

Title (en)

Operating method of a sewing machine for sewing sections

Title (de)

Betriebsverfahren für eine Nähmaschine zum Vernähen von Nähgutteilen

Title (fr)

Procédé de commande d'une machine à coudre des pièces

Publication

EP 2801649 A1 20141112 (DE)

Application

EP 14164953 A 20140416

Priority

DE 102013208411 A 20130507

Abstract (en)

[origin: CN104141204A] The invention relates to an operating method of a sewing machine (1) for sewing material parts (12) along seams. At least one sewing parameter is specified by utilization of the sewing machine, the seams are divided into a plurality of parameter seam sections (19, 20, 23, 21, 22). In addition, a sewing parameter value is assigned to each of the parameter seam sections (19, 20, 23, 21, 22). The material parts (12) are sewed from a seam starting point (17) along a sequence of operating seam sections (b1, c1, e1, f1, h1, i1) along the seams. The sequence of the operating seam sections provides a seam dividing manner independent of the seam dividing manner dividing the parameter seam sections. When converting between two subsequent operating seam sections (b1, c1; e1, f1; h1, i1), the sewing parameter values are adjusted automatically. If the convention is in sewing seam sections (19, 20, 23, 21, 22) having sewing parameter values different from the preset parameter values, the sewing parameter values are adjusted automatically. Accordingly, the operating method for simplifying sewing the material sections is provided.

Abstract (de)

Beim Betrieb einer Nähmaschine zum Vernähen von Nähgutteilen (12) längs einer Naht, wobei mit der Nähmaschine (1) mindestens ein Nähparameter vorgebar ist, wird die Verbindungsnaht in mehrere Parameter-Nahtabschnitte (19, 20, 23, 21, 22) aufgeteilt. Den jeweiligen Parameter-Nahtabschnitten (19, 20, 23, 21, 22) werden zudem Nähparameter-Werte zugeordnet. Die Nähgutteile (12) werden dann, ausgehend von einem Nahtanfangspunkt (17) längs einer Abfolge von Betriebs-Nahtabschnitten (b1, c1, e1, f1, h1, i1) der Naht vernäht. Zwischen dieser Abfolge der Betriebs-Nahtabschnitte ist jeweils ein Näh-Betriebsparameter umstellbar. Zu Beginn des Vernähens werden die Nähgutteile (12) mit einem vorgegebenen Start-Nähparameter-Wert vernäht. Beim Wechsel zwischen zwei aufeinanderfolgenden Betriebs-Nahtabschnitten (b1, c1; e1, f1; h1, i1) wird der Nähparameter-Wert automatisch umgestellt. Die automatische Umstellung erfolgt, soweit dieser Wechsel in einem Parameter-Nahtabschnitt (19, 20, 23, 21, 22) erfolgt, dem ein Nähparameter-Wert zugeordnet ist, der vom aktuell eingestellten Nähparameter-Wert abweicht. Es resultiert ein Betriebsverfahren, bei dem das Vernähen der Nähgutteile vereinfacht ist.

IPC 8 full level

D05B 19/10 (2006.01); **D05B 69/20** (2006.01)

CPC (source: EP)

D05B 19/10 (2013.01); **D05B 69/20** (2013.01)

Citation (applicant)

- EP 1897984 A2 20080312 - DUERKOPP ADLER AG [DE]
- DE 19920350 C1 20001130 - DUERKOPP ADLER AG [DE]
- DE 102007003721 A1 20070816 - JUKI KK [JP]

Citation (search report)

- [XDA] DE 102007003721 A1 20070816 - JUKI KK [JP]
- [A] DE 3490775 C2 19910905 - TOKYO JUKI INDUSTRIAL CO LTD [JP]
- [AD] DE 19920350 C1 20001130 - DUERKOPP ADLER AG [DE]
- [A] DE 102004061843 A1 20060720 - CAR TRIM BIERMANN MARKTFORT UN [DE], et al

Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

EP 2801649 A1 20141112; **EP 2801649 B1 20160302**; CN 104141204 A 20141112; CN 104141204 B 20180227; DE 102013208411 A1 20141113; JP 2014217754 A 20141120; JP 6343484 B2 20180613; KR 102109095 B1 20200512; KR 20140132283 A 20141117; TW 201510314 A 20150316; TW I625439 B 20180601

DOCDB simple family (application)

EP 14164953 A 20140416; CN 201410189832 A 20140507; DE 102013208411 A 20130507; JP 2014094534 A 20140501; KR 20140053672 A 20140502; TW 103116085 A 20140506