

WORK STEPS FOR TENT PRODUCTION

ARBEITSGÄNGE IN DER ZELTFERTIGUNG



Work steps for tent production

Arbeitsgänge in der Zeltfertigung

Tents have become an omnipresent part of our everyday lives. And there is a good reason for this: whether as caravan tents, living tents, medical tents, trade fair and event tents or as ordinary sunshades - they have become indispensable in so many fields thanks to their flexible range of applications and quick assembly.

New tent variants are constantly being created - in regard to the shapes as well as the materials and colour combinations used. Due to the high demands on weather resistance and durability, technical fabrics, tarpaulins, foils and PVC fabrics are processed for the production of tents, which place particularly high demands on the sewing process. Only industrial sewing machines with appropriate equipment are able to process tent parts without ruffling effect and fabric distortion.

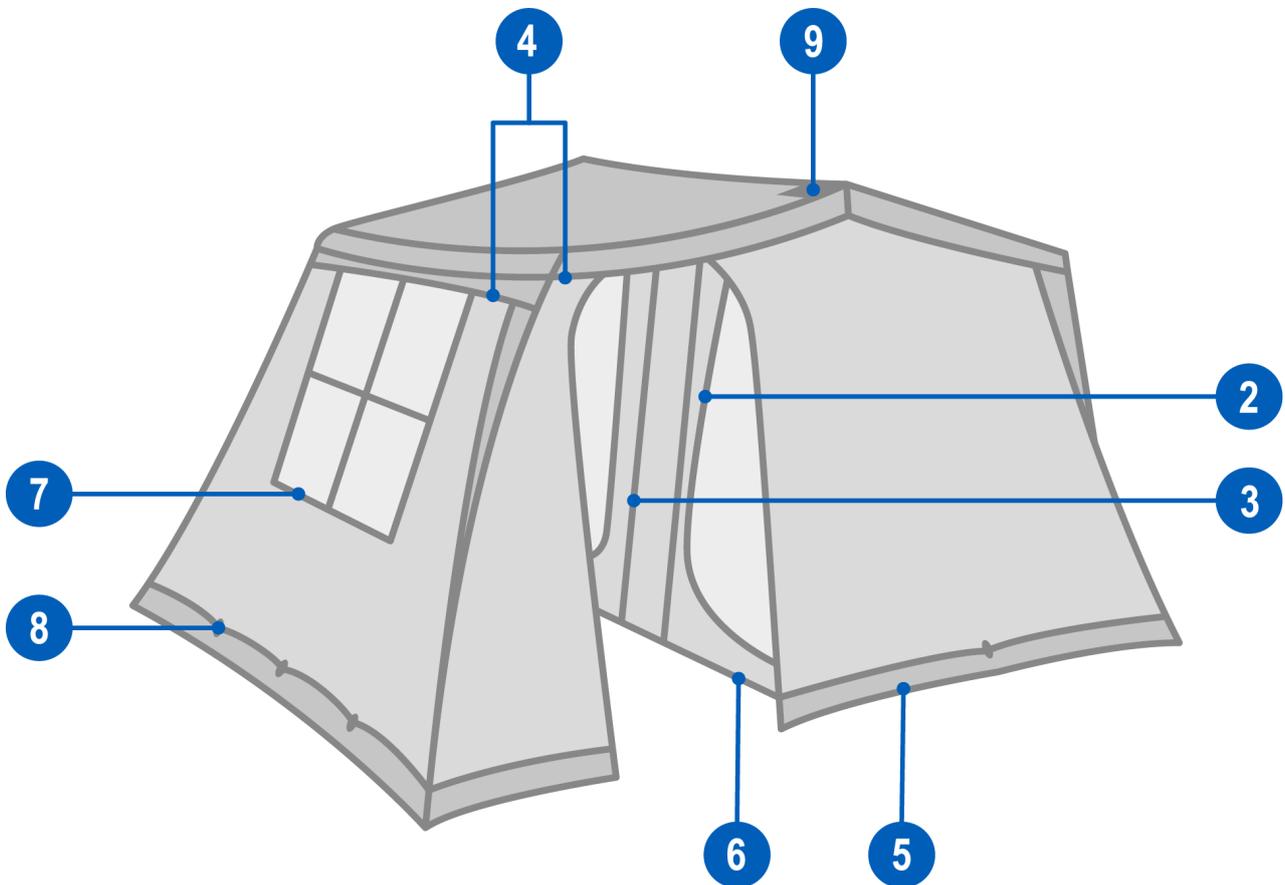
With this brochure Dürkopp Adler offers you an overview of the different sewing operations in tent production and the perfect sewing machine technology with the corresponding configuration for the respective applications.

Zelte sind ein omnipräsenter Teil unseres Alltags geworden. Und das nicht ohne Grund: Ob als Caravan-, Wohn-, Sanitäts-, Messe- und Eventzelte oder als einfache Sonnenschutzdächer – durch ihre flexiblen Einsatzmöglichkeiten und den schnellen Aufbau sind sie in vielen Bereichen unabdingbar geworden.

Dabei entstehen ständig neue Zeltvarianten – sowohl was die Formen als auch die verwendeten Materialien und Farbzusammenstellungen anbelangt. Mit den hohen Ansprüchen an Wetterbeständigkeit und Langlebigkeit werden unter anderem technische Gewebe, Planen, Folien und PVC-Stoffe verarbeitet, die besonders hohe Anforderungen an den Nähprozess stellen. Nur Industrienähmaschinen mit entsprechender Ausstattung verarbeiten Zeltstoffe ohne Kräusel- und Verzugsprobleme.

Mit dieser Broschüre bietet Dürkopp Adler Ihnen einen Überblick über die verschiedenen Näharbeitsgänge in der Zeltherstellung und die perfekte Nähmaschinen-Technologie mit entsprechender Konfiguration für die jeweiligen Anwendungen.

General work steps for tent production Allgemeine Arbeitsgänge in der Zeltfertigung



General work steps for tent production

Allgemeine Arbeitsgänge in der Zeltfertigung

No. Nr.	Work step Arbeitsgang	Seam pattern Nahtbild	Machine configuration Maschinenkonfiguration	
			Machine class Maschinenklasse	Further information Zusatzinformation
1	General work steps Allgemeine Näharbeiten	-	D867-190942	Optional equipment: • Electronically driven edge guide • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: • Elektronischer Kantenanschlag • Restfadenwächter
			867-190342-M	Optional equipment: • Edge guide • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: • Kantenanschlag • Restfadenwächter
			1767-180142	Optional equipment: • Edge guide Optionale Ausstattungen: • Kantenanschlag
			195-171120-01	Optional equipment: • Edge guide Optionale Ausstattungen: • Kantenanschlag
2	Sewing in a zipper Reißverschluss einnähen	 N357	D867-190942	Recommended with zipper device* or special sewing feet for sewing in zippers. Wird empfohlen mit Reißverschlussapparat* oder Spezial-Nähfüßen zum Einnähen von Reißverschlüssen.
			867-190342-M	
		 N276	D867-290942	Recommended with zipper device*. Needle distance and zipper device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Reißverschlussapparat*. Nadelabstand und Reißverschlussapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.
		 N281	867-290342-M	
	 N285			

No. Nr.	Work step Arbeitsgang	Seam pattern Nahtbild	Machine configuration Maschinenkonfiguration	
			Machine class Maschinenklasse	Further information Zusatzinformation
3	Cutting tent track edge Zeltbahnkante kappen	 N027 left links  N027 right rechts	For medium duty materials Für mittlere Ware	
			D867-290942	Recommended with felled seam device*. Needle distance and felled seam device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Kappnahtapparat*. Nadelabstand und Kappnahtapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode. Optional equipment: <ul style="list-style-type: none"> • Electronic roller feed (Puller) • Remaining thread monitor • Also available as longarm version with 700 mm or 1000 mm clearance Optionale Ausstattungen: <ul style="list-style-type: none"> • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter • Auch als Langarmversion mit 700 mm oder 1000 mm Durchgangsraum erhältlich
			867-290342-M	Recommended with felled seam device*. Needle distance and felled seam device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Kappnahtapparat*. Nadelabstand und Kappnahtapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode. Optional equipment: <ul style="list-style-type: none"> • Electronical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: <ul style="list-style-type: none"> • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter
			867-290342-70-M	
			195-171120-01	With conversion kit (0195 590044) for converting a single-needle machine into a twin-needle machine. Recommended with felled seam device*. Needle distance and felled seam device depend on the processing method. Mit Umbausatz (0195 590044) für den Umbau einer Einnadelmaschine in eine Zweinadelmaschine. Wird empfohlen mit Kappnahtapparat*. Nadelabstand und Kappnahtapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.
			For heavy duty materials Für schwere Ware	
			H867-290362	Recommended with felled seam device*. Needle distance and felled seam device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Kappnahtapparat*. Nadelabstand und Kappnahtapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.
			H867-290362-70	Optional equipment: <ul style="list-style-type: none"> • Electronical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: <ul style="list-style-type: none"> • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter

No. Nr.	Work step Arbeitsgang	Seam pattern Nahtbild	Machine configuration Maschinenkonfiguration	
			Machine class Maschinenklasse	Further information Zusatzinformation
4	Binding the edges Kanten einfassen	 N014	D867-190942	Recommended with conversion kit for binding operations (0867 V92771) and binding device*. The binding device depends on the processing method. Wird empfohlen mit Bausatz für Einfassarbeiten (0867 V92771) und Einfassapparat*. Der Einfassapparat ist abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.
			867-190342-M	Optional equipment: • Electrical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter
			867-392342-LG	Recommended with binding device*. The binding device depends on the processing method. Wird empfohlen mit Einfassapparat*. Der Einfassapparat ist abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.
		 N014 A	D867-290942	Recommended with conversion kit for binding operations (0867 V92772) and binding device*. Needle distance and binding device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Bausatz für Einfassarbeiten und Einfassapparat*. Nadelabstand und Einfassapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.
			867-290342-M	Optional equipment: • Electrical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter
5	Folding the edges Kanten umlegen	 N001	D867-190942	Recommended with folder*. Needle distance and folder depend on the processing method. Wird empfohlen mit Umleger / Führungsapparat*. Nadelabstand und Führungsapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.
			867-190342-M	
		 N001 A	D867-290942	Optional equipment: • Electrical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter
			867-290342-70-M	
6	Sewing hems Säume einnähen	 N005	D867-190942	Recommended with hemmer-guiding-device*. The hemmer guiding device depends on the processing method. Wird empfohlen mit Tütensäumer / Führungsapparat*. Der Führungsapparat ist abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode. Optional equipment: • Electrical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor Optionale Ausstattungen: • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter
			867-190342-M	

No. Nr.	Work step Arbeitsgang	Seam pattern Nahtbild	Machine configuration Maschinenkonfiguration	
			Machine class Maschinenklasse	Further information Zusatzinformation
7	Semi felled seams Halbkappnähte	 N029	D867-290942	<p>Recommended with felled seam device*. Needle distance and felled seam device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Kappnahtapparat*. Nadelabstand und Kappnahtapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.</p> <p>Optional equipment:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Electronic roller feed (Puller) • Remaining thread monitor • Also available as longarm version with 700 mm or 1000 mm clearance <p>Optionale Ausstattungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter • Auch als Langarmversion mit 700 mm oder 1000 mm Durchgangsraum erhältlich
			867-290342-70-M	<p>Recommended with semi felled guiding device*. Needle distance and guiding device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Halbkapper / Führungsapparat*. Nadelabstand und Führungsapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.</p>
			867-290342-M	<p>Optional equipment:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Electronical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor <p>Optionale Ausstattungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter
8	Overlap seams Selfkantennähte	 N025	D867-290942	<p>Recommended with felled seam device*. Needle distance and felled seam device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Kappnahtapparat*. Nadelabstand und Kappnahtapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.</p> <p>Optional equipment:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Electronic roller feed (Puller) • Remaining thread monitor • Also available as longarm version with 700 mm or 1000 mm clearance <p>Optionale Ausstattungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter • Auch als Langarmversion mit 700 mm oder 1000 mm Durchgangsraum erhältlich
			867-290342-M	<p>Recommended with guiding device*. Needle distance and guiding device depend on the processing method. Wird empfohlen mit Selfkantennäher / Führungsapparat*. Nadelabstand und Führungsapparat sind abhängig von der verwendeten Verarbeitungsmethode.</p>
			867-290342-70-M	<p>Optional equipment:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Electronical roller feed (Puller) • Remaining thread monitor <p>Optionale Ausstattungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elektronischer Walzenobertransport (Puller) • Restfadenwächter

No. Nr.	Work step Arbeitsgang	Seam pattern Nahtbild	Machine configuration Maschinenkonfiguration	
			Machine class Maschinenklasse	Further information Zusatzinformation
9	Sewing on reinforcements Verstärkungen aufnähen		D867-190942	Optional equipment: • Electronically driven edge guide Optionale Ausstattungen: • Elektronischer Kantenanschlag
			867-190342-M	Optional equipment: • Edge guide Optionale Ausstattungen: • Kantenanschlag
			911-210-3020-10	With clamping system K07 Mit Parallelklammer K07

* Guiding devices are only available in special order. Upon request, further guiding devices for other types of seams are possible.

* Führungsapparate sind in Sonderanfertigungen verfügbar. Weitere Apparate für andere Nahtarten sind auf Anfrage möglich.

Machine overview Maschinenübersicht



D867-190942

M-TYPE DELTA – Innovative sewing technology for digitized production

- Integrated material thickness detection (MTD) for optimization of sewing parameters during the sewing process
- Optimised working area due to enlarged clearance of 350 mm x 128 mm
- Connection of industrial sewing machines in production possible using QONDAC NETWORKS
- Also available as long arm version (700 mm and 1000 mm)

Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,500 stitches / min.

D867-190942

M-TYPE DELTA – Innovative Nähtechnologie für eine digitalisierte Produktion

- Integrierte Materialstärkenerkennung (MTD) zur Optimierung der Nähparameter während des Nähprozesses
- Optimierter Arbeitsbereich durch vergrößerten Durchgangsraum von 350 mm x 128 mm
- Vernetzung der Industrienähmaschinen in der Produktion mittels QONDAC NETWORKS möglich
- Auch als Lagarm-Variante (700 mm und 1000 mm) erhältlich

Max. Stichtlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.500 Stiche / Min.



D867-290942

M-TYPE DELTA – Innovative sewing technology for digitized production

- Integrated material thickness detection (MTD) for optimization of sewing parameters during the sewing process
- Optimised working area due to enlarged clearance of 350 mm x 128 mm
- Connection of industrial sewing machines in production possible using QONDAC NETWORKS
- Also available as long arm version (700 mm and 1000 mm)

Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,500 stitches / min.
Needle distances:	Up to 50 mm max.

D867-290942

M-TYPE DELTA – Innovative Nähtechnologie für eine digitalisierte Produktion

- Integrierte Materialstärkenerkennung (MTD) zur Optimierung der Nähparameter während des Nähprozesses
- Optimierter Arbeitsbereich durch vergrößerten Durchgangsraum von 350 mm x 128 mm
- Vernetzung der Industrienähmaschinen in der Produktion mittels QONDAC NETWORKS möglich
- Auch als Lagarm-Variante (700 mm und 1000 mm) erhältlich

Max. Stichtlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.500 Stiche / Min.
Nadelabstände:	Bis max. 50 mm



195-171120-01

Single or twin needle double chainstitch flat bed machine –
efficient, fast and flexible

- Increased performance by means of bobbinless chainstitch technique, high sewing speed and large stitch lengths
- Flat, displacement-free sewing result in case of difficult-to-feed materials owing to alternating, differentiable feeding system
- Processing of an extended spectrum of materials owing to large material passages, stitch length as well as stroke and lift heights
- Twin needle mounting kit for converting a single needle machine into a twin needle machine

Max. stitch length:	8 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 17 mm
Max. sewing speed:	4,000 stitches / min.

195-171120-01

Ein- oder Zweinadel-Doppelkettenstich-Flachbettmaschine –
effizient, schnell und flexibel

- Erhöhte Leistung durch spulenlose Kettenstichtechnik und hohe Nähgeschwindigkeit
- Glattes verschiebungsfreies Nähergebnis bei transportkritischen Materialien durch alternierendes, differenzierendes Transportsystem
- Verarbeitung eines erweiterten Materialspektrums auf Grund großer Materialdurchgänge, Stichtlänge sowie Hub- und Lüftungshöhen
- Bausatz zum Umbau der Maschine in eine Zweinadelmaschine

Max. Stichtlänge:	8 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 17 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	4.000 Stiche / Min.



1767-180142

Single needle flat bed lockstitch machine with XXL vertical hook
– for maximum cost efficiency

- High efficiency owing to automatic functions like thread trimmer, automatic backtacking and pneumatic sewing foot lift
- Powerful and effective feeding system with bottom feed, needle feed and alternating top feed
- Increased productivity due to the XXL hook (Ø32)
- Also available as twin needle machine (1767-280142)

Max. stitch length:	9 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,000 stitches / min.

1767-180142

Einnadel-Doppelstepstich-Flachbettmaschine mit XXL-
Vertikalgreifer – für maximale Kosteneffizienz

- Hohe Effizienz aufgrund automatischer Funktionen wie Fadenabschneider, Verriegelungsautomatik und pneumatischer Nähfußlüftung
- Durchzugskräftiges Transportsystem mit Unter-, Nadel- und alternierendem Obertransport
- Gesteigerte Produktivität aufgrund des XXL-Greifers (Ø32)
- Auch als Zweinadel-Ausführung erhältlich (1767-280142)

Max. Stichlänge:	9 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.000 Stiche / Min.



867-190342-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline – with XXL hook

- High efficiency owing to automatic functions like thread trimmer, automatic backtacking and pneumatic sewing foot lift
- Increased performance due to additional functions like integrated second stitch length, additional thread tension and quick stroke adjustment
- Integrated direct drive with networkable DAC classic control incl. operating panel OP1000 – Industry 4.0 „ready“
- Increased productivity due to the XXL hook (Ø32)

Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,400 stitches / min.

867-190342-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline – mit XXL-Greifer

- Hohe Effizienz aufgrund automatischer Funktionen wie Fadenabschneider, Verriegelungsautomatik und pneumatische Nähfußlüftung
- Gesteigerte Leistungsfähigkeit aufgrund von Zusatzfunktionen wie 2. integrierte Stichtlänge, Zusatzfadenspannung und Hubschnellverstellung
- Integrierter Direktantrieb mit vernetzbarer DAC Classic Steuerung inkl. Bedienfeld OP1000 – Industrie 4.0 „ready“
- Gesteigerte Produktivität aufgrund des XXL-Greifers (Ø32)

Max. Stichtlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.400 Stiche / Min.



867-290342-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline – for versatile twin needle operations

- High efficiency owing to automatic functions like thread trimmer, automatic backtacking and pneumatic sewing foot lift
- Increased performance due to additional functions like integrated second stitch length, additional thread tension and quick stroke adjustment
- The powerfull and effective feeding system guarantees trouble-free and displacement-free material
- Increased productivity due to the XXL hook (Ø32)

Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,400 stitches / min.

867-290342-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline – für vielseitige
Zweinadelarbeiten

- Hohe Effizienz aufgrund automatischer Funktionen wie Fadenabschneider, Verriegelungsautomatik und pneumatischer Nähfußlüftung
- Gesteigerte Leistungsfähigkeit aufgrund von Zusatzfunktionen wie 2. integrierte Stichtlänge, Zusatzfadenspannung und Hubschnellverstellung
- Durchzugskräftiges Transportsystem mit Unter-, Nadel- und alternierendem Obertransport
- Gesteigerte Produktivität aufgrund des XXL-Greifens (Ø32)

Max. Stichtlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.400 Stiche / Min.



867-190342-70-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline longarm – for versatile single needle operations

- High efficiency owing to automatic functions like thread trimmer, automatic backtacking and pneumatic sewing foot lift
- Increased productivity due to the XXL hook (Ø32)
- Large clearance of 700 mm in width facilitates the handling of large-area workpieces
- Also available with a clearance of 1000 mm (867-190342-100-M)

Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,000 stitches / min.

867-190342-70-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline Langarm – für vielseitige Zweinadelarbeiten mit XXL-Greifer

- Hohe Effizienz aufgrund automatischer Funktionen wie Fadenabschneider, Verriegelungsautomatik und pneumatische Nähfußlüftung
- Gesteigerte Produktivität aufgrund des XXL-Greifens (Ø32)
- Großer Durchgangsraum von 700 mm in der Breite erleichtert die Handhabung großflächiger Nähgutteile
- Auch mit einem Durchgangsraum von 1000 mm erhältlich (867-190342-100-M)

Max. Stichtlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.000 Stiche / Min.



867-290342-70-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline longarm – for versatile twin needle operations on large area workpieces

- High efficiency owing to automatic functions like thread trimmer, automatic backtacking and pneumatic sewing foot lift
- Increased productivity due to the XXL hook (Ø32)
- Up to 12 mm long stitches for standard seams and decorative seams
- Also available with a clearance of 1000 mm (867-290342-100-M)

Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,000 stitches / min.
Needle distances:	3 - 100 mm

867-290342-70-M

M-TYPE 867-M CLASSIC Goldline Langarm – für vielseitige Zweinadelarbeiten an großflächigen Nähgutteilen

- Hohe Effizienz aufgrund -TYPE 867-M CLASSIC Goldline – für vielseitige automatischer Funktionen wie Fadenabschneider, Verriegelungsautomatik und pneumatischer Nähfußlüftung
- Gesteigerte Produktivität aufgrund des XXL-Greifens (Ø32)
- Großer Stichlängenbereich bis 12 mm für Standardnähte und dekorative Steppnähte
- Auch mit einem Durchgangsraum von 1000 mm erhältlich (867-290342-100-M)

Max. Stichlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.000 Stiche / Min.
Nadelabstände:	3 - 100 mm



H867-290362

M-TYPE H867 CLASSIC Goldline – twin needle machine as reinforced version

- Powerful and effective feeding system with bottom feed, needle feed and alternating top feed
- High efficiency owing to automatic functions like thread trimmer, automatic backtacking and pneumatic sewing foot lift
- Optimized hook system with 3XL bobbin (Ø 40 mm) for thread sizes up to Nm 8/3 max.

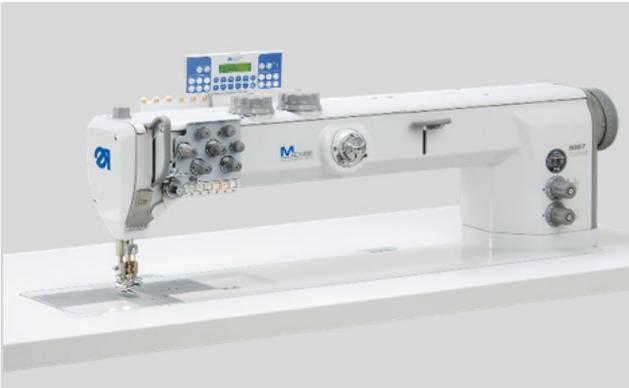
Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,000 stitches / min.
Needle distances:	3 - 40 mm

H867-290362

M-TYPE H867 CLASSIC Goldline – Zweinadelmaschine in verstärkter Ausführung

- Durchzugskräftiges Transportsystem mit Unter-, Nadel und alternierendem Obertransport
- Hohe Effizienz aufgrund automatischer Funktionen wie Fadenabschneider, Verriegelungsautomatik und pneumatische Nähfußlüftung
- Optimierte Greifertechnik mit 3XL-Spule (Ø 40 mm) für Fadenstärken bis max. Nm 8/3

Max. Stichtlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.000 Stiche / Min.
Nadelabstände:	3 - 40 mm



H867-290362-70

M-TYPE H867 CLASSIC Goldline longarm – highest technology level for versatile twin needle operations as reinforced version

- High efficiency owing to automatic functions like thread trimmer, automatic backtacking and pneumatic sewing foot lift
- Optimized hook system with 3XL bobbin (Ø 40 mm) for thread sizes up to Nm 8/3 max.
- Large clearance of 700 mm in width facilitates the handling of large-area workpieces
- Also available with a clearance of 1000 mm (H867-290342-100-M)

Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,000 stitches / min.

H867-290362-70

M-TYPE H867 CLASSIC Goldline Langarm – höchste Technologiestufe für vielseitige Zweinadelarbeiten in verstärkter Version

- Hohe Effizienz aufgrund automatischer Funktionen wie Fadenabschneider, Verriegelungsautomatik und pneumatischer Nähfußlüftung
- Optimierte Greifertechnik mit 3XL-Spule (Ø 40 mm) für Fadenstärken bis max. Nm 8/3
- Großer Durchgangsraum von 700 mm in der Breite erleichtert die Handhabung großflächiger Nähgutteile
- Auch mit einem Durchgangsraum von 1000 mm erhältlich (867-290342-100-M)

Max. Stichlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.000 Stiche / Min.



867-392342-LG

M-TYPE 867-M CLASSIC LG – the special machine with differentiable binding device

- Differentiable binding device for low-tension binding operations for applications with inner and outer radii
- Preselectable second stitch length for a perfect, uniform seam appearance of narrow inner and outer radii
- Great variety of standard binding attachments
- increased productivity due to the XXI hook (Ø32)

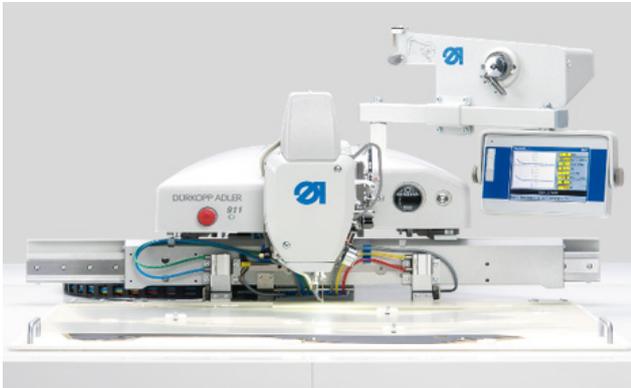
Max. stitch length:	12 mm
Sewing foot lift while sewing / lifting:	10 mm / 20 mm
Max. sewing speed:	3,000 stitches / min.

867-392342-LG

M-TYPE 867-M CLASSIC LG – die Spezial Maschine mit differenzierbarer Einfassvorrichtung

- Differenzierbare Einfassvorrichtung zum spannungsarmen Einfassen an Applikationen mit Innen- und Außenradien
- Vorwählbare zweite Stichlänge für eine perfekte, gleichmäßige Nahtoptik an engen Innen- und Außenradien
- Umfangreiches Angebot an Standard-Einfassapparaten
- Gesteigerte Produktivität aufgrund des XXL-Greifens (Ø32)

Max. Stichlänge:	12 mm
Durchgang beim Nähen / Lüften:	10 mm / 20 mm
Max. Nähgeschwindigkeit:	3.000 Stiche / Min.



911-210-3020-10

CNC-controlled sewing unit with clamping system

- Programmable sewing foot stroke for processing different material plies
- M-TYPE sewing head class 867 with attached XY slide system
- Creation of seam programs by means of teach-in programming or PC programming software (DACAD)
- Thread nipper for neat seam beginning

Max. sewing field size: 380 x 200 mm
Max. thread size: Nm 15/3
Memory capacity: 100 programs

911-210-3020-10

CNC-gesteuerte Nähanlage mit stationärer Parallelklammer

- Programmierbare Nähfußlage zum vernähen unterschiedlicher Materiallagen
- M-TYPE Nähmaschinenoberteil der Klasse 867 mit angebautem XY-Schlittensystem
- Erstellung von Nahtprogrammen mittels Teach-In Programmierung oder PC-Programmiersoftware (DACAD)
- Fadeneinzugseinrichtung für sauberen Nahtanfang

Nähfeldgröße: 380 x 200 mm
Fadenstärke max.: Nm 15/3
Speicherplatz: 100 Programme

Recommended equipment for the perfect sewing result Empfohlene Ausstattungen für das perfekte Nähergebnis



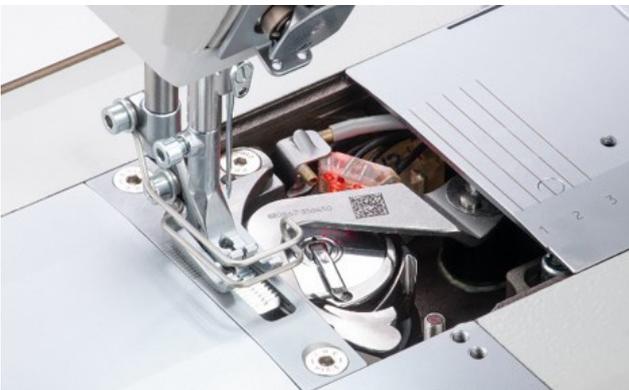
Electronical roller feed (Puller)

The assembly kit „electronic puller“, with upper and lower roller feed, supports the material transport and prevents ruffling. Depending on the application, it can be switched between continuous and intermittent transport.

Elektronischer Walzenobertransport (Puller)

Der Bausatz „elektronischer Puller“, mit oberer und unterer Transportwalze, unterstützt den Materialtransport und verhindert Spannungs- und Transportkräuseln.

Je nach Anwendung kann zwischen kontinuierlichem und intermittierendem Transport umgeschaltet werden.

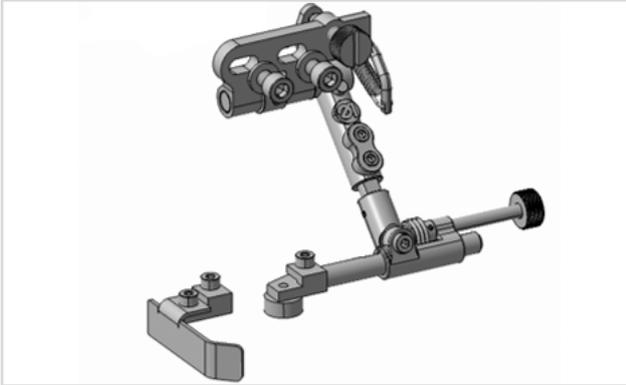


Remaining thread monitor

The photoelectric remaining thread monitor uses a photocell to monitor the remaining thread on the bobbin and gives an optical or acoustic signal to the as soon as the thread end is detected.

Restfadenwächter

Der fotoelektrische Restfadenwächter überwacht per Fotozelle den verbleibenden Restfaden auf der Unterspule und gibt ein optisches oder akustisches Signal an die Bedienperson, sobald das Fadenende erkannt wird.



Edge guide

Edge guides ensure an even seam and topstitching width and facilitate the handling of the sewing material. They can be attached to the base plate, to the presser bar or bushing or to the machine head.

You can find an overview of our edge guides in our [additional equipment catalog](#).

Kantenanschlage

Kantenanschlage sorgen fur eine gleichmäßige Naht- und Absteppbreite und erleichtern die Handhabung des Nahgutes. Sie konnen auf der Grundplatte, an der Stoffdruckerstange bzw. -buchse oder am Maschinenkopf befestigt werden.

Eine ubersicht uber unserer Kantenanschlage finden Sie in unserem [Zusatzausstattungskatalog](#).



Henrik Schütte

Sales Consultant Technical Textiles, Upholstery, Leather Goods

Phone: +49 521 925 1563

E-Mail: SchuetteH@duerkopp-adler.com

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Straße 190, 33719 Bielefeld / Germany

Phone: +49 521 925 00

E-Mail: info@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com

Distributors

Vertriebspartner

GERMANY

Dürkopp Adler GmbH
Potsdamer Str. 190
Customer Service Center
33719 Bielefeld
Phone: +49 521 925 2319
Fax: +49 521 9253 2315
Email: info@duerkopp-adler.com
Internet: www.duerkopp-adler.com

USA

DAP America, Inc.
5875 Peachtree Industrial Boulevard,
Suite 220
Norcross, Georgia 30092
Phone: +1 770 446 8162
Fax: +1 770 446 7521
Email: info@dapamerica.com
Internet: www.dapamerica.com

POLAND

DAP Polska Sp.z o.o.
Ul. Nowowiejska 38
PL-55-080 Kąty Wrocławskie
Phone: +48 71 3110801
Fax: +48 71 3112937
Email: info@dap.com.pl
Internet: www.dap.com.pl

ITALY

DAP Italia S.r.l.
Via J.S. Bach, 13
20092 Cinisello Balsamo MI
Phone: +39 02 6186001
Fax: +39 02 61860044
Email: info@dapitalia.com
Internet: www.dapitalia.com

FRANCE

DAP France S.A.S.
41 Rue du Commandant Rolland
93350 Le Bourget
Phone: +33 1 49464900
Fax: +33 1 49464919
Email: info@dapfrance.fr
Internet: www.dap-france.com

VIETNAM

DAP Viet Nam Co., Ltd.
No. R4-46, Noi Khu My Toan 2,
My Toan 2, Tan Phong ward
District 7 Ho Chi Minh City
Phone: +84 8 54125260
Fax: +84 8 54125264
Email: info@dap-vietnam.com

RUSSIA

DAP RU 000
Ul. Meshdunarodnaya d. 11
109544 Moscow
Russian Federation
Phone: +7 495 674 00 61
Email: info@dap-russia.ru
Internet: www.dap-russia.ru

ROMANIA

S.C. Dürkopp Adler S.R.L.
Str. Agricultorilor Nr. 14
RO-547530 Sângeorgiu de Mureş
Phone: +40 265 208 300
Fax: +40 265 208 301
Email: office@duerkopp-adler.ro
Internet: www.duerkopp-adler.ro

CHINA

Shang Gong Group Co.,Ltd.
No. 1566, Xin Jinqiao Road,
Pudong New Area
Shanghai 201206 China
Phone: +86 21 63938822
Fax: +86 21 63078440
Email: chrisli@dap-china.com
Internet: www.sgsbgroup.com

HONG KONG**DAP Sewing Technology****Hong Kong Ltd.**

Room 1718, 17/F., Shatin Galleria,

18-24 Shan Mei Street,

Fotan, Shatin, N.T.

Phone: +852 2369 2979

Fax: +852 2739 6533

Email: info@dap-hongkong.com.hk

Still searching for a business partner in your country?Please visit: <http://www.duerkopp-adler.com/en/main/distributors/index.html>

Immer noch auf der Suche nach einem Vertriebspartner in Ihrem Land?

Besuchen Sie uns auf unserer Webseite: <http://www.duerkopp-adler.com/de/main/distributors/index.html>

Dürkopp Adler GmbH

Potsdamer Straße 190

33719 Bielefeld / GERMANY

Phone: +49 (0) 521 / 925 00

Email: marketing@duerkopp-adler.com

Internet: www.duerkopp-adler.com

Imprint

Publisher: Dürkopp Adler GmbH, Bielefeld

© Dürkopp Adler GmbH / 2021