

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

GİYİM ÜRETİM TEKNOLOJİSİ

LOK DİKİŞİ

ANKARA 2008

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 |
| GİRİŞ | 1 |
| ÖĞRENME FAALİYETİ-1 | 3 |
| 1. lok MAKİNESİNİ DİKİME HAZIRLAMA..... | 3 |
| 1.1. Lok Makinesinin Donanımları ve Çalışma Prensipleri..... | 3 |
| 1.1.1. Çeşitli Lok Makineleri | 3 |
| 1.2. Makineye İğne Takma İşlemleri | 7 |
| YGULAMA FAALİYETİ | 7 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 7 |
| 1.3. Lok Makinesine İplik Takma İşlemleri..... | 9 |
| 1.4. Lok Makinesinde Dikiş Ayarları Yapma İşlemleri | 10 |
| 1.4.1. İğne Kalkanının Ayarlanması | 10 |
| 1.4.2. Dikiş Uzunluğunun Ayarlanması | 11 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 11 |
| 1.4.3. Diferansiyel Transport Kontrolü..... | 12 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 12 |
| 1.4.4. İğne İpliğinin Ayarlanması | 13 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 13 |
| 1.4.5. Lüper İpliğinin Ayarlanması..... | 15 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 15 |
| 1.4.6. Karyoka Dikiş Ayarı..... | 16 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 16 |
| 1.4.7. İplik Tansiyonu Gevşetme Ayarları..... | 17 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 17 |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | 18 |
| ÖĞRENME FAALİYETİ-2 | 21 |
| 2. LOK makinesinin kullanımı | 21 |
| 2.1. Lok Makinesini Kullanma İşlemleri | 21 |
| 2.1.1. Lok Makinesinin Kullanım Alanlarına Örnekler..... | 21 |
| 2.1.2. Lok Dikişi Yapma | 23 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 24 |
| 2.1.3. Külötlü Çorap Üzerinde Lok Dikişi Yapma | 27 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 27 |
| 2.2. Lok Makinesinde Oluşabilecek Dikiş Hataları ve Giderme Yöntemleri | 31 |
| 2.3. Lok Makinesinde Kullanılan Aparatlar..... | 32 |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | 35 |
| ÖĞRENME FAALİYETİ-3 | 36 |
| 3. LOK MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI | 36 |
| 3.1. Lok Makinesinin Günlük Temizlik İşlemleri..... | 36 |
| 3.1.1. Lok Makinesinin Genel Temizlik İşlemleri..... | 37 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 37 |
| 3.2. Lok Makinesini Yağlama İşlemleri..... | 37 |
| UYGULAMA FAALİYETİ | 38 |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | 39 |
| MODÜL DEĞERLENDİRME | 40 |
| CEVAP ANAHTARLARI | 41 |
| KAYNAKÇA | 42 |

AÇIKLAMALAR

| | |
|--|---|
| KOD | 542TGD193 |
| ALAN | Giyim Üretim Teknolojisi |
| DAL/MESLEK | İç Giyim Modelistliği |
| MODÜLÜN ADI | Lok Dikişi |
| MODÜLÜN TANIMI | Lok makinesinin bölümlerini, kullanımını, bakımını ve dikkat edilecek noktaları içeren öğrenme materyalidir. |
| SÜRE | 40/24 |
| ÖN KOŞUL | Makinede Düz Dikiş modülünü başarmış olmak |
| YETERLİK | Lok makinesini kullanmak |
| MODÜLÜN AMACI | Genel Amaç Bu modül ile gerekli ortam sağlandığında lok makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz. Amaçlar <ol style="list-style-type: none">1. Lok makinesini kullanım kılavuzuna uygun olarak dikime hazırlayabileceksiniz..2. Lok makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz.3. Kullanım kılavuzu doğrultusunda lok makinesinin temizlik ve bakımını yapabileceksiniz. |
| EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI | Konfeksiyon alanında yer alan mesleklerin gerektirdiği donanım sağlanmalıdır (Okulda veya okul dışında bulunan atölyeler ve işletmelerden yararlanılır.). Lok makinesi. |
| ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME | Modülün içinde yer alan her faaliyetten sonra, verilen ölçme araçlarıyla kazandığınız bilgileri ölçerek kendi kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen, modül sonunda size ölçme aracı (test ve performans testi) uygulayacak ve modül uygulamaları ile kazandığınız bilgileri ölçerek sizi değerlendirecektir |

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Teknolojik yenilikler hayatımızın ve eğitimimizin vazgeçilmez birer parçası olmaya devam etmektedir. Ülkemizi gün geçtikçe daha da ileriye taşıyacak olan teknolojiyi takip etmek ve teknolojinin ürünlerini kullanmayı bilmek gerekmektedir.

Lok makinesi de hazır giyim sektöründe kullanılan special bir makinedir. Özel kullanım alanlarına sahiptir.

Bu modül yardımı ile lok makinesini kullanım kılavuzuna uygun olarak dikime hazırlayabilecek, seri bir şekilde kullanabilecek, temizlik ve bakımını yapabileceksiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında bu faaliyette verilecek bilgi ve beceriler doğrultusunda lok makinesini kullanım kılavuzuna uygun olarak dikime hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

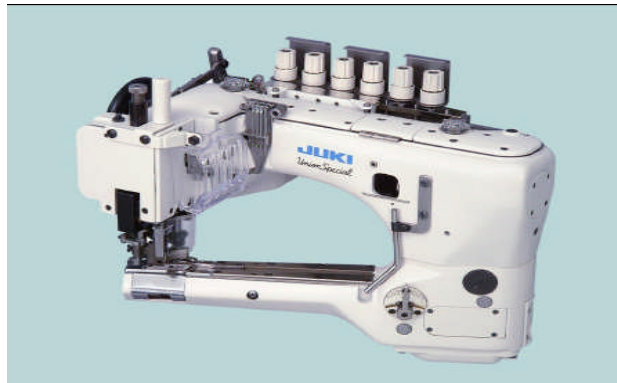
- Triko ve örme kumaşlardan imal edilmiş olan giysilerdeki dikişlerin incelemesini yapınız.
- Külotlu çoraplar üzerindeki dikişlerin incelemesini yapınız.
- İç giyim sektöründe kullanılan lok makinelerini inceleyerek bunların donanımını, iplik ve iğne takarken dikkat edilecek noktaları araştırıp elde ettiğiniz bilgileri yazılı olarak sınıfa getiriniz.

1. LOK MAKİNESİNİ DİKİME HAZIRLAMA

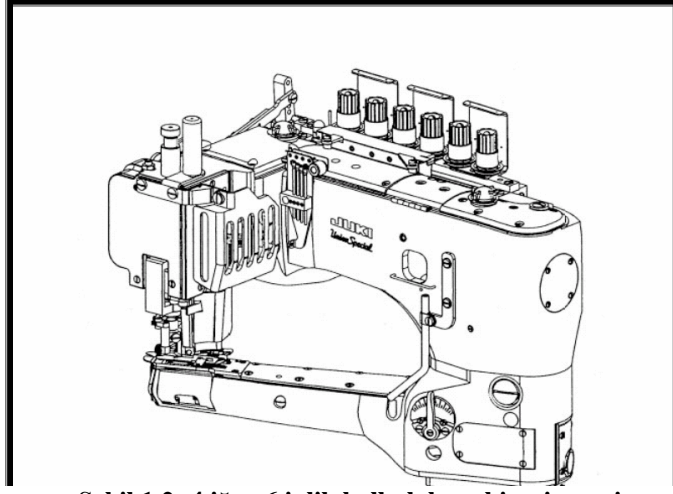
1.1. Lok Makinesinin Donanımları ve Çalışma Prensipleri

Lok makinesi, örgüden ve trikodan mamul iç ve dış giyim imalatında kullanılan materyallerin üst üste veya uç uca dikişleri için kullanılan özel bir makinedir. En yaygın modeli aynı hızda 4 iğne, 1 tutucu, 1 lüper ve 6 iplikli, karyokalıdır.

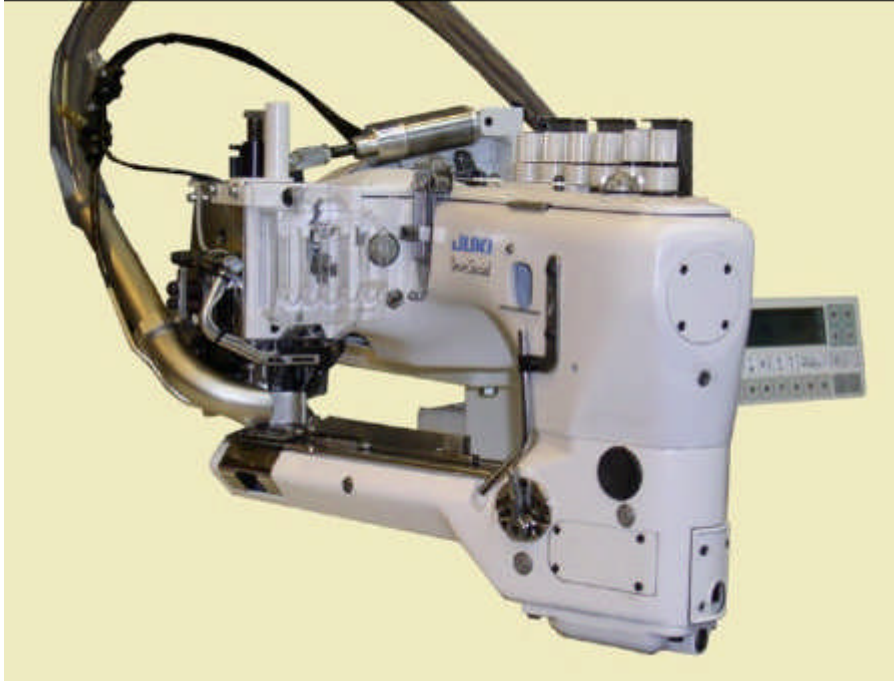
1.1.1. Çeşitli Lok Makineleri



Şekil 1.1: 4 iğne 6 iplik kollu lok makinesi



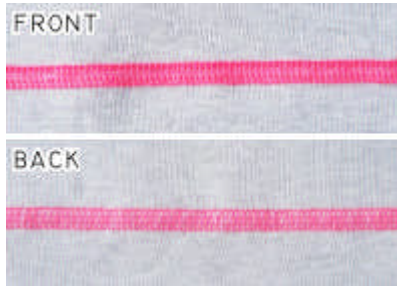
Şekil 1.2: 4 iğne 6 iplik kollu lok makinesi resmi



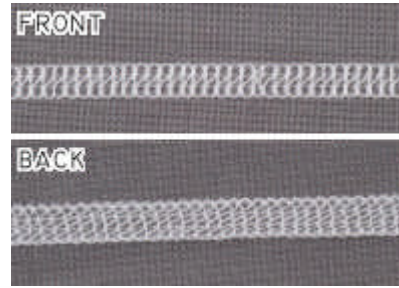
Şekil 1.3: Elektronik iplik kesmeli, karyokalı 4 iğneli yağsız kafa lok makinesi



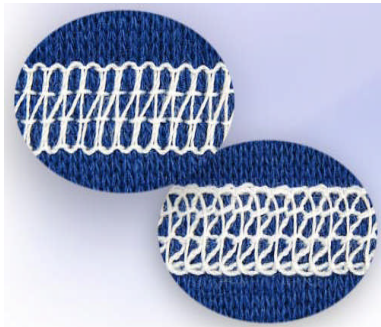
Şekil 1.4: Lok makinesi



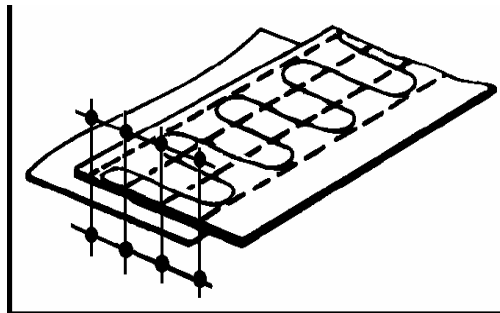
Şekil 1.5: Lok dikiş resmi



Şekil 1.6: Lok dikiş resmi



Şekil 1.7: Lok dikiş resmi



Şekil 1.8: Lok dikiş resmi

İplik atlatma ayağı: Hassas kumaşları dikerken gerekli en düşük baskıyı uygular.

Modern tasarım gergi ve işlem çubuğu: İplik kontrolü ve ilmek formasyonu sağlar.

İğne çubuğu alanı: Giysi üzerindeki yağ lekelerini uzaklaştırır

Bağımsız ve diferansiyel besleme ayarı

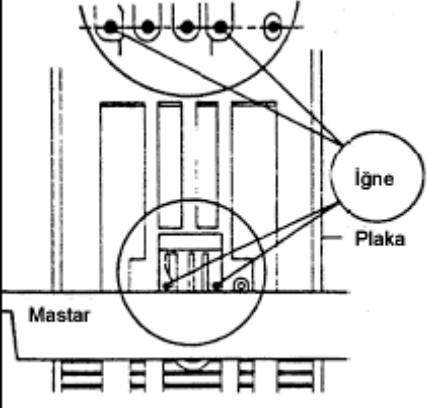
Manivela ayarlı diferansiyel besleme: Dalgalı dikişi önlemeye yardımcı olur. Bütün kumaşlarda düzgün dikiş sağlar.

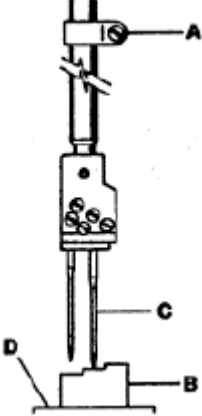
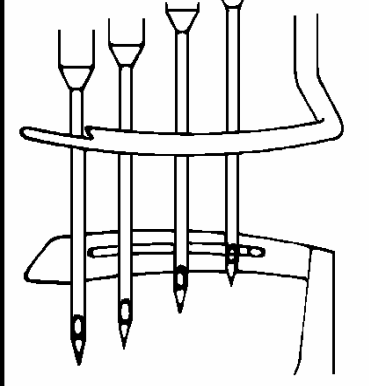
Otomatik yağlama: Tam otomatik yağlama sistemi bütün mekanizmaya filtre edilmiş temiz yağ dağıtır. Bu şekilde düzgün performans ve uzun ömürlü makineler sağlanır.

1.2. Makineye İğne Takma İşlemleri

Her iğnenin bir model ve ebat numarası vardır. Model numarası ayak tipi, nokta, uzunluk, dikiş sonu ve diğer detayları belirler. İğne ayağında bulunan ebat numarası, ayak ve iğne gözü ardındaki ölçülen en büyük çaplı bıçağı gösterir.

UYGULAMA FAALİYETİ

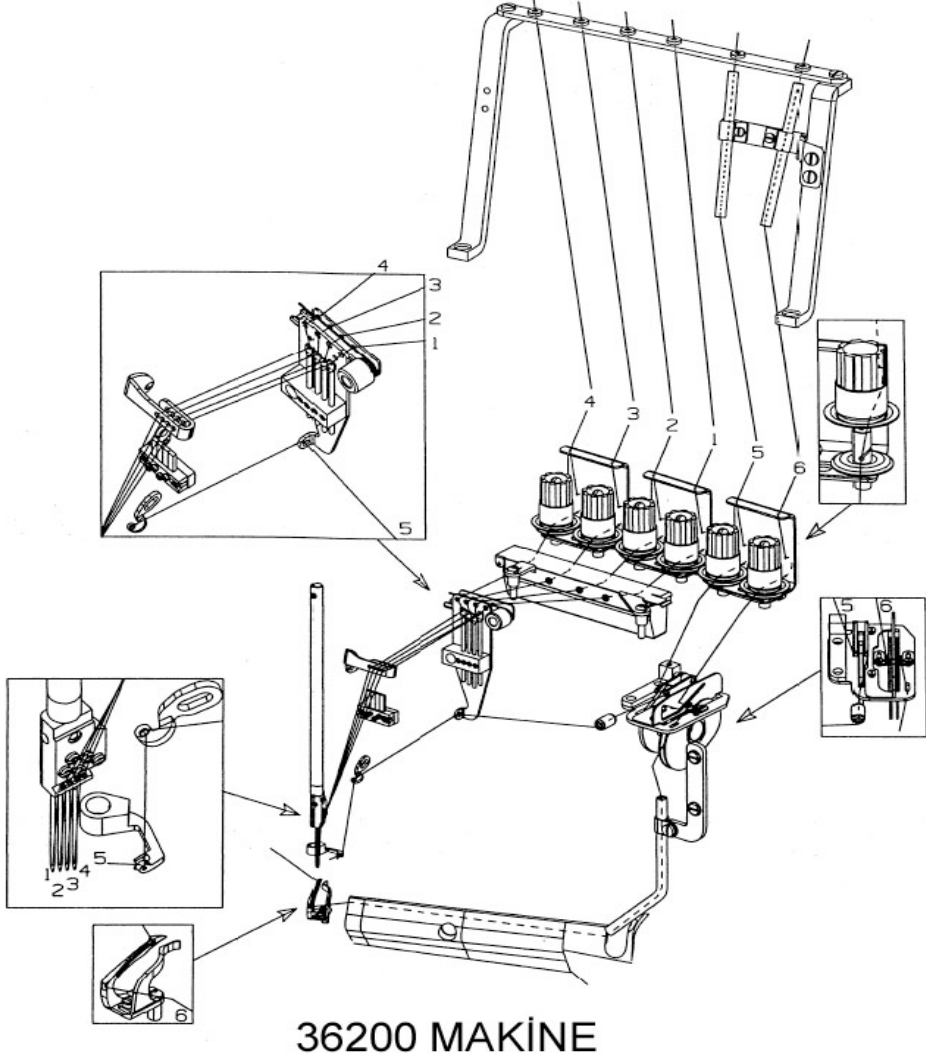
| İşlem Basamakları | Öneriler |
|--|---|
|  <p>Şekil 1.10</p> | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Birinci (sol) ve dördüncü iğneleri iğne başına yerleştiriniz. Bu sınıftaki makinelerin iğneleri ayağın önüne düz uçlu takılırlar. Böylece iğne başındaki iğneleri doğru olarak yerleştirebilirsiniz. | <ul style="list-style-type: none">➤ İğne ayağının tam olarak yerleştirildiğinden ve vidanın tabla üzerine sıkıca takıldığından emin olunuz. |
| <ul style="list-style-type: none">➤ İğneyi takarken, iğne gövdesindeki oyuk kısmın makinenin ön tarafına dönük olup olmadığını kontrol ediniz ve daha sonra iğneyi, iğne mili kafasının iç kısmına yerleştiriniz. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ İğne başını plaka üzerine yerleştirmek için üst bıçağı ya da düz kenarı plakadaki çapraz kanallar ile hizalanacak şekilde kullanınız. | <ul style="list-style-type: none">➤ Dördüncü (en alt) iğneden plakanın yüzeyine olan mesafe / yükseklik göstergelerine dikkat ediniz. |

| | |
|--|--|
|  <p style="text-align: center;">Şekil 1.11</p> | |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ İğne mili en üst konumundadır. | |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ İğne mili kelepçe vidasını (A) gevşetiniz. | |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ 4. iğneden (en alt) (C) plakanın yüzeyine (D) olan istenilen yüksekliği elde etmek için tanımlanmış iğne mili yükseklik göstergesini kullanınız. | |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Kelepçe vidasını (A) sıkınız ve ayarları tekrar kontrol ediniz (ortaya denk gelen iki iğneyi 2. ve 3. iğneler). | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Ayarları yaparken iğne başı hizalamasına dikkat ediniz. |
|  <p style="text-align: center;">Şekil 1.12</p> | <ul style="list-style-type: none"> ➤ İğneyi değiştirdiğinizde iğnenin, kelepçe vidası sıkıştırılmadan önce tahrik koluna iyice yerleştirildiğinden emin olunuz. |

1.3. Lok Makinesine İplik Takma İşlemleri

İPLİĞİN TAKILMASI

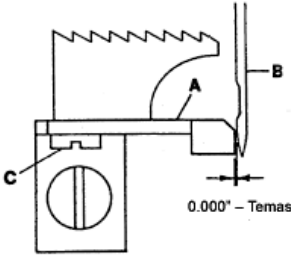
Makinenin arızalanmasını önlemek için iplik takma işleminin düzgün bir şekilde yapılması gerekir. Resimde görüldüğü şekilde iplikleri sırasıyla takınız.



1.4. Lok Makinesinde Dikiş Ayarları Yapma İşlemleri

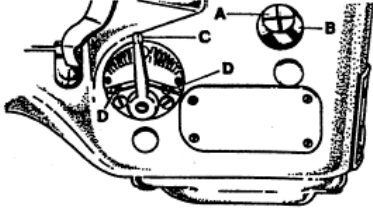
1.4.1. İğne Kalkanının Ayarlanması

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|--|---|
|  <p style="text-align: center;">Şekil 1.14</p> | |
| <p>➤ Arka iğne kalkanını yerleştiriniz, böylece ilk (sol) iğneye (B) dokunabilecek ama yerinden çıkmayacaktır.</p> | <p>➤ Sıkışmayı önlemek için iğne pozisyonlarını kontrol ediniz.</p> |
| <p>➤ Vidayı (C) gevşetiniz ve iğne kalkanını (A) gerekiyorsa tekrar yerleştiriniz.</p> | |
| <p>➤ Vidayı sıkınız (C).</p> | |

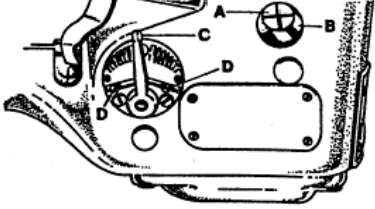
1.4.2. Dikiş Uzunluğunun Ayarlanması

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|---|---|
|  <p>Şekil 1.15</p> | <ul style="list-style-type: none">➤ Bu makine her inçte 10 ila 16 dikiş atabilecek şekilde imal edilmiştir. Fabrika ayarları ise inç başına 12 dikiştir. |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Dikiş uzunluğunu değiştirmek için silindir yan kapağının üstüne yerleştireilmiş vidayı sökünüz. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Koldaki (B) vidayı gevşetiniz ve dikiş uzunluğunun artırılması için yukarı, azaltılması için ise aşağı hareket ettiriniz. | <ul style="list-style-type: none">➤ Eğer dikiş uzunluğu değiştirilirse iğne kalkanı ayarları kontrol edilmeli ve gerekiyorsa yeniden ayarlanmalıdır. Bunun yapılmaması iğne veya diğer parçaların kırılmasına yol açabilir. |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Vidayı (A) sıkınız. | |

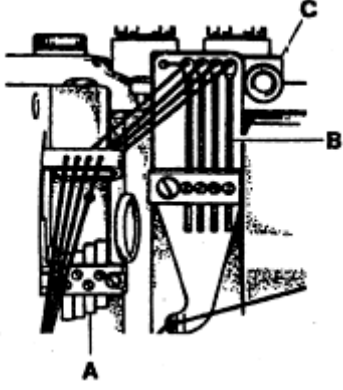
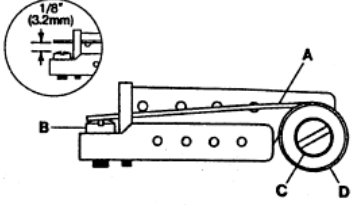
1.4.3. Diferansiyel Transport Kontrolü

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|---|----------|
|  <p>Şekil 1.16</p> | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Diferansiyel transport miktarı kol tarafından kontrol edilmektedir. Ayarlama plakası 1'den 9'a kadar numaralanmıştır.➤ Kol, 1-14 arası rakamlarla numaralanırsa ters diferansiyel ya da gerilme durumu oluşabilir. 5 ila 9 arası rakamlar toplayıcı dikiş yaparken 5'e kadar olan rakamlar ise eşit beslemeli dikiş yapar. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ 2 durdurma vidası (D) kolun (C) hareketini kısıtlayabilir ya da kolu pozisyonunda kilitleyebilir. | |

1.4.4. İğne İpliğinin Ayarlanması

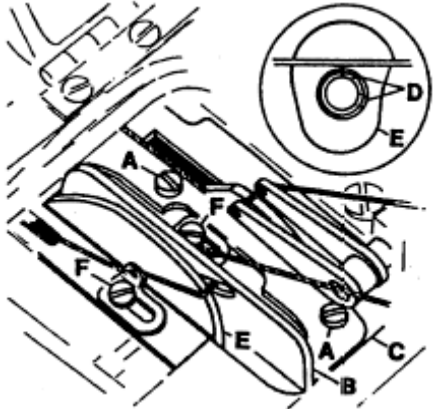
UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|--|----------|
|  <p>Şekil 1.17</p> | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Bağımsız iplik kontrol işlemi 4 iğneli iplik çıkarma pimi ile yapılır.➤ İplik vericileri iğne kolu gözündeki iplik yüksekliği (en alt konumda) ile aynı seviyeye getiriniz. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ İlk iplik vericiyi (operatöre en yakın olan) 1/8'' (3.2 mm) ,ikinciye ise 1/16'' (1.6 mm) yükseltiniz. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Dikişlerin atlamaması için uygun bir iğne ilmeği oluşturulmasında başka ayarların yapılması gerekebilir. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ 4 iğneli iplik gözünü tutucudaki göze (C) ayarlayınız. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ İğne mili aşağı indirildiğinde lüperin etrafındaki iğne iplik ilmekleri sıkı kalacak ve rastgele hareket etmeyecek şekilde gerekli ayarlamaları yapınız. | |
|  <p>Şekil 1.18</p> | |

| | |
|---|--|
| <p>➤ Açma yayı (A), makine, iğnelerin uç kısımlarında ilmek kalmayacak ve lüper tarafından tutulmayacak şekilde dikişleri açmak için ters yönde çalıştırıldığında iplik miktarını orantılı olarak çeker.</p> | <p>➤ Açma yayı sadece materyali işleme sokmak ve işlemi durdurmak için kullanılır.</p> |
| <p>➤ Vidayı (B) yukarı ya da aşağı çeviriniz böylece açma yayı (A) iplik deliklerinin altından vidanın (B) üstüne doğru 1/8'' (3.2 mm) yaklaşacaktır.</p> | |
| <p>➤ Vidayı (C) gevşetiniz ve yay tansiyonunu ayarlamak için tırtıllı düğmeyi (D) çeviriniz. Vidayı sıkınız (C).</p> | |
| <p>➤ 6 ipliğin tansiyonu böylelikle tek tek kontrol edilir. İğne tansiyonu çok nadiren muntazam olarak kalır. İlk iplikte her zaman diğerlerine göre daha fazla tansiyon olur. Dikişi yerinden çıkarmak için hafif tansiyon uygulamanız yeterli olacaktır. İyi dengelenmiş bir dikiş birinci ve dördüncü iğne ilmeklerini yerinden sökecek, ikinci ve üçüncü iğne ilmeklerini küçük atımlı attıracak ve aynı hizada tutacaktır.</p> | |

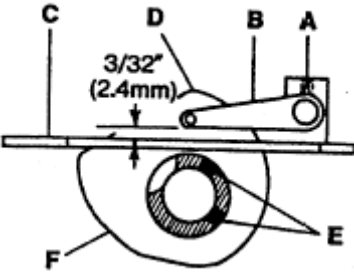
1.4.5. Lüper İpliğinin Ayarlanması

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|---|----------|
|  <p>Şekil 1.19</p> | |
| <p>➤ Vidaları (A) gevşetiniz ve lüper ipliği artığı (B) destek plakasının (C) sağ ucu ile aynı hizada yerleştiriniz.</p> | |
| <p>➤ Vidaları sıkınız (A).</p> | |
| <p>➤ Vidaları (D) gevşetiniz ve iğne mili en üst konumundan 7/64'' (2.8 m) aşağı indirildiğinde iplik artığı oluşacak şekilde iplik vericisinin(E) zamanlamasını ayarlayınız.</p> | |
| <p>➤ İplik gözleri (F) en son noktaya kaydırıldığı zaman iplik çekme miktarı da artacaktır.</p> | |

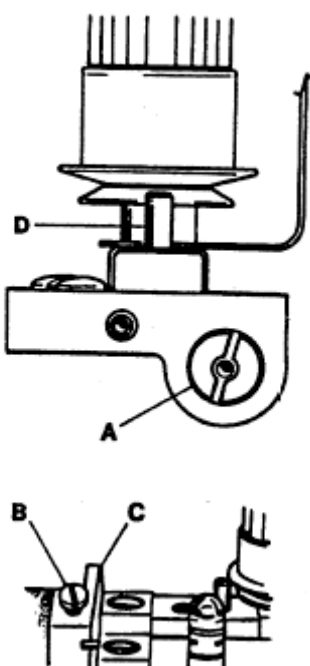
1.4.6. Karyoka Dikiş Ayarı

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|--|----------|
|  <p>Şekil 1.20</p> | |
| <p>➤ Vidayı gevşetiniz (A) ve karyoka ipliği verici gözünün (B) alt kenarını, artık iplik plakasının (C) yüzeyinden 3/32'' (2.4 mm) yukarıda olacak şekilde ayarlayınız.</p> | |
| <p>➤ Vidayı sıkınız (A).</p> | |
| <p>➤ Karyoka ipliği çağanozu iplik üzerinden sola doğru hareket ettiğinden ve iğne mili yükselmeye başladığından, karyoka ipliği iplik vericinin (D) en üst noktasından artık iplikleri atmalıdır.</p> | |
| <p>➤ Vidaları (E) gevşetiniz ve iplik vericinin (F) ayarlarını yapınız.</p> | |
| <p>➤ İplik vericinin (F) artık iplik plakasındaki yuvaya (C) oturtulduğundan ve iplik verici gözünün (B) iplik vericiye (F) ayarlandığından emin olunuz.</p> | |
| <p>➤ Vidaları sıkınız (E).</p> | |

1.4.7. İplik Tansiyonu Gevşetme Ayarları

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|--|---|
|  <p>Şekil 1.21</p> | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Tansiyon gevşetme işlemi, baskı ayağı plaka yüzeyinden takriben 1/32'' (0.8mm) yükseltildiğinde başlatılmalı ve baskı ayağı en üst konumuna geldiği zaman da işlem bitirilmelidir. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Milin sağ ucundaki yuvaya (A) bir tornavida yerleştiriniz, kaldırıcı koldaki(C) vidayı (B) gevşetiniz ve pimleri (D) yükseltmek ya da aşağı indirmek için tornavidayı çeviriniz. | <ul style="list-style-type: none">➤ Baskı mili kaldırma kolu ve baskı mili kılavuzu arasında 1/32'' (0.8 mm) mesafe olduğundan emin olunuz. |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Vidayı sıkınız (B). | |

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak belirleyiniz.

1. Aşağıdakilerden hangisi lok makinesini tanımlar?

- A) Örgüden ve trikodan mamul iç ve dış giyim imalatında kullanılan materyallerin üst üste veya uç uca dikişleri için kullanılan özel makinedir.
- B) Dokuma kumaşlarda kenar temizlemek (sürfile yapmak) amacıyla, trikove yuvarlak örmelerde ise esas dikiş yapmada kullanılır.
- C) Parçaların dikiminde sağlamlaştırma (pekiştirme) ve bağlama-Sabitleştirme amacı ile kullanılır.
- D) Kenar temizleme dikişlerinde, süslemelerde (iç giyim vb.) ve astar dikişlerinde kullanılır.

2. Aşağıdakilerden hangisi lok makinesidir?

A)



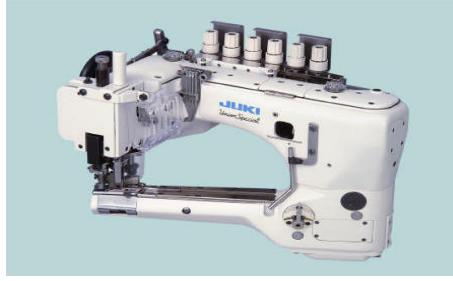
B)



C)



D)



3. Aşağıdakilerden hangisi lok makinesinin elemanlarından değildir?

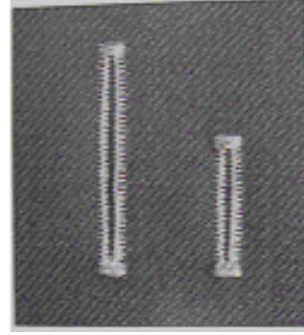
- A) İplik atlatma ayağı
- B) Kumaş plakası kapağı
- C) Otomatik yağlama
- D) Manivela ayarlı diferansiyel besleme

4. Lok makinesi elemanlarından iğne çubuğu alanı, giysi üzerindeki yağ lekelerini uzaklaştırır.

DOĞRU()

YANLIŞ ()

5. Aşağıdakilerden hangisi lok makinesinin dikiş örneğidir?



DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuları faaliyete dönerek tekrarlayınız.

Cevaplarınız doğru ise diğer öğrenme faaliyetine geçebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Gerekli ortam sağlandığında bu faaliyette verilecek bilgi ve beceriler doğrultusunda lok makinesini seri bir şekilde kullanabilecek, makinede oluşabilecek dikiş hatalarını giderebileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Lok makinesinin nasıl ve nerelerde kullanıldığını, hangi dikiş bozukluklarının oluşabileceğini araştırınız.
- Bilgilerinizi arkadaşlarınıza sununuz

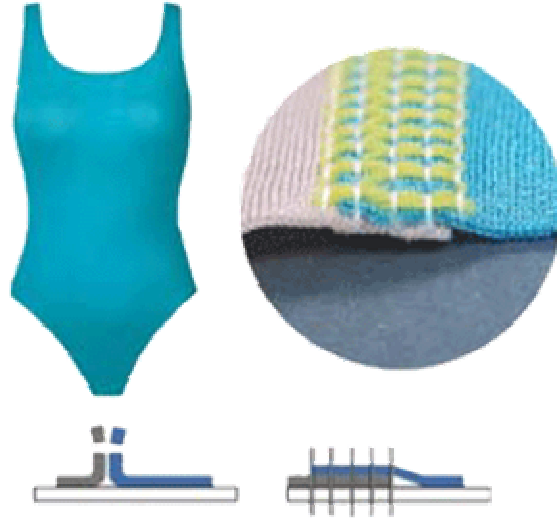
2. LOK MAKİNESİNİN KULLANIMI

2.1. Lok Makinesini Kullanma İşlemleri

Bu makine yüksek kalite iç giyim, spor giyim ve külot içi dikişlerde bindirme işleri için uygundur. Tek taraf ya da iki taraf kesicisi vardır. Bu sistem düz biçimde tamamen temiz bitişi garanti eder. Külot çapraz dikişleri gibi inceden ağır materyallere kadar çok yönlü işleri gerçekleştirmek için idealdir. Bu makine dizaynı tüp kumaşlar için mükemmeldir.

İç giyim üretiminde, dikilecek ürünün özelliklerine göre farklı çeşitleri vardır.

2.1.1. Lok Makinesinin Kullanım Alanlarına Örnekler



Şekil 2.1

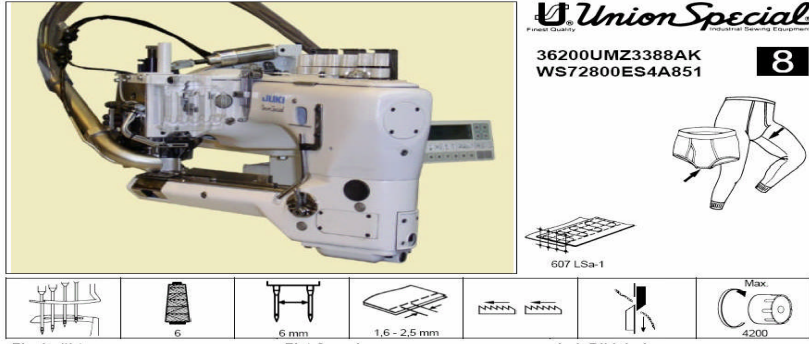


Şekil 2.2






Şekil 2.3

2.1.2. Lok Dikişi Yapma



Şekil 2.4

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|---|---|
|  <p>Şekil 2.5</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Özelliğine göre makineyi lok dikişe hazırlayınız. | <ul style="list-style-type: none">➤ Makineyi çalıştırmadan önce güvenlik kuralları ve üreticiden gelen ilgili talimatları okuyunuz. |
|  <p>Şekil 2.6</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Dikilecek ürünün iki ayrı parçasını bir araya getirip baskı ayağı altına yerleştirerek baskı ayağını indiriniz. | |
|  <p>Şekil 2.7</p> | |



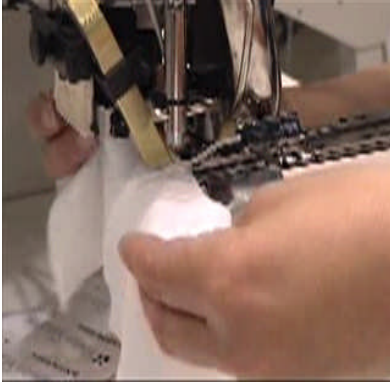
Şekil 2.8

- Uygulama yapılacak kumaşı baskı ayağı altına yerleştirerek düz dikiş yapar gibi önden arkaya doğru makine çekiniz.



Şekil 2.9

- Deneme parçası üzerinde makine özelliğine göre lok dikiş ayarlarını yapınız.



Şekil 2.10

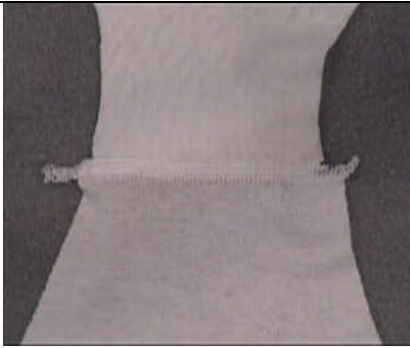


Şekil 2.11

- Dikilmiş ürünü makinenin arkasından alınız.



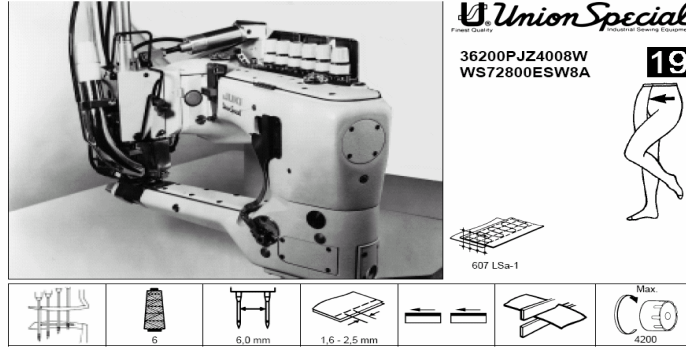
Şekil 2.12



Şekil 2.13

- Dikiş görünüm ve ayarlarını kontrol ediniz.

2.1.3. Külotlu orap üzerinde Lok Dikişi Yapma



Şekil 2.14

UYGULAMA FAALİYETİ

| İŞlem Basamakları |  neriler |
|--|---|
| <p>Şekil 2.15</p> <ul style="list-style-type: none">➤ özelliğine göre makineyi lok dikişe hazırlayınız. | <ul style="list-style-type: none">➤ Makineyi çalıştırmadan önce güvenlik kuralları ve üreticiden gelen ilgili talimatları okuyunuz. |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Kumaşa (malzemeye) uygun iğne seçiniz. | |
| <ul style="list-style-type: none">➤ Dikilecek ürüne yani k lotlu çorap dikimine uygun besleme diŐlisi takınız. | <ul style="list-style-type: none">➤ Plastik kaplı diŐli takınız. |



Şekil 2.16



Şekil 2.17

- Külotlu orabın iki ayrı parçasını bir araya getirip baskı ayağı altına yerleştirerek baskı ayağını indiriniz.



Şekil 2.18

- Düz dikiş yapar gibi önden arkaya doğru makine çekiniz.


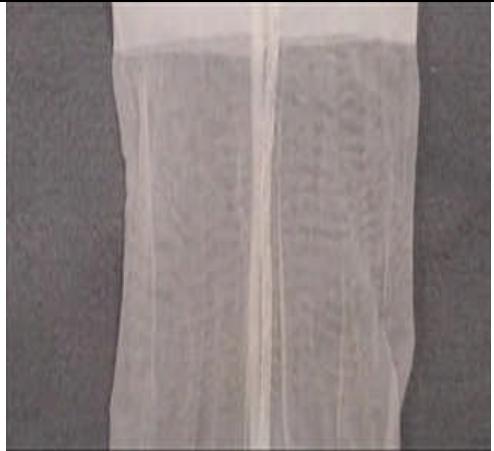



Şekil 2.19



Şekil 2.20

- Dikilmiş ürünü makinenin arkasından alınız.

| | |
|---|--|
|  | |
|  | |
|  | |
| <p>➤ Dikiş görünüm ve ayarlarını kontrol ediniz.</p> | |

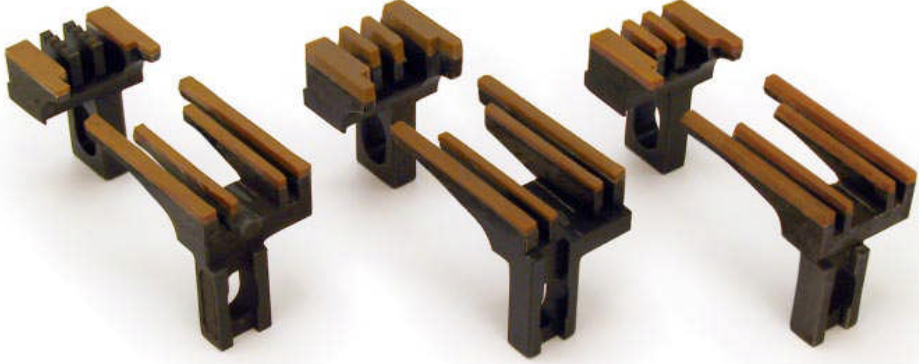
2.2. Lok Makinesinde Oluşabilecek Dikiş Hataları ve Giderme Yöntemleri

| Sorun | Nedeni | Düzeltilici Önlemler |
|----------------------|---|---|
| İplik kopması | 1. İplik, iplik verici ünitesinde takılıyor. | Sıkışmayı önleyiniz. |
| | 2. İğne ipliği yanlış şekilde takılmış | İpliği doğru şekilde takınız. |
| | 3. İplik, çağanozda takılıyor. | Sıkışmayı önleyiniz. |
| | 4. İğne ipliği çok gergin ya da çok gevşek. | İplik tansiyonunu ayarlayınız |
| | 5. İğne ipliği dönme tansiyon işlemi sırasında yerinden çıkmış. | Tansiyon diskinin tansiyonunu artırınız. |
| | 10. a.İplik uygun değil. İpliğin kalitesi kötü. b. İplik iğneye göre çok kalın. c. İplik sıcaklık yüzünden kopmuş. | İyi kalitede iplik kullanınız. Uygun iplik ya da iğne kullanınız. Silikonlu yağ ünitesini kullanınız. |
| Dikiş atlama | 1. İğne yanlış şekilde takılmış. | İğneyi tam olarak yerleştiriniz. |
| | 2. İğne uygun değil. a.İğne eğilmiştir. b. İğnenin kalitesi iyi değil c. İğne, ipliğe göre çok ince d. Kör iğne kullanılmış | İğneyi yenisi ile değiştiriniz. İyi kalitede iğne kullanınız. Uygun iplik ya da iğne kullanınız. İğneyi yenisi ile değiştiriniz. |
| | 5. İğne milini yüksekliği doğru | İğne mil yüksekliğini |

| | | |
|--|--|---|
| | ayarlanmamış | ayarlayınız. |
| | 6. İğne ve çığanoz arasındaki mesafe çok fazla | Boşluğu ayarlayınız. |
| | 7. Yardımcı iplik verici yay pozisyonu yanlış | Yardımcı iplik verici kolunun pozisyonunu ayarlayınız. |
| Gevşek dikiş | 1. İğne iplik tansiyonu çok düşük | İğne iplik tansiyonunu artırınız. |
| | 2. İplik verici yayının tansiyonu çok düşük | Yayın tansiyonunu artırınız. |
| | 3. İğne ipliğinin tansiyonu çok yüksek | Masura ipliği tansiyonunu düşürünüz. |
| | 4. Çığanoz ve iğne zamanlaması birbiriyle eşleşmiyor | Zamanlamayı doğru ayarlayınız. |
| | 5. İplik iğneye göre çok kalın | Uygun iplik ya da iğne kullanınız. |
| | 6. İplik, dönme tansiyon işleminde yerinden çıkıyor | Tansiyon diskinin tansiyonunu artırınız |
| Düzensiz dikişte Oluşan sıkılık | 1. Masura iplik tansiyonu çok düşük | Masura ipliğinin tansiyonunu artırınız. |
| | 2. Masura ipliği doğru şekilde sarılmamış | Masura ipliğini eşit olarak sarınız. |
| İğne kırılması | 1. İğne eğilmiş | İğneyi yenisi ile değiştiriniz. |
| | 2. İğnenin kalitesi iyi değil | İyi kalitede iğne kullanınız. |
| | 3. İğne, iğne miline tam olarak yerleştirilmemiş | İğneyi, iğne miline gidebildiği kadar geçiriniz |
| | 4. İğne, çığanoza temas ediyor. | İğne ve çığanoz arasındaki boşluğu, zamanlamayı ve iğne kalkanının pozisyonunu ayarlayınız. |
| | 5. İğne, kumaşa göre çok ince. | Uygun bir iğne ile değiştiriniz. |
| | 6. Plakanın iğne deliği çok dar. | |
| | 7. İğne, plakaya temas ediyor. | |
| | 8. İğne, baskı ayağına temas ediyor. | |

2.3. Lok Makinesinde Kullanılan Aparatlar

Lok makinesi spesiyal bir makine olduğundan aparat kullanılmamaktadır. Ancak ince malzemelerin (çorap vb.) dikiminde transport dişlileri değiştirilerek düzgün kauçuk (plastik) uçlu besleme dişlileri takılabilmektedir. Özellikle diş uçlarında bulunan kauçuklar hassas materyal dikimleri için çok uygundur.



Şekil 2.24: Düzgün kauçuk (plastik)uçlu besleme dişlileri

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde lok makinesinin kullanımı ile ilgili yapmış olduğunuz çalışmayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

| Değerlendirme Ölçütleri | | Evet | Hayır |
|-------------------------|--|------|-------|
| 1 | Çalışma ortamını eksiksiz olarak hazırladınız mı? | | |
| 2 | Lok makinesini tekniğe uygun olarak dikime hazırladınız mı? | | |
| 3 | Dikiş ayarını dikilecek kumaşın özelliğine uygun olarak yaptınız mı? | | |
| 4 | Deneme parçası üzerinde dikiş denemesi yaptınız mı? | | |
| 5 | Lok dikişi işlemi kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı? | | |
| 6 | Zamanı iyi kullanmaya özen gösterdiniz mi? | | |
| 7 | İş güvenliği ile ilgili önlemleri aldınız mı? | | |

Yapmış olduğunuz çalışmayı değerlendiriniz ve bunun sonucuna göre eksikleriniz varsa uygulamaları tekrarlayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak belirleyiniz.

1. Lok makinesi yüksek kalite iç giyim ve abiye giyim için uygundur.

DOĞRU ()

YANLIŞ ()

2. Aşağıdakilerden hangisi iplik kopmasını düzeltici önlemlerden değildir?

- A) İpliği doğru şekilde takmak
- B) İyi kalitede iplik kullanmak
- C) İpliğe uygun iğne kullanmak
- D) Masura ipliğinin tansiyonunu artırmak

3. Aşağıdakilerden hangisi lok makinesinde oluşabilecek dikiş hatalarından değildir?

- A) Gevşek dikiş
- B) İplik kopması
- C) Motor yanması
- D) Düzensiz dikişte oluşan sıkılık

4. Aşağıdakilerden hangisi iğne kırılmasının nedenlerinden değildir?

- A) Masura ipliğinin doğru şekilde sarılmaması
- B) İğnenin eğilmesi
- C) İğne kalınlığının kumaşa uygun olmaması
- D) İğne kalitesinin iyi olmaması

5. Lok makinesinin dizaynı tüp kumaşlar için uygun değildir?

DOĞRU()

YANLIŞ()

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuları faaliyete dönerek tekrarlayınız.

Cevaplarınız doğru ise diğer öğrenme faaliyetine geçebilirsiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette uygun ortam sağlandığında, kazandırılacak bilgi ve beceriler ve kullanım kılavuzu doğrultusunda lok makinesinin temizlik ve bakım işlemlerini yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Lok makinesinin uzun süre arızasız kullanılabilmesi ve düzgün çalışabilmesi için neler yapılması gerektiğini araştırınız.

3. LOK MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI

3.1. Lok Makinesinin Günlük Temizlik İşlemleri

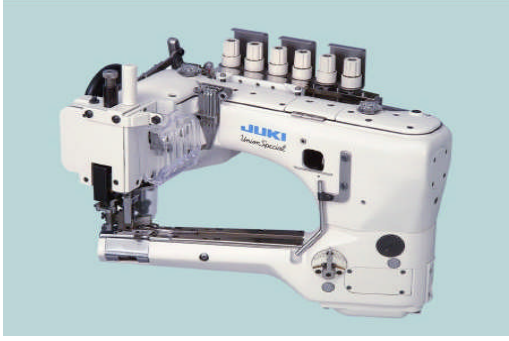
Makinenin uzun ömürlü olması periyodik olarak temizlik ve bakımının yapılması ile mümkün olacaktır. Ayrıca makine bir sonraki kullanıma da hazır olur. Sürekli kullanılan bir makine sık sık yağlanmalı ve temizlenmelidir. Kullanılan yağ cinsi iyi cins ve ince olmalıdır.

Makinenin temizlik ve bakımı için gerekli araç-gereçler:

Büyük-küçük tornavida, temizleme fırçası, makine yağı, temizlik bezi, hava pompası vb.dir.

3.1.1. Lok Makinesinin Genel Temizlik İşlemleri

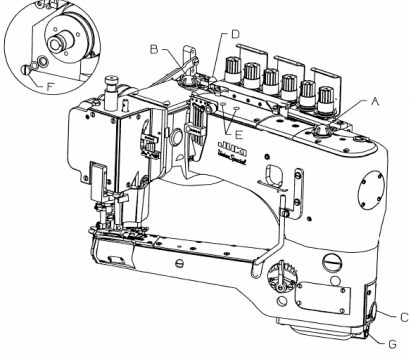
UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|---|--|
|  <p style="text-align: center;">Şekil 3.1</p> | |
| ➤ Makine şalterini kapatınız. | |
| ➤ Makine üzerindeki ve yanındaki işleri kaldırınız. | Makine ayarlarını bozmadan temizleyiniz. |
| ➤ İplik gerginlik ayar düğmesi, transport dişlileri ve baskı ayağı gibi parçalarda toplanmış olabilecek ip artıklarını ve tozları temizleyiniz. | |
| ➤ Makine motorunun içindeki toz ve pislikleri temizleyiniz. | |
| ➤ Makineyi ertesi gün yapılacak olan işe göre ayarlayınız. | |
| ➤ Pedalı temizleyiniz. | |
| ➤ İş bitiminde üzerini kılıfla örtünüz. | |

3.2. Lok Makinesini Yağlama İşlemleri

Makinenin ömrünü uzatmak için yağı, belli bir süre kullanımdan sonra (makineye göre değişir) tümüyle değiştiriniz. Ayrıca makineye her 6 ayda bir yeni yağ koyunuz. Kirlenmiş yağ, makinenin ömrünü kısaltabilir. Yağı mümkün olduğunca erken değiştiriniz.

UYGULAMA FAALİYETİ

| İşlem Basamakları | Öneriler |
|--|--|
|  <p>Şekil 3.2</p> | |
| ➤ Makineyi A ve B noktalarından yağla doldurunuz. | |
| ➤ Yağ seviyesi C ve D noktalarından kontrol edilir. | |
| ➤ Yağ seviyesinin kırmızı çizgiler arasında kalmasını sağlayınız. | |
| ➤ Makine dönen pompası ile otomatik olarak yağlanır. Yağ akışı A ve B pencerelerinden gözlenebilir. | ➤ Yeni bir makineyi kurarken ya da uzun süredir çalışmayan bir makineyi çalıştırdığımızda yağı boşaltmanız gerekli olabilir. |
| ➤ Vidaları (E) sökünüz, tavsiye edilen yağı deliklerden içeri doldurunuz ve makineyi çalıştırmadan önce vidaları yerine takınız. ➤ Üst rezervuardan yağı tahliye etmek için vidayı sökünüz. | ➤ Makine çalışırken yağ akmazsa pompa çalışmıyor demektir. |
| ➤ Yağı alt rezarvuardan tahliye etmek için vidayı (G) sökünüz. | |
| ➤ Ayrıca baskı ayağı bağlantısı, bıçak tutucusu ayağı, kılavuz bileziği ve çeşitli bağlantıları, baskı ayağı kaldırma mekanizmasının mil yatakları ve iplik tansiyon gevşetme ünitesinin yağlanması da gereklidir. | |

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Bu faaliyet kapsamında kazandığınız bilgileri, aşağıdaki soruları cevaplayarak belirleyiniz. Şıklı sorularda doğru şıkkı işaretleyiniz. Boşluk doldurmalarda boşluğa doğru sözcükleri yazınız.

1. Aşağıdakilerden hangisi temizleme ve yağlama işlemlerinin yapılış periyotlarından değildir?
A) Günlük
B) Saatlik
C) Haftalık
D) Aylık

2. Baskı ayağı bağlantısı, bıçak tutucusu ayağı, kılavuz bileziği ve çeşitli bağlantıları, baskı ayağı kaldırma mekanizmasının mil yatakları ve iplik tansiyon gevşetme ünitesinin yağlanması da gereklidir.

DOĞRU()

YANLIŞ()

3. Aşağıdakilerden hangisi makinenin temizlik ve bakımı için gerekli araç-gereçlerden değildir?
A) Tornavida
B) Temizleme fırçası
C) Matkap
D) Makine yağı

4. Sürekli kullanılan bir makinenin sık sık yağlanıp temizlenmesine gerek yoktur.

DOĞRU()

YANLIŞ()

5. Yeni bir makineyi kurarken ya da uzun süredir çalışmayan bir makine çalıştırıldığında yağı gerekebilir.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız ve doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevapladığınız konuları faaliyete dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınız doğru ise diğer öğrenme faaliyetine geçebilirsiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Lok makinesini dikime hazırlayarak parça kumaşlarda lok dikiş örnekleri yapınız.

Süre: 2 saat

KONTROL LİSTESİ

Modül değerlendirmede yapmış olduğunuz çalışmayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

| Değerlendirme Ölçütleri | | Evet | Hayır |
|-------------------------|--|------|-------|
| 1 | Çalışma ortamını eksiksiz olarak hazırladınız mı? | | |
| 2 | Dilecek ürünün kalınlığına uygun iğne seçtiniz mi? | | |
| 3 | İğneyi makineye tekniğe uygun olarak taktınız mı? | | |
| 4 | Malzemeye uygun iplik seçtiniz mi? | | |
| 5 | Lok makinesine üst ipliği doğru olarak taktınız mı? | | |
| 6 | Lok makinesine lüper ipliğini doğru olarak taktınız mı? | | |
| 7 | Dikiş ayarlarını yaptınız mı? | | |
| 8 | Deneme parçası üzerinde dikiş denemesi yaptınız mı? | | |
| 9 | Parça kumaş üzerinde; lok dikiş işlemlerini kalite niteliklerine uygun olarak yaptınız mı? | | |
| 10 | Çalışmalarınızı görselliğe önem vererek dosyaladınız mı? | | |
| 11 | Çalışmalarınızda zamanı iyi kullandınız mı? | | |
| 12 | İş güvenliği ile ilgili önlemleri aldınız mı? | | |

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa modülde ilgili konuya geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1 CEVAP ANAHTARI

| | |
|---|-------|
| 1 | A |
| 2 | D |
| 3 | B |
| 4 | DOĞRU |
| 5 | C |

ÖĞRENME FAALİYET-2 CEVAP ANAHTARI

| | |
|---|--------|
| 1 | YANLIŞ |
| 2 | D |
| 3 | C |
| 4 | A |
| 5 | YANLIŞ |

ÖĞRENME FAALİYETİ-3 CEVAP ANAHTARI

| | |
|---|-----------|
| 1 | B |
| 2 | DOĞRU |
| 3 | C |
| 4 | YANLIŞ |
| 5 | Boşaltmak |

Öğrenme faaliyetleri ve ölçme değerlendirme istenen çalışmalarını başarıyla tamamladıysanız öğretmeninizle iletişim kurarak diğer modüle geçiniz.

KAYNAKÇA

- MEGEP, Giyim Üretim Teknolojisi Alanı **Çerçeve Öğretim Programı**, Ankara, 2006.
- MEGEP, Alan ve Dal Modülleri, Ankara, 2006.
- ASTAŞ, Juki, **Ürün Kataloğu**
- Yuki **Makine Motor Sanayi AŞ Konfeksiyon Makineleri Kataloğu**
- ASTAŞ, Juki, **36200 Sınıfı Lok Makineleri Kullanım Kılavuzu**
- www.megep.meb.gov.tr.
- www.astasjuki.net
- KANSAI SPECIAL **Endüstriyel Dikiş Makineleri Kullanım Kılavuzu**