T.C.
MİLLİ EĞİTİM BAKANLIĞI





MEGEP

(MESLEKİ EĞİTİM VE ÖĞRETİM SİSTEMİNİN
GÜÇLENDİRİLMESİ PROJESİ)

AYAKKABI VE SARACİYE TEKNOLOJİSİ

MOLYER BOT MODELİ

ANKARA 2007

Milli Eğitim Bakanlığı tarafından geliştirilen modüller;

- Talim ve Terbiye Kurulu Başkanlığının 02.06.2006 tarih ve 269 sayılı Kararı ile onaylanan, Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında kademeli olarak yaygınlaştırılan 42 alan ve 192 dala ait çerçeve öğretim programlarında amaçlanan mesleki yeterlikleri kazandırmaya yönelik geliştirilmiş öğretim materyalleridir (Ders Notlarıdır).
- Modüller, bireylere mesleki yeterlik kazandırmak ve bireysel öğrenmeye rehberlik etmek amacıyla öğrenme materyali olarak hazırlanmış, denenmek ve geliştirilmek üzere Mesleki ve Teknik Eğitim Okul ve Kurumlarında uygulanmaya başlanmıştır.
- Modüller teknolojik gelişmelere paralel olarak, amaçlanan yeterliği kazandırmak koşulu ile eğitim öğretim sırasında geliştirilebilir ve yapılması önerilen değişiklikler Bakanlıkta ilgili birime bildirilir.
- Örgün ve yaygın eğitim kurumları, işletmeler ve kendi kendine mesleki yeterlik kazanmak isteyen bireyler modüllere internet üzerinden ulaşabilirler.
- 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. STANDART FORM 3
1.1. Molyer Bot 3
1.1.1. Tanımı ve Özelliği 3
1.2. Standart Form Şekillendirme Tekniği 3
UYGULAMA FAALİYETİ 10
ÖLÇME DEĞERLENDİRME 11
ÖĞRENME FAALİYETİ–2 13
2. YÜZ ISTAMPALARI 13
2.1. Istampalar 13
2.1.1. Yüz 13
2.1.2. Gamba 15
2.1.3. Fileto 16
2.1.4. Dil 17
2.2. Kampre 19
UYGULAMA FAALİYETİ 20
ÖLÇME DEĞERLENDİRME 21
ÖĞRENME FAALİYETİ–3 23
3. ASTAR ISTAMPALARI 23
3.1. Astar Şeklini Standart Forma Çizme 23
3.2. Astar Istampaları 24
3.2.1. Yüz Astarı 24
3.2.2. Gamba Astarı 25
3.2.3. Dil Astarı 26
UYGULAMA FAALİYETİ 27
ÖLÇME DEĞERLENDİRME 28
MODÜL DEĞERLENDİRME 30
CEVAP ANAHTARLARI 31
KAYNAKÇA 32

AÇIKLAMALAR

KOD	**542TGD297**
ALAN	**Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi**
DAL/MESLEK	**Ayakkabı Modelistliği**
MODÜLÜN ADI	**Molyer Bot Modeli**
MODÜL TANITIMI	Molyer bot modellerinin kalıp bantlama, standart form, yüz ve astar ıstampalarını çıkarma ve son kontrollerini yapma işlemlerinin anlatıldığı bir öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/24
ÖN KOŞUL	
YETERLİK	Bot modeli çıkarmak.
MODÜLÜN AMACI	**Genel Amaç** Gerekli ortam sağlandığında tekniğe uygun, molyer bot modeli çıkarabileceksiniz. **Amaçlar** 1. Erkek molyer botun standart formunu çıkarabileceksiniz. 2. Yüz ıstampalarını, çıkarabileceksiniz. 3. Astar ıstampalarını çıkarabileceksiniz.
EĞİTİMÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Molyer bota uygun kalıp, kesim lastiği, kesim bıçağı, mezura, masat, üçgen eğe, kalem, silgi, karton, cetvel, rulet, pergel.
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	➢ Her faaliyet sonrasında o faaliyetle ilgili değerlendirme soruları ile kendi kendinizi değerlendireceksiniz. ➢ Modül sonunda uygulanacak ölçme araçları ile modül uygulamalarında kazandığınız bilgi ve beceriler ölçülerek değerlendirilecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Sonbahar-kış mevsiminin en çok giyilen ayakkabı türleri botlardır. Koncu bileği kapatacak şekilde uzun ayakkabı türleridir. Bileği sararak ayağı korumayı amaçlayan bu ayakkabı zaman içinde çok değişik şekiller almıştır. Genellikle soğuk iklimlerde giyilen bot, tarihin her aşamasında ve her coğrafyada karşımıza çıkmaktadır.

İnsanlar ayakkabı seçerlerken öncelikle ihtiyaçlarını karşılamasına daha sonra modaya uygun olmasına dikkat ederler. Böylece kullanım yeri ve amacına göre ayakkabılar şekillenir. Botlar günlük giyimde sıklıkla kullanıldığı gibi, gerekse fantezi giyimin veya resmî kıyafetlerin de bir parçası olagelmiştir.

Bu modülde, molyer botun ıstampalarının nasıl çıkarılacağı anlatılmaktadır. Modül sonunda molyer botun ıstampalarını çıkarabilmek için gerekli bilgi ve beceriye sahip olacaksınız.



ÖĞRENME FAALİYETİ–1

AMAÇ

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

ARAŞTIRMA

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

1. STANDART FORM

1.1. Molyer Bot

1.1.1. Tanımı ve Özelliği

Molyer bot, gambaları yüzün üstüne binen, bileği saracak şekilde yüksek koncu olan, bağcıklı ayakkabı türüdür. Her tür kıyafetle giyilebilir



Resim 1.1:Farklı molyer bot modelleri

1.2. Standart Form Şekillendirme Tekniği

Molyer botu yapabilmek için yapılacak modele uygun bot kalıbı seçilmelidir. Bot kalıpları bot ve çizme yapmak için konç kısmı yüksek yapılmıştır. Resim 1.2'de bu modülde kullanılan bot kalıbı görülmektedir.



Resim 1. 2: Bot kalıbı

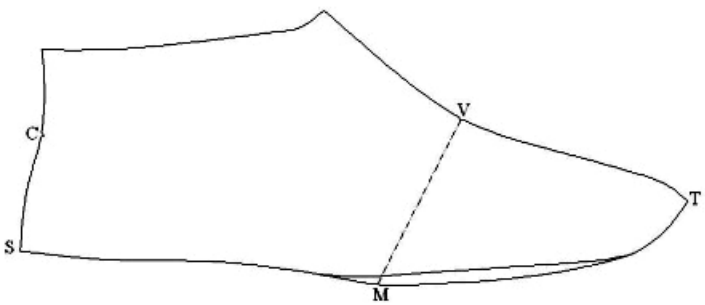
Model çalışmak için seçtiğimiz kalıp 25 mm ökçe yüksekliğinde, tabanı demirsiz kalıptır.

- Kalıbın dış ve iç yüzeyi bantlanır. Bot profilini çıkarmak için sadece dış yüzeyi bantlamak yeterli olsa da monta kenarlarının iç dış farkını görebilmek için iç yüzeyin de bantlanması faydalıdır. Bantlanan kalıp üzerinde ön ve arka orta çizgiler, milo başları, yüz ortası ve fort noktası işaretlenir. Resim 1.3'te bantlanmış kalıp görülmektedir. Bu işlemler için profil çıkarma modülüne bakınız.



Resim 1.3: Bantlanmış kalıp

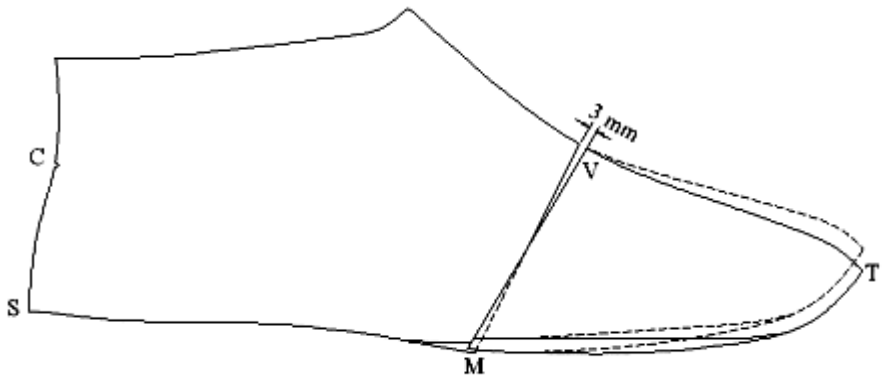
- 41 numara standart kalıp boyu 273,33 mm ve bu uzunluğun 1/5'i olan fort noktasının yüksekliği 55 mm'dir. Milo başları birleştirilerek yüz orta noktası bulunur.
- Kalıp bantlanıp temel noktalar işaretlendikten sonra kalıp üzerinden formlar alınıp ara form çıkarılır (**profil çıkarma modülüne bakınız**). Şekil 1. 1'de ara form görülmektedir.



T: Burun uç noktası
S: Oturma noktası
C: Fort noktası
V: Yüz orta noktası
M: Milo başı

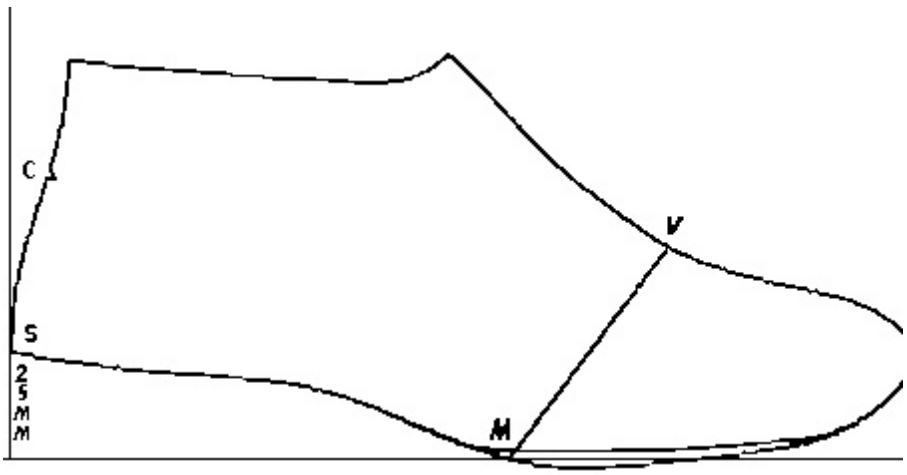
Şekil 1. 1: Ara form

- Istampalar çıkarılırken yüze verilecek kampreyi kolaylaştırmak amacıyla ara form üzerinde yüz esnetmesi yapılır. Yüz esnetmesi için tarak çizgisi ortasına kadar üstten ve alttan kesilir. Yüz orta noktasından 3 mm kadar açılır ve burun öne düşürülür. Bu durumda alt tarafta kapanma olacaktır. Ara form bu hâliyle bantla tutturulup sabitlenir (Şekil 1. 2). Eğer istenirse ara form yeniden çizilip kesilebilir. V noktası, açıklığın ortasına işaretlenir.



Şekil 1.2: Ara formda yüz esnetmesi

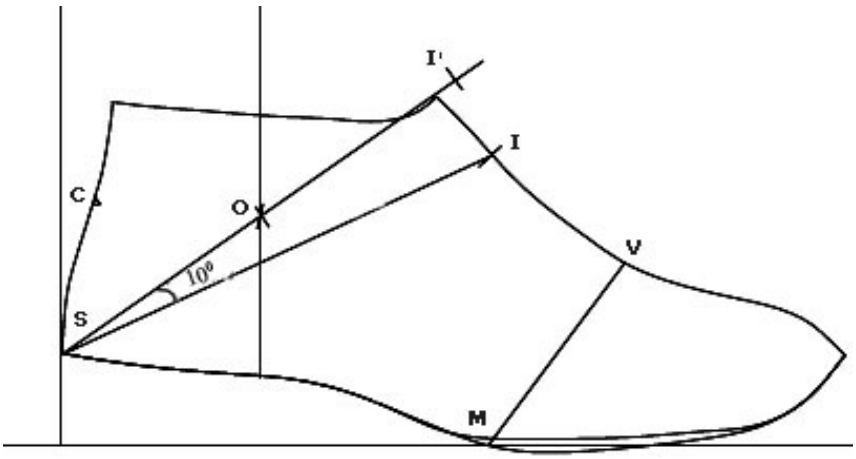
Bot profili oluşturabilmek için karton üzerine yaklaşık 30 cm uzunlukta yatay bir doğru çizilir. Bu çizginin sol tarafına çizginin üstüne ve dik olacak şekilde ikinci bir çizgi çizilir. Yeni çizilen dik üzerinde kalıbın ökçe yüksekliği (H) işaretlenir. Ara formun oturma noktası (S) ökçe yükseklik işareti üzerine ve düşey çizgiyi 2 mm geçecek şekilde ve dış milo başı çentiği yatay çizgi üzerine yerleştirilir. Ara form çizilir, üzerindeki noktalar işaretlenir (Şekil 1. 3).



Şekil 1. 3:Ara formun düzlem üzerine çizilmesi

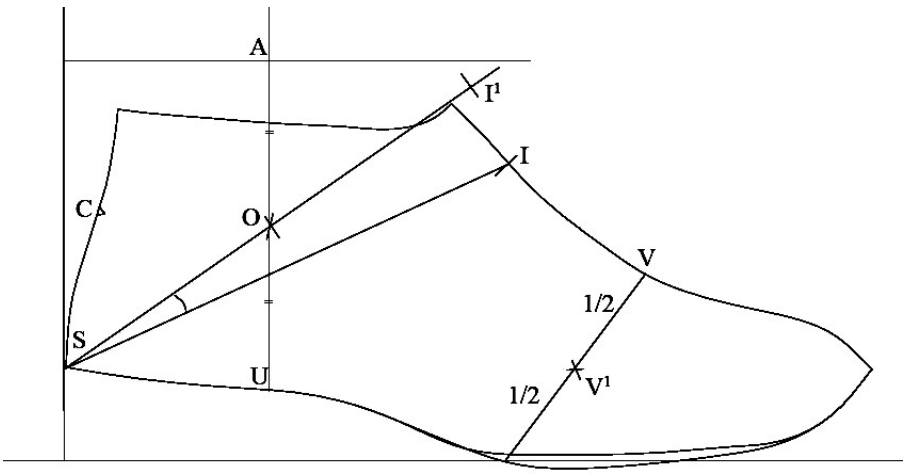
- Ayak üst noktası (I), V noktasından yukarıya yaklaşık 69 mm (standart kalıp uzunluğunun 1/4'ü) ölçülerek işaretlenir. Bulunan bu I noktası S noktasıyla birleştirilir. S-I çizgisine uzun topuk çizgisi denir.

- S-I çizgisine 10^o açıyla yeni bir çizgi çizilir. Bu çizgi kısa topuk çizgisidir. Kısa topuk çizgisinin uzunluğu uzun topuk çizgisiyle eşitlenir. Kısa topuk çizgisinin yarısı işaretlenir (O). (Bakınız şekil 1.4)



Şekil 1. 4: Bilek yüksekliğinin bulunması

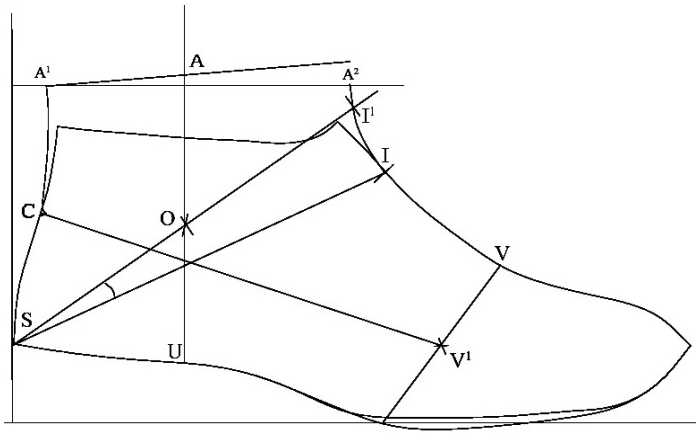
Kısa topuk çizgisinin orta noktası O'dan yatay çizgiye dik olacak şekilde bir çizgi çizilir ve yukarıya uzatılır. Bu çizginin tabanla kesiştiği noktadan O'ya olan mesafesi ölçülür ve aynı ölçü O'dan yukarıya işaretlenir. Bulunan bu nokta bot ağzının yüksekliği olacaktır (A). Bot ağız yüksekliğini gösteren A noktasından geçecek şekilde yatay bir çizgi çizilir, bu çizgi bilek çizgisidir. (Bakınız Şekil 1. 5)



Şekil 1.5: Ağız çizgisi

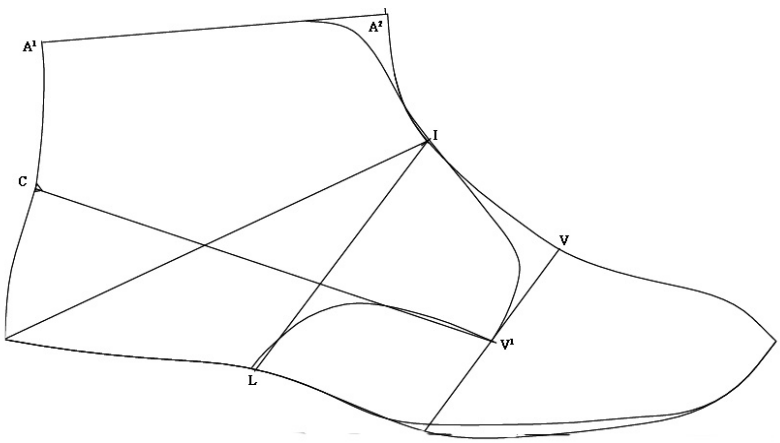
- Fort noktasından (C), bilek çizgisine doğru arka kavise uyumlu bir eğri çizilir. Bu kavisle ağız çizgisinin kesiştiği nokta (A^1) noktasıdır. Şekil 1. 6'da görüldüğü gibi A^1 noktasının önüne doğru bilek genişliği (A^2) 13,5 cm işaretlenir. Bilek genişliği 130 – 135 mm arasındadır. Kalın deri veya astarlar için bu ölçü artırılabilir.
- A^2 noktasından V noktasına doğru ön kavis tamamlanır. A^2 noktası 10 mm yukarıya kaldırılır ve 10 mm yukarıdan, yeni ağız çizgisi çizilir. Tarak çizgisi

ölçülüp, yarısı işaretlenir (V^1). İşaretlenen bu nokta C noktasıyla birleştirilir (Bakınız Şekil 1.6).



Şekil 1.6: Modelin çizimi

- Model çizimi yapabilmek için I noktasından aşağıya doğru tarak çizgisine paralel yardımcı bir çizgi çizilir. (I-L). Gambanın ağız çizgisi için A^1 noktası ile A^2 noktası birleştirilir. A^2 noktasından I noktasına doğru şekil 1.7'de görüldüğü gibi gambanın ön üst kısmı kavisli bir şekilde çizilir. I noktası ile V^1 noktaları şekil 1.7'de görüldüğü gibi çizilerek gambanın ön kısmı tamamlanır.
- V^1 noktası ile L noktaları arası şekil 1.7'de görüldüğü gibi kavisli bir şekilde birleştirilerek gambanın yan çizgisi çizilir. Böylece A^1 noktasından başlayan gamba çizimi L noktasında tamamlanır (Bakınız şekil 1.7).

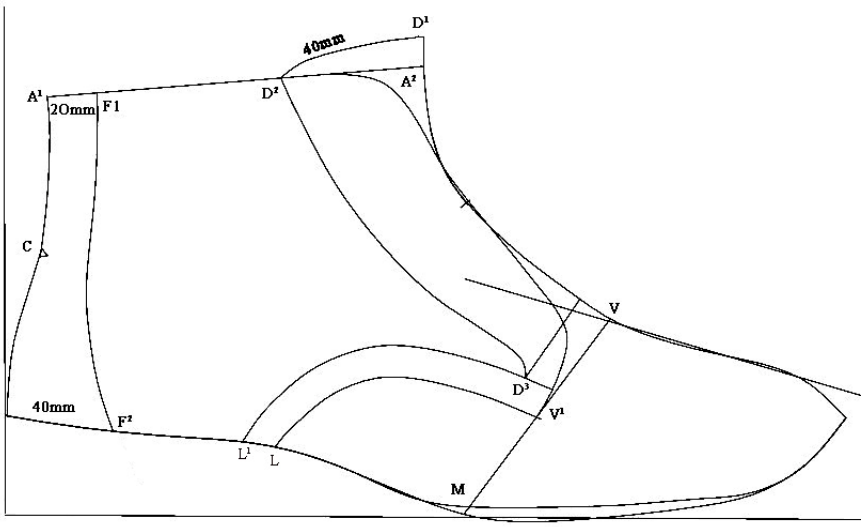


Şekil 1.7: Gambanın çizimi

- Dili çizmek için gamba çizgisinin V^1-L kavisinin olduğu bölümün 10mm üstüne binme payı çizilir, binme payının tarak çizgisine temas ettiği noktadan 12 mm içerisi işaretlenir (D^3). A^2 noktasından yukarı 10 mm işaretlenir (D^1) D^1 arası birleştirilir. Binme payı genellikle standart form üzerine çizilmez, ancak bu tip modellerde dili yüzle birleştireceğimiz noktayı tespit açısından yüzün binme noktasını standart üzerinde göstermemiz gerekir. Şekil 1.8'de görüldüğü gibi D^1

noktasının 40 mm ilerisi işaretlenerek (D^2), bir kavisle birleştirilir. D^2 noktasından, D^3 noktasına doğru D^1-V çizgisine uyumlu şekil 1. 8'deki gibi bir kavis çizilir. Dil için ayrıca D^3 noktasından yukarı doğru tarak çizgisine paralel bir doğru çizilerek dil çizgimiz tamamlanır.

- Fileto çizmek için şekil 1.9'da görüldüğü gibi, arka üstte A^1 noktasından içeri 20 mm ilerisi işaretlenir (F^1). Topuk kısmından öne doğru 40 mm işaretlenir(F^2). F^1-F^2 göze hoş gelecek bir biçimde birleştirilerek fileto çizimi tamamlanır (Bakınız şekil 1.8).
- Ayrıca yüz orta noktasından buruna doğru katlama çizgisi çizilir (Bakınız şekil 1.8).



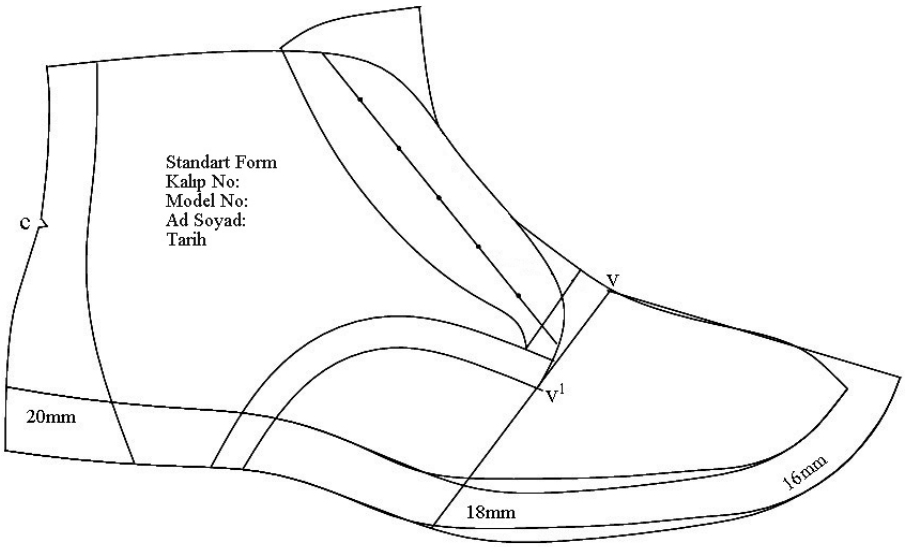
Şekil 1. 8:Dil ve filetonun çizimi

- Şekil 1.9'da görüldüğü gibi monta payları; topuk kısmında 20 mm, kamara kısmında 18 mm, burun kısmında 16 mm verilir.

Monta payı verilirken kalıbın şekline, monta yöntemine ve sayada kullanılacak malzemenin kalınlık ve esnekliğine dikkat edilir. Burnu sivri kalıplarda buruna verilecek monta payı düşürülür. Aynı şekilde esnekliği fazla olan malzemeler için monta payı daha az, sert ve kaba malzemeler için daha fazla olabilir. Taban astarı olarak kullanılan malzemelerin kalınlıkları da monta payını etkileyecektir.

- Bağcık deliklerini işaretlemek için, gamba ön çizgisinden içeriye şekil 1.9'da görüldüğü gibi 12 mm paralel bir doğru çizilir. Bu çizginin her iki ucundan 15 mm işaretlenir. Aradaki mesafe ölçülür, bağcık deliği sayısına göre işaretleme yapılır.
- Model çizgileri çizilip tamamlandıktan sonra en dıştaki çizgilerden kesilerek standart form çıkarılır. Istampaları çıkarmada kullanılmak üzere model çizgilerine kanallar açılır. Üzerine parçanın adı, kalıbın üretim numarası, ayak numarası, tarih ve modelcinin adı gibi tanımlama bilgileri yazılır (Bkz Profil

Çıkarma modülü). Bu tanımlama bilgileri bütün ıstampa parçalarında kullanılır. Şekil 1. 9'da standart form şekli görülmektedir.



Şekil 1. 9: Monta payı

- Model çizimini yaparken verilen ölçüler örnek olarak verilmiştir. Bu ölçüler kalıp şekline bağlıdır. Modelci isterse bu ölçüleri değiştirebilir.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kalıbı bantlayınız.	➢ Modelinize uygun kalıbı seçiniz. ➢ Kalıbınızın dış ve iç yüzeyini bantlayınız. Profil çıkarma modülüne bakınız.
➢ Temel noktaları işaretleyiniz	➢ Ön ve arka merkez çizgileri, milo başları, yüz ortası ve fort noktasını arka değme noktalarını kalıbın yüzeyine işaretleyiniz.
➢ Bandı kalıptan sökünüz.	➢ Bantlamaya başladığınız yönden sökmeye başlayınız.
➢ Bandı tekniğine uygun olarak kartona yapıştırınız.	➢ Profil çıkarma modülüne bakınız.
➢ Kalıp profilinden ara form oluşturunuz ve temel noktaları kontrol ediniz.	➢ Profil çıkarma modülüne bakınız.
➢ Kartona dik açı çizerek, topuk yüksekliğini işaretleyiniz.	➢ Cetvel ve açı ölçer kullanınız.
➢ Dik açıya, ara formu yerleştiriniz.	➢ Ara formu yerleştirirken, topuk yüksekliğine dikkat edilir.
➢ Modeli çiziniz.	➢ Model için gerekli referans çizgilerini çiziniz. ➢ Model çizgilerini referans noktalarını dikkate alarak çiziniz.
➢ Standart formu oluşturunuz.	➢ Monta paylarını veriniz. ➢ Model çizgilerinizi tamamlayınız. ➢ Standart formu kesiniz. ➢ Model çizgileri üzerine kanalları açınız. ➢ Standart form üzerine tanıtım bilgilerini yazınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TESTLER (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleyiniz.

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. ( ) Ayak üst noktası yüz ortasından 100 mm yukarıdadır.
4. ( ) Konç yüksekliğini bulmak için kısa topuk çizgisinden faydalanılabilir.
5. ( ) Kısa topuk çizgisi uzun topuk çizgisinden daha uzundur.
6. ( ) Uzun topuk çizgisiyle kısa topuk çizgisi arasında 90o açı vardır.
7. ( ) Standart form üzerine model çizgilerini aktarabilmek amacıyla kanallar açılır.
8. ( ) Standart form üzerine tanımlayıcı bile olsa hiçbir şekilde yazı **yazılmamalıdır.**

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.

UYGULAMALI TEST

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

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Molyer bot ıstampası için uygun bot kalıbı bantladınız mı?		
2.	İç formu düzgün çıkardınız mı?		
3.	Dış formu düzgün çıkardınız mı?		
4.	Ara formu tekniğine göre hazırladınız mı?		
5.	Profil çizimi için yatay ve düşey çizgiler çizdiniz mi?		
6.	Ökçe yüksekliğini kalıba uygun işaretlediniz mi?		
7.	Ara formu topuk yüksekliğine dikkat ederek dik açı üzerine çizdiniz mi?		
8.	Tepe noktasını işaretleyerek, uzun topuk çizgisini çizdiniz mi?		
9.	Kısa topuk çizgilerini tekniğine uygun çizdiniz mi?		
10.	Uzun ve kısa topuk çizgilerini eşitlediniz mi?		
11.	Kısa topuk çizgisinin 1/2'sini işaretlediniz mi?		
12.	Konç yüksekliğini doğru işaretlediniz mi?		
13.	Konç çizimini doğru yaptınız mı?		
14.	Ara formu dikkatli kestiniz mi?		
15.	Ara formu kartona düzgün çizdiniz mi?		
16.	Model çizgilerini çizdiniz mi?		
17.	Monta paylarını doğru olarak verdiniz mi?		
18.	Standart formu kestiniz mi?		
19.	Kanalları ve çentikleri açtınız mı?		
20.	Tanımlama bilgilerini yazdınız mı?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi evet olmalıdır. Doğru işlem sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yapmadığınız uygulamalar için 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 molyer erkek botun yüz ıstampalarını hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

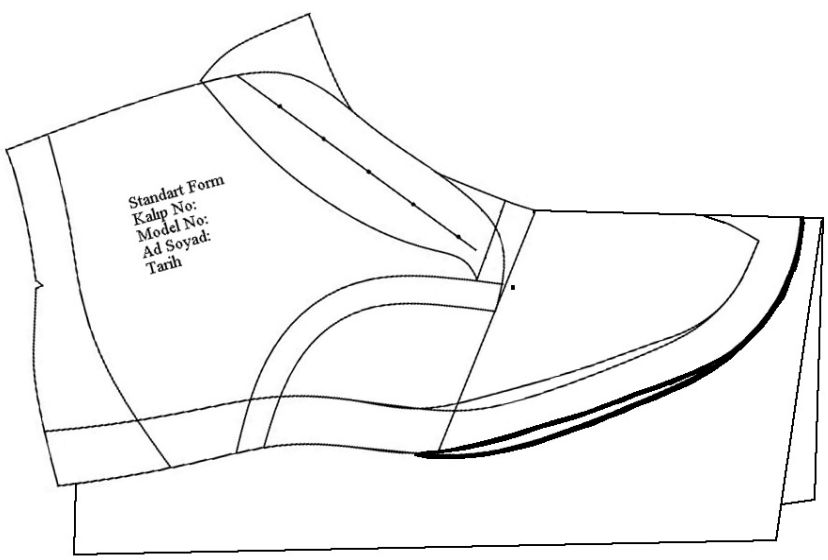
- Molyer bot modellerini ve parçaların birbirleriyle ilişkilerini araştırınız. Yüz ıstampalarına kampre verme yöntemlerini araştırınız. Gözlemlerinizi rapor hâline getirip sınıfta arkadaşlarınızla karşılaştırınız.

2. YÜZ ISTAMPALARI

2.1. Istampalar

2.1.1. Yüz

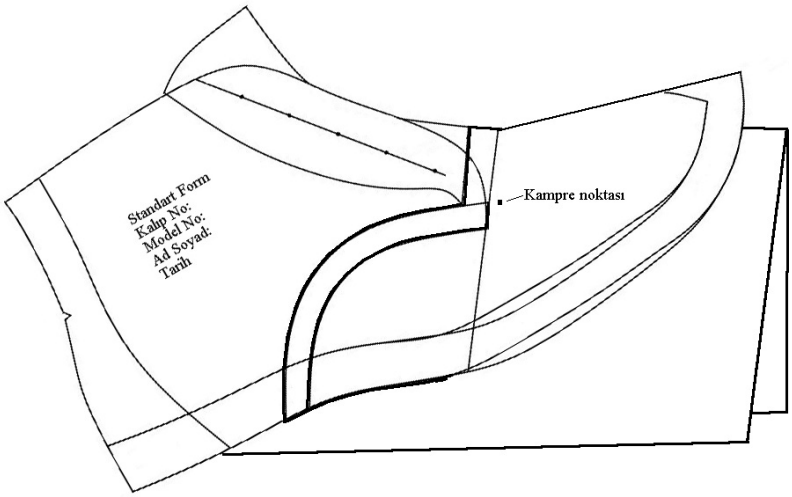
- Yüz ıstampasını çıkarmak için önce yeterli büyüklükte karton tekniğine uygun katlanır. Standart form katlama çizgisine göre karton katına yerleştirilir. Şekil 2.1'de koyu renkle gösterilen kısım kartona çizilir.



Şekil 2.1: Yüzün kartona yerleştirilmesi

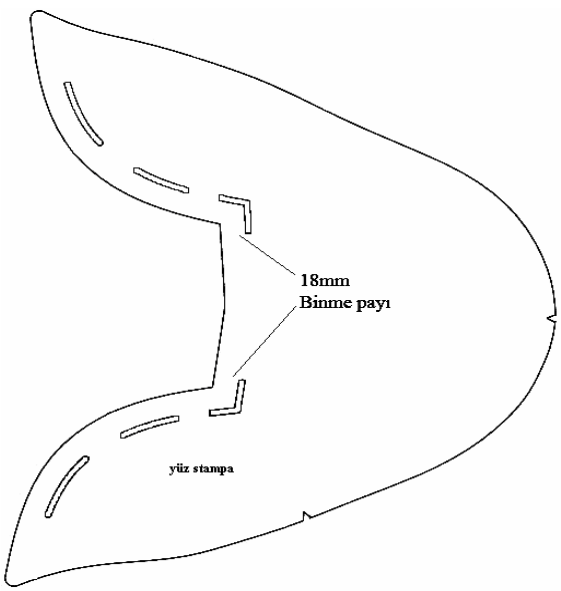
- Standart form, kampre noktasından çevrilir. Şekil 2.2'de görüldüğü gibi kalın çizgiyle belirtilen kısımlar kartona çizilir.

Kampre noktasının yeri önemlidir. Yanlış yerlerden verilen kampreler yüzün aşırı uzamasına veya alt kısımların aşırı kısalmasına neden olur. Şekil 2.2'de görüldüğü gibi yüzün çizgiye oturduğu yerlerden aşağıya doğru yaklaşık olarak parça genişliğinin ortasına kampre noktası işaretlenir.



Şekil 2.2: Standardın çevrilmesi

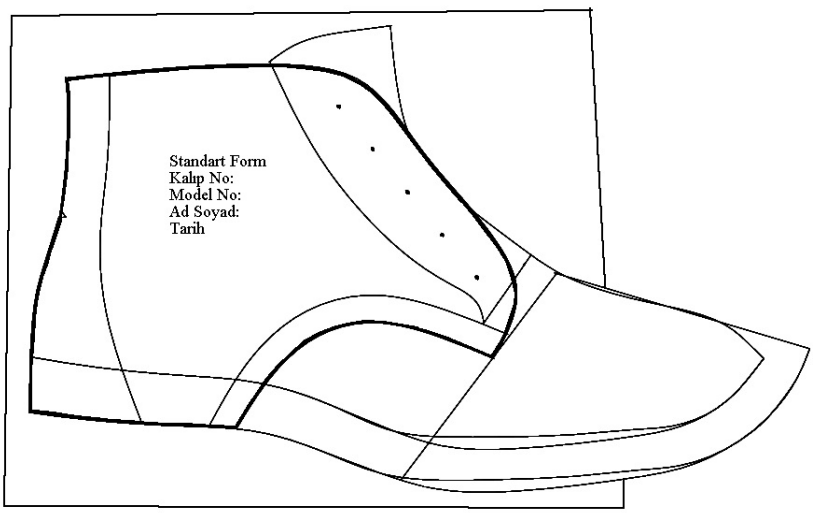
- Standart form karton üzerinden kaldırılır. Çizgilerde oluşan kırıklıklar düzeltilir. Çizim iç kenar farkları kartonun diğer katına aktarılır. Aynı olan kenarlar karton katlıyken, farklı olan kenarlar karton katı açılarak ve verilen paylara dikkat edilerek kesilir. Binme payına çizim için kanal açılır. Kanallar açılırken genişlik paya doğru verilir. Buruna ve dış kenara çentik atılır. Yüz üzerine tanıtım bilgileri yazılır (Bakınız şekil 2.3).



Şekil 2.3: Yüz ıstampası

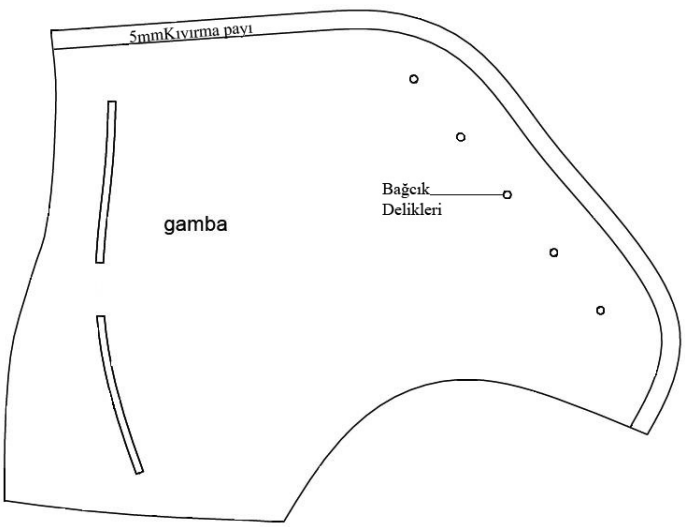
2.1.2. Gamba

- Gamba ıstampası çıkarmak için karton tek kat kullanılır. Standart form üzerindeki gambaya ait çizgiler karton üzerine aktarılır (Şekil 2.4'te koyu renk çizgilerle gösterilen kısımlar).



Şekil 2. 4: Standardın yerleştirilmesi

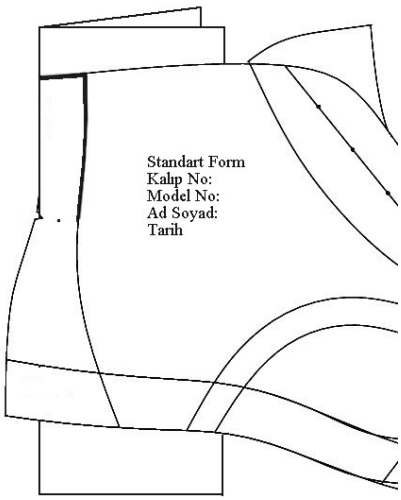
- Standart form kaldırılır. Ağız kısmına 5 mm kıvırma payı ilave edilir. Arka kenara zig zag dikiş yapılacağı için pay verilmez. Bağcık delikleri açılır. Filetonun bineceği yerlere kanal açılır. Şekil 2. 5'ta hazırlanan gamba görülmektedir. Bağcık delikleri işaretlenir. Istampa bilgileri yazılır.



Şekil 2.5: Gamba ıstampası

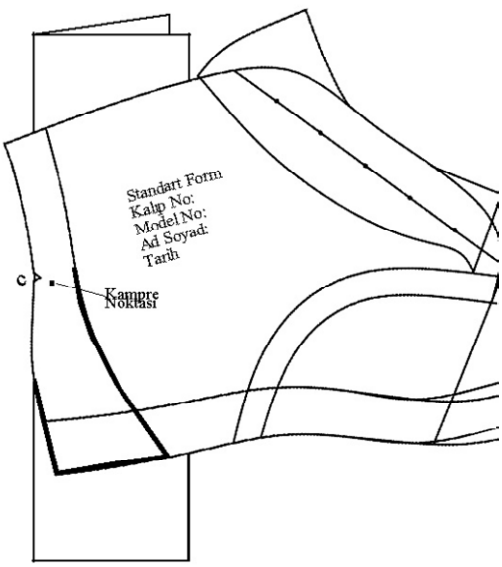
2.1.3. Fileto

- Fileto ıstampası kampre vererek çıkartılmalıdır. Istampayı çıkartabilmek için yeterli büyüklükte karton tekniğine uygun katlanır. Standart form kartonun katlama çizgisine şekil 2.6'da görüldüğü gibi yerleştirilir. Katlama çizgisinin karşısına denk gelen kısımlar kartona çizilir. Şekil 2.6'da kalın çizgi ile gösterilmiştir.



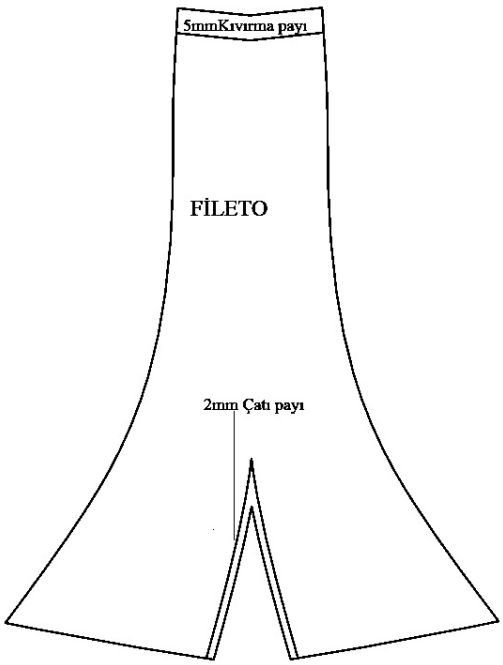
Şekil 2. 6: Standardın yerleştirilmesi

- Standart form belirlenen kampre noktasından çevrilerek, çizimi yapılmamış kısım karton katına yerleştirilir. Yerleştirilen kısmın çizgileri kartona aktarılır. Şekil 2.7'de görüldüğü gibi.



Şekil 2. 7: Fileto için kampre verilmesi

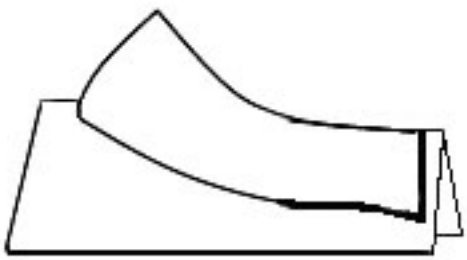
- Standart form karton üzerinden kaldırılır. Kampreden dolayı çizgilerde bozulma olabilir, bu bozulmaların düzeltilmesi gerekir. Çizgiler düzeltildikten sonra, filetonun üst bölümüne 5 mm kıvırma, arkada oluşan çentiğe 2 mm çatı payı verilir. Dikkatli bir şekilde kesim yapılır. Istampa bilgileri üzerine yazılır. Şekil 2. 8'de hazırlanan fileto görülmektedir.



Şekil 2. 8: Fileto

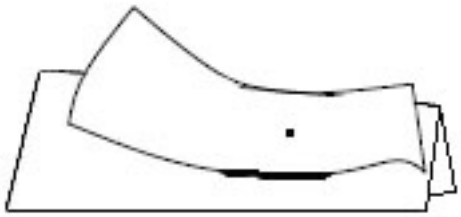
2.1.4. Dil

- Yeterli boyutta karton düzgünce katlanır. Standart formumuzun dil kısmı katlanan kartona şekil 2.9'daki gibi yerleştirilir. Koyu renk çizgiyle gösterilen bölüme kadar kartona aktarılır (Bakınız şekil 2.9).



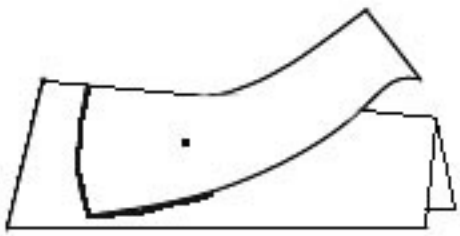
Şekil 2. 9 Dilin kartona yerleştirilmesi

- Bu aşamada dil üzerindeki 1. kampre noktası ekseni etrafında döndürülerek şekil 2.10'da görüldüğü gibi çevrilir. Koyu renk çizgiyle gösterilen bölüm (dilin kartona temas ettiği bölümün altı) kadar kartona aktarılır (Bakınız şekil 2.10).



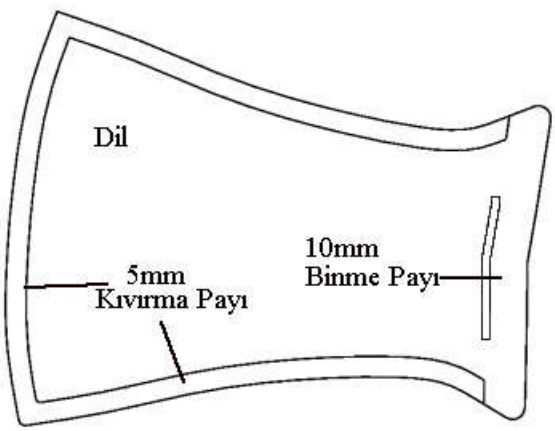
Şekil 2. 10:Dile kampre verilmesi (1. Hareket)

- Dil 2. kampre noktası ekseni etrafında döndürülerek Şekil 2.11'de görüldüğü gibi karton katına yerleştirilir. Şekil 2.11'de koyu renk çizgiyle gösterilen kısım kartona aktarılır.



Şekil 2. 11: Dile kampre verilmesi (2. Hareket)

- Standart form karton üzerinden kaldırılır. Kampreden dolayı çizgilerde oluşan kırıklıklar düzeltilir. Dilin yüz ile birleşeceği kısma 10 mm binme, etrafına 5 mm kıvırma payı verilir. Dikkatli bir şekilde kesim yapılır (Bakınız şekil 2.12).



Şekil 2. 12: Dil

2.2. Kampre

- Kampre: Ayağın kavisli kısımlarına denk gelen bölgelerdeki ıstampaları çıkarmak için uygulanan bir yöntemdir. Bu işlem ıstampada belirlenen çevirme noktalarına göre yapılır.

Modülde anlatıldığı gibi parçalara kampre verilirken ölçülerinin bozulmamasına dikkat edilmelidir. Burada göz önünde bulundurulması gereken en önemli konu döndürme merkezlerinin sayısı ve pozisyonudur. Döndürme noktalarının sayısı parçanın büyüklüğüne ve şekline bağlıdır. Nokta yerlerinin tespiti birkaç deneme sonunda bulunabilir. Bu noktaların yakın olduğu kenar uzunluğu sabit kalırken uzak kısımlarda kısalma ya da uzama olabilmektedir. Parçalara kampre verildikten sonra boyları ve kenar uzunlukları kontrol edilmelidir. Kampre esnasında katlama çizgisi altında kalan kısımlarda bolluk oluşması söz konusu olabilir. Bu gibi durumlarda parçalarda düzeltme yapmak faydalı olur.

- Kaba ıstampa kampresi: Bazı durumlarda çevirme yöntemiyle verilen kampre yeterli olmaz. Bunun için kampre alması gereken parçaya 15 mm pay ilave edilerek kaba kesim ıstampası hazırlanır. Kaba ıstampaya göre yüzlük malzemeden kesim yapılır. Yüzlük malzeme kampre makinesinde şekillendirilir. Şekillendirilen yüzlük deri çapraz ıstampasına göre tekrar kesilir. Bu modülde kaba ıstampa kampresi verilmemiştir. Daha ayrıntılı bilgi için “İleri Kesim Modülüne” bakınız.

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Kartonu hazırlayınız.	➢ Istampa parçaları için yeterli büyüklükte karton kullanınız. Çift kat olarak kullanılacak kartonları cetvel ve bıçak yardımıyla katlayınız.
➢ Yüz ıstampalarını (yüz, gamba, dil, fileto) standart formdan kartona kopyalayınız.	➢ Sivri ve sert uçlu kalem kullanınız. ➢ Öğrenme faaliyetinde anlatılan şekilde yapınız.
➢ Istampaları şekillendiriniz düzeltmeleri yapınız.	➢ Çizdiğiniz ıstampa parçaları üzerinde gereken yerlerdeki çizgileri düzeltiniz.
➢ Yüz ıstampa paylarını çiziniz.	➢ Pergel kullanınız. ➢ Doğru kenarlara doğru payları veriniz. ➢ Öğrenme faaliyetinde anlatılan payları veriniz. ➢ Kalem kanallarını 1,5 mm genişliğinde ve paralel yapınız.
➢ Yüz ıstampalarını kesiniz.	➢ Bilenmiş bıçakla düzgün kesim yapınız.
➢ Istampaları kontrol ediniz.	➢ Çıkardığınız bütün parçaları üst üste yerleştirerek birbirleriyle uyumunu kontrol ediniz. ➢ Standart formda yaptığınız tanımlama bilgilerini bütün ıstampalara uygulayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TESTLER (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleyiniz?

1. ( ) Bütün ıstampa parçaları standart form üzerinden çıkarılır.
2. ( ) Karton, bir ıstampadan çok sayıda yapmak için katlanır.
3. ( ) Kıvırma payı olarak 5 mm ıstampaya eklenir.
4. ( ) Bindirme paylarına gümüş kalemiyle çizilebilecek şekilde kanallar açılır.
5. ( ) Istampalara verilecek tüm paylar ıstampalar kesildikten sonra pergel yardımıyla eklenir.
6. ( ) Istampaların içe veya dışa ait olduğunu bilmek için dışa gelen parçalara çentik açılır.
7. ( ) Üst kenarlarına ekleme yapılan ıstampaların alt kenarlarından kısaltma 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.

UYGULAMALI TEST

Hazırlamış olduğunuz standart formu kullanarak molyer erkek botu yüz ıstampalarını hazırlayınız. Yaptığınız uygulamayı aşağıdaki ölçütlere göre değerlendiriniz.

	Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1.	Kartonu cetvelle çizerek düzgünce katladınız mı?		
2.	Standart formunuzu katlama çizgisi üzerine doğru yerleştirdiniz mi?		
3.	Yüz ıstampasına kampre vermek için döndürme noktaları tespit ettiniz mi?		
4.	Yüz ıstampasına kampre vererek kartona çizdiniz mi?		
5.	Istampaların gerekli yerlerine binme payı eklediniz mi?		
6.	Botun ağız kısmını oluşturan ıstampalara kıvırma payı verdiniz mi?		
7.	Dış kenarlara çentik açtınız mı?		
8.	Yüz ıstampasının burun ortasına çentik açtınız mı?		
9.	Bindirme kanallarını açtınız mı?		
10.	Bindirme kanallarının genişliğini paya doğru verdiniz mi?		
11.	Çatı dikişi için doğru payları verdiniz mi?		
12.	Kesimlerinizi düzgün ve pürüzsüz yaptınız mı?		
13.	Istampalar üzerine bilgilerini yazdınız mı?		
14.	Istampalarınızı kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi evet olmalıdır. Doğru işlem sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yapmadığınız uygulamalar için 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 molyer erkek botu için astar parçalarının ıstampalarını hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

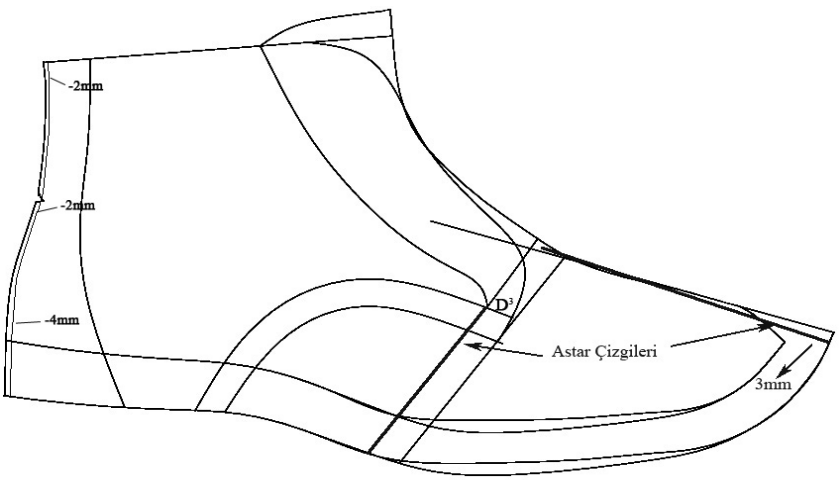
- Astar şekillerini ve kullanılan malzemelerin özelliklerini araştırınız. Gözlemlerinizi rapor hâline getirip sınıfta arkadaşlarınızla karşılaştırınız.

3. ASTAR ISTAMPALARI

Bu modülde astar yüz, gamba ve dil ıstampalarından oluşmaktadır. İstenildiği takdirde astar daha farklı parçalardan da oluşturulabilir. Astar ıstampalarını hazırlayabilmek için parçaları oluşturacak şekiller standart form üzerine çizilmelidir.

3.1. Astar Şeklini Standart Forma Çizme

- Astarla saya arasına burun kısmında bombe, arka kısımda fort yerleştirilir. Fort ve bombenin rahat yerleştirilebilmesi ve astarın kırışmasını önlemek için astar ıstampaları yüz ıstampalarından daha dar olmalıdır. Bu nedenle şekil 3.1'de görüldüğü arka üst kısımdan -2mm, monta kısmından -4mm eksiltme yapılır.
- Katlama çizgisin burun kısmından 3 mm aşağı işaret alınır. Bu nokta kalıp ön ortası ile birleştirilir (Şekil 3.1).
- Gamba astarı için tarak çizgisinin yaklaşık 1cm gerisine bir çizgi çizilir (Şekil 3.1).

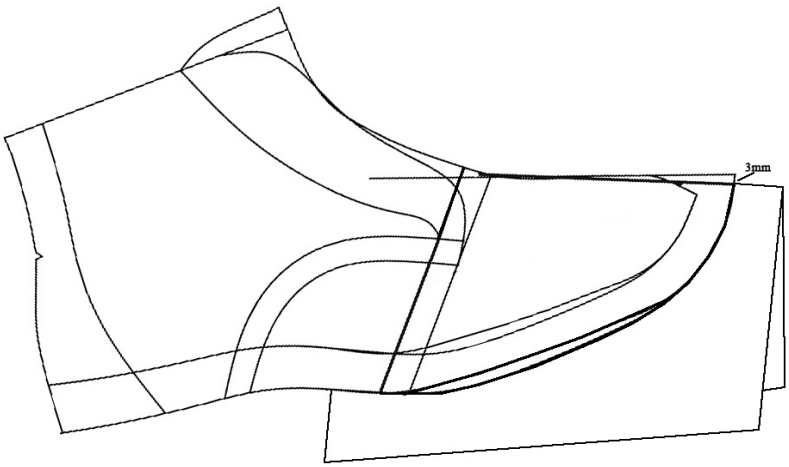


Şekil 3. 1: Astarın şekli

3.2. Astar Istampaları

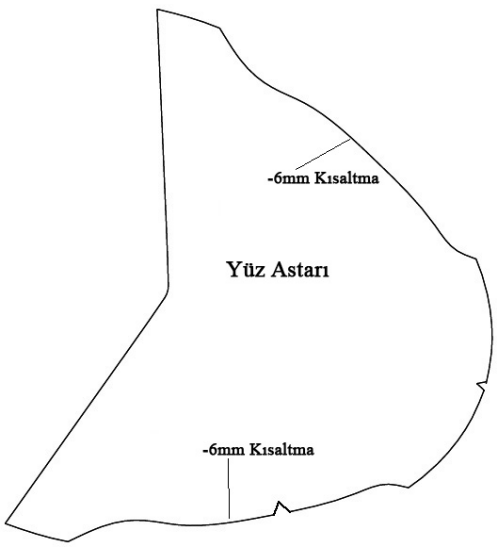
3.2.1. Yüz Astarı

Yüz astarı çıkarılırken yeterli büyüklükte karton ortadan düzgünce katlanır. Standart form astar için çizilen katlama çizgisine göre karton katına yerleştirilir (Şekil 3. 2). Astarı oluşturan çizgiler (koyu renk çizgiler) karton üzerine aktarılır. İç ve dış monta çizgileri çizilir.



Şekil 3. 2: Yüz astarının çizimi

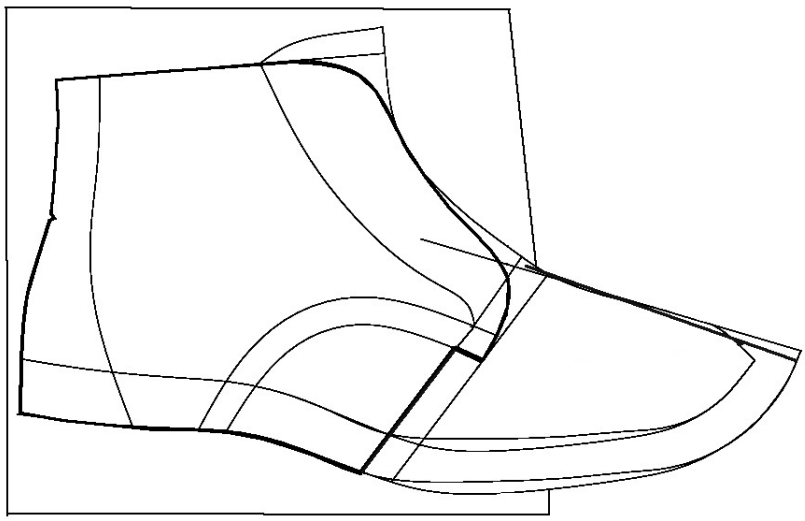
Standart form kaldırılır. Kartonun bir katında dış çizgiler, diğer katında iç çizgiler işaretlenir. Istampa kesilerek çıkarılır. (İç ve dış çizgiler karton açılarak kesilmelidir.) Monta sırasında derinin taban astarına yapışabilmesi için astar alt kenarları 5 – 6 mm kısaltılır. Şekil 3. 3'te görüldüğü gibi. Burun orta noktasına ve dış monta çizgisine çentik atılır.



Şekil 3. 3: Yüz astarı ıstampası

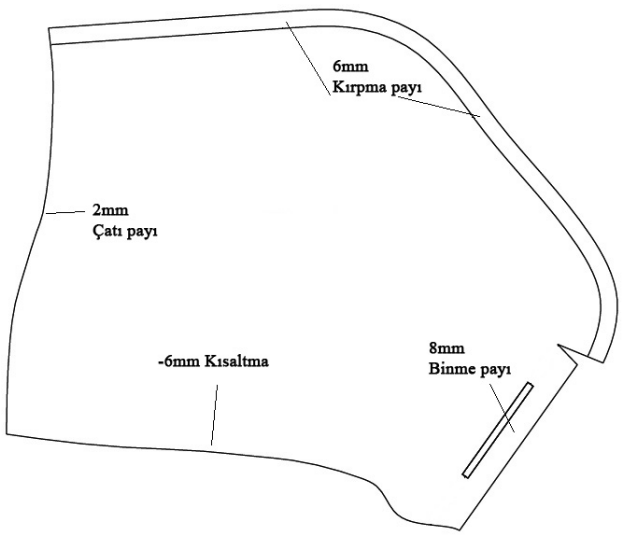
3.2.2. Gamba Astarı

Gamba astarı tek parça olacaktır. Gamba astarı arkadan çatı dikişiyle dikilecektir.



Şekil 3. 4: Gamba astarı ıstampası

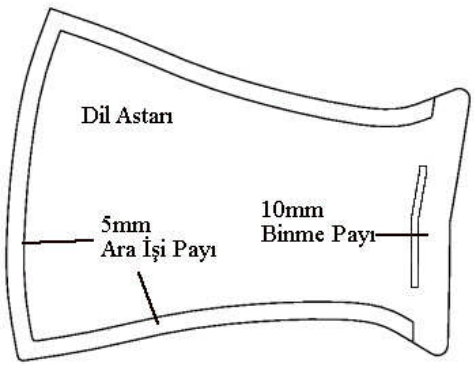
- Standart form tek kat karton üzerine yerleştirilir. Gamba astarını oluşturan çizgiler (koyu renk çizgiler) çizilir (Bakınız şekil 3.4).
- Standart form kaldırılır. Yüz astarı ile birleşecek kısımlara 8 mm bindirme payı verilir. Yüz astarında olduğu gibi alt kenardan kısaltma yapılır. Ağza gelen kenarına ara işinde kesilmek üzere 6 mm pay eklenir. Bu çizgilerden ıstampa kesilir ve çıkarılır. Arka çizgi üzerinden üste 2mm monta kısmında 4 mm eksiltme yapılır. Binme payının olduğu yere kanal açılır (Bakınız şekil 3.5).



Şekil 3.5: Gamba astarı ıstampası

3.2.3. Dil Astarı

Dil astarı olarak, dil ıstampamızı kullanabiliriz. Dil ıstampamızın etrafındaki 5 mm kıvırma payını, ara işi payı olarak kullanabiliriz. Ayrıca dil astarının da önünde binme payına ihtiyaç vardır (Bakınız şekil 3.6).



Şekil 3.6: Dil astarı ıstampası

UYGULAMA FAALİYETİ

İşlem Basamakları	Öneriler
➢ Astar şeklini standart form üzerine çiziniz.	➢ Daraltmaları pergelle yapınız. ➢ Yüz çizgileriyle karışmaması için renkli kalem kullanabilirsiniz.
➢ Kartonu hazırlayınız.	➢ Istampa parçaları için yeterli büyüklükte karton kullanınız. Çift kat olarak kullanılacak kartonları cetvel ve bıçak yardımıyla katlayınız.
Astar ıstampalarını standart formdan kartona kopyalayınız.	➢ Sivri ve sert uçlu kalem kullanınız. ➢ Öğrenme faaliyetinde anlatılan şekilde yapınız.
➢ Astar ıstampalarını şekillendirmek ve düzeltmeleri yapınız.	➢ Çizdiğiniz ıstampa parçaları üzerinde gereken yerlerdeki çizgileri düzeltiniz.
➢ Astar paylarını çiziniz.	➢ Pergel kullanınız. ➢ Doğru kenarlara doğru payları veriniz. ➢ Öğrenme faaliyetinde anlatılan payları veriniz. ➢ Kalem kanallarını 1,5 mm genişliğinde ve paralel yapınız.
➢ Astar ıstampalarını kesiniz.	➢ Bilenmiş bıçakla düzgün kesim yapınız.
➢ Astar ıstampalarını kontrol ediniz.	➢ Çıkardığınız bütün parçaları üst üste yerleştirerek birbirleriyle uyumunu kontrol ediniz. ➢ Standart formda yaptığınız tanımlama bilgilerini bütün ıstampalara uygulayınız.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

OBJEKTİF TESTLER (ÖLÇME SORULARI)

Aşağıdaki soruların cevaplarını doğru ve yanlış olarak işaretleyiniz.

1. ( ) Her yüz parçası için bir astar parçası yapılır.
2. ( ) Zig-zag dikişi olacak kenarlara pay verilmez.
3. ( ) Astar ıstampalarına 5 mm kıvırma payı verilir.
4. ( ) Astar alt kenarları 6 mm artırılır.
5. ( ) Istampalara verilecek tüm paylar pergel yardımıyla eklenir.
6. ( ) Istampaların içe veya dışa ait olduğunu bilmek için dışa gelen parçalara çentik açılır.
7. ( ) Ağıza gelen astar ıstampalarına 6 mm ara işi payı verilir.
8. ( ) Astar parçalarına 5 mm binme payı verilir.

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.

UYGULAMALI TEST

Hazırlamış olduğunuz standart formunuzu kullanarak ve gerekli işlemleri yaparak molyer erkek botu astar ıstampalarını hazırlayınız. Yaptığınız uygulamayı aşağıdaki Ölçütlere göre değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri		Evet	Hayır
1.	Kartonu cetvelle çizerek düzgünce katladınız mı?		
2.	Standart form üzerinde astar şeklini işaretlediniz 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.	Botun ağız kısmına gelen astar ıstampalarına ara işi payı verdiniz mi?		
7.	Dış kenarlara çentik açtınız mı?		
8.	Yüz ıstampasının burun ortasına çentik açtınız mı?		
9.	Bindirme kanallarını ve çentiklerini açtınız mı?		
10.	Bindirme kanallarının genişliğini paya doğru verdiniz mi?		
11.	Çatı dikişi için doğru payları verdiniz mi?		
12.	Kesimlerinizi düzgün ve pürüzsüz yaptınız mı?		
13.	Istampalar üzerine bilgilerini yazdınız mı?		
14.	Istampalarınızı kontrol ettiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Uygulamalı testteki cevaplarınızın hepsi evet olmalıdır. Doğru işlem sayınızı belirleyerek kendinizi değerlendiriniz. Yapmadığınız uygulamalar için hayır cevabı verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt yaşadığınız sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrar uygulayınız.

Tüm sorulara doğru cevap verdiyseniz Modül Değerlendirme'ye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

PERFORMANS TESTİ (YETERLİK ÖLÇME)

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

	Değerlendirme Ölçütleri	**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.	Kesimleriniz düzgün mü?		
9.	Istampalarınızı kontrol ettiniz mi?		
10.	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'İN CEVAP ANAHTARI

1.	**D**
2.	**D**
3.	**Y**
4.	**D**
5.	**Y**
6.	**Y**
7.	**D**
8.	**Y**

ÖĞRENME FAALİYETİ-2'NİN CEVAP ANAHTARI

1.	**D**
2.	**Y**
3.	**D**
4.	**D**
5.	**Y**
6.	**D**
7.	**Y**

ÖĞRENME FAALİYETİ-3'ÜN CEVAP ANAHTARI

1.	**Y**
2.	**D**
3.	**Y**
4.	**Y**
5.	**D**
6.	**D**
7.	**D**
8.	**Y**

KAYNAKÇA

- KALKAN, Ali, **Ders Notları**, İstanbul, 2005
- UYAR, Mustafa, **Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- DURMAZ, İsmail, **Ders Notları,** İstanbul, 2005.
- YILMAZ, Yasemin, **Ders Notları**, İstanbul, 2005.
- BİRGÜL, Kılıç, **Ders Notları**, İstanbul, 2005.