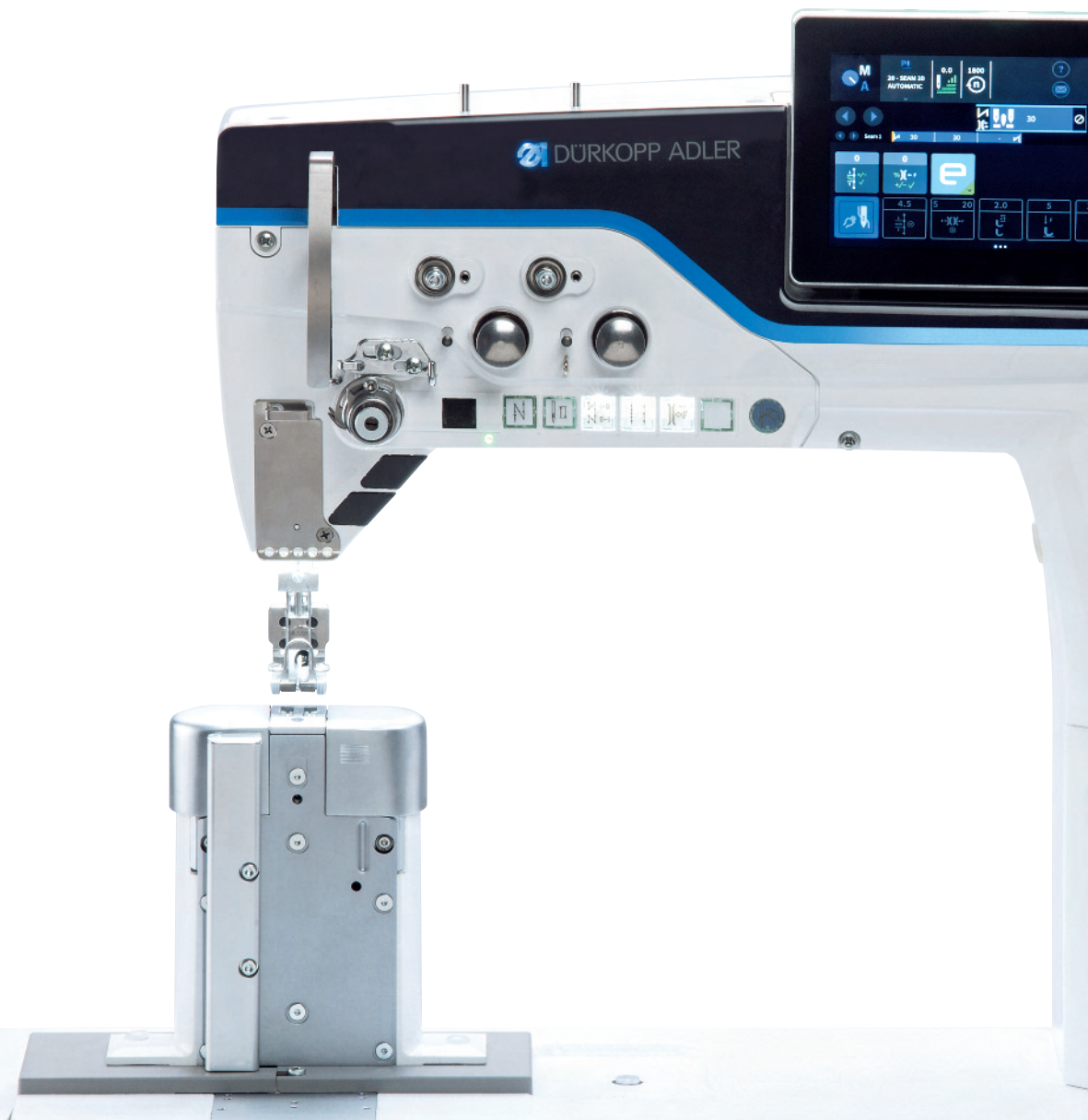


D868

Innovative and digitalized post bed machines for perfect seams in medium-heavy duty applications

 M-CLYPE DELTA^E

Innovative und volldigitalisierte Säulenmaschinen für perfekte Nähte in mittelschweren Anwendungen



e-con

WHAT IF TECHNOLOGY ALLOWED US TO ENTER A NEW SUSTAINABLE AND MORE PRODUCTIVE WORLD OF DIGITAL SEWING?

E-CON represents energy EFFICIENT and SUSTAINABLE industrial sewing solutions by Dürkopp Adler, which are successively being added to the product portfolio. State-of-the-art technology ensures that your production process is not only efficient, but also eco-friendly. You can reduce your energy consumption and thus your carbon footprint, while still maintaining highest productivity levels. Invest in a sustainable future with E-CON.

THE KEY TO A NEW SUSTAINABLE AND MORE PRODUCTIVE WORLD OF DIGITAL SEWING

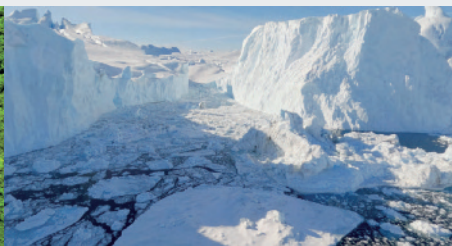
With the new DELTA e-con, it is possible to save an average of 25%* of the power consumption compared to similar digital competitor machines, while the sewing results are raised to an even higher level.

WIE WÄRE ES, WENN WIR IN EINE NEUE NACHHALTIGE UND PRODUKTIVERE WELT DES DIGITALEN NÄHENS EINTRETEN KÖNNTEN?

E-CON steht für ENERGIEEFFIZIENTE und NACHHALTIGE Industrienählösungen von Dürkopp Adler, die sukzessive im Produktportfolio ergänzt werden. Modernste Technologie sorgt dafür, dass Ihr Produktionsprozesse nicht nur effizient, sondern auch umweltfreundlich sind. Sie reduzieren Ihren Energieverbrauch und damit Ihren CO₂-Fußabdruck und behalten gleichzeitig höchste Produktivitätsniveaus. Investieren Sie mit E-CON in eine nachhaltige Zukunft.

DER SCHLÜSSEL ZU EINER NEUEN NACHHALTIGEN UND PRODUKTIVEREN WELT DES DIGITALEN NÄHENS

Mit der neuen DELTA e-con ist es möglich, 25%* des Stromverbrauchs im Vergleich zu anderen digitalen Wettbewerbsmaschinen einzusparen, während die Nähergebnisse auf ein noch höheres Niveau gehoben werden.



REDUCE ENERGY COSTS

through energy efficient sewing solutions

ENERGIEKOSTEN REDUZIEREN

durch energieeffiziente Nählösungen

MANUFACTURE MORE SUSTAINABLY

by reducing your carbon footprint

NACHHALTIGER FERTIGEN

indem der ökologische Fußabdruck reduziert wird

PRODUCE MORE EFFICIENTLY

with reduced cost and enhanced sewing results

EFFIZIENTER PRODUZIEREN

mit reduzierten Kosten und verbesserten Nähergebnissen



D868 M-TYPE DELTA e-con

Pioneering technology / *Wegweisende Technologie*

M-TYPE DELTA e-con – The most innovative and future-oriented platform in the medium-heavy application range

With the fully digitalized and energy efficient M-TYPE DELTA e-con platform Dürkopp Adler sets highest standards in the medium-heavy application range.

The sophisticated sewing kinematics in combination with the programmable setting elements ensure perfect and reproducible sewing results – even in particularly demanding materials. At the same time, the DELTA e-con actively supports the sewing process and makes the production processes much better, faster and more effective.

The modular control concept and flexible interfaces further enable easy connection to Industry 4.0 and Poka Yoke applications and make the DELTA e-con the most sophisticated and advanced sewing system in the industry.

M-TYPE DELTA e-con – the platform of the future

- Sustainable production due to 25% lower power consumption versus comparable competitor machines* at highest performance and additional energy savings due to automatic shutdown of drives and lights when the machine is not in use
- Extremely short changeover time to new work tasks due to automatic and individual adjustment of the machine to the user and the next work step
- Guided sewing by the operator for maximum quality of the sewing result and avoidance of rejects
- Increasing the benefits of the machine over time due to new software apps and flexible and quickly expandable hardware
- Significant reduction of machine downtimes as a result of active maintenance and repair support for the technician
- Immediately ready for use in a QONDAC machine network – connect and manage your machines

* Multiple competitive machines were measured in operation (as of 10/22/2022). Information on the measurement and conditions can be found here: www.duerkopp-adler.com/e-con/e-efficiency

M-TYPE DELTA e-con – Die innovativste und zukunftsweisende Plattform im mittelschweren Anwendungsbereich

Mit der Plattform der voll digitalisierten und energieeffizienten DELTA e-con setzt Dürkopp Adler höchste Standards im mittelschweren Anwendungsbereich.

Die ausgereifte Nähkinematik in Verbindung mit den programmierbaren Stell-elementen ermöglicht perfekte und reproduzierbare Nähergebnisse – auch in besonders anspruchsvollen Materialien. Gleichzeitig unterstützt die DELTA e-con aktiv beim Nähprozess und macht die Abläufe in der Produktion um ein Vielfaches besser, schneller und effektiver.

Das modulare Steuerungskonzept und flexible Schnittstellen ermöglichen weiterhin die einfache Anbindung an Industrie 4.0 und Poka Yoke Applikationen und machen die DELTA e-con zum ausgereiftesten und fortschrittlichsten Näh-system der Branche.

M-TYPE DELTA e-con – die Plattform der Zukunft

- Nachhaltige Produktion durch 25% geringeren Stromverbrauch gegenüber vergleichbaren Wettbewerbsmaschinen* bei höchster Leistungsfähigkeit und zusätzlicher Energieeinsparung durch automatisches Abschalten der Antriebe und Beleuchtungen bei nicht Nutzung der Maschine
- Extrem kurze Umstellungszeit auf neue Arbeitsaufgaben durch automatische und individuelle Einstellung der Maschine auf den Benutzer und den nächsten Arbeitsschritt
- Geführtes Nähen der Bedienperson für reduzierte Anlernzeiten bei maximaler Qualität des Nähergebnisses und Vermeidung von Ausschuss
- Steigerung des Nutzens der Maschine über die Zeit durch neue Software-Apps und flexibel und erweiterbare Hardware
- Deutliche Verkürzung von Maschinenstillstandszeiten durch aktive Wartungs- und Reparaturunterstützung des Technikers
- Sofort einsatzbereit in einem QONDAC-Maschinennetzwerk – vernetzen und verwalten Sie Ihre Maschinen

* Gemessen wurden mehrere Wettbewerbsmaschinen im Betrieb (Stand vom 22.10.2022). Informationen zur Messung und den Bedingungen finden Sie hier: www.duerkopp-adler.com/de/e-con/e-ffizienz



D868 M-TYPE DELTA e-con

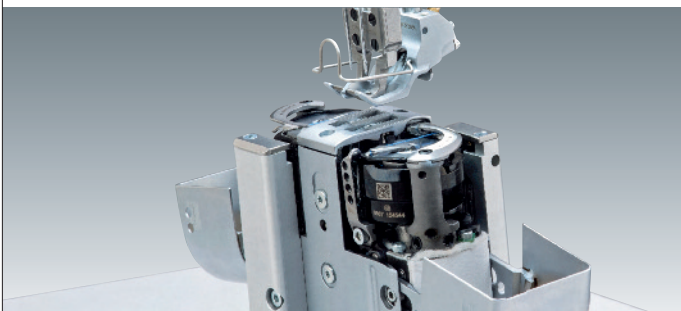
High performance technology / *Leistungsstarke Technik*

Your specific advantages of the M-TYPE DELTA D868 e-con:

- M-TYPE DELTA e-con with programmable setting elements for reproducible sewing results
- 3 subclasses (single or twin needle version) available, each also as longarm version (special manufacturing) with a clearance of 700 or 1,000 mm, with enlarged bobbin capacity due to XL hook (Ø 28 mm) and with thread trimmer
- Automatic energy saving mode
- Integrated sewing motor with network capable "DAC flex control" incl. operating panel Commander Delta ensures optimum functionality and maximum ease of use for "Industry 4.0 applications"
- Machine-specific software with intuitive user interface for convenient administration of sewing parameters
- 999 storage locations for machine settings (setup) or complex seam programs with 30 seams or sections max
- Graphical visualisation of the process progress within the seam programs
- Programmable setting elements for stitch length adjustment, sewing foot stroke, sewing foot pressure and sewing foot lifting height and needle thread tension by means of integrated stepper motor
- Integrated material thickness detection (MTD) for optimization of sewing parameters during the sewing process
- Optimised working area due to enlarged clearance of 350 / 700 / 1,000 mm x 297 mm
- Reproducible handling due to electronically driven, programmable edge guides (optional)
- Easy and precise needle positioning due to electronical handwheel (scroll wheel)
- Improved sewing results due to new sewing kinematics, especially for thinner sewing materials
- No compressed air required (except the use of additional equipment like needle cooling or remaining thread monitor)



Automatic Material Thickness Detection (MTD) – All subclasses of the D868 e-con are equipped as standard with a device for measuring the material thickness underneath the sewing feet. With this measured value, essential sewing parameters such as thread tension, stitch length, sewing foot stroke, sewing foot pressure and sewing speed can be actively influenced during the sewing process in order to optimally adapt the sewing result to the requirements.



Remaining thread monitor – The photoelectric remaining thread monitor for monitoring the bobbin thread capacity is the ideal addition to class D868, especially when processing high-quality leather materials. A low supply of bobbin thread is detected early and a bobbin change is requested in good time. This prevents "sewing without thread".

Ihre spezifischen Vorteile der M-TYPE DELTA D868 e-con:

- M-TYPE DELTA e-con mit programmierbaren Stellelementen für reproduzierbare Nähergebnisse
- 3 Unterklassen (Ein- und Zweinadelausführung) verfügbar, jeweils auch als Langarm-Version (Sonderanfertigung) mit einem Durchgangsraum von 700 oder 1.000 mm, mit vergrößerter Spulenkapazität durch XL-Greifer (Ø 28 mm) und mit Fadenabschneider
- Automatischer Energiesparmodus
- Integrierter Nähantrieb mit vernetzbarer „DAC flex Steuerung“ inkl. Bedienfeld „Commander Delta“ für optimale Funktionalität und höchstem Bedienkomfort bei „Industry 4.0 Applikationen“
- Maschinenspezifische Software mit intuitiver Bedienoberfläche zur komfortablen Verwaltung der Nähparameter
- 999 Speicherplätze für Maschineneinstellungen (Setup) oder komplexen Nahtprogrammen mit max. 30 Nähten bzw. Nahtabschnitten
- Grafische Darstellung des Fortschrittes innerhalb der Nahtprogramme
- Programmierbare Stellelemente für Stichlängenverstellung, Nähfußhubhöhe, Nähfußdruck und Nähfußlüftungshöhe und Nadel-Fadenspannung mittels integriertem Schrittmotor
- Integrierte Materialstärkenerkennung (MTD) zur Optimierung der Nähparameter während des Nähprozesses
- Optimierter Arbeitsbereich durch vergrößerten Durchgangsraum von 350 / 700 / 1.000 mm x 297 mm
- Reproduzierbare Handhabung durch elektromotorisch angetriebene, programmierbare Kantenanschlüge (optional)
- Leichte und genaueste Nadelpositionierung durch elektronisches Handrad (Scrollrad)
- Verbesserte Nähergebnisse durch neue Nähkinematik insbesondere bei dünneren Nähmaterialien
- Keine Druckluft erforderlich (Ausnahme: Verwendung von Zusatzausstattungen wie Nadelkühlung oder Restfadenwächter)



Automatische Materialstärkenerkennung (MTD) – Alle Unterklassen der D868 e-con verfügen serienmäßig über eine Einrichtung zur Messung der unter den Nähfüßen vorhandenen Materialstärke. Mit diesem Messwert kann während des Nähprozesses auf wesentliche Nähparameter wie Fadenspannung, Stichlänge, Nähfußhub, Nähfußdruck und Nähgeschwindigkeit aktiv Einfluss genommen werden, um das Nähergebnis den Anforderungen optimal anzupassen.



Restfadenwächter – Der fotoelektrische Restfadenwächter zur Überwachung der Spulenfadenskapazität ist die ideale Ergänzung der Klasse D868, insbesondere bei der Verarbeitung von hochwertigen Ledermaterialien. Ein geringer Spulenfadenvorrat wird frühzeitig erkannt und ein rechtzeitiger Spulenwechsel eingefordert. Ein „Nähen ohne Faden“ wird auf diese Weise verhindert.

D868 M-TYPE DELTA e-con

High performance technology / *Leistungsstarke Technik*

Examples of the excellent equipment features:

- The optimised thread tension concept (controlled by a stepper motor)
- Improved climbing behaviour
- Adaptation of the sewing kinematics for a wide variety of materials
- "Electronic handwheel"
- Motor driven bobbin winder
- Integrated keypad with with two favourite keys
- Optional thread nipper
- Integrated dimmable LED-underarm- and sewing light enables optimum illumination of the whole sewing area

Beispiele der exzellenten Ausstattungsmerkmale:

- Optimiertes Fadenspannungskonzept (per Schrittmotor gesteuert)
- Verbessertes Kletterverhalten
- Anpassung der Nähkinematik für unterschiedlichste Materialien
- „Elektronisches Handrad“
- Motorisch angetriebener Spuler
- Integrierte Tasterleiste mit zwei Favoritentastern
- Optionale Fadeneinzieginrichtung
- Integrierte, dimmbare LED-Unterarm- und Nähleuchte sorgen für optimale Sichtverhältnisse des gesamten Nähbereichs

M-TYPE DELTA e-con – A selection of add-on equipment with "Poka Yoke" functionalities

The high degree of digitization and the large number of interfaces enable the M-TYPE DELTA e-con to significantly increase process reliability, quality and production output by avoiding errors using "Poka Yoke" additional equipment. Thanks to a wide range of possible extensions to the M-TYPE DELTA series, specific operations can be optimized in a targeted manner. "Poka Yoke" functionalities significantly increase process reliability and output through error prevention and reduction of set-up times.

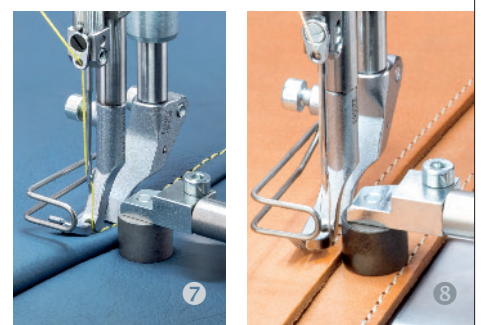
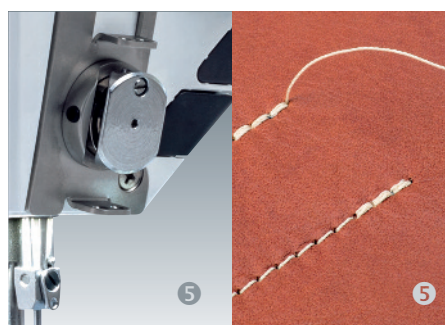
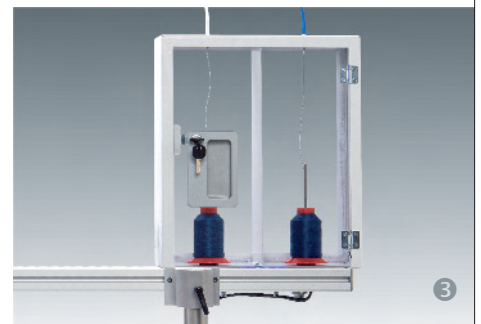
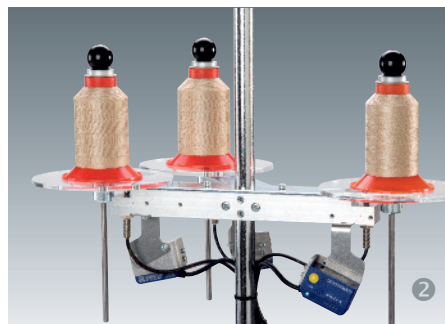
- 1 Scanner for bobbin identification
- 2 Scanner for thread identification
- 3 Housed reel stand with stationary scanners for sewing thread identification
- 4 Hand scanner for selecting and activating sewing programs
- 5 Thread nipper for an optically perfect beginning of the seam on the upper side of the fabric
- 6 Electrically driven edge guide (1-axis, horizontal) enables automatic approach of individually programmable edge distances in each seam segment (only for single needle versions)
- 7 Electrically driven programmable edge guide (2-axis, horizontal and vertical, only for single needle versions)



M-TYPE DELTA e-con – Eine Auswahl an ergänzenden Zusatzausstattungen mit „Poka Yoke“ Funktionalitäten

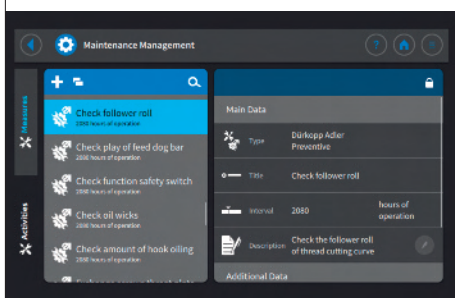
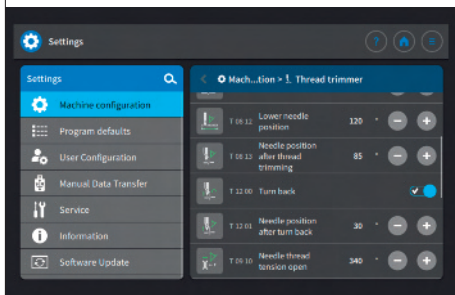
Der hohe Digitalisierungsgrad und die Vielzahl an Schnittstellen ermöglichen der M-TYPE DELTA e-con eine signifikante Steigerung der Prozesssicherheit, der Qualitätsergebnisse sowie der Produktionsmenge durch Fehlervermeidung mittels „Poka Yoke“ Zusatzausstattungen. Durch ein großes Angebot an möglichen Erweiterungen der M-TYPE DELTA Baureihe lassen sich spezifische Arbeitsgänge zielgerichtet optimieren. „Poka Yoke“ Funktionalitäten erhöhen signifikant Prozesssicherheit und Output durch Fehlervermeidung und Reduzierung von Rüstzeiten.

- 1 Scanner zur Spulen-Identifikation
- 2 Scanner zur Faden-Identifikation
- 3 Eingehauster Garnrollenständer mit stationären Scannern zur Nähfäden-Identifikation
- 4 Handscanner zur Auswahl und Aktivierung von Nahtprogrammen
- 5 Fadeneinziehinrichtung für einen optisch perfekten Nahtanfang auf der Nähgut-Oberseite
- 6 Elektrisch angetriebener Kantenanschlag (1-achsig, horizontal) ermöglicht das automatische Anfahren individuell programmierbarer Abstände in jedem Nahtsegment (nur für die Einnadelausführungen)
- 7 Elektrisch angetriebener und programmierbarer Kantenanschlag (2-achsig, horizontal und vertikal, nur für die Einnadelausführungen)



D868 M-TYPE DELTA e-con

Program control, operation panel / Programmsteuerung, Bedienfeld



Program control with operating panel "Commander Delta"

In order to exploit the enormous potential of an M-TYPE DELTA e-con for specific applications, intuitive operation is essential. The new "Commander" operating panel was designed precisely for this requirement. The modern user interface of the 7" touch-screen operating panel, with freely positionable functional tiles, enables a customer-specific adjustment of the main screen in manual mode as well as in automatic mode. In addition to a powerful programming tool, the "Commander Delta" has an extensive authorization management system for registered operators. Displaying PDF files such as work plans or operating instructions, playing video sequences (tutorials) as well as a "Maintenance Management System" are further strengths of "Commander Delta".

Programmsteuerung mit dem Bedienfeld „Commander Delta“

Um das enorme Potential der M-TYPE DELTA e-con anwendungsspezifisch ausschöpfen zu können, ist eine intuitive Bedienung essenziell. Das neue Bedienfeld „Commander Delta“ wurde exakt für diese Anforderung konzipiert. Die moderne Bedienoberfläche des 7" Touch-Screen Bedienfelds, mit frei positionierbaren Funktionskacheln, ermöglicht eine kundenspezifische Anpassung des Hauptbildschirms im „Manuellen Modus“ sowie im „Automatikmodus“. Neben einem leistungsfähigen Programmier-Tool verfügt das Bedienfeld „Commander Delta“ über ein umfangreiches Berechtigungs-Management-System der angemeldeten Bediener. Das Anzeigen von PDF-Dateien wie beispielsweise Arbeitspläne oder Bedienungsanleitungen, das Abspielen von Videosequenzen (Tutorials) sowie ein "Wartungs-Management-System" sind weitere Stärken des „Commander Delta“.

Main screen "Manual mode"

Pictogram-oriented function tiles allow easy setting of the relevant machine functions. Multi-function tiles allow not only the activation of a function but also the simultaneous adjustment of the corresponding parameter values.

Hauptbildschirm „Manueller Mode“

Piktogrammorientierte Funktionskacheln erlauben ein einfaches Einstellen der relevanten Maschinenfunktionen. Multi-Funktionskacheln ermöglichen neben dem Aktivieren einer Funktion auch gleichzeitig das Anpassen der zugehörigen Parameter-Werte.

Custom Main Displays

The main screens of both sewing modes can be configured to customer specifications. By simply adding or removing tiles, the range of functions is adapted to individual requirements.

Benutzerdefinierte Hauptbildschirme

Die Hauptbildschirme beider Nähmodi können kundenspezifisch konfiguriert werden. Durch einfaches Zufügen oder Entfernen von Kacheln wird der Funktionsumfang auf die individuellen Bedürfnisse angepasst.

Parameter settings (eg. thread trimmer)

All parameters can be conveniently adjusted on the screen. Meaningful pictograms of all functions significantly facilitate the identification of the required parameters.

Parametereinstellungen (z. B. Fadenabschneider)

Sämtliche Parameter können bequem am Bildschirm angepasst werden. Aussagekräftige Piktogramme aller Funktionen erleichtern die Identifikation der gesuchten Parameter signifikant.

Digitization and Networking / Digitalisierung und Vernetzung

Digitized sewing production becomes reality

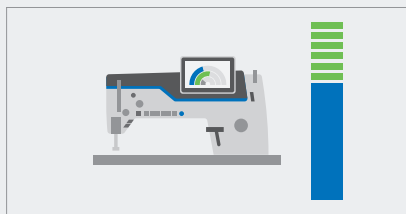
With QONDAC Dürkopp Adler offers innovative networking solutions for the digital age in the textile industry. The product range includes software modules that make it possible to obtain valuable insights into machine and production data and to carry out corresponding analyses and optimizations. Thus, it is possible to upgrade the D868 to a fully networked production system via integrated interfaces using QONDAC.

Die digitalisierte Nähproduktion wird Realität

Mit QONDAC bietet Dürkopp Adler innovative Vernetzungslösungen für das digitale Zeitalter in der Textilindustrie. Das Produktprogramm beinhaltet Software-Module, die es erlauben, wertvolle Einblicke in die Maschinen- und Produktionsdaten zu erhalten und entsprechende Analysen und Optimierungen vorzunehmen. So ist es möglich, die D868 über integrierte Schnittstellen mittels QONDAC zu einem vollvernetzten Produktionssystem aufzuwerten.

Increase productivity

- Configure your machines automatically by means of workstep-specific sewing programs
- Motivate your employees by displaying target / cycle times as well as performance, quality and availability targets directly at the workplace
- Recognize bottlenecks immediately

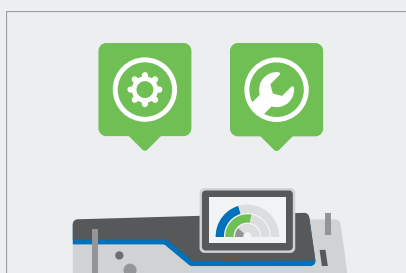


Produktivität steigern

- Konfigurieren Sie Ihre Maschinen automatisch mittels arbeitsschritt-spezifischer Nähprogramme
- Motivieren Sie Ihre Mitarbeitenden durch die Darstellung von Ziel- / Zykluszeiten sowie Leistungs-, Qualitäts und Verfügbarkeitszielen direkt am Arbeitsplatz
- Erkennen Sie Engpässe unmittelbar

Increase availability

- Reduce machine downtime through faster troubleshooting
- Significantly reduce setup times by distributing settings from one machine to another
- Reduction of service times through centrally provided machine updates
- Overview of real-time machine status of your production

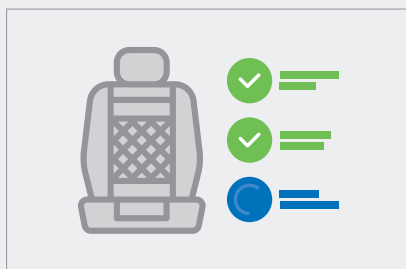


Verfügbarkeit erhöhen

- Verringerung der Standzeiten durch schnellere Fehlerbehebung
- Erhebliche Verkürzung der Einrichtungszeiten durch Verteilung der Einstellungen von einer Maschine auf die anderen Maschinen
- Verkürzung der Servicezeiten durch zentral bereitgestellte Maschinen-Updates
- Überblick über Echtzeit-Maschinenstatus Ihrer Produktion

Improve quality

- Guide your operators by providing workstations and individual tips/media directly at the workstation
- Prevent unwanted changes in sewing parameters
- Ensure that the sewing parameters in your production facilities are in accordance with the predefined settings from your product development



Qualität verbessern

- Leiten Sie Ihre Bedienenden an, indem Sie Arbeitsplätze und individuelle Tipps / Medien direkt am Arbeitsplatz zur Verfügung stellen
- Verhindern Sie unerwünschte Änderungen der Nähparameter
- Stellen Sie sicher, dass die Nähparameter in Ihren Produktionsstätten mit den vorgegebenen Einstellungen aus Ihrer Produktentwicklung übereinstimmen

Available Software modules:

QONDAC Machine Control – offers functions for recording and displaying machine data such as status, capacity utilization, seam data, parts produced and production errors.

QONDAC Guided Working – offers functions for job planning and control. Detailed Information is shown to the machine operator about the order, the production progress and the work steps, in text form and as different media.

QONDAC Service Call – contains functions that enable machine operators to inform responsible staff about problems or malfunctions of any kind.

QONDAC API – collected data can also be passed on to ERP or MES system software, e.g. for self-created dashboards.

Verfügbare Software-Module:

QONDAC Machine Control – bietet Funktionen zur Erfassung und Darstellung von Maschinendaten wie Status, Auslastung, Nahtdaten, gefertigte Teile und Fehlproduktion.

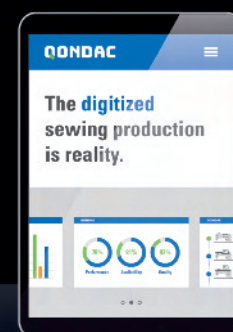
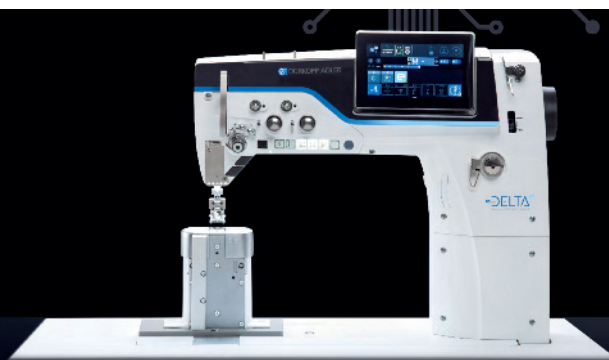
QONDAC Guided Working – bietet Funktionen zur Auftragsplanung und -steuerung. Dem Maschinenbedienenden werden detaillierte Informationen zum Auftrag, zum Produktionsfortschritt und zu den Arbeitsschritten als Beschreibung und mit verschiedenen Medien angezeigt.

QONDAC Service Call – enthält Funktionen, die es den Maschinenbedienenden ermöglichen, zuständige Mitarbeitende über Probleme oder Störungen jeglicher Art zu informieren.

QONDAC API – ermöglicht, dass gesammelte Daten auch an ERP- oder MES-System weitergegeben werden können, z. B. für selbst erstellte Dashboards.



For more information on networking with QONDAC.
Für weitere Informationen zur Vernetzung mit QONDAC.



D868 M-TYPE DELTA e-con

Applications / Anwendungen



D868-190922-01

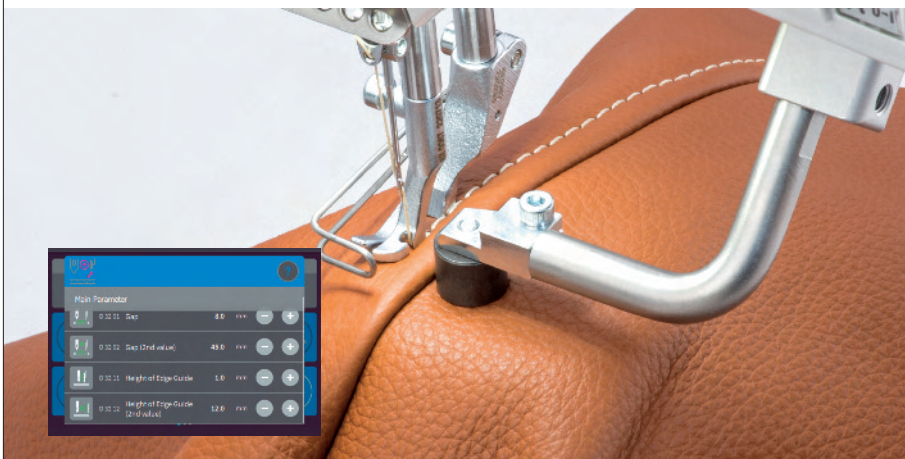
Perfect topstitch seams on car seat covers – the enormous range of functions and the wide range of sewing equipment for the single needle post bed machine with right-handed post bed are ideal conditions for decorative seams on three-dimensional workpieces.

Perfekte Absteppnähte an Auto-Sitzbezügen – der enorme Funktionsumfang sowie das große Angebot an Nährichtungen für die Einnadel-Doppelsteppstich-Säulenmaschine mit rechtsständiger Säule sind ideale Voraussetzungen für dekorative Ziernähte an dreidimensionalen Nähgutteilen.



Particularly narrow radii in home upholstery applications or leather goods place high demands on the equipment. The special lap-seam foot with small area of contact and integrated edge guide enable optimum sewing results even under difficult conditions.

Besonders enge Radien bei Wohnpolster-Applikationen oder Lederwaren stellen hohe Ansprüche an das Betriebsmittel. Die speziellen Kappnahtfüße mit kleiner Aufstandsfläche und integriertem Kantenanschlag ermöglichen optimale Nähergebnisse selbst unter erschwerten Bedingungen.



The D868-190922-01 is the ideal operating means for high-quality upholstery and leather applications. Optional, motor-driven and programmable edge guides increase process reliability and flexibility.

Die D868-190922-01 ist das ideale Betriebsmittel für hochwertige Polster- und Leder-Applikationen. Optionale, motorisch angetriebene und programmierbare Kantenanschläge erhöhen Prozesssicherheit und Flexibilität.



D868-390922-01

Typical applications for the single needle post bed machine with left-handed post are topstitching applications with tight radii, e.g. on headrests in the automotive sector.

An optional remaining thread monitor monitors the hook thread quantity on the bobbin and indicates in good time when a bobbin change is required.

Typische Anwendungen für die Einnadel-Doppelsteppstich-Säulenmaschine mit linksständiger Säule sind Absteppapplikationen mit engen Radien, z. B. an Kopfstützen im Bereich Automotive. Ein optionaler Restfadenwächter überwacht die Greiferfadenmenge auf der Spule und weist rechtzeitig auf einen erforderlichen Spulenwechsel hin.

D868 M-TYPE DELTA e-con

Applications / Anwendungen

D868-290922-01

The twin needle post bed machine with its technical refinements, the large selection of practical sewing equipment and a multitude of optional attachments leaves nothing to be desired for high-quality topstitching applications.

Die Zweinadel Säulenmaschine mit ihren technischen Raffinessen, der großen Auswahl an praxisgerechten Näheinrichtungen und einer Vielzahl von optionalen Zusatzausstattungen lassen keine Wünsche bei hochwertigen Ausstepp-Applikationen offen.

Decorative stitching seams on the side panels of a car seat cover – sewing equipment with integrated, pneumatic seam centre guide achieves optimum sewing results with an optically perfect seam course.

Dekorative Aussteppnähte an Seitenwangen eines Auto-Sitzbezugs – Näheinrichtungen mit integrierter, pneumatischer Nahtmittenföhrung realisieren optimale Nähergebnisse mit einem optisch perfektem Nahtverlauf.

High-quality topstitching seam of a welt application – the special sewing equipment with a guide in the presser foot facilitates handling and achieves perfect seam results.

Hochwertige Aussteppnaht einer Keder-Applikation – die speziellen Näheinrichtungen mit einer Föhrung im Dröckerfuß erleichtern die Handhabung und realisieren einwandfreie Nahtergebnisse.



D868 M-TYPE DELTA e-con

High performance subclasses / Leistungsstarke Unterklassen

Construction lengths D868

The D868 post bed machines are available in the standard length (350 mm clearance) or – as special manufacturing – with 700 mm or with 1,000 mm clearance.

D868-190922-01

The single needle lockstitch post bed machine with post on the right is the ideal operating means for topstitching of three-dimensional workpieces. The slim post in connection with a large selection of sewing equipment guarantees optimum material handling so that a wide range of applications can be realized.

Reproducible sewing parameters for every operation reduce setup times to a minimum, avoid errors and make it possible to achieve optimum sewing results during the production process.

D868-390922-01

Some applications in the area of assembly or topstitching seams require a special post design for optimum handling of three-dimensional workpieces with tight radii.

For these particularly difficult applications, the single needle lockstitch post bed machine D868-390922-01 with its narrow, left-handed post is the ideal operating device.

D868-290922-01 – As regards twin needle applications the machine D868-290922-01 M-TYPE DELTA e-con can develop its full potential. The great variety of sewing equipment with practice-oriented needle distances, feeding feet with compensating function when processing different material thicknesses and presser feet with integrated seam center guide leave no wishes unfulfilled.

The "M-TYPE DELTA e-con features" like e.g. automatic adaptation of stroke, thread tension and stitch length when sewing over thick spots ensure optimum sewing results in the production process.

Baulängen D868

Die Säulenmaschinen D868 sind in der Standardlänge (350 mm Durchgangsraum) oder auch – als Sonderanfertigung – mit 700 mm oder mit 1.000 mm Durchgangsraum erhältlich.

D868-190922-01

Die Einnadel-Doppelstepstich-Säulenmaschine mit rechtsständiger Säule stellt das ideale Betriebsmittel zum Absteppen von dreidimensionalen Nähgutteilen dar. Die schlanke Säule in Verbindung mit einer großen Auswahl an Näheinrichtungen gewährleistet optimales Materialhandling und ein breites Anwendungsspektrum.

Reproduzierbare Nähparameter für jeden Arbeitsgang minimieren Rüstzeiten, vermeiden Fehler und gewährleisten optimale Nähergebnisse während des Fertigungsprozesses.

D868-390922-01

Manche Applikationen im Bereich von Montage- oder Absteppnähten erfordern eine besondere Ausführung der Säule für das optimale Handling an dreidimensionalen Nähgutteilen mit engen Radien.

Für diese besonders schwierigen Applikationen stellt die Einnadel-Doppelstepstich-Säulenmaschine D868-390922-01 mit ihrer schmalen, linksständigen Säule das ideale Betriebsmittel dar.

D868-290922-01

Bei Zweinadel-Applikationen kann die D868-290922-01 M-TYPE DELTA e-con ihr volles Potential entfalten. Die enorme Auswahl an Näheinrichtungen mit praxismgerechten Nadelabständen, Transportfüße mit Ausgleichsfunktion bei unterschiedlichen Materialstärken und Drückerfüße mit integrierter Nahtmittenföhrung lassen keine Wünsche offen.

Die „M-TYPE DELTA e-con-Features“ wie z. B. das automatische Anpassen der Hubhöhe, der Fadenspannung und der Stichlänge beim Übernähen von Dickstellen gewährleisten optimale Nähergebnisse im Nähprozess.



D868 M-TYPE DELTA e-con

The technical data / Die technischen Daten

| Stitch length | Stitches/min. | Material | Single needle | Twin needle, needle distance | Lockstitch | Vertical hook, large (XL) | Hook to the left of the needle | Bottom feed, needle feed and alternating feet | Thread trimmer, automatic | Thread nipper for neat seam beginning on the upper side | Bobbin thread monitor |
|-----------------|-----------------------------|----------|---------------|------------------------------|-------------|----------------------------|--------------------------------|---|-------------------------------|---|-----------------------------------|
| Stichlänge | Stiche/Min. | Nähgut | Eine Nadel | Zwei Nadeln, Nadelabstand | Doppelstich | Vertikalgreifer, groß (XL) | Greifer links von der Nadel | Unter-, Nadel- und alternierender Fuß-Obertransport | Fadenabschneider, automatisch | Fadeneinziehvorrichtung für sauberen Nahtanfang auf der Oberseite | Restfadenwächter für Greiferfäden |
| [mm] max. | [min ⁻¹] max.** | | | [mm] max. | | Ø 28 mm | | | [mm] max.*** | | |
| D868-190922-01* | 12 | 2,500 | M / MS | ● | ● | ● | | ● | ~ 15 mm | ○ | ○ |
| D868-390922-01* | 12 | 2,500 | M / MS | ● | ● | ● | ● | ● | ~ 15 mm | ○ | ○ |
| D868-290922-01* | 12 | 2,500 | M / MS | ● | ● | ● | | ● | ~ 15 mm | ○ | ○ |

● = Standard equipment / Serienausstattung * ○ = Optional equipment / Optionale Zusatzausstattung * M = Medium weight material / Mittelschweres Nähgut * MS = Medium weight to heavy weight material / Mittelschweres bis schweres Nähgut * * = As special manufacturing available with 700 mm or with 1,000 mm clearance / Als Sonderanfertigung mit 700 mm oder mit 1.000 mm Durchgangsraum erhältlich * ** = The maximum number of stitches depends on the preselected stroke height and the selected stitch length / Die max. Stichzahl ist abhängig von der vorgewählten Hubhöhe und der gewählten Stichlänge * *** = Approximately remaining thread length [mm] / Ungefähre Restfadenlänge [mm] * **** = Depending on subclass / Abhängig von der Unterklasse

| Automatic material thickness detection (MTD) | Stepper motor driven, programmable thread tension | Stepper motor driven stitch length adjustment with simultaneous speed limitation according to the feeding length | Stepper motor driven foot stroke and quick stroke adjustment with simultaneous speed limitation according to the stroke height | Stepper motor driven sewing foot lift and sewing foot pressure | Storage locations for setups/seam programs | Individual programmable complex seam sections |
|--|---|--|--|--|--|---|
| Automatische Materialstärkerkennung (MTD) | Schrittmotorgesteuerte, programmierbare Fadenspannung | Schrittmotorgesteuerte Stichlängenverstellung bei gleichzeitiger automatischer Drehzahlbegrenzung in Abhängigkeit von der Transportlänge | Schrittmotorgesteuerte Hubhöhen- und Hubschnellverstellung bei gleichzeitiger automatischer Drehzahlbegrenzung in Abhängigkeit von der Hubhöhe | Schrittmotorgesteuerte Nähfußlüftung und Nähfußdruck | Speicherplätze für Setups/Nahtprogramme | Individuell programmierbare komplexe Nahtabschnitte |
| D868-01 | ● | ● | ● | ● | max. 999 | max. 30 |

| Stroke of the alternating sewing feet | Electronical needle positioning | Stepper motor driven electrical backtack | Motor driven bobbin winder | Maintenance indicator | Underarm LED lighting with dimmer | Integrated LED sewing light with dimmer | Program control, operating panel "Commander Delta" | A = Clearance when sewing B = Clearance when lifting | Needle system | Needle size | Synthetic / Core thread |
|---------------------------------------|-----------------------------------|--|--------------------------------|-----------------------|-----------------------------------|---|--|---|---------------|-------------|--------------------------|
| Hubhöhe der alternierenden Nähfüße | Elektronische Nadelpositionierung | Schrittmotorgesteuerte, elektrische Handverriegelung | Motorisch angetriebener Spüler | Öl-Warnleuchte | Unterarm LED-Beleuchtung, dimmbar | Integriert LED-Nähleuchte, dimmbar | Programmsteuerung, Bedienfeld „Commander Delta“ | A = Durchgang beim Nähen B = Durchgang beim Lüften | Nadel-system | Nadelstärke | Synthetik / Umspinnzwirn |
| [mm] max. | | | | | | | | A [mm] B [mm] | | [Nm] | [Tkt] max. |
| D868-190922-01* | 9 | ● | ○ | ● | ● | ● | ● | 10 20 | 134-35 | 90 – 180 | 80/3 – 10/3 |
| D868-390922-01* | 9 | ● | ○ | ● | ● | ● | ● | 10 20 | 134-35 | 90 – 180 | 80/3 – 10/3 |
| D868-290922-01* | 9 | ● | ○ | ● | ● | ● | ● | 10 20 | 134-35 | 90 – 180 | 80/3 – 10/3 |

| Nominal voltage Nennspannung | Rated power Bemessungsleistung | Weight, sewing head **** Gewicht, Nähkopf **** | Dimensions (Length, Width, Height) **** Abmessungen (Länge, Breite, Höhe) **** | | With built-in motor, Clearance **** Mit Einbaumotor, Durchgangsraum **** |
|---------------------------------|-----------------------------------|---|---|---------------------------------|---|
| [V], [Hz] | [W] | [kg] | [mm] max. | | C [mm] D [mm] |
| D868-01 | 1x230V, 50/60 Hz | 375 | 74 – 76 | 1,060 / 1,600 / 1,900 600 1,700 | ● 350 / 700 / 1,000 297 |

Zusatzausstattungen:

- 4867 590014** Elektrisch angetriebener Kantenanschlag (1-achsig, horizontal, nur für Einnadelausführung D868-190922-01 / D868-390922-01)
- 4867 590024** Elektrisch angetriebener Kantenanschlag (2-achsig, horizontal und vertikal, nur für Einnadelausführung D868-190922-01 / D868-390922-01)
- 0867 594464** Nadelkühlung, oben (nur für Einnadelausführung D868-190922)
- 0868 594024** Fotoelektrischer Restfadenwächter für den Greiferfäden (Einnadelausführung)
- 0868 594034** Fotoelektrischer Restfadenwächter für die Greiferfäden (Zweinadelausführung)
- 0867 594334** Fadeneinziehvorrichtung
- 0867 594404** Elektronische Handverriegelung
- 0867 592344** Überwachung Nadelbereichabdeckung
- 0868 594014** Anbausatz „Aufklappunterstützung für Wartungsarbeiten“

Optional equipment:

- 4867 590014** Electrically driven edge guide (1-axis, horizontal, only for single needle version D868-190922-01 / D868-390922-01)
- 4867 590024** Electrically driven edge guide (2-axis, horizontal and vertical, only for single needle version D868-190922-01 / D868-390922-01)
- 0867 594464** Needle cooler, top (only for single needle version D868-190922)
- 0868 594024** Photoelectric thread monitor for remaining bobbin thread (single needle version)
- 0868 594034** Photoelectric thread monitor for remaining bobbin threads (double needle version)
- 0867 594334** Thread nipper
- 0867 594404** Electronic back tack lever
- 0867 592344** Needle area cover monitoring
- 0868 594014** Attachment kit "tilt assistance for maintenance"

DÜRKOPP ADLER GMBH

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld

GERMANY

Phone +49 (0) 521 / 925-00

E-mail marketing@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com

M-TYPE DELTA e-con – a brand of Dürkopp Adler GMBH

QONDAC – a brand of Dürkopp Adler GMBH



For further informations on M-TYPE DELTA e-con
Für weitere Informationen zur M-TYPE DELTA e-con



For further information on networking with QONDAC
Für weitere Informationen zur Vernetzung mit QONDAC

