

**T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI**

EL SANATLARI TEKNOLOJİSİ ALANI

ÇİFT İĞNE DİKİŞİ

Arařtırmalar yok
Modül değerlendirme yok
Reism altı yazıları yok

Ankara, 2013

- Bu modül, mesleki ve teknik eğitim okul/kurumlarında uygulanan Çerçeve Öğretim Programlarında yer alan yeterlikleri kazandırmaya yönelik olarak öğrencilere rehberlik etmek amacıyla hazırlanmış bireysel öğrenme materyalidir.
- Millî Eğitim Bakanlığınca ücretsiz olarak verilmiştir.
- PARA İLE SATILMAZ.

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	i
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ- 1	3
AMAÇ	3
ARAŞTIRMA	3
1. ÇİFT İĞNE MAKİNESİNİ DİKİME HAZIRLAMA	3
1.1. Çift İğne Makinesinin Donanımı ve Çalışma Prensipleri	3
1.2. Çift İğne Makinesine Ayak Takma İşlemleri	4
1.3. Çift İğne Makinesine İğne Takma İşlemleri	4
1.4. Çift İğne Makinesine İplik Takma İşlemleri	4
UYGULAMA FAALİYETİ	5
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	11
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2	12
ÖĞRENME FAALİYETİ- 2	12
2. ÇİFT İĞNE MAKİNESİNİN KULLANIMI	12
2.1. Çift İğne Makinesinde Dikiş Ayarı Yapma İşlemleri	12
2.1.1. Çift İğne Makinesinde İplik Gerginlik Ayarı	12
2.1.2. Açılı Dikiş Ayarları	13
2.1.3. Dikiş Uzunluğu ve İleri Geri Ayarı	15
2.1.4. Baskı Ayağı Basıncının Ayarlanması	15
UYGULAMA FAALİYETİ	17
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	20
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3	21
ÖĞRENME FAALİYETİ- 3	21
3. ÇİFT İĞNE MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI	21
3.1. Çift İğne Makinesinin Günlük Temizlik İşlemleri	21
3.2. Çift İğne Makinesinin Yağlama Sistemi	21
3.3. Çift İğne Makinesinde Basit Arıza Giderme İşlemleri	22
UYGULAMA FAALİYETİ	23
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	25
MODÜL DEĞERLENDİRME	26
CEVAP ANAHTARLARI	27
KAYNAKÇA	28

AÇIKLAMALAR

ALAN	Giyim Üretim Teknolojileri
DAL/MESLEK	İç Giyim Modelistiği, Hazır Giyim Model Makineci
MODÜLÜN ADI	Çift İğne Dikişi
MODÜLÜN TANIMI	Çift iğne makinesini dikime hazırlama, kullanma, temizlik ve bakımı ile ilgili bilgi ve becerileri içeren öğrenim materyalidir.
SÜRE	40/16
ÖNKOŞUL	Makinede Düz Dikiş modülünü başarmış olmak
YETERLİK	Makinede çift iğne dikişi yapmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam sağlandığında, makinede çift iğne dikişini tekniğine uygun olarak yapabileceksiniz. Amaçlar <ol style="list-style-type: none">1. Çift iğne makinesini kullanım kılavuzuna uygun olarak dikime hazırlayabileceksiniz.2. Çift iğne makinesini seri bir şekilde kullanabileceksiniz.3. Kullanım kılavuzu doğrultusunda çift iğne makinesinin temizlik ve bakımını yapabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Atölye Donanım: Çift iğne makinesi, iğne, iplik, parça kumaş, makas, makine yağı, tornavida, temizlik fırçası vb.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modülün içinde yer alan her bir öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek kendinizi değerlendireceksiniz. Modül sonunda ise kazandığınız bilgi ve becerileri ölçmek amacıyla öğretmen tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Günümüzde giyimin çeşitlilik göstermesi, tüketiciden gelen kalite talepleri ve maliyetlerin fiyatlara olan etkileri giyim üretim sektörünü teknolojiye ayak uydurmaya zorlamıştır.

Yan yana iki sıra dikiş, sağlamlık ve süsleme amacıyla hep kullanılagelmiştir. Ancak iki sıra dikiş zamanı, maliyeti ve kaliteyi özellikle toplu üretimlerde çok etkilemiştir. Bu nedenle bu dikişi bir defada yapan özel makine geliştirilmiştir. Çift iğne makineleri sektördeki diğer bütün makinelerde olduğu gibi teknolojik olarak hep geliştirilmektedir.

Teknolojinin zamanla yarıştığı çağımızda hızlı çalışan otomatları kullanmayı öğrenmek ve yerinde kullanmak bir zorunluluktur.

Çift iğne makineleri ileri dikiş tekniklerini uygulamada, işleri kolaylaştıran, kaliteyi ve hızı artıran bunun doğal sonucu olarak da maliyetleri düşüren makinelerdir.

Bu modül, her gün kullandığımız giysi ve aksesuarlarımızda görmeye alıştığımız çift dikişleri yapan çift iğne makinesini tanımanızı ve kullanmanızı sağlayacak ve bu sektörde size çalışma olanağı sunacaktır.



ÖĞRENME FAALİYETİ- 1

AMAÇ

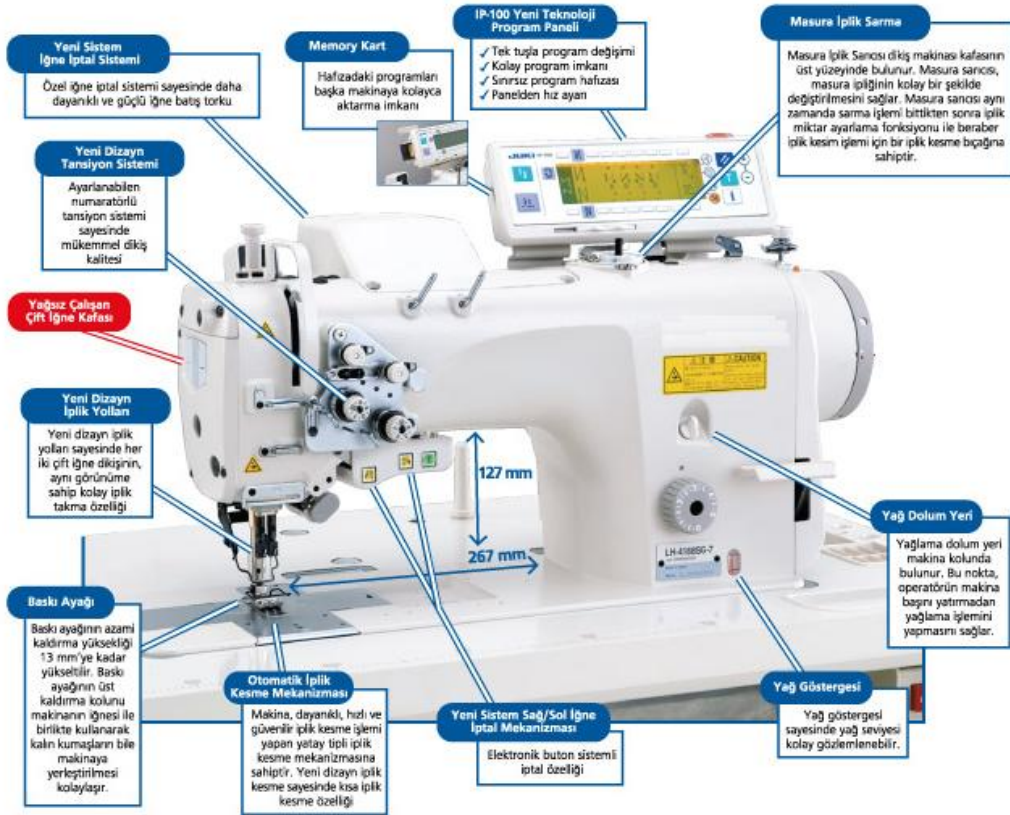
Bu faaliyette verilen bilgiler ve kazandırılan beceriler doğrultusunda, uygun ortam sağlandığında, çift iğne makinesini teknolojisine uygun olarak dikime hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Çift iğne kullanılan bir işletmeye giderek çift iğne makinesinin kullanım şeklini gözlemleyiniz ve özellikleri hakkında kullanıcıdan bilgi alınız. Elde ettiğiniz bilgileri arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. ÇİFT İĞNE MAKİNESİNİ DİKİME HAZIRLAMA

1.1. Çift İğne Makinesinin Donanımı ve Çalışma Prensibi



Makine baş, kol ve boyun bölümlerinden oluşmaktadır. Makinenin iki iğnesi, iki tansiyonu ve iki çağanoz tertibatı bulunur. İğne iptalli çift iğne dikiş makinelerinde iğne iptalini sağlayan bir kol bulunur. Alt bölümünde ise çardak, motor ve pedal bulunmaktadır. Çift iğne dikiş makineleri elektronik makineler olduklarından baskı ayağını kaldırmak için dizlik bulunmaz. Bunun yerine pedalın arkasına basarak makinenin baskı ayağı kaldırılabilir. Bazı çift iğne dikiş makinelerinin üst bölümünde elektronik tertibat da bulunur (kullanımı için bk. İleri Seviye Dikiş Teknikleri modülü). Çift iğne dikiş makinelerinde DPX5 iğneler kullanılır. Makine hızı 3000–4000 devir/dk. dır.

1.2. Çift İğne Makinesine Ayak Takma İşlemleri

Çift iğne makinesine ayak takmak için yapılacak işe uygun ayak seçmek gerekir. Ayak takma işleminde takılan baskı ayağı vidasını makineye uygun olarak sıkmak önemlidir. Çok gevşek olması ayağın düşmesine çok sıkı olması da vidanın kırılmasına neden olur.

1.3. Çift İğne Makinesine İğne Takma İşlemleri

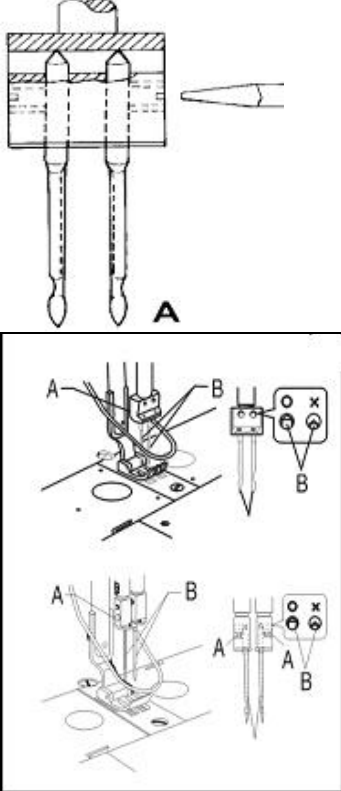
İşe uygun iğne seçimi bu durumda çok önem arz eder. Çünkü kumaşın kalınlığı göz önüne alınarak iğne seçimi yapılmalıdır. İğnelerin uzun kanallarının birbirine bakması önemlidir. İğneleri takarken yönlerinin kaymamasına da dikkat edilmelidir.

1.4. Çift İğne Makinesine İplik Takma İşlemleri

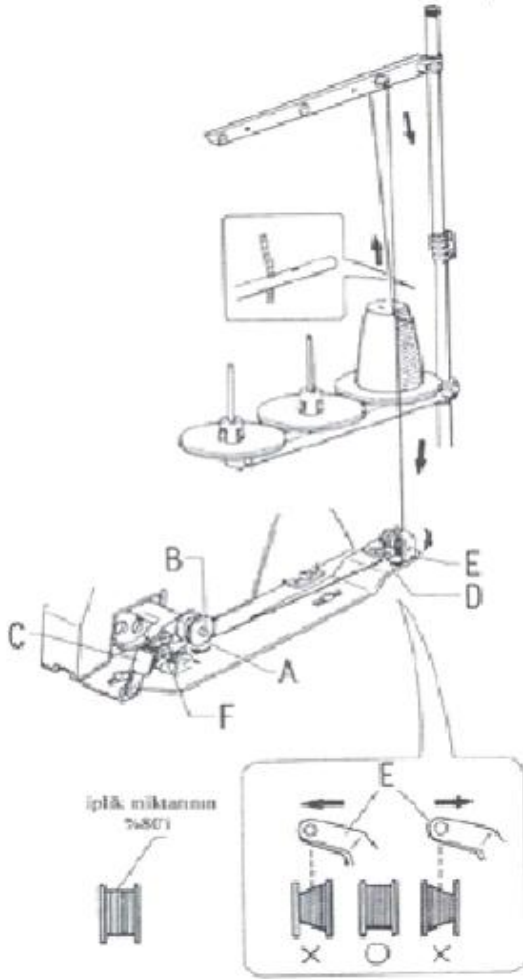
Kullanılacak masura yerleştirilerek ipliğin makineye bağlanması sağlanır. Sarma işleminin otomatik olarak yapılmasına ve alt ve üst gerginlik ayarlarına dikkat edilmelidir. Üst ipliği takmadan önce açma-kapama anahtarını kapatınız.

Makinelerin üst iplik takma şekillerinde makinenin modeline ve üretici firmaya göre değişiklikler olabilir. Bu durumda makine ile verilen kullanım kılavuzundaki şekillere göre iplikleri takabilirsiniz.

İplik numarasını kumaş kalınlığını göz önünde bulundurarak seçiniz.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Tornavida, baskı ayağı ve vidası, çift iğne dikiş makinesini ortamda hazırlayınız. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İşinize uygun ayağı seçiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Çift iğne çıma ayağı, çift iğne gaze ayağı, teflon kaplamalı ayak vb.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Baskı ayağı vidasını tornavida ile açınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Baskı ayağını baskı ayağı miline yerleştiriniz ve baskı ayağı milini indiriniz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Baskı ayağı vidasını tornavida ile sıkıştırınız. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Tornavida, iğne ve iğne vidası, çift iğne dikiş makinesini ortamda hazırlayınız. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İğne numarasını kumaş kalınlığını göz önünde bulundurarak seçiniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Volanı çevirerek, iğne milini en yüksek pozisyonuna getiriniz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İğne vidalarını gevşetiniz. 	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İğneleri, düz bir çizgi halinde, gidebilecekleri derinliğe kadar içeri sokunuz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İğneleri uzun kanallar birbirine bakacak şekilde iğne yuvasına takınız. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İğnelerin yönünü kaydırmadan iğne vidalarını sıkınız. 	

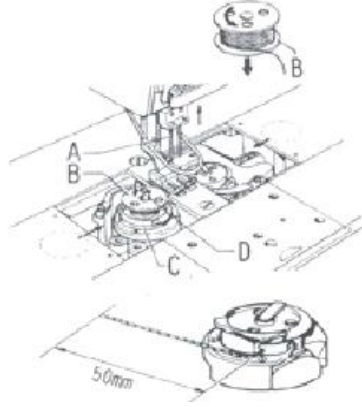
➤ Alt İpliğin Masuraya Sarılması



- Masurayı (A), sarıcı şaftı (B) üzerine koyunuz. İpliği çardaktan aşağı sarkıtınız, daha sonra çardak deliğinden ve tansiyon diskinden geçirin. Daha sonra ipliği, birkaç kez masuraya sarınız. Sarıcı-titreşim kolunu aşağı doğru bastırınız. Masura, ipliği otomatik olarak saracak ve yine otomatik olarak duracaktır.

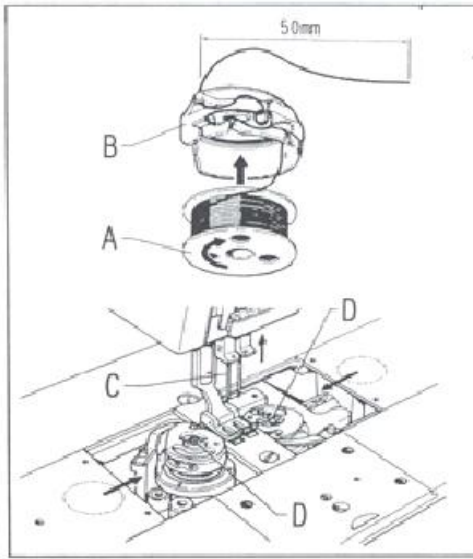
- İpliği masuraya iplik sarma tertibatını kullanarak sarınız.
- İplik düzgün sarılmıyorsa vidayı (D), sola veya sağa hareket ettirerek ayarlayınız

Masuraların Takılması




- Normal çift iğne dikiş makineleri; iğne milini (A), en yüksek pozisyonuna getiriniz. Masuraları (B), çağanozun (C) içerisine yerleştiriniz ve masura kilidini (D) kapatınız. Kılavuz ipliği ≥ 50 mm

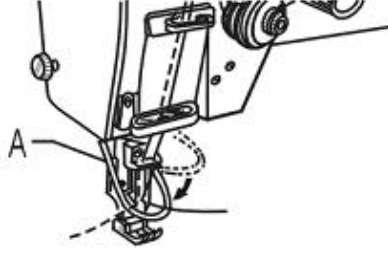
- Masuraları takmadan önce açma-kapama anahtarını kapatınız.
- Alt ve üst iplik gerginlik ayarlarını kontrol ediniz
- Kılavuz ipliğinin 50 mm' den az olmamasına dikkat ediniz.
- Masura kilidinin (D) kapalı olduğundan emin olunuz.



- Açılı çift iğne dikiş makineleri; iğne milini (C), en yüksek pozisyonuna getiriniz. Masuraları (B), mekiklerin (A) içerisine yerleştiriniz ve 50 mm' den daha uzun miktarda ipliği çekiniz. Daha sonra her iki mekiği çağanozların içerisine koyunuz ve masura kilidini (D) kapatınız.

- Masuraları takmadan önce açma-kapama anahtarını kapatınız.
- Alt ve üst iplik gerginlik ayarlarını kontrol ediniz
- Kılavuz ipliğinin 50 mm' den az olmamasına dikkat ediniz.
- Masura kilidinin (D) kapalı olduğundan emin olunuz.

<p>➤ Makineye Üst İpliğin Takılması</p>  <p>➤ Makine çardağına iplikleri yerleştiriniz.</p>	<p>➤ Üst ipliği takmadan önce açma-kapama anahtarını kapatınız.</p> <p>➤ Makinelerin üst iplik takma şekillerinde makinenin modeline ve üretici firmaya göre değişiklikler olabilir. Bu durumda makine ile verilen kullanım kılavuzundaki şekillere göre iplikleri takabilirsiniz.</p> <p>➤ İplik numarasını kumaş kalınlığını göz önünde bulundurarak seçiniz.</p>
<p>➤ Çardaktan gelen iplikleri çardak kılavuzundan geçirin.</p>	
<p>➤ İplikleri makinenin üzerindeki kılavuzlardan geçirin.</p>	
<p>➤ İplikleri tansiyonlardan geçirin.</p>	<p>➤ İplikleri tansiyon yayları arasından geçirdiğinizden emin olunuz.</p>
<p>➤ Tansiyonlardan gelen iplikleri iplik vericideki deliklerden geçirin.</p>	
<p>➤ İplik vericiden gelen iplikleri makinenin baş bölümündeki kılavuzlardan geçirerek iğneye doğru yönlendiriniz.</p>	
<p>➤ İplikleri iğnelere uzun kanal taraflarından geçirin.</p>	<p>➤ Alt ve üst iplik gerginlik ayarlarını kontrol ediniz.</p>



- Emniyet tırnağını aşağı doğru bastırınız. İki iğne ipliğini tutunuz ve volanı çevirerek iki masura ipliğini dışarı doğru çekiniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Aşağıdaki kontrol listesi ile uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendiriniz

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Makinenizin günlük temizliğini yaptınız mı?		
2. Kumaş kalınlığını tespit ettiniz mi?		
3. Kumaşa uygun iğne numarası tespit ettiniz mi?		
4. Makineye iğneyi doğru taktınız mı?		
5. Kumaşa ve iğneye uygun iplik seçtiniz mi?		
6. Masuraları düzgün sardınız mı?		
7. Makinenin alt ipliğini doğru taktınız mı?		
8. Makinenin üst ipliklerini doğru taktınız mı?		
9. Doğru araç gereçleri seçerek yerinde ve doğru kullandınız mı?		
10. Çalışmanızı planlanan zamanda tamamladınız mı?		
Toplam		

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

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıda verilen cümlelerdeki boşlukları doldurunuz.

1. Makinenin iki iğnesi, iki tansiyonu ve ikitertibatı bulunur.
2. İğneleri birbirine bakacak şekilde iğne yuvasına takılır.
3. İplik numarasıkalınlığı göz önünde bulundurularak seçilir.
4. Alt ve üstgerginlik ayarları mutlaka kontrol edilmelidir.
5. Bazı çift iğne dikiş makinelerininbölümünde elektronik tertibat da bulunur.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 2

AMAÇ

Bu öğretim faaliyeti sonunda, uygun ortam sağlandığında, kalite niteliklerine uygun çift iğne dikiş makinesini kullanabileceksiniz.

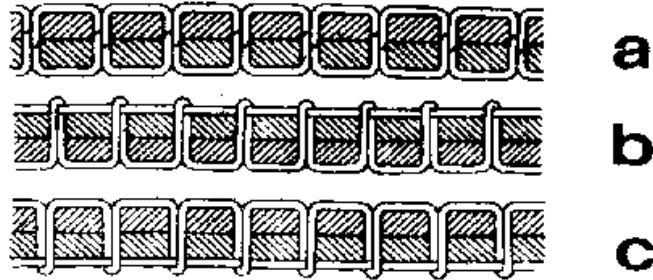
2. ÇİFT İĞNE MAKİNESİNİN KULLANIMI

2.1. Çift İğne Makinesinde Dikiş Ayarı Yapma İşlemleri

2.1.1. Çift İğne Makinesinde İplik Gerginlik Ayarı

İplik tansiyonu, dikimi yapılacak kumaş, kullanılan iplik ve diğer faktörlere göre ayarlanır.

Pratikte iplik tansiyonu, elde edilen dikişe göre ayarlanır. Eğer iplik tansiyonu doğru ise düzgün bir dikiş elde edilecektir (Şekil 2.1. a). Eğer dikiş Şekil 2.1.b veya 2.1.c'de gösterildiği gibi kumaşın yüzünde ya da tersinde gergin görünüyorsa kumaşın büzülmesi ve ipliğin kopması gibi durumlar meydana gelecektir

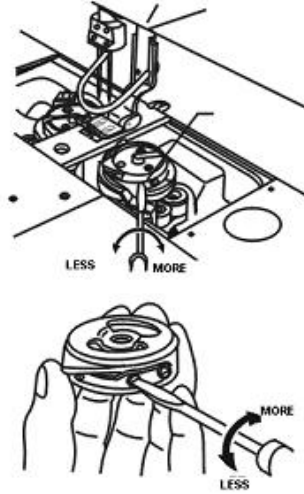


Şekil 2.1.

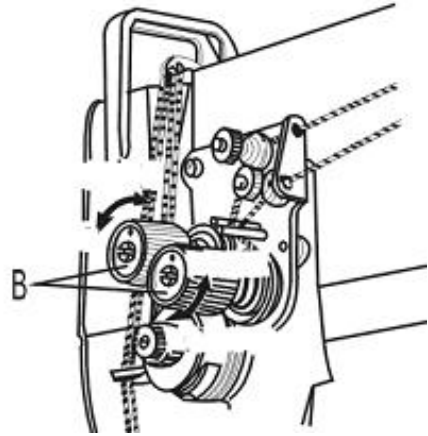
Normal dikişin elde edilebilmesi için iğne ipliği tansiyonu ile masura ipliğinin tansiyonunun birbirine uygun ayarlanması gerekir. Kumaşta büzölmeler, kıvrılmalar veya iplikte kopmalar oluşuyorsa masura ve üst iplik gerginlik ayarlarında problem var demektir.

➤ Masura ipliği tansiyonunun ayarlanması (Şekil 2.2)

Tansiyonu artırmak için vidayı (A) saatin dönüş yönünde, azaltmak için saatin dönüşünün aksi yönünde çeviriniz.



Şekil 2.2.

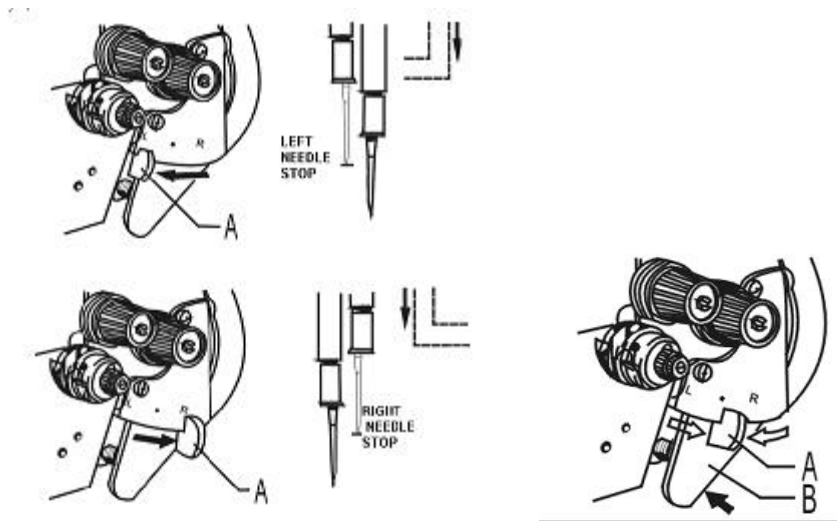


Şekil 2.3

➤ **Üst iplik tansiyon ayarının yapılması (Şekil 2.3.)**

Daha sonra, istediğiniz şekilde dikiş yapabilmek için iğne ipliğinin tansiyonunu ayarlayınız. Tansiyonu, tansiyon vidasını (B) çevirerek ayarlayınız. Tansiyonu artırmak için vidayı saatin dönüş yönünde, azaltmak için saatin dönüşünün aksi yönünde çeviriniz.

2.1.2. Açılı Dikiş Ayarları



Şekil 2.4.

Çift iğneli açılı beslemeli dikiş makinesi, bazı durumlarda tek iğneli dikiş makinesi olarak da kullanılabilir.

Açılı dikiş kolunu, “L” işaretine getirdiğinizde sol taraftaki iğne mili duracaktır.

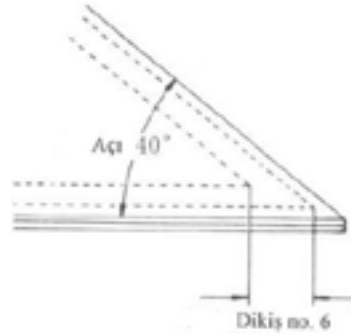
Açılı dikiş kolunu, “R” işaretine getirdiğinizde sağ taraftaki iğne mili duracaktır

Plakaya (B) bastırduğunuzda açılı dikiş kolu, normal pozisyonuna dönecektir. Her iki iğne de çalışmaya başlayacaktır.



Şekil 2.5: Çift iğne dikiş makinesinde sağ ve sol iğne iptal kolu

Örnek: Dikiş açısı 40 derece, dikiş uzunluğu 2,9 mm, bu durumda dikiş nu. 6’dır. Sadece tek iğne kullanılıyorsa makineyi dakikada 1000 devri geçen hızlarda çalıştırmayınız. Güzel dekoratif dikişler yapabilmek için aşağıdaki tabloda belirtilen verileri, referans olarak değerlendiriniz (standart iğne aralığı).



Açı Dikiş no	30 ⁰	40 ⁰	50 ⁰	60 ⁰	70 ⁰	80 ⁰	90 ⁰	100 ⁰	110 ⁰	120 ⁰	130 ⁰	140 ⁰
2	/	/	/	/	4,6	3,8	3,2	2,7	2,2	1,8	1,5	1,1
3	/	/	4,6	3,5	3,0	2,5	2,1	1,8	1,5	1,2	/	/
4	/	4,4	3,4	2,8	2,3	1,9	1,6	1,3	/	/	/	/
5	4,8	3,5	2,7	2,2	1,8	1,5	1,3	/	/	/	/	/
6	4,0	2,9	2,3	1,9	1,5	1,3	/	/	/	/	/	/
7	3,7	2,5	2,0	1,6	/	/	/	/	/	/	/	/
8	3,0	2,2	1,7	/	/	/	/	/	/	/	/	/

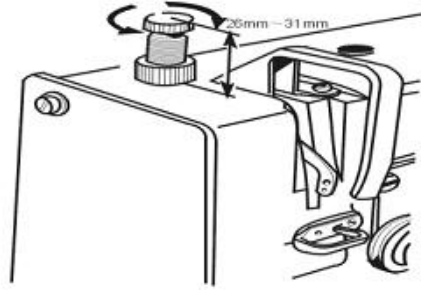
Tablo 2.1.

2.1.3. Dikiş Uzunluğu ve İleri Geri Ayarı



Dikiş uzunluğu, şekilde gösterilen (A) düğme ile kontrol edilir. Düğme üzerinde ne kadar büyük bir değer seçilirse, dikiş uzunluğu o kadar büyük olur. İleri-geri koluna (B) bastırıldığında, kumaşın hareket yönü terse dönecektir. Kolu bıraktığınızda yön tekrar normale dönecektir.

2.1.4. Baskı Ayağı Basıncının Ayarlanması




Baskı ayağı basıncı, dikişi yapılacak kumaşın çeşidine göre ayarlanacaktır. Örneğin kalın kumaşlar için yüksek basınç ayarı yapılmalıdır. Basınç, baskı ayağı basınç vidası döndürülerek ayarlanabilir. Basıncı artırmak için vidayı, saatin dönüş yönünde, azaltmak için saatin dönüşünün aksi yönünde çeviriniz.

➤ **Dikiş Bozuklukları ve Düzeltme Yolları**

Sorun	Nedeni	Çözüm
➤ Dikişlerde atlamalar oluyorsa	➤ İğne bükülmüştür.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İğneyi değiştiriniz. ➤ Mevcut iğneyi, ipliğe uygun başka bir iğne ile değiştiriniz. ➤ İğne gövdesini, iğne soketinin dibine temas edecek şekilde tam olarak oturtunuz. ➤ İğneyi tekrar takınız.
	➤ İğne, ipliğe uygun değildir.	
	➤ İğne hatalı takılmıştır.	
	➤ İğne, yerine tam olarak yerleştirilmemiştir.	
➤ Dikişler zayıf	➤ İğne ipliğinin tansiyonu çok azdır.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İğne ipliğinin tansiyonunu ayarlamak için tansiyon somununu, saatin dönüş yönünde çeviriniz. ➤ Tansiyon yayının tansiyonunu ayarlayınız. ➤ Mekiğin iplik tansiyonu yayının vidasını sıkıştırınız.
	➤ Tansiyon yayının tansiyonu çok düşüktür.	
	➤ Masura ipliğinin tansiyonu çok fazladır.	
➤ İplik kopuyor	➤ İpliğin kalitesi düşüktür.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mevcut iğneyi, kalitesi yüksek başka bir iğne ile değiştiriniz. ➤ İğneyi değiştiriniz. ➤ İğneyi tekrar takınız. ➤ Mevcut iğneyi, ipliğe uygun başka bir iğne ile değiştiriniz. ➤ Tansiyon somunu gevşetiniz.
	➤ İğneden kaynaklanıyordur.	
	➤ İğne bükülmüştür.	
	➤ İğne hatalı takılmıştır.	
	➤ İğne, ipliğe uygun değildir.	
	➤ İğne ipliğinin tansiyonu çok fazladır.	

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Çift iğne ile düz dikiş yapma	
➤ Makinenizin masuralarına ip sarınız.	
➤ Masuralarınızı mekiklere yerleştirerek mekik tansiyon ayarlarını yapınız. Mekikleri mekik yuvalarına yerleştiriniz.	
➤ Makinenizin üst ipliklerini takarak tansiyon ayarlarını yapınız.	
➤ Alt iplikleri dikiş plakasının üzerine çıkartarak baskı ayağının arkasına doğru koyunuz.	
➤ 20X30 cm ebatlarında 3 adet deneme kumaş (amerikan, patiska) parçası keserek hazırlayınız.	
➤ Kumaşınızın 20cm' lik kısmını 5cm ara ile işaretleyiniz.	
➤ Çift iğne dikiş makinenizi kontrol ediniz ve çalıştırınız.	
➤ Baskı ayağını kaldırarak kestiğiniz deneme parçalarından birini ilk işaretli yerden makineye yerleştirip baskı ayağını indiriniz.	
➤ Kumaşı sonuna kadar dikiş.	➤ Makinede çalışırken güvenlik kurallarına uyunuz.
➤ Parça üstündeki diğer işaretli yerleri de aynı şekilde dikiş.	
➤ Aynı işlemi diğer iki parçaya da uygulayınız.	
➤ Çift iğne ile köşeli dikiş yapma	

<ul style="list-style-type: none"> ➤ 30X30 cm ebatlarında 3 adet deneme kumaş (amerikan, patiska) parçası keserek hazırlayınız. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Makinenizin dikiş adımı ayarını 3,5' a getiriniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Tablo 2.1' den bakınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Örnek parçanın üzerinde bir başlangıç noktası belirleyiniz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Başladığınız noktadan itibaren 10 cm düz olarak dikiş ve makineyi durdurunuz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Sol iğneyi iptal ediniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ İptal edilecek iğneye dönüş yönüne göre karar verilir.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ 600 lik açı yaparak sola dönünüz ve 3 dikiş adımı dikiş. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Tablo 2.1' den bakınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İptal ettiğiniz sol iğneyi tekrar devreye sokunuz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Bir miktar daha dikiş ve makineyi durdurunuz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Sol iğneyi iptal ediniz. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ 600 lik açı yaparak sola dönünüz ve 3 dikiş adımı dikiş. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İptal ettiğiniz sol iğneyi tekrar devreye sokunuz. Bir miktar daha dikiş. 	
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Yaptığınız çalışmayı diğer deneme parçalarınızda farklı açı ve dikiş adımı uzunluğunda tekrarlayınız. 	

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Aşağıdaki kontrol listesi ile uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendiriniz

Kontrol Listesi	Evet	Hayır
1. Masura ipliklerini doğru sardınız mı?		
2. Masurayı mekiğe doğru taktınız mı?		
3. Mekikleri çığanoza doğru yerleştirdiniz mi?		
4. İplik gerginliklerini doğru ayarladınız mı?		
5. Örnek kumaşlar üzerinde düz ve köşeli çift iğne dikiş denemeleri yaptınız mı?		
6. Dikim egzersizlerini istenilen nitelikte tamamladınız mı?		
7. Zamanı iyi kullandınız mı?		
Toplam		

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

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıda verilen cümlelerdeki boşlukları doldurunuz.

1. Eğer iplik tansiyonu doğru ise düzgün bir elde edilecektir.
2. Tansiyonu artırmak için vidayı saatinyönünde çeviriniz.
3. Sadece tek iğne kullanılıyorsa makineyi dakikada geçen hızlarda çalıştırmayınız.
4. İleri-geri koluna bastırduğunuzda, kumaşın hareket yönü dönecektir.
5. Kalın kumaşlar için ayarı yapılmalıdır.

ÖĞRENME FAALİYETİ- 3

AMAÇ

Bu öğretim faaliyeti sonunda, gerekli ortam sağlandığında çift iğne makinesinin temizlik ve bakımını tekniğine uygun olarak yapabileceksiniz.

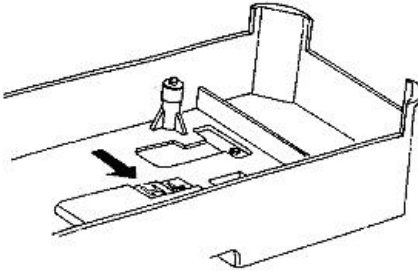
3. ÇİFT İĞNE MAKİNESİNİN TEMİZLİK VE BAKIMI

3.1. Çift İğne Makinesinin Günlük Temizlik İşlemleri

Çift iğne makinesi gibi yüksek devirlerde uzun süre durmadan kullanılan makinelerin her gün başında temizlik ve bakımının yapılması gerekir. Ortamda oluşan toz makinenin tablasına, transport dişlilerine, mekik yuvalarına vb. yapışır. Dikilecek kumaşın kirlenmemesi ve makinenin daha düzenli çalışabilmesi için tozlanan bölümlerin her gün işe başlamadan temizlenmesi gerekir. Makinenin hareketli kısımlarına yağdanlıkla 1-2 damla yağ damlatılarak işe başlamak uygundur.

3.2. Çift İğne Makinesinin Yağlama Sistemi

Yağ miktarı, yağ haznesindeki gösterge çizgilerine göre ayarlanmalıdır. “H” işareti, maksimum yağ miktarını gösterir. Makineyi bir süre çalıştırdıktan sonra yağ miktarı kontrol edilir. Eğer yağ miktarı, “L” seviyesinin altında ise yağ seviyesi “H” çizgisine ulaşınca dek yağ ilave edilir. Uzun süreli kullanımlardan sonra makine yağı işlevini yitireceğinden dolayı makine yağı seviyesi düşmesi bile değiştirilmelidir. Modele ve üretici firmaya göre makinelerin yağlama sistemlerinde farklılık olabilir. (lütfen 18 nu’ lu makine yağı kullanınız).



3.3. Çift İğne Makinesinde Basit Arıza Giderme İşlemleri

Arıza	Nedeni	Çözümü
İğne atlıyorsa	<ol style="list-style-type: none">1. İğne bükülmüştür.2. İğne ipliğe uygun değildir.3. İğne tam yerine oturmamıştır.4. İğne hatalı takılmıştır.	<ol style="list-style-type: none">1. İğneyi değiştiriniz.2. İğne gövdesini, iğne soketinin alt kısmına temas edecek şekilde takınız.3. İki iğnenin uzun kanallarının birbirine baktığını kontrol ediniz.
Dikiş kumaşın altında veya üstünde bozuk oluşuyorsa	<ol style="list-style-type: none">1. İğne ipliği tansiyonu çok azdır.2. Masura ipliği tansiyonu çok azdır.	<ol style="list-style-type: none">1. Alt ve üst iplik tansiyonlarını ayarlayınız.
İplik kopuyorsa	<ol style="list-style-type: none">1. İpliğin kalitesi düşüktür.2. İğne bükülmüştür.3. İğne hatalı takılmıştır.4. İğne, ipliğe göre incedir.5. İğne ipliği tansiyonu çok fazladır.6. Diskler arasına toz girmiştir.7. Masura ipliğinin sarımı hatalıdır.8. Toz nedeniyle mekik yayı deforme olmuştur veya bükülmüştür.9. Masura hatalı takılmıştır.	<ol style="list-style-type: none">1. Yüksek kaliteli iplik kullanınız.2. İpliğe uygun iğne takınız.3. İplik tansiyonu vidasını gevşetecek şekilde çeviriniz.4. Disklerin arasındaki tozu temizleyiniz.5. Masura kapasitesinin %80'i oranında iplik sarınız.6. Tozu temizleyiniz ve gerekirse, yayı değiştiriniz.7. Masurayı tekrar monte ediniz. İğneyi değiştiriniz.8. İğneyi, dikiş gereksinimlerine göre değiştirip tekrar takınız.
Kumaşta büzüşme oluyorsa	<ol style="list-style-type: none">1. İplik, kumaşa göre çok kalındır.2. Masura ve iğne ipliği tansiyonları çok fazladır.3. Basınç ayarlama vidası çok sıkıdır.	<ol style="list-style-type: none">1. Uygun iğne ve iplik takınız.2. İplik tansiyonu somunu ve tansiyon yayı ile gerekli ayarlamaları yapınız.3. Basınç ayarlama vidasını gevşetiniz.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Çift iğne makinesinin günlük temizliğini yapınız.	➤ UNUTMAYINIZ! Toz makinelere zarar verir. Tozdan korunmak için gerekli önlemleri alınız.
➤ Makinenizi yağlayınız ve yağ seviyesini kontrol ediniz.	➤ Çalışma ortamınızı temiz tutunuz.
➤ Dikiş denemesi yapınız.	➤ Uzun süreli kullanımlarda veya ara vermelerde makinenin yağını kontrol edip, makinenin yağını değiştiriniz.
➤ Çift iğne makinesinde görülebilecek basit arızaların kontrollerini yapınız.	➤ Uygun ve doğru araç gereç kullanınız.

DEĞERLENDİRME ÖLÇEĞİ

Aşağıdaki kontrol listesi ile uygulama faaliyetinde yapmış olduğunuz çalışmayı kendiniz ya da arkadaşınızla değişerek değerlendiriniz

Kontrol Listesi	Evet	Hayır
➤ Çift iğne makinesinin günlük temizliğini tam ve doğru yaptınız mı?		
➤ Çift iğne makinesini doğru ve hatasız olarak yağladınız mı?		
➤ Çift iğne makinesinin basit arızalarını hatasız olarak giderebiliyor musunuz?		
➤ Çalışmalarınızda uygun ve doğru çalışma araç ve gereçlerini seçtiniz mi?		
➤ Çalışma araçlarını doğru ve dikkatli kullandınız mı?		
➤ Gerekli güvenlik önlemlerini aldınız mı?		
Toplam Puan		

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

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıda verilen cümlelerdeki boşlukları doldurunuz.

1., yağ haznesindeki gösterge çizgilerine göre ayarlanmalıdır.
2. Yağ miktarı,seviyesinin altında ise yağ seviyesiçizgisine ulaşınca dek yağ ilave edilir.
3. İğne atlıyorsa, tam oturmamıştır.
3. iplik kopuyorsa iğne ipliği çok fazladır.
5. **Kumaşta büzüşme oluyorsa basınç ayarlama gevşetiniz.**

MODÜL DEĞERLENDİRME

Bu modüldeki öğrenme faaliyetlerini başarı ile tamamladıysanız bir sonraki modüle geçmek için öğretmeninizle iletişime geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ 1'İN CEVAP ANAHTARI

1	Çağanoz
2	Uzun kanallar
3	Kumaş
4	İplik
5	Üst

ÖĞRENME FAALİYETİ 2'NİN CEVAP ANAHTARI

1	dikiş
2	dönüş
3	1000 devri
4	terse
5	yüksek basınç

ÖĞRENME FAALİYETİ 3'ÜN CEVAP ANAHTARI

1	yağ miktarı
2	L-H
2	İğne
3	tansiyonu
4	vidasını

KAYNAKÇA

- TYPICAL, GC6220 Çift İğneli Düz Dikiş Makinesi.
- TYPICAL, TW2-B872-B875 Yüksek Devirli, Büyük Çığanozlu, Çift İğneli, Beslemeli Dikiş Makinesi Kullanma Kılavuzu.
- TYPICAL, TW2-B872-B875 Yüksek Devirli, Büyük Çığanozlu, Çift İğneli, Beslemeli Açılı Dikiş Makinesi Kullanma Kılavuzu.