

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKÎ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

GIYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

OVERLOK

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılan değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşılabilirler.
- Basılmış modüller, eğitim kurumlarında öğrencilere ücretsiz olarak dağıtılır.
- Modüller hiçbir şekilde ticari amaçla kullanılamaz ve ücret karşılığında satılamaz.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	ii
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1	3
1. OVERLOK MAKİNESİNİN DİKİME HAZIRLAMASI.....	3
1.1. Overlok Makinesi Çeşitleri ve Kullanım Yerleri	3
1.1.1. 3 İplikli Overlok Makinesi	3
1.1.2. 4 İplikli Overlok Makinesi	4
1.1.3. 5 İplikli Overlok Makinesi	5
1.2. Overlok Makinelerinin Bölümleri ve Çalışma Prensipleri	7
1.3 Overlok Makinesinde Kullanılan İğne Çeşitleri ve İğne Numaraları.....	8
1.4. Overlok Makinesine İğne Takma İşlemleri	8
UYGULAMA FAALİYETİ.....	9
1.5. Overlok Makinesinde Kullanılan İplik Çeşitleri ve Özellikleri	10
UYGULAMA FAALİYETİ.....	11
1.6. Overlok Makinesine İplik Takma İşlemleri.....	11
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	16
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2	19
2. OVERLOK MAKİNESİNİN KULLANIMI	19
2.1. Overlok Makinesinin Dikiş Ayarı.....	19
2.1.1. Dikiş Sıklığı.....	19
2.1.2. İplik Tansiyonunun Ayarlanması.....	20
2.2. Overlok Dikişi Yaparken Dikkat Edilecek Noktalar.....	21
2.3. Overlok Makinesinin Kullanılması	21
2.3.1. Kumaş Özelliklerine Göre İğne-İplik Kalınlık Numaraları.....	21
UYGULAMA FAALİYETİ.....	23
2.3.2. Overlok Makinesini Kullanma.....	23
2.4. Overlok Makinesinde Dikiş Bozuklukları ve Düzeltme Yolları.....	25
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	28
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	30
3. OVERLOK MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI.....	30
3.1. Overlok Makinesinin Günlük Temizliği.....	30
3.2. Overlok Makinesinin Yağlanması.....	30
3.2.1. Overlok Makinesi Yağ Göstergesi	30
UYGULAMA FAALİYETİ.....	31
3.2.2. Overlok Makinesinin Yağlanması.....	31
3.2.3. Overlok Makinesinde Yağ Filtresi ve Yağ Değişimi	32
3.3. Makineyi Yağladıktan Sonra Dikkat Edilecek Noktalar	33
3.4. Overlok Makinesinde Basit Arızalar ve Giderme Yöntemleri.....	34
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	37
MODÜL DEĞERLENDİRME.....	39
CEVAP ANAHTARLARI	40
KAYNAKÇA	41

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD002
ALAN	Giyim Üretim Teknolojisi
DAL/MESLEK	Alan Ortak Modülü
MODÜLÜN ADI	Overlok
MODÜLÜN TANIMI	Overlok makinesini dikime hazırlama, kullanma, temizliği ve bakımının anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖNKOŞUL	Bu modülün ön koşulu yoktur.
YETERLİK	Overlok dikişi yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Gerekli araç-gereç sağlandığında overlok makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz. Amaçlar: Ø Kullanım kılavuzuna uygun olarak overlok makinesini dikime hazırlayabileceksiniz. Ø Overlok makinesini düzgün ve seri bir şekilde kullanabileceksiniz. Ø Kullanım kılavuzu doğrultusunda overlok makinesinin temizlik ve bakımını yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Sınıf, atölye gibi öğrencinin kendi kendine veya grupta çalışabileceği tüm ortamlar, öğretim materyalleri, overlok makinesi .ve sektördeki hazır giyim uygulama koşullarına cevap verecek atölye donanımı sağlanmalıdır.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Ø Modülün içinde yer alan her faaliyetten sonra, verilen ölçme araçlarıyla kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Ø Öğretmen, modül sonunda size ölçme aracı uygulayarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Çağımızın gelişen teknolojisi karşısında, hazır giyim sanayi de bu gelişmeden yararlanmışır. Gelişen giyim sanayi de topluma en kolay biçimiyle yansımıştır.

Bu sanayinin geniş kapsamlı, düşük maliyetli seri ve süratli oluşu ve büyük ölçüde zaman tasarrufuna imkan sağlaması gelişimini de hızlandırmıştır.

Hazır giyim üretiminde istenilen amaca ulaşabilmek için, kullanılan makinelerin seçimi, kullanma şekilleri çok önemlidir.

Kısacası giyim üretiminin istenilen kalite ve kapasitede gerçekleştirilmesi için sanayi makinelerinin vazgeçilmezlerinden olan overlok makinesinin özelliklerini, kullanım alanlarını, basit bakım ve onarımını bilmek gerekmektedir.

Hazırlanmış olan bu modül, sizin bu ihtiyaçlarınızı karşılamayı hedeflenmektedir.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgi ve beceriler doğrultusunda gerekli ortam sağlandığında overlok makinesini kullanım kılavuzuna uygun olarak dikime hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Dikilecek ürüne uygun olarak overlok makinesini dikime hazırlayabilmek için, overlok dikiş çeşitleri ve kullanıldığı yerler ile ilgili olarak çeşitli kaynaklardan bilgiler toplayıp çalışmalarınızı sınıf içinde arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. OVERLOK MAKİNESİNİN DİKİME HAZIRLAMASI

1.1. Overlok Makinesi Çeşitleri ve Kullanım Yerleri

Overlok makinelerinde yapılan dikiş ve kullanılan iplik sayısına göre çeşitleri şunlardır;

- Ø 3 İplikli overlok makinesi
- Ø 4 İplikli overlok makinesi
- Ø 5 İplikli overlok makinesi

1.1.1. 3 İplikli Overlok Makinesi

Dokuma kumaşlarda kenar temizlemek (sürfile yapmak) amacıyla, triko ve yuvarlak örmelerde ise esas dikiş yapmada kullanılır. Dikişin inceliği ve esnekliği nedeniyle tercih edilir. İki lüper ve bir iğne ile yapılan üç iplikli overlok dikişinde üt ve alt lüper iplikleri fazla büküme sahip olmayan ipliklerle düzgün görünümlü düz bir zincir oluşturur. (Bkz. Şekil 1.1)

Dikiş paylarını keserek yapılan kenar temizleme dikişi, 3 iplikli overlok makinesi ile yapılır.

Kumaş özelliğine ve istenilen kalite standardına göre dikiş genişliği ve dikiş sıklığı ayarları yapılır.

Yapılan ayarlama ile büzgü de alınabilir.



Şekil 1.1. 3 İplikli Overlok Makinesi

	01
İğne Adedi	1
İplik Adedi	3
İğne Aralığı	*
Dikiş Genişliği	3-6
Dikiş Boyu	0,9-3,8
Diferansiyel Hareket Miktarı	0,7-2,0
Ayak Kalkma Kapasitesi	5
Düz Dikiş Boyu	1,6
Alt Transport	3 Sıra
Max. Devir	7000

Tablo 1.1. 3 İplikli overlok makinesinin teknik özellikleri

3 İplikli overlok makinesinin teknik özelliklerini “Tablo 1”den inceleyiniz

1.1.2. 4 İplikli Overlok Makinesi

İki iğnesi ve iki lüperi vardır. Dayanıklı, esnek dikiş yapar. Örgü ve dokumaların kenar temizleme ve birleştirme dikişinde kullanılır. Yalnızca bir iğne kullanıldığında 3 iplikli overlok dikişi yapar. (Bkz. Şekil 1.2)



Şekil 1.2. 4 İplikli Overlok Makinesi

4 İplikli overlok makinesinin teknik özelliklerini “Tablo 2”den inceleyiniz.

İğne Adedi	2
İplik Adedi	4
İğne Aralığı	2,2
Dikiş Genişliği	4-7
Dikiş Boyu	0,9-3,8
Diferansiyel Hareket Miktarı	0,7-2,0
Ayak Kalkma Kapasitesi	5,5
Düz Dikiş Boyu	1,6
Alt Transport	3 Sıra
Max. Devir	6700

Tablo 1.2. 4 İplikli overlok makinesinin teknik özellikleri

4 iplikli overlok makinesinde, emniyet ve kenar temizleme dikişi birlikte yapılır. 4 iplik sarma dikişlerinin üstünde emniyet dikişi vardır. Kumaş, model özelliği ve istenilen kalite standardına göre dikiş genişliği ve dikiş sıklığı ayarları yapılır.

1.1.3. 5 İplikli Overlok Makinesi

Üç iplik kenar temizlemeyi yaparken, diğer iki iplik, zincir dikişi oluşturur.. Çok sağlam ve esnek bir dikiştir. İplik sarfiyatı fazladır. İki iğnesi ve üç lüperi vardır. Gömlek, pijama, eşofman dikiminde kullanılır.(Bkz. Şekil 1.3)



Şekil 1. 3. 5 İplikli Overlok Makinesi

5 İplikli overlok makinesinin teknik özelliklerini “Tablo 3”den inceleyiniz.

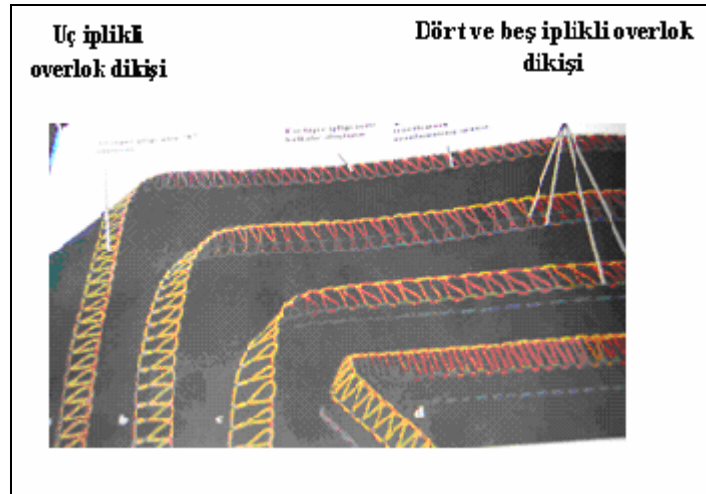
İğne Adedi	2
İplik Adedi	5
İğne Aralığı	3
Dikiş Genişliği	3-7
Dikiş Boyu	0,9-3,8
Diferansiyel Hareket Miktarı	0,7-2,0
Ayak Kalkma Kapasitesi	5
Düz Dikiş Boyu	1,6
Alt Transport	3 Sıra
Max. Devir	6500

Tablo 1.3. 5 İplikli overlok makinesinin teknik özellikleri

5 iplikli overlok makineleri de, 4 iplikli overlok makineleri gibi emniyet ve kenar temizleme dikişini yapan makinelerdir.

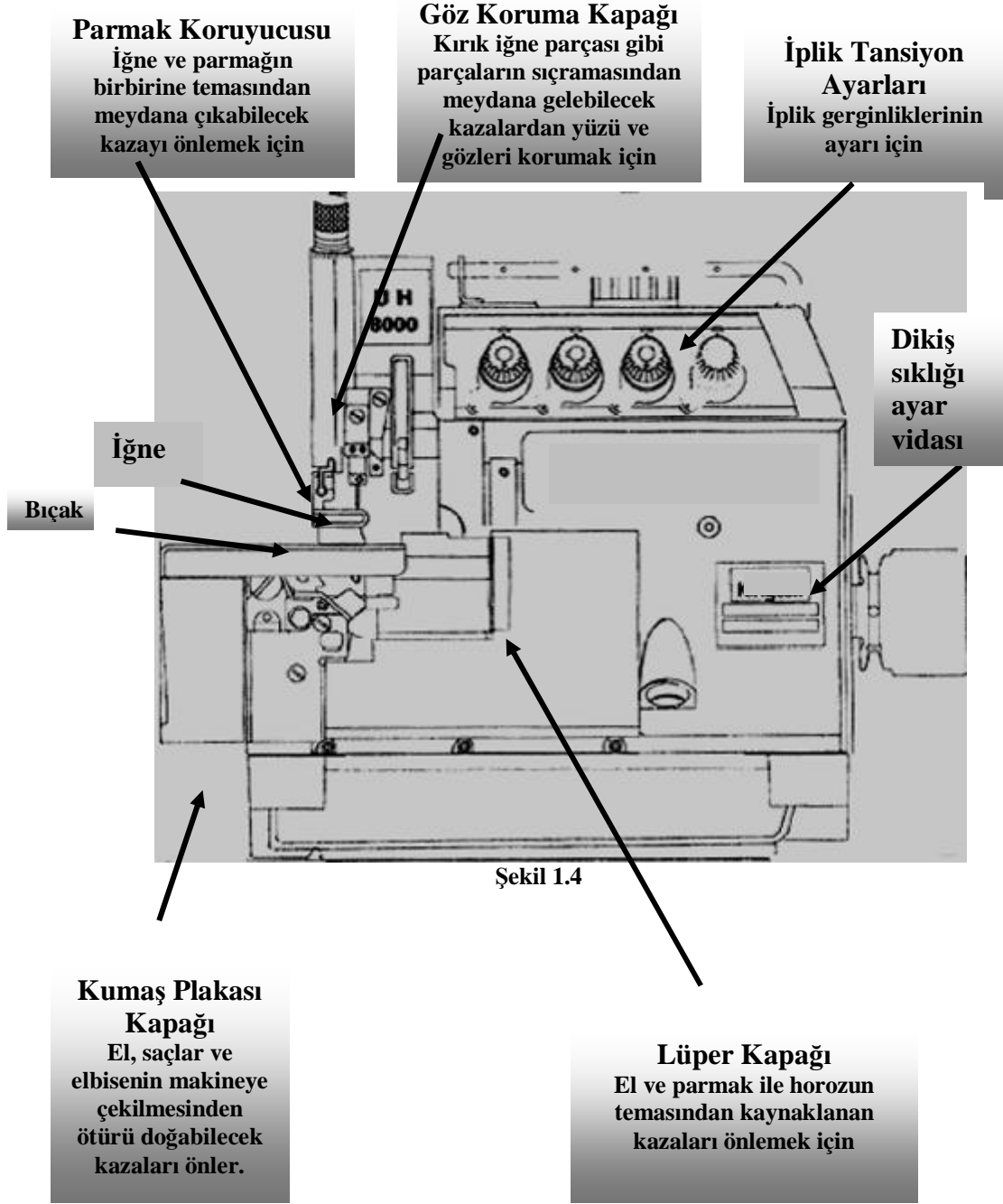
1 iğne ile 2 lüper kenar temizleme, 1 iğne ile 1 lüper de zincir dikişini yapar. 5 iplikli overlok makinelerinde de emniyet dikişini zincir dikişine yapılır.

3, 4 ve 5 iplikli overlok dikiş örnekleri için (Bkz. Şekil 1.4)



Şekil:1.4










1.2. Overlok Makinelerinin Bölümleri ve Çalışma Prensipleri



Overlok makinelerinde, dikiş oluşumu için aynı anda birçok işlev bir arada yerine getirilir. Kumaş, besleme kısıkaçlarının üzerine yerleştirilir ve bıçak kumaşın kenarını kesip düzeltirken iğneler ve lüperler, kumaşın üstünde dikişleri oluşturmaya başlarlar ve kumaş iğnenin arkasındaki dişliler (dikiş parmakları da denir) tarafından beslenir (Bkz. Şekil 1.5).

1.3 Overlok Makinesinde Kullanılan İğne Çeşitleri ve İğne Numaraları

Örnek Tablo

STANDART BİLYELEŞTİRİLMİŞ UÇ	R	GENEL DİKİM AMAÇLI	
KÜTÜK UÇLU	STU	DÜĞME DİKİMİ İÇİN	
SIVRI UÇLU	SPI	İNCE DİKİŞLER İÇİN (POLYESTER, İPEK)	
İNCE BİLYELEŞTİRİLMİŞ UÇ	SIN / NYR / SES	KALIN İPLİK VE KUMAŞ KULLANDIKÇA	
ORTA BİLYELEŞTİRİLMİŞ UÇ	SI / LAC / SUK		
KALIN BİLYELEŞTİRİLMİŞ UÇ	G / CAL / SKF	DAHA KÜT İĞNE	
EXTRA BİLYE UÇ	TR / BIL	NAKIŞ VE DANTEL DİKİŞ	
ÖZEL BİLYE UÇ	SKL	ELASTİK YAPILI KUMAŞLAR İÇİN	
ÜÇGEN VE BİLYELEŞTİRİLMİŞ UÇ	TRI-TIP / TRI - FACET / SD1	SENTETİK VE ÖRGÜ KUMAŞLAR İÇİN	

Şekil 1.5

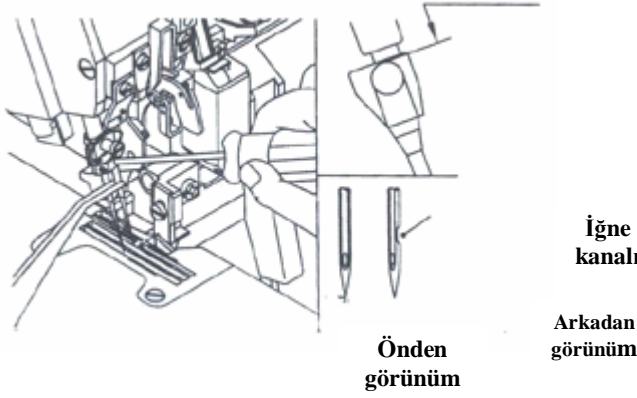
Overlok makinesinde kullanılan iğneler sivri uçlu ya da bilyeleştirilmiş uçlu olarak ikiye ayrılır. İğne numarası, düz sanayi dikiş makinelerinde olduğu gibi kumaş kalınlığına göre ayarlanmalıdır. Nm 90 (14)no'lu iğneler normal kalınlıktaki kumaşların dikiminde , Nm75(11) no'lu iğneler hafif kumaşların dikiminde kullanılır .(Bkz. Şekil 1.6).

1.4. Overlok Makinesine İğne Takma İşlemleri

Overlok makinesi iğneleri çabuk yıpranırlar; çünkü overlok makineleri çok hızlı devirdirler. Kör, eğri ya da pürüzlü iğneler dikiş sorunlarına neden olacağından makinenin uzun süre kullanımı halinde iğne kontrolü yaparak iğneyi değiştiriniz.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
Üç İplikli Overlok Makinesine İğne Takma Ø 3İplikli overlok makinesi, tornavida ve overlok iğnesi ve pensi çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Ana şalteri kapatınız.	Ø Makinenin ani hareketinden dolayı meydana gelebilecek kazayı önlemek için makineyi durdurunuz ve ayak pedalını basarak motordaki elektriğin boşaldığından emin olunuz
Ø Dikilecek kumaşın kalınlığına uygun iğne seçiniz.	
Ø İğne kelepçesini en yüksek noktaya getirerek iğne kelepçesinin vidasını gevşetiniz.	Ø İğne vidasını iğne deliğe girecek kadar gevşetiniz.
Ø İğne gövdesini, iğne mili deliği içine yerleştiriniz ve deliğin dibine temas edecek şekilde itiniz.	Ø İğneyi mile yerleştirirken pens kullanınız.
Ø İğne gövdesinin yassı kısmı arkaya dönük olmalı ve iğnenin uzun kanalı kullanıcıya bakacak şekilde iğneyi yerleştirerek iğne kelepçe vidasını sıkınız.	Ø İğne vidasını sıkıştırırken küçük tornavida kullanınız.
Dört - Beş İplikli Overlok Makinesine İğne Takma Ø 4-5İplikli overlok makinelerinde iki iğne kullanılır. Ø Bu nedenle iğne takma işlemlerini 3 iplikli overlok makinesindeki gibi her iki iğne milinde de tekrarlayınız.	Ø İğnelerin orta çizgileri arasındaki mesafe 2,2 mm. ve iğne ucu arasındaki mesafe 0,8 mm. olmalıdır (Bkz. Şekil 1.7).
Ø Overlok makinelerine iğne takma ile ilgili faaliyeti birkaç kez tekrar ediniz.	Ø Yapılan tekrarlar doğru ve hızlı iğne takma becerisi kazandırır. Ø Atlayan, düzensiz dikişler ya da kırışık dikiş yerleri oluşuyorsa iğneyi değiştirmek gerektiğini unutmayınız.



DİKKAT
İğneleri, iğne deliklerinin alt kısmına temas edecek şekilde, yerlerine tam oturarak taktığınızdan emin olunuz.

İğne kanalı

Arkadan görünüm

Önden görünüm

Şekil 1.6

1.5. Overlok Makinesinde Kullanılan İplik Çeşitleri ve Özellikleri

Bir overlok makinesi, klasik dikiş makinelerine oranla daha çok iplik tüketir, bu yüzden iplik şirketleri koni biçimli bobin, ana bobin ve kompakt tüp adı verilen iplikleri piyasaya sürmüşlerdir. Tüpler ve koni biçimli bobinler en az 920 m. iplik içerir; ana bobinlerde 5720m'ye kadar iplik olabilir. Overlok iplikleri genellikle çok amaçlı ipliklerden daha ince ve esnektir. Çünkü overlok makinesinde genellikle ince iplikler kullanılması önerilir. Overlok dikişleri daha çok iplik tükettiği için kullanılan ince iplikler hacmi azaltır. (Bkz. Şekil 1.8)

Overlok makinelerinde çok katlı fazla bükümü olmayan tekstrüze iplikler kullanılır. Kalın parçaların dikiminde ise sağlamlığı nedeni ile iğne ipliği olarak, sanayi makinelerinde kullanılan iplik bobinleri tercih edilebilir.

Bkz. Tekstil lifleri modülü



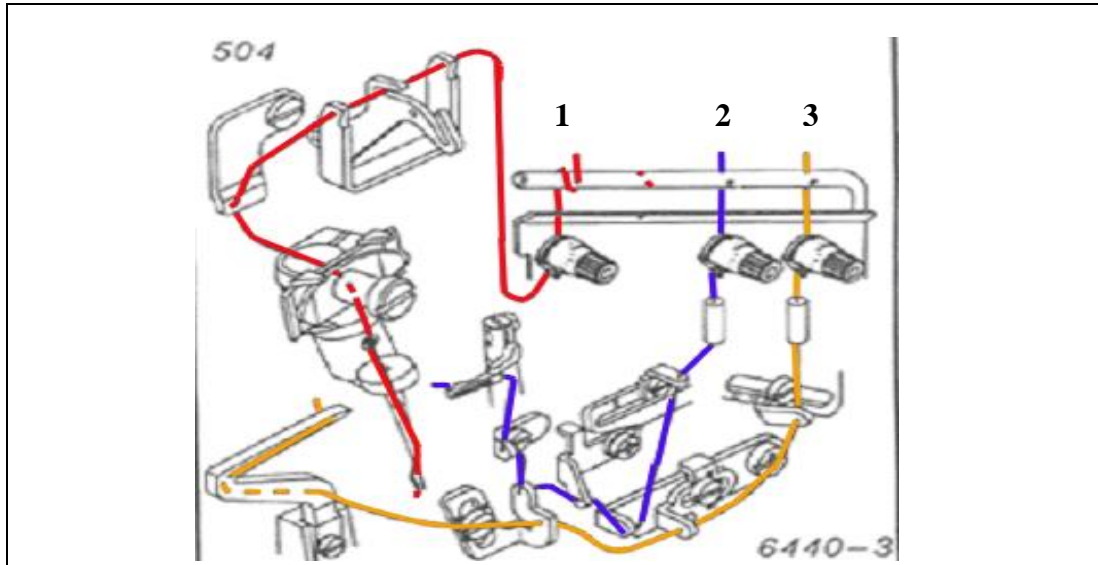
**OVERLOK (TEKSTÜRİZE)
İPLİKLER
150 DNY, 300DNY**

Şekil 1.7

UYGULAMA FAALİYETİ

1.6. Overlok Makinesine İplik Takma İşlemleri

İşlem Basamakları	Öneriler
Üç İplikli Overlok Makinesine İplik Takma Ø 3 İplikli overlok makinesi, overlok iplikleri ve pensi çalışma ortamında hazırlayınız.	
Ø Ana şalteri kapatınız.	Ø Makinenin ani hareketinden dolayı meydana gelebilecek kazayı önlemek için makineyi durdurunuz ve ayak pedalını kontrol ederek motordaki elektriğin boşaldığından emin olunuz
Ø Dikilecek kumaşa uygun 3 adet iplik seçiniz.	Ø Bu ipliklerin hepsi tekstrüze ya da ikisi tekstrüze, biri makine dikiş iplik bobini olarak seçilebilir.
Ø 1 numaralı iplik çardaktan gelip tansiyondan geçer. İplik, gerginlik ayarı yapıldıktan sonra soldaki iğneye doğru alınır.	Ø 3 İplikli overlok makinesinin iplik takma şemasını inceleyiniz. Ø İplik takma işlemlerinde cımbız ya da pens kullanınız.
Ø İpliği önden karşıya doğru iğne deliğinden geçiriniz.	
Ø 2 numaralı iplik orta tansiyondan geçen ipliktir. Birinci lüper kadar gelen iplik, lüperin önce altındaki deliğinden dışarıya çıkar, lüperin ucundaki delikten tekrar içeriye girer.	Ø İplik ucunu katlayarak ipliği makineye takınız. Ø 3 İplikli overlok makinesinin iplik takma şemasını inceleyiniz. Ø İplik takma işlemlerinde cımbız ya da pens kullanınız.
Ø 3 numaralı iplik sağ tansiyondan geçen ipliktir. İkinci lüper kadar gelen iplik, önce içten dışa, uç kısmında ise dıştan içe doğru geçiriniz.	Ø İplik ucunu katlayarak ipliği makineye takınız. Ø Tansiyondan geçen ipliklerin sağlıklı akışı için çardaktan gelen iplik yolunun doğruluğunu kontrol ediniz



- Ø 3 iplikli overlok makinesine iplik takma işlemleri için yukarıdaki şekli inceleyiniz.
- Ø İplik takma yerlerindeki renklerin devamı olacak şekilde iplikleri takınız.

Ø 3İplikli overlok makinesine iplik takma işlemlerini çok sayıda tekrarlayınız.

4 İplikli Overlok Makinesine İplik Takma

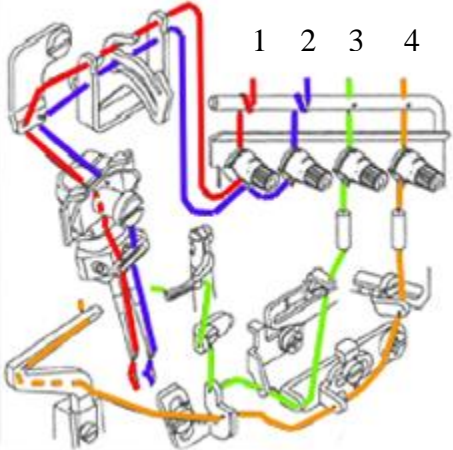
Ø 4 İplikli overlok makinesi, overlok iplikleri ve pensi çalışma ortamında hazırlayınız.

Ø Ana şalteri kapatınız.

Ø Makinenin ani hareketinden dolayı meydana gelebilecek kazayı önlemek için makineyi durdurunuz ve ayak pedalına basarak motordaki elektriğin boşaldığından emin olunuz

Ø Dikilecek kumaşa uygun 4 adet iplik seçiniz.

Ø Bu ipliklerin hepsi tekstrüze ya da ikisi tekstrüze, ikisi makine dikiş iplik bobini olarak seçilebilir.

	<ul style="list-style-type: none"> Ø İplik ucunu katlayarak ipliği makineye takınız. Ø İplik takma işlemlerinde cımbız ya da pens kullanınız. Ø İplik takma yerlerindeki renklerin devamı olacak şekilde iplikleri takınız.
<ul style="list-style-type: none"> Ø 4 İplikli overlok makinesinin iplik takma şemasını inceleyerek overlok makinesinin ipliklerini takınız. 	
<ul style="list-style-type: none"> Ø 4İplikli overlok makinesine iplik takma işlemlerini çok sayıda tekrarlayınız. 	
<p>5 İplikli Overlok Makinesine İplik Takma</p> <ul style="list-style-type: none"> Ø 5İplikli overlok makinesi, overlok iplikleri ve pensi çalışma ortamında hazırlayınız. 	
<ul style="list-style-type: none"> Ø Ana şalteri kapatınız. 	<ul style="list-style-type: none"> Ø Makinenin ani hareketinden dolayı meydana gelebilecek kazayı önlemek için makineyi durdurunuz ve ayak pedalına basarak motordaki elektriğin boşaldığından emin olunuz
<ul style="list-style-type: none"> Ø Dikilecek kumaşa uygun 5 adet iplik seçiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> Ø Bu ipliklerin hepsi tekstrüze ya da üçü tekstrüze, ikisi makine dikiş iplik bobini olarak seçilebilir.
<ul style="list-style-type: none"> Ø 5 İplikli overlok makinesinin iplik takma şemasını inceleyerek overlok makinesinin ipliklerini takınız. 	<ul style="list-style-type: none"> Ø İplik takma işlemlerinde cımbız ya da pens kullanınız. Ø İplik takma yerlerindeki renklerin devamı olacak şekilde iplikleri takınız.

<p>Ø 5İplikli overlok makinesine iplik takma işlemlerini çok sayıda tekrarlayınız.</p>	
<p>Ø Overlok makinesine iplik takma işlemlerini kontrol ediniz.</p>	<p>Ø Önce iplik takma şemasından daha sonra makinede dikiş dikerek ipliklerin doğru takıldığını kontrol ediniz.</p> <p>Ø Overlok makinelerinde seri bir şekilde iplik değişimi için iplikleri çıkarmadan , tüm iplikleri çardak hizasında koparınız. Daha sonra takılacak iplikleri kopardığınız iplik uçlarına bağlayarak dışarıya çekiniz.</p>

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ KONTROL LİSTESİ

Overlok makinesini dikime hazırlama ile ilgili yapmış olduğunuz uygulama faaliyetindeki çalışmalarını tekrar ederek değerlendirme ölçeğine göre kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Çalışma ortamını eksiksiz olarak hazırladınız mı?		
Overlok makinesinde kullanılan iğne sistemini doğru olarak belirlediniz mi?		
Dikilecek kumaşa uygun iğne numarasını tespit ettiniz mi?		
3İplikli overlok makinesine iğneyi doğru olarak taktınız mı?		
4-5İplikli overlok makinesine iğneyi doğru olarak taktınız mı?		
Makineye ve malzemeye uygun iplik seçtiniz mi?		
Yapılacak işleme uygun overlok makinesi seçtiniz mi?		
Makine üzerinde bulunan iplik takma şemasını izleyerek 3 iplikli overlok makinesine doğru olarak iplik taktınız mı?		
Makine üzerinde bulunan iplik takma şemasını izleyerek 4-5 iplikli overlok makinesine doğru olarak iplik taktınız mı?		
3-4-5 İplikli overlok makinesini dikime hazırlama işlemlerini kontrol ettiniz mi?		
Overlok makinelerinde, çok sayıda deneme yaparak seri bir şekilde dikime hazırlama becerisi kazandınız mı?		
Zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığımız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Öğrenme faaliyetinde kazandığınız bilgileri aşağıdaki soruları cevaplayarak belirleyiniz.

1. Overlok makinesi çeşitleri aşağıdakilerden hangisidir?
 - A) 2-3-5 iplikli overlok
 - B) 3-4-5 iplikli overlok
 - C) 2-4-5 iplikli overlok
 - D) 4-5-6 iplikli overlok
2. Aşağıdakilerden hangisi 3 iplikli overlok makinesinin kullanım yerlerini doğru olarak ifade etmektedir?
 - A) Dayanıklı, esnek dikiş yapılır. İki iğnesi, iki lüperi vardır.
 - B) Örgü ve penyelerde kenar kapatılır, esas dikiş için kullanılır.
 - C) Dokuma kumaşlarda kenar kapatılır, örgü ve penyelerde esas dikiş yapılır.
 - D) Kenar kapatılarak zincir dikiş işlemi yapılır.
3. Aşağıdakilerden hangisi 5 iplikli overlok makinesini açıklar?
 - A) Üç iplikle kenar kapatılır, diğer iki iplikle zincir dikiş işlemi yapılır.
 - B) İki iğnesi ve iki lüperi vardır, dayanıklı esnek dikiş yapar.
 - C) Kenar kapatmak amacıyla kullanılır. İki lüper, bir iğneyle yapılır.
 - D) Zigzag dikerek kenar kapatılır.
4. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinesinin kullanım amacıdır?
 - A) Kumaşın kenar saçaklarını kesmek.
 - B) Örgü ve kumaşta sağlam dikişi gerçekleştirmek.
 - C) Kumaşın kenar kısımlarını temizlemek.
 - D) Emniyet ve kenar temizleme dikişi yapmak.

5. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinesinin bölümlerindedir?
- A) Parmak koruyucu, iplik tansiyon ayarı, lüper kapağı
 - B) Göz koruma kapağı, horoz, çağanoz aksanı
 - C) İplik tansiyon ayarı, çağanoz aksanı, çardak
 - D) Kumaş plakası kapağı, lüper kapağı, çağanoz yuvası
6. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinesine iğne takarken dikkat edilecek noktalardandır?
- A) İğne, oluklu yönü yana gelecek şekilde iğne takılmalıdır.
 - B) İğne mili vidası gevşetilmelidir.
 - C) Makine durdurulmalı, iğne vidası gevşetilmelidir.
 - D) Makine durdurulmalı ve ayak pedalı kontrol edilerek, elektriğin boşaldığından emin olunmalıdır.
7. 4 iplikli ve 5 iplikli overlok makinelerinde kaç tane iğne kullanılmaktadır?
- A) 1 iplik
 - B) 2 iplik
 - C) 3 iplik
 - D) 4 iplik
8. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinelerinde ince iplik kullanılmasının nedenlerindedir?
- A) Overlok yapılmış dikişler daha çok iplik gerektirir, ince iplikler hacmi azalttığı için kullanılır.
 - B) İnce ipliğin görüntüsü hoş olduğu için kullanılır.
 - C) 3-4-5 iplikli overlokta iplik kalınlığı kumaşta görüntü bozukluğu oluşturmaması için kullanılır
 - D) Kalın iplikler göze hoş görünmeyeceği için ince iplikler kullanılır.

9. Overlok makinesine iplik takarken dikkat edilecek noktalar aşağıdakilerden hangisidir?
- A) Makinenin elektriği kapatılıp çardağa iplik geçirilmelidir.
 - B) Tansiyon kontrol edilerek iplik takılmalıdır.
 - C) İğne çıkarılmalı, iplik geçirilmelidir.
 - D) Makineyi power-of (durdurma) konumuna getirip iplik geçirilmelidir.
10. 5 iplikli overlok makinesinde kaç tane tansiyon vardır?
- A) 2
 - B) 3
 - C) 4
 - D) 5

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırmız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Eksik olduğunuz konularda faaliyetli tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu faaliyette verilecek bilgi ve beceriler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında, overlok makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz.

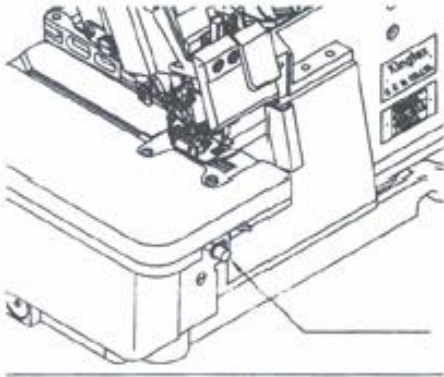
ARAŞTIRMA

Overlok makinesi dikiş ayarları, dikiş bozuklukları ve düzeltme yolları ile ilgili çeşitli kaynaklardan, firmalardan bilgi toplayınız.

2. OVERLOK MAKİNESİNİN KULLANIMI

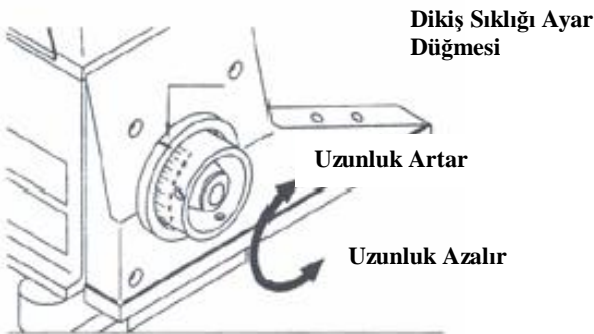
2.1. Overlok Makinesinin Dikiş Ayarı

2.1.1. Dikiş Sıklığı



Makine kapalı konumdayken pozisyonu ayarlamak için kasnak döndürülür, ve daha sonra kapak altındaki düğme basılı tutulurken dikiş uzunluğunu ayarlanır.

NOT: Kasnak üzerindeki uzunluk işareti, yaklaşık dikiş uzunluğunu gösterir. Gerçek dikiş uzunluğu ancak deneme dikişi ile anlaşılabilir. (Bkz. Şekil 2.1)



Şekil 2.1



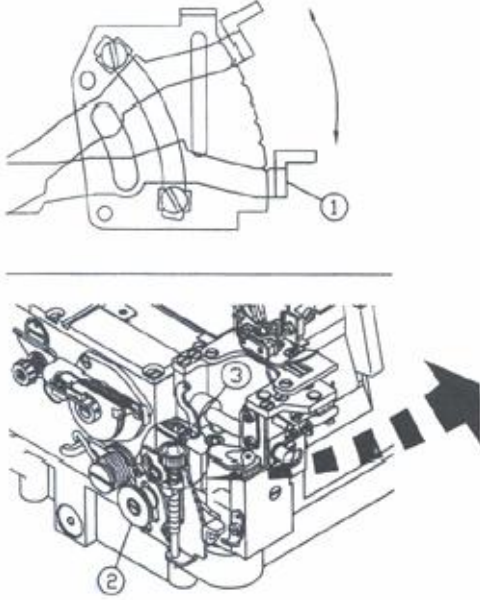
Esnek Dikiş

Gergin Dikiş

Şekil 2.2

Diferansiyel transport oranını istediğiniz şekilde ayarlayınız. Kumaş plakasını açınız, (2) numaralı somunu gevşetiniz, (1) numaralı levreyi istediğiniz pozisyona getirmek için yukarı aşağı hareket ettiriniz. Daha sonra (2) somunu sıkınız.

Esnek Dikiş

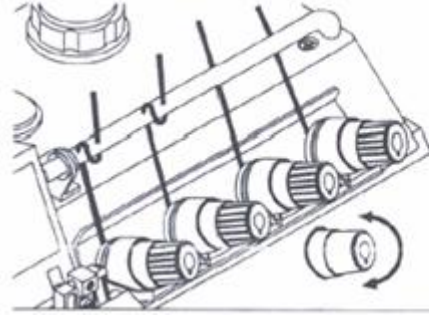


Şekil 2.3

İnce ayar için lütfen ayar vidasını (3) çeviriniz (Bkz. Şekil 2.2- Şekil 2.3).

2.1.2. İplik Tansiyonunun Ayarlanması

İpliklerin hareketi iplik tansiyonu ayarı ile ilişkilidir. İplik tansiyonunu arttırmak için; ayar somununu, saatin dönüş yönünde; tansiyonu azaltmak için somunu, saat dönüşünün ters yönünde çeviriniz.



Şekil 2.4

2.2. Overlok Dikişi Yaparken Dikkat Edilecek Noktalar

- Ø El çarkının üstüne kayış muhafazası takılı olmalıdır.
- Ø Makinenin, elektrik kaynağına düzgün bir şekilde bağlandığından emin olunmalıdır. (Güç kablosunu kontrol ediniz).
- Ø Makinenin bakımı, ayarlamaları, tamiri, temizlenmesi, makineye iplik takılması veya iğnelerin değiştirilmesi gibi işlemlerden önce, makinenin elektrik enerjisini kestiğinizden (açma-kapama anahtarını kapattığınızdan) ve motorun tamamen durduğundan emin olunuz.
- Ø Yeni aldığınız makineyi, ilk bir ay boyunca 6000 devir/dk'dan daha düşük hızlarda çalıştırınız.
- Ø Overlok makinelerinde seri bir şekilde iplik değişimi için iplikleri çıkarmadan , tüm iplikleri koparınız. Daha sonra takılacak iplikleri kopardığınız iplik uçlarına bağlayarak dışarıya çekiniz. Daha sonra dikime geçiniz.
- Ø Makine yağı koyarken, yağ göstergesi penceresindeki üst sınır çizgisini aşmayınız.
- Ø Yeni makineyi kullanmadan önce, lütfen üst lüper hareket kolunun üzerine bir damla makine yağı dökünüz.
- Ø Makineyi çalıştırmadan önce, iğnelerinin, iğne ucunun kırık olmadığından ve iğnelerin, doğru yöne baktığından emin olunuz.
- Ø İpliğin, makineye doğru bir şekilde takıldığından emin olunuz.
- Ø Dikiş tamamlandıktan sonra, makineyi temizleyip tozlardan korumak için üzerine kılıfını örtünüz.

2.3. Overlok Makinesinin Kullanılması

2.3.1. Kumaş Özelliklerine Göre İğne-İplik Kalınlık Numaraları

Overlok makinesinde dikecek kumaş özellikleri ile uyumlu iğne-iplik kalınlık numaraları aşağıdaki tabloda gösterilmiştir.

KUMAŞ ÇEŞİDİ		İPLİK ÇEŞİDİ	İĞNE TİPİ
PAMUKLU KETEN	Hafif kumaşlar: Organze, patiska, çizgili pamuklu kumaş (alacalı dokuma)	100 no'lu pamuklu iplik	90 (14) genelde tüm kumaşların dikiminde kullanılır.
	Ağır kumaşlar: okford, kot (kaba pamuklu kumaş), pamuklu gabardin	Polyester: No: 60-50 Pamuklu iplik no: 60	
YÜNLÜ	Hafif kumaşlar: Tropikal kumaş, yünlü, poplin	Polyester: No: 80 Pamuklu İplik No: 60	75 (11) Hafif kumaşların dikiminde kullanılır.
	Şayak (serj), gabardin, fanila (yünlü kumaş)	Polyester: No: 80-60 Pamuklu İplik No: 60	
	Ağır kumaşlar: Velür (Yünlü Kadife), Deve Tüyü, Astragan	Polyester: No: 60-50 Pamuklu İplik No: 60	
SENTETİK LİFLİ	Hafif kumaşlar: Krep Jorjet, Vual, Saten	Polyester: No: 100-80 Pamuklu İplik No: 120-80	
	Ağır kumaşlar: tafta, fitilli kumaş, kot	Polyester: No: 60 Pamuklu İplik No: 60	
ÖRGÜLÜ	Triko (örgülü kumaş)	Polyester: No: 80-60 Pamuklu İplik No: 80-60	
	Jarse (Jersey)	Polyester: No: 60-50 Pamuklu İplik No: 60	
	Yünlü Kumaş	Polyester: No: 60-50 Triko naylon	

Tablo 2.1

UYGULAMA FAALİYETİ

2.3.2. Overlok Makinesini Kullanma

İşlem Basamakları	Öneriler
Kenar Temizleme Dikişi Kesilmiş kumaş parçalarını, 3 iplikli overlok makinesini, overlok makine iplikleri ve iğnesini çalışma ortamında hazırlayınız.	Kesilecek Parçalar Düz Parçalar: 50x5cm 3Adet 15x5cm 3Adet Kavisli Parça: 50x5cm 3Adet 15x5cm 3Adet Köşeli Parça: 25x15cm 3Adet Yuvarlak Parça: 25cm çap 3Adet
Dikilecek kumaşa uygun iplik seçiniz.	
3 İplik overlok makinesine ipliklerini doğru sıra ile takınız.	3 İplik overlok makinesi iplik takma şemasına göre iplikleri takınız. Makinenin iplikleri takılı ise diğer iplikleri kopararak seçilen iplikleri bağlayarak çekiniz.
Dikilecek kumaş kalınlığına uygun iğne seçerek makineye takınız.	Overlok makinesinde kullanılan iğne sistemine göre iğne seçiniz.
Dikilecek kumaş parçasında dikiş denemesi yapınız.	Uygun olmayan dikiş ayarını düzeltiniz.
Düz parçaları alarak, tek kat kumaşta uzun mesafede üç parçaya da overlok dikişi yapınız.	Dikim sırasında kumaş kenarlarındaki pürçükleri kestirirken, kesimin kumaşa fazla girmemesine dikkat ediniz.
Parçaların diğer kenarlarını da overlok dikişi ile temizleyiniz.	
Tek kat kumaşta kısa mesafede düz parçalara overlok dikişini yapınız.	Dikim sırasında kumaş kenarlarındaki pürçükleri kestirirken, kesimin kumaşa fazla girmemesine dikkat ediniz.
Parçaların diğer kenarlarını da overlok dikişi ile temizleyiniz.	
Kavisli parçaları alarak, tek kat kumaşta tüm parçalarda, uzun mesafede kavisli hatların overlok dikişini yapınız.	Dikim sırasında kumaş kenarlarındaki pürçükleri kestirirken, kesimin kumaşa fazla girmemesine dikkat ediniz.
Tek kat kumaşta tüm parçalarda kısa mesafede kavisli hatların overlok dikişini yapınız.	Parçaların diğer kenarlarını da overlok dikişi ile temizleyiniz.
Köşeli parçaları alarak, parçaların dört tarafına overlok dikişi yapınız.	
Diğer köşeli parçaların da kenarlarını overlok dikişi ile temizleyiniz.	

Yuvarlak parçaları alarak , tüm parçalarda yuvarlak hatların overlok dikişini yapınız.	Overlok dikişini kesintisiz olarak, köşe oluşturmadan yapınız.
Ana şalteri kapatınız.	Motoru durdurduktan sonra elektriğin boşaldığından emin olunuz.
Overlok dikişlerini kontrol ediniz.	Parçanın makinede fazla kesilip-kesilmediğini parçayı ölçerek ve dikiş hatlarının düzgünlüğünü kontrol ediniz.
*Başka parçalar üzerinde de overlok çekerek el alışkanlığını geliştiriniz. * Makineyi her kullanımdan sonra bir fırça yardımıyla parçalarından temizleyiniz.	
Kenar Temizleme Ve Birleştirme Dikişi Kesilmiş kumaş parçaları, 4-5 iplikli overlok makinesini, overlok makine iplikleri ve iğnesini çalışma ortamında hazırlayınız.	. Kesilecek Parçalar Düz Parçalar: 50x5cm 6Adet 15x5cm 6Adet Kavisli Parça: 50x5cm 6Adet 15x5cm 6Adet Köşeli Parça: 25x15cm 6Adet Yuvarlak Parça: 25cm çap 6Adet
3İplikli overlok makinesinde olduğu gibi makineyi dikime hazırlayınız.	Makinenin hızlı hareketinden doğacak kazayı önlemek için ayak pedalını dikkatli kullanınız
Kesilen parçalardan ikişer adet alarak eşleyiniz.	
Parçaların kesim kenarlarını karşılaştırarak makineye yerleştiriniz.	
3İplikli overlok makinesi ile yaptığımız dikim işlemlerini, eşlenmiş olan düz, kavisli, köşeli ve yuvarlak parçalar üzerinde tekrarlayınız.	Dikiş hattından çıkmayınız, dikimde patlakların oluşmamasına özen gösteriniz.
Ana şalteri kapatınız.	Motoru durdurduktan sonra elektriğin boşaldığından emin olunuz.
Düz, kavisli, köşeli ve yuvarlak parçaların overlok dikişlerini kontrol ediniz.	Parçanın makinede fazla kesilip-kesilmediğini parçayı ölçerek ve dikiş hatlarının düzgünlüğünü kontrol ediniz.

2.4. Overlok Makinesinde Dikiş Bozuklukları ve Düzeltme Yolları

Üst Lüper İpliği Çok Sıkı: Üst lüper ipliği, alt lüper ipliğini kumaşın üstüne doğru çekerek kumaşın dikişlerin altına doğru büzülüp kıvrılmasına neden olur. Lüper iplikleri kenarda kenetlenene kadar üst lüper ipliği gerginliği düğmesini gevşetiniz (Bkz. Şekil 2.5).



Şekil 2.5

Üst Lüper İpliği Çok Gevşek: Üst lüper ipliği kumaşın altında kesik kenara doğru birikir. Kumaş kırışmaz ya da alta doğru kıvrılmaz. Lüper iplikleri kenarda kenetlenene kadar üst lüperin iplik gerginliği düğmesini sıkıştırınız. (Bkz. Şekil 2.5)

Alt Lüper İpliği Çok Sıkı: Alt lüper ipliği, üst lüper ipliğini kumaşın altına doğru çeker ve kumaşın dikişlerin altından büzülüp kıvrılmasına neden olur. Lüper iplikleri kenarda kenetlenene kadar alt lüperin iplik gerginliği düğmesini gevşetiniz. (Bkz. Şekil 2.6)



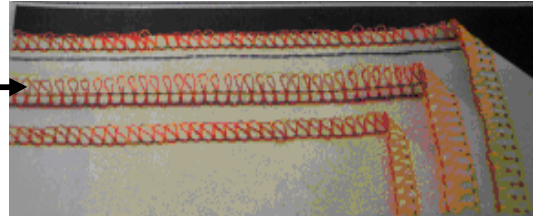
Şekil 2.6

Alt Lüper İpliği Çok Gevşek: Alt lüper ipliği kumaşın altından üst kenara doğru birikir. Alt lüper iplikleri gevşektir ve kolayca hareket edebilir. Kumaş dikişlerin altında büzülmez ya da kıvrılmaz. Lüper iplikleri kenarda kenetlenene kadar alt lüperin iplik gerginliği düğmesini sıkıştırınız. (Bkz. Şekil 2.7)



Şekil 2.7

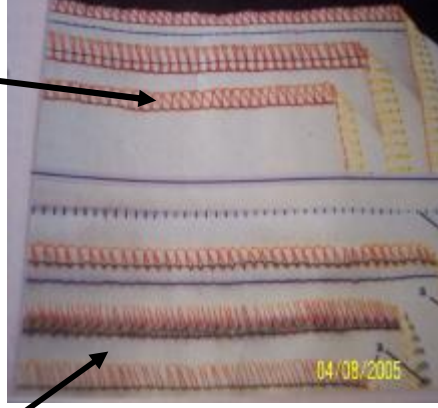
Her İki Lüper İpliği de Çok Gevşek: Her iki lüper ipliği gevşikler halinde kesik kenar üstü uzanır. İplikler kenarı sarana kaç her iki lüperin gerginlik düğmeler sıkıştırınız. (Bkz. Şekil 2.8)



Şekil 2.8

İğne İplikleri Çok Sıkı: Kumaş boylamasına büzülür. Kumaş büzülmeden düz olarak uzanana kadar iğne ipliği gerginliğini ayarlayan düğmelerin birini ya da her ikisini birden gevşetiniz. (Bkz. Şekil 2.9)

İğne İplikleri Çok Gevşek: İğne iplikleri kumaşın altında gevşek ilmikler oluşturur. Dikiş yeri ön yüzden iki yana çekildiğinde dikişler görünür. Dikiş yeri büzülmeden kapanana kadar iğne ipliği gerginlik düğmelerinden birini ya da ikisini birden sıkıştırınız (Bkz. Şekil 2.9)



Şekil 2.9

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz overlok makinesini kullanma ile ilgili çalışmalarını kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek, değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz,

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Çalışma ortamını eksiksiz olarak hazırladınız mı?		
Dikim işleminin özelliğine uygun olarak overlok makinesini belirlediniz mi?		
İğne ve iplikleri takarak overlok makinesini dikime hazırladınız mı?		
Dikiş sıklığını , dikiş özelliğine uygun olarak ayarladınız mı?		
İplik gerginliğini, dikilecek kumaş ve dikiş özelliğine uygun olarak ayarladınız mı?		
Örnek kumaş üzerinde dikiş denemesi yaptınız mı?		
Dikiş denemesi sonrasında görülen aksaklıkları giderebildiniz mi?		
3 İplikli overlok ile düz parçada kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
3 İplikli overlok ile kavisli parçada kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
3 İplikli overlok ile köşeli parçada kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
3 İplikli overlok ile yuvarlak parçada kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
4-5 İplikli overlok ile düz parçada emniyet ve kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
4-5 İplikli overlok ile kavisli parçada emniyet ve kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
4-5 İplikli overlok ile köşeli parçada emniyet ve kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
4-5 İplikli overlok ile yuvarlak parçada emniyet ve kenar temizleme dikişini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı?		
Overlok dikişlerinin kalite niteliklerine uygunluğunu kontrol ettiniz mi ?		
Zamanı iyi kullanmaya özen gösterdiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki sorulara yanıt vererek bu faaliyette kazandığınız bilgi ve becerileri değerlendiriniz.

1. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinesi dikiş sıklığı ayarıdır?
 - A) Elektrik düğmesi kapatılır, volan çevrilir.
 - B) Çardaktan gelen iplik takılır, tansiyon kontrol edilir.
 - C) Elektrik düğmesi kapatılır, kasnak dondurulur.
 - D) Kasnak dondurulur, çığanoz takılır.
2. Overlok makinesinde iplik tansiyon ayarı yapılırken aşağıdakilerden hangisi doğrudur?
 - A) Yukarıdan aşağıya doğru ayarlama
 - B) Aşağıdan yukarı doğru ayarlama
 - C) Saat yönünde veya aksi yöne doğru ayarlama
 - D) Üstünde parmak basılı tutarak ayarlama
3. Overlok makinesinde üst lüper ipliği çok sıkıysa aşağıdakilerden hangisi yapılır?
 - A) Lüper iplikleri kenarda kenetlenene kadar, üst lüper ipliği gevşetilir.
 - B) Lüper iplikler tansiyon ayarlanana kadar sıkıştırılır.
 - C) Tansiyon ipliği ayarlanana kadar tansiyon sıkıştırılır.
 - D) Çardaktan gelen iplikler gevşetilir.
4. Overlok makinesinde üst lüper ipliği çok gevşekse aşağıdakilerden hangisi yapılır?
 - A) Lüper iplikler kenarda kenetlenene kadar, üst lüper ipliği gerginliği gevşetilir.
 - B) Lüper iplikler kenarda kenetlenene kadar, üst lüper ipliği gerginliği sıkıştırılır.
 - C) Tansiyon ipliği ayarlanana kadar tansiyon gevşetilir.
 - D) Çardaktan gelen iplik sıkıştırılır.

5. Overlok makinesinin her iki lüper ipliği e çok gevşekse aşağıdakilerden hangisi yapılır?

- A) Üst lüper ipliği gerginliği gevşetilir.
- B) Bütün tansiyon ayarları gevşetilir.
- C) Çardaktan gelen iplikler sıkıştırılır.
- D) Her iki lüper gerginlik düğmeleri sıkıştırılır.

6. Overlok makinesinde iğne iplikler çok sıkıysa aşağıdakilerden hangisi yapılır?

- A) Çardaktan gelen iplik ayarı kontrol edilir.
- B) İğne ipliği gerginliğini ayarlayan düğmeler gevşetilir.
- C) Üst lüper ipliği gevşektir.
- D) Bütün tansiyon ayarları gevşektir.

DEĞERLENDİRME

Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konularla ilgili öğrenme faaliyetlerini tekrarlayınız. Cevaplarınızın hepsi doğru ise diğer öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette kazandırılacak bilgi ve beceriler doğrultusunda uygun ortam sağlandığında kullanım kılavuzu doğrultusunda, overlok makinesinin günlük temizlik ve bakımını yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Overlok makinesinin basit arıza nedenleri ve giderme işlemleri hakkında araştırma yaparak, sınıf içinde arkadaşlarınıza sununuz.

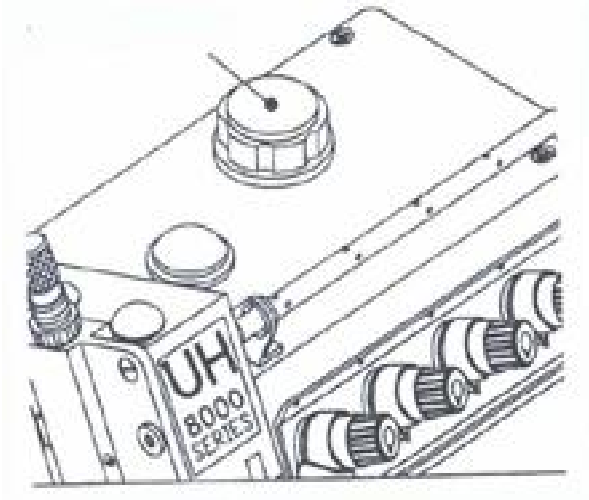
3. OVERLOK MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI

3.1. Overlok Makinesinin Günlük Temizliği

Dikiş tamamlandıktan sonra overlok makinesi, bir fırça veya kompresör yardımı ile temizlemeli ve çevredeki tozlardan korumak için üzerine kılıf örtülmelidir.

3.2. Overlok Makinesinin Yağlanması

3.2.1. Overlok Makinesi Yağ Göstergesi



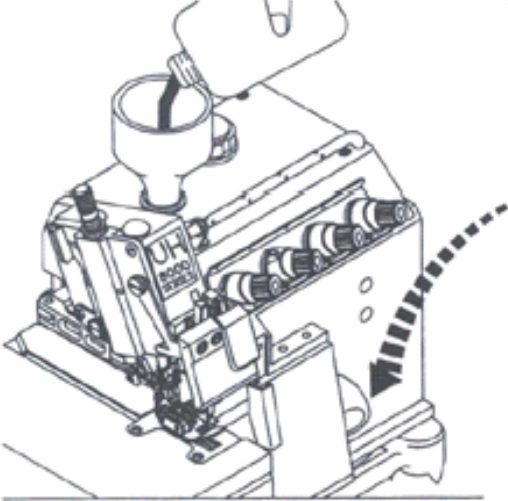

İlk kullanım sırasında, lütfen makine yağının makine içerisinde düzgün bir şekilde dolaştığından emin olunuz (**Bkz. Şekil 3.1**).

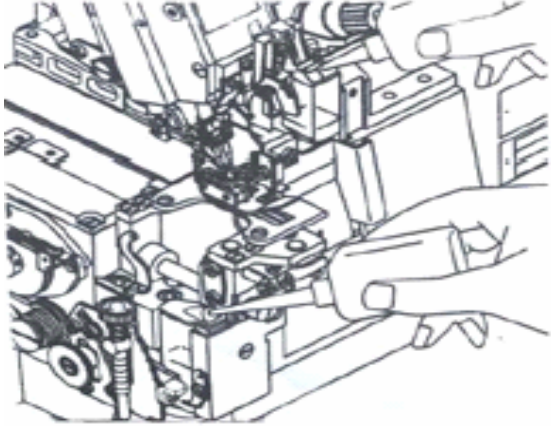
Şekil 3.1

UYGULAMA FAALİYETİ

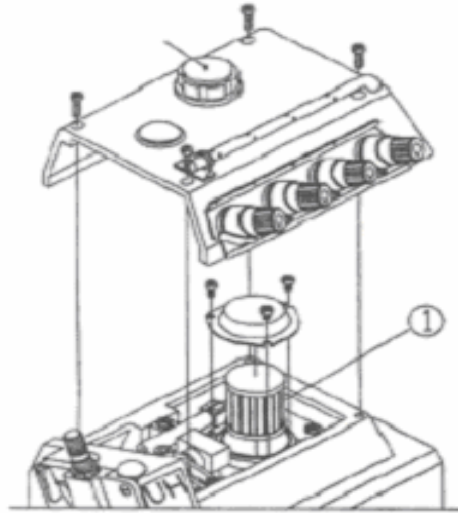
3.2.2. Overlok Makinesinin Yağlanması

Makinenin üst bölümünden konan yağ makine karterine (yağ haznesine) giderek makinenin kullanımı sırasında gereken tüm parçaları yağlar.

İşlem Basamakları	Öneriler
Ø Overlok makinesinde yağ karterinde makine yağı, silikon yağı haznelerinde ise uygun silikon yağı kullanılır.	Ø İplik kırılmalarını önlemek için makineye, sanayi makinelerinde kullanılan yağı koyunuz.
Ø Makinenin yağ göstergesini makine çalışır durumdayken kontrol ediniz.	
Ø Üst kapaktaki yağ kapağını açarak, huni yerleştiriniz.	
	Ø Makineyi yağlarken çalıştığınız ortamı kirletmemeye özen gösteriniz.
Ø Eksik kalan yağ miktarı kadar makineye yağ koyunuz.	
Ø Makine yağının, yağ haznesi içindeki üst sınırı aşmadığını kontrol ederek yağ koyma işlemini tamamlayınız..	<p>ÜST SINIR</p>  <p>ALT SINIR</p> <p>Ø Yağ koyarken lüper kapağının altındaki yağ göstergesinden yağ seviyesini kontrol ediniz.</p>

 <p>Ø Silikon yağı haznelerine, silikon yağı damlatınız..</p>	<p>Ø Silikon yağı damlatırken yağdanlık kullanınız.</p>
<p>Ø Makineyi yağladıktan sonra bir süre boş olarak çalıştırınız.</p>	
<p>Ø Deneme parçası üzerinde overlok dikişi yapınız. Dikim işlemi yaparken yağ seviyesini üst kapaktan kontrol ediniz.</p>	<p>Ø Makinede esas dikilen parçanın kirlenmemesi için dikiş denemesini parça üzerinde yapınız.</p>

3.2.3. Overlok Makinesinde Yağ Filtresi ve Yağ Değişimi



Şekil 3.2

Dikiş makinesini toplam 160-200 saat (yaklaşık 1 ay) çalıştırdıktan sonra, lütfen makine yağını değiştiriniz. Daha sonra makine yağını, her altı ayda bir değiştiriniz. Makine uzun bir süre kullanılmadıysa tekrar kullanmadan önce lütfen makinenin yağını değiştiriniz .(Bkz. Şekil 3.2)



Şekil 3.3

Yaklaşık 6 aylık kullanım süresinin ardından veya makine içerisindeki yağ dolaşımı normal değil ise (yağ dolaşımını, yağ göstergesi penceresinden takip edebilirsiniz)lütfen yağ filtresini değiştiriniz. (Bkz. Şekil 3.3)

3.3. Makineyi Yağladıktan Sonra Dikkat Edilecek Noktalar

- Ø Günlük kullanımının bitiminde makineyi yağlayınız, makineyi dikime başlarken yağlamayınız.
- Ø Yağlama sonrasında deneme parçaları üzerinde dikim yapınız.
- Ø Makineyi önce yavaş, daha sonra hızlı bir şekilde çalıştırınız.
- Ø Fazla yağ dikilen parçaları kirleteceğinden yağ koyarken maksimum sınırı aşmayınız.
- Ø Beklemiş , makineye uygun olmayan yağlar iplik kopması ve makinenin verimsiz çalışmasına neden olacağından kaliteli ve makineye uygun yağ kullanınız.

3.4. Overlok Makinesinde Basit Arızalar ve Giderme Yöntemleri

Sorun	Muhtemel Nedenleri	Sorun Giderme Yöntemleri
Dikiş atlamaları meydana geliyor	Üst ve alt lüperlerin pozisyonları, iğneye göre hatalı ayarlanmıştır. Lüperler, kesişim noktalarında birbirlerine çok yakın veya birbirlerinden çok uzaktadır. İğnelerin pozisyonları hatalıdır.	Lüperler ile iğnelerin pozisyonlarını tekrar ayarlayınız.
	İğneler bükülmüş veya iğnelerin uçları körelmiştir.	İğneleri değiştiriniz.
	İğne mili veya iğneler gevşemiştir.	Konik vidaları tekrar sıkınız. İğneyi değiştiriniz.
	Baş kısmı küre şeklindeki krank gevşemiştir.	Pozisyon ayarını yaptıktan sonra silindir başlı vidaları tekrar sıkınız.
İplik kopuyor	İğne takımı, iplik numarası ile uyumlu değildir.	İğne ipliğini değiştiriniz.
	İğne geçiş yerleri veya iğne gözleri çatlamıştır.	İğneyi değiştiriniz.
	İplikler, çok fazla sıkıştırılmıştır.	Sıkıştırıcıyı bir miktar gevşetiniz.
	İplik, makineye hatalı takılmıştır.	Gösterilen iplik takma diyagramlarına bakınız.
	İplik nemlidir veya çürümüştür.	Başka iplikler kullanınız.
İğne kırılıyor	Dikilen kumaşlara göre çok ince iğneler kullanılıyordu.	Daha kalın iğneler kullanınız.
	İğne, dikiş sırasında lüperle temas ediyordu.	İğne ile lüper arasındaki mesafeyi ayarlayınız.
	İğne siperi bükülmüştür.	Mevcut iğne siperini, yenisiyle değiştiriniz.
Dikişler düzgün değil	İplik kancaları, iplik koniği ile aynı hizada değildir. İplik tansiyonu hatalı ayarlanmıştır. İplik sıkıştırma plakası kirlidir.	İplik kancaları ile iplik koniğini, aynı hizaya gelecek şekilde ayarlayınız. İplik tansiyonunu, dikkatli bir şekilde ayarlayınız. İplik sıkıştırma plakasını, bir fırça ile temizleyiniz.

Sorun	Muhtemel Nedenleri	Sorun Giderme Yöntemleri
Kumaş düzgün bir şekilde beslenmiyor	Transport dişlilerinin pozisyonu ya çok yukarıda ya da çok aşağıdadır. Baskı ayağının basıncı çok zayıftır.	Transport dişlilerinin pozisyonunu ayarlayınız. Basınç ayarlama vidasını kullanarak gerekli ayarlamayı yapınız.
	Kumaş, baskı ayağınca sıkıştırılmıyordur.	Baskı ayağı milini, strokunun en alt konumuna getiriniz.
	Bıçakların uçları körelmiştir.	Bıçakların uçlarını sivriltiniz.
	Baskı ayağı vidası gevşemiştir.	Baskı ayağı vidasını sıkınız.
	Transport dişlileri yivlerinde kumaş kırıkları veya tiftikleri bulunmaktadır.	İğne plakasını gevşetiniz ve transport dişlilerini temizleyiniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde overlok makinesinin temizlik ve bakımı ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmaları kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek, değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME KRİTERLERİ	Evet	Hayır
Makinenin temizliği için gereken araç gereçleri çalışma ortamında hazırladınız mı?		
Makinenin günlük temizliğini istenilen nitelikte yaptınız mı?		
Makinenin yağ göstergesini kontrol ettiniz mi?		
Makineyi kullanım kılavuzuna uygun olarak yağladınız mı?		
Deneme dikişini yaparak makinenin basit arızalarını gözlemlediniz mi?		
Overlok makinesinde basit arıza nedenlerini tespit ettiniz mi?		
Overlok makinesinde basit arızaları giderebildiniz mi?		
Çalışmalarınızda zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki sorulara yanıt vererek bu faaliyette kazandığınız bilgi ve becerileri değerlendiriniz.

1. Overlok makinesinin günlük temizliği yapılırken dikkat edilecek noktalar aşağıdakilerden hangisidir?
 - A) Makineye çarpma ve vurma
 - B) Elektrik kesilmesi
 - C) Fazla yağlama
 - D) Tozlanma
2. Overlok makinelerinde yağ haznesine nereye kadar yağ konulmalıdır?
 - A) Yağ haznesi üst sınırı
 - B) Yağ haznesi alt sınırı
 - C) İki çizgi arası
 - D) Yağ haznesi kapağına kadar
3. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinelerinde iplik kırılmalarını önlemek için yapılmalıdır?
 - A) Overlok nemli ortamda bulundurulmamalıdır.
 - B) Gereksiz tozlardan temizlenmelidir.
 - C) Makine yağlanmalıdır.
 - D) Elektrik bağlantısı doğru yapılmalıdır.
4. Overlok makinesi yağı hangi aralıklarla değiştirilir?
 - A) Her gün yağ değiştirilir.
 - B) Ayda bir yağ değiştirilir.
 - C) Altı ayda bir yağ değiştirilir.
 - D) Overlok makinelerinde yağ değiştirilmez.

5. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinelerinde dikiş atlamaları nedenlerindedir?
- A) İğnelerin pozisyonları hatalıdır.
 - B) İplik tansiyon ayarları bozuktur.
 - C) İplik makineye hatalı takılmıştır.
 - D) Çardaktan gelen iplik sıkıdır.
6. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinelerinde iplik kopmasının nedenlerindedir?
- A) İğnelerin pozisyonları hatalıdır.
 - B) İğne takımı, iğne numarası ile uyumlu değildir.
 - C) İplik sıkıştırma plakası kirlidir.
 - D) İğne mili ve iğneler gevşemiştir.
7. Aşağıdakilerden hangisi overlok makinesinde iğne kırılmasının nedenlerindedir?
- A) İplik tansiyonu hatalı ayarlanmıştır.
 - B) İğne mili ve iğneler gevşemiştir.
 - C) İğne speri bükülmüştür.
 - D) Kumaş baskı ayağınca sıkıştırılmıyordur.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konularla ilgili öğrenme faaliyetlerini tekrarlayınız.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Öğrenme faaliyetleri ve ölçme değerlendirme bölümünde istenen çalışmaları başarıyla tamamladıysanız öğretmeninizle iletişim kurarak diğer modüle geçiniz

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ - 1 CEVAP ANAHTARI

1	B
2	C
3	A
4	D
5	A
6	D
7	B
8	A
9	D
10	D

ÖĞRENME FAALİYETİ - 2 CEVAP ANAHTARI

1	C
2	C
3	A
4	B
5	D
6	B

ÖĞRENME FAALİYETİ - 3 CEVAP ANAHTARI

1	D
2	A
3	C
4	C
5	A
6	B
7	C

KAYNAKÇA

- Ø Singer Dikiş Ansiklopedisi, Overlokla Dikim, Bir Numara Yayıncılık, İstanbul
- Ø MO-3704 Süper Yüksek Devirli Bir İğneli – Overlok Makinesi, JUKI Kullanma Klavuzu
- Ø MO-3714 Süper Yüksek Devirli İki İğneli – Overlok Makinesi, JUKI Kullanma Klavuzu
- Ø MO-3716 Süper Yüksek Devirli Emniyet Dikişli – Overlok Makinesi, JUKI Kullanma Klavuzu
- Ø Serie Mo-2400n Juki Tanıtım Klavuzu
- Ø Ching Chi Machine Co. Ltd., UH8003-UH8004-UH8005 Türkçe Kullanma Klavuzu
- Ø ACME 3000 Serisi, Türkçe Kullanım Kılavuzu