

FREY daytona®



***So entsteht ein
daytona®
Motorradstiefel.***



Handarbeit. Jeden Cent wert.

Wie aus einem rund 100-teiligen Puzzle ein daytona® Stiefel entsteht. Mit höchster Sicherheit, perfekter Passform und langer Haltbarkeit.

■ Ein Blick auf die vielen Einzelteile eines hochwertigen Motorradstiefels verdeutlicht den Aufwand, der hinter der Herstellung steckt. Gut 80 Arbeitsgänge sind nötig, bis aus den einzelnen Komponenten ein Schuh wird. Bei uns werden praktisch sämtliche Teile unter einem Dach in Eggenfelden angefertigt. Gummisohlen und Reißverschlüsse lassen wir nach unseren Vorgaben von Spezialisten anfertigen. Knapp 100 Mitarbeiter produzieren rund 60.000 Paar Motorradstiefel pro Jahr.



1



Schritt 1

Innensohle

■ Eines der wichtigsten Bauteile eines Stiefels ist die Sohle. Als unterste Schicht besitzt sie einen so genannten **Abdecker**, dessen griffige Unterseite für die späteren Verarbeitungsschritte als Klebehilfe dient.

Hinzu kommt eine **Stahleinlage** und ein Textilmischgewebe für den vorderen Fußteil. Die letzte Komponente besteht aus Kunststoff (Polypropylen), der in einer Maschine eingespritzt wird und die Teile zu einer Einheit verbindet.



2



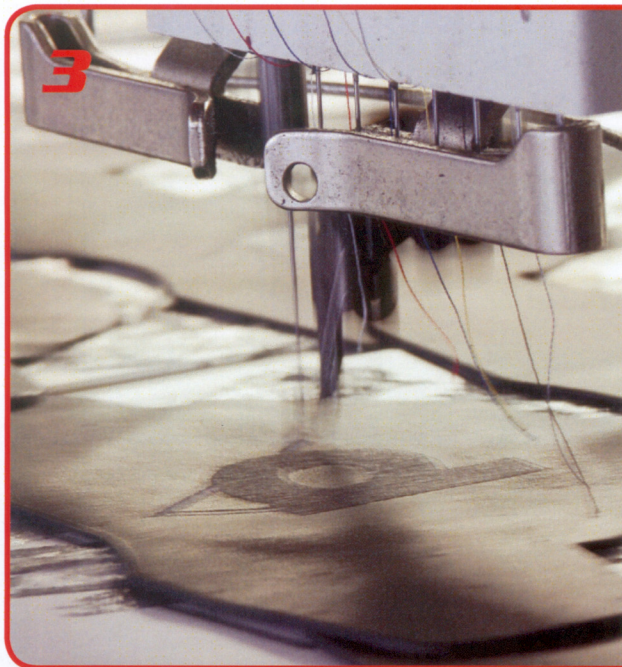
Schritt 2

Stanzen

■ Für jedes Stiefelmodell und jede Größe gibt es ein Sortiment **Stanzeisen**.

Damit werden sämtliche benötigte Futter- und Lederteile an Pressen aus großflächigen Lederhäuten oder Stoffbahnen herausgestanzt. Beim nächsten Arbeitsschritt entgraten unsere Mitarbeiter/innen an speziellen Maschinen die Schnittkanten und flachen diese ab. Dieses so genannte **Schärfen** ermöglicht es, die Lederteile überlappend zusammenzunähen, **ohne** dass dadurch dicke Wülste entstehen.





Schritt 3

Besticken

■ Anschließend besticken wir das Leder mit Hilfe halbautomatischer Maschinen mit dem **Firmenlogo** und weiteren Schriftzügen. Die Schalthebelverstärkung am Vorderfuß findet mit Hilfe von Schablonen den richtigen Platz. Beim Einkleben der Kunststoffverstärkung für den Fersenbereich ist wieder reine Handarbeit vonnöten.



Schritt 4

Wasserdicht Tapen

■ Das Verschweißen der GORE-TEX®-Membrane für wasserdichte Stiefel nennt man Tapen. Auf sämtliche **Nahtstellen des mehrlagigen, wasserdichten Innenfutters** wird bei rund 360 Grad ein schmaler Dichtstreifen aufgebracht. Fertige Schweißstellen werden stichprobenartig auf **Dichtigkeit** geprüft.





Schritt 5

Nähen

■ Die meisten Mitarbeiter sind in der Näherei beschäftigt, wo mit viel handwerklichem Geschick die **Einzelteile zusammengefügt** werden. Der Stiefelschaft besteht danach bereits aus einem Stück, ist allerdings noch formlos.



Schritt 6

Ferse formen

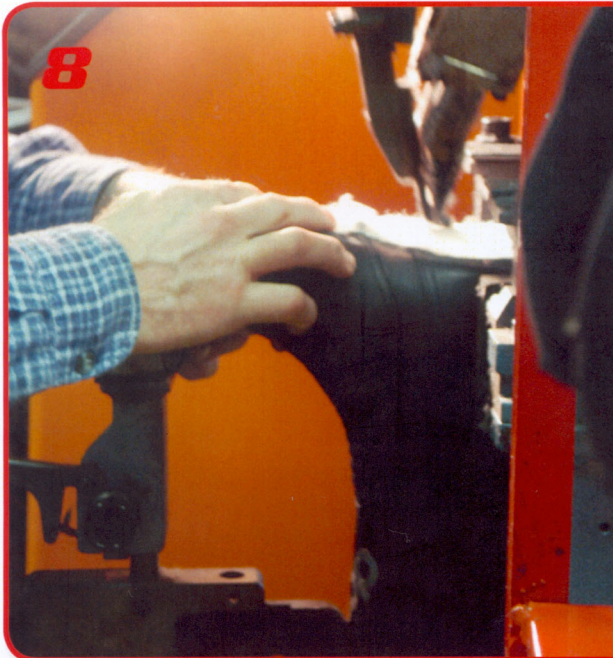
■ Mit reichlich Druck bei etwas 90 Grad Wärme erhält der Fersenbereich eine erste **Vorform**. Damit diese erhalten bleibt, muss gleich anschließend wieder abgekühlt werden.



Schritt 7

Passform

■ **Das Geheimnis.** Nun kommen die Sohlen ins Spiel, die auf die Leisten genagelt werden. Die Leisten sind eine besondere Spezialität von daytona® und unser größtes Geheimnis – denn sie sind für die besonders **gute Passform** der daytona® Stiefel verantwortlich.



Schritt 8

Zwicken und Verkleben

■ Beim **Überholen oder Zwicken** werden die Stiefelschäfte erhitzt, was das Leder weich und dehnbar macht, und dann über die Leisten gezogen. Wasserdichte Lederstiefel mit GORE-TEX®-Membran werden geklebt, andere genäht. Danach ist die Stiefelform zum ersten Mal klar zu erkennen.

Nächste Arbeitsschritte sind das Aufrauen und Planen des Sohlenbereichs. Der Bodenbereich wasserdichter Stiefel erhält eine weitere Lage aus geschäumten Kunststoff zum Abdichten. Nun werden sämtliche Stiefel am Sohlenrand aufgeraut und per Druckluft von Staub und Spänen befreit. Die Gummisohlen werden ebenfalls aufgeraut und fürs Verkleben bereit gemacht.



Schritt 9

Klebstoff auftragen

■ Jetzt pinseln flinke Hände den **Zwei-Komponenten-Kleber** auf die Klebeflächen. Dieser Leim muss mindestens 30 Minuten einwirken, bevor Gummisohle und Stiefelschaft miteinander verbunden werden.



Schritt 10

Sohle und Schaft verbinden

■ Dazu werden Sohle und Schaft auf 70 Grad erhitzt, um den Klebstoff wieder zu aktivieren, und anschließend von Hand zusammengeführt. Eine Presse, die beide Teile mit acht Bar aneinanderdrückt, **verfestigt die Verbindung**.

11



Schritt 11

Ausleisten und Polieren

■ Jetzt können die Leisten aus den praktisch fertigen Stiefeln entnommen werden, was etwas Kraft erfordert und sich sinnigerweise **Ausleisten** nennt.

Danach schleifen Mitarbeiter überstehende Klebstoffreste ab, polieren die Oberfläche und legen die Einlegesohlen in die Stiefel.



12



Schritt 12

Imprägnieren

■ Zum Schluss werden sämtliche Stiefel noch wasserabweisend **imprägniert** und ein letztes Mal **kontrolliert**.



Pflegeprodukte

■ Nässestop, Turbo Grease und Lederpflege sind die idealen Pflegeprodukte von und für daytona®.



Adresse

Schuhfabrik B. Frey oHG
Bahnhofstraße 5 + 6
D-84307 Eggenfelden

Telefon

087 21 - 96 44 - 0

Telefax

087 21 - 84 24

E-Mail

info@daytona.de

Internet

www.daytona.de