**Daytona (Дайтона)**

14 февр.2018

Легендарное немецкое качество, непревзойденная мембрана GORE-TEX®: Daytona® предлагает лучшую защиту и кофморт, идеальную посадку и максимально долгий жизненный цикл обуви.

Компания была основана в 1957 году семьей Фрей (Frey) в Эггенфельдене, Германия. В 1962 году были разработаны первые мотоботинки, а в 1968 году были произведены первые гоночные ботинки.

С 1973 года компания производит мотоциклетные ботинки под брендом Daytona. На сегодняшний день продукция Daytona доступна во всем мире и подразумевает собой максимум безопасности, долговечность, комфортную посадку и исключительный комфорт при ношении даже при ходьбе.

Вся обувь изготавливается вручную баварскими специалистами из высококачественного сырья. Всего насчитывается более 80 этапов производства, а каждый ботинок состоит более чем из 100 частей. Компания насчитывает всего около 130 сотрудников, которые ежегодно производят 70,000 пар мотообуви. Практически все компоненты изготавливаются под одной крыше в Эггенфельдене. Резиновая подошва и молнии производятся другими специалистами в соответствии с требованиями бренда.



При изготовлении продукции компания использует исключительно материалы наилучшего качества, такие как разнообразная кожа (коровья, телячья, нубук), мембрана GORE-TEX®, карбон, арамидные волокна, титан, пластик различного состава и др.

В качестве и долговечности продукции Daytona не дают усомниться огромное количество отзывов покупателей. Некоторые из них носят свои ботинки Daytona® в течение 15 или более лет. Другие испытали свою безопасность в первую очередь при авариях.

В нашем магазине в наличии представлен широкий ассортимент мотообуви Daytona, с которым Вы можете ознакомиться [здесь.](https://bikermarket.com.ua/g3060053-motoobuv?sort=price&bss0=67198)

**ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

Предлагаем вашему вниманию небольшой экскурс по этапам производства высококачественной мотообуви бренда Daytona.

 

**Стелька**

Одна из самых важных частей ботинка - это стелька. Она выступает в качестве нижнего слоя и имеет так называемую пластину, которая служит скрепляющей основой для последующих частей. В области носка добавляется стальная вставка и смешанный текстиль. Последний компонент представляет собой пластиковый элемент (полипропилен), который помещается в машину и объединяет отдельные компоненты в цельный продукт.



**Штампование**

Для каждой модели и размера ботинка есть множество пресс-ножей для вырезания всех подкладок и кожаных деталей из больших цельных шкур. На следующем этапе сотрудники используют специальные машины для снятия заусенцев и сглаживания обрезанного края. Эта так называемая заточка позволяет объединить кожаные части путем перекрытия, не создавая больших выпуклостей.



**Вышивка**

Следующим этапом является нанесение логотипа компании или другого текста при помощи полуавтоматической машины. Для пластиковых деталей в области подошвы снова требуется ручная работа.



**Герметизация мембраны**

Процесс герметизации GORE-TEX® мембраны для водонепроницаемых ботинок выполняется с помощью ленты. При температуре 360° С на все швы многослойной водонепроницаемой подкладки накладывается небольшая уплотнительная лента. Готовая соединенная подкладка проверяется на герметичность разными способами.

****

**Пошив**

Большая часть сотрудников работают в швейном отделе, где отдельные компоненты сочетаются воедино при помощи большого мастерства. В последствии основная часть ботинка уже единое целое, но еще бесформенна.



**Формирование пятки**

С помощью давления при 90° C, область пятки получает предварительную форму. Для сохранения этой формы необходимо немедленное охлаждение.



**Секрет идеальной посадки**

Теперь стельки крепятся к колодкам. Колодки являются особенностью Daytona® и их самым большим секретом - поскольку они отвечают за идеальную подгонку ботинок Daytona®.

****

**Стягивание и проклейка**

Для стягивания основной части ботинка кожу сначала разогревают, что ее делает ее мягкой и эластичной, затем кожа натягивается на колодки. Водонепроницаемые кожаные ботинки с мембраной GORE-TEX® склеиваются, в остальных ботинках используются гвоздики. После этого ботинок приобретает четкую форму. Следующий этап включает в себя придание жесткости и выравнивание зоны подошвы. Нижняя часть водонепроницаемых сапог снабжается слоем вспененного пластика для герметизации, благодаря чему ботинок теперь максимально жесткий в области подошвы. Пыль и осколки удаляются сжатым воздухом. Резиновой подошве так же придают жесткости и подготавливают для склеивания.

****

**Проклейка**

Теперь наносится двухкомпонентный клей на склеиваемые поверхности. Для соединения основной части ботинка и подошвы клей должен оставаться на поверхности, как минимум, 30 минут.

****

**Соединения основной части и подошвы**

 Подошва и ботинок нагреваются до 70° C, что бы активировать клей, затем части вручную соединяются. Затем ботинок помещается под пресс, который стабилизирует соединение.

****

**Извлечение колодки и полировка**

Теперь вынимаются колодки из практически готовых ботинок, этот процесс требует некоторой силы. Затем мастера убирают остатки клея, полируют поверхность и вкладывают внутреннюю стельку.



**Пропитка**

Наконец, все ботинки пропитываются, чтобы сделать их водонепроницаемыми и проверяются в последний раз.

(Полная версия статьи <https://bikermarket.com.ua/a325600-daytona-dajtona.html> )