

## Kullanılan Teknikler

### AHAP ÝPLERİNDE KULLANILAN OYMA TEKNİKLERİ

#### 1. YÜZEY OYMACILIĞI

Yüzeyleri zenginleştirmek, estetik bir görünüm ve belirli bir hareket vermek için yapılan bir tekniktir. Bu teknikte ucu keskin bir kalemle ağaç yüzeyi oyulmak suretiyle süsleme bütünüyle kabartma olarak ortaya çıkarılır. Kalem çok derinlere inerse derin oyma daha edimli çalıþılırsa sathi veya mail kesim adı verilir. Kullanılan belli baplı motifler rumi, çiçek, geometrik þekiller ve yazılarla

#### A. Az derinlikli yüzey oymacılığı

A.1. Az derinlikli düz satıhlı: Ahpap yüzeyi aynı seviyede ve düz satıhlıdır. Motiflerin derinliği yüzeyden üç yada dört milimetre

A.2. Az derinlikli yuvarlak satıhlı: Ahpap yüzeyi aynı seviyede ve yuvarlak satıhlıdır .

Yapılacak motif ana hatlarıyla aslına uygun olur. Ýplenmesi ve temizlenmesi kolaydır.

Zarif görünüşü bakımından her zaman uygulanan bir oyma türüdür.

#### B. Çok derinlikli yüzey oymacılığı

Yüzeyden 4mm den fazla derinliği olan oymalara çok derinlikli yüzey oymacılığı. Az derinlikli, yüzey oymacılığından daha derin hareketli bir uygulamadır. Ýplenen motifler daha canlı olarak görülür. Fakat motifin iplenmesi oldukça güçtür.

B.1. Çok derinlikli düz satıhlı: Ahpapta düz bir yüzey oluşturur. Motifler yüzeye derin oyma ile iplenir. Aynı eserde bazı motifleri teknikle, bazıları ise daha sonra anlatılacak olan motiflerin çok derinlikli yuvarlak satıhlı, oyma ile iplendiği görülür.

Ankara Alaedin Camii minberi ön cephesinde kapı köpelikleri (1197-1198)

Malatya Ulu camii minberi (13.yy), Kayseri Ulu camii minber kapısı rozetleri (1205)

Amasya Burmalı minare caminin minberinin kitabesi (13.yy).Alaşehir Kileci Mescidi pencere kanatları (13.yy sonu), Ankara Ahi Þerafeddin sandukası (1350. Etnografya müzesi ) bu tekniğe ait örnekler sunulmaktadır.

B.2. Çok derinlikli yuvarlak satıhlı: Özellikle, kitabelerde, yazılarda, oymalar çok zengin bir görünüş veren ve en çok kullanılan bu tekniğinde röliyefler engebeli yuvarlak bir yüzey meydana getirilmek üzere iplenmiştir. Bazı örneklerde kabartmalar çok yüksekli kafenin (ajur) tekniği etkisini verir.

Konya Mevlana ve İstanbul Türk İslam Eserleri Müzelerinde sergilenen çeşitli rahlelerde Siirt Ulu camii minberi yazılarında (Ankara Etnografya Müzesi), Ankara Kızılbey camii kapısında (Etnografya müzesi ), Kızılbey camii kürsüsünde (1264-83), Ankara Aslanhane Camii minberi kapılarında bu þekil oymalar görürüz. Çok bol olan bu örnekler daha çok sayıda eserlerde çoğaltılabilmektedir.

C. Çift katlı kabartma (röliyef) tekniği: Özellikle kitabelerde, yazılarda kullanılan ve çok zengin bir görünüşü olan bu teknikte ,dağılımı geçen iki oyma tekniği bir arada kullanılmıþtır. Genellikle altta kalan arabesleri meydana getiren dekor ise yuvarlak yüzeyli derin oyma ile iplenmiştir. Ankara Alaeddin camii minberi kitabesi buna güzel bir örnektir.

#### D. Edri kesim tekniği :

Bu teknik Anadolu daki ahpap eserlerin bitki süslemeleri için kullanılmıþtır. Bu tür oyulan kompozisyonlarda geometrik elemanlar veya iki ince yiv halinde bütün yüzeyi dolayan çizgiler halindedir.

### 2. KÜNDEKARİ TEKNİĞİ

Genelde minberlerin yan yüzeylerinde ve kapılarda kullanılan künde-kari tekniği büyük ustalık gerektiren İslam sanatında en erken örneklerini 12.yüzyılda Mısır, Halep ve Anadolu da bulmaktayız. Tekniğin bu üç merkezde birbirine benzer olarak geliþtiđi zannedilmektedir.

Bu teknik, küçük ölçüde geometrik parçaların birbirine geçmesi ile elde edilir. Bu parçaların ahpap suları, damarları birbirine zıttı konulduğundan, ahbabın zaman içerisinde çalıþmasından doğabilecek sakıncaları bir ölçüde engel olduğu için kapı kanatları düzgünlüğünü korumuştur.

Künde-kari tekniği yapıyıþına göre hakiki ve taklit künde-kari olarak iki ana grupta incelenebilir.

#### A. HAKİKİ KÜNDEKARİ

Bir Çatma Tekniði olan hakiki künde-karide sekizgen, baklava ve yıldız biçiminde olan, içi arabesk kabartmalı ahpap parçalarla bunları birbirine bağlayan oluklu ahpap kirişler içine geçerek bağlanmıştır. Bu parçaları birbirine tutturmak için çivi veya tutkal kullanılmıştır. Parçalar geçme olduğundan ahpabın kuruyup çekmesi halinde ayrılmalar, yarıklar olmaz. Sağlamlığı sağlam künde-kari satırlarının altında ahpap bir iskelet bulunur.

Geometrik ahpap parçalar negatif veya pozitif geçmelerle birbirine bağlanarak yapılacak parça bir uçtan başlayarak adeta sepet öreri gibi örülerek bütüne gidilir. Günümüze kadar gelmiş çok muhteşem örneklerin pek çoğunun örgü sistemi çözülememiş, çepi yıpranıp dağın birkaç kapıyı toplayıp eski haline getirmek mümkün olamamıştır.

Çok güç olan künde-kari tekniğinde işlenmiş küçük detaylı veya daha kaba örneklere rastlanabilir. Konya Alaeddin (1155-56), Ankara Ulu (12.yy), Harput Sare Hatun (12.yy), Malatya Ulu (13.yy), Siirt Ulu (13. yy), Sivrihisar Ulu (1275), Beyşehir Eprefoğlu (1298-99), camii minberi künde-kari tekniğinin kaba ve daha ustalıkla işlenmiş örneklerini sunmaktadır. Niğde Sungurbey (14.yy), Ürgüp Damseköy Taşkın Paşa (14.yy), Birgi Ulu (1322), Manisa Ulu (1376-77), Manisa Yvaz Paşa(1478), Bursa Ulu (1399), camii minberleri Selçuklu geleneğinin daha da incelererek sürdüren geç devir örnekleridir.

## B. TAKLİT KÜNDEKARİ

Hakiki künde-karinin daha kaba ve az ustalık isteyen bir grubudur. Bu örneklerde ahpap bloklar üzerinde sekizgenler, yıldızlar, baklavalalar v.b. geometrik şekillere ayrılarak elde edilir. Kafesi oluşturan kirişler ahpap çytalardan çakılmıştır. Taklit künde-kari tekniğine göre üç gruba ayrılır.

### B.1. ÇAKMA VE KABARTMA KÜNDEKARİ

Çakma ve kabartma künde-kari tekniğinde minber yan aynalıkları veya kapı kanatları aynı ahpap bloklarının yan yana geçirilerek tamamlanır. Bu ahpap bloklarda içi arabesk dekorla süslü sekizgenli, baklava ve yıldız şekilli kıyımlar birer kabara ile kabartma halinde işlenmiştir. Bu çykıntılı satırların arasına geometrik kafesi oluşturan kineplere çakılmıştır. Görünüşte hakiki künde-kari tekniğinde sekizgen, yıldız ve baklavalarda (ahpap blokla yekpare oldukları için) çivi yoktur, aradaki çy-talar çivi ile tutturulmuştur. Ahpap blokların kuruyup küçülmesi halinde panoların arasına boydan boya ayrıklar görülür. Bu taklit künde-karinin aslına en yakın ve ustalık isteyen güzel bir örnektir.

Ankara Alaeddin (1197-1198), Kayseri Ulu (1205), Kayseri Huand Hatun (1237), Ankara Kızıl-bey (13.yy Ankara Etnografya Müzesinde ), Divriği Ulu (1228-299), Ankara Arslanhane (1289-90) Çoruh ULU (1306), Camii minberleri bu teknikte işlenmiş örneklerdir.

### B-2) Tamamen Çakma ve Yapı-tırma Künde-kari

Tamamen çakma ve yapı-tırma künde-kari, taklit gurubun daha kaba ve az ustalık isteyen örneklerini sunar. Bu işçilikte ahpap bloklar üzerine sekizgenler, yıldızlar baklavalalar ve geometrik kafesi meydana getiren ahpap kirişler çakılmıştır. Örnekler geç devirdendir. Ankara Ahi Elvan Camii minberi (1382), Merzifon Çelebi Sultan Mehmet Medresesi dı-b kapısı (15.yy) ve Amasya Mehmet Paşa camii kapısı (Amasya Gök Medrese camii Müzesi) bu teknik için örnek gösterilebilir. Görünüşte, çakma kabartma künde-kariye benzemeyen bu gruba ait örnekler daha çok olmalıdır. Ancak geometrik kafesin içindeki parçaların dökülmesi ile anlaşılabildiğinden saptanması güçtür. Ahpap blokların kuruyup küçülmesiyle burada da blokların arasında ayrıklar görülür .

### B-3 Tamamen kabartmalı künde-kari

Tamamen kabartmalı künde-kari oldukça yaygındır. Daha az kalınlığı olan pencere kepengi, kapı ve minber kapılarının altında kullanılmırlardır. En bol örnekleri veren bu grupta sekizgenler bloğun kabartması halindedir. Kabartmalar fazla yüksek değildir. Geometrik kafesi ile arabeski iç dolguları belirli bir düzey ayrımı göstermez. Bu tip malzemede ahpabın kuruması ile çepitli yarılmalar olabilir. Ankara Etnografya Müzesinde bulunan Kayseri Ulu (1205), Ankara Baklacı Baba (1268), Ankara Kuyulu Hoca Paşa (13.yy), Amasya Gök Medrese Camii kapısı (13.yy Amasya müzesinde) Birgi Ulu Camii pencere kanatlarından bazılarında (1322), Ayas Ulu Camii minberinde (14.yy) bu tekniğin çepitli desen ve kompozisyonla da uygulanmasını görürüz.

### 3) KAFES (AJUR) TEKNİĞİ

Anadolu Selçuklu ahpap işçiliğinde rastlanan özellikle minber korkuluklarında kullanılan bu teknikte kompozisyonun ayırdığı bütünü tamamen oyularak ortadan kalkan veya kompozisyon yalnızca, çy-talarla kafes şeklinde tamamlama.

Ahpap çy-talar geometrik üçgenler, yıldızlar v.b. meydana getirecek şekilde bir araya çakılmasıyla elde edilir. Ankara Kızıl-bey, Arslanhane, Ahi Elvan, Beyşehir Eprefoğlu camiindeki çepitli minber korkuluklarında buna örnek görürüz, Ender olarak ahpap kirişler arasında içi arabeski dolgu çokgenler, yıldızlar girer. Böylece kafesten daha zengin bir görünüm sağlar. Ankara Alaeddin, Kayseri Huand Hatun Çorum Ulu Camii minberleri korkuluklarında bu şekilde ahpap işçiliği kullanılmıştır. Divriği Ulu Camii minberinde levhaya oyulan altıgen ve altı köpeli yıldız .Beyşehir Eprefoğlu camii minber korkuluklarında çy-talarda yıldız ve sekizgen kompozisyonu yapar. Aksaray ulu camii minberindeki korkuluklar yekpare levhalara oymuş onikigenler geçmesi kompozisyonudur Buson örnekte yalnızca sekizgenler tam oymuş diğer bölmeler derine inmeyen bitki motifleri halinde oymuştur. Eprefoğlu minber korkulukları, Birgi Ulu camii minberinde aynı kompozisyon ve teknik içinde tekrarlanır.

#### A) Sade Kafes Tekniği

Çatma kafesin arasýna süsleyici baþka bir parça koymadan yapýlan tekniktir.

#### B) Arasý Dolgu Kafes Tekniđi.

Ahpap kiriþlerinin içi arabeks dolgulu çokgenler ,yıldızlar girer böylece kafesler daha zengin bir görünüm kazanýr.

#### 4)KESME (DEKUPE) OYMA

Belli kalýnlýktaki yüzeylerin üzerine çizilen bir motif, kıl testeresi, fare kuyruđu testere veya deкупaj testere ile kesilip bobaltýlara yapýlan oymaya kesme oyma denir. Yüzler düz kalabildiđi gibi istenilen biçime uygun olarak da bekillendirilebilir. Kesme oymalar dekorasyon, mobilya, müzik aletleri, kafes çerçeve ve süs eþyaları yapýmýnda çok kullanýlýr.

Aplike oyma: Kesme oyma tekniđi ile kesilen parçaların dýþa gelen yüzeylerin motive uygun yontularak biçimlendirildikten sonra kullanýlmasýna applike oyma denir.

Burada tek tek elde edilen parçalara Aplik, bu apliklerin bir yüzeye yapýþtırýlmasýna da Aplike denir.

Aplikler kesildikten sonra düzgün bir yüzey üzerine araya kađýt konmak suretiyle yapýþtırýlýr. Üst yüzeyi, oyma kalemleri ile yarı yuvarlak .balık sırtý ya da motive uygun yontularak biçimlendirilir. Yüzeyler zýmpara ile temizlendikten sonra yüzeyden kaldýrýlýr. Tabanýndaki kađýtlar çýkarýlýr. Esas yüzeye istenilen kompozisyonlarda yapýþtırýr.

Aplike oyma, Yarý klasik mobilyaların kapak ve çekmece yüzeylerinde,korniş gibi dekoratif iþlerde çok kullanýlýr

5)DOĐAL PEKÝL OYMACILIĐI (ÜÇ BOYUTLU HEYKEL OYMACILIĐI)

En güç oyma tekniđidir, heykel oymacýlýđý yapabilmek için özel yeteneđe yeteri kadar anatomi ve biyoloji bilgisine sahip olmak gerekir. Çünkü konusu genelde canlýdır. Canlýyy bütün özellikleriyle eser halinde canlandırmaktýr. Bu konuda yetiþen büyük sanatçýlar,devrinin yapantýsýný yansıtan bir çok eseri bize armađan etmiþlerdir.

#### Ağaç Oyma Kalemleri

Deđiþik gövde ve uç yapýsýnda hazýrlanan çeþitli oyma kavislerine uyacak þekilde takým çeliđinden yapýlan kesici aletlere oyma kalemleri denir .

Oyma motifleri bir takým eđri çizgi ve kavislerden olupmuþtur. Bu yüzden oyma kalemleri kavisli ve deđiþik gövde yapýsýndadır.

#### Oyma Kalemlerinin Yapýsý Ve Özellikleri

##### 1-Gövde :

Oyma kalemlerine þekil ve isim veren kısımdýr, Oyma kalemleri gövde yapýlarına göre 3 kısma ayrýlýr.

##### 1- Düz gövdeli oyma kalemleri

##### 2-Eğri gövdeli oyma kalemleri

##### 2-Karýþık gövdeli oyma kalemleri

Gövdelerinin sap pabucundan ađýza dođru incilmesi darbeye çalıþmada direnç, ađýzın bilenmesinde de kolaylık sađlar.

Gövde, kare kesitli olarak uca bađlandıđý gibi, çeþitli oluklar halinde ađýza kadar inerek devam eder.

##### A-Gövde sırtý:

Tablanmýþ ama parlatılmamýþtır. Önemli olan düzgün bir þekilde tablanmýþ olmasýdır. Eđri kalemlerde yapacađýmız yüksek kırylmasýna sebep olur. Kalýnlýđý gövde dibine dođru artar,geniþliđi bir süre sonra gövde dibine dođru azalýr.

##### B-Gövde dibi:

Sap kısmýyla gövdenin birleþtiđi yerdedir. Oyma kalemleri ađýz uç kısmýndan gövde dibine dođru kalemin kalýnlýđý artar, geniþliđi azalýr.

##### C-Oluk:

Bölüm oyma kalemleri oluk biçimlidir. Keçi tırnađý tabir edilen (V) þeklinde oluk biçimleri de vardýr. Oluk içi düzgün bir þekilde tablanmýþtır. Çalıþma esnasýnda kibinin fazla bir kuvvet vermeden çalıþması için oluk biçimi verilmiþtir.

**D-Kuyruk:**

Ahpap sap kýmýna geçerek gövde ile sap kýmýný birleptiren, madeni kým sap içerisinde dönmemesi için kare kesitli, basit bir daralma gösteren şekli vardır.

**2-Ağız (Kesici Uç):**

Düz ve eğri gövdeli oyma kalemlerinde ağız kesici kýmıdır. Kabık gövdeli oyma kalemlerinde ise gövde anlamında kullanılır. aletlerin gövdesini ađaç sapa oyma kalemlerinde gövde kýmı konkav ve konveks eğrilerle sona erer.

Oyma motifinin kesme ve şekillendirme işi ağızla daha çok ilgilidir. Ağız uç kýmının düzgün olmasına dikkat edilmelidir.

**3-Sap:**

Darbeye maruz kalan bir bölge olmasından dolayı sağlam bir ağaçtan yapılmalıdır. Bu ağaçlara örnek olarak ;

Dibbudak, Akgürgen, Meşe, Pimsir, Kayın, Akasya, Akçaağaç, Ceviz, kestane v.b.

Ađaç sap kýmının sekizgen veya ongen kesitli olması tercih edilir. Sapı korumak için verniklenmeli, gövde ile sap arasında bile takılmalıdır.

**Gövde Yapılarına Göre Ağaç Oyma Kalemleri****1-Düz gövdeli oyma kalemleri****2-Eğri gövdeli oyma kalemleri****3-Kabık gövdeli oyma kalemleri****1-)Düz Gövdeli Oyma Kalemleri**

a) Düz oluksuz oyma kalemleri: Oyma işlemi, motiflerin düz hatlı köpelerinin kesiminde kullanılır.

b) Düz gövdeli oluklu oyma kalemleri: Oyma işlemi, motiflerin kavisli olan bölümlerinin kesiminde ve istenilen şekilde motiflerin işlenmesinde kullanılır.

c) Düz gövdeli üçgen oyma kalemleri: Oyma işlemi, motiflerin kenar kesimlerinde, yaprak v.b. motiflerin damar çizgilerinin işlenmesinde kullanılır.

**2) Eğri Gövdeli Oyma Kalemleri:**

a) Eğri gövdeli oluklu oyma kalemleri: Düz gövdeli oluklu oyma kalemlerinin işlem yapamadığı motiflerin işlenmesinde kullanılır.

b) Eğri gövdeli üçgen oyma kalemleri: Düz gövdeli üçgen oyma kalemleri ile yapamadığımız işleri bu kalemlerle yapabiliriz. Bu el veya tokmak darbesiyle kullanılır. Bu kalemleri usta kişiler kullanabilir.

\*\*\*Not: Eğri gövdeli oluksuz oyma kalemi yoktur.

**3-) Kabık Gövdeli Oyma Kalemleri:**

a) Kabık gövdeli oluksuz oyma kalemleri: Kabık gövdeli oluksuz oyma kalemleri, Kabık gövdeli içe kavisli oyma kalemleri, Kabık gövdeli iç kavisli üçgen oyma kalemleri.

b) Kabık gövdeli dış kavisli oyma kalemleri: Oluksuz ve üçgen oyma kalemi yoktur. Kabık gövdeli dış kavisli oyma kalemleri eğri gövdeli oyma kalemlerinin yapamadığı ve çok hassas işlemlerde kullanılır