Durchmesser der ersten Verformung ist. D.h. bevorzugt umgibt die zweite Verformung die erste Verformung und den betreffenden Brenner.

[0018] Gemäß einer bevorzugten Ausgestaltung der vorliegenden Erfindung ist die erste Verformung eine Erhebung.

[0019] Gemäß einer besonders vorteilhaften Ausgestaltung der Erfindung ist mehr als ein Brenner vorgesehen, insbesondere 2, 3, 4, 5 oder mehr Brenner, von denen einer, insbesondere der leistungsstärkste, von einer ersten Verformung und einer zweiten Verformung umgeben ist. Beispielsweise steht als Brenner, der von einer ersten und einer zweiten Verformung umgeben ist, ein Brenner mit einer Leistung aus dem Bereich von 5 bis 7 Kilowatt oder mit einer über 7 Kilowatt hinausgehenden Leistung zu Verfügung.

[0020] Eine besonders vorteilhafte Weiterbildung der Erfindung sieht vor, dass mehr als einer der Brenner jeweils von einer ersten Verformung und einer zweiten Verformung umgeben sind. Dabei ist es zum einen als vorteilhaft zu betrachten, z. B. auch Brenner mit einer kleineren Leistung als vorstehend als Beispiel genannt mit einer ersten und einer zweiten Verformung zu umgeben. Zum anderen kann die Erfindung beispielsweise bei einer Gaskochmulde zur Anwendung kommen, die mehr als einen besonders leistungsstarken Brenner aufweist, wobei die vorstehend genannten Leistungsbereiche als leistungsstark anzusehen sind.

[0021] Mit besonderem Vorteil sind mindestens zwei Brenner vorgesehen, die jeweils mit einer ersten Verformung und einer zweiten Verformung umgeben sind und diese beiden Brenner unterschiedliche Brennerleistungen besitzen und die die Brenner umgebenden zweiten

Verformungen unterschiedliche Durchmesser aufweisen.

[0022] Der besondere Vorteil der vorliegenden Erfindung ist in der Verhinderung unerwünschter Deformation der Kochfeldplatte einer Gaskochmulde zu sehen.

[0023] Die Erfindung bietet eine ganze Reihe weiterer Vorteile, von denen im Folgenden nur einige wenige genannt sind: Durch die verbesserte Widerstandsfähigkeit der Kochfeldplatte gegenüber einer unerwünschten Deformation ist es möglich, die für die Herstellung der Kochfeldplatte verwendete Materialstärke zu reduzieren ohne ein gegenüber herkömmlichen Kochfeldplatten erhöhtes Risiko zur Deformation einzugehen. Vielmehr kann z.B. die Materialstärke nur soweit vermindert werden, dass zugleich eine erhöhte Widerstandsfähigkeit gegenüber Deformation erhalten bleibt. Durch die Möglichkeit des Einsatzes einer geringeren Materialstärke ergeben sich weitere Vorteile wie z.B. ein verminderter Energieeinsatz und ein verminderter Rohstoffverbrauch bei der Herstellung der Gaskochmulde und ein geringeres Transportgewicht für die fertige Gaskochmulde.

[0024] Die Erfindung sowie weitere Ausgestaltungen der Erfindung werden im Folgenden anhand der in den Figuren dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert. Es zeigen:

- Figur 1 eine erfindungsgemäße Gaskochmulde in schematischer Darstellung in Draufsicht,
- Figur 2 eine erfindungsgemäße Gaskochmulde in schematischer Darstellung in Draufsicht mit Darstellung der Brenner,
- Figur 3 eine perspektivische Schnittdarstellung für eine als Senke ausgeformte zweite Verformung,
- Figur 4 eine perspektivische Schnittdarstellung für eine als Wall ausgeformte zweite Verformung,
- Figur 5 ein Beispiel für eine Ausgestaltung als Senke in Schnittdarstellung,
- Figur 6 ein Beispiel für eine Ausgestaltung als Wall in Schnittdarstellung.

[0025] Im Einzelnen zeigt die Figur 1 eine Gaskochmulde 1 mit einer Kochfeldplatte 2, wobei die Kochfeldplatte 2 fünf Aussparungen 3 zur Aufnahme je eines Brenners (in Figur 1 nicht dargestellt) aufweist. Die Kochfeldplatte 2 ist dabei so ausgeformt, dass jeder Brenner bzw. jede Aussparung 3 von einer konzentrisch angeordneten ersten Verformung 5 umgeben ist, die als Erhebung 5 gegenüber dem Niveau der Kochfeldplatte 2 ausgebildet ist und die den Brenner vor einem Kontakt mit Flüssigkeiten schützt, die im Bereich der Kochfeldplatte außerhalb dieser Erhebung 5 vorfindbar sind. Eine zweite, ebenfalls konzentrisch um zumindest eine der Aussparungen 3, in diesem Beispiel um die eine mittig angeordnete Aussparung 3, angeordnete Verformung 6 der Kochfeldplatte 2 ist vorgesehen, die über eine Strecke d in radialer Richtung des Brenners bzw. der Aussparung 3 so ausgeformt ist, dass eine Absenkung des Ni-

veaus der Kochfeldplatte in Richtung eines kleiner werdenden Radius vorgesehen ist, der von einem Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte nach Durchschreiten einer Talsohle T gefolgt ist.

[0026] Die Ausbildung einer bevorzugt und hier ringförmig dargestellten und konzentrisch um den Brenner 4 angeordneten Senke 6 in der Kochfeldplatte 2 weist die beschriebene Talsohle T auf. Die Auswahl des mittig auf der Kochfeldplatte 2 angeordneten Brenners 4 als der zumindest eine Brenner 4 gemäß der Erfindung ist willkürlich erfolgt. Das Kriterium für die Auswahl eines Brenners 4 für eine diesen umgebende zweite Verformung 6 ist in der Regel seine Leistung, wobei eine hohe Leistung dafür spricht, den betreffenden Brenner 4 auszuwählen und die Kochfeldplatte 2 bei der Herstellung so auszugestalten, dass die für diesen Brenner 4 vorgesehene Aussparung 3 mit einer zweiten Verformung 6 umgeben ist. Es könnte jedoch auch ein Brenner 4 geringer Leistung oder alle Brenner einer Kochfeldplatte 2 ausgewählt werden, um z.B. ein einheitliches Aussehen der Kochfeldplatte 2 zu gewährleisten.

[0027] Die Figur 2 zeigt die Darstellung aus der Figur 1, die um die Brenner 4 ergänzt ist. Aus der Figur 2 ist zu erkennen, dass der Durchmesser der zweiten Verformung 6 größer ist als der Durchmesser des von dieser zweiten Verformung 6 umgebenen Brenners 4. In der Regel ist zumindest ein kleiner Abstand zwischen den beiden Komponenten erforderlich, damit die zweite Verformung 6 in der Lage ist, Deformationen zu verhindern. Man kann sich das Wirken der zweiten Verformung zur Verhinderung einer Deformation der Kochfeldplatte 2 z.B. als Auffangen von Kräften vorstellen, die zu einer Deformation führen könnten, innerhalb der Struktur der zweiten Verformung 6.

[0028] Die Figur 3 zeigt einen perspektivisch dargestellten Schnitt durch eine als Senke ausgebildete zweite Verformung 6 und eine erste Verformung 5, die als Erhebung ausgebildet ist. Dabei ist die zweite Verformung 6 so ausgebildet, dass der Durchmesser der zweiten Verformung 6 größer ist als der Durchmesser der ersten Verformung 5 ist. D.h. die zweite Verformung 6 umgibt in diesem Beispiel die erste Verformung 5.

[0029] Die Bezugsziffer e gibt den Höhenunterschied zwischen der Talsohle T und dem Niveau der Kochfeldplatte 2 außerhalb der zweiten Verformung 6 an. In diesem Beispiel liegt die Talsohle T um eine Höhe e niedriger als das Niveau der Kochfeldplatte 2 außerhalb der zweiten Verformung 6.

[0030] Die Figur 4 zeigt einen perspektivisch dargestellten Schnitt durch eine als Wall ausgebildete zweite Verformung 6 und eine erste Verformung 5, die als Erhebung ausgebildet ist. In diesem Beispiel ist also über eine Strecke d in radialer Richtung des Brenners bzw. der Aussparung (nicht dargestellt, rechts von der Abbildung gelegen) die Kochfeldplatte 2 so ausgeformt, dass zuerst ein Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte 2 vorgesehen ist, der nach Überwinden einer Kuppe K von der Absenkung gefolgt ist. Für die Kuppe K des Walls

gilt, dass sie in der Regel höher liegt als das Niveau der Kochfeldplatte 2 und höher oder niedriger als die höchste Stelle der ersten Verformung 5 ausgeführt sein kann. In diesem Beispiel ist die zweite Verformung 6 so ausgebildet, dass deren Kuppe K höher liegt als die höchste Stelle der ersten Verformung 5.

[0031] Die Figur 5 zeigt ein konkretes Beispiel für eine Ausgestaltung der zweiten Verformung 6 als Senke in Schnittdarstellung, wobei die Mittelachse B des umgebenen Brenners dessen Lage kenntlich machen soll. Die in diesem Beispiel genannten Zahlen stellen ein Beispiel von zahlreichen Möglichkeiten dar und sollen die Erfindung in keiner Weise auf diese Dimensionen beschränken: Die Höhe h der ersten Verformung 5 ist hier 5,7 mm hoch. Die erste Verformung 5 weist einen Öffnungswinkel α von 30° auf. Die Radien R der Krümmungen sind in der Figur 5 mit R3, R8 etc. bezeichnet, womit ausgesagt werden soll dass der Radius R3 eine Länge von 3 mm und der Radius R8 eine Länge von 8 mm aufweist. Entsprechendes gilt für die übrigen angegebenen Krümmungsradien R. Der Durchmesser M5 der ersten Verformung 5 ist in diesem Beispiel mit 240 mm angegeben. Des Weiteren ist der Niveauunterschied e mit 4 mm und ein Öffnungswinkel b zwischen der Absenkung der zweiten Verformung 6 und der Horizontalen von 12° angegeben.

[0032] Darüber hinaus ist aus der Figur 5 ersichtlich, dass das Niveau der Kochfeldplatte 2 außerhalb der äußeren Verformung, hier der zweiten Verformung 6, und innerhalb der inneren Verformung, hier der ersten Verformung 5, auf gleicher Höhe liegt. Die Angaben über das Niveau der Kochfeldplatte 2 besagen, dass die vorliegende Erfindung für im Wesentlichen ebene Kochfeldplatten 2, ohne beabsichtigte Absenkung des Brenners 4 bzw. des Bereichs um die Aussparung 3 für den Brenner 4, vorgesehen ist.

[0033] Die Figur 6 zeigt ein konkretes Beispiel für eine Ausgestaltung der zweiten Verformung 6 als Wall in Schnittdarstellung, wobei die Mittelachse B des umgebenen Brenners dessen Lage kenntlich machen soll. Die in diesem Beispiel genannten Zahlen stellen ein Beispiel von zahlreichen Möglichkeiten dar und sollen die Erfindung in keiner Weise auf diese Dimensionen beschränken: Die Höhe h der ersten Verformung 5 ist hier 5,7 mm hoch. Die erste Verformung 5 weist einen Durchmesser M5 von 188 mm auf. Die zweite Verformung 6 weist einen Durchmesser M6 von 234 mm und eine Höhe bzw. einen Niveauunterschied von 8,5 mm auf. Die Krümmungsradien R, z.B. R3, sind wie vorstehend in Beispiel 5 beschrieben zu lesen. Die zweite Verformung 6 ist in diesem Beispiel als Wall ausgebildet und weist einen Öffnungswinkel c von 30° auf.

Patentansprüche

1. Gaskochmulde (1) mit einer Kochfeldplatte (2) aus Metall, insbesondere aus Stahl, bevorzugt aus Edel-

- stahl, wobei die Kochfeldplatte (2) zumindest eine Aussparung (3) zur Aufnahme je eines Brenners (4) aufweist und die Kochfeldplatte (2) so ausgeformt ist, dass mindestens ein Brenner (4) von einer konzentrisch angeordneten ersten Verformung (5) umgeben ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine zweite, ebenfalls konzentrisch um denselben Brenner (4) angeordnete Verformung (6) der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, die - in radialer Richtung des Brenners in Richtung eines kleiner werdenden Radius betrachtet - so ausgeformt ist, dass zuerst eine Absenkung des Niveaus der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, die von einem Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte (2) nach Durchschreiten einer Talsohle (T) gefolgt ist, wobei das Niveau der Kochfeldplatte (2) außerhalb der äußeren Verformung und innerhalb der inneren Verformung auf gleicher Höhe liegt und der Durchmesser jeder der Verformungen größer ist als der Durchmesser des von den Verformungen umgebenen Brenners (4).
2. Gaskochmulde (1) mit einer Kochfeldplatte (2) aus Metall, insbesondere aus Stahl, bevorzugt aus Edelstahl, wobei die Kochfeldplatte (2) zumindest eine Aussparung (3) zur Aufnahme je eines Brenners (4) aufweist und die Kochfeldplatte (2) so ausgeformt ist, dass mindestens ein Brenner (4) von einer konzentrisch angeordneten ersten Verformung (5) umgeben ist, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine zweite, ebenfalls konzentrisch um denselben Brenner (4) angeordnete Verformung (6) der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, die - in radialer Richtung des Brenners in Richtung eines kleiner werdenden Radius betrachtet - so ausgeformt ist, dass zuerst ein Anstieg des Niveaus der Kochfeldplatte (2) vorgesehen ist, der nach Überwinden einer Kuppe (K) von einer Absenkung gefolgt ist, wobei das Niveau der Kochfeldplatte (2) außerhalb der äußeren Verformung und innerhalb der inneren Verformung auf gleicher Höhe liegt und der Durchmesser jeder der Verformungen größer ist als der Durchmesser des von den Verformungen umgebenen Brenners (4).
3. Gaskochmulde (1) nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die zweite Verformung (6) so ausgebildet ist, dass der Durchmesser der zweiten Verformung (6) größer als der Durchmesser der ersten Verformung (5) ist.
4. Gaskochmulde (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die erste Verformung (5) eine Erhebung ist.
5. Gaskochmulde (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** mehr als ein Brenner (4) vorgesehen ist, insbesondere 2, 3, 4, 5 oder mehr Brenner (4), von denen mindestens einer, insbesondere der leistungsstärkste, von einer ersten Verformung (5) und einer zweiten Verformung (6) umgeben ist.
6. Gaskochmulde (1) nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** mehr als einer der Brenner (4) jeweils von einer ersten Verformung (5) und einer zweiten Verformung (6) umgeben sind.
7. Gaskochmulde (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens zwei Brenner (4) vorgesehen sind, die jeweils mit einer ersten Verformung (5) und einer zweiten Verformung (6) umgeben sind und diese beiden Brenner (4) unterschiedliche Brennerleistungen besitzen und die die Brenner (4) umgebenden zweiten Verformungen (6) unterschiedliche Durchmesser aufweisen.

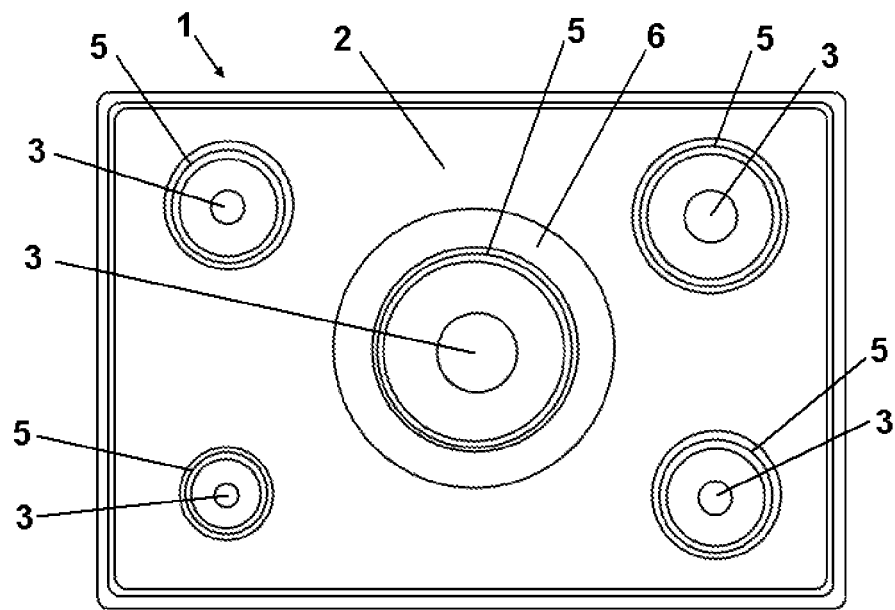


Fig. 1

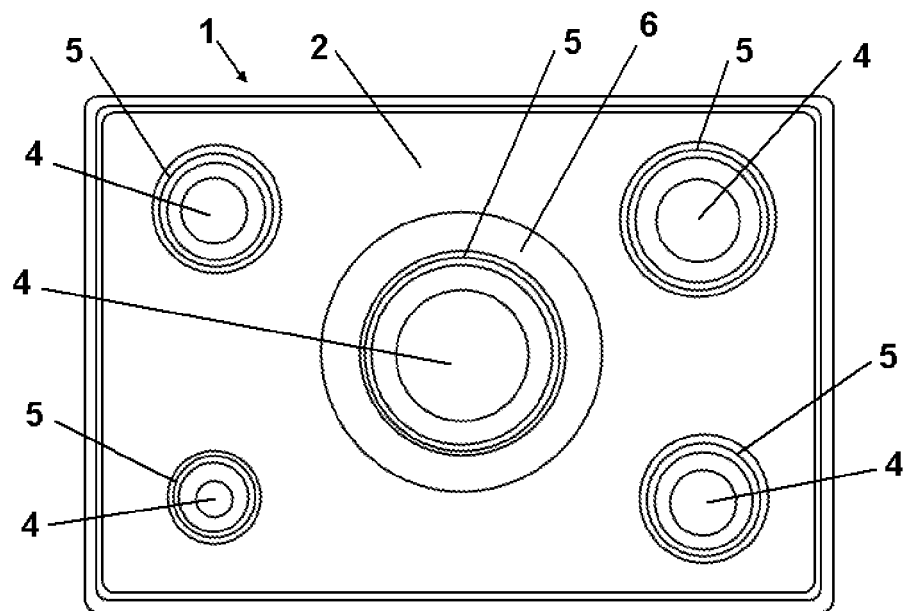


Fig. 2

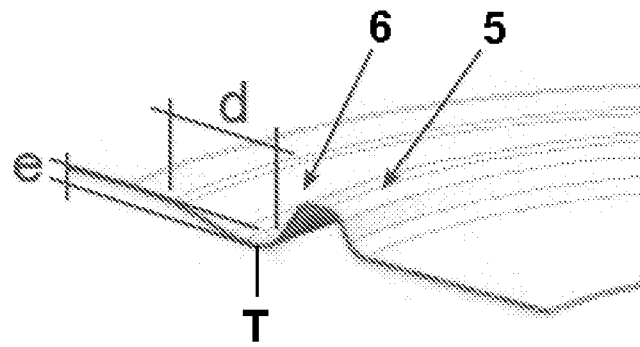


Fig. 3

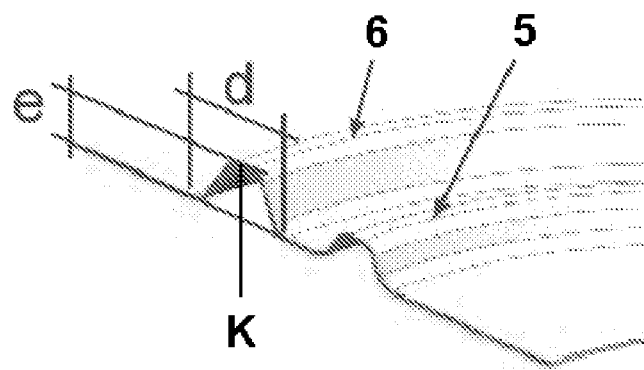


Fig. 4

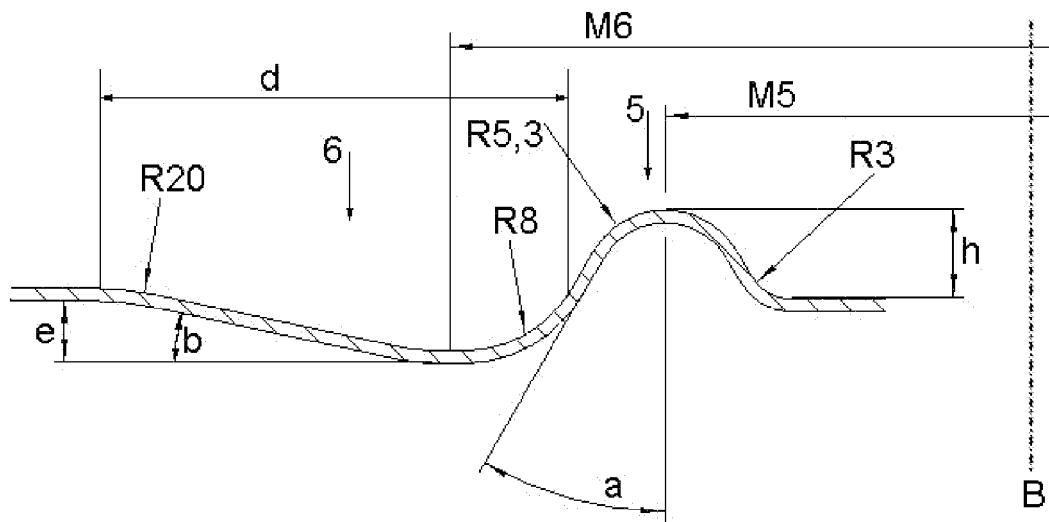


Fig. 5

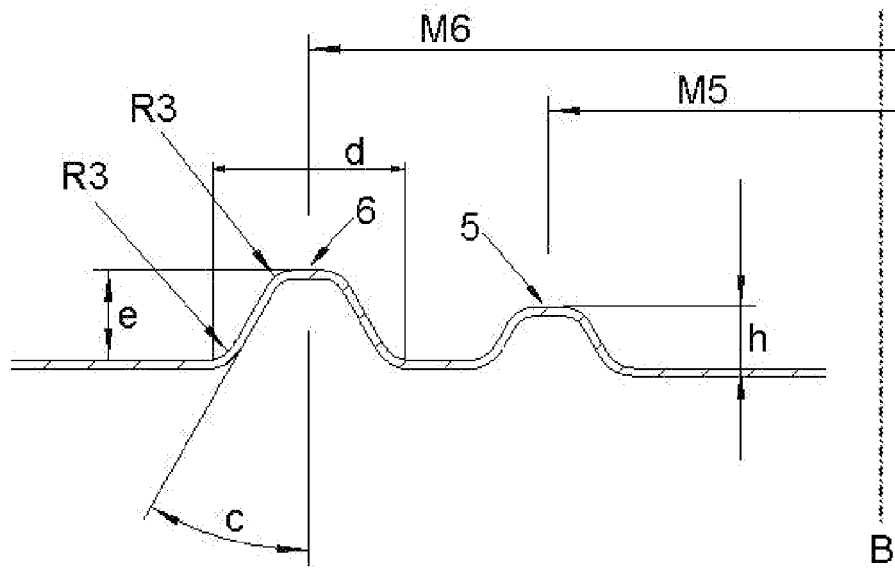


Fig. 6

IN DER BESCHREIBUNG AUFGEFÜHRTE DOKUMENTE

Diese Liste der vom Anmelder aufgeführten Dokumente wurde ausschließlich zur Information des Lesers aufgenommen und ist nicht Bestandteil des europäischen Patentdokumentes. Sie wurde mit größter Sorgfalt zusammengestellt; das EPA übernimmt jedoch keinerlei Haftung für etwaige Fehler oder Auslassungen.

In der Beschreibung aufgeführte Patentdokumente

- EP 0014487 B1 [0003]