

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 545 583**

51 Int. Cl.:

H05B 3/74

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **27.10.2008** **E 08851150 (6)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **29.07.2015** **EP 2223565**

54 Título: **Campo de cocción**

30 Prioridad:

20.11.2007 DE 102007055310

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

14.09.2015

73 Titular/es:

BSH HAUSGERÄTE GMBH (100.0%)
Carl-Wery-Strasse 34
81739 München, DE

72 Inventor/es:

MARTIN, BERND;
SCHLEGEL, MARKUS y
STEIN, THOMAS

74 Agente/Representante:

UNGRÍA LÓPEZ, Javier

ES 2 545 583 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Campo de cocción

La invención se refiere a un campo de cocción con una superficie de cocción configurada para el posicionamiento de un recipiente de preparación y con un soporte de circuito electrónico dispuesto debajo de la superficie de cocción.

- 5 Se conoce a partir del documento EP 1 651 022 A2 un soporte para una placa de circuito impreso, que puede ser, por ejemplo, una unidad de conmutador de contacto de un campo de cocción de vitrocerámica. El soporte presenta pivotes que se extienden sobre un lado del soporte y que deben servir para asegurar la placa de circuito impreso dispuesta sobre el soporte. Sobre el lado opuesto se encuentran proyecciones elásticas, que sirven para el apoyo del soporte en una placa de fondo de un aparato eléctrico.
- 10 Por lo demás, se conoce a partir del documento EOP 1 139 695 A2 un aparato electrodoméstico en forma de un campo de cocción, que presenta en un lado inferior de la placa de campos de cocción una pantalla y/o una instalación de activación. En este caso, un soporte de circuito se puede amarrar en un bastidor de retención rectangular en posición fija por medio de elementos de retención, de manera que el bastidor de soporte se puede encolar en el lado inferior de la placa de campos de cocción.
- 15 Se conocen a partir del estado de la técnica campos de cocción, que presentan una superficie de cocción, que está configurada como vitrocerámica. Sobre esta superficie de cocción se pueden colocar recipientes de preparación como ollas, sartenes, etc., estando previstas a este respecto zonas de cocción sobre la superficie de cocción, que se pueden calentar. Además, un campo de cocción conocido de este tipo presenta también una electrónica, a través de la cual se pueden ajustar y supervisar parámetros de funcionamiento del campo de cocción. Tales soportes de circuitos pueden presentar fuentes de luz, que iluminan la superficie de cocción desde abajo y de esta manera
- 20 posibilitan en el lado superior de la superficie de cocción la representación de diferentes indicaciones, como por ejemplo valores de parámetros de funcionamiento o similares.

En estos campos de cocción se puede ver un inconveniente en que las indicaciones se realizan con frecuencia de manera inexacta y difusas, cuando no se garantiza la iluminación en virtud del posicionamiento exacto del soporte de circuito con respecto al campo de cocción. Hasta ahora se posicionan las electrónicas o bien los soportes de circuito la mayoría de las veces indirectamente sobre una carcasa propia. En ésta se disponen fijamente los soportes de circuito, con lo que en virtud de la tolerancia de posicionamiento a partir de la suma de todos los componentes individuales aparecen inexactitudes de la posición, que solamente pueden cumplir la representación en una medida muy insuficiente.

30 Pueden aparecer tolerancias en este contexto a través de tolerancias de longitud de la vitrocerámica, tolerancia del adhesivo el bastidor de montaje con la vitrocerámica, tolerancias de centrado de la carcasa con respecto al bastidor de montaje, tolerancias de longitud de la carcasa electrónica, tolerancias de fijación de la electrónica en la carcasa y de la exactitud de la posición de los componentes electrónicos sobre la pletina o bien el soporte del circuito. En este contexto pueden aparecer tolerancias totales en la zona de milímetros, con lo que se pueden producir inexactitudes considerables con respecto a la iluminación o bien a la representación.

35 El cometido de la presente invención es crear un campo de cocción, en el que se puedan reducir al menos esencialmente estas tolerancias y se puedan mejorar las inexactitudes de la representación.

Este cometido se soluciona por medio de un campo de cocción, que presenta las características de acuerdo con la reivindicación 1.

40 El campo de cocción de acuerdo con la invención comprende una superficie de cocción configurada para el posicionamiento de un recipiente de preparación y un soporte de circuito electrónico dispuesto debajo de la superficie de cocción. En el lado inferior de la superficie de cocción está dispuesto al menos un elemento de posicionamiento, que encaja en una escotadura en el soporte de circuito alojado móvil en una carcasa. A través de una configuración de este tipo, se puede posibilitar la fijación de la posición el soporte del circuito y de la superficie de cocción y de esta manera se pueden compensar las tolerancias. La posición deseada entre el soporte del circuito y la superficie de cocción se puede garantizar muy exactamente con respecto a una representación mejorada de

45 informaciones. No en último término, esta fijación de la posición se puede posibilitar también de forma duradera.

Puesto que el soporte del circuito está alojado, además, de forma móvil en la carcasa, se pueden compensar adicionalmente tolerancias de una manera sencilla y económica. En particular, a través del alojamiento "flotante" del soporte de circuito en la carcasa se garantiza también la posibilidad de movimientos de compensación posteriores del soporte del circuito, de manera que también se pueden compensar fácilmente tolerancias posteriormente.

50

El alojamiento móvil del soporte de circuito en la carcasa puede ser posible con preferencia tanto en un plano horizontal como también en una dirección perpendicular a este plano horizontal. A través de este grado de flexibilidad alto con respecto al alojamiento flotante se puede posibilitar y garantizar de forma duradera un ajuste

especialmente exacto de la posición.

Con preferencia, el campo de cocción comprende al menos dos elementos de posicionamiento, que están dispuestos en el lado inferior de la superficie de cocción. A través de esta pluralidad se puede mejorar de nuevo la fijación de la posición, puesto que se puede garantizar una fijación de la posición en un plano.

- 5 Con preferencia, el soporte del circuito presenta al menos una representación y/o una fuente de luz y está dispuesto debajo de una superficie de representación asociada a la superficie de contacto. El soporte de circuito puede comprender en este contexto, por ejemplo, también una representación de siete segmentos y similares. A través de zonas de iluminación configuradas específicamente en la superficie de representación, se puede representar entonces el patrón, generado por el soporte de circuito, por la representación y/o por la unidad luminosa a través de
- 10 la superficie de representación.

- Con preferencia, la superficie de representación es una parte separada, que está conectada, en particular encolada, con la segunda parte de la superficie de cocción configurada de vitrocerámica. Por lo tanto, la superficie de representación está configurada de un material específico, que garantiza una propiedad especialmente adecuada con respecto a la permeabilidad óptica y, por lo tanto, también con respecto a una representación flexible y múltiple
- 15 de informaciones.

La superficie de representación está configurada especialmente de un material, que es diferente del material de vitrocerámica previsto con preferencia de la segunda parte de la superficie de cocción. En particular, el material de la superficie de representación puede posibilitar con respecto a sus propiedades ópticas la permeabilidad de rayos de luz en una zona espectral, que no es posible a través del material de la vitrocerámica.

- 20 Con preferencia, la conformación de la superficie de representación está adaptada a la conformación del soporte del circuito y/o las dimensiones de la superficie de representación son mayores o iguales que las dimensiones del soporte del circuito. A través de una configuración de este tipo se puede crear centrado en el lugar en el campo de cocción, por decirlo así, un módulo propio, que está constituido compacto y está adaptado entre sí con respecto a la necesidad de espacio y la necesidad de espacio de construcción. También a este respecto se puede posibilitar entonces la configuración adecuada con respecto a las representaciones previstas. También en este contexto se puede adaptar el posicionamiento relativo del soporte del circuito y la superficie de representación de manera adecuada entre sí.

Con preferencia, el elemento de posicionamiento está encolado en el lado inferior de la superficie de cocción, en particular en la superficie de representación.

- 30 También puede estar previsto que la superficie de cocción y el elemento de posicionamiento estén configurados en una sola pieza. De esta manera se puede realizar más rápidamente el procedimiento de fabricación y se puede posibilitar muy exactamente la aplicación de los elementos de posicionamiento. De esta manera se impiden las tolerancias de montaje de los elementos de posicionamiento.

- La superficie de cocción y el elemento de posicionamiento pueden estar configurados de diferentes materiales. También aquí se pueden seleccionar combinaciones adecuadas de materiales con respecto a los requerimientos de la resistencia mecánica y la estabilidad térmica.
- 35

- Con preferencia, la superficie de cocción, en particular el lado inferior de la superficie de representación, está impresa con al menos un símbolo y/o una escala. Precisamente en una configuración de este tipo, es especialmente ventajoso que se pueda garantizar el posicionamiento exacto del soporte del circuito con respecto a la superficie de cocción, en particular con respecto a la superficie de representación, a través de los elementos de posicionamiento y su encaje en la escotadura. La representación ópticamente exacta y la iluminación de los símbolos y/o de la escala se pueden conseguir de esta manera con precisión.
- 40

- Con preferencia, la escotadura en el soporte del circuito está configurada como taladro pasante. De esta manera se puede garantizar un encaje especialmente efectivo y una fijación de la posición especialmente adecuada. De este modo se evitan los resbalamientos o desprendimientos no deseados.
- 45

No obstante, es evidente que una escotadura puede estar configurada también como taladro ciego y, por lo tanto, como taladro no pasante o como solamente como una abolladura sencilla o similar.

- A través del campo de cocción de acuerdo con la invención se puede reducir al menos la cadena de tolerancias de los posicionamientos o bien medidas individuales, en particular se pueden eliminar y se puede conseguir un posicionamiento directo de componentes electrónicos para la impresión configurada preferida de la superficie de representación. La exactitud de la posición se puede reducir a través de esta configuración a algunas décimas de milímetro, con lo que es al menos cinco a seis veces más exacta que las disposiciones, que se conocen a partir del estado de la técnica. Puesto que la carcasa del soporte del circuito no debe garantizar ya un posicionamiento en un plano horizontal, se puede optimizar la fijación en lo que se refiere a la fijación en dirección vertical y/o a su función
- 50

de obturación.

Un ejemplo de realización de la invención se explica en detalle a continuación con la ayuda de dibujos esquemáticos. En este caso:

La figura 1 muestra una vista en planta superior sobre un campo de cocción.

5 La figura 2 muestra una representación en sección del campo de cocción según la figura 1.

La figura 3 muestra una representación ampliada de una vista en planta superior de la inserción del campo de cocción de acuerdo con la figura 1.

La figura 4 muestra una vista lateral de la inserción según la figura 3.

La figura 5 muestra una primera vista del campo de cocción desde abajo.

10 La figura 6 muestra una segunda vista del campo de cocción desde abajo.

En las figuras se proveen los mismos elementos o elementos funcionalmente iguales con los mismos signos de referencia.

15 En la figura 1 se muestra en una vista en planta superior un campo de cocción 1, que presenta una superficie de cocción 2 de vitrocerámica 3. Sobre esta vitrocerámica 3 se puede posicionar o bien colocar un recipiente de preparación, por ejemplo una olla o una sartén o similar. La superficie de cocción 2 comprende al menos una zona de cocción no representada en detalle, que presenta una instalación calefactora.

20 En el borde delantero 7 de la vitrocerámica 3 y, por lo tanto, también del campo de cocción 1 está configurado un receso marginal 4 en dirección-x en el centro en la vitrocerámica 3. En el estado ensamblado del campo de cocción 1 mostrado en la figura 1, en este receso 4 está dispuesto un inserto 5, que está configurado de un material diferente en comparación con la vitrocerámica 3. En particular, esta diferencia del material está concebida con respecto a las diferentes propiedades ópticas de la vitrocerámica 3 y del inserto 5. El receso 4 como también el inserto 5 están configurados de forma trapezoidal en el ejemplo de realización, de manera que un borde delantero 6 del inserto 5 está dispuesto enrasado con el borde delantero 7 de la vitrocerámica 3. El inserto 5 no se extiende, por lo tanto, más allá del borde delantero 7 de la vitrocerámica, con lo que se consigue una configuración economizadora de espacio del campo de cocción 1. Puesto que el inserto 5 está posicionado, sin embargo, lo más hacia fuera posible y, por lo tanto, en el receso marginal 4, no se limita la superficie de cocción 2 restante en sus dimensiones y no se perjudica la funcionalidad especialmente tampoco con respecto al dimensionado y disposición de las zonas de cocción de esta manera a través de la posición del inserto 5.

30 El inserto 5 está configurado en el ejemplo de realización de cristal gris y es transparente, en particular traslúcido, entre otras cosas, para luz en la zona espectral azul. Además, el inserto 5 es transparente también para luz en la zona espectral roja y amarilla. A través de esta configuración se puede posibilitar la representación de los más diferentes colores, con lo que se pueden especificar con colores los más diferentes ajustes, los más diferentes mandos y las más diferentes representaciones. A través de esta característica de distinción de puede percibir también más rápidamente por el usuario del campo de cocción 1 y se puede distinguir mejor la representación de las más diferentes informaciones. Puesto que el material de la vitrocerámica 3 absorbe luz de la zona espectral azul, a través del inserto 5 se puede mejorar esencialmente la funcionalidad del campo de cocción y en particular, de la zona de representación y/o de la zona de mando del campo de cocción 1. A través del inserto 5 se especifica la zona de representación y/o la zona de mando del campo de cocción 1. A tal fin, debajo del inserto 5 están dispuesta una o varias fuentes luminosas, en particular diodos luminosos. De la misma manera, debajo del inserto está dispuesta una pletina, que presenta la electrónica de control.

40 El inserto 5 está dispuesto distanciado y sin contacto con la vitrocerámica 3 en el receso 4. Un intersticio 8 configurado entre el inserto 5 y la vitrocerámica 3 presenta una anchura b1, que tiene en el ejemplo de realización aproximadamente 4 mm.

45 El inserto 5 está conectado a través de dos adhesivos diferentes con la vitrocerámica 3 en el receso 4. Por una parte, a tal fin está previsto que esté prevista una fijación por medio de un adhesivo-UV configurado sólo puntualmente, estando previsto, por otra parte, adicionalmente un adhesivo de silicona 10. Éste está configurado del tipo de banda y se extiende sobre toda la longitud del receso 4 entre la vitrocerámica 3 y el inserto 5. El adhesivo-UV está realizado solamente a través de puntos de adhesión 9a, 9b, 9c y 9d.

50 Además, este adhesivo-UV está previsto también para la fijación de un marco de adorno 12 con la vitrocerámica 3 y el inserto en el lado circunferencial, estando identificados a este respecto los puntos de adhesión 9e, 9f, 9g, 9h, 9i, 9j, 9k, 9l y 9m. Tanto el lugar de estos puntos de adhesión 9e a 9m como también el número de los puntos de adhesión en cada uno de los lados marginales de la periferia son solamente ejemplares. Con preferencia, en cada

uno de los lados marginales en la periferia están configurados varios puntos de adhesión de este tipo.

Además del marco de adorno 12 configurado en la periferia, también el intersticio 8 está cubierto en el receso 4 por medio de un marco de adorno 13 en una consideración desde arriba y, por lo tanto, en la vista en planta superior según la figura 1. Con preferencia, el marco de adorno 12 y el marco de adorno 13 están configurados en una sola pieza y forman el marco de adorno total 11.

El marco de adorno 13 presenta una anchura b_2 , que tiene 15 mm en el ejemplo de realización.

Además del marco de adorno 11, el campo de cocción 1 comprende también un marco de montaje 14 (figura 2) que está conectado con el marco de adorno 11 especialmente con el marco de adorno 12 circunferencial. Entre el marco de adorno 11 y el marco de montaje 14 están dispuestos o bien encajados la vitrocerámica 3 y el inserto y están retenidos en posición estable.

Sobre el lado trasero del inserto 5 están dispuestos en el ejemplo de realización dos elementos de centrado 15 y 16, que se extienden a modo de pasador hacia abajo. Los elementos de centrado 15 y 16 encajan en el estado ensamblado del campo de cocción 1 en escotaduras de la pletina de la electrónica de control que está dispuesta debajo, con lo que se da un posicionamiento exacto entre el inserto 5 y la unidad de representación y/o las fuentes de luz. Con ello de una manera muy exacta la luz emitida desde las fuentes de luz y desde la unidad de representación en las posiciones específicas deseadas puede pasar a través del inserto 5 y se puede garantizar una iluminación de fondo específica de la posición.

En la figura 2 se muestra una representación en sección a lo largo de la línea de intersección II-II el campo de cocción 1 de acuerdo con la figura 1. Se muestra el elemento de centrado 15 que termina en punta hacia abajo, lo mismo que el elemento de centrado 16. En la representación según la figura 2 no se representa, para mayor claridad el marco de adorno 13 sobre el intersticio 8. Como se puede reconocer en la representación según la figura 2, el inserto 5 presenta el mismo espesor (dilatación en dirección-z) que la vitrocerámica.

En la figura 3 se muestra una vista en planta superior sobre el inserto 5. Sobre el lado delantero se puede reconocer una escala 22 y zonas 23, 24, 25 y 26 para la representación de símbolos. Tanto la escala 22 como también las zonas 23 a 26 están dispuestas sobre un lado trasero 16 del inserto 5 mostrado en la figura 4, en particular está impreso. La escala 22 y las zonas 23 a 26 están impresas de un color blanco, que durante la consideración desde el lado superior a través de la configuración del inserto 5 no aparecen ya puramente blancas, sino que aparecen en un tono gris. Además, a través de la escala 22 y las zonas 23 a 26 no se perjudica la transparencia de la luz en la zona espectral azul.

En la figura 4 se muestra una vista lateral del inserto 5 de acuerdo con la representación en la figura 3. Sobre el lado trasero 18 está aplicado junto a la impresión con la escala 22 y las zonas 23 a 26 en la superficie restante un soporte negro 21, que puede estar realizado como lámina o en particular como impresión. Este soporte 21 no perjudica la transparencia de la luz de la zona espectral azul.

El elemento de centrado 15 presenta un punto de adhesión 19, con el que se posibilita una fijación en componentes correspondientes del campo de cocción 1. Además, la punta 20 del elemento de centrado 15 encaja en la escotadura mencionada en la pletina dispuesta debajo del inserto 5. De manera similar está configurado el elemento de centrado 16.

Para la fabricación del campo de cocción 1 de acuerdo con la representación en la figura 1, se invierte en primer lugar el marco de adorno 12, 13 y se coloca el lado superior de esta manera vuelto hacia abajo sobre un dispositivo de montaje. La vitrocerámica 3 provista ya con el receso 4 se invierte entonces a continuación de la misma manera y se inserta con su lado superior mostrado en la figura 1 vuelto hacia abajo en este marco de adorno 12, 13. De manera correspondiente se procede con la introducción del inserto 5 en el marco de adorno 12, 13, de manera que también aquí entonces se dispone el lado superior o bien el lado inferior 17 apuntando hacia abajo. En una etapa de fabricación siguiente, se introduce entonces el adhesivo-UV puntualmente, como se representa esto de forma ejemplar en los puntos de adhesión 9a a 9m correspondientes. En particular, en los lados circunferenciales se realizan por cada lado varios puntos de adhesión. Después del endurecimiento del adhesivo-UV se introduce entonces en el intersticio 8 el adhesivo de silicona 10 como tira. La impresión del inserto 5 sobre el lado trasero 18 con las zonas 23 a 26, la escala 22 y el soporte negro 21 se realiza ya antes de la inserción del inserto 5 en el marco de adorno 12, 13 vuelto. A través del adhesivo-UV y el adhesivo de silicona 10 se conecta el inserto 5 con el marco de adorno 12, 13 y la vitrocerámica 3.

A continuación se monta entonces todavía el marco de montaje 14. No se mencionan aquí en detalla etapas anteriores o posteriores que tienen una importancia secundaria para la invención, puesto que representan etapas del procedimiento esencialmente conocidas.

Además, no se menciona que la conexión entre el inserto 5 y la vitrocerámica 3 se puede realizar también de otra manera. La unión adhesiva se puede sustituir, por lo tanto, también por otro tipo de unión o, dado el caso, se puede

completar adicionalmente.

En la figura 5 se muestra en representación en perspectiva una vista desde debajo de una sección parcial del campo de cocción 1. En el lado inferior del inserto 5 está dispuesta una carcasa, que está configurada para el alojamiento de un soporte de circuito 28 (figura 6). El soporte de circuito 28 representa una pletina de la electrónica de control y comprende al menos una representación y/o una fuente de luz. La carcasa 27 está constituida con preferencia de plástico y puede estar fijada directamente en el lado inferior o bien en el lado trasero 18 del inserto 5. No obstante, también puede estar previsto que esté prevista una disposición distanciada con respecto al lado trasero 18 y que la fijación de la carcasa 27 esté prevista en otros componentes del campo de cocción.

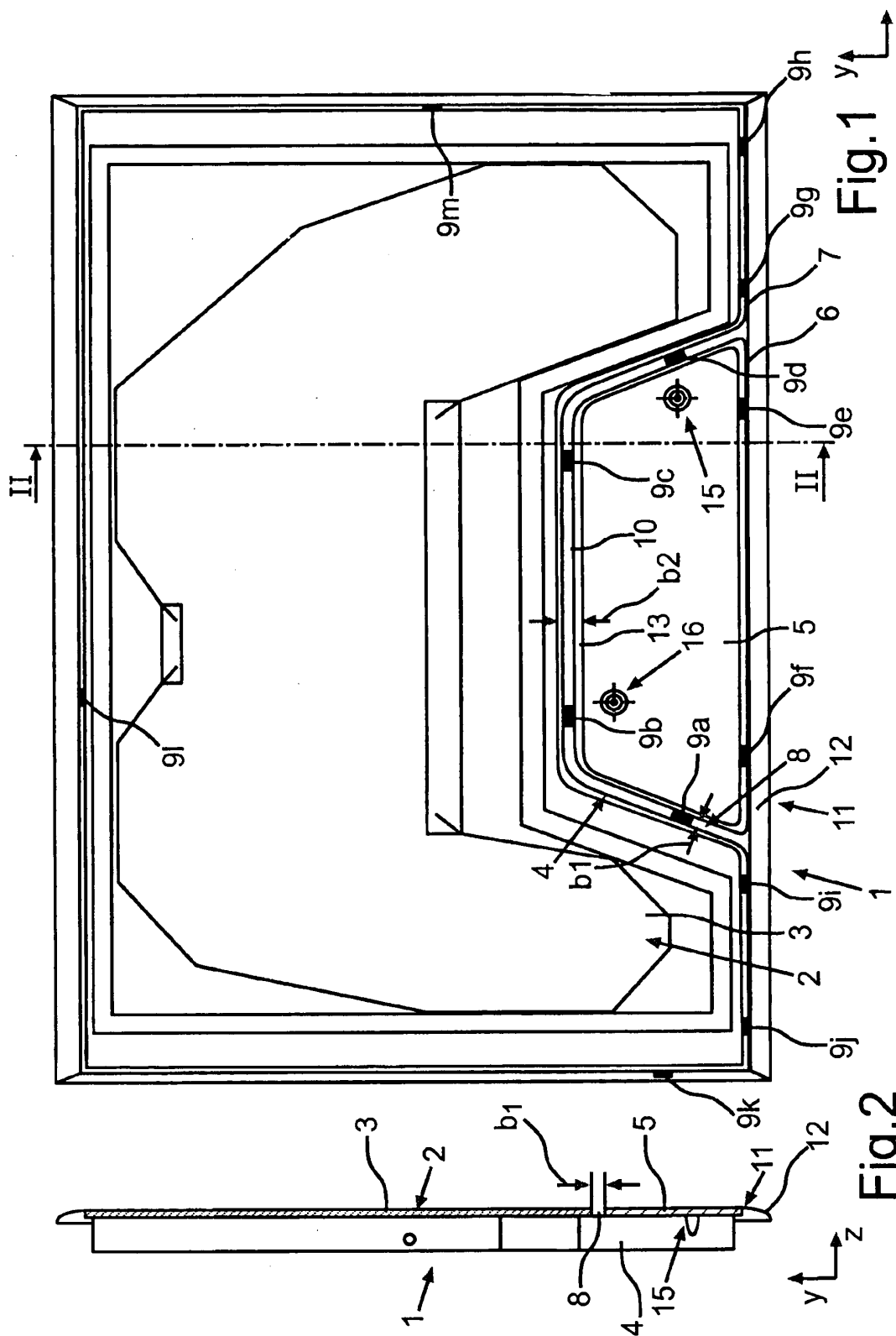
La carcasa 27 presenta en la forma de realización según la figura 5 una conformación que corresponde esencialmente a la conformación de forma trapezoidal del inserto 5. También las dimensiones de la carcasa 27 están dimensionadas esencialmente de tal manera que corresponden a las dimensiones del inserto 5.

En la figura 6 se representa en otra representación en perspectiva de una sección parcial del campo de cocción 1 la disposición del soporte de circuito 28 en el lado inferior o bien en el lado trasero 18 del inserto 5. El soporte de circuito 28 comprende dos taladros pasantes 29 y 30 como escotaduras, a través de los cuales se extienden los elementos de centrado o bien los elementos de posicionamiento 15 y 16. En la figura 6 no se representa la carcasa 27 para mayor claridad. El soporte de circuito 28 está alojado móvil en la carcasa 27. Esto significa que el soporte de circuito 28 puede realizar movimientos de compensación con relación a la carcasa 27, para poder corregir a este respecto otras tolerancias de fabricación. Para la realización de una movilidad de este tipo y, por lo tanto, para el alojamiento "flotante" del soporte de circuito 28 en la carcasa 27 pueden estar previstos elementos de resorte elásticos o elementos de retención elásticos, en los que pueden encajar o insertar escotaduras correspondientes del soporte de circuito 28 y de esta manera garantizar, por una parte, un soporte de fijación seguro y, por otra parte, posibilitar, sin embargo, esta movilidad relativa.

En el ejemplo de realización mostrado según la figura 6, el soporte de circuito 28 presenta una conformación al menos similar al inserto 5 y está dimensionado, además, en sus dimensiones de tal manera que casi no excede las dimensiones del inserto 5. El inserto 5 y la vitrocerámica 3 forman conjuntamente la superficie de cocción 2, representando el inserto 5, por decirlo así, la superficies de representación.

REIVINDICACIONES

- 1.- Campo de cocción con una superficie de cocción (2) configurada para el posicionamiento de una recipiente de preparación y con un soporte de circuito electrónico (28) dispuesto debajo de la superficie de cocción (2), **caracterizado** porque en el lado inferior (18) de la superficie de cocción (2) está dispuesto al menos un elemento de posicionamiento (15, 16), que encaja en una escotadura (29, 30) en el soporte de circuito (28) alojado móvil en una carcasa (27), en el que el al menos un elemento de posicionamiento (15, 16) y la carcasa (27) son componentes separados.
- 2.- Campo de cocción de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado** porque al menos dos elementos de posicionamiento (15, 16) están dispuestos en el lado inferior (18).
- 3.- Campo de cocción de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado** porque el soporte de circuito (28) presenta al menos una representación y/o una fuente de luz y está dispuesto debajo de una superficie de representación (5) asociada a la superficie de cocción (2).
- 4.- Campo de cocción de acuerdo con la reivindicación 3, **caracterizado** porque la superficie de representación es una pieza (5) separada, que está conectada, en particular encolada, con una segunda parte (3) de la superficie de cocción (2), configurada de vitrocerámica.
- 5.- Campo de cocción de acuerdo con la reivindicación 3 ó 4, **caracterizado** porque la conformación de la superficie de representación (5) está adaptada a la conformación de soporte de circuito (28) y/o las dimensiones de la superficie de representación (5) son mayores o iguales que las dimensiones del soporte del circuito (28).
- 6.- Campo de cocción de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque el elemento de posicionamiento (15, 16) está encolado en el lado inferior (28).
- 7.- Campo de cocción de acuerdo con una de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado** porque el elemento de posicionamiento (15, 16) está configurado en una sola pieza con la superficie de cocción (2).
- 8.- Campo de cocción de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la superficie de cocción (2) y el elemento de posicionamiento (15, 16) están configurados de diferentes materiales.
- 9.- Campo de cocción de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la superficie de cocción (2), en particular el lado inferior (18) de la superficie de representación (5), está equipado con al menos un símbolo (23 a 26) y/o una escala (22).
- 10.- Campo de cocción de acuerdo con una de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado** porque la escotadura (29, 30) está configurada como taladro pasante.



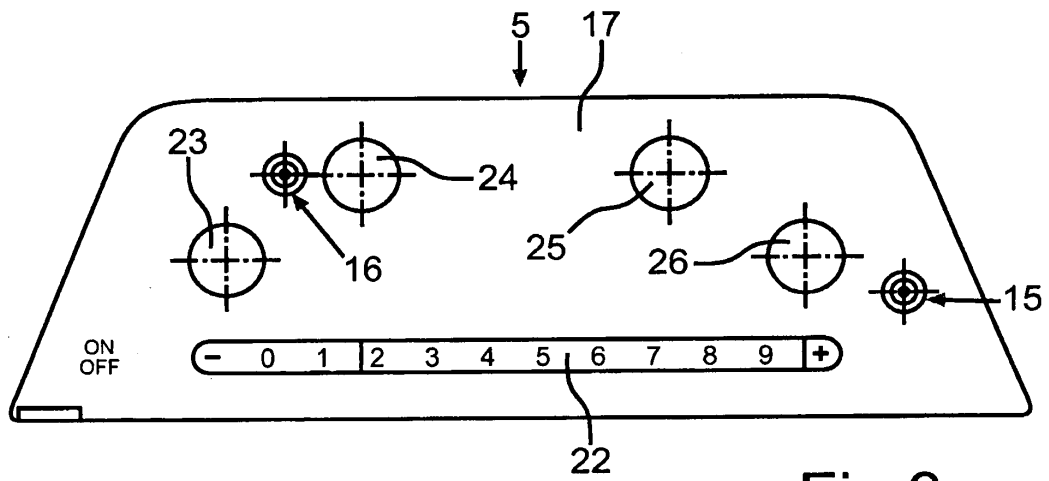


Fig.3

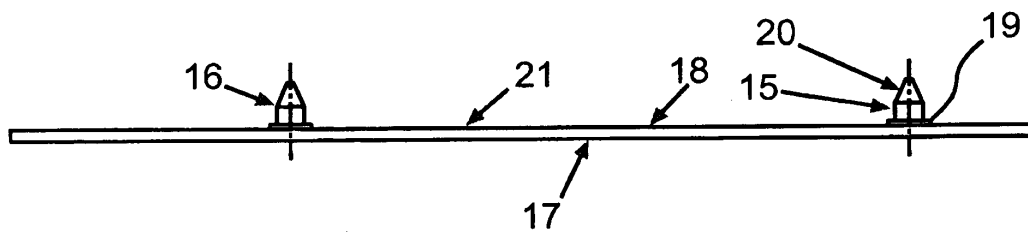


Fig.4

