

T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI



MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

GÜNLÜK BOT MODELİ

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	iii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. STANDART FORM	3
1.1. Günlük Bot.....	3
1.1.1. Tanımı.....	3
1.1.2. Model Çeşitleri	3
1.1.3. Özellikleri	5
1.2. Modeli Kalıp Üzerine Çizme	5
1.2.1. Ölçüler	6
1.2.2. Standart Form Hazırlama Tekniği	9
UYGULAMA FAALİYETİ	18
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	22
ÖĞRENME FAALİYETİ-2	24
2. YÜZ İSTAMPALARI.....	24
2.1. İstampalar.....	24
2.1.1. Yüz.....	24
2.1.2. Gamba.....	26
2.1.3. Fileto.....	27
2.1.4. Atkılar.....	28
2.1.5. Bağcık Yatağı (Nal).....	29
2.1.6. Dil	30
2.2. Paylar	33
2.2.1. Bindirme	33
2.2.2. Tulum.....	33
2.2.3. Çatı.....	33
2.3. Kontrol	33
UYGULAMA FAALİYETİ	34
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	39
ÖĞRENME FAALİYETİ-3	41
3. ASTAR İSTAMPALARI.....	41
3.1. Astar Şeklini Standart Forma Çizme Tekniği	41
3.2. İstampalar.....	42
3.2.1. Yüz Astarı.....	42
3.2.2. Gamba Astarı	43
3.2.3. Atkı Astarları	44
3.2.4. Dil Astarı	45
3.3. Paylar	46
3.3.1. Ara işi	46
3.3.2. Bindirme	46
3.3.3. Çatı.....	46
3.3.4. Monta Kenarını Kısaltma	46
UYGULAMA FAALİYETİ	47
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	49
MODÜL DEĞERLENDİRME	51

CEVAP ANAHTARLARI.....	54
KAYNAKÇA.....	56

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD292
ALAN	Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi
DAL/MESLEK	Ayakkabı Modelistliği
MODÜLÜN ADI	Günlük Bot Modeli
MODÜL TANITIMI	Günlük kullanıma uygun bayan botu için kalıp bantlama, model çizme, standart form yapma, yüz, astar ıstampalarını çıkarma ve son kontrollerini yapma işlemlerinin anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Bayan günlük bot modeli çıkarmak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Uygun ortam sağlandığında bu modül ile tekniğe uygun bayan günlük bot modeli çıkarabileceksiniz. Amaçlar 1. Bayan günlük bot modeli standart formunu çıkarabileceksiniz. 2. Bayan günlük bot modeli yüz ıstampalarını çıkarabileceksiniz. 3. Bayan günlük bot modeli astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz.
EĞİTİMÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Uygun kalıp, bant, mezura, kalem, silgi, kesim lastiği, kesim bıçağı, masat, üçgen ege, karton, cetvel, pergel, rulet.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	➤ Her faaliyet sonrasında o faaliyetle ilgili değerlendirme soruları ile kendi kendinizi değerlendireceksiniz. ➤ Modül sonunda öğretmeniniz tarafından hazırlanacak ölçme araçları ile değerlendirileceksiniz.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Ayakkabı gerek ihtiyaç gerekse moda yönünden hayatımızda vazgeçilmez bir üründür. Ayakkabılar ilkbahar-yaz ve sonbahar-kış olmak üzere iki sezon için üretilir. Özellikle kış mevsimlerinde soğuk havaya karşı ayağı koruyacak, ayağı ve bileği kapatacak şekilde yüksek konçlu ayakkabılar yani botlar ayakları süslemektedir.

Sivri burunlu ve yüksek ökçeli fantezi ayakkabılar insan anatomisine uygun olmadığı için bu tür ayakkabılar içinde ayak rahat edemez. İnsanlar günlük yaşantılarında ihtiyaçlarını karşılamak için sürekli olarak bir yerden başka bir yere yürümektedirler. Bu durum rahat ayakkabı ihtiyacını ortaya koymaktadır. Bu ayakkabılar vücut ağırlığını yere aktarırken ayakları yormayacak ve rahat ettirecek bir yapıda olmalıdır.

Ayakkabılar kullanım alanlarına ve kullanacak kişilerin ayakkabıdan beklentilerine göre üretilir. Kullanım şekli, kullanılan malzeme ve modanın etkisi ayakkabının görünüşünü belirler.

Bu modül de günlük yaşamda giyilecek, ayağın rahat edebileceği şekilde düşük ökçeli, geniş burunlu bir bayan botunun ıstampalarının nasıl çıkarılacağı anlatılmaktadır. Modül sonunda günlük bayan botunun ıstampalarının nasıl çıkarılacağı bilgisine ve ıstampa çıkarma becerisine sahip olabileceksiniz.



ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında günlük bayan bot modeli için standart form hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Çevrenizdeki ayakkabı üreticilerini araştırarak günlük bayan bot için kullanılan kalıpları, malzemeleri ve sayayı kalıba çekme tekniklerini gözlemleyiniz.
- Gözlemlerinizi rapor hâline getirip sınıfta arkadaşlarınızla paylaşınız.

1. STANDART FORM

1.1. Günlük Bot

1.1.1. Tanımı

Günlük yaşamda kullanılan, ayak rahatlığının ön plana çıktığı konçlu bir ayakkabı türüdür. Koncu ayak bileğini kapatacak şekilde veya baldır ortasına kadar uzanabilir.

1.1.2. Model Çeşitleri

Düşük veya orta ökçeli bir yapıya sahip olan günlük botlar sayalarına göre çeşitlendirilebilir. Saya yapısına göre günlük bot çeşitleri aşağıdaki gibi sıralanabilir.

- Bağcıklı
- Fermuarlı
- Fermuarsız
- Lastikli
- Bağcık ve fermuarlı
- Fermuar ve lastikli

Bu tür botlar deri, sentetik ve tekstilden veya farklı malzemeler birlikte kullanılarak üretilir. Resim 1.1’de değişik bot modelleri görülmektedir.



Resim 1.1: Günlük bot modelleri

1.1.3. Özellikleri

Günlük yaşamda kullanılan botlar bileği saracak şekilde bir konca sahiptir. Botların konçları ayak bileği ortası veya bilek üstü boydadır. Bilek üstü bot boyu, bilek ile baldır altı arasındadır.

Ökçesi düz, alçak veya orta yüksekliktedir. Tabanı ayağın rahat edeceği bir yapıya sahiptir. Genellikle hazır taban kullanılır. Platform tabanlara sıklıkla rastlanır. Kauçuk ve termoplastik taban malzemesi olarak tercih edilir.

Sayada deri ve süet gibi doğal malzemelerin yanında sentetik ve tekstil malzemeler de kullanılır. Malzeme seçimi giyileceği mevsime göre yapılır. Astda kullanılan kuzu ve kürklü malzemeler aksesuar olarak sayada da kullanılabilir.

1.2. Modeli Kalıp Üzerine Çizme

Günlük bir bayan botu yapabilmek için model ve modele uygun kalıp seçilmelidir. Bu modülde anlatılan botun ıstampalarını hazırlamak için 2,5 cm ökçe yüksekliğinde bir bayan bot kalıbı kullanılmıştır. Resim 1.2’de kalıp resmi kullanılmıştır.



Resim 1.2: Bot kalıbı

Modele uygun olarak seçilen kalıp tekniğine uygun olarak bantlanır. Bantlama için Profil Çıkarma modülüne bakınız. Simetrik modellerde kalıbın sadece dış yüzünü bantlamak yeterli olursa da her iki tarafını bantlamak daha doğru ara form almayı sağlayacaktır. Resim 1.3’te her iki yüzeyi bantlanmış kalıp görülmektedir.



Resim 1.3: Kalıbın bantlanması

Bantlanan kalıbın alt ve üst kısımları kesilerek temizlenir. Milo başları işaretlenir. Ön ve arka orta çizgiler çizilir. Tarak çizgisi çizilerek yüz orta noktası işaretlenir (Resim 1.4). Arka kısımda fort yüksekliği işaretlenir. Fort yüksekliği standart kalıp boyunun 1/5'i (37 numara için 49 mm) dir.



Resim 1.4: Temel noktaların işaretlenmesi

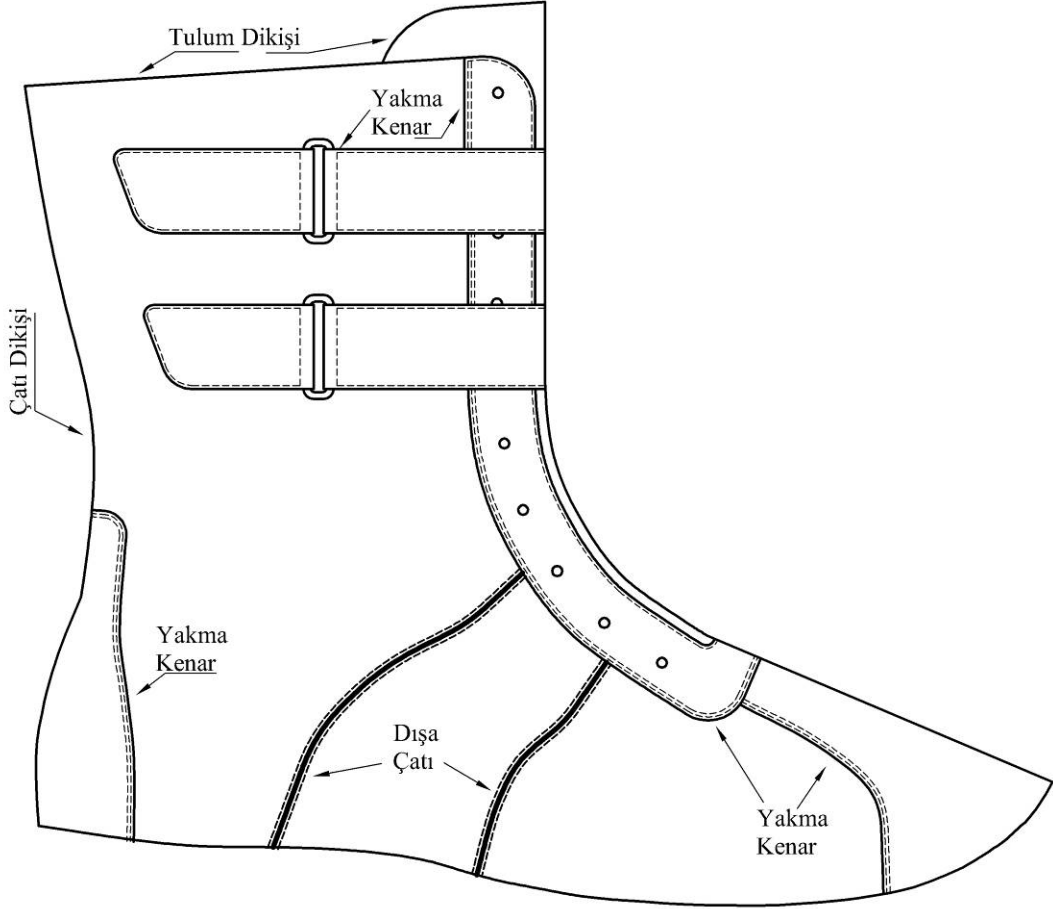
Botun yüz kısmının şekli kalıp üzerine çizilir. Bu çizimle maskaret veya diğer detayların kalıp üzerinde nasıl duracağı görülür. Ancak konç kısmındaki detayların çizilmesi mümkün değildir. Bot profili çıkarıldıktan sonra konca ait detayların çizimi yapılır.

Kalıp üzerinde model çizimi her zaman gerekli değildir. Önemli detaylar içermeyen simetrik modellerde çizim bot profili oluşturulduktan sonra yapılabilir. Bu modülde anlatılan botun yüz şekli kalıp üzerine çizilecektir. Aynı çizim kalıp üzerine yapılmadan profil üzerine de çalışılabilir.

1.2.1. Ölçüler

Bu modülde anlatılan bayan botu üç parça yüzden oluşmaktadır. Bunlardan burun kısmına gelen parçaya maskaret diyelim. Maskaretle birleşen parça ön yüz, bunun gerisindeki parça orta yüz olsun. Arkadaki parça konçla bir bütündür ve bu parçaya gamba diyeceğiz.

Gambalar arkadan çatı dikişleriyle dikili ve kısa bir filetoyla alt kısmından kapalıdır. Botu oluşturan parçaların kenarları yakmadır. Yüz parçaları dışa çatıyla dikilmekte, maskaret ve bağcık yatağı yüz üzerine bindirme şeklindedir. Gamba ağzı astara tulum dikişleriyle dikilidir. Şekil 1.1’de model resmi görülmektedir.



Şekil 1.1: Model

Kalıp üzerine model çizimine bağcık yatağı ile başlanabilir. Bağcık yaka aralığı için orta çizgiden yana doğru 3 mm ve yüz ortasının 3 mm aşağısı işaretlenir. Bu işaretlerden orta çizgiye paralel olarak bağcık yaka aralığı çizilir. 20 mm bağcık yatağı genişliği alınarak kenara paralel olarak çizilir. Bağcık yatağının nal şeklini alan alt kısmı 15 mm genişliğinde çizilerek tamamlanır (Resim 1.5).

Bağcık delikleri kalıp üzerine işaretlenebilir. Ancak konç oluşturulurken ön kaviste meydana gelecek olan değişiklikler bağcık deliklerini de etkileyeceğinden başlangıç deliklerini göstermek daha doğru olur.



Resim 1.5: Bağcık yatağının çizilmesi

Bağcık yatağı çizildikten sonra yüz, tarak çizgisinin gerisinden kalıbın iç ve dış büküye yüzeyine uygun hafif kavislerle parçalanır. Gamba ile yüz, kalıbın şekline göre serbest bir çizgiyle ayrılır (Resim 1. 6).



Resim 1.6: Yüz parçalarının çizilmesi

Bağcık yatağının alt kenarında yüz orta eksen çizgisinden 15 mm genişliği maskaret kenarı çizilir. Maskaretin ön kısmının genişliği kalıbın burun genişliğine göre alınarak çizim yapılır (Resim 1.7).

Kalıp üzerinde en son olarak fileto şekli çizilir. Fileto arka dikişi kapatacak şekilde 10–15 mm genişlikte ve alt kısımda 20–25 mm genişlikte alınabilir. Bu ölçüler arka orta çizgiden yana doğru ölçülerek çizim yapılır (Resim 1.8).



Resim 1.7: Maskaret çizimi



Resim 1.8: Fileto çizimi

1.2.2. Standart Form Hazırlama Tekniği

Kalıp üzerine çizim bittikten sonra ön ve arka orta çizgilerden kesilerek ayrılan formlar sökölerek karton üzerine yapıştırılır. Bant kartona yapıştırılırken konturpiyede aşırı miktarda toplanma olmamasına dikkat edilmelidir. Resim 1.9 ve 1.10'da dış ve iç formlar görölmektedir.

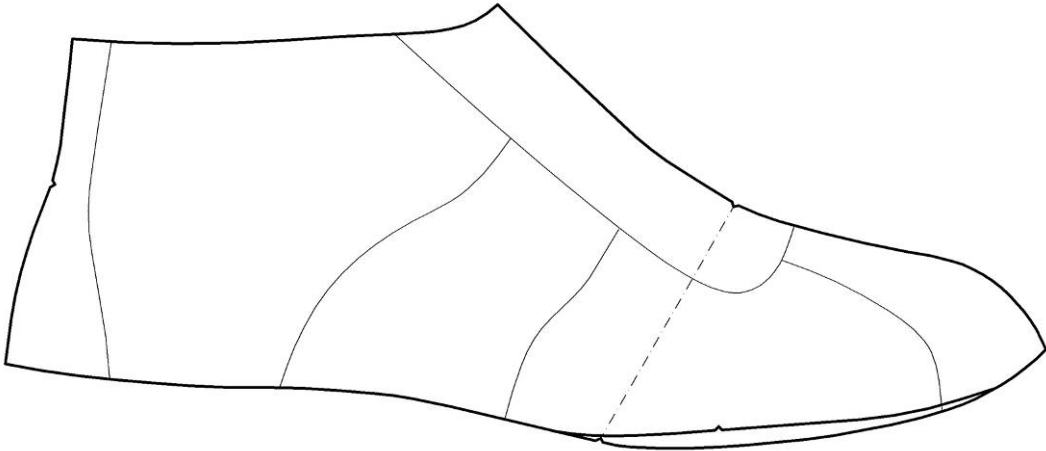


Resim 1.9: Dış form



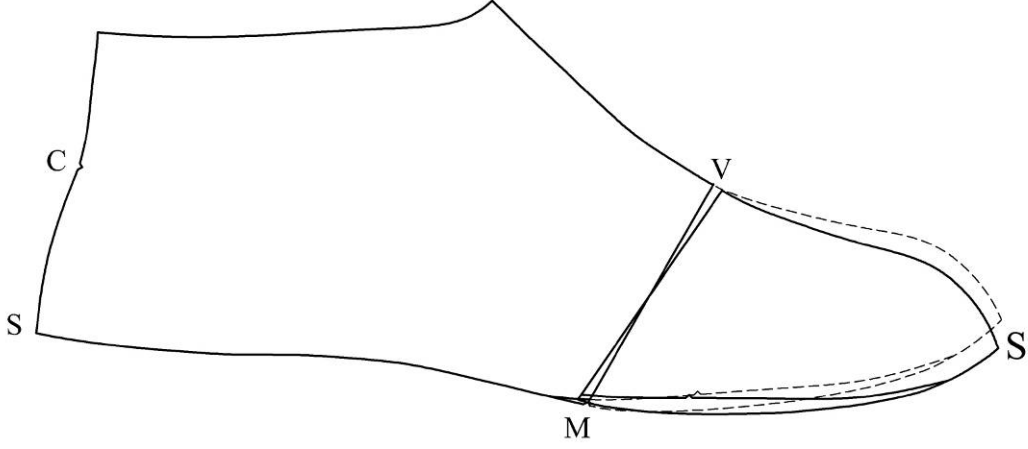
Resim 1.10: İç form

Dış ve iç formlar kesilerek çıkarıldıktan sonra yüz ortasına ve fort noktasına çentikler açılır. Dış ve iç formlar yeni bir karton üzerine çizilerek ön ve arka orta çizgilerin ortalaması alınarak ara form elde edilir (Şekil 1.2). Ara form çıkarmayla ilgili daha detaylı bilgi edinmek için Profil Çıkarma modülüne bakınız.



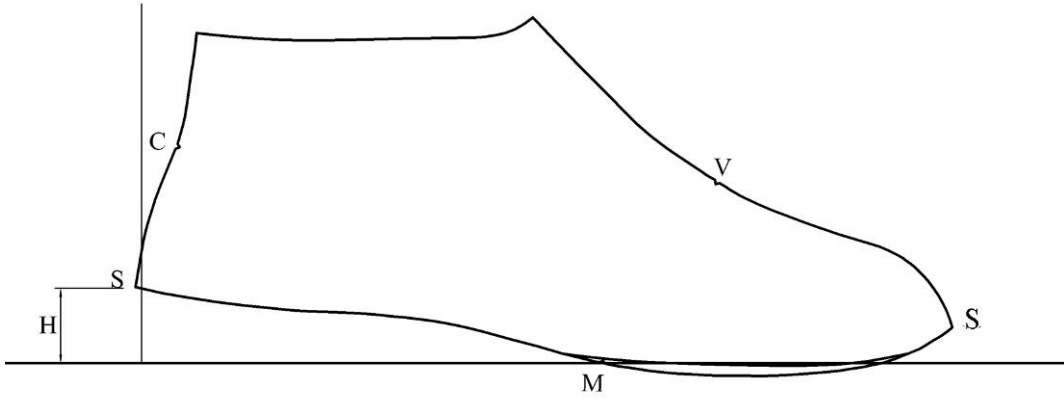
Şekil 1.2: Ara form

Ara form kullanılarak bot profili oluşturulur. Elde edilen ara form bot profilinin temelidir. Sayanın kalıp üzerine rahat oturması için ara forma yüz esnetmesi yapılması faydalı olur. Yüz esnetmesi için formun tarak çizgisi ortasına kadar üstten ve alttan kesilir. Şekil 1.3'te görüldüğü gibi yüz orta noktasında 3 mm kadar açılacak şekilde burun esnetilir ve form sabitlenir.



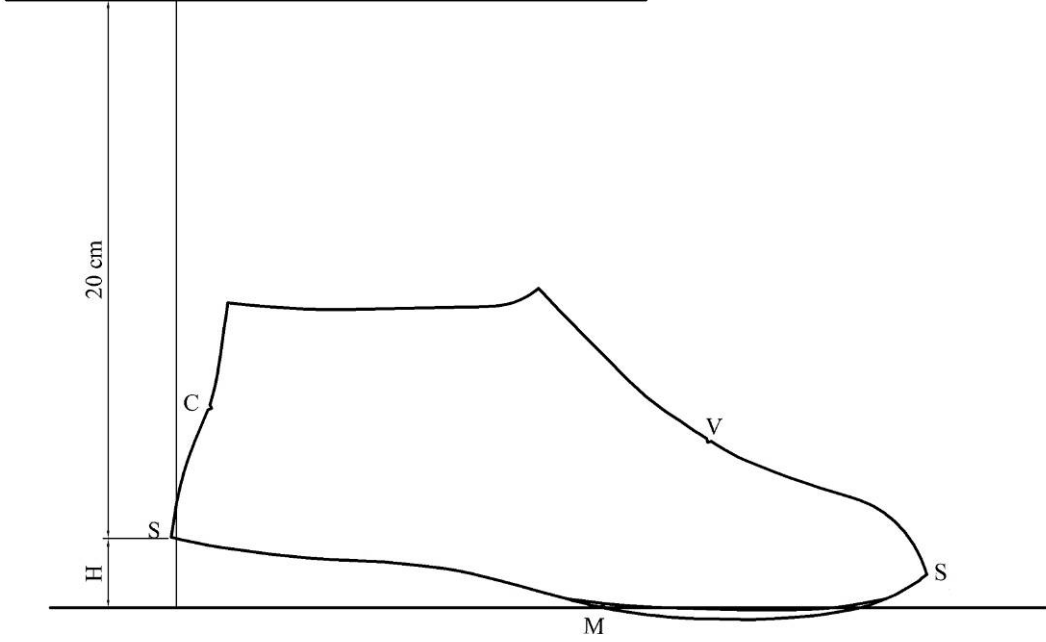
Şekil 1.3: Yüz esnetmesi

Bot çizimi için öncelikle karton üzerine yatay bir çizgi çizilir. Ökçe tarafına düşey bir çizgi daha çizilir. Bu çizgi birbirine dik olmalıdır. Düşey çizgi üzerinde ökçe yüksekliği (H) işaretlenir. İşaretlenen ökçe yüksekliğine (Bu modülde kullanılan kalıbın ökçe yüksekliği 2,5 cm'dir.) ara formun oturma noktası (S) yaklaşık 2mm düşey çizgiyi geçecek şekilde oturtulur. Yatay çizgi üzerine milo noktası (M) çakıştırılır. Bu pozisyonda ara form karton üzerine kopyalanır (Şekil 1.4).



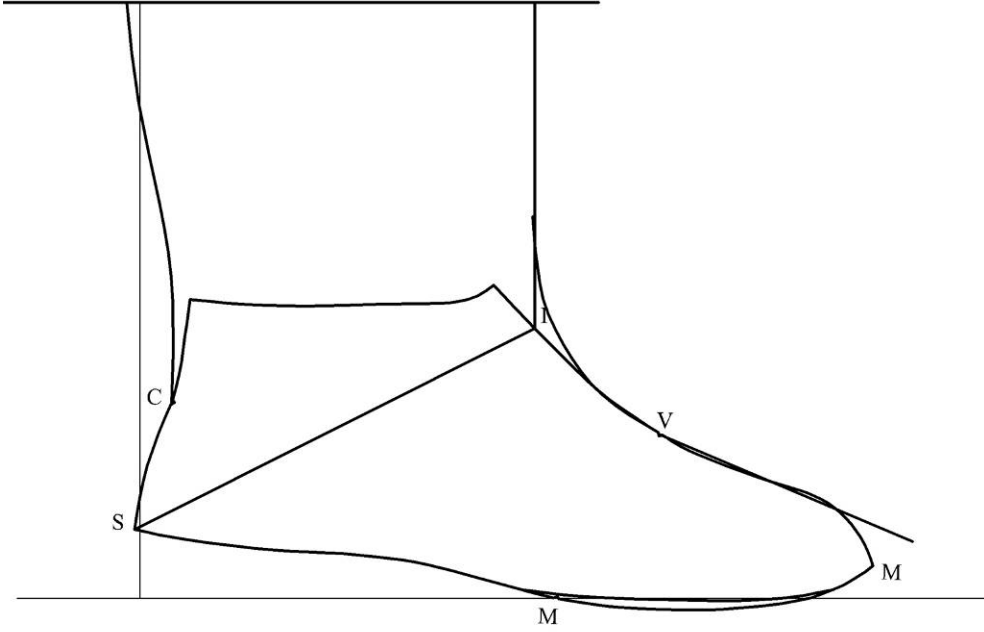
Şekil 1.4: Ara formun çizimi

Ökçe noktasından yukarıya doğru düşey çizgi üzerinde konç yüksekliği alınır. Bu model için konç yüksekliği 20cm'dir. Konç yüksekliğinden yatay çizgiye paralel bir çizgi çizilerek uzatılır. Bu çizgi botun üst çizgisidir (Şekil 1.5).



Şekil 1.5: Konç yüksekliğinin çizimi

Yüz orta (V) noktasından yukarıya ayak üst noktası (I) işaretlenir. Ayak üst noktası standart kalıp boyunun 1/4'ü (37 numara için 62 mm)'dür. Üst noktadan düşey çizgiye paralel olacak şekilde yukarıya doğru bir çizgi çizilerek üst çizgiye kadar uzatılır. Bu çizgi botun ön çizgisi olacaktır. Bulunan noktadan 15,5 cm ağız genişliği alınır. İşaretlenen ağız arka noktası fort noktasına içe doğru bir kavisle birleştirilir. Ön çizgi yüz ortasına doğru başka bir kavisle birleştirilir ve böylece botun ana hatları belirmeye başlar. Yüz orta noktasından burun tepesini teğet geçecek şekilde cetvel yardımıyla yüz katlama çizgisi çizilir (Şekil 1.6).



Şekil 1.6: Konç çizimi

Monta kenarlarına pay verilir. Monta payı olarak tarak kısmına 16 mm ve ökçe kısmına 20 mm verilir. Sayada kullanılacak malzemenin esnek olmasına göre burunda monta payı 14 mm'ye düşürülebilir.

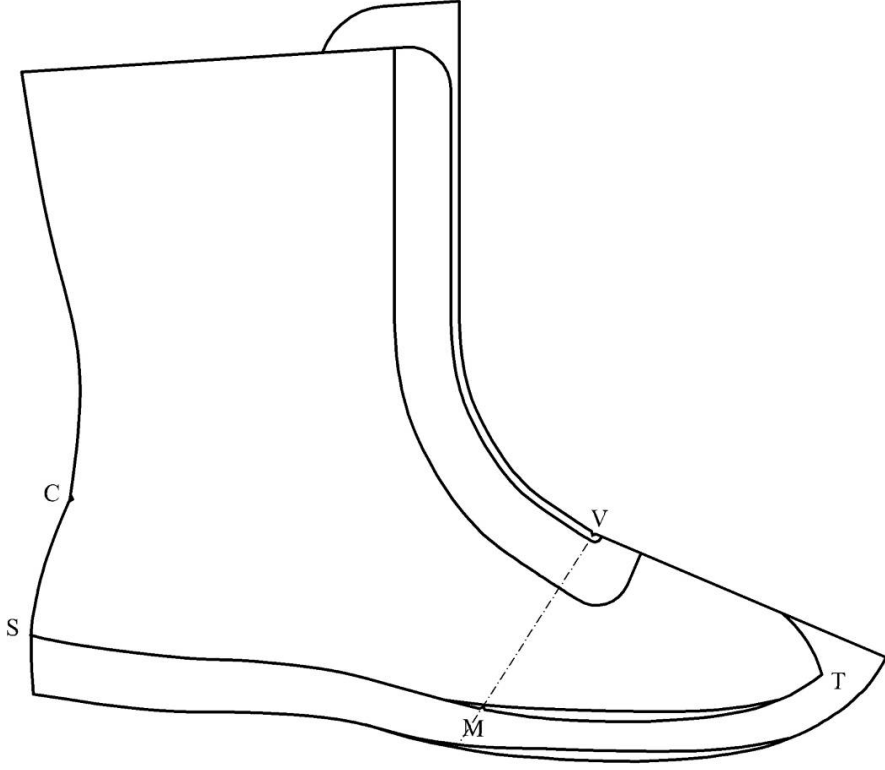
Ağız çizgisinin ön kısmı şekilde görüldüğü gibi 10 mm yukarıya kaldırılarak yeniden çizilir. Bununla konç kısmının daha düzgün görünmesi sağlanır. Konç şekli düzeltilerek gereksiz çizgiler temizlenir. Bu aşamada bot profili hazırdır (Şekil 1.7). Bu profil üzerine model çizimi tamamlanarak standart form oluşturmaya geçilir.



Şekil 1.7: Monta payının verilmesi

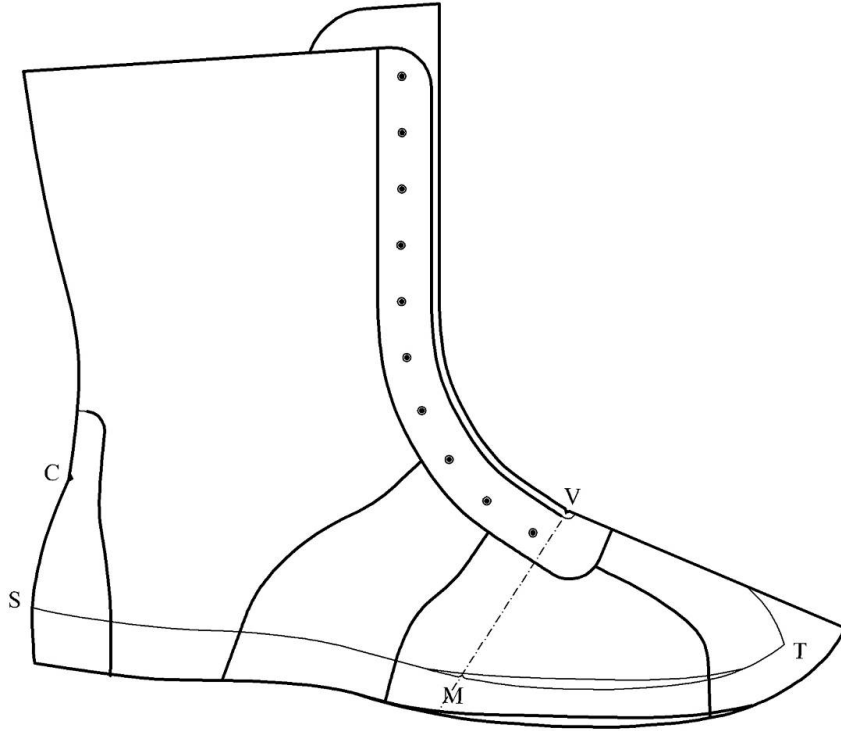
Model çizgileri kalıp üzerine çizilip ara forma aktarılabileceği gibi profil üzerine de aynı ölçülerle çizilebilir. Yukarıdaki şekillerde ara form üzerindeki model çizgileri karışmaması için gösterilmemiştir.

Koncun ön çizgisi 15 mm yukarıya uzatılarak dilin şekli çizilir. Dilin tamamının bu aşamada çizilmesi gerekmez. Dilin üst kısmının 50 mm dil genişlik alınarak çizilmesi yeterli olur. Ön çizgiden 3 mm içeriye paralel alınır ve yüz orta noktasının 3 mm altından gamba kenarı çizilir. Gamba kenar çizgisinden içeriye bağcık yatağı genişliği verilerek bağcık yatağı çizilir. Kalıp üzerine çizilirken bağcık yatağı genişliği 20 mm alınmıştı. Aynı şekil ara form üzerinden aktararak çizilir. Ancak ön kaviste meydana gelen değişime göre düzeltilmelidir. Gamba kenar çizgisinden yana 20 mm içeriye ve alta 15 mm girilerek bağcık yatağı çizilir. Gambanın üst köşesi yuvarlatılır (Şekil 1.8).



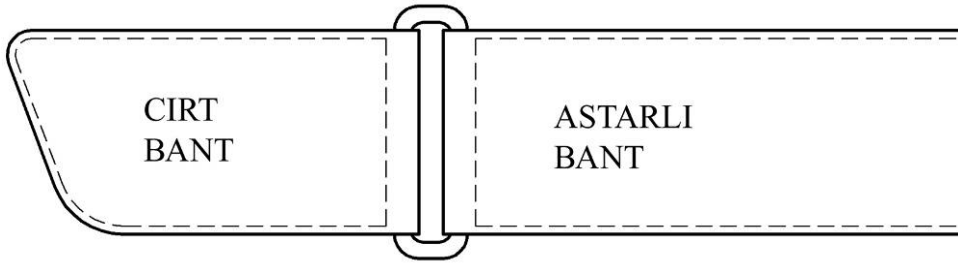
Şekil 1.8: Bağcık yatağı çizimi

Ara form üzerinden aktarılan model çizgileri profile göre düzeltilerek çizilir. Fileto ucu fort noktasından 25 mm yukarıdan başlatılır. Diğer parçalar ara formdan aktarılır. Bağcık delikleri gamba kenarından 11 mm içeriden ve 20 mm aralıklarla işaretlenir (Şekil 1.9).



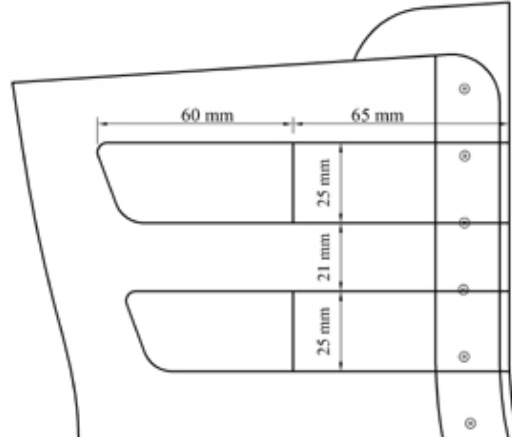
Şekil 1.9: Yüz parçalarının çizimi

Botun konç kısmındaki atkılar birbirine tokayla bağlı ve cırt bantlarla kapanmaktadır. Cırt bantların olduğu parçalar botun dış kısmındadır. İç kısımda aynı parçalar bulunmakta ancak cırt bantsız ve konca dikilidir. Atkı aynı şekilde tokayla iç parçaya bağlıdır. Şekil 1.10'da atkı ve toka görülmektedir.



Şekil 1.10: Atkı

Atkı çizimine ön kavisin bittiği noktanın üzerinden ve kullanılacak tokenın büyüklüğüne göre atkı genişliği verilerek ön çizgiye dik olacak şekilde çizilir. Tokenın şeklinin çizilmesi gerekmez sadece tokenın ortasına gelecek şekilde düşey olarak çizilir. Şekil 1.11'de 25 mm atkı genişliği ve ön çizgiden 65 mm uzunlukta atkı boyu verilmiştir. Arka cırtlı parça boyu 60 mm alınmıştır. Şekil 1.11'de görüldüğü gibi alttaki cırtlı parça boyu arka kavise bağlı olarak biraz daha kısadır.

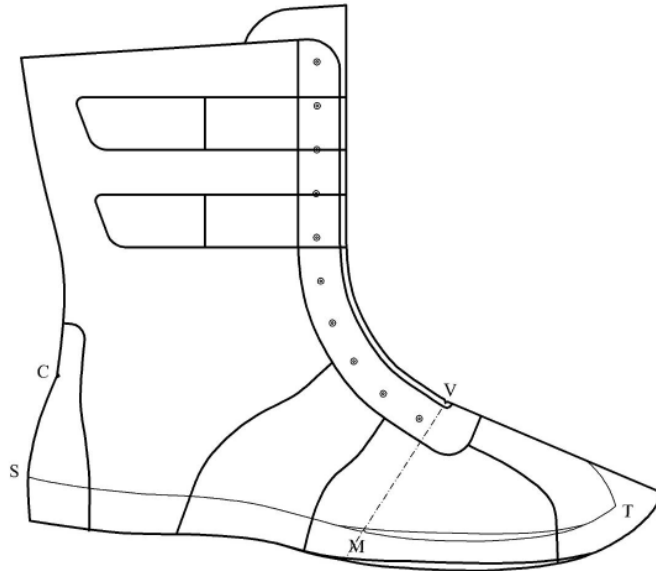


Şekil 1.11: Atkılarn çizimi

Model çizimi tamamlandıktan sonra dış çizgilerden kesilerek standart form çıkarılır (Şekil 1.12). Model çizimleri parçalar çizilebilecek şekilde belirli aralıklarla kesilerek kanallar açılır. Standart form üzerine tanıtıcı bilgiler yazılır. Bu bilgiler;




- Parçanın adı (Bayan Günlük Bot Standart Formu)
- Kalıp numarası (kalıbın üretim numarası)
- Nu.
- Tarih
- Modelcinin adı soyadı şeklindedir.


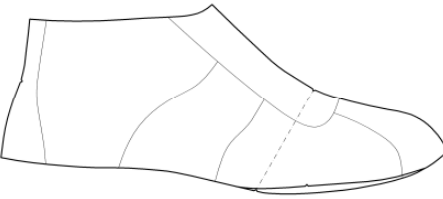
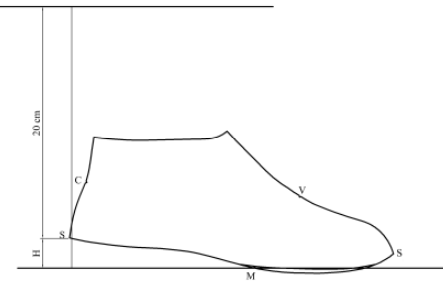
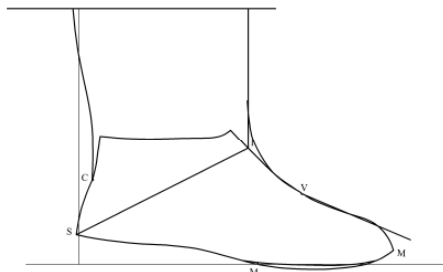
Tanıtıcı bilgiler bütün ıstampa parçalarına yazılır.



Şekil 1.12: Standart form

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Kalıbı bantlayınız.</p>  <p>Resim 1.11: Bantlanmış kalıp</p>	<p>➤ Modelinize uygun kalıbı seçiniz.</p> <p>➤ Kalıbınızın dış ve iç yüzeyini bantlayınız (Resim 1.11). Profil Çıkarma modülüne bakınız.</p>
<p>➤ Temel noktaları işaretleyiniz.</p>  <p>Resim 1.12: Temel noktaların işaretlenmesi</p>	<p>➤ Ön ve arka merkez çizgileri, milo başları, yüz ortası ve fort noktasını işaretleyiniz (Resim 1.12).</p>
<p>➤ Kalıp üzerine modeli çiziniz.</p>  <p>Resim 1.13: Modelin çizimi</p>	<p>➤ Bağcık yatağını çiziniz.</p> <p>➤ Yüz parçalarını çiziniz.</p> <p>➤ Maskareti çiziniz.</p> <p>➤ Filetoyu çiziniz (Resim 1.13).</p>
<p>➤ Bandı kalıptan sökünüz.</p>	<p>➤ Bantlamaya nereden başlamışsanız aynı yönde sökünüz.</p>

<p>➤ Bandı tekniğine uygun olarak kartona yapıştırınız.</p>  <p>Resim 1.14: Dış form</p>	<p>➤ Profil Çıkarma modülünü hatırlayınız. ➤ Dış ve iç formları kesiniz (Resim 1.14).</p>
<p>➤ Kalıp formlarından ara form oluşturunuz ve temel noktaları kontrol ediniz.</p>  <p>Şekil 1.13: Ara form</p>	<p>➤ Dış ve iç formları kullanınız. ➤ Profil Çıkarma modülünü hatırlayınız. ➤ Ara formu kesiniz (Şekil 1.13).</p>
<p>➤ Botun konç yüksekliğini, konç genişliğini, arka şeklini çiziniz ve monta payını veriniz.</p>  <p>Şekil 1.14: Ökçe ve konç yüksekliği</p>  <p>Şekil 1.15: Konç çizimi</p>	<p>➤ Kalıbın ökçe yüksekliğini ölçünüz. ➤ Profil oluşturmak için çizeceğiniz temel yatay çizgi ile düşey çizgilerin dik olmasına dikkat ediniz. ➤ Ökçe ve bot yüksekliğini işaretleyiniz. ➤ Bot yüksekliğinden yatay bir çizgi çiziniz (Şekil 1.14).</p> <p>➤ Ayak üst noktasını (I) çiziniz. V noktasından 62mm yukarıyı işaretleyiniz. ➤ Ayak üst noktasından üst çizgiye dik çıkınız. ➤ Çizgiyi konturpiyeye bir kavisle bağlayınız. ➤ Ön çizgiden 15,5 cm arkaya doğru ağız genişliği işaretleyiniz. ➤ Ağız arka noktasını fort noktasına kavisle birleştiriniz.</p> <p>➤ Yüz orta noktasından burna katlama çizgisini çiziniz (Şekil 1.15). ➤ Monta payını çiziniz.</p>



Şekil 1.16: Bot profili

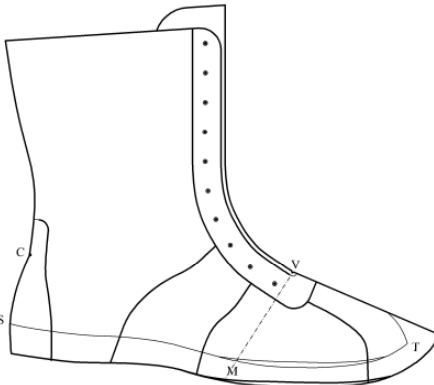
- Ağız çizgisini önden 10 mm yükselterek yeniden çiziniz (Şekil 1.16).

- Profil üzerine modeli çiziniz.




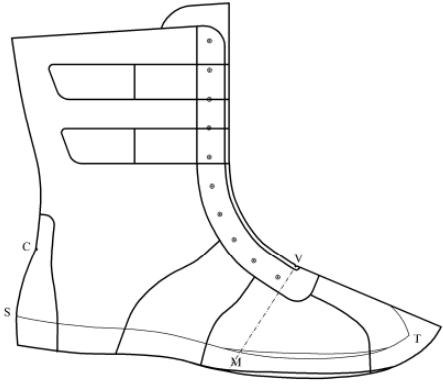
Şekil 1.17: Dil ve bağcık yatağı

- Dil şeklini çiziniz.
- Dili ağız çizgisinden 15 mm uzun alınız.
- 50 mm dil genişliği veriniz.
- Ön çizgiden 3 mm içeriden ve yüz orta noktasının 3mm altından gamba kenarını çiziniz.
- Gamba köşesini yuvarlatınız.
- Gamba kenarından 20 mm genişlikte bağcık yatağını çiziniz.
- Bağcık yatağının alt genişliğini 15 mm alınız. (Şekil 1.17).



Şekil 1.18: Model çizimi

- Yüz çizgilerini çiziniz.
- Maskareti çiziniz.
- Filetoyu çiziniz. Fort noktasının 25 mm üstünden başlayınız.
- Ara form üzerinden taşıdığınız çizgileri düzeltiniz (Şekil 1.18).

 <p>Şekil 1.19: Atkı çizimi</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ön kavisin bittiği noktadan yukarıya atkılarını çiziniz. ➤ 25 mm atkı genişliği alınız. ➤ Toka yerlerini bacak eksenine işaretleyiniz. ➤ Atkı uçlarını arka kavise uygun şekillendiriniz (Şekil 1.19).
<p>➤ Standart formu oluşturunuz.</p>  <p>Şekil 1.20: Standart form</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Model çizgilerinizi tamamlayınız. ➤ Formu keserek çıkarınız. ➤ Model çizgileri üzerine kanalları açınız (Şekil 1.20).

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A. OBJEKTİF TESTLER (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru (D) veya yanlış (Y) olarak değerlendiriniz.

1. () Kalıbın iç ve dış yüzey farklarını görmek için her iki yüzü de bantlanır.
2. () Ara form oluşturmak için dış ve iç yüzey formları kullanılır.
3. () Ara form üzerinde temel noktalar gösterilmelidir.
4. () Yüz esnetmesi için burun 10 mm aşağıya düşürülür.
5. () Ayak üst noktası yüz ortasından 90 mm yukarıdadır.
6. () Bağcık yatağı bağcıkların takıldığı parçadır.
7. () Atkı koncun dış tarafında toka arasından geçen cırt bantla bağlıdır.
8. () Modelde bütün kenarlar kıvrıma şeklindedir.
9. () Standart form üzerine model çizgilerini aktarabilmek amacıyla kanallar açılır.
10. () Standart form üzerine tanımlayıcı bilgiler yazılmalıdır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

B. UYGULAMALI TEST

Standart form yapmak için uygun kalıp üzerine bantlama yapınız. Bantladığınız kalıp üzerine modeli çiziniz. Kalıp üzerinden formları alınız ve gerekli işlemleri yaparak günlük bayan botu standart formunu hazırlayınız. Yaptığınız uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Bot istampası yapabilmek için uygun bot kalıbı bantladınız mı?		
2. Dış formu çıkardınız mı?		
3. İç formu çıkardınız mı?		
4. Ara formu tekniğine göre hazırladınız mı?		
5. Profil çizimi için yatay ve düşey çizgiler çizdiniz mi?		
6. Ökçe yüksekliğini işaretlediniz mi?		
7. Ara formu doğru yerleştirdiniz mi?		
8. Konç yüksekliğini doğru işaretlediniz mi?		
9. Ayak üst noktasından konç yüksekliğine dik çıktınız mı?		
10. Ağız genişliğini doğru işaretlediniz mi?		
11. Konç çizimini doğru yaptınız mı?		
12. Monta payı ve yüz katlama çizgisini tekniğine uygun olarak çizdiniz mi?		
13. Dil çizimini doğru yaptınız mı?		
14. Gamba önü ve bağcık yatağını doğru çizdiniz mi?		
15. Model çizgilerini çizdiniz mi?		
16. Standart formu kestiniz mi?		
17. Kanalları ve çentikleri açtınız mı?		
18. Tanımlama bilgilerini yazdınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi “Evet” olmalıdır. Doğru işlem sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yapmadığınız uygulamalar ve “Hayır” cevabı verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar uygulayınız.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında günlük bayan botu için yüz parçalarının ıstampalarını hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Günlük bayan bot modellerini ve parçaların birbirleriyle ilişkilerini araştırınız. Yüz ıstampalarına kampre verme yöntemlerini araştırınız.
- Gözlemlerinizi rapor hâline getirip sınıfta arkadaşlarınızla karşılaştırınız.

2. YÜZ İSTAMPALARI

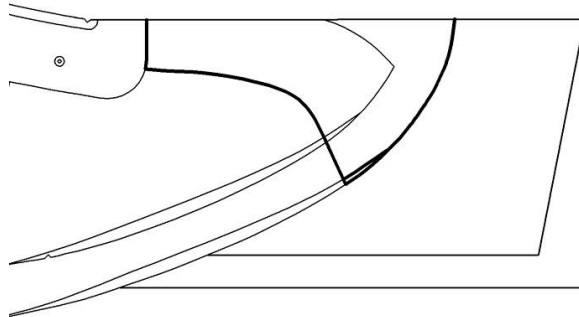
2.1. İstampalar

2.1.1. Yüz

Modelde verilen bayan botunun yüzünü üç parça olarak değerlendirebiliriz. Bunlar maskaret, ön yüz ve orta yüzdür.

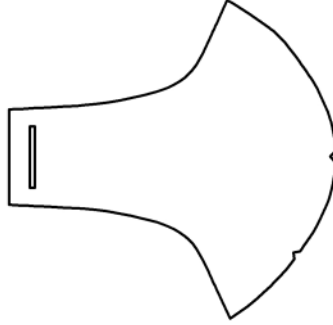
- **Maskaret:** Yeterli büyüklükte bir karton parçası ortadan düzgünce katlanır. Karton katlanırken cetvel yardımıyla ve bıçağın ucuyla hafifçe çizilebilir. Böylece karton daha düzgün katlanır.

Kartonun katlama kenarına standart form yüz katlama kenarından düzgünce yerleştirilir. Şekil 2.1’de görüldüğü gibi, maskaret şekli iç ve dış yüz çizgileriyle birlikte çizilir.



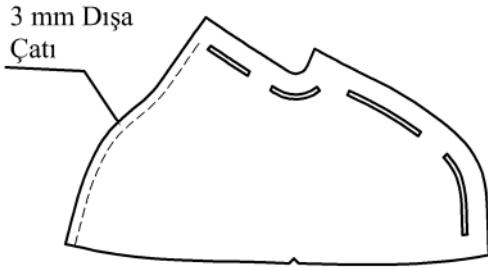
Şekil 2.1: Maskaret çizimi

Standart form kaldırılır. Bağcık yatağı altına girecek kenara 8 mm bindirme payı eklenir. Diğer kenarlar yakma olduğundan başka pay verilmez. Maskaret ıstampası iç ve dış kenar çizgilerine dikkat edilerek kesilir. Binme payına kalem kanalı açılır. Açılan bütün kanallar için kanal genişliği her zaman paya doğru verilir. Dış kenara yön çentiği ve buruna burun çentiği açılarak ıstampa tamamlanır (Şekil 2.2).

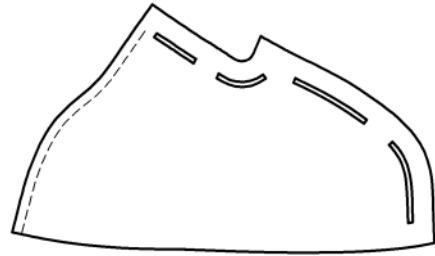


Şekil 2.2: Maskaret ıstampası

- **Ön yüz ıstampaları:** Bu ıstampaların iç ve dış tarafları birbirinden bağımsız olduğundan her bir parçası için karton üzerine standart formdan şekilleri kopyalanır. Maskaret altına gelecek kenarlarına 8 mm bindirme payı verilir. Orta yüze gelen kenarlarına 3 mm dışa çatı payı eklenir. ıstampalar kesilip çıkarılır. Binme paylarına kanallar açılır. Dış yöne gelen parçaya dış kenar çentiği açılır. Şekil 2.3'te dış parça ve Şekil 2.4'te iç parça görülmektedir.

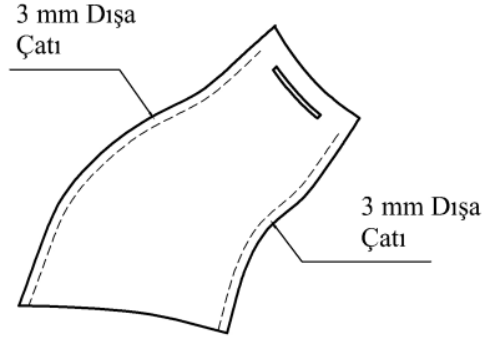


Şekil 2.3: Ön yüz dış



Şekil 2.4: Ön yüz iç

- **Orta yüz ıstampası:** Standart form karton üzerine yerleştirilir. Orta yüz şekli çizilir. Standart form kaldırılır. Ön yüz ve gambaya gelen kenarlara 3 mm dışa çatı payı eklenir. Bağcık yatağı altına gelecek kenara 8 mm bindirme payı verilir. ıstampa kesilerek çıkartılır ve binme kanalları açılır (Şekil 2.5).

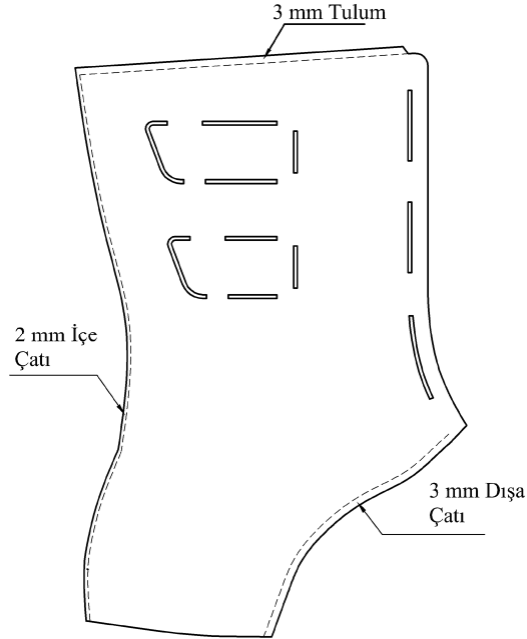


Şekil 2.5: Orta yüz

2.1.2. Gamba

Standart form karton üzerine yerleştirilerek gamba şekli ve arka cırt bant atkıları çizilir. Standart form kaldırılır.

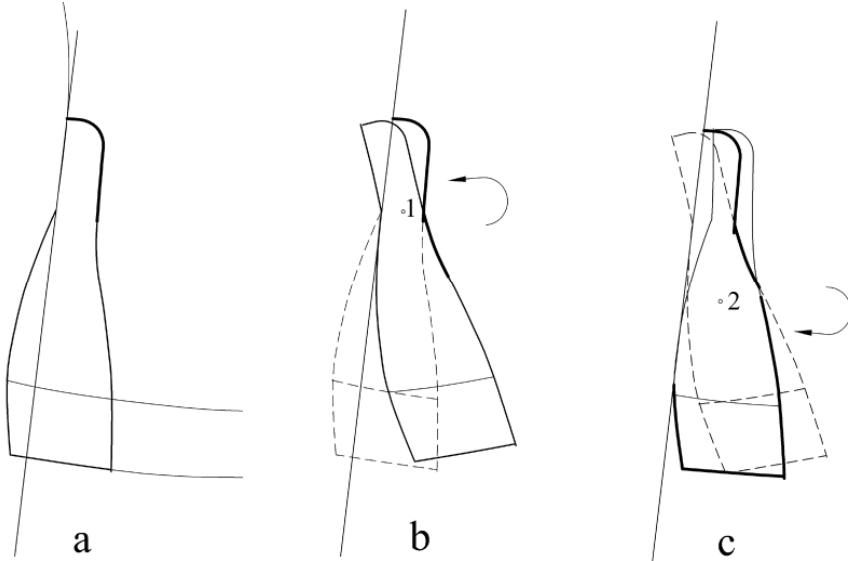
Gambanın arka kısmına 2 mm çatı payı eklenir. Ağız kenarı astarla tulum dikişi olacağından 3 mm tulum payı eklenir. Tulum payı bağcık parçasına kadar uzatılır ve burada bitirilir. Orta yüze gelen kenara 3 mm dışa çatı payı verilir. Bağcık yatağı altına gelecek kenara diğer parçalarda olduğu gibi 8 mm binme payı verilerek ıstampa kesilir. Binme paylarına kanal açılır. Aynı şekilde gamba üzerine dikilecek olan atkılarının bineceği yerlere binme kanalları açılır (Şekil 2.6).



Şekil 2.6: Gamba

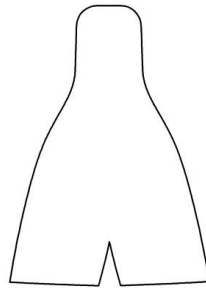
2.1.3. Fileto

Fileto ıstampası çıkarmak için karton düzgünce katlanır. Kartonun katlama kenarına standart form, Şekil 2.7-a'da görüldüğü gibi filetonun üst kısmından yerleştirilir. Üst kenardan filetonun çizgiye çakışan kısmı çizilir. Bu noktadan sonrasını çizebilmek için formun döndürülmesi gerekir. Döndürme noktası, katlama kenarının standart formu kestiği yer ile fileto genişliğinin yaklaşık olarak ortasındadır. Döndürme noktasının tam olarak yeri deneme yoluyla bulunur. Şekil 2.7-b'de 1 ile gösterilen döndürme noktasından tutularak standart form çevrilir ve alt kısmı katlama kenarına yaslanır. Bu pozisyonda katlama kenarına oturan kısım çizilir. Şekil 2.7-c'de görüldüğü gibi yeni bir döndürme noktası (2) tespit edilerek standart formun altta kalan kısmı katlama çizgisine yaslanır. Bu pozisyonda filetonun alt kısmı çizilir.



Şekil 2.7: Fileto çizimi

Standart form kaldırılarak filetonun kenar çizgileri düzeltilir. Fileto alt kavisine çatı dikişi payı verilerek ıstampa kesilir. Şekil 2.8'de fileto ıstampası görülmektedir.

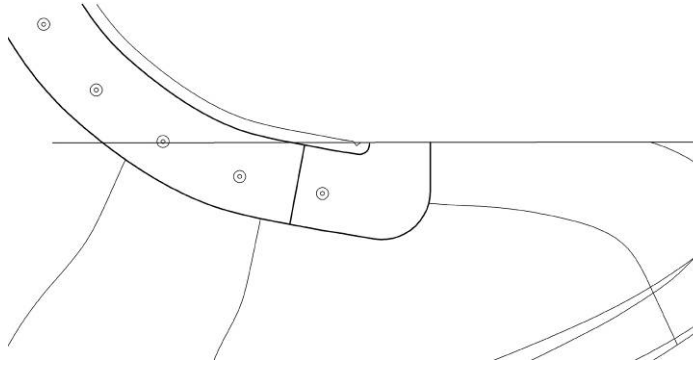


Şekil 2.8: Fileto

2.1.5. Bağcık Yatağı (Nal)

Bağcıkların takılacağı ve en ¼ste dikilen paręanın ıstampası paręalanarak veya kampre verilerek tek paręa hâlinde ęıkarılabilir. Kampre verilirken paręa iki veya ¼ç noktadan ęevrilerek d¼zeltilir ve tek paręa olarak ęıkarılır. Aynı ıstampa paręalanarak da ęıkarılabilir. Bu mod¼lde bağcık yatağı iki paręa hâlinde ęıkarılacaktır.

Standart form ¼zerinde bağcık yatağı paręaları işaretlenir. Bunun için y¼z katlama kenarı uzatılarak bağcık yatağını kestiği nokta işaretlenir. Bu noktanın ¼n¼nden bağcık kenarına dik olacak Şekilde bağcık yatağı paręalanır. Şekil 2.12’de bağcık yatağının paręalara ayrılması g¼sterilmektedir.

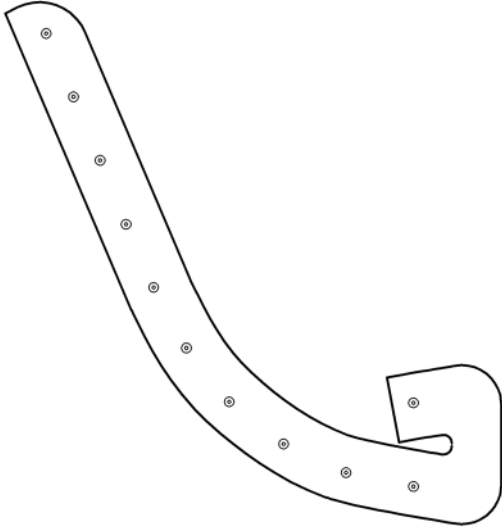


Şekil 2. 12: Bağcık yatağının paręalanması

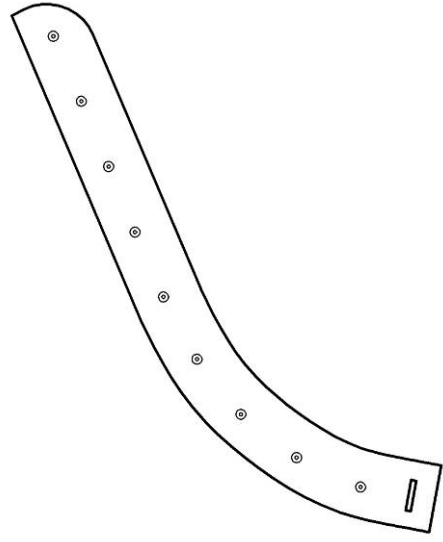
Bağcık yatağının dış paręasını ęıkarmak için karton katlanır ve tekrar açılarak d¼zeltilir. Kartonun katlama ęizgisine standart form y¼z katlama kenarından yerleştirilir. Bağcık paręasının Şekli ve paręalanacak ęizgi ęizilir. Bağcık delikleri işaretlenir. Standart form kaldırılır.

Bağcık yatağı Şekli ęizilen karton, tekrar katlanarak paręalama ęizgisi ve ¼n¼nde kalan kısmı diğer kata aktarılır. Karton ağılıp bağcık yatağı dış paręası kesilir. Bağcık delikleri daire içine alınarak kaybolmaması sağlanır (Şekil 2.13).

Bağcık yatağının iç paręası tek kat karton ¼zerine ęizilir. Dış paręayla dikilebilmesi için ¼ç kısmına 8 mm bindirme payı eklenir. Delikler işaretlenerek ıstampa kesilir. Şekil 2.14’te g¼r¼ld¼ę¼ gibi binme payı işaretlenir.



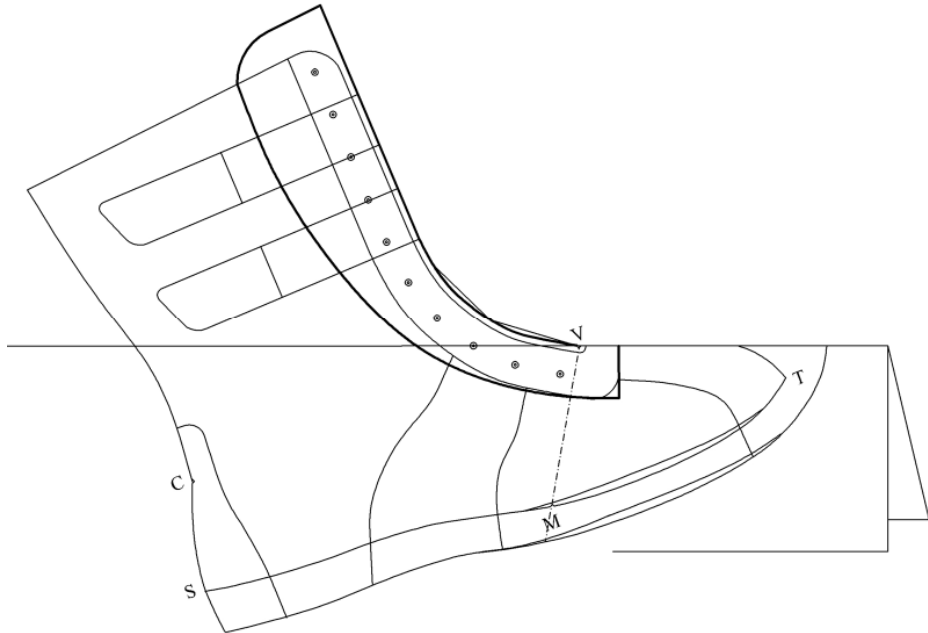
Şekil 2.13: Bağcık yatağı dış parçası



Şekil 2.14: Bağcık yatağı iç parçası

2.1.6. Dil

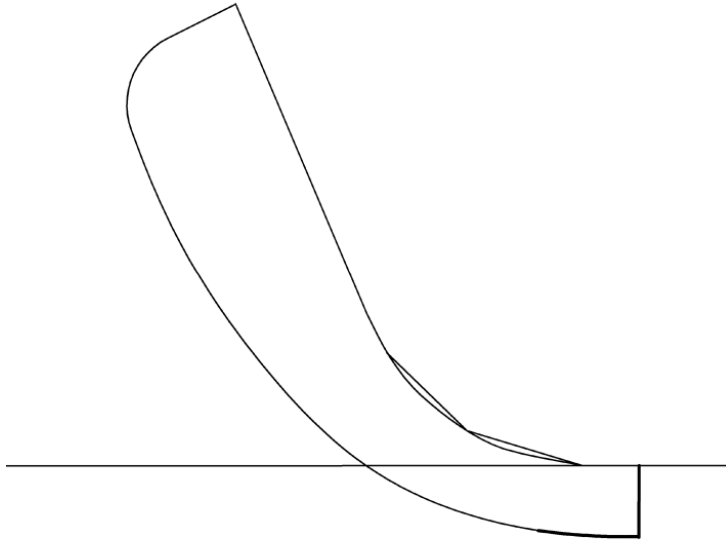
Dil şekli bu aşamaya kadar çizilmemişse standart form üzerine çizilir. Dil genişliği en geniş yerinde 50 mm ve en dar yerinde 20 mm olacak şekilde çizilir. Bağcık yatağı boğazından alta 15 mm bindirme payı eklenir.



Şekil 2.15: Standart formun kartona yerleştirilmesi

Kampre verilirken ne kadar yatırılacağı standart form üzerine işaretlenir. Karton katlanarak standart form yüz katlama kenarından katlama çizgisine yerleştirilir (Şekil 2.15). Dil kısmı bir kartona kopyalanarak kesilip kampre verirken kullanılabilir.

Karton katlama çizgisi üzerine yerleştirilen standart form üzerinden dilin çizgiye oturan kısmı çizilir (Şekil 2.16).



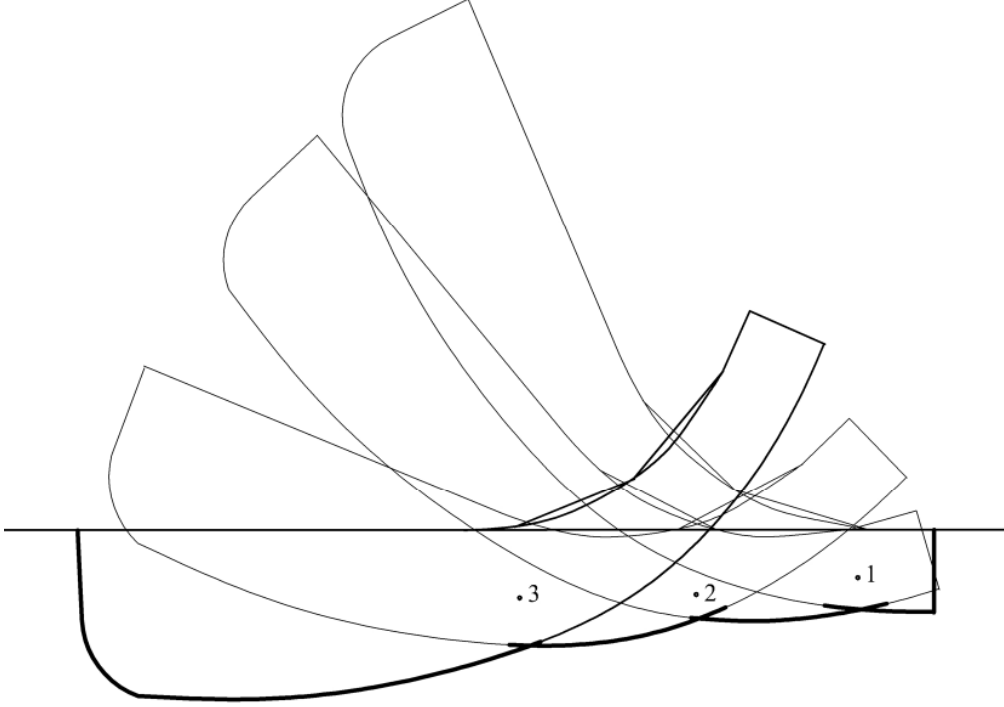
Şekil 2.16: Dilin çizgiye oturan kısmının çizilmesi

Çizgi üstünde kalan dilin çizimi için esnetilmesi gerekir. Bunu yapabilmek için birinci döndürme noktası tespit edilir. Bu nokta, dilin çizgiyi kestiği nokta ile dil genişliği arasındadır. Döndürme yapıldığı zaman dilin ilk işaretlenen kısmının çizgiye oturması gerekir. Çizgiye oturacak kavis kısmı Şekil 2.16’da düz çizgi ile gösterilmiştir.

Şekil 2.17’de görüldüğü gibi birinci döndürme noktasından tutulan dil çevrilerek çizgiye yatırılır ve dilin çizgiye oturan kısmı çizilir.

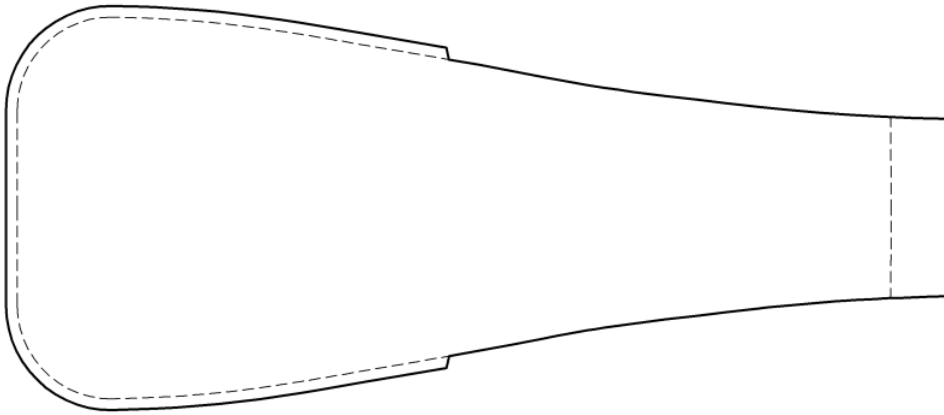
İkinci döndürme noktasından tutulan dil çizgi üstüne doğru çevrilerek kavisin diğer kısmı çizgiye yatırılır. Dilin çizgiye oturan kısmı çizilir. Standart form yerinden oynatılmadan üçüncü döndürme noktası tespit edilir.

Üçüncü döndürme noktasından tutularak dilin üst kısmı çizgiye yatırılır. Dilin üst kısmı bu pozisyonda çizilerek standart form kaldırılır Şekil 2.17’de dilin çizilmesi görülmektedir.



Şekil 2.17: Dilin çizilmesi

Dilin kenar çizgileri düzeltilir. Dilin üst kısmına 3 mm tulum dikiş payı verilir. Bu pay dilin tamamına verilmez, görünen kısma verilmesi yeterlidir. Verilen paylardan dil ıstampası kesilerek çıkarılır (Şekil 2.18).



Şekil 2.18: Dil ıstampası

2.2. Paylar

2.2.1. Bindirme

Bindirme payı normal tek sıra veya çift sıra dikişler için 8 mm'dir. Süsleme amaçlı fazla dikiş veya kenar detayları için bu pay artırılır.

2.2.2. Tulum

Tulum dikiş payı hem yüz hem de astar için aynı miktarda verilir. Normalde 3 mm pay yeterlidir. Deri kalınlığına ve dikiş şekline göre bu pay azaltılabilir.

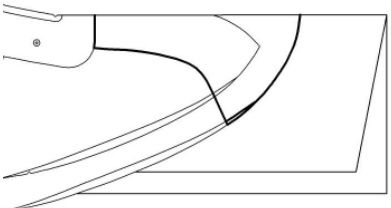
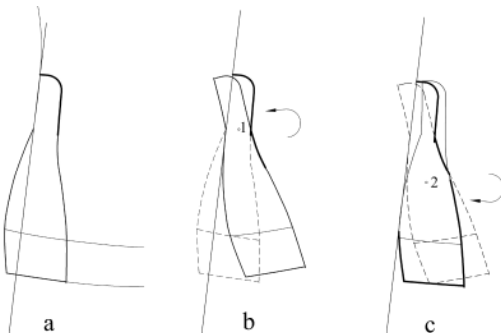
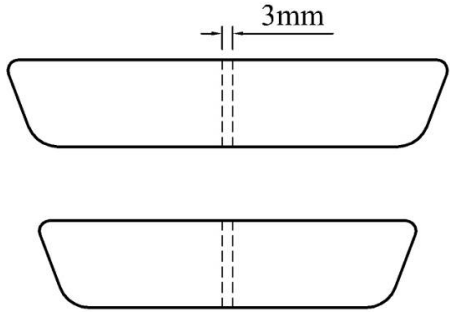
2.2.3. Çatı

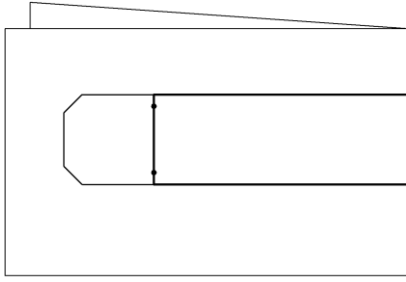
İçe çatı ve dışa çatı için farklı genişlikte pay verilir. Dışa çatı yapılırken estetik görüntü için verilecek pay miktarı daha fazladır. Bu modülde 3 mm dışa çatı payı, 2 mm içe çatı payı verilmiştir.

2.3. Kontrol

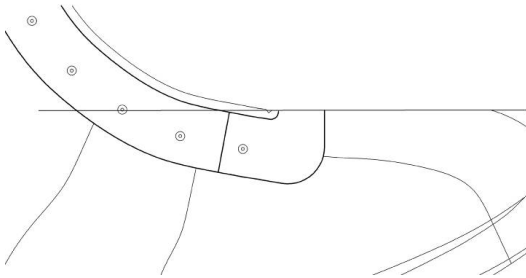
Tamamlanan yüz ıstampalarının payları ve birbirleriyle uyumu kontrol edilir. İstampaların kontrolü birbiri üstüne yerleştirilerek yapılabileceği gibi kâğıttan keserek yapıştırma şeklinde saya oluşturarak da yapılabilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

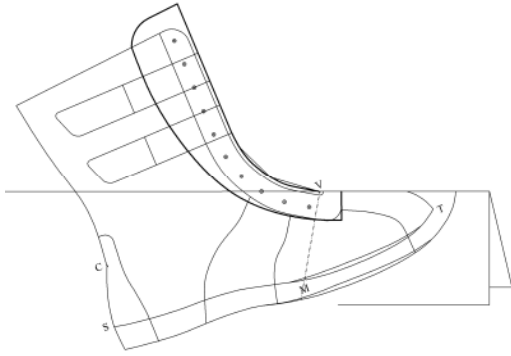
İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Kartonu hazırlayınız.</p>	<p>➤ İstampa parçaları için yeterli büyüklükte karton kullanınız. Çift kat olarak kullanılacak kartonları cetvel ve bıçak yardımıyla katlayınız.</p>
<p>➤ Yüz istampalarını standart formdan kartona kopyalayınız.</p>  <p>Şekil 2.19: Maskaret çizimi</p>  <p>Şekil 2.20: Fileto çizimi</p>  <p>Şekil 2.21: Arka atkılar</p>	<p>➤ Sivri ve sert uçlu kalem kullanınız.</p> <p>➤ Kartonun katlama çizgisine standart formu yerleştirip maskareti çiziniz (Şekil 2.19).</p> <p>➤ Ön yüz dış ve iç şekillerini ayrı ayrı karton üzerine çiziniz.</p> <p>➤ Orta yüz şeklini karton üzerine çiziniz.</p> <p>➤ Gamba şeklini çiziniz.</p> <p>➤ Karton katlama çizgisine filetonun üst kenarını yerleştiriniz.</p> <p>➤ Kampre vererek filetoyu çiziniz (Şekil 2.20).</p> <p>➤ Tek kat karton üzerine arka atkı şekillerini çiziniz.</p> <p>➤ Atkı ön çizgisinden 3 mm ileriye ve çizgiye paralel bir katlama çizgisi çiziniz (Şekil 2.21).</p> <p>➤ Çizgiden kartonu katlayınız.</p>



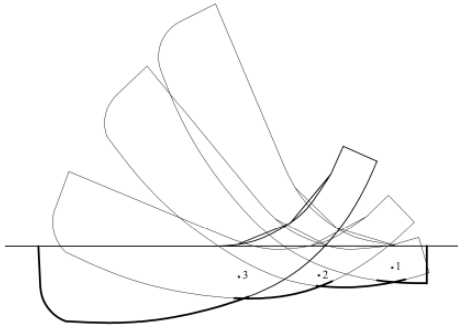
Şekil 2.22: Ön atkı çizimi



Şekil 2.23: Bağcık parçalarının çizilmesi



Şekil 2.24: Dil çizimi



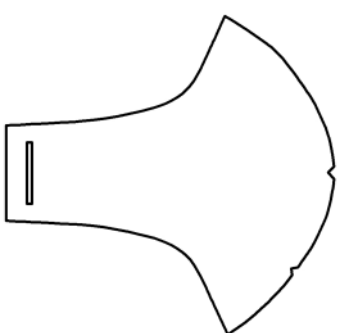
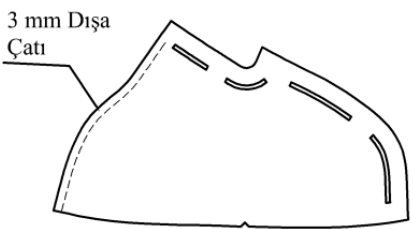
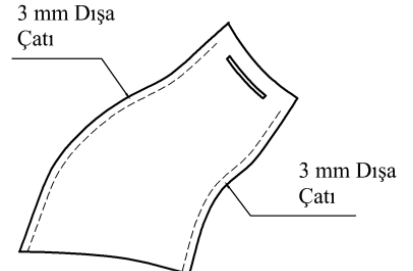
Şekil 2.25: Dile kambre verilmesi

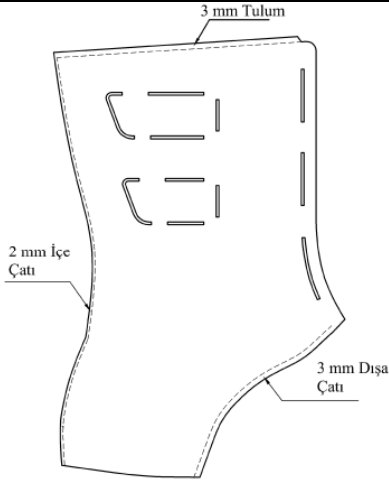
- Katlanmış karton üzerine ön atkıyı yerleştiriniz.
- Atkı şeklini çiziniz (Şekil 2.22).

- Standart form yüz katlama çizgisini uzatınız.
- Standart form üzerinde bağcık yatağını parçalara ayırınız (Şekil 2.23).
- Katlanmış karton üzerine dış parçayı çiziniz.
- Tek kat karton üzerine iç parçayı çiziniz.

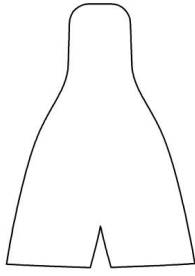
- Dil şeklini standart form üzerine çiziniz.
- Kartonu katlayınız.
- Kartonun katlama çizgisine yüz katlama kenarını yaslayınız. (Şekil 2.24).

- Kambre vererek dil şeklini çiziniz (Şekil 2.25).

<p>➤ İstampaları şekillendiriniz ve düzeltmeleri yapınız.</p>	<p>➤ Çizdiğiniz ıstampa parçaları üzerinde gereken yerlerdeki çizgileri düzeltiniz.</p>
<p>➤ Yüz ıstampa paylarını çiziniz.</p>  <p>Şekil 2.26: Maskaret</p>  <p>Şekil 2.27: Ön yüz</p>  <p>Şekil 2.28: Orta yüz</p>	<p>➤ Pergel kullanınız.</p> <p>➤ Kalem kanallarını 1,5 mm genişliğinde ve paralel yapınız.</p> <p>➤ Maskaret ıstampasının üst kenarına 8 mm bindirme payı veriniz (Şekil 2.26).</p> <p>➤ Ön yüzlerin maskaret altına gelen kenarlarına 8 mm bindirme payı veriniz.</p> <p>➤ Orta yüze gelen kenara 3 mm dışa çatı payı veriniz (Şekil 2.27).</p> <p>➤ Orta yüzün bağcık yatağı altına gelecek kenarına 8 mm bindirme payı veriniz.</p> <p>➤ Ön yüze ve gambaya gelen kenarlarına 3 mm dışa çatı payı veriniz (Şekil 2.28).</p>



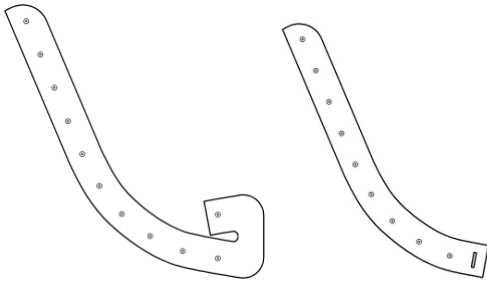
Şekil 2.29: Gamba



Şekil 2.30: Fileto



Şekil 2.31: Atkı



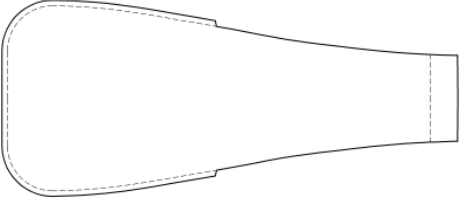
Şekil 2.32: Bağcık yatağı

- Gambaların ağız kısmına 3 mm tulum payı ekleyiniz.
- Bağcık yatağı altına gelen kenarına 8 mm bindirme payı veriniz.
- Gamba arkasına 2 mm çatı payı veriniz.
- Orta yüze gelen kenara 3 mm dışa çatı payı veriniz (Şekil 2.29).

- Filetoya arka çatı payı ekleyiniz (Şekil 2.30).

- Atkı ön kısımlarına 25 mm toka payı ekleyiniz (Şekil 2.31).

- Bağcık yatağı iç parçası ek kenarına 8 mm bindirme payı ekleyiniz (Şekil 2.32).

 <p>Şekil 2.33: Dil</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dil üst kısmına 3 mm tulum payı ekleyiniz (Şekil 2.33). ➤ Yakma kenarlara pay vermeyiniz.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Yüz ıstampalarını kesiniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Bilenmiş bıçakla düzgün kesim yapınız. ➤ Dış ve iç kenarlara dikkat ediniz. ➤ Paylara dikkat ediniz. ➤ Binme paylarına kanal açınız.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ İstampaları kontrol ediniz. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Çıkardığınız bütün parçaları üst üste yerleştirerek birbirleriyle uyumunu kontrol ediniz. ➤ Standart formda yaptığınız tanımlama bilgilerini bütün ıstampalara uygulayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A. OBJEKTİF TESTLER (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru (D) veya yanlış (Y) olarak değerlendiriniz.

1. () Bütün ıstampa parçaları standart form üzerinden çıkarılır.
2. () Karton, bir ıstampadan çok sayıda yapmak için katlanır.
3. () Tulum payı olarak 5 mm ıstampaya eklenir.
4. () Bindirme paylarına gümüş kalemiyle çizilebilecek şekilde kanallar açılır.
5. () ıstampalara verilecek tüm paylar ıstampalar kesildikten sonra pergel yardımıyla eklenir.
6. () Yakma kenarlara, derinin alevden zarar görmemesi için fazla pay verilir.
7. () Fileto ıstampası kampre verilerek çıkarılır.
8. () Toka içinden geçirilip dikilebilmesi için atkı ıstampalarına toka payı eklenir.
9. () Bağcık yatağı her zaman iç kısımdan parçalanarak iki parça hâlinde çıkarılır. Tek parça olarak çıkarılması mümkün değildir.
10. () Bot yapılırken dilin en geniş kısmı 32 mm olarak alınır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

B. UYGULAMALI TEST

Hazırlamış olduğunuz standart formunuzu kullanarak ve gerekli işlemleri yaparak günlük bayan botu yüz ıstampalarını hazırlayınız. Yaptığınız uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Kartonu cetvelle çizerek düzgünce katladınız mı?		
2. Standart formunuzu katlama çizgisi üzerine doğru yerleştirdiniz mi?		
3. Maskaret ıstampasını standart forma göre çizdiniz mi?		
4. Ön yüz ıstampalarını tek kat karton üzerine çizdiniz mi?		
5. Orta yüz ıstampasını tek kat karton üzerine çizdiniz mi?		
6. Gamba ıstampasını tek kat karton üzerine çizdiniz mi?		
7. Katlanmış kartona standart formun ön kenarını yaslayarak atki ıstampasını çizdiniz mi?		
8. Katlanmış karton üzerine filetoyu doğru noktalardan kampre vererek çizdiniz mi?		
9. ıstampaların gerekli yerlerine binme payı eklediniz mi?		
10. Dışa çatı yapılacak parçalara dışa çatı payı verdiniz mi?		
11. Gamba ağız kısmına tulum payı verdiniz mi?		
12. Dış kenarlara çentik açtınız mı?		
13. Maskaret ıstampasının burun ortasına çentik açtınız mı?		
14. Bindirme kanallarını açtınız mı?		
15. Bindirme kanallarının genişliğini paya doğru verdiniz mi?		
16. Çatı dikişi için doğru payları verdiniz mi?		
17. Kesimlerinizi düzgün ve pürüzsüz yaptınız mı?		
18. ıstampalar üzerine bilgilerini yazdınız mı?		
19. ıstampalarınızı kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi “Evet” olmalıdır. Doğru işlem sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yapmadığınız uygulamalar ve “Hayır” cevabı verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar uygulayınız.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer faaliyete geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-3

AMAÇ

Bu faaliyette verilen bilgiler doğrultusunda, gerekli ortam sağlandığında günlük bayan botu için astar parçalarının ıstampalarını hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Günlük bayan bot modellerini ve parçaların birbirleriyle ilişkilerini araştırınız. Astar şekillerini ve kullanılan malzemelerin özelliklerini araştırınız.
- Gözlemlerinizi rapor hâline getirip sınıfta arkadaşlarınızla karşılaştırınız.

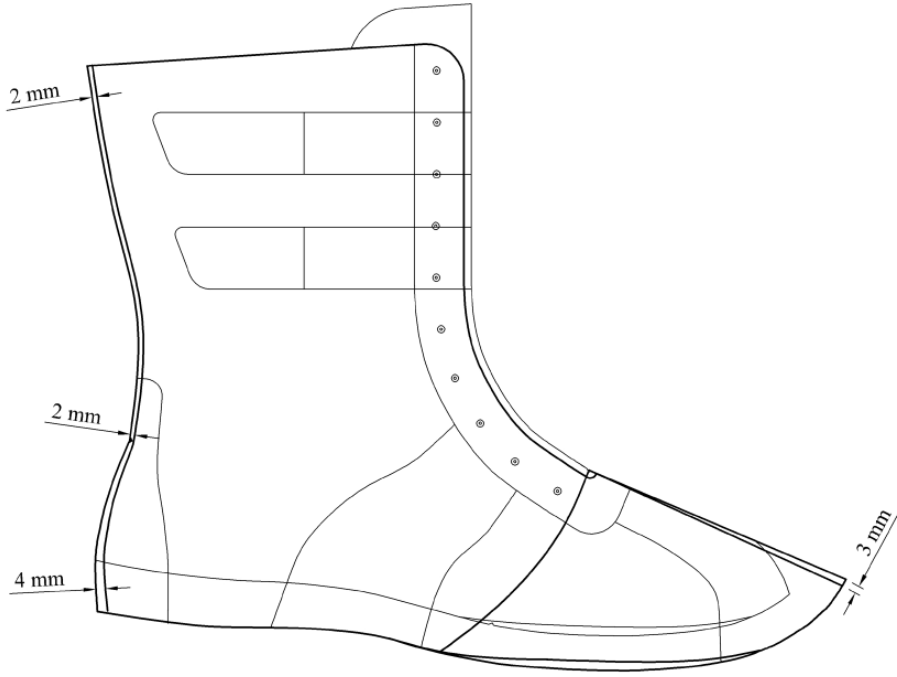
3. ASTAR İSTAMPALARI

Günlük bayan botu için astar ıstampası ön ve arkadan dikişli yapılarak tek parça hâlinde çıkarılabilir. Ancak yüz üzerinden astar dikişinin iz yapmaması ve ayağın rahat etmesi veya malzeme tasarrufu göz önünde tutularak astarın parçalanması daha uygun olur. Bu modül de anlatılan astar şekli; yüz, gamba ve dil astarından oluşmaktadır.

3.1. Astar Şeklini Standart Forma Çizme Tekniği

Astar ıstampalarının çıkarılabilmesi için standart form üzerinde astar şeklinin gösterilmesi faydalı bir uygulama şeklidir. Standart form üzerine astar şekli çizilirken astarın nerelerden parçalanacağı ve şeklinin nasıl olacağını gösterilmesi gerekir. Şekil 3.1’de görüldüğü gibi yüz astarı yüz orta noktasından (V) veya biraz üstünden başlayıp milo başından geriye doğru çizilir. Bu çizgi düz olabileceği gibi geriye doğru bir kavis çizerek de devam edebilir.

Astar yüzün içine yerleştiği zaman içeride toplanmaması ve kırışmaması için yüzden bir miktar kısa yapılır. Şekil 3.1’de gösterildiği gibi arka kaviste astar 2 mm içeridedir. Fordun geleceği kısımda fort kalınlığından dolayı astar alta doğru 2 mm daha kısaltılır. Yani fordun üst kısmında 2 mm, alt kısmında 4 mm olacak şekilde kısaltmaya devam edilir. Ön tarafta kısaltma yapılmaz. Ancak yüz katlama çizgisi yüz orta noktasından başlayıp, burunda 3 mm aşağıdan geçecek şekilde yeniden çizilir. Bu şekilde bombenin konulacağı ön kısımda toplanma ve kırışmaların önlenmesi amaçlanır. Bu sınırlar içinde astar ıstampaları yapılmaya devam edilir.

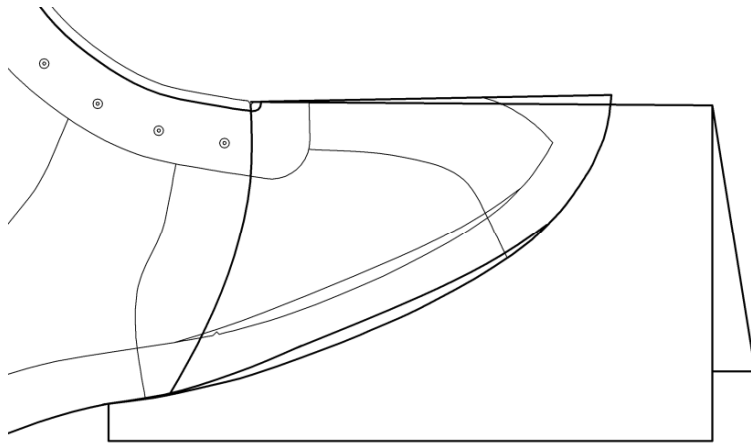


Şekil 3.1: Standart form üzerine astar şeklinin çizilmesi

3.2. İstampalar

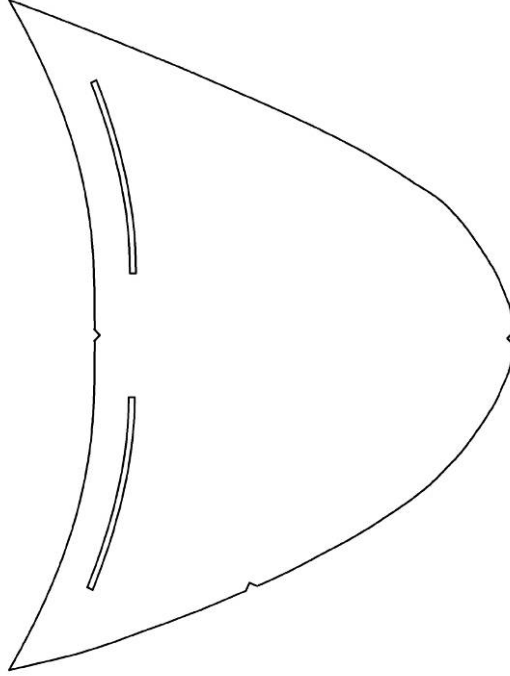
3.2.1. Yüz Astarı

Yüz astarı çıkarılırken yeterli büyüklükte bir karton ortadan düzgünce katlanır. Kartonun katlama çizgisine standart form astar için çizilen yüz çizgisinden yerleştirilir (Şekil 3.2). Astarın şekli karton üzerine aktarılır. Monta kenarları iç ve dış olarak işaretlenir. Standart form kaldırılır.



Şekil 3.2: Yüz astarının çizilmesi

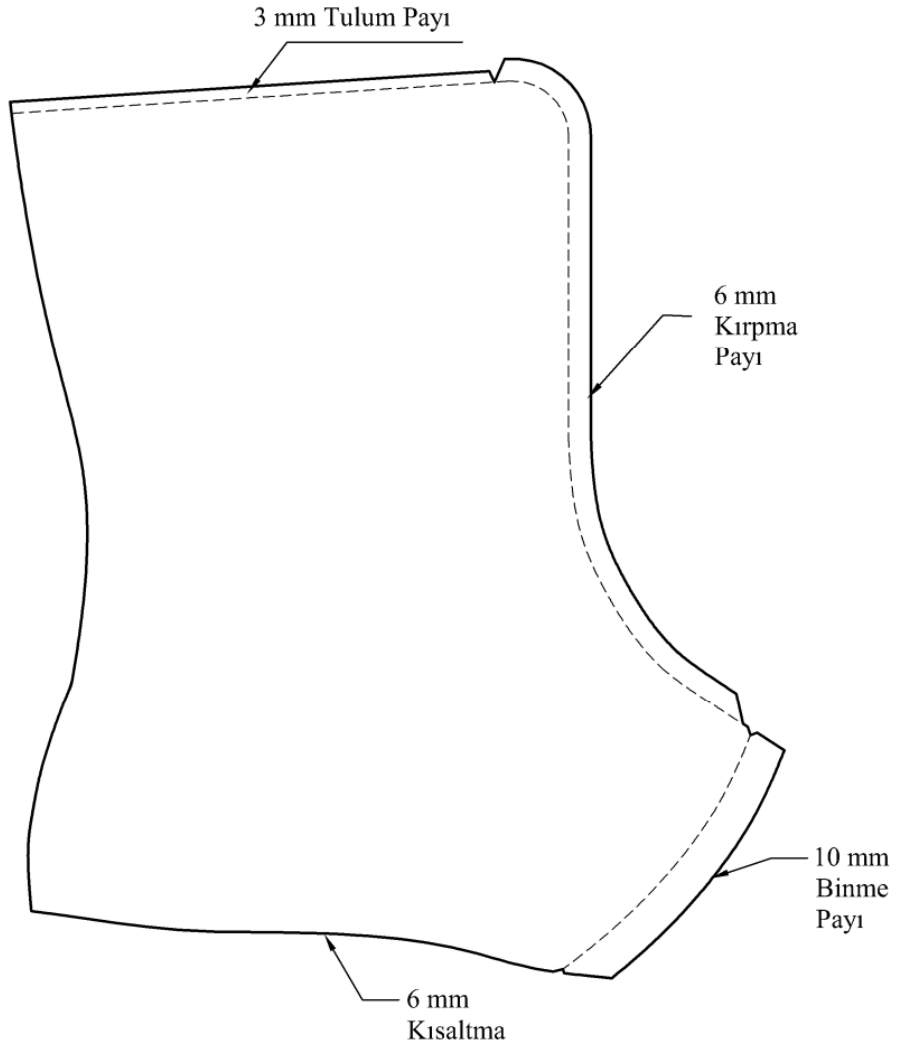
Monta sırasında derinin taban astarına yapışabilmesi için astar alt kenarları 5–6 mm kısaltılır. Kartonun bir katında dış çizgiler, diğer katında iç çizgiler olacak şekilde işaretlenir ve ıstampa kesilerek çıkarılır. Şekil 3.3'te görüldüğü gibi orta çizginin burnu kestiği yere burun çentiği, arka çizgiyi kestiği kısma orta eksen çentiği açılır. İstampanın yönünü göstermek için dış kenarına yön çentiği açılır.



Şekil 3.3: Yüz astarı

3.2.2. Gamba Astarı

Gamba astarının iç ve dış parçalarında monta kenarında fark olmadığı için tek ıstampa çıkarılır. Tek kat karton üzerine standart form yerleştirilir. Gamba astarı şekli çizilir. Şekil 3.1'de gösterildiği gibi arka kenarında daraltma yapılır. Ağız kısmına gamba ıstampasında yapıldığı gibi 3 mm tulum payı eklenir. Ön kenarına bağcık parçası boyunca 6 mm kırma (ara işi) payı verilir. Ön kenara verilen payın yüz orta noktasını geçmemesine dikkat edilir. Yüz astarına gelen kenara 10 mm bindirme payı eklenir. Verilen paylardan kesilen gamba astarı ıstampası çıkarılır. Binme payı kenarlarına çentik açılır. Şekil 3.4'te görüldüğü gibi tulum ve kırma payları birbirinden çentikle ayrılır.

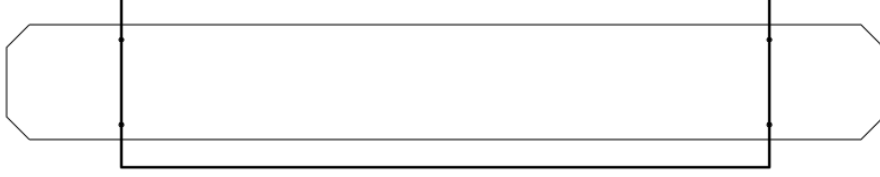


Şekil 3.4: Gamba astarı

3.2.3. Atkı Astarları

Atlıların arka parçaları gamba üzerine dikili ve cırt bantlı olduğu için astarları olmayacaktır. Ön atkılarının her ikisinin boyu aynı olduğundan sadece bir astar ıstampası yeterlidir.

Astar ıstampasını çıkarmak için atkı ıstampası kullanılabilir. Yeterli büyüklükte bir karton üzerine yerleştirilen atkı ıstampası toka payı düşülerek çizilir. Atkı ıstampası kaldırılır. Şekil 3.5'te görüldüğü gibi alt ve üst kenarlarına 6 mm kırpma payı eklenir.



Şekil 3.5: Atkı astarının çizilmesi

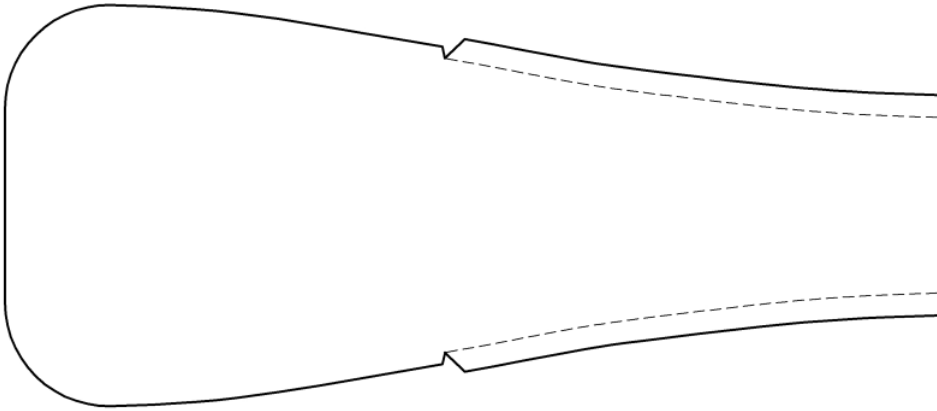
Verilen paylardan kesilerek atkı astarı ıstampası çıkarılır. Şekil 3.6’da atkı astarı ıstampası görülmektedir.



Şekil 3.6: Atkı astarı ıstampası

3.2.4. Dil Astarı

Dil astarı ıstampası için dil ıstampası yeterli büyüklükte bir karton üzerine yerleştirilir. Dil şekli çizilir. Şekil 3.7’de görüldüğü gibi tulum payı altında kalan kısma 6 mm kırpma payı eklenir. Kırpma payı tulum payından çentikle ayrılır. Verilen paylara göre kesilerek dil astarı ıstampası çıkarılır.



Şekil 3.7: Dil ıstampası

3.3. Paylar

3.3.1. Ara işi

Saya dikimi sırasında astarın yüze rahat yerleştirilmesi ve dikişten sonra kenarların temiz bir şekilde kesilerek çıkarılması için astarın yüze tutturulacak kenarlarına 6 mm pay verilir.

3.3.2. Bindirme

Astar parçalarının birbiri üzerine bindirilerek dikilebilmesi için bindirme payı verilir. Astar parçalarına 10 mm bindirme payı eklenir.

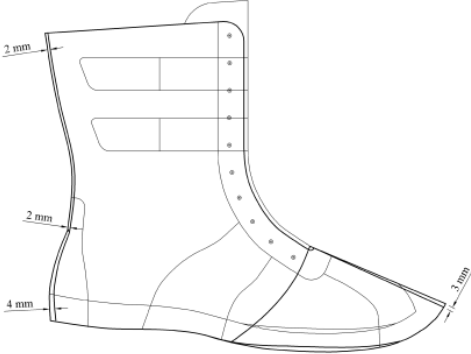
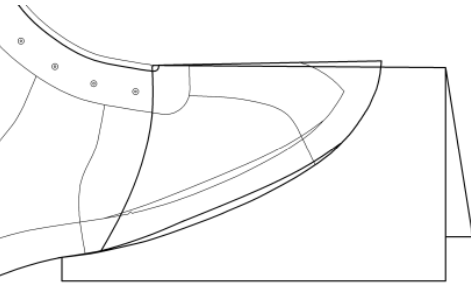
3.3.3. Çatı

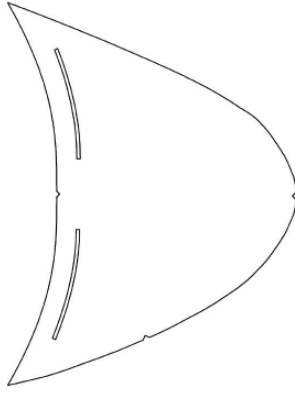
Astar çatı dikiş için esnek astarlıklarda pay vermeye gerek yoktur. Ancak esnemesi az olan malzemeler için 1,5 mm pay verilir.

3.3.4. Monta Kenarını Kısaltma

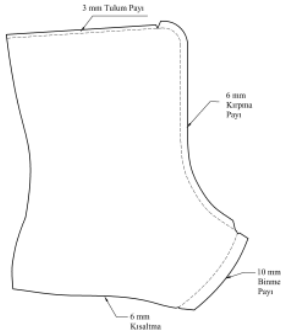
Monta sırasında yüzük malzemenin taban astarına yapışması ve astarın bu yapışmaya engel olmaması için astar alt kenarları kısaltılır. Bu kısaltma astar kenarlarının kalıp altına dönmesini engelleyecek kadar fazla olamamalıdır. Eğer fazla kısaltılırsa ayakkabı içinde astar kenarları açığa çıkacaktır. Astar alt kenarlarından 5–6 mm kısaltma yapılması uygun olur.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
<p>➤ Astar şeklini standart form üzerine çiziniz.</p>  <p>Şekil 3.8: Astar çizimi</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Daraltmaları pergelle yapınız. ➤ Yüz çizgileriyle karışmaması için renkli kalem kullanınız. ➤ Yüz astarı şeklini çiziniz. ➤ Arka kısaltmaları yapınız (Şekil 3.8).
<p>➤ Kartonu hazırlayınız.</p>	<p>➤ İstampa parçaları için yeterli büyüklükte karton kullanınız. Çift kat olarak kullanılacak kartonları cetvel ve bıçak yardımıyla katlayınız.</p>
<p>➤ Astar ıstampalarını standart formdan kartona kopyalayınız.</p>  <p>Şekil 3.9: Yüz astarı çizimi</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Sivri ve sert uçlu kalem kullanınız. ➤ Yüz astarı için kartonu katlayınız. ➤ Karton katlama çizgisine astar çizgisini yerleştiriniz (Şekil 3.9). ➤ Monta kenarlarının iç ve dış çizgilerine dikkat ediniz. ➤ Astar şeklini çiziniz. ➤ Farklı kenar çizgilerinden birini kartonun diğer katına aktarınız. ➤ Gamba astar parçalarının her birini tek kat karton üzerine çiziniz. ➤ Atkı astarı için atkı ıstampasını kullanınız. ➤ Dil astarı için dil ıstampasını kullanınız.
<p>➤ Astar ıstampalarını şekillendiriniz ve düzeltmeleri yapınız.</p>	<p>➤ Çizdiğiniz istampa parçaları üzerinde gereken yerlerdeki çizgileri düzeltiniz.</p>
<p>➤ Astar paylarını çiziniz.</p>	<p>➤ Pergel kullanınız.</p> <p>➤ Yüz astarının gambayla birleşen kenarından 10 mm içeriye astarın</p>



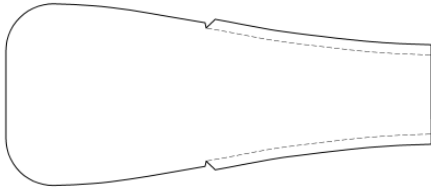
Şekil 3.10: Yüz astarı



Şekil 3.11: Gamba astarı



Şekil 3.12: Atkı astarı



Şekil 3.13: Dil astarı

bineceği payı işaretleyiniz.

- Kalem kanallarını 1,5 mm genişliğinde ve paralel yapınız.
- Astarlara montaj kenarlarından 6 mm kısaltma yapınız (Şekil 3.10).
- Gamba ağız kısmına 3 mm tulum payı ekleyiniz.
- Gamba ön kenarına 6 mm kırpmaya payı veriniz.
- İstampaların binme paylarına binme çentiği açınız (Şekil 3.11).
- Atkı astarlarının üst ve alt kenarlarına 6 mm kırpmaya payı ekleyiniz (Şekil 3.12).
- Dil astarının tulum payından uç kısmına doğru 6 mm kırpmaya payı ekleyiniz (Şekil 3.13).
- Orta noktalara merkez çentiği açınız.
- Dış parçalara yön çentiği açınız.
- Bilenmiş bıçakla düzgün kesim yapınız.
- Paylara dikkat ediniz.
- İç ve dış kenar çizgilerine dikkat ediniz.
- Binme kanallarını ve çentiklerini açınız.
- Burun ve yön çentiklerini açınız.
- Merkez çentiklerini açınız.
- Çıkardığımız bütün parçaları üst üste yerleştirerek birbirleriyle uyumunu kontrol ediniz.
- Standart formda yaptığımız tanımlama bilgilerini bütün ıstampalara uygulayınız

- Astar ıstampalarını kesiniz.
- Astar ıstampalarını kontrol ediniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

A. OBJEKTİF TESTLER (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru (D) veya yanlış (Y) olarak değerlendiriniz.

1. () Her yüz parçası için bir astar parçası yapılır.
2. () Astar şeklinin standart form üzerine çizilmesi gereklidir.
3. () Astar ıstampalarına 5 mm kıvrırma payı verilir.
4. () Astarların monta kenarlarında kısaltma yapılır.
5. () ıstampalara verilecek tüm paylar pergel yardımıyla eklenir.
6. () ıstampaların içe veya dışa ait olduğunu bilmek için dışa gelen parçalara çentik açılır.
7. () Ağız tulum dikişleriyle dikileceği için pay vermek gerekmez.
8. () Astar parçalarına 5 mm binme payı verilir.
9. () Cırt bant dikilecek parçaların astarları aynı boydadır.
10. () Saya içerisinde astar kırışması ve toplanmasını önlemek amacıyla astarlarda daraltma yapılır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarı ile karşılaştırınız. Doğru cevap sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar inceleyiniz.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz uygulama testine geçiniz.

B. UYGULAMALI TEST

Hazırlamış olduğunuz standart formunuzu kullanarak ve gerekli işlemleri yaparak günlük bayan botu astar ıstampalarını hazırlayınız. Yaptığınız uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ		Evet	Hayır
1.	Kartonu cetvelle çizerek düzgünce katladınız mı?		
2.	Standart form üzerine astar şeklini çizdiniz mi?		
3.	Standart formunuzu katlama çizgisi üzerine doğru yerleştirdiniz mi?		
4.	Istampa parçalarını ölçülerine uygun ve düzgün bir şekilde çizdiniz mi?		
5.	Istampaların gerekli yerlerine binme payı eklediniz mi?		
6.	Gambanın ağız kısmına gelen kenarına tulum payı verdiniz mi?		
7.	Gamba kenarına ara işi payı verdiniz mi?		
8.	Dil astarına ara işi payı verdiniz mi?		
9.	Atkı astarına ara işi payı verdiniz mi?		
10.	Dış kenarlara çentik açtınız mı?		
11.	Yüz astarı ıstampasının burun ortasına çentik açtınız mı?		
12.	Bindirme kanallarını ve çentiklerini açtınız mı?		
13.	Bindirme kanallarının genişliğini paya doğru verdiniz mi?		
14.	Kesimlerinizi düzgün ve pürüzsüz yaptınız mı?		
15.	Istampalar üzerine bilgilerinizi yazdınız mı?		
16.	Istampalarınızı kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi “Evet” olmalıdır. Doğru işlem sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yapmadığınız uygulamalar ve “Hayır” cevabı verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar uygulayınız.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz diğer faaliyete geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

A. OBJEKTİF TEST (ÖLÇME SORULARI)

1. Günlük botun tanımı aşağıdakilerden hangisidir?
 - A) Bileği saracak şekilde yüksek bir koncu olan, süslü bir ayakkabı türüdür.
 - B) Günlük yaşamda kullanılan, ayak rahatlığının ön plana çıktığı konçlu bir ayakkabı türüdür.
 - C) Spor yapmak amacıyla veya günlük giyimde işe gitmek için kullanılan ayakkabı çeşididir.
 - D) Yüksek konçlu fantezi türü ayakkabıdır.
2. Aşağıdakilerden hangisi günlük bot için söylenemez?
 - A) Koncu bileğin üstündedir.
 - B) Yüzü parçalı olabilir.
 - C) En sık kullanılan taban çeşidi köseledir.
 - D) Değişik aksesuarlar kullanılır.
3. Kalıbın bantlanmasında aşağıdaki ifadelerden hangisi doğrudur?
 - A) Doğru ara form alabilmek için kalıbın her iki yüzü bantlanır.
 - B) Bantlamaya önce içten başlanır.
 - C) Taban bantlanıp kenarları temizlendikten sonra üst yüzey bantlanır.
 - D) Önce temel noktalar işaretlenir, sonra bantlamaya geçilir.
4. Fort yüksekliği nasıl bulunur?
 - A) Standart kalıp boyunun 3/4'ü
 - B) Standart kalıp boyunun 1/5'i
 - C) Milo başları birleştirilerek
 - D) 56 mm
5. Milo başlarını birleştiren çizginin ön orta çizgiyi kesmesiyle bulunan nokta aşağıdakilerden hangisidir?
 - A) Fort noktası
 - B) Yüz orta noktası (V)
 - C) Ayak üst noktası
 - D) Dil noktası
6. Aşağıdakilerden hangisi kalıp üzerine çizilemez?
 - A) Maskaret şekli
 - B) Fort noktası
 - C) Dilin üst şekli
 - D) Yüz detayları

7. Bot profili hazırlanırken öncelikle yapılması gereken işlem aşağıdakilerden hangisidir?
- A) Yatay bir çizgi çizilir.
B) Baldır şekli çizilir.
C) Ökçe yüksekliği işaretlenir.
D) Ara form elde edilir.
8. Standart form üzerinde aşağıdakilerden hangisi bulunur?
- A) Model çizgileri
B) Kampre noktaları
C) Dikiş payları
D) Mostra ölçüleri
9. Aşağıdaki ıstampalardan hangisine kampre verilir?
- A) Maskaret ıstampası
B) Atkı ıstampası
C) Gamba ıstampası
D) Dil ıstampası
10. İstampaların ekseninden geçen orta çentik neden açılır?
- A) Benzer ıstampaları birbirinden ayırmak için
B) İstampaların yönünü görmek için
C) Parçaları aynı eksen üzerinde doğru yerleştirmek için
D) İstampayı güzel göstermek için
11. Monta sırasında taban astarına yapışmayı kolaylaştırmak için ıstampalara aşağıdaki uygulamalardan hangisi yapılır?
- A) Monta kenarlarında pürüzlendirme yapılır.
B) Bindirme paylarına kanallar açılır.
C) Astar ıstampalarının alt kenarı kısaltılır.
D) Burun çentiği açılır.
12. Aşağıdaki ıstampalardan hangisine tulum payı verilir?
- A) Gamba
B) Yüz
C) Fileto
D) Yüz astarı
13. Saya dikildikten sonra kesilen pay aşağıdakilerden hangisidir?
- A) Ara işi payı
B) Tulum payı
C) Çatı payı
D) Bindirme payı

14. Aşağıdaki ifadelerden hangisi bindirme payından bahsetmektedir?

- A) Ağız kenarındadır.
- B) İstampa üzerine yazılır.
- C) 5-6 mm'dir.
- D) 8-10 mm'dir.

15. Aşağıdaki ifadelerden hangisi yanlıştır?

- A) Bot dili ayakkabı dilinden geniştir.
- B) Dışa gelen parçalara dış kenar çentiği açılır.
- C) Yüz parçaları bindirme veya çatı dikişleriyle dikilebilir.
- D) Astar ıstampalarına kıvrırma payı verilebilir.

DEĞERLENDİRME

Sorulara verdiğiniz yanıtları cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Bu modül kapsamında hangi bilgileri kazandığınızı belirleyiniz. Yanlış cevaplandığı sorularla ilgili konuları tekrar ediniz.

B. PERFORMANS TESTİ (YETERLİK ÖLÇME)

Gerekli araç gereç ve donanımın bulunduğu ortamda günlük bot ıstampalarını hazırlayınız. Yaptığınız bu uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

DEĞERLENDİRME ÖLÇÜTLERİ	Evet	Hayır
1. Modelinize uygun kalıbı seçtiniz mi?		
2. Kalıbı tekniğine uygun bantladınız mı?		
3. Temel noktaları işaretlediniz mi?		
4. Ara formu doğru çıkardınız mı?		
5. Standart formu tekniğine uygun hazırladınız mı?		
6. Yüz ıstampalarını doğru çıkardınız mı?		
7. Astar ıstampalarını doğru çıkardınız mı?		
8. Mostra ıstampasını doğru çıkardınız mı?		
9. Kesimleriniz düzgün mü?		
10. İstampalarınızı kontrol ettiniz mi?		
11. Tanımlama bilgilerini yazdınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Yapılan değerlendirme sonunda “Hayır” cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız modülü tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “Evet” ise modülü başarı ile tamamladınız, tebrik ederiz.

İlgili kişi ile görüşerek bir sonraki modüle geçiniz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ-1 CEVAP ANAHTARI

1	D
2	D
3	D
4	Y
5	Y
6	D
7	D
8	Y
9	D
10	D

ÖĞRENME FAALİYETİ-2 CEVAP ANAHTARI

1	D
2	Y
3	Y
4	D
5	Y
6	Y
7	D
8	D
9	Y
10	Y

ÖĞRENME FAALİYETİ-3 CEVAP ANAHTARI

1	Y
2	D
3	Y
4	D
5	D
6	D
7	Y
8	Y
9	Y
10	D

MODÜL DEĞERLENDİRME CEVAP ANAHTARI

1	B
2	C
3	A
4	B
5	B
6	C
7	A
8	A
9	D
10	C
11	C
12	A
13	A
14	D
15	D

KAYNAKÇA

- GARLEY A. M. **Shoemaking Dictionary**, England, 2001.
- WILLIAM A. Rossi. **The Complete Footwear Dictionary**, Florida, 2000.
- SHARP Michael H. **The Pattern Cutter's Handbook**, SATRA, 1994.
- PATRICK H.J. **Modern Pattern Cutting And Design**, England, 1983.
- SÜRENKÖK Ruhi, **Ayakkabı Öğreniyorum**, Cilt 2, İzmir, 1994.
- SÜRENKÖK Ruhi, **Ayakkabıda Istampı ve Kampile Olayı**, Cilt 4, İzmir, 1994.
- BİLEKE Altan, **Istampı 1-2**, İstanbul, 2006.
- SHARP Everett, Westley. **Footwear Open Tech Units**, England, 1989.
- KALKAN Ali, **Istampı Çıkarma Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- www.wikipedia.org
- www.zappos.com
- <http://images.google.com>
- <http://images.search.yahoo.com>