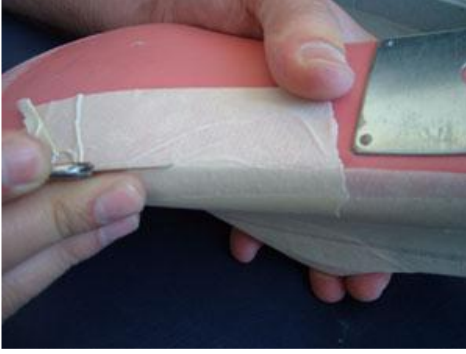


DIŞ FORM, İÇ FORM, ARA FORM VE STANDART FORM

Maskelenen kalıp sökülmeden önce üzerinde bazı işlemler yapılmaktadır. Kalıbın alt ve üst kısmında bantların gereksiz kısımlarının temizlenmesi ve bazı çizgilerin kesilmesi gerekir. nce kalıp alt ve üst kenarı kalem ile iz yaptırılır.

Bandı Kalıptan Sökme Tekniği

Bandı kalıptan sökmeden önce bant bu kenarlardan kesim bıçağı ile düzgün Şekilde (Emniyet açısından kesim bıçağını tutan el parmaklarımızdan en az bir tanesi kalıba temas etmelidir.) kesilir. Pratik ve hızlı bir yapabilmek için bazı firmalarda bu temizleme iŐlemi eğe yardımı ile yapılmaktadır. EĐe dikkatli kullanılmaz ise kalıp bozulmaktadır. Bu yüzden eğitim aŐamasında eğe ile temizlik yapma yöntemi kullanılmamalıdır. Kalıp alt ve üst yüzeyi temizlenir.



Kalıp alt ve üst kenarını keserek temizleme

Bu aŐamadan sonra bant n ve arka orta çizgilerden kesilir. Resimde bandın n ve arka ortadan kesilmesi gösterilmiştir.



Bandın n ve arka ortadan kesilmesi

İ ve dış yüzü bant ile kaplanan (maskelenen) kalıp üzerinden kalıp burnundan bantlanmaya baŐlandı ise burnundan, arka taraftan baŐlandı ise arka taraftan maske esnetilmeden sökülmeye baŐlanır. Ancak genellikle maskeleme iŐlemi burun kısmından baŐlandıĐı için burundan, önce dış kısmı sonra i maske sklr (Somçağ, 2005).

Bandı sökmeden önce üzerindeki tarak çizgisi, konturpuan (fort) veya arka yükseklik ve çizilmiŐse eğer modelin çizgilerinin son durumu kontrol edilir. Resimde bandın sökülmesi gösterilmiştir.



Bandın kalıptan sökülmesi

Bandı Kartona Yapıştırma Tekniği

Bandı kalıptan sökmeden önce yaklaşık olarak kalıbın sığacağı büyüklükte karton hazırlanır.

Bandı kartona yapıştırırken aşağıdaki işlem sırası takip edilmelidir:

* Bant tarak çizgisinin ortasından ve konturpuan (fort) noktasından veya arka yükseklik noktasından iki el ile tutulur. (Bant bu pozisyonda çok gergin veya gevşek olmamalıdır.)

Bant sonra bu iki noktadan kartona yapıştırılır. Bu iki nokta arası parmak, kalem, kesim bıçağı vb. bir aletin kavisli kenarı ile kartona yapıştırılır.

* Tarak çizgisi parmak veya herhangi bir alet vasıtası ile kartona kendi hâlinde yapıştırılır.



* Daha sonra burun tarafındaki en uç nokta yukarı veya aşağı çarpıtılmadan tutulur. Burun tarafı gerdirilerek (Kırışmalar kendi hâlinde bırakılmalıdır.) yapıştırılır.



Bant kalıp tepe noktasından tutulur ve sağa sola çarpıtılmadan yapıştırılır.

* Bandın arka kısmı ve arka kavis yavaş ve düzgün bir şekilde yedirilerek yapıştırılır.

Bandın konturpiye bölgesi düzgün bir şekilde kırıştırılarak veya kesikler atılarak yapıştırılır. Resimde konturpiye bölgesinin kırıştırılarak yapıştırılması gösterilmiştir.



* Bu işlemler kalıbın diğer iç yüzü için de tekrar edilir.

Standart Form Yapım Tekniği

Standart form oluşturmak için aşağıdaki işlemlerin yapılması gerekir.

1. Dış Form

Kalıbın dış yüzünden sökölüp karton üzerinde elde edilen forma dış form denir. Karton üzerindeki dış yüz bandı kenarlarından düzgün bir şekilde kesilir. Yüz ortasına, dış milo başına ve konturpuan noktasına çentikler atılır. Resimde bir dış form örneği gösterilmiştir. Elde edilen bu formun üzerine şu bilgiler yazılır. Hangi model olduğu, dış form, kalıp numarası, kalıbın hangi ayakkabı numarası olduğu, tarih ve formu çıkaran kişinin ismi

Örneğin:

Gova Dış Form

Kalıp nu:

No:

Tarih:

Çalışan kişinin ismi:



Dış form

2. İç Form

Kalıbın iç yüzünden sökölerek karton üzerinde elde edilen forma iç form denilmektedir. İç formu hazırlamak için dış form ters tarafından kartona çizilir. Bu çizimin üzerine yüz orta noktası ve arka yüksekliği çentiklerine, iç yüz ortası ve arka yüksekliği çentikleri üst üste bindirilerek yapıştırılır ve iç form çevresinden kesilir. Yüz ortası ve konturpuan noktasına

çentikler atılır. Resimde (Megep, 2011) iç form örneği gösterilmiştir. Üzerine dış formda olduğu gibi aynı bilgiler yazıldıktan sonra yine aynı şekilde bant kenarlarından kesilir (Somçağ, 2005).

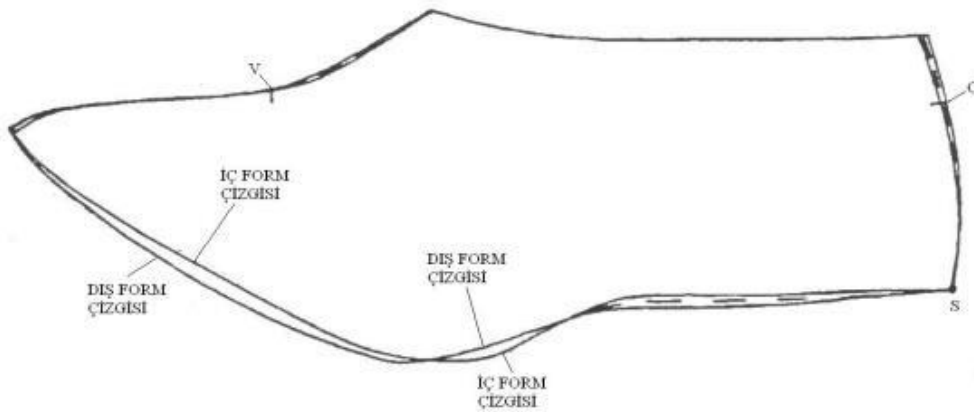


İç form

3. Ara Form

Kalıp profilinin kalıp alt kenarında iç dış farkları ile gösterildiği formdur. Karton üzerine çizilen dış form üzerine iç formun yüz orta noktası ve arka yüksekliği noktasından yerleştirilerek çizilmesi ve arka kavis ile ön ortası ortalaması alınarak elde edilir. Kalıp taban kenar çizgilerinden ortalama alınmaz.

İç ve dış kenar çizgileri olduğu gibi aktarılır ve çevresinden kesilir. Genellikle tarak kısmında dış kenar iç kenardan daha geniştir, kamara kısmında ise iç kenar dış kenardan daha geniştir. Bu durum kalıbın şekline göre değişir. Kamara ve tarak çizgileri bıçağın ters tarafı ile genişletilir. Yüz orta noktası ve arka yüksekliğine çentik açılır ve üzerine tanımlama bilgileri yazılır. İç ve dış kenar çizgileri olduğu gibi aktarılır ve çevresinden kesilir. Genellikle tarak kısmında dış kenar iç kenardan daha geniştir, kamara kısmında ise iç kenar dış kenardan daha geniştir. Bu durum kalıbın şekline göre değişir. Kamara ve tarak çizgileri bıçağın ters tarafı ile genişletilir. Yüz orta noktası ve arka yüksekliğine çentik açılır ve üzerine tanımlama bilgileri yazılır.



Ara form

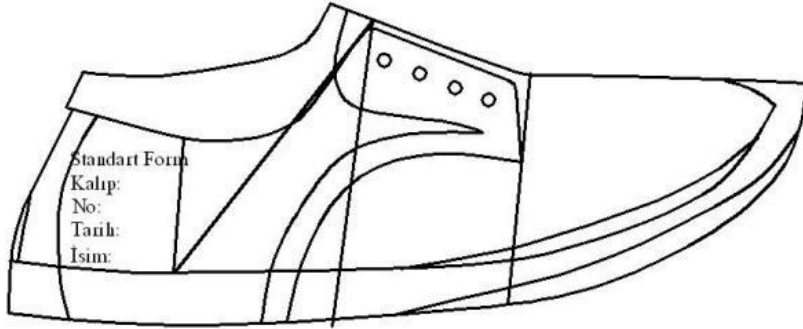
4. Standart Form

Kalıp profilinin model çizgileri ve monte payları ile birlikte gösterildiği forma standart form denir. Ara form başka bir kartona kopya edilir. (Model çizgileri varsa onlar da kopya edilir yoksa model bazı temel noktalara bağlı kalınarak çizilir.) Model çizgileri temel noktalara göre kontrol edilir. (Bandı kalıptan kartona indirirken bazı yerlerde bozulmalar olma ihtimali çok yüksektir.) Düzeltmeler yapılır. Ön orta çizgi yüz ortası ile burun noktası arasında düz bir çizgi

hâline getirilir(Simetri çizgisi hâline getirilir). Monte yöntemi ile üretilen ayakkabılar için monte payları verilir. Monte payları, bayan ayakkabıları için burunda 12–14 mm, oturma noktasında 18–20 mm, erkek ayakkabıları için burunda 14–16 mm, oturma noktasında 20–22 mm düzgün bir dağılım olacak şekilde monte payları verilir. Arka kavis de (Arka yükseklik 1 mm içeriye alınır ve kalıp alt kenarında 3 mm dışarı çıkılır.) bir düzeltme yapılır. Formun üzerine yine aynı bilgiler yazılmalıdır. Altta resimlerde gova ve molyer modeli standart formları görülmektedir.



Gova modeli standart form (Somçağ, 2007)



Molyer modeli standart form

KAYNAKLAR

- M.E.B Megep. (2011). Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi. Profil Çıkarma Modülü. Ankara.
M.E.B Megep. (2007). Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi. Bayan Spor Modülü. Ankara.
M.E.B Megep. (2011). Ayakkabı ve Saraciye Teknolojisi. Maskaretsiz Molyer Modeli Modülü. Ankara.
Somçağ, H. (2005). AB. MEDA Projesi Ayakkabı Eğitimi (2003-2005) Model Yapımı Ders Notları, İstanbul.
Somçağ, H. 2007). Ars- Arpel Ayakkabı Eğitimi (2003-2005) Model Yapımı Ders Notları, Milano.