

**T.C.
MİLLÎ EĞİTİM BAKANLIĞI**

TEKSTİL TEKNOLOJİSİ

**KALIP BEYZ HAZIRLAMA
542TGD495**

Ankara, 2012

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

İÇİNDEKİLER

AÇIKLAMALAR	ii
GİRİŞ	1
ÖĞRENME FAALİYETİ-1	3
1. MEKANİK MAKİNELERDE KALIP BEYZ HAZIRLAMA	3
1.1. Kalıp Beyz Nedir?.....	3
1.2. Kalıp (Beyz) Çeşitleri	3
1.3. Desen Sayfası İçine Desen Yerleştirme	4
1.4. Bazı Beyz Programlarında Çizilmiş Çorap Desen Örnekleri.....	4
1.5. Kalıp Beyz Programları	6
1.5.1. Bir Çorabın Kalıp Oluşum Sıralaması	6
1.6. Çorap Örülürken Çalışan Parçalar	6
1.6.1. Kıvrırma Başlangıcı	6
1.6.2. Lastik	6
1.6.3. Transfer.....	7
1.6.4. Konç.....	7
1.6.5. Topuk.....	7
1.6.6. Tabanaltı	7
1.6.7. Burun	7
1.6.8. Rosso ve Burun Payı.....	7
1.6.9. Çorap Sonu	7
1.7. Çorapta Kullanılan Çorap Kalıp Beyz Programları	7
1.7.1. Düz Çorap Kalıpları.....	8
1.7.2. Havlu Çorap Kalıpları.....	9
1.7.3. Çorap Kalıp Terimleri.....	10
1.7.4. Çeşitli Çorap Kalıpları Kullanılarak Yapılan Çorap Örnekler	12
1.8. Bazı Makinelerde Çelik Düşüş Hataları.....	12
1.9. Çift Silindirli Çorap Örne Makinelerinde Çorap Blokları	15
1.9.1. Derbi Çoraplarda Bloklar	15
1.9.2. Jakarlı Çoraplarda Bloklar.....	16
1.10. Çift Silindirli Çorap Örne Makinelerinde Hızlar	16
1.11. Bazı Çorap Kalıp Programlarının Farklılıkları	17
UYGULAMA FAALİYETİ	18
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	20
ÖĞRENME FAALİYETİ-2.....	21
2. ELEKTRONİK MAKİNELERDE KALIP BEYZ HAZIRLAMA	21
2.1. Düz Çorap Kalıbı Hazırlama.....	21
2.2. Havlu Çorap Kalıbı Hazırlama	21
2.3. Desenli Çorap Kalıp (Beyz) Hazırlama	24
2.4. Lastik Bölümünde Pikotlu Desenli Çorap.....	28
2.5. Taban Altı Lastikli Çorap Beyzi Hazırlama.....	28
UYGULAMA FAALİYETİ	29
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	31
MODÜL DEĞERLENDİRME	32
CEVAP ANAHTARLARI	33
KAYNAKÇA	34

AÇIKLAMALAR

KOD	542TGD495
ALAN	Tekstil Teknolojisi
DAL/MESLEK	Endüstriyel Çorap Örne
MODÜLÜN ADI	Kalıp Beyz Hazırlama
MODÜLÜN TANIMI	Elektronik çorap örme makinelerine uygun beyz programlarında çorap kalıbını uygulayarak ürün oluştur ma konularının anlatıldığı öğrenme materyalidir.
SÜRE	40/32
ÖN KOŞUL	Ön koşulu yoktur.
YETERLİK	Kalıp beyz hazırlamak
MODÜLÜN AMACI	Genel Amaç Gerekli ortam sağlandığında tekniğine uygun ve doğru olarak kalıp ve beyz hazırlayabileceksiniz. Amaçlar 1. Mekanik makinelerde kalıp beyz hazırlayabileceksiniz. 2. Elektronik makinelerde kalıp beyz hazırlayabileceksiniz.
EĞİTİM ÖĞRETİM ORTAMLARI VE DONANIMLARI	Ortam: Elektronik çorap örme makinelerinin çeşitleri ve markalarına uygun donanımı sağlanmış bilgisayar atölyesi Donanım: Modeli uygulanacak çorap ya da sipariş formu
ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	Modül içinde yer alan her öğrenme faaliyetinden sonra verilen ölçme araçları ile kendinizi değerlendireceksiniz. Öğretmen modül sonunda ölçme aracı (çoktan seçmeli test, doğru-yanlış testi, boşluk doldurma, eşleştirme vb.) kullanarak modül uygulamaları ile kazandığınız bilgi ve becerileri ölçerek sizi değerlendirecektir.

GİRİŞ

Sevgili Öğrenci,

Bu modül sonunda edineceğiniz bilgi ve beceriler ile elektronik çorap örme makinelerine uygun çorap deseni çizerek tasarlamış olduğunuz çorap modellerinin kalıplarını oluşturabilecek ve üretebileceksiniz.

Teknolojinin her geçen gün hızla ilerlediği bu zamanda çorap tasarımı alanında çok çeşitli çorap desenleri ve modelleri tasarlanmıştır.

Çorap tasarımlarının çorap üretiminde önemli olduğu unutulmamalıdır. Çünkü üretilen bir çorabın beğenilmesi tasarımının farklı ve güzel olmasıyla ilişkilidir.

ÖĞRENME FAALİYETİ-1

AMAÇ

Mekanik makinelerde kalıp beyz hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

- Elektronik çorap örme makinelerinin zincir program farklılıklarını araştırınız.
- Araştırdığınız bilgileri sınıf ortamında arkadaşlarınızla paylaşınız.
- Araştırma işlemleri için işletme ortamını gezmeniz ve desinatörden bilgi almanız gerekmektedir.

1. MEKANİK MAKİNELERDE KALIP BEYZ HAZIRLAMA

1.1. Kalıp Beyz Nedir?

Bilgisayar sisteminde makine programlarına uygun olarak çorabın ilk ve son aşamasına kadar (kıvrırma, astar, lastik, konç, topuk, taban, burun, rosso ve halka) teknik zincir programının yapılmasıdır.

Çorap kalıp programları çorap örme makinelerinin markalarına göre farklılıklar göstermektedir. Çorap kalıp programlarında çorap örme makinelerinin marka ve tipine göre çeşitli özelliklerde çorap üretimi yapılmış olur.

1.2. Kalıp (Beyz) Çeşitleri

Çorap örme makinelerinde farklı çorap özelliklerine göre farklı makine parçaları devreye girerek örme işlemini yapar. İstedığınız çorap kalıbını yapabilmek için ilk önce çorap kalıbını seçmeniz gerekir.

Kalıp (beyz) üç şekilde hazırlanmaktadır.

- **Düz çorap kalıbı:** Kalıp beyz hazırlamada elektronik çorap örme makinelerinde düz örgü işleminin seçilmesidir.
- **Havlu çorap kalıbı:** Kalıp beyz hazırlamada elektronik çorap örme makinelerinde havlu örgü işleminin seçilmesidir.
- **Boyutlu çorap kalıpları:** Kalıp beyz hazırlarken desenin çiziminden sonra tekrar üç boyutlu desen özelliğine göre desen zincir programının yerleştirilmesidir.

Çorabın boyutu oluşturulurken çorap örme makinelerinde topuk oluşumu tekniğinden yararlanılarak yapılır.

1.3. Desen Sayfası İçine Desen Yerleştirme

Çorap örme makinelerin tiplerine göre kalıp (beyz) programları farklılık gösterir. Bu farklılıklar aynı zamanda desen yerleştirmede de mevcuttur. Bazı kalıp programlarında makinelerin iğne sayılarına göre farklı bir sayfa açılır ve desen açılan sayfanın içine yerleştirilir, kaydedilir. Kaydedilen desen beyz programının içinde belirlenen bölüme çizilen desenin ismi yazılarak kaydedilir.

Bazı çorap desenlerinin özelliğine göre makinenin iğne sayılarının yarısı kadar desen sayfası açılarak desen çizilmiş olur. Çizilen desen beyz programına kaydedilir. Bu yöntemle yapılan çorap desenleri çorabın iki yönünde de oluşmuş olur.

Bazı çorap örme makinelerin programlarında ise ayrı bir desen sayfası oluşmaz. Kalıp programının içinde desen çizim bölümü mevcuttur. Bu sayfa içinde istenen desen makine iğne sayılarına göre çizilir, program içinde kaydedilmiş olur.

1.4. Bazı Beyz Programlarında Çizilmiş Çorap Desen Örnekleri

Bu desen çalışmaları hem düz çorap üretiminde hemde havlu çorap üretiminde kullanılabilir.



Resim 1.1: Çoraba uygulanmış desen örneği



Resim 1.2: Bilgisayar programında çizim aşamasında olan desen



Şekil 1.1: Çeşitli boyutlarda çizilmiş havlu ve düz çorapta uygulanabilecek desen örnekleri

1.5. Kalıp Beyz Programları

Kalıp ve beyz programları çorap örme makinelerinin markalarına göre değişiklik göstermektedir. Özellikle son yıllarda teknolojinin gelişmesiyle üç boyutlu çorap programları hazırlanmıştır. Bu üç boyutlu programların amacı, çoraptaki kalıp oluşumunun üzerine farklı örgü teknikleri ile desen oluşturmaktır.

1.5.1. Bir Çorabın Kalıp Oluşum Sıralaması

1. Adım: Kıvrıma Başlangıcı
2. Adım: Lastik
3. Adım: Transfer
4. Adım: Konç
5. Adım: Topuk
6. Adım: Tabanaltı
7. Adım: Burun
8. Adım: Rosso ve Burun payı
9. Adım: Çorap Sonu

Düz bir çorap kalıbı hazırlamak istenirse çorap kalıp oluşum sıralaması sırasıyla uygulanarak hazırlanmalıdır.

Çorabın sıfırdan kalıbını hazırlarken beyzin her adımında karşımıza çıkan çorap kalıp çeşitlerinden uygun olanı seçerek çorap beyzi oluşturulur. Çorap örme makinesinin özelliğine göre iğne sayısı, selektör sayısı ve silindir çapı yazılarak kaydedilir.

Çorabın konç kısmına desen oluşturulacaksa desen bölümüne daha önceden paint grafikte çizilmiş desen adı zincir adım sayısına uygun olarak yazılarak kaydedilmelidir. Desen çorabın hem lastiğinde hem de konç kısmında ise desenler ayrı ayrı çizilmeli ve adlandırılmalıdır.

1.6. Çorap Örülürken Çalışan Parçalar

1.6.1. Kıvrıma Başlangıcı

Desen topu selektörleri 1x1 pozisyonuna getirilir. Daha sonra unçini çıkış pompası kademeli olarak devreye girer. Unçinilerin kıvrıma ipliğini üzerlerine alır. Bu işlemde sonra lastik astarını ya da astar yoksa lastik örülmeye başlar.

1.6.2. Lastik

Astardan sonra lastiğin örülmesi için lastik örgü çeliği devreye girer. Birinci düşüş araba çeliği de geri çekilerek lastikte desen yapılabilmesine olanak sağlar. Ayrıca lastikte desen yapılabilmesi için desen topları selektörleri desene göre hareket ettirir.

1.6.3. Transfer

Transfer unçinilerin üzerindeki ipliği iğnelere bırakma işlemidir. Burada unçini çıkış ve giriş pompaları devreye girer. Ayrıca lastikte devreden çıkar. Lastik örgü çeliği de kademeli bir şekilde devreden çekilir.

1.6.4. Konç

Birinci düşüş araba çeliği geri çekilerek iğneleri desen yapılabilmesi için serbest bırakır. Desen topları da devreye girer.

1.6.5. Topuk

Bazı makinelerde bulunan selektör kabartıcıları eğer kabartıcı yoksa desen topları sellektörlerin dışarıya çıkmasını engeller. Böylece topukta silindirin geri dönüşlerinde selektörlerin kırılması önlenir. Birinci düşüşte araba çeliği de kapanır. Uzun ayak iğneler bir çelik ile yukarı kaldırılır. Kaldırıcı tırnaklar devreye girer verilen sayıya göre tırnakların kaldırıldığı orta ve kısa ayak iğneler daha sonra indirici tırnağın devreye girmesiyle indirilir.

1.6.6. Tabanaltı

Topuğa kalkan uzun ayak iğneler bir çelik ile indirilir. Konçta çalışan çelikler aynen burada devreye girer.

1.6.7. Burun

Topukta çalışan çelikler aynen burada da devreye girer. Aynı işlemler tekrarlanır.

1.6.8. Rosso ve Burun Payı

Burun işlemleri için yukarı kaldırılan iğneler yine çelik aracılığı ile indirilir. Verilen sıra sayısına göre rosso payı ve halka payı örülür. Mekiklerin yukarıya kalkmasıyla iğneler örgüyü boşaltmaya başlar. Bu arada makinedeki vakum havası kapanır, böylece çorabın sökülmesi engelenir. Daha sonra vakum tekrar açılır ve çorap çıkarılır.

1.6.9. Çorap Sonu

İğne açıcı devreye girer. Bir sonraki çorap için iğne dillerini açar.

1.7. Çorapta Kullanılan Çorap Kalıp Beyz Programları

Düz ve havlu çoraplarda kullanılan programlar aşağıdakilerdir.

1.7.1. Düz Çorap Kalıpları

- Lastik seçenekleri
 - Tek düşüslü kıvrımalı lastik
 - Tek düşüslü desenli lastik
 - Pikotlu ve desenlikıvrımalı lastiğe geçiş
 - Tek düşüslü kıvrımasız lastik
 - Pikotlu ve desenlide tek düşüslü kıvrımalı lastik
 - Tek düşüslü düz çorap için İngiliz lastigi
 - Düz çorapta çift düşüşe geçiş
- Lastikten Konca geçiş ve konç seçenekleri
 - Düz çorap için tek düşüslü lastikten tek düşüş konca geçiş
 - Düz çorap için tek düşüslü lastikten çift düşüş jakara geçiş
 - Düz çorapta tek düşüş kıvrımadan çift düşüş konca geçiş
 - Çorapta ayarlar (konç)
- Konçtan topuğa geçiş ve topuk seçenekleri
 - Tek düşüslü düz çoraptan topuğa başlama
 - Çift düşüslü düz çoraptan yüksek topuğa başlama
 - Taban
 - Çift düşüslü jakar içintek düşüslü desen sonu
 - Tek düşüslü lastik bant
 - Çift düşüş düz çorap için tek düşüslü düz örgü sonu
 - Tek düşüslü düz örgü taban için topuk sonu
 - Desensiz çift düşüslüdüz taban için topuk sonu
- Taban seçenekleri
 - Taban
- Tabandan buruna geçiş ve burun seçenekleri
 - Tek düşüslü düztabandan buruna başlama
 - Tek düşüslü düztabandan yuvarlak buruna başlama
 - Çift düşüslü jakar için tek düşüslü desen sonu
 - Tek düşüslü lastik bant
- Burundan çorap bitimine uygun seçenekler
 - Rosso ve halka
 - Burun sonunda tek sıra
 - Burun sonu ve kalın rosso
- Çorap sonu

1.7.2. Havlu Çorap Kalıpları

- Lastik seçenekleri
 - Tek düşüslü kıvrımalı lastik (desenli)
 - Tek düşüslü desenli lastik
 - Pikotlu ve desenli kıvrımalı kısa lastiğe geçiş
 - Tek düşüslü kıvrımalı kısa lastik
 - Tek düşüş kıvrımasız lastikten çift düşüş havlu girişi
 - Tek düşüş kıvrımasız lastikten tek düşüş havlu girişi
 - Pikotlu ve desenlide tek düşüslü kıvrımalı lastik
- Lastikten Konca geçiş ve konç seçenekleri
 - Tek düşüslü kıvrımalı lastikten tek düşüş havlu konca giriş
 - Lastikli çorapta havluya giriş
 - Çift düşüslü lastikli çoraptan havluya giriş
 - Tek düşüslü düzçorap için tek tek düşüslü havlu başlangıcı
 - Havlu çoraplar için tek düşüslü kıvrımalı lastikten çift düşüş havluya giriş
- Konçtan topuğa geçiş ve topuk seçenekleri
 - Çorap ayarları (konç)
 - Tek düşüslü havlu konçtan topuğa başlama
 - Taban
 - Tek düşüslü lastik bant
 - Çift düşüslü desenli havlu çoraptan tek düşüşe geçiş
 - Çorap ayarları (konç)
 - Tek düşüslü havlu konçtan topuğa başlama
 - Tek düşüslü havlu çorapta topuk sonu
 - Çift düşüslü havlu çorapta topuk sonu
 - Lastikli çift düşüş havlu çorap için topuk sonu
 - Tek düşüslü havlu çoraplar için Y topuk sonu
 - Çift düşüslü havlu çoraplar için Y topuk sonu
 - Lastikli havlu çoraplar için Y topuk sonu
- Taban seçenekleri
 - Tek düşüslü havlu çoraptan topuğa başlama
 - Taban
 - Tek düşüslü lastik bant
 - Konçta lastik sonu tek düşüslü havlu başlangıcı
 - Çift düşüslü desenli havlu çoraptan tek düşüşe geçiş
- Tabandan buruna geçiş ve burun seçenekleri
 - Tek düşüslü havlu tabandan buruna başlama
 - Tek düşüslü lastik bant
 - Tek düşüslü havlu tabandan yuvarlak buruna başlama
 - Çift düşüslü desenli havlu çoraptan tek düşüş sonu

- Burundan çorap bitimine uygun seçenekler
 - Rosso ve halkadanhavlu çoraptan burun
 - Havlu çorabın burnunda rosso ve bağlantılı hat
- Çorap sonu

1.7.3. Çorap Kalıp Terimleri

- **Terimler**
 - Desenli için bir düşüslü çift boğaz
 - Bir düşüslü düz çorap için İngiliz boğaz
 - Jakarlıda ikinci düşüslü düz çorap için İngiliz boğaz
 - Pikot ve desenlide bir düşüslü çift boğaz
 - Bir düşüslü tek boğaz
 - Desen ve pikotluda çift boğaza dönülüyor
 - Bir düşüslü tek boğaz lastikli çorap iki düşüslü havlu girişi
 - Bir düşüslü tek boğaz lastikli çorap bir düşüslü havlu girişi
 - Bir düşüslü çift boğaza naylonlu desenle başlama
 - Bir düşüslü çift boğazdan bir düşüslü havlulu çorap
 - Bir düşüslü çorap için bir düşüslü havlu başlangıcı
 - Bir düşüslü düz çorap için iki düşüslü havluya geçiş
 - Lastik sonunda bir düşüslü düz çorap için bir düşüslü havluya geçiş
 - Lastik sonunda bir düşüslü bir düz çorapta iki düşüslü havluya geçiş
 - İki düşüslü havlulu havlulu çoraplar için lastik bitimi
 - Düz çoraplar için bir düşüslü çift boğazdan bir düşüşü geçiş
 - Düz çoraplar için bir düşüslü çift boğazdan iki düşüslü jakara geçiş
 - Düz çoraplar için bir düşüslü çift boğazdan bir düşüşe geçiş
 - Düz çoraplar için lastik bitiminde ikiden bire geçiş
 - Düz çorapta çift boğazda tek düşüşten ikinci geçiş
 - Jakarlı düz çoraplar lastik bitiminde ikiden bire geçiş
 - Düz çorapta kısa çift boğazda tek düşüşten çift düşüşe geçiş
 - Düz çorapta
 - Tek ikinci düşüşe geçiş
 - Çorap ayarları
 - Lastikli çorap havluya geçiş
 - İki düşüş lastikli çorapta havlu giriş
 - Düzlerde bir düşüslü desen için iki düşüş düz sonu
 - Bir düşüslü desenli için bir düşüş düz sonu
 - Bir düşüslü jakar için iki düşüş desen sonu
 - Desenlide bir düşüslü havlu çorap için iki düşüslü havlu sonu
 - İki düşüslü deseli havlu çoraptan birinci düşüşün sonu
 - Birinci düşüslü havlulu çoraptan bir düşüslü topuga başlama
 - Bir düşüslü düz çoraptan topuga başlama
 - Jakarlı iki düşüslü düz çoraptan topuga başlama

- Bir düşüslü havlu çorapların topuk sonu Lastikli iki düşüslü havlu çoraplar için topuk sonu
- Bir düşüslü havlu çoraplar için Y topuk sonu
- İki düşüslü havlu çoraplar için Y topuk sonu
- Bir düşüslü düzayak için topuk sonu
- Desensiz iki düşüslü düzayak topuk sonu
- Jakarlı iki düşüslü düzayak için topuk sonu
- Bir düşüslü düzayak için topuk bitiş
- İki düşüslü düzayak için topuk bitiş
- Ayak (taban)
- Bir düşüslü havlulu tabandan buruna başlama
- İki düşüslü havlulu tabandan buruna başlama
- Bir düşüslü düzayaktan buruna başlama
- Desensiz iki düşüslü düzayaktan buruna başlama
- İki düşüslü tabandan buruna başlama
- Bir düşüslü düz burundan yuvarlak buruna başlama
- Desensiz iki düşüslü düz burundan yuvarlak buruna başlama
- Jakarlı iki düşüslü düzayaktan yuvarlak buruna başlama
- Jakarlı iki düşüslü düzayaktan yuvarlak burun
- Rosso ve klipste havlulu çorapta burun
- Bir düşüslü havlulu tabandan yuvarlak burun
- Rosso ve bağlantılı hat havlulu çorabın burunda
- Tek sıra
- Burun sonunda tek sıra
- Burun sonu ve kalın rosso
- Lastrik sonunda düz örgüde tek düşüş
- Konçta lastik sonu tek düşüş havlu başlangıcı
- Konçta lastik bantı atar
- Çift kıvrımda bitiş çoraptan düz konça ikinci düşüş
- Çorap bitimi

1.7.4. Çeşitli Çorap Kalıpları Kullanılarak Yapılan Çorap Örnekler



Resim 1.3: Çeşitli kalıp (beyz) programları kullanılarak hazırlanmış çoraplar



Resim 1.4: Havlu çorap kalıplarında uygulanmış çorap örnekleri

1.8. Bazı Makinelerde Çelik Düşüş Hataları

Çorap örme makinelerinde çeliklerin ve parçalarının numaraları vardır. Çorap örme işlemindedir hangi numaralı çelikler veya parçalar çalışmıyorsa oluşabilecek hatalar şunlardır:

➤ **1=55-Tutulan nokta 1.düşüş yarım poz. A.**

56- Tutulan nokta 1. düşüş tam poz. B.

Görevi: Bu çelik kıvrırma ve sıfır hariç her yerde çalışır. Astar, lastik, konç, taban altı, topuk, burun, transfer ve burun düzünde çalışır. Ayrıca bu çelik topuk burun da sağ-sol dönüşte iğneleri düzleyip örgü muskasına gönderir.

Hata: Yarım baskı valfi veya contası bozulursa makine hata verir. Ama herhangi bir sebepten olayı otomatik fişinin gevşemesi içinde kırık yay bulunması gibi sorundan hatayı geç verebilir veya vermeyebilir. Bu şekilde bir olay olur ise makine uzun iğneleri ve, iğnelerin altındaki jeksleri, selektörleri kırar eğer makine sıkışır ise bu malzemelerin bir kısmını kırar.

Hata: Tam baskılı valfi veya contası bozulur ise sadece kısa ayak iğnelerin başlangıcından, birkaç tane iğne, jeks ve selektör kırar. Ama topuk veya burunda tam baskı valfi bozulur ve geri çekerse iğnelerin tümünü kırar.

➤ **0=57-İğne renk-3 indirme**

Görevi:Bu çelik lastik transfer, konç, topuk burun, taban altında çalışır. İstenirse astar ve burunda da çalışır. Bu çelik baskıları tek baskıdır.

Hata:Bu çelik valfi veya contası bozulursa görevini yapmaz. Renk 3 iğnelerini düzlemez. Orta çelik jeks kapağına çarpar. Ayaktan iğne kırar veya zemin üzerinde ipleri karıştırır.

➤ **60-Örgü muskası topuğa dönüş yarım poz. A.**

61-Örgü muskası topuğa dönüş yarım poz. B.

Görevi: Bu çelik örgü muskası görev yaptığı yerler astar,transfer,topuk,burun,burun düzü ve burun incesidir. Örgü muskası hep ileride olur. kovana yakın yerdedir. İğneler bu çelik yardımı ile ipliği iğne diline almış olur.

Hata: Zemin de görev alan topuk mekiğinin görevini yapmadığı yerlerde pamuğu almasını sağlar. 1-7 ve 1-6 zemin mekikleri bu çelik yardımı ile pamuğu iğnelere verir. Bu çelik desen desen oluşumunda elektro valfi iptal eder. Desen örümünde iptal edilmez ise zemin iplikleri ile desen iplikleri karışır. Geride olmazsa desende zemin renklerini karıştır. Ayrıca kıvrırma işlemindedir geri çekilme pozisyonundadır. Aksi taktirde jeksleri ve sellektörleri 1x1 olmak üzere kırar.

Hata: Yarım baskı valfi veya contası bozulursa ekranda uyarı yazısı yazar ve hata verir. Pompanın otomatığı yanmaz. Makine durmaz ise makine tam baskıya girdiği için çeyrek turda iğneleri sıkıştırır. Makinadan ses gelir bir sıra örme işleminden sonra çelik yerine oturur. Hala yarım baskı valfi devreye girmediyse otomatik makineyi durdurur.

Hata: Tam baskı valfi veya contası bozulursa makine durmaz. Devam eder çelik yarım kalınca zemin pamuğunu alamaz. Makine topuk burunda ise sağ-sol dönüşündede iğne kırar ve örgü yapmaz. Makine lastikte ise çelik programdan ayarlı ileride olması gerekiyorsa zemin topu lastikte devrede değilse iğneleri kırar bu çelik arasına pislik gelirse geri çekmez, yarım kalırsa kıvrımadan iğne, jeks ve sellektör kırar. Desende ise zemin ve deseni karıştırır.

➤ **12=50-Ayar çeliği: Lastikte, yarım havlu çoraplarda ve konçta çalışır.**

Görevi: Bu çelikler topukta, burunda, burun düzü ve sıfırda çalışır. Ayrıca çift düşüşte çalışır. Topuk ve burnunda sağ sol dönüşte iğneleri düzler sıfırda iğne dillerinin açmasını sağlar.

Hata: Yarım baskı valfi veya contası bozulursa makine hata verir çalışmaz.

Hata: Tam baskı valfi veya contası bozulursa makine geri dönüşte iğneleri kırar ileri dönüşte ise iğnelerin bir bölümünü; yani kısa ayakların aşağıdan gitmesine sebep olur. Makine sıfırdayken dil açıcı iğnelerin dilini açamaz.

➤ **69- Tutulan nokta 2.düşüş yarım poz. B.**

Görevi : Bu çelik çift düşüş konç ve taban altında çalışır.Ayrıca bu çelik 4.renk desen çeliği görevini yapar. Desen çeliğidir.

Hata: Yarım baskı valfi veya contası bozulursa hata verir çalışmaz. Otomatik bozuxsa ve makine çalışırsa sadece kısa ayak iğneleri gelen deseni yukarı kaldırmaz deseni alamaz; yani kısa ayak iğneleri desen yapmaz.

➤ **70- Örgü muskası 2.düşül yarım poz. A.**

➤ **71- Örgü muskası 2.düşül yarım poz. B.**

Görevi: Bu çelik çift düşüşte kıvrıma ve astarta çalışır bu çelik ikinci düşüş örgü muskasıdır.

Hata: Yarım baskı valfi veya contası bozulursa makine çalışmaz hata verir.

Hata: Tam baskı valfi veya contası bozulursa makine durmaz makine lastikte ise kısa ayak iğneleri kafadan kırabilir. Çünkü lastik örgüde lastiği toplar.

➤ 72- İğne indiren çelik topuk çıkış

Görevi: Bu çeliğin görevi çorabın burun kısmını ördükten sonra iğneleri aşağı indirir. Bu çelik kıvrıma astar, konç ve taban altı ve burun düzünde çalışır. Sadece topuk burun ve sıfırda çalışmaz bu çelik tek baskıdır.

Hata: Bu çelik tutukluk yaparsa iğneleri indirmez otomatığı attırır otomatik ayarsız ise iğnelerin çevresine iplik sarar ve sıkıştırır ve kırar. 4. Rengin iğnelerini düzler. Bu çeliğin otomatığı olduğundan mutlaka hata verir.

- 41- 1.Top renk 1
- 42- 2.Top renk 2
- 43- 3.Top renk 3
- 44- 4.Top zemin rengi
- 45- 5.Top Lastik ve renk 4

1.9. Çift Silindirli Çorap Örme Makinelerinde Çorap Blokları

➤ Düz jakarlı çoraplarda bloklar ve kodları

- Start -----Başlangıç
- 021 -----Başlangıç
- F21-2-----Çift düşüslü derbi lastik
- G35-2-----Düz jakarlı konç
- T23 -----Topuk
- T23 -----Topuk
- R39-2-----1x 1 derbili taban altı
- P21-1-----Desenden çıkış
- A21 -----Burun
- A21 -----Burun
- AR22-----Rosso
- KR20-----Halka
- D21-----Çorap bitiş

1.9.1. Derbi Çoraplarda Bloklar

- Start, 021
- F21-2
- G21-2
- G21-2
- T21
- R21-2
- T21
- P21-1
- A21
- A21

- AR22
- KR20
- D21

1.9.2. Jakarlı Çoraplarda Bloklar

- Start
- 021
- F21-1 (Tek düşüslü)
- G33-2 (Çift düşüslü)
- T23
- T23
- R31-2
- P21
- A21
- A21
- AR22
- KR20
- D21

Desen çizimlerinde çorap özelliklerine göre renklendirmeler farklılık gösterir. Desenler sıfır aralığına yazılmalıdır. Çorapların boy ayarları da sıfırdan beyz hazırlanırken ayarlanabilir.

1.10. Çift Silindirli Çorap Örmek Makinelerinde Hızlar

Start-----	30 Rpm
Başlangıç-----	40 Rpm
Lastik-----	220 Rpm
Lastikten konça geçiş-----	90 Rpm
Konçtan topuğa kadar-----	220 Rpm
Topuğa geçiş-----	90 Rpm
Topuk üssü-----	240 Rpm
Topuk altı-----	240 Rpm
Tabana geçiş-----	90 Rpm
Desenin bitimi-----	200 Rpm
Mekik değişimi-----	90 Rpm
Burun üstü-----	240 Rpm
Burun altı-----	240 Rpm
Rosso-----	90 Rpm
Çember-----	90 Rpm
Çorap bitışı-----	90 Rpm

1.11. Bazı Çorap Kalıp Programlarının Farklılıkları

- Kod numaraları farklıdır.
- Bazı programların kalıpları renklerle yapılırken bazı programların kalıpları numaralarla yapılır.
- Bazı desen programları farklı yerlere çizilip kaydedilir. Bazı programlarda hazır kalıplar üzerine çizilip aynı anda kaydedilir.
- Bilgisayar klavye tuşları kullanımları farklıdır.
- Bütün programlarda mekiklerle çizim yapılır. Makine farklılıklarına göre mekiklerde kullanılan renkler değişiklik gösterir.
- Desen çizim zemin ve mekik renkleri programlara göre farklılıklar gösterir.

UYGULAMA FAALİYETİ

Çorap örme işlemini gerçekleştiriniz.

İşlem Basamakları	Öneriler
➤ Kıvrırma başlangıcı işlemini uygulayınız.	➤ Desen topu selektörleri 1x1 pozisyonuna getirilir. Daha sonra unçini çıkış pompası kademeli olarak devreye girer. Unçinilerin kıvrırma ipliğini üzerlerine alır.
➤ Lastik örme işlemini yapınız.	➤ Lastiğin örülmesi için lastik örgü çeliği devreye girer.
➤ lastiği devreden çıkarınız.	➤ Transfer, unçiniler üzerindeki ipliği iğnelere bıraktığını unutmayınız.
➤ Desen topları da devreye sokunuz.	➤ Konçta birinci düşüş araba çeliği geri çekilerek iğneleri desen yapılabilmesi için serbest bırakmayı unutmayınız.
➤ Topuk işlemini devreye alınız.	
➤ Burun için topukta çalışan çelikler devreye alınız.	
➤ Verilen sıra sayısına göre rosso payı ve halka payını örünüz.	
➤ İğne açıcı devreye sokarak, Bir sonraki çorap için iğne dillerini açınız.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için Evet, kazanamadığınız beceriler için Hayır kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Kıvrıma başlangıcı işlemini uyguladınız mı?		
2. Lastik örme işlemini gerçekleştirdiniz mi?		
3. Konç örme işlemini gerçekleştirdiniz mi?		
4. Topuk örme işlemini tekniğine uygun olarak gerçekleştirdiniz mi?		
5. Burun kapama işlemini tekniğine uygun olarak uyguladınız mı?		
6. Çorap örme işlemini zamanında bitirdiniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “**Hayır**” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “**Evet**” ise “Ölçme ve Değerlendirme”ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki soruları dikkatlice okuyunuz ve doğru seçeneği işaretleyiniz.

1. Aşağıdaki çorap kalıplarından hangisi derbi çorap kalıbıdır?
A) G33-2 çift düşüş
B) MM22
C) G21-2
D) KK41
2. Çift silindirli makinelerde rosso bölümünde hız ne kadar olmalıdır?
A) 90 rpm
B) 100rpm
C) 150 rpm
D) 125 rpm
3. Aşağıdakilerden hangisi çorap kalıp programlarından **değildir**?
A) Kod numaraları farklıdır.
B) Bazı programların kalıpları renklerle yapılırken bazı programların kalıpları numaralarla yapılır.
C) Bazı desenler farklı yerlere çizilip kaydedilir. Bazı programlarda ise hazır kalıplarlar üzerine çizilip aynı anda kaydedilir.
D) Bilgisayar klavye tuşları kullanımları aynıdır.
4. Çorap kalıp oluşum sıralaması kaç adımdan oluşur?
A) 9 adımdan oluşur.
B) 7 adımdan oluşur.
C) 11 adımdan oluşur.
D) 5 adımdan oluşur.
5. Aşağıdakilerden hangisinde çorap tabanında çalışan parçalardır?
A) Çelikler
B) Uzun ayaklı iğneler
C) Uzun ayaklı iğneler ve çelikler
D) Unçini
6. Aşağıdakilerden hangisi çorap sonunda çorabın dışarıya atılmasını sağlar?
A) Testere
B) Elmas
C) İğne dilleri iğne açıcısı
D) Sellektör

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise bir sonraki öğrenme faaliyetine geçiniz.

ÖĞRENME FAALİYETİ-2

AMAÇ

Elektronik makinelerde kalıp beyz hazırlayabileceksiniz.

ARAŞTIRMA

Bu faaliyet öncesinde yapmanız gereken araştırmalar şunlardır:

- Sektörde kullanılan kalıp beyz çeşitlerini araştırınız.
- Araştırdığınız kalıp beyz çeşitlerini arkadaşlarınızla sınıf ortamında paylaşınız.

2. ELEKTRONİK MAKİNELERDE KALIP BEYZ HAZIRLAMA

2.1. Düz Çorap Kalıbı Hazırlama

- Düz çorap kalıbı hazırlarken ilk önce çorap örme makinesinin tipini seçmeniz gerekir, daha sonra kalıbını hazırlamalısınız.
- Her çorap kalıbına bir isim verilmesi gerekir. İsim verilen kalıp programları da kalıp özelliklerine göre önceden oluşturulmuş dosyalardan biri seçilerek yerleştirilmiş olur.
- Düz çorabın kalıbını hazırlarken konç ve taban zincir boylarına dikkat edilmesi gerekir. Makinenin sellektör sayısı ve iğne sayısı ayarlanmalıdır.
- Düz çorabın kalıbını yaparken örgü sıklık ayarı kontrol edilmeli; gerekirse ayar açma ya da sıkma işlemi yapılmalıdır.
- Düz çorap kalıbı hazırlanırken kalıp beyz programının otomatik olarak verdiği makine hız ayarının kontrolü yapılmalı ve gerekli görülen yerlerde hız ayarı düşürülmelidir.
- Düz çorap kalıbında lastikte değişiklik yapılacak ise (1x1,2x2 vb) her kalıp özelliğine göre ayrılan zincir bölüme girilerek değişiklik yapılmalıdır.
- Düz çorap kalıbı hazırlandıktan sonra ilk önce bilgisayarın hafızasına kaydedilerek kalıp programında hata olup olmadığı kontrol edilmiş olur. Hata yok ise diskete kaydedilir.

2.2. Havlu Çorap Kalıbı Hazırlama

Havlu çorap beyz programı hazırlarken makinenin tipine ve platinin havlu platini olduğunu bilmeniz gerekir. Beyz programında ise bize sunulan düz ya da havlu çorap tercihlerinden havlu tercihini seçmeniz gerekir.


Eğer desen yapılmıyacaksa düz çorap kalıbı ile havlu seçeneğinden başka farklılığı yoktur. Havlu çoraplarda genellikle taban altında lastik, konç kısımlarında farklı renkler ve farklı modellerde beyz hazırlanırken desen fazla uygulanmaz.

Bazı çoraplarda havlu çorap kalıpları oluşturulurken çorabın bazı kısımları (taban altı, konç kısmının yarısında topuk burunda vb.) havlu diğer bölümlerinde düz örgü tekniğı kullanılır.

Kalıp beyz programında makine örgü çeliklerin ve diğer örgü çeliklerinin devreye girdirip ya da girdirmeyerek çorabın belirli kısımları düz ya da havlu örgü tekniğinde yapılır. Makine çeliklerinin nerede ve hangi açıda örgü işlemine girip hangi açıda devre dışı kaldığını makine üzerinde bilmiyorsanız çorap örme makinelerine zarar verebilirsiniz.

UYGULAMA FAALİYETİ

Havlü çorap beyz programını hazırlayınız

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Havlü çorap beyzi hazırlamak için çorap makine modelini seçiniz.	
 <ul style="list-style-type: none">➤ Çorabın kalıbını oluşturmadan önce havlü çorap kalıbını seçiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Makinenizin platinleri uygun mu, kontrol ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorabın kalıbını bilgisayar programında oluşturunuz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Beyz programı hata verebilir kontrol ediniz.➤ Desen çizimleri varsa çizin ve kaydediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorap kalıp programında makinenin iğne ve jeks yazımını yapınız. Çorabın kalıbını bilgisayar programında oluşturunuz.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorap kalıp programını kaydediniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Çorap programını kaydetmeyi unutmayınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Bu işlemi 5 kere farklı modellerle tekrar ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet**, kazanmadığınız beceriler için **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Seçtiğiniz makine modelini(tipini) kontrol ettiniz mi?		
2. Çorap havlu kalıbını seçtiğinizi kontrol ettiniz mi?		
3. Çorap kalıbını oluştururken zincir sayılarını kontrol ettiniz mi?		
4. Çorap kalıbını oluştururken hız ayarlarını kontrol ettiniz mi?		
5. Çorap kalıbını oluştururken yağ atım sayısını kontrol ettiniz mi?		
6. Çorap kalıbını oluştururken mekik düşüşlerini kontrol ettiniz mi?		
7. Çorap kalıbını oluştururken iğne sayısını kontrol ettiniz mi?		
8. Çorap kalıbını oluşturduğunuzda doğru kaydettiniz mi?		
9. Çorap kalıbı oluşturmayı zamanında bitirdiniz mi?		
10. Çorap kalıbının doğruluğunu kontrol ettiniz mi?		

2.3. Desenli Çorap Kalıp (Beyz) Hazırlama

Düz beyz çorap kalıbı üzerine önceden paint grafikte elektronik çorap örme makinelerin iğne sayılarına uygun çizilmiş ve isim verilmiş desenler beyz programında desen bölümü yazılım yerine yazılarak desenli çorap oluşturulur.



Resim 2.1: Desenli çorap örnekleri

Desen oluşturulurken zincir boylarına çorabın kullanım alanlarına göre desen seçimi yapılır. Çorabın hangi bölümünde desen istiyorsak desen alanında da o bölüme gelecek ve iğne sayıları eşit olacak şekilde yerleştirilir.

Bazı makine tiplerinin beyz kalıp programlarına göre aynı anda hem desen çizimi ve desenin çorap içinde nasıl yerleştiği görülmektedir, bazı makine beyz kalıp programlarında ise çorapta desenin yerleştirme biçimi görünmez.

UYGULAMA FAALİYETİ

Desenli çorap kalıbı hazırlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
 <ul style="list-style-type: none">➤ Sipariş özelliğine göre deseni paintde çizip Makine tipine göre program seçiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Makine tipini yanlış seçerseniz beyz programını makine tanımayacaktır.
<ul style="list-style-type: none">➤ Beyz programında makine özelliğine göre kalıp programını seçiniz.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Beyz programında hız, ve zincir ayarlarını yapınız.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Desen bölümüne desen adı yazıp desen giriş ve çıkışları veriniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Desen giriş ve çıkışlarında desen adını yanlış vermeyiniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Beyz programında iğne jeks yağ ayarını yapınız.	<ul style="list-style-type: none">➤ İğne ya da jeks numarasını yanlış verirseniz çorap örme makinesi kalıp beyz programını tanımayacaktır.
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorap kalıp programını kaydediniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Hata veriyorsa programı tekrar yapınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Bu işlemi beş defa tekrar ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için Evet, kazanamadığınız beceriler için Hayır kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Seçtiğiniz makine modelini (tipini) kontrol ettiniz mi?		
2. Çorap düz kalıbını seçtiğinizi kontrol ettiniz mi?		
3. Çorap kalıbını oluştururken zincir sayılarını kontrol ettiniz mi?		
4. Çorap kalıbını oluştururken hız ayarlarını kontrol ettiniz mi?		
5. Çorap kalıbını oluştururken yağ atım sayısını kontrol ettiniz mi?		
6. Çorap kalıbını oluştururken mekik düşüşlerini kontrol ettiniz mi?		
7. Çorap kalıbını oluştururken iğne sayısını kontrol ettiniz mi?		
8. Çorap kalıbını oluşturduğunuzda doğru kaydettiniz mi?		
9. Çorap kalıbı oluşturmayı zamanında bitirdiniz mi?		
10. Çorap kalıbını çorap örme makinesine doğru olarak yüklediniz mi?		

2.4. Lastik Bölümünde Pikotlu Desenli Çorap

Lastik bölümünde pikot seçebilmemiz için kalıp beyz programı hazırlarken beyz içinde makine tipine göre kalıp numaralarından lastik bölümü başlangıcında karşımıza çıkan lastik tipi modellerinden pikot kodunu seçerek pikotlu çorap yapabiliriz. Çok çeşitli pikot örnekleri vardır. Genellikle çocuk ve bayan çorap modellerine uygulanır.



Resim 2.2: Lastik bölümünde pikot uygulanmış desen örnekleri

2.5. Taban Altı Lastikli Çorap Beyzi Hazırlama

Taban altında lastik deseni yapabilmek için kalıp beyz programından taban altı bölümüne gelince kod seçeneklerinden taban altında lastik seçilerek kaydedilir ve beyz hazırlamaya devam edilerek bitirilir. Unutulmamalıdır ki çorap örme makinelerin tiplerine göre uygulamalar ve kodlar değişiklik gösterir.


Bu nedenle makine tipine göre çorap model kodları bilinmelidir.



Resim 2.3: Taban altında lastik uygulanmış çorap

UYGULAMA FAALİYETİ

Taban altı lastikli çorap beyzi hazırlayınız.

İşlem Basamakları	Öneriler
<ul style="list-style-type: none">➤ Taban altı lastikli çorap beyzi hazırlamak için çorap makine modelini seçiniz.	<ul style="list-style-type: none">➤ Çorap model özelliğine göre taban altı lastik konçta bulunan lastik numarasına göre değişiklik gösterebilir, dikkat ediniz.
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorabın kalıbını oluşturmadan önce sipariş föyüne uygun düz ya da havlu çorap kalıbını seçiniz.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Beyz programına göre taban altında lastik kodunu seçiniz. 	<ul style="list-style-type: none">➤ Her makine modeline göre kod numarası farklılık gösterir. Kod numaralarını karıştırmayınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorabın kalıbını bilgisayar programında oluşturunuz.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorap kalıp programında makinenin iğne ve selektör yazımını yapınız. Çorabın kalıbını bilgisayar programında oluşturunuz.	<ul style="list-style-type: none">➤ İğne ve selektör sayılarını doğru yazmayı ve kaydetmeyi unutmayınız.
<ul style="list-style-type: none">➤ Çorap kalıp programını diskete kaydediniz.	
<ul style="list-style-type: none">➤ Bu işlemi beş kere tekrar ediniz.	

KONTROL LİSTESİ

Bu faaliyet kapsamında aşağıda listelenen davranışlardan kazandığınız beceriler için **Evet**, kazanmadığınız beceriler için **Hayır** kutucuğuna (X) işareti koyarak kendinizi değerlendiriniz.

Değerlendirme Ölçütleri	Evet	Hayır
1. Seçtiğiniz makine modelini (tipini) kontrol ettiniz mi?		
2. Taban altı lastikli çorap beyzi hazırlamak için çorap makine modelini seçtiniz mi?		
3. Çorabın kalıbını oluşturmadan önce sipariş föyüne uygun düz ya da havlu çorap kalıbını seçtiniz mi?		
4. Beyz programına göre taban altında lastik kodunu seçtiniz mi?		
5. Çorabın kalıbını bilgisayar programında oluşturduunuz mu?		
6. Çorap kalıbını oluştururken yağ atım sayısını kontrol ettiniz mi?		
7. Çorap kalıbını oluştururken mekik düşüşlerini kontrol ettiniz mi?		
8. Çorap kalıbını oluştururken iğne sayısını kontrol ettiniz mi?		
9. Çorap kalıbını oluşturduğunuzda doğru kaydettiniz mi?		
10. Çorap kalıbı oluşturmayı zamanında bitirdiniz mi?		
11. Çorap kalıbını çorap örme makinesine doğru yüklediniz mi?		

DEĞERLENDİRME

Değerlendirme sonunda “**Hayır**” şeklindeki cevaplarınızı bir daha gözden geçiriniz. Kendinizi yeterli görmüyorsanız öğrenme faaliyetini tekrar ediniz. Bütün cevaplarınız “**Evet**” ise “Ölçme ve Değerlendirme”ye geçiniz.

ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. () Düz çorap beyz kalıbında aynı çorap örme makinesinde desen yerleştirmesi beyz sayfasında olmaz.
2. () Bütün beyz kalıpları aynı kalıplarla elde edilir.
3. () Bütün beyz kalıpları makine tiplerine göre değişiklik gösterir.
4. () Taban altında lastik yapmak için bez kodlarına ihtiyacınız yoktur.
5. () Deseni çorap beyz kalıbına yerleştirirken iğne sayılarına ihtiyacımız vardır.
6. () Düz çorap yapmak için desen yapmaya gerek yoktur.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise “Modül Değerlendirme”ye geçiniz.

MODÜL DEĞERLENDİRME

Aşağıdaki cümlelerin başında boş bırakılan parantezlere, cümlelerde verilen bilgiler doğru ise D, yanlış ise Y yazınız.

1. () Bilgisayar sisteminde makine programlarına uygun olarak çorabın ilk ve son aşamasına kadar teknik zincir programının yapılmasına kalıp beyz denir.
2. () Bir çorabın kalıp oluşum sıralamasında 3.adım konçtur.
3. () Çorap örmede transfer işlemi lastikten sonra konça geçilmesinde uygulanan işlemidir.
4. () Çift silindirli çorap örme makinelerinde topuk altı hızı 240 Rpm'dir.
5. () Düz çorap kalıbı hazırlanırken çorap örme makinesinin tipinin seçilmesi gerekmektedir.
6. () Havlu çorap ile Düz çorabın örülmesinde makine üzerindeki platinleri aynıdır.
7. () Pikot çorapların lastik kısmında ucunun dalgalı görünümde olmasıdır.

DEĞERLENDİRME

Cevaplarınızı cevap anahtarıyla karşılaştırınız. Yanlış cevap verdiğiniz ya da cevap verirken tereddüt ettiğiniz sorularla ilgili konuları faaliyete geri dönerek tekrarlayınız. Cevaplarınızın tümü doğru ise bir sonraki modüle geçmek için öğretmeninize başvurunuz.

CEVAP ANAHTARLARI

ÖĞRENME FAALİYETİ 1'İN CEVAP ANAHTARI

1	A
2	A
3	D
4	A
5	D
6	C

ÖĞRENME FAALİYETİ 2'NİN CEVAP ANAHTARI

1	Yanlış
2	Yanlış
3	Doğru
4	Yanlış
5	Doğru
6	Doğru

MODÜL DEĞERLENDİRMENİN CEVAP ANAHTARI

1	Doğru
2	Yanlış
3	Doğru
4	Doğru
5	Doğru
6	Yanlış
7	Doğru

KAYNAKÇA

- Çeşitli Çorap AŞ, İstanbul, 2008.