

STAMPALARI KONTROL ETME

Istampaların; yırtılmayacak incelikte ve kolay şekil alabilen kâğıtlarla da kontrolü yapılabilir. Tüm istampalar bu kağıt üzerine yerleştirilerek çizilir. Ağız bölümüne verilen kıvrıma payları kesilir. Çünkü bu kontrol bitmiş, dikilmiş ayakkabı olarak düşünölmelidir. Gamba istampaları iç ve dış konumuna göre yüz istampasında binme payı üzerine yapıştırılır. Fortluk istampasında çatı payı kesildikten yapıştırılır, ve gamba ile birleştirilir.



MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Astar şekli standart forma çizilir. standart form üzerinde burun uç noktasının 3 mm altından yüz orta noktasına (V) kadar cetvelle bir doğru çizilir. Bu doğru yüz astarı için katlama çizgisi olacaktır. Gamba köşesinin 15 mm gerisinden tarak çizgisine paralel, gamba kenar çizgisinden monte çizgisine uzanan bir çizgi çizilir (gamba astarı çizgisi). Yüz ve gamba astarları bu çizgiye göre çıkartılacaktır.

Ağız çizgisi üzerinde arka yükseklik için (B) noktasından 3-4 mm ilerisi işaretlenir. Bu nokta ile monte payı çizgisi birleştirilerek çizilir (arka bolluğunu alma çizgisi). Standart form üzerinde astar çizgileri, B noktasından ileriye 45-50 mm, S noktasından ileriye 70 mm. civarında işaretlenir. Bu işaretleri birleştirilerek çoraplık astar çizgisi çizilir.



MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Astar Payları

Yüz ıstampalarında olduğu gibi astar ıstampaları hazırlanırken de bazı paylar verilmektedir. Bu paylar, bindirme, ara işi ve kısaltma paylarıdır.

Ara işi payı

Astarın yüze rahat bir şekilde yerleştirilmesi ve hataların giderilebilmesi için verilen paydır. Bu pay ıstampanın durumuna göre 3 mm ile 8 mm arasında verilir.

Bindirme Payı

Yüz ıstampasında olduğu gibi 8'- 10' mm olarak verilir. Bu çalışmada 10' mm bindirme payı verilmiştir.

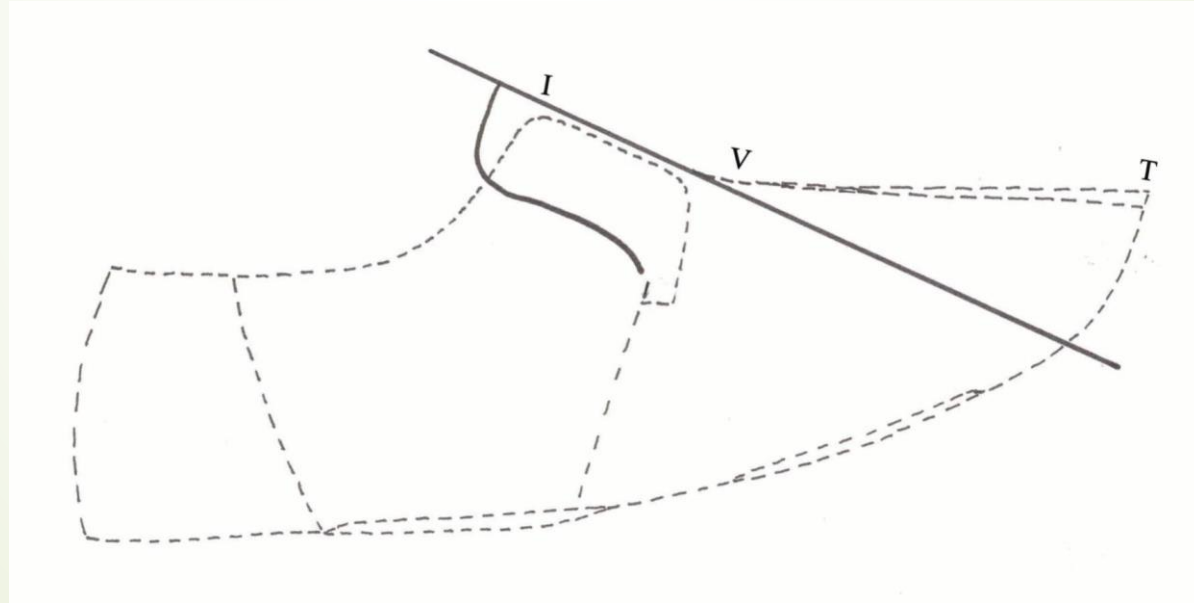
Astarı Kısaltma Payı

Sayanın monte sırasında taban astarına yapışabilmesi için astarın yüzden daha kısa olması gerekir. Astar ıstampaları hazırlanırken monte kenarından 5 mm ile 8 mm arasında kısaltılır. 5' mm kısaltma yapılacaktır.

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Yüz Astarı

Karton katlama kenarına standart formun dil bölümü yerleştirilir ve dilin şekli dil çizgisinin sonuna kadar çizilir.

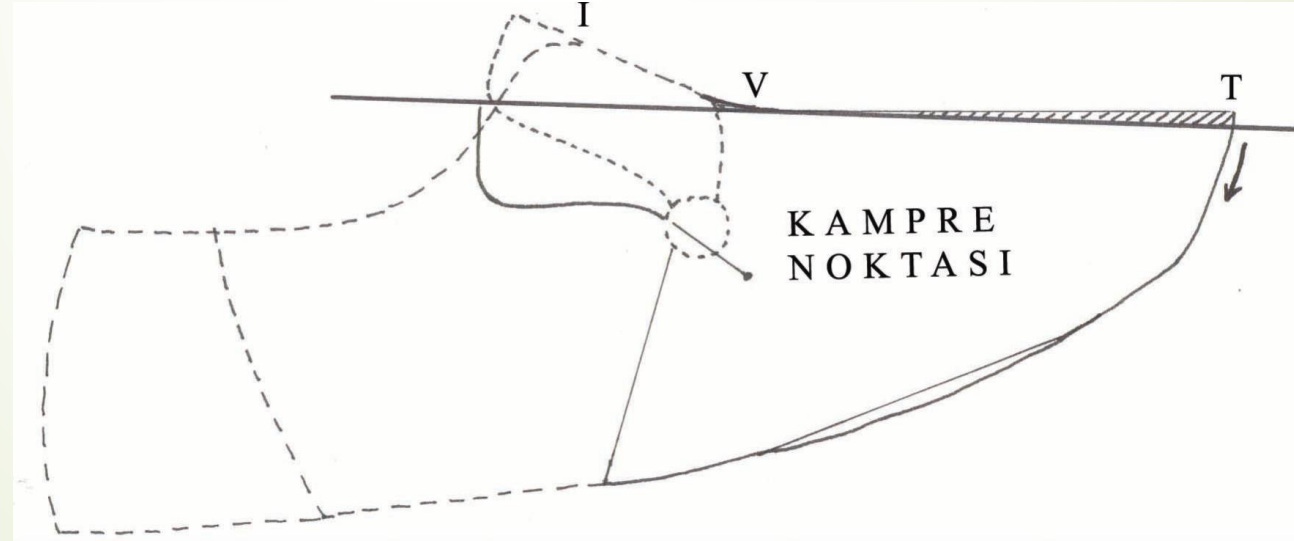


Yüz astarına kampa verme 1. aşama

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Yüz Astarı

Gamba köşesine bıçağın tersi batırılır ve standart formun ön astar bolluğu çizgisine kadar çevirerek katlama kenarına yaslanır. Gamba astarı çizgisi, monte kenar çizgileri çizilir.

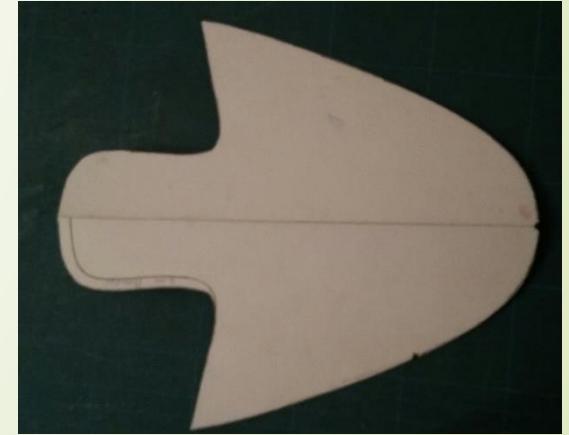
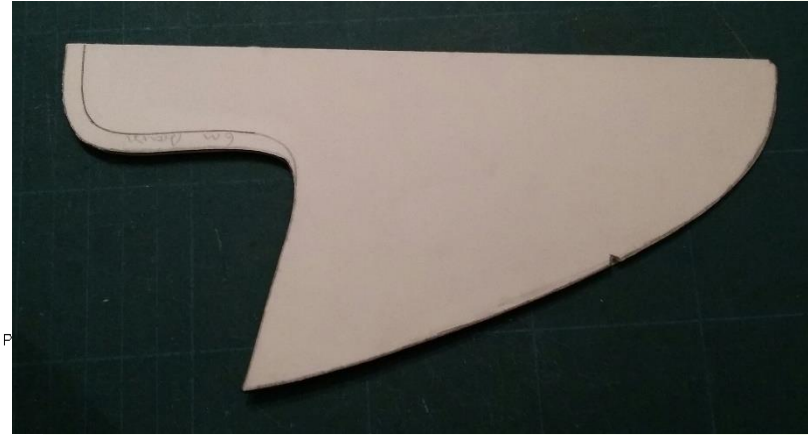
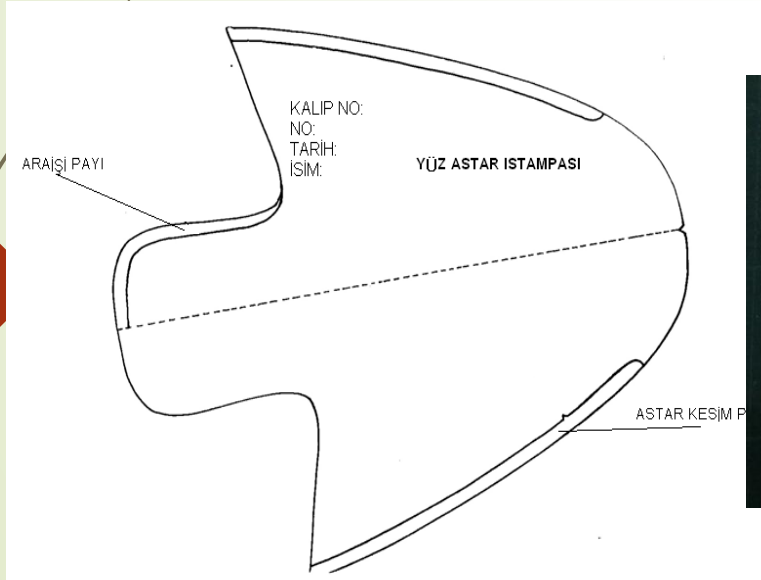


Yüz astarına kampre verme 2. aşama

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Yüz Astarı

Dilin köşe noktasında sıfırdan başlayarak, dil üst noktasına kadar 6 veya 8 mm. Ara işi payı verilir. Yüz ıstampası kesilerek ayrılır. Burun ve yön çentikleri açılır. İstampaya üzerine tanımlama bilgileri yazılır.

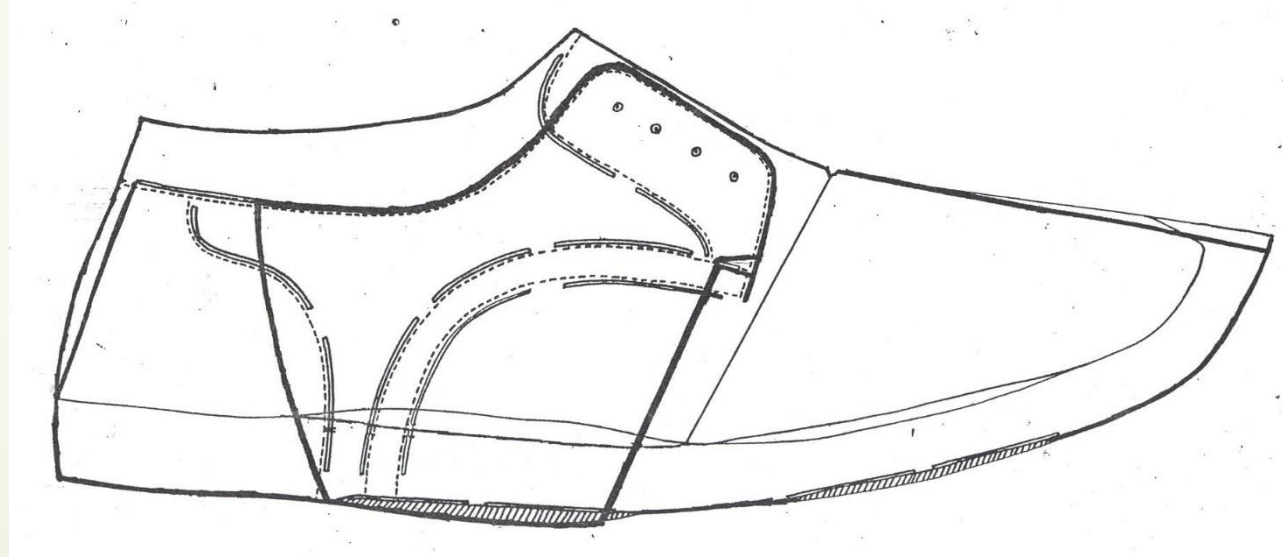


Yüz astar stampası

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Gamba Astarı

Tek kat kartona standart form yerleştirilir. Ağız çizgisinde; çoraplık çizgisinden başlayarak; gamba kesi, gamba astarı çizgisi, kamara payı ve çoraplık çizgisi çizilir.

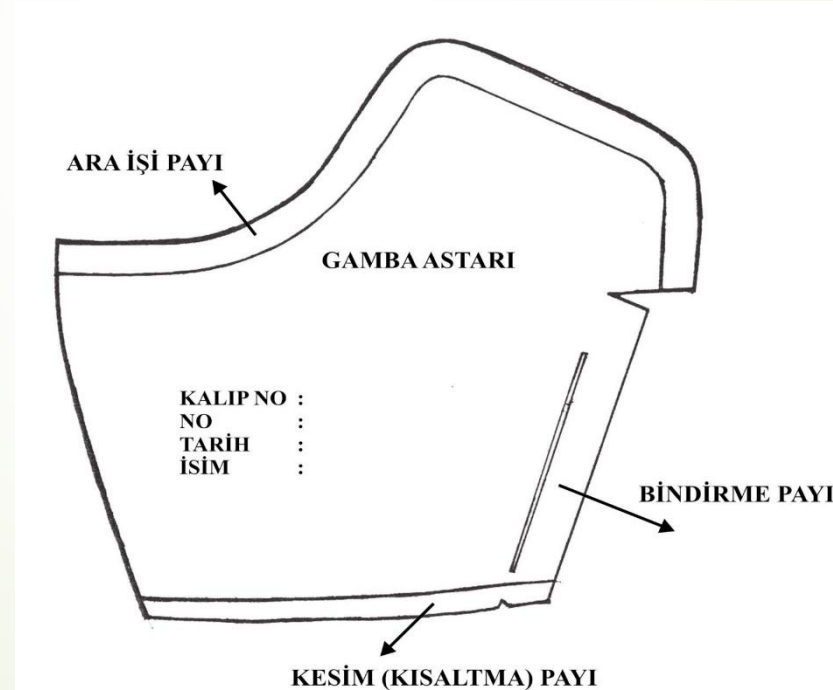


Standart formda gamba çizgileri

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Gamba Astarı

Tek kat kartona standart form yerleştirilir. Ağız çizgisinde; çoraplık çizgisinden başlayarak; gamba köşesi, gamba astarı çizgisi, kamara payı ve çoraplık çizgisi çizilir.



Standart formda gamba çizgileri

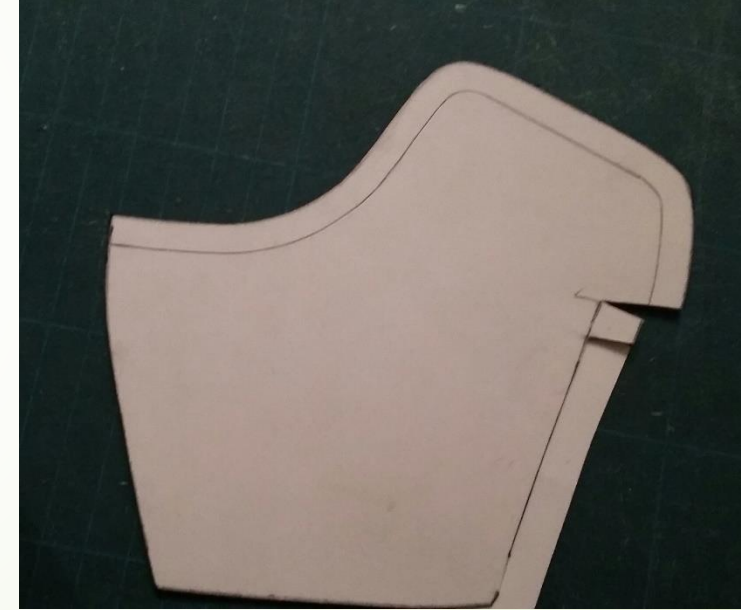
MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Gamba Astarı

Ağız çizgisinden gamba köşesine kadar 8 mm ara işi payı verilir.

Gamba astar çizgisine 10 mm. bindirme payı verilir. Bindirme payının üst kısmı ponteriz noktasından itibaren keserek ayrılır (çentik açılır).

Gamba astarı çevresinden kesilir ve bindirme payına kanal açılır.



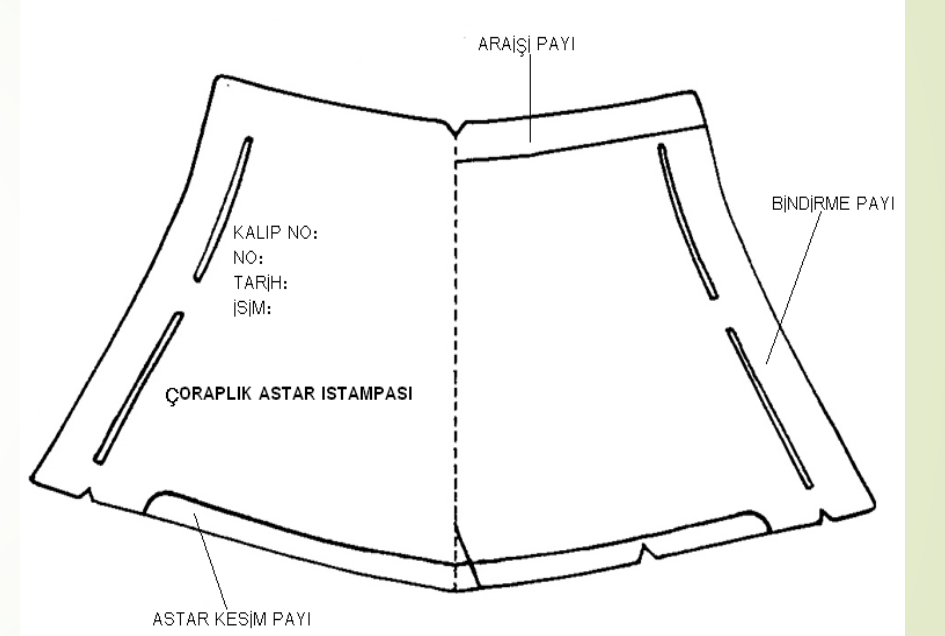
Gamba stampası

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Çoraplık Astarı

Gova Modelinde yapıldığı gibi katlanmış karton üzerine standart formun B noktasından başlayan arka bolluk alma çizgisi kartonun katlama kenarına sıfırlayarak yaslanır.

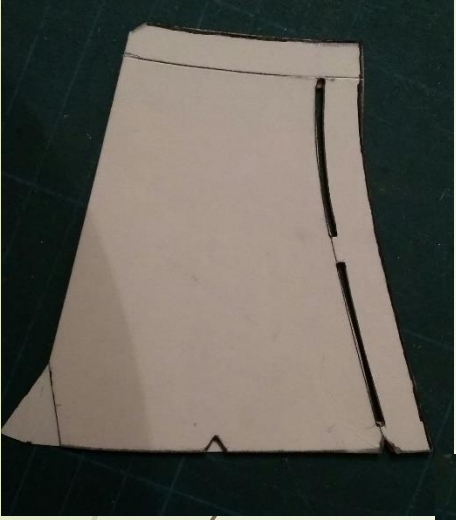
Ağız çizgisi, çoraplık astar çizgisi ve monte çizgileri çizilir. Standart form kaldırılır.



Gamba stampası

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI

Çoraplık Astarı



Gamba stampası katlı ve açık hali

Ağız çizgisine 8 mm ara işi payı, çoraplık çizgisine 10 mm bindirme payı verilir. Bindirme payına kanal açılır.

Arka kavisin monte payına gelen kısmında bir tarafı kesilir. Çoraplık astar ıstampası çevresinden kesilerek çıkartılır. Yön çentiği açılır. Binme paylarının alt ve üstüne, üst orta noktaya çentik açılır.

Son olarak astar ıstampaları standart form üzerine yerleştirilerek kontrol edilir, gerekli düzeltmeler yapılır.

MOLYER MODEL ASTAR STAMPALARI BİRLEŐİMİ



Astar stampaları standart form üzerinde yerleştirilerek denenir. Gerekli görölürse düzeltme yapılır veya yüz stampalarında olduğu gibi ince kağıt ile kontrol edilir.

KAYNAKLAR

M.E.B Megep. (2011). Ayakkabı ve Saraciyeye Teknolojisi. Maskaretsiz Molyer Modülü.
Ankara.

Somçağ, H. (2003-2005). Model Yapımı Ders Notları. İstanbul.