

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

TEKSTİL TEKNOLOJİSİ

OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİ

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 yapılması önerilen 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. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİ	3
1.1. Overloklu Remayöz Makinesinin Bölümleri	3
1.2. Overloklu Remayöz Makinesinde Dikiş Oluşumu	5
1.3. Overloklu Remayöz Makinesinin Kullanım Alanı	6
1.4. Makineye İğne Takma İşlemi	7
UYGULAMA FAALİYETİ	8
1.5. İplik Takma İşlemi	11
UYGULAMA FAALİYETİ	12
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	17
2. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİ DİKİŞ AYARLARI	17
2.1. Düz Örme Kumaşa Uygun İplik Gerginliğini Ayarlama İşlemi	17
2.1.1. Remayöz Dikişi İplik Gerginlik Ayarı	17
2.1.2. Overlok Dikişi İplik Gerginlik Ayarı	18
2.2. Overloklu Remayöz Makinesini Dikiş Hazırlama İşlemi	18
UYGULAMA FAALİYETİ	19
2.3. Overloklu Remayöz Makinesinde Dikiş Dikerken Dikkat Edilecek Noktalar	21
2.4. Dikiş Bozuklukları ve Giderme Yolları	21
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	25
3. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİNİN KULLANIMI	25
3.1. Overloklu Remayöz Makinesinde Dikim İşlemi	25
UYGULAMA FAALİYETİ	26
ÖĞRENME FAALİYETİ-4	29
4. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİNDE TEMİZLİK VE BAKIM İŞLEMLERİ	29
4.1. Overloklu Remayöz Makinesinde Oluşan Basit Arızaların Giderilmesi	29
4.1.1. İğne Değiştirme	29
4.1.2. May Düzeltme	29
4.1.3. May Değiştirme	31
4.2. Makinenin Günlük Temizlik İşlemleri	34
4.2.1. Kompresör ile Temizlik	34
4.2.2. Temizlik Fırçası İle Temizlik	35
4.2.3. Temizlik Bezi ile Temizlik	35
4.2.4. Pens ile Temizlik	35
4.3. Makineyi Yağlamada Dikkat Edilecek Noktalar	36
4.4. Makineyi Yağlama	36
MODÜL DEĞERLENDİRME	39
KAYNAKÇA	40

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD530
ALAN	Tekstil Teknolojisi
DAL/MESLEK	Endüstriyel Örme
MODÜLÜN ADI	Overloklu Remayöz Makinesi
MODÜLÜN TANIMI	Overloklu remayöz makinesi kullanımının anlatıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Remayöz Makinesi modülünü almış olmak
YETERLİK	Overloklu Remayöz dikişi yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Bu modül ile gerekli ortam sağlandığında overloklu remayöz makinesini, seri bir şekilde kullanabileceksiniz. Amaçlar <ol style="list-style-type: none">1. Dikilecek ürüne uygun olarak Overloklu Remayöz makinesini dikime hazırlayabileceksiniz.2. Dikilecek ürün ve malzemeye göre overloklu remayöz makinesinin dikiş ayarlarını doğru olarak yapabileceksiniz.3. Overloklu remayöz makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz.4. Overloklu remayöz makinesine zarar vermeyecek şekilde kullanım kılavuzu doğrultusunda temizlik ve bakım işlemlerini yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Overloklu remayöz makinesi, makine iğnesi triko kumaşlar, dikim iplikleri, kompresör, temizlik fırçası, temizlik bezi, pens, ince yağ ve gres yağı aydınlık bir ortamda hazır bulundurulmalıdır.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	<ul style="list-style-type: none">➤ Modülün içinde yer alan her bir öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendirebileceksiniz.➤ Modül sonunda ise kazandığınız bilgi ve becerileri ölçmek amacıyla öğretmeniniz tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Çağımızın gelişen ve büyüyen tekstil sektörünün bir dalı olan düz örme giysi üretim sektörü, ürettiği ürünün en kalitelisini en ekonomik ve en kısa zamanda yapmanın yollarını aramaktadır.

Düz örme işletmeleri, üretim kapasitelerini artırmak amacı ile yatırım yaparak, yeni, gelişmiş ve ekonomik makineleri üretime sokmaktadır. Overloklu remayöz makinesi bu makinelerden bir tanesidir.

Düz örme giysi üretim sektöründe kullanılan Overloklu Remayöz makinelerini kullanacak kişi makineyi dikime hazırlayabilmeli, dikiş ayarlarını yapabilmeli, makineyi seri bir şekilde kullanabilmeli, makinenin temizlik ve bakım işlemlerini yapabilmelidir.

Hazırlanmış olan bu modül, sizin bu ihtiyaçlarınızı karşılamayı hedeflemektedir.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Dikilecek ürüne uygun olarak overloklu remayöz makinesini dikime hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Sektörde kullanılan overloklu remayöz makinelerinin dikime nasıl hazırlandığını inceleyiniz. Gözlemlerinizi sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİ

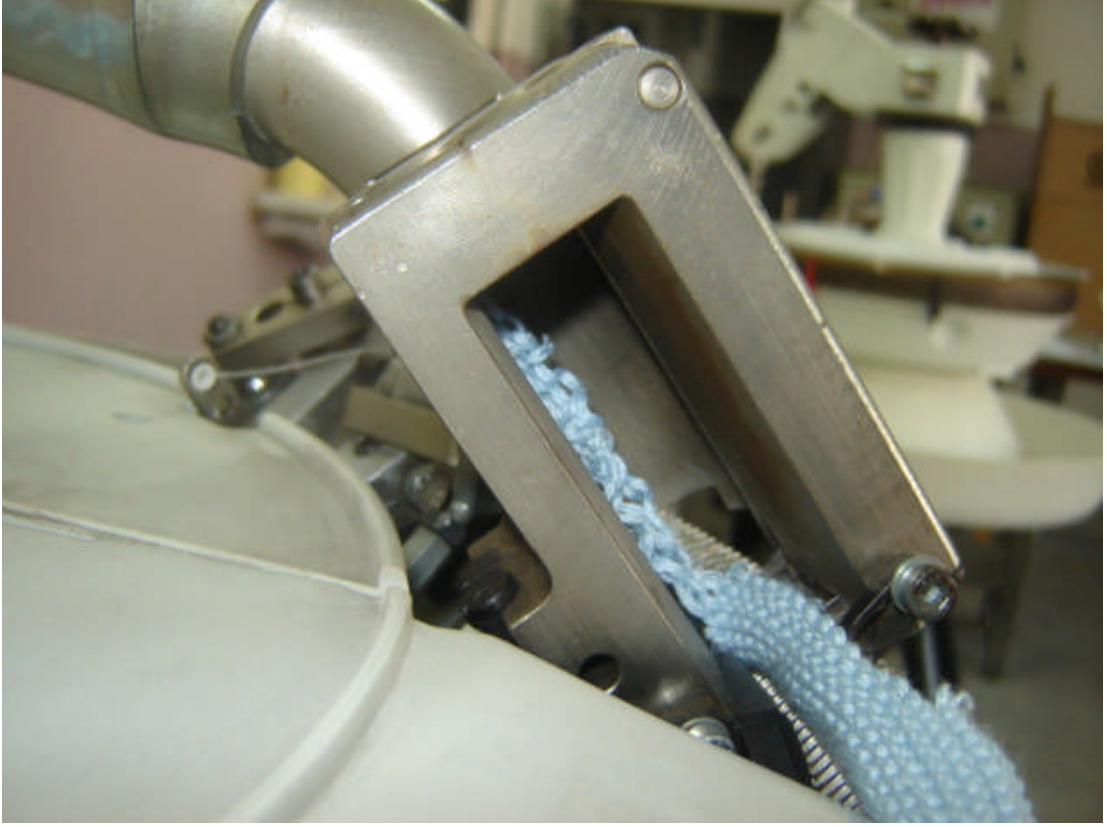
1.1. Overloklu Remayöz Makinesinin Bölümleri

Overloklu Remayöz makinesi düz örme kumaş dikimine özel bir makinedir. Remayöz ve overlok dikişini birlikte yaparak zamandan ve insan gücünden tasarruf sağlar.

Düz örme kumaşların overlok yapılacak kısımlarını önce çift sıra remayöz dikişi ile birleştirir. Birleştirmeden sonra parçalarının fazlalıklarını (firelerini) bıçak sistemi ile keser ve vakum vasıtasıyla parçanın fazlalıklarını kendi deposuna çeker. Kesim işleminden sonra overlok dikişi yapar. Resim 1.1'i inceleyiniz.



Resim 1.1: Overloklu remayöz makinesinin bölümleri



Resim 1.2: Bıçak sistemi ile kesim

1.2. Overloklu Remayöz Makinesinde Dikiş Oluşumu

Remayöz dikiş oluşumu tek iplik zincir dikişi şeklinde olup çift sıra dikiş yaptığı için iki iplik kullanılır. Dikişler arasında yaklaşık olarak 0,5cm mesafe vardır. Remayöz dikişlerden bir tanesi overlok dikişinin içerisinde kalır. Bu da dikişin daha sağlam olmasını sağlar. İki iplikle oluşan overlok dikişi, alt remayöz dikişine yakın mesafede giderek ürünün her tarafında standart bir dikiş payı oluşmasını sağlar.



Resim 1.3: Remayöz dikişinin düz yüzünün görüntüsü



Resim 1.4: Remayöz dikişinin ters yüzünün görüntüsü



Resim 1.5: Overlok dikişinin düz yüzünün görüntüsü



Resim 1.6: Overlok dikişinin ters yüzünün görüntüsü

1.3. Overloklu Remayöz Makinesinin Kullanım Alanı

Overloklu remayöz makinesi, dikilen ürünün fazlalıklarını kestiği için bu makinede ilmek ilmek takılmış ribana(bant) dikilemez. Ancak **Resim 1.7'**deki gibi ribana dikilebilir. Overloklu remayöz makinesinin kullanım alanları;

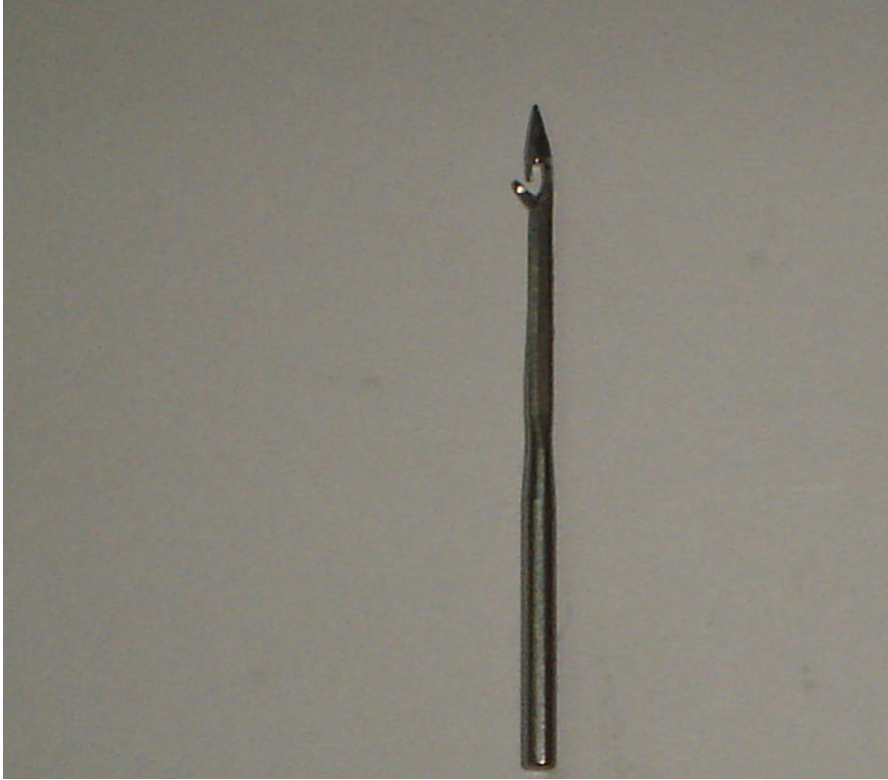
- Omuz birleştirme
- Kol takma
- Yan kapatma
- Kenar ile ribanaların birleştirilmesi olarak sıralanabilir.



Resim 1.7: Kenar ile ribana birleştirme

1.4. Makineye İğne Takma İşlemi

Overloklu remayöz makinesinin remayöz dikişi yapan kısmında iki adet kancalı iğne vardır. Bu iğnelerin uçları arasında farklılık vardır. 1 numaralı iğnenin ucu düz, 2 numaralı iğnenin ucu ise hafif kavislidir.



Resim 1.8: Remayöz iğnesi

Overloklu remayöz makinesinin overlok dikişi yapan kısmında iki adet iğne vardır. Üst iğnenin ucu ile alt iğnenin ucu arasında farklılık vardır.



Resim 1.9: Overlok iğnesi

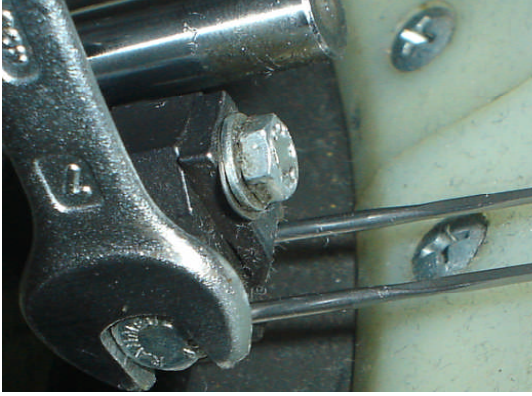
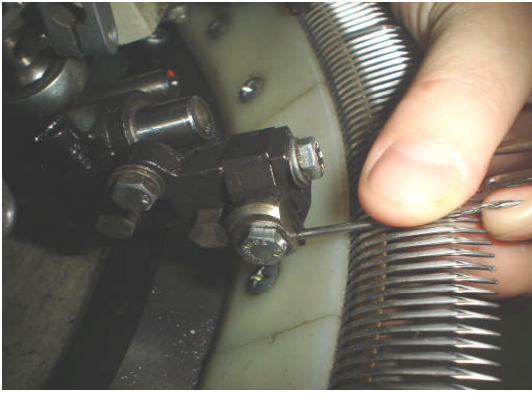


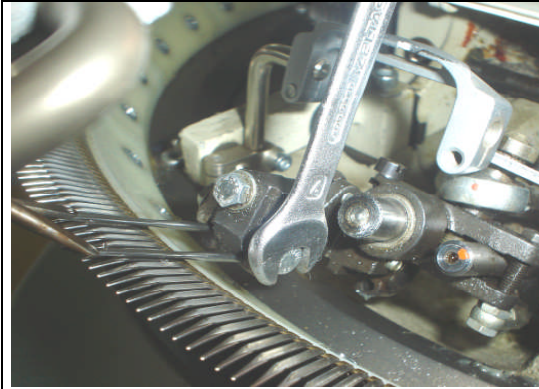
Resim 1.10: Üst iğne ucu



Resim 1.11: Alt iğne ucu

UYGULAMA FAALİYETİ

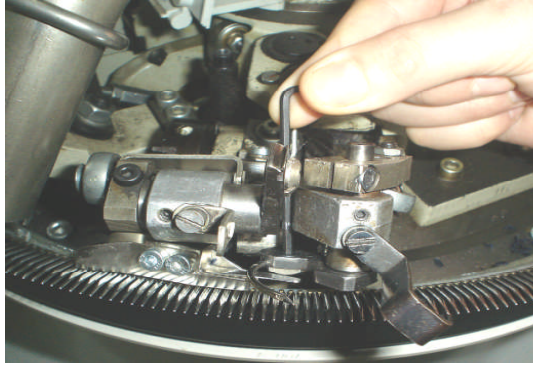
İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Overloklu remayöz makinesi, 2 adet kancalı remayöz iğnesi, 2 adet overlok iğnesi, iğne vidasının özelliğine göre tornavida, İngiliz anahtarı veya alyanı çalışma ortamında hazırlayınız.</p>	<p>➤ İğnelerin kalınlığının makinenin kalınlığına uygun olmasına dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Makinenin remayöz iğne vidasını gevşetiniz. Bozuk olan iğneyi yerinden çıkarınız.</p>	<p>➤ Meydana gelebilecek kazalardan korunmak için iğne takma işlemi boyunca makinenin güç kaynağı ile ilişkisini kesiniz.</p>
 <p>Resim 1.12</p>	
<p>➤ İğneyi iğne kancası sol tarafa bakacak şekilde iğne yuvasına yerleştiriniz ve vidayı sıkınız.</p>	<p>➤ İğnenin yuvasına iyice yerleştiğinden emin olunuz.</p>
 <p>Resim 1.13</p>	
<p>➤ Diğer iğneyi de aynı şekilde takınız.</p>	<p>➤ Vidaları iyice sıkmazsanız çalışma sırasında iğne yuvasından çıkabilir.</p>



Resim 1.14

- Makinenin alt overlok iğne vidasını gevşetiniz.

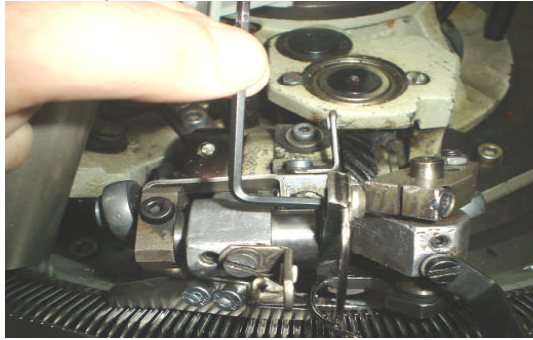
- İğneyi kavisli kısmı sola bakacak şekilde iğne yuvasına yerleştiriniz ve vidayı sıkınız.



Resim 1.15

- Üst overlok iğne vidasını gevşetiniz.

- İğneyi kavisli kısmı yukarıya bakacak şekilde iğne yuvasına yerleştiriniz ve vidayı sıkınız.



Resim 1.16

- Makinenin volanını çevirerek iğneyi kolayca çıkarabileceğiniz pozisyona getirebilirsiniz.
- Taktığınız iğnenin alt overlok iğnesi olduğundan emin olunuz.

- Vidayı yerinden çıkarmamaya özen gösteriniz.
- Vidayı sıkıştırırken iğne pozisyonunun kaymamasına özen gösteriniz.

KONTROL LİSTESİ

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Overloklu remayöz makinesine iğne takma ile ilgili yapmış olduğunuz uygulama faaliyetindeki çalışmalarını tekrar ederek değerlendirme ölçeğine göre değerlendiriniz.

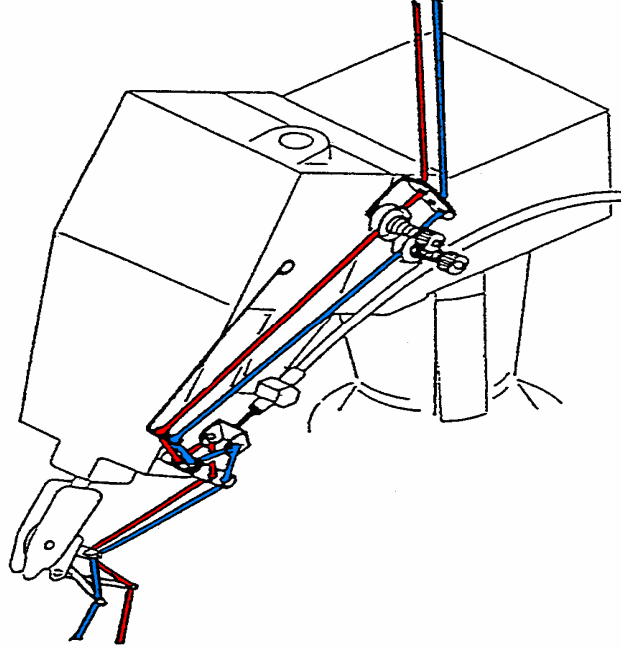
DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Kullanılacak malzemeleri çalışma ortamında eksiksiz olarak hazırladınız mı?		
2. Makinenin remayöz iğne vidasını gevşettiniz mi?		
3. İğneyi doğru olarak yuvasına yerleştirdiniz mi?		
4. Remayöz iğne vidasını iyice sıktınız mı?		
5. Diğer iğneyi doğru olarak taktınız mı?		
6. Makinenin alt overlok iğne vidasını gevşettiniz mi?		
7. Makinenin alt overlok iğnesini iğne yuvasına doğru yerleştirdiniz mi?		
8. Makinenin alt overlok vidasını iyice sıktınız mı?		
9. Makinenin üst overlok iğne vidasını gevşettiniz mi?		
10. İğneyi kavisli kısmı yukarıya bakacak şekilde iğne yuvasına yerleştirdiniz mi?		
11. Makinenin üst overlok iğne vidasını sıktınız mı?		

DEĞERLENDİRME

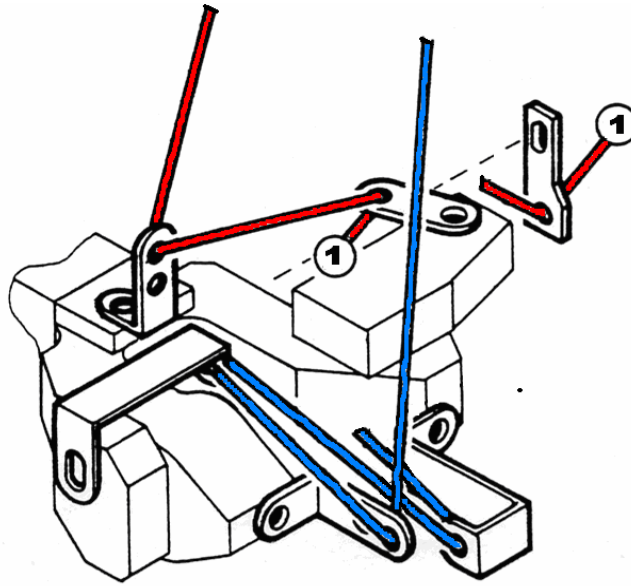
Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa uygulama faaliyetine geri dönerek işlemleri tekrarlayınız.

1.5. İplik Takma İşlemi

İplik takma şeması aşağıda gösterilmiştir:


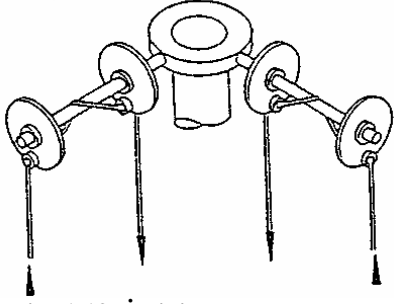


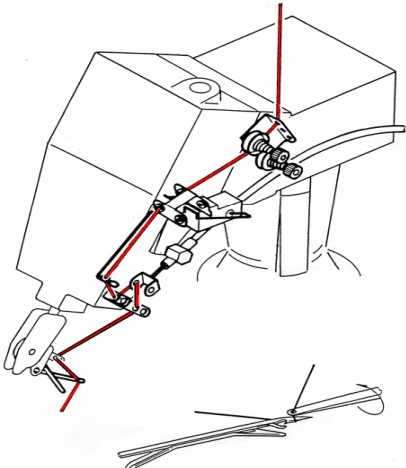
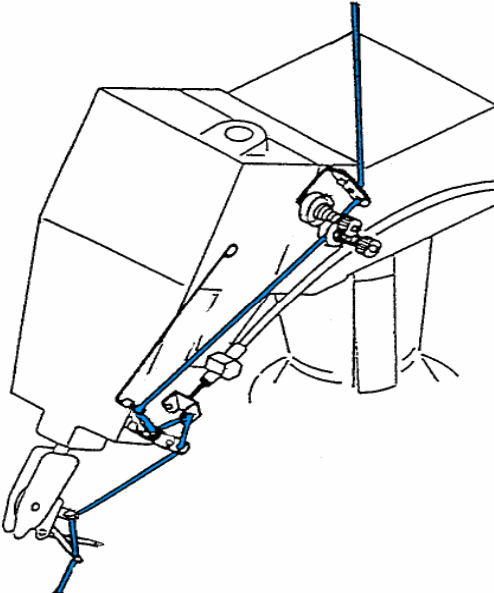
Resim 1.17: Remayöz ipliklerinin takılış şeması

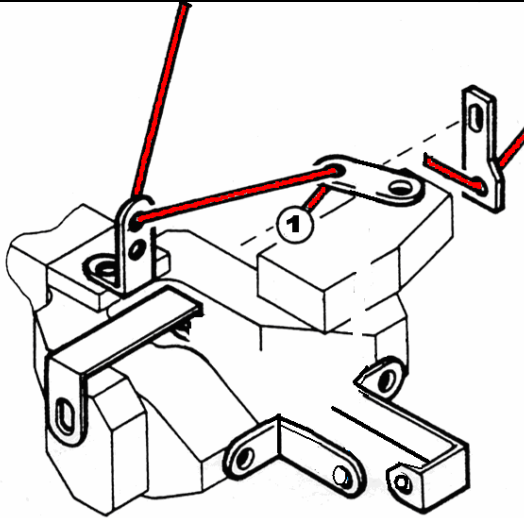
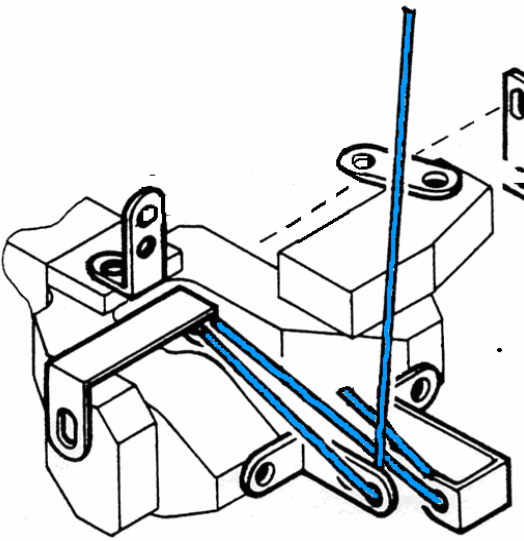


Resim 1.18: Overlok ipliklerinin takılış şeması

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Overloklu remayöz makinesi, 4 adet dikiş ipliği ve pensi çalışma ortamında hazırlayınız.</p> 	<p>➤ Overloklu remayöz makinesinde kullanılacak ipliğin kumaşa uygun kalınlıkta, sağlam ve esneme özelliği olmasına özen gösteriniz.</p>
<p>➤ İplikleri çardaktan geçiriniz.</p>  <p>Resim 1.19: İpliğin çardaktan takılışı</p>	<p>➤ Meydana gelebilecek kazalardan korunmak için iplik takma işlemi boyunca makinenin güç kaynağı ile ilişkisini kesiniz.</p> <p>➤ Sol taraftaki ipliklerin iki tanesini remayöze takmaya dikkat ediniz.</p>
<p>➤ 1. remayöz ipliğini yukarıdan aşağıya doğru indirerek gözlerden tek tek geçiriniz.</p>	<p>➤ İpliği doğru takmaya dikkat ediniz.</p>

 <p>Resim 1.20: Birinci remayöz ipliğinin takılışı</p>	
<p>➤ 2. remayöz ipliğini yukarıdan aşağıya doğru indirerek gözlerden tek tek geçiriniz.</p>  <p>Resim 1.21: İkinci remayöz ipliğinin takılışı</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İplikleri hafifçe çekerek gerginliklerini kontrol ediniz. ➤ Pens kullanırsanız gözlerden ipliği daha rahat geçirebilirsiniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Overlok alt ipliğini gözlerden tek tek geçiriniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İpliği doğru olarak geçirmeye dikkat ediniz. ➤ Sağ taraftaki ipliklerin iki tanesini overloğa takmaya dikkat ediniz.

 <p>Resim 1.22: Alt overlok ipliğinin takılışı</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İpliği iğneye soldan sağa doğru takınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Makinenin volanını çevirerek iğne gözünü kolayca görebileceğiniz pozisyona getirebilirsiniz.
 <p>Resim 1.23: Üst overlok ipliğinin takılışı</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Overlok üst ipliğini gözlerden tek tek geçiriniz. ➤ Pense aldığınız ipliğin ucunun kısa ve düzgün olması ipliği kolay geçirmenizi sağlar.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İpliği overlok iğnesine üstten alta doğru takınız. ➤ İşlemi birçok defa tekrar ederek öğrendiklerinizi pekiştiriniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İpliğin iğne kanalından geçmesine özen gösteriniz. ➤ Seri çakışmaya özen gösteriniz.

İplik deęiřtirirken;

- İplikler bobin hizasından kopartılır.
- Yeni iplikler ile koparılan ipliklerin uçları düğümlenerek birleştirilir.
- İpliklerin her biri dikkatlice çekilir.



Resim. 1.24: Overloklu remayöz makinesinde iplik değiştirme

KONTROL LİSTESİ

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Overloklu remayöz makinesine iplik takma ile ilgili yapmış olduğunuz uygulama faaliyetindeki çalışmalarını tekrar ederek değerlendirme ölçeğine göre kendiniz ya da arkadaşınızla değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Kullanılacak malzemeleri çalışma ortamında eksiksiz olarak hazırladınız mı?		
2. İplikleri çardağa doğru taktınız mı?		
3. İplikleri iplik gerdiriciye doğru taktınız mı?		
4. Remayöz ipliklerini iplik kılavuzundan doğru sıralama ile geçirdiniz mi?		
5. İplikleri çağanozlara doğru taktınız mı?		
6. Overlok alt ipliğini doğru taktınız mı?		
7. Overlok alt iğnesine ipliği doğru taktınız mı?		
8. Overlok üst ipliğini doğru taktınız mı?		
9. Overlok üst iğnesine ipliği doğru taktınız mı?		

DEĞERLENDİRME

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

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Dikilecek ürün ve malzemeye göre overloklu remayöz makinesinin dikiş ayarlarını doğru olarak yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çeşitli işletmelere giderek overloklu remayöz makinesinin dikiş ayarlarının nasıl yapıldığını araştırınız. Rapor hazırlayınız.

2. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİ DİKİŞ AYARLARI

2.1. Düz Örme Kumaşa Uygun İplik Gerginliğini Ayarlama İşlemi

Düz örme kumaşın dikişlerinin düzgün olması, ipliklerin makineye doğru takılmasına, iğne-çağanoz zaman ayarlarının doğru olmasına ve makinenin tansiyonlarının kullanılan ipliğe ve dikilecek kumaşa uygun olarak ayarlanmasına bağlıdır.

2.1.1. Remayöz Dikişi İplik Gerginlik Ayarı

Makinenin remayöz iplik tansiyonlarının kullanılan ipliğe göre gevşek ayarlanması; ipliğin çağanoz üzerinde yığılmasına dolayısıyla da dikişte bollukların oluşmasına neden olur. Remayöz dikişinde böyle bir sorunla karşılaşıldığında ipliğin bolluğu, iplik tansiyonu sağa doğru çevrilerek azaltılır.



Resim 2.1: Gevşek remayöz dikişi

Makinenin remayöz iplik tansiyonlarının kullanılan ipliğe göre gergin ayarlanması; iğnenin çağanozdaki ipliği yakalamasını önleyerek dikiş oluşumunu engeller veya ipliğin kopmasına neden olur. Remayöz dikişinde böyle bir sorunla karşılaşıldığında iplik gerginliği, iplik tansiyonu sola doğru çevrilerek azaltılır.

2.1.2. Overlok Dikişi İplik Gerginlik Ayarı

Makinenin overlok iplik tansiyonlarının kullanılan ipliğe göre gevşek ayarlanması; ipliğin iğne üzerinde yığılmasına ve dikişte bollukların oluşmasına neden olur. Overlok dikişinde böyle bir sorunla karşılaşıldığında ipliğin bolluğu iplik tansiyonu sağa doğru çevrilerek azaltılır.

Makinenin overlok iplik tansiyonlarının kullanılan ipliğe göre gergin ayarlanması; iğnenin diğer iğne üzerindeki ipliği yakalamasını önleyerek dikiş oluşumunu engeller veya ipliğin kopmasına neden olur. Overlok dikişinde böyle bir sorunla karşılaşıldığında iplik gerginliği, iplik tansiyonu sola doğru çevrilerek azaltılır.

2.2. Overloklu Remayöz Makinesini Dikiş Hazırlama İşlemi

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Overloklu remayöz makinesi, düz örme fire kumaşı ve dikiş ipliklerini çalışma ortamında hazırlayınız. 	<ul style="list-style-type: none">➤ Düz örme kumaşın dikeceğiniz kumaşın firesi olmasına özen gösteriniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Makinenin ipliklerini takınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ İpliklerin makine kalınlığına uygun olmasına dikkat ediniz.➤ İpliklerin doğru takılmasına özen gösteriniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ İpliklerin gerginliklerini kontrol ediniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ İpliklerin uçlarını tek tek çekerek iplik gerginliklerini kontrol etmeye özen gösteriniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ İplik gerginliği fazla olanların gerginliklerini azaltınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ İplik tansiyonunu sola doğru çevirmeye dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ İplik gerginliği az olanların gerginliklerini artırınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ İplik tansiyonunu sağa doğru çevirmeye dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Fire kumaşı makinede dikerek dikiş ayarlarını kontrol ediniz. 	<ul style="list-style-type: none">➤ Dikiş denemesi yaparken çağanozlara ve iğnelere özelliği ve kalınlığı aynı olan farklı renkte iplikler takarsanız hangi ipliğin bozuk diktiğini görebilirsiniz. <p>Not: Overloklu remayöz makinesinin kullanımı 3.1'de verilmiştir.</p>
<ul style="list-style-type: none">➤ Dikiş ayarlarında bozukluklar var ise nedenlerini gözden geçirerek düzeltiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Dikişte bozuk olan ipliğin hangi tansiyondan geldiğine dikkat ediniz.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyeti'nde yapmış olduğunuz çalışmayı kendi kendinize ya da arkadaşınızla değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Çalışma ortamını doğru olarak hazırladınız mı?		
2. Makinenin ipliklerini taktınız mı?	.	
3. İpliklerin gerginliklerini kontrol ettiniz mi?		
4. İplik gerginliği fazla olanların gerginliklerini azalttınız mı?		
5. İplik gerginliği az olanların gerginliklerini artırdınız mı?	İ	
6. Fire kumaşı makinede dikerek dikiş ayarlarını kontrol ettiniz mi?		
7. Dikiş ayarlarında bozukluklar var ise nedenlerini gözden geçirerek düzelttiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemi tekrarlayınız.

2.3. Overloklu Remayöz Makinesinde Dikiş Dikerken Dikkat Edilecek Noktalar

- Makinenin ayakları zemine tam oturmalıdır.
- Oturma sandalyesinin boyu çalışan kişiyi yormayacak şekilde ayarlanmalıdır.
- Makineyi çalıştırmadan önce siperlerin kapalı olmasına dikkat edilmelidir.
- Makine çalışırken makine üzerindeki kapaklar kesinlikle kapalı olmalıdır.
- Makinede çalışırken bütün dikkat işe verilmelidir.
- Makinede herhangi bir ayar veya bakıma ihtiyaç duyulduğunda ana güç kaynağından makinenin elektrikle bağlantısı kesilmelidir.
- Makine çalışırken kesinlikle eller ve parmaklar makine üzerindeki herhangi bir boşluktan ya da yarıktan içeriye sokulmamalıdır.
- Makineye dolanacak giysilerle asla makineye yaklaşılmalıdır.
- Makine kullanırken kravat, atkı, eşarp kullanılmamalı ve bol elbiseler giyilmemelidir.
- Dikkati ve refleksi yavaşlatacak olan bedensel ve zihinsel rahatsızlık anlarında kesinlikle makine kullanılmamalıdır.
- Vakum şalteri açılmadan dikim yapılmamalıdır.
- Remayöz iğnesi ile overlok iğnesi arasında kumaş olmadan makine kesinlikle çalıştırılmamalıdır. Çalıştırılırsa iplikler kopar veya iğneler zarar görür.
- Üründe ölçü sapmaları meydana gelmemesi için belirlenen ölçülerde dikim yapılmalıdır.
- Ürün makineye esnetilmeden ve yedirilmeden takılmalıdır.
- Dikilecek üründe fitil, çizgi, desen vb. var ise bunlar birbirini takip edecek şekilde dikilmelidir.
- Ürünün dikilecek kısımlarında gereğinden fazla veya az dikiş payı bırakılmamalıdır. Bırakılan dikiş payı ürünün her tarafında aynı olmalıdır.
- Makinede iş bitirilirken remayöz iğnesi ile overlok iğnesi arasında mutlaka fire kumaş konulmalıdır.

2.4. Dikiş Bozuklukları ve Giderme Yolları

İplik Kopması

- İplik sağlam değildir, sağlam iplik takılmalıdır.
- İplik tansiyonu fazladır, tansiyonu azaltılmalıdır.
- İplik akışı engellenmiştir, iplik takıldığı yerden kurtarılmalıdır.
- İplik mumlanmamıştır, iplik mumlanmalıdır.

İğne Kırılması

- İğne makineye yanlış takılmıştır, iğne doğru takılmalıdır.
- Makineye uygun olmayan iğne takılmıştır.
- İğne, siper, may veya çağanoz gibi sert bir cisme çarpmıştır, iğnenin bu cisme çarpması engellenmelidir.
- İğne yamulmuştur, sağlam iğne takılmalıdır.
- İğnenin zaman ayarı kaymıştır, zaman ayarı düzeltilmelidir.

Dikiş Atlaması

- İplik makineye doğru takılmamıştır, iplik makineye doğru takılmalıdır.
- İplik çardaktan dengesiz geliyordur, ipliğin gelişi düzeltilmelidir.
- İplik mumlanmamıştır, iplik mumlanmalıdır.
- İplik tansiyonu düzgün değildir, iplik tansiyonu düzeltilmelidir.





Resim 2.2: Overlok ve remayöz dikiş atlaması

Bıçakların Düzgün Kesim Yapmaması

- Bıçaklar körelmiştir, keskin bıçaklar takılmalıdır.
- Bıçak pozisyonları yanlış, bıçak pozisyonları düzeltilmelidir.

Remayöz Dikişinde Bolluk Oluşması

- İplik tansiyonu yetersizdir, iplik tansiyonu artırılmalıdır.
- İğne ve çağanoz zaman ayarları kaymıştır, zaman ayarları düzeltilmelidir.

Remayöz Dikişinin Kumaşı Büzmesi

- İplik tansiyonu fazladır, iplik tansiyonu azaltılmalıdır.
- Kullanılan dikiş ipliği esnek değildir, esneme özelliği olan iplik kullanılmalıdır.

Remayöz Zincir Dikişinin Oluşmaması

- İplik makineye doğru takılmamıştır, iplik makineye doğru takılmalıdır.
- İplik mumlanmamıştır, iplik mumlanmalıdır.
- İğne makineye doğru takılmamıştır, iğne makineye doğru takılmalıdır.
- İğne ve çağanoz zaman ayarları kaymıştır, zaman ayarları düzeltilmelidir.

Overlok Üst Dikişinde Bolluk Oluşması

- İplik tansiyonu yetersizdir, iplik tansiyonu artırılmalıdır.

Overlok Alt Dikişinde Bolluklar

- İplik tansiyonu yetersizdir, iplik tansiyonu artırılmalıdır.

Overlok Dikişinin Kumaşı Büzmesi

- İplik tansiyonları fazladır, tansiyonları azaltılmalıdır.

Dengesiz Overlok Dikişi

- Alt dikiş öne kaymışsa; alt iplik tansiyonu azaltılmalı, üst iplik tansiyonu artırılmalıdır.
- Üst dikiş arkaya kaymışsa; üst iplik tansiyonu azaltılmalı, alt iplik tansiyonu artırılmalıdır.



Resim 2.3: Dengesiz overlok dikişi

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Overloklu remayöz makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Sektörde overloklu remayöz makinesinin nasıl kullanıldığını araştırınız. Gözlemlerinizi sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

3. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİNİN KULLANIMI

3.1. Overloklu Remayöz Makinesinde Dikim İşlemi

Overloklu remayöz makinesinin, düz remayöz makinelerindeki gibi iğneyi kasnak üzerinde istenilen yerden başlatabilme yani bağımsız hareket etme özelliği yoktur.

İplik koptuğunda ya da dikiş atladığında makine bir tur daha çevrilerek dikilmeyen kısım diktirilir. Ya da iş, makineden çıktıktan sonra dikilmeyen kısım overlok dikişine ait ise overlok makinesinde; remayöz dikişine ait ise remayöz makinesinde veya overloklu remayöz makinesinde tamamlanır.


Overloklu remayöz makinesinin remayöz kısmı ile overlok kısmı arasında 30cm. kadar mesafe olduğundan yaka ribanası döndürülerek dikilemez.

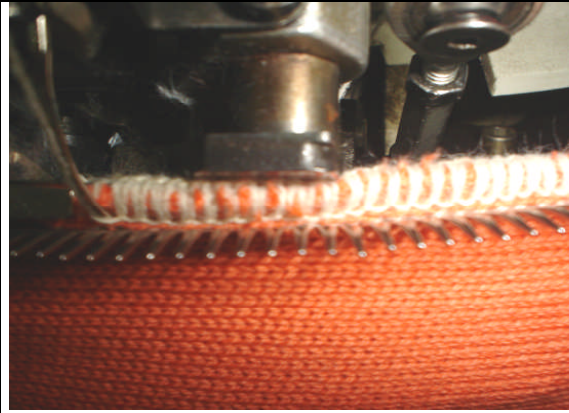
Bu makine daha çok seri üretimde tercih edilir. Seri üretim yapılırken ürünler aşama aşama dikildiğinden bir sorun yaşanmaz. Ancak tek ürün dikilirken ürünün omuzları dikildikten sonra aynı ürünün kol evleri dikilirken araya fire kumaş ya da başka bir ürünün dikilecek kısmı konularak dikim yapılır.

Overloklu remayöz makinesinde aynı anda karşılıklı iki kişi oturarak dikim yapar. Birinci kişi ürünün ilk parçasını makineye takar, ikinci kişi de ürünün diğer parçasını ilk parçanın üzerine takar. Makinenin kontrolü yani pedala basma görevi ikinci kişide olmalıdır

Not: Ürünün makineye örgü tekniğine uygun olarak takmasıyla ilgili geniş bilgiyi Remayöz Makinesi modülünde bulabilirsiniz.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Overloklu remayöz makinesi, düz örme kumaş parçaları, fire kumaşlar ve dikiş iplikleri ve makası çalışma ortamında hazırlayınız.</p>  <p>Resim 3.1</p>	<p>➤ Düz örme kumaşın makinenizin kalınlığına uygun olmasına özen gösteriniz.</p> <p>➤ İpliklerin makinin ve kumaşın kalınlığına uygun olmasına dikkat ediniz.</p> <p>➤ İpliklerin kumaşın rengine uygun olmasına dikkat ediniz.</p>
<p>➤ Makineyi dikişe hazırlayınız.</p>	<p>➤ İpliklerin doğru takılmasına özen gösteriniz.</p> <p>➤ Dikiş denemesi yaparak dikişleri kontrol etmeyi ihmal etmeyiniz.</p> <p>➤ Deneme yaptığınız kumaşın ürünün kendi kumaşından olmasına özen gösteriniz.</p>
<p>➤ Makinenin remayöz kısmından başlayarak sağa doğru ürününüzü makineye takınız.</p>	<p>➤ Dikiş paylarının eşit olmasına özen gösteriniz.</p>
<p>➤ Makinenin siperlerini kapatınız ve vakum şalterini açarak hava tertibatını çalıştırınız.</p>	<p>➤ Siperlerin iyice kapandığından emin olunuz yoksa dikiş sırasında ürününüz maylardan çıkabilir.</p>
<p>➤ Çevirme kolunu(volanı) birkaç tur çevirerek dikiş zincirlerinin oluştuğunu gördükten sonra pedala basarak kumaşı dikiş.</p>	<p>➤ Çevirme kolunu saat yönünde çevirmeye dikkat ediniz.</p> <p>➤ Kolu çevirirken iplik uçlarını hafifçe aşağıya doğru çekerseniz, ilmek oluşumu daha çabuk olur unutmayınız.</p> <p>➤ Dikiş dikerken hem remayöz dikişlerini hem de overlok dikişlerini takip ederek iplik kopması olup olmadığını kontrol ediniz.</p>



Resim 3.2

- Kumaşın sonuna geldiğinizde makineye fire kumaş takınız.
- Diktiğiniz kumaş overlaktan kurtuluncaya kadar fireyi dikmeye devam ediniz.
- Kumaşı makineden çıkararak, diktiğiniz kumaş ile fire kumaş arasını makas ile kesiniz.



- İşlemi birçok defa tekrar ederek öğrendiklerinizi pekiştiriniz.

- Kumaş ile fire arasında 5mm mesafe bırakabilirsiniz.
- Makinenin vakum şalterini kapatmayı unutmayınız.
- Kumaşı makineden çıkarırken kumaşa zarar vermeyiniz.

- Seri çalışmaya özen gösteriniz.

KONTROL LİSTESİ

Uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değiştirerek değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Çalışma ortamını eksiksiz hazırladınız mı?		
2. Makineyi dikişe hazırladınız mı?		
3. Ürününüzü makineye taktınız mı?		
4. Makinenin siperlerini kapattınız mı?		
5. Vakum şalterini açarak hava tertibatını çalıştırdınız mı?		
6. Çevirme kolunu (volanı) birkaç tur çevirerek dikiş zincirlerini oluşturduunuz mu?		
7. Pedala basarak kumaş diktiniz mi?		
8. Kumaşın sonuna geldiğinizde makineye fire kumaş taktınız mı?		
9. Diktiğiniz kumaş overlottan kurtuluncaya kadar fireyi dikmeye devam ettiniz mi?		
10. Kumaş makineden çıkararak, diktiğiniz kumaş ile fire kumaş arasını makas ile kestiniz mi?		
11. İşlemi birçok defa tekrar ederek öğrendiklerinizi pekiştirdiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemi tekrarlayınız.

ÖĞRENME FAALİYETİ-4

AMAÇ

Overloklu remayöz makinesine zarar vermeyecek şekilde kullanım kılavuzu doğrultusunda temizlik ve bakım işlemlerini yapabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Sektörde kullanılan overloklu remayöz makinelerinin temizlik ve bakım yöntemlerini araştırınız. Gözlemlerinizi sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

4. OVERLOKLU REMAYÖZ MAKİNESİNDE TEMİZLİK VE BAKIM İŞLEMLERİ

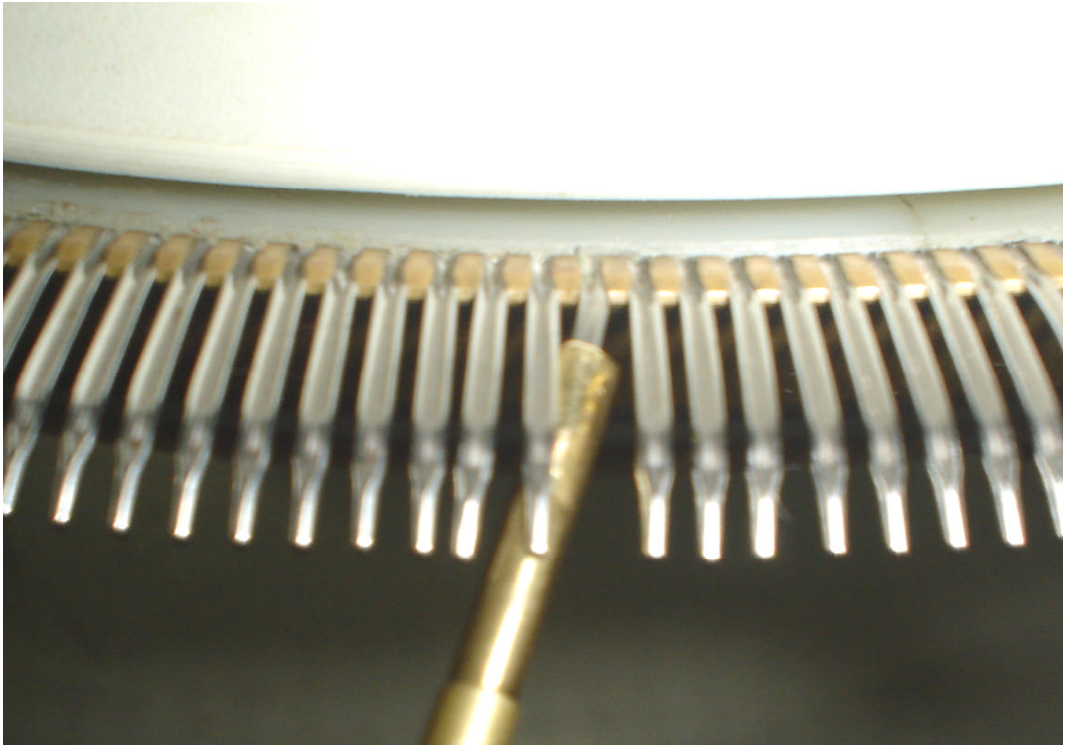
4.1. Overloklu Remayöz Makinesinde Oluşan Basit Arızaların Giderilmesi

4.1.1. İğne Değiştirme

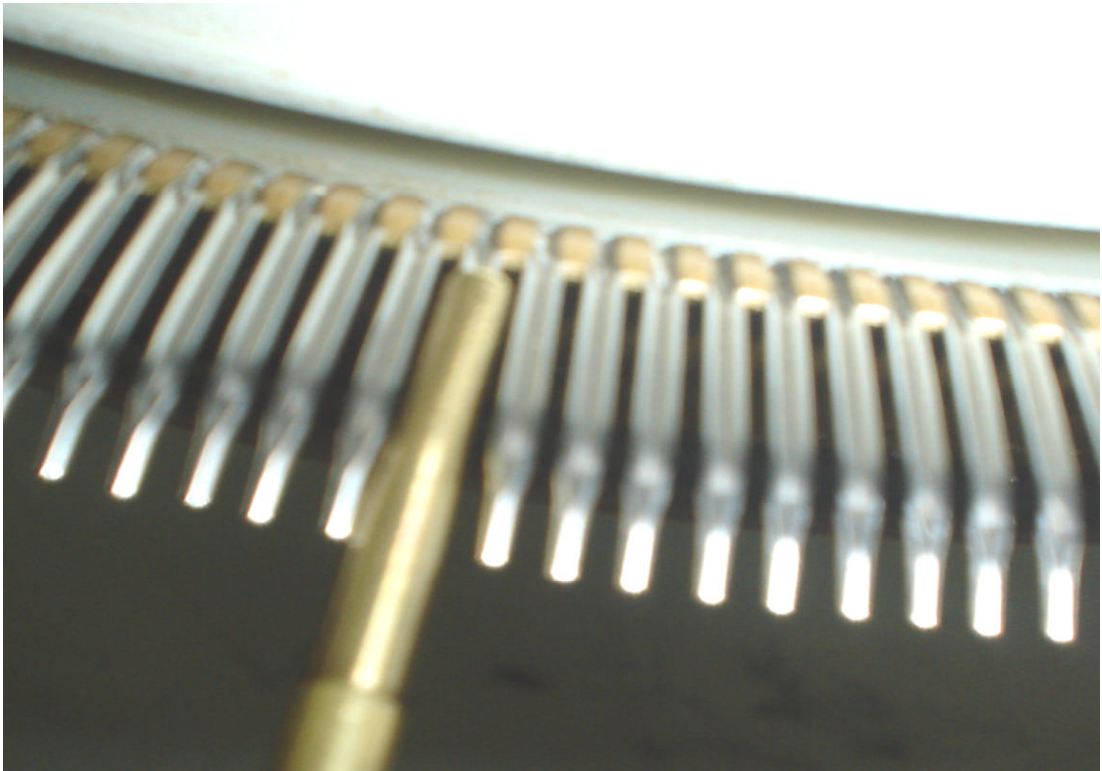
Makinede iğne kırıldığında değiştiriniz (Bakınız 1.3)

4.1.2. May Düzeltme

- Eğilmiş olan may, may düzeltici ile düzeltilir. Düzelemeyecek gibi olan maylar değiştirilir.



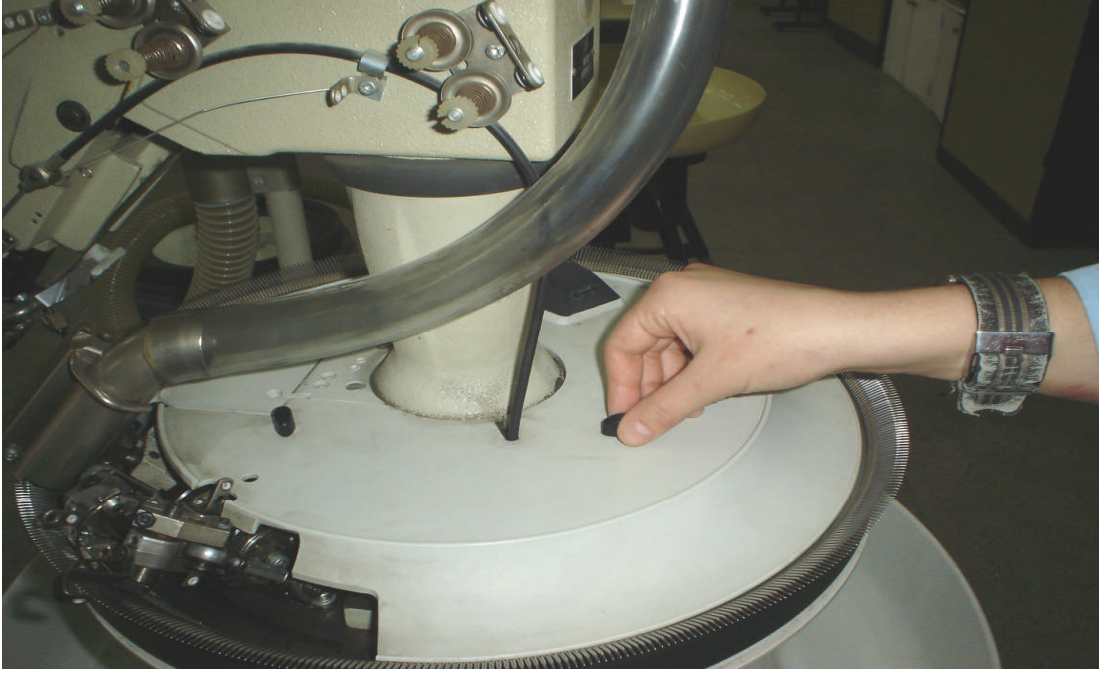
Resim 4.1



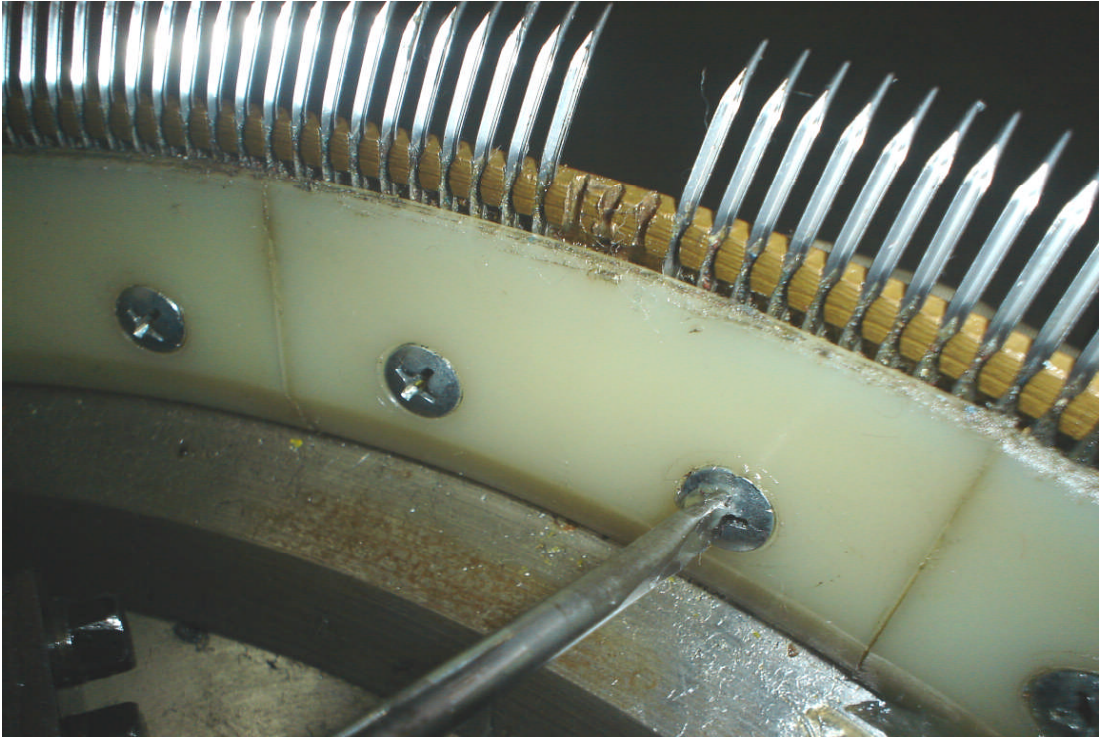
Resim 4.2

4.1.3. May Değiştirme

- Makinenin st kapağı aılır. Kırık olan mayın bulunduğu plaka aılır.

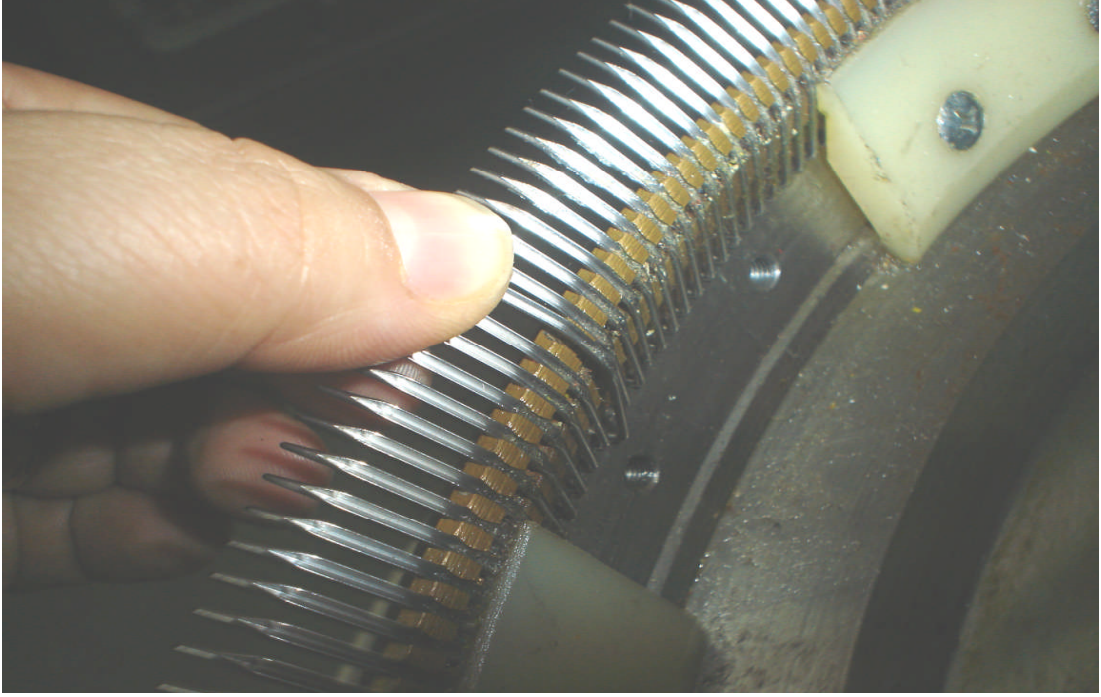


Resim 4.3

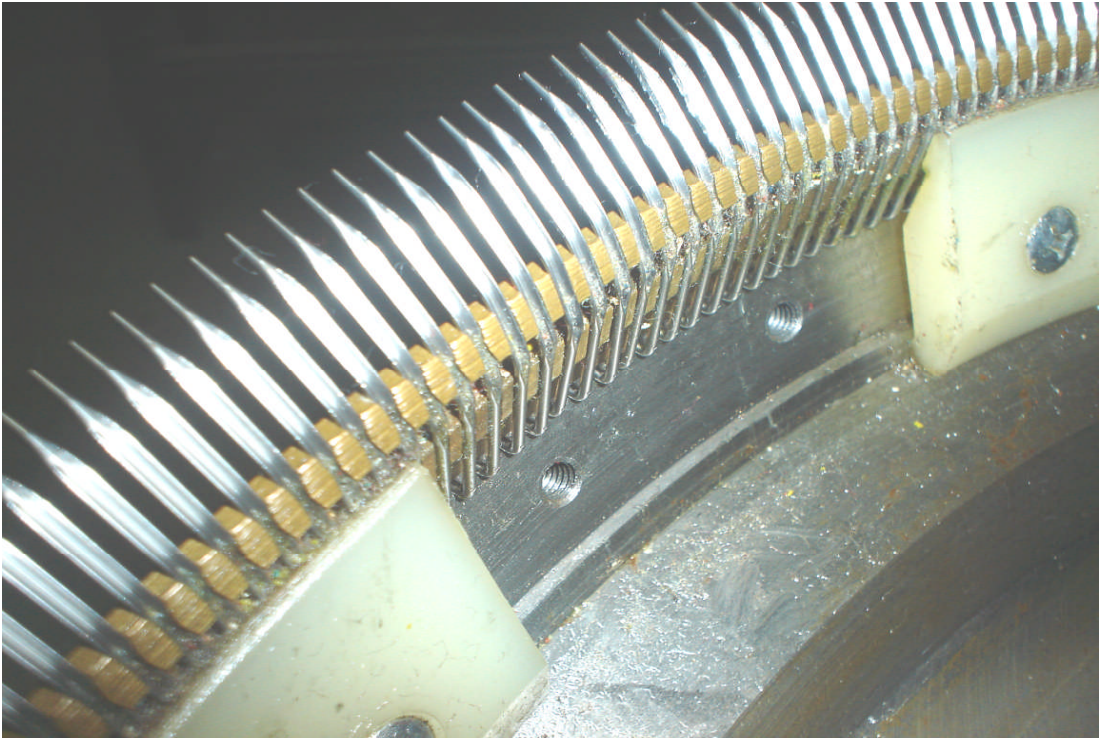


Resim 4.4

- Kırık olan may çıkarılarak yerine yenisi takılır. Mayın yerine iyice oturması için may kanalın üzerine sabitlenir. Üstten sert bir cisimle maya vurulur.

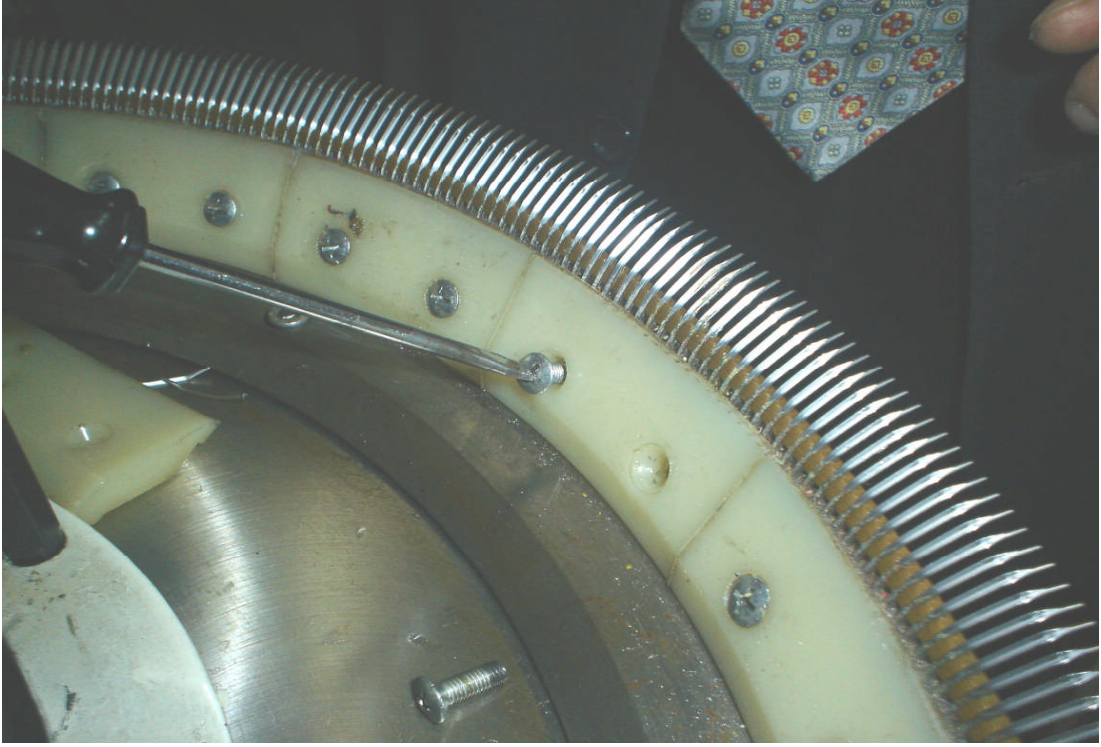


Resim 4.5



Resim 4.6

- Plaka tekrar yerine takıldıktan sonra kapak kapatılır.



Resim 4.7



Resim 4.8

4.2. Makinenin Günlük Temizlik İŖlemleri

Overloklu remayöz makinelerinde bakımı ve temizliği, üretici tarafından verilen bakım talimatlarına uygun bir Ŗekilde belirli periyotlarla yapılmadıdır. Bu Ŗekilde yapılan temizlik ve bakım, makinelerin ömrünü artırdığı gibi aynı zamanda makinenin yüksek verimle alıŖmasını sağlar. Bu yüzden temizlik ve bakım iŖlemine gereken önem verilmelidir.

4.2.1. Kompresör ile Temizlik

Makinenin kapağı açılarak içerisindeki tozlar, iplik parçaları, iğne ve may kırıkları gibi pislikler kompresör ile hava püskürtülerek iyice temizlenir. Kompresör makinenin elle ulaŖılamayacak noktalarındaki pisliklerin temizlenmesinde etkili araçtır. Kompresrle temizleme sırasında içindeki pislikler havada uuŖtuęundan makineye çok fazla yaklaŖılmamalıdır.



Resim 4.9

4.2.2. Temizlik Fırçası İle Temizlik

Makinenin kapağı açılarak içerisindeki tozlar, iplik parçaları, iğne ve may kırıkları gibi pislikler fırça ile süpürülerek temizlenir. Temizleme içten dışa doğru yapılır.



Resim 4.10



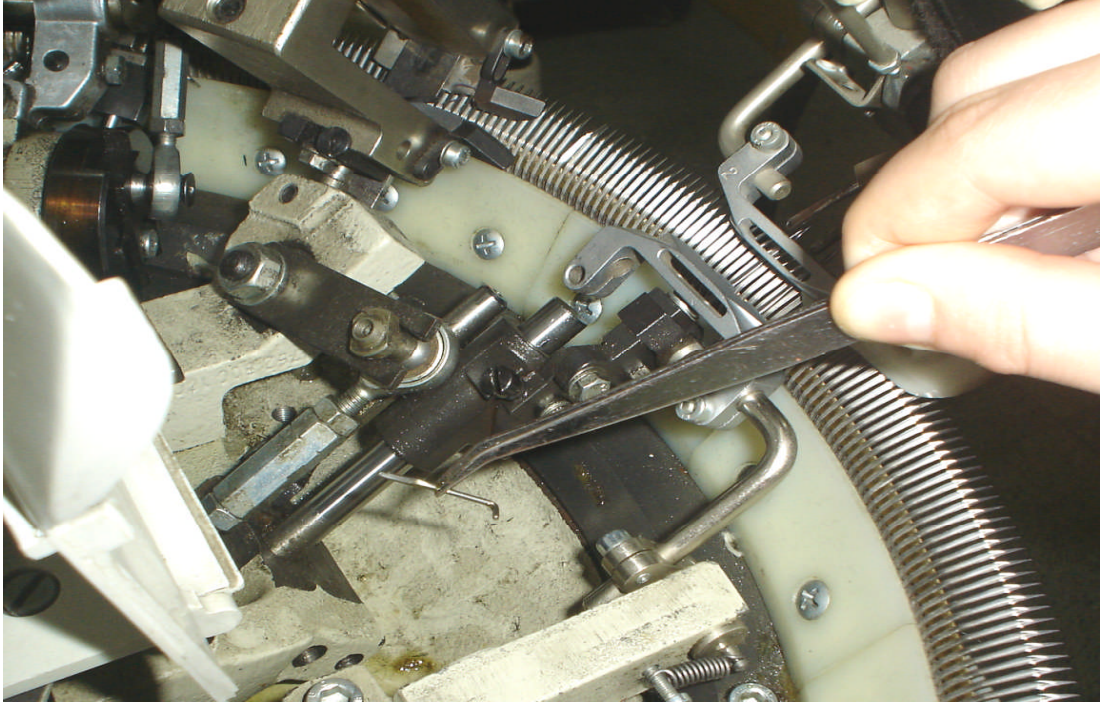
Resim 4.11

4.2.3. Temizlik Bezi ile Temizlik

Makinenin kapağı açılarak içerisindeki tozlar, iplik parçaları, iğne ve may kırıkları gibi pislikler bez ile silinerek temizlenir. Ayrıca makinenin etrafındaki tozlar ve makine kasnağının zeminine biriken kirli yağlar da bez ile temizlenir.

4.2.4. Pens ile Temizlik

Makinenin içerisinde elle ulaşılamayan kısımlardaki iğne ve may kırıkları gibi parçalar pens ile çıkarılır.



Resim 4.12

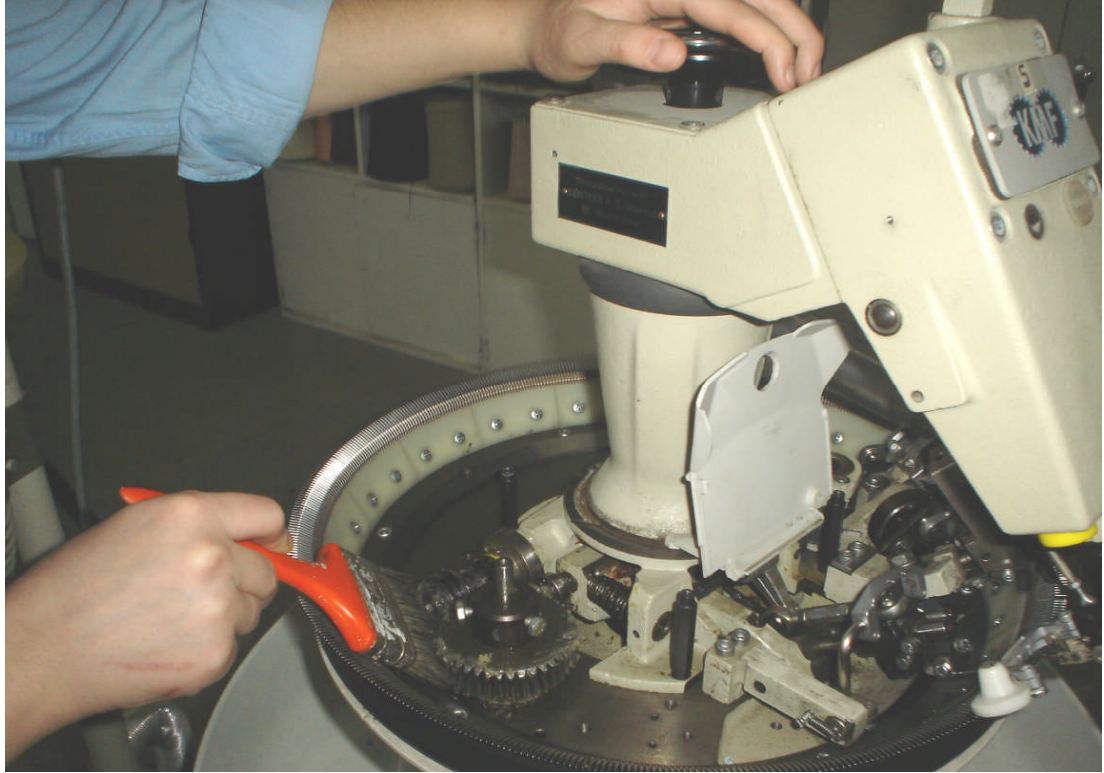
4.3. Makineyi Yağlamada Dikkat Edilecek Noktalar

- Makine asla yağsız kullanılmamalıdır.
- Makine yağlama noktaları uygun olan yağ cinsleri ile yağlanmalıdır.
- Yağlama işlemi esnasında aşırı miktarda gres kullanılmamalıdır.
- Sıvı yağ miktarı günlük 10-15 damlayı aşmamalıdır.
- Makine yağlandıktan sonra dikilecek ürünün kirlenmemesi ve yağın makinenin çalışan aksamlarına iyice ulaşması için makine bir tur fire kumaşla çalıştırılmalıdır.

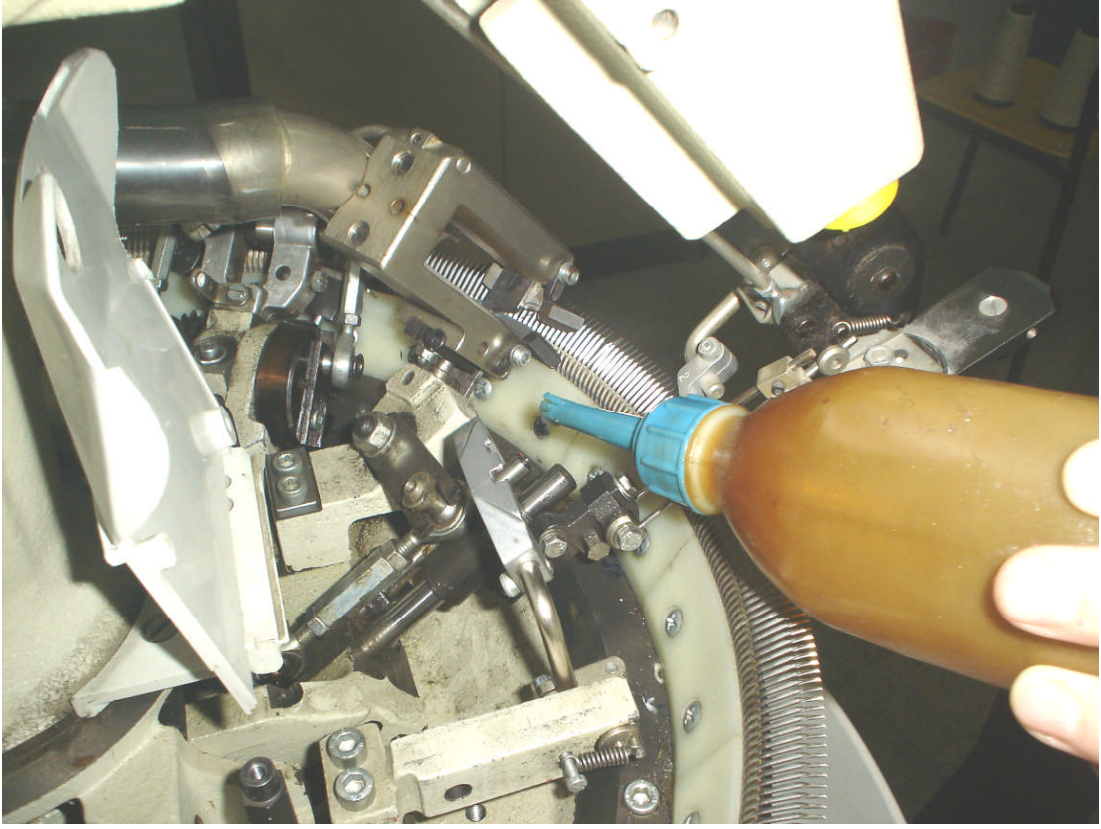
4.4. Makineyi Yağlama

Makinede yağlama noktaları ve yağ cinsleri

Yağlama Noktası	Yağ tipi	Periyot	Yağlama noktası	Açıklamalar
Dişliler	Gres	Haftada 1	Fırça ile	Yağlama işlemi esnasında aşırı miktarda gres kullanmamaya özen gösteriniz.
Birleştirme yerleri	Gres	Haftada 1	Fırça ile	
İğne bağı mili	Sıvı(ince) yağ	Her gün	Damlatma ile	



Resim 4.13: Fırça ile yağlama



Resim 4.14: Yağdanlık ile yağlama

KONTROL LİSTESİ

Öğrenme faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmaları değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. İğne değiştirme işlemi doğru olarak yaptınız mı?		
2. May düzeltme işlemi doğru yaptınız mı?		
3. May değiştirme işlemi doğru yaptınız mı?		
4. Makinenin kompresör ile temizliğini yaptınız mı?		
5. Makinenin temizlik fırçası ile temizliğini yaptınız mı?		
6. Makinenin temizlik bezi ile temizliğini yaptınız mı?		
7. Makinenin pens ile temizliğini yaptınız mı?		
8. Makineyi yağlama işlemi doğru olarak yaptınız mı?		
9. Zamanı iyi kullandınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yaptığınız değerlendirme sonucunda eksikleriniz varsa, öğrenme faaliyetine geri dönerek işlemi tekrarlayınız.

Modülü başarıyla tamamladıysanız öğretmeninizle iletişim kurarak diğer modüle geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Modülü tamamladınız. Modül değerlendirme için öğretmeninizle iletişime geçiniz.

KAYNAKÇA

- Sebahattin, ÜZÜM (Benteks KMF yetkili servisi)
- KMS Kuba Makine Sanayi Remayöz Makinesi Kullanım Kılavuzu
- **Tülay Sezenođlu, Öğretmen Ders Notları, Trisad Triko Örme ve Konfeksiyon Meslek Lisesi, Zeytinburnu/ İSTANBUL.**