

Title (en)
Industrial sewing machine with an electronic control device.

Title (de)
Industrienähmaschine mit einer elektronischen Steuereinrichtung.

Title (fr)
Machine à coudre industrielle à dispositif de commande électronique.

Publication
EP 0445316 A1 19910911 (DE)

Application
EP 90104202 A 19900305

Priority
EP 90104202 A 19900305

Abstract (en)
An industrial sewing machine possesses an electronic control device which initiates and controls one of various functions, for example label insertion, cutting, etc., as a function of the seam length currently being produced. Each seam-length portion is defined by the product of the stitch length and number of stitches. For this, the control device processes one or more entered stitch lengths, and desired-length data entered for each seam-length portion, to the effect that the length data are divided by the particular associated stitch length, in order to obtain the correct number of stitches for each seam-length portion. This number of stitches is then calculated for each stored seam-length portion, specifically separately for the corresponding seam-length portions of the individual dress sizes of the article. For correction, a correction value is likewise entered, for example in mm, so that the stored seam-length portions are corrected by a factor, with the result that the stitch length is varied. To enter the desired-length data and the correction values, a key pad (19, 21), in conjunction with a display (7), is provided in a housing (15) of the control device. Storage of the seam-length portions for any particular dress article is carried out in a plug-in storage module (17). <IMAGE>

Abstract (de)
Eine Industrienähmaschine besitzt eine elektronische Steuereinrichtung, die abhängig von der laufend produzierten Nahtlänge eine von verschiedenen Funktionen, z.B. Etiketteinlegen, Schneiden, ... auslöst und steuert. Jeder Nahtlängenabschnitt ist definiert durch das Produkt aus Stichlänge und Stichzahl. Die Steuereinrichtung verarbeitet hierzu ein oder mehrere eingegebene Stichlängen und für jeden Nahtlängenabschnitt eingegebene Soll-Längenangaben dahingehend, daß die Längenangaben durch die jeweils zugehörige Stichlänge dividiert werden, um für jeden Nahtlängenabschnitt die richtige Stichzahl zu erhalten. Diese Stichzahl wird dann für jeden gespeicherten Nahtlängenabschnitt berechnet, und zwar getrennt für die entsprechenden Nahtlängenabschnitte der einzelnen Konfektionsgrößen des Artikels. Zum Korrigieren erfolgt ebenfalls eine Eingabe eines Korrekturwerts in beispielsweise mm, so daß die gespeicherten Nahtlängenabschnitte durch einen Faktor korrigiert werden, damit die Stichlänge verändert wird. Zur Eingabe der Soll-Längenangaben und der Korrekturwerte ist in einem Gehäuse (15) der Steuereinrichtung eine Tastatur (19, 21) in Verbindung mit einer Sichtanzeige (7) vorgesehen. Die Speicherung der Nahtlängenabschnitte für jeweils einen Konfektionsartikel erfolgt in einem steckbaren Speichermodul (17). <IMAGE>

IPC 1-7
D05B 19/00; D05B 69/20

IPC 8 full level
D05B 3/02 (2006.01); **D05B 19/00** (2006.01); **D05B 21/00** (2006.01); **D05B 27/22** (2006.01); **D05B 69/20** (2006.01)

CPC (source: EP US)
D05B 19/08 (2013.01 - EP US); **D05B 69/20** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)
• [AD] EP 0148281 A1 19850717 - SCHIPS HELMUT [CH]
• [A] US 4069778 A 19780124 - KOZAWA TETSUO
• [A] FR 2539431 A1 19840720 - PROUVOST SA [FR]
• [A] FR 2231048 A1 19741220 - QUICK ROTAN BECKER & NOTZ KG [DE]
• [A] DE 3722962 A1 19890126 - KOCHS ADLER AG [DE]

Cited by
EP0552613A1

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0445316 A1 19910911; EP 0445316 B1 19960508; AT E137819 T1 19960515; BR 9100864 A 19911105; DE 59010318 D1 19960613; ES 2026441 T1 19920501; JP H04220286 A 19920811; US 5636583 A 19970610

DOCDB simple family (application)
EP 90104202 A 19900305; AT 90104202 T 19900305; BR 9100864 A 19910304; DE 59010318 T 19900305; ES 90104202 T 19900305; JP 6248691 A 19910305; US 46822895 A 19950606