



## Istruzioni per il connettore Coyote Connettore

allineabile CD103AF | Connettore One-Shot CD111 | Insetto multidirezionale CD103MDI | Insetto unidirezionale CD103SDI | Integrator™ CD108 e CD108S | Connettore AK da 5 gradi CD115CF5 | Connettore presa di prova CD119SC | Quattro connettori allineabili pediatrici CD103PAF | Connettore rapido pediatrico a quattro connettori CD103PFF | Distanziali di regolazione del pilone CD302 | Accoppiatore di allineamento CD106

### Istruzioni per la fabbricazione

CD103.revB.07282021

Componenti protesiche esterne



Advena Limited Tower Business Center 2nd Flr, Tower Street Swatar, BKR 4013 Malta

Prodotto da Coyote

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

(208) 429-0026 | [www.coyote.us](http://www.coyote.us)



### Parti incluse con connettori e accessori -

#### CD103AF Quattro parti del connettore

allineabili Connettore allineabile, piastra a cinque fori, piastra di colla Viti da 6 mm x 18 mm (4)

#### CD111 Parti del connettore

One-Shot Connettore One-Shot, piastra a cinque fori, piastra di colla , Viti 6mm x 18mm (4)

#### CD103MDI Parti

insertoInserto

### **multidirezionalimultidirezionale CD103SDI Parti**

insertoInserto

### **unidirezionaleunidirezionale CD115CF5 Parti connettore AK 5 gradi**

Piastra a cinque fori, piastra a cinque fori, viti da 6 mm x 14 mm (4), Cerchi piccoli in schiuma (4)

### **CD119SC Parti connettore presa di prova Parte**

superiore del connettore presa di prova, parte inferiore, viti da 6 mm x 18 mm (4)

### **CD106 Parti**

accoppiatore di allineamento Accoppiatore di allineamento, viti da 6 mm x 25 mm (4), viti da 6 mm x 14 mm (4)

### **CD103PAF Pediatrico Parti della**

piastra a quattro connettori allineabili Pediatria Connettore a quattro allineabili, piastra a colla pediatrica, piastra a 8 fori, piccoli cerchi in schiuma (4), cappucci in silicone (4), viti 5 x 20 mm (4), viti 5 x 18 mm (4)

### **CD103PFF Fast Four pediatrica Parti della piastra connettore**

Pediatric Fast Four Connector, Piastra a 8 fori, piccoli cerchi in schiuma (4), cappucci in silicone (4) Viti 5 x 20 mm (4), Viti 5 x 18 mm (4)

### **Distanziatori per pilone CD302 Distanziatore**

1/8" (2), Distanziatore 1/4" (2)

Per le traduzioni didattiche vai su:

[www.coyote.us/instructions-connectors](http://www.coyote.us/instructions-connectors)

### **Hai bisogno di assistenza?**

Chiamaci, ci piacerebbe aiutarti. (208) 429-0026

Sempre, Loctite e coppia secondo le specifiche del produttore.

Hai bisogno di maggiori informazioni sul prodotto? Visitate il sito [www.coyote.us](http://www.coyote.us) per ulteriori informazioni, video, suggerimenti e istruzioni.

## Sommario

Parti del connettore incluse	1
Collegamento per la traduzione delle istruzioni	3
Sommario	2
CD103AF e CD111sull'allineamento di Installazione del bloccostampo trasferimento dello	3
Modanatura del drappo	5
Lay-up	7
Finitura e attenzione	9
connettore AK a 5 gradi	
Istruzioni perCD115CF5Istruzioni per connettore presa di prova	10
CD119SC	11
Pediatrico allineabili Quattro connettore	
CD103PAF Istruzioni	13
pediatrici veloceQuattro connettore	
IstruzioniCD103PFF	14
di allineamento accoppiatore	
IstruzioniCD116	15

CD302 Pylon distanziali	15
CD108 Integrator <sup>TM</sup> adattatore Socket	16
CD108S Integrator <sup>TM</sup> Socket Adapter	17

Connettori Coyote Pagina 4

### **L'installazione di Lock on Mold - con CD103AF e CD111 la fabbricazione è simile per entrambi i connettori**

1. Posizionare il blocco sullo stampo. Contrassegnare la posizione desiderata del pulsante di rilascio. (Vedi Attenzione n. 1)
2. Installare l'inserito scelto nel connettore allineabile.
3. Se si utilizza il Deep Air-Lock, aggiungere i tre dischi spaziatori alla serratura prima di aggiungere il connettore.
4. Posizionare la schiuma adesiva fornita sui quattro terminali del connettore. Posizionare il connettore sfalsato o centrato.

### **Presca di controllo modanatura drappaggio con connettore a quattro allineabili CD103AF**

NON coprire lo stampo con il connettore One-Shot CD111

5. I video didattici per lo stampaggio di drappi e blister sono disponibili su [www.coyote.us/airlock](http://www.coyote.us/airlock)
6. Per una maggiore resistenza, piega la cucitura in eccesso sull'estremità distale del connettore.
7. Esporre e rimuovere la piccola schiuma adesiva e il tappo di fabbricazione. Rettificare l'estremità distale della presa piatta. Fare attenzione a non carteggiare i pali di metallo.

La schiuma può essere lasciata in posizione per fungere da guida per l'appiattimento.

8. I tipici componenti Coyote® utilizzano viti 6x18 mm fornite e Loctite® Blue 242 per il fissaggio della piramide. Coppia viti connettore fornite a 10 Nm. (Vedi Attenzione #2 e #4)

9. Utilizzare l'accoppiatore di allineamento Coyote CD106 per l'allineamento durante il montaggio.

### **Allineamento di**

trasferimento Durante il trasferimento, si consiglia di utilizzare una nuova serratura o un alloggiamento della serratura nello zoccolo definitivo.

Il blocco nella presa di prova può essere rimosso quando il tempo lo consente e riutilizzato in un'altra presa di prova.

Ciò consentirà anche di duplicare l'allineamento stabilito nella presa di prova in quello definitivo.

10. Lubrificare e installare la piastra di colla sul connettore allineabile Coyote.

11. Attacca una piramide al connettore allineabile Coyote.

12. Installare la piramide sull'adattatore.

13. Installare il blocco sullo stampo nella posizione desiderata, contrassegnare la posizione del pulsante di rilascio. (Vedi Attenzione #1).

14. Appoggiare lo stampo e bloccare il connettore allineabile. Posizionare la presa di prova accanto allo stampo e confrontare gli allineamenti.

15. Prendere le misure per confronti più accurati.

Se si utilizza il Deep Air-Lock, aggiungere i tre dischi spaziatori alla serratura prima di aggiungere il connettore.

16. Serratura separata dal connettore. Riempire il connettore con colla Coyote Quik o resina epossidica a presa rapida.

17. Posizionare lo stampo e bloccare nuovamente nel connettore nella posizione desiderata. Lascia impostare.

18. Rimuovere la piramide dal morsetto del tubo, quindi rimuovere la piramide e la piastra di colla.

19. Rimuovere tutte le parti della serratura prima della laminazione. Metti la cera o l'argilla pulita nel foro del tappo di fabbricazione.

20. Fissare il lucchetto e il connettore allo stampo. Vedere le istruzioni di blocco per ulteriori informazioni.

21. Tirare la maglia di nylon o altri materiali sopra il connettore, il lucchetto e lo stampo.

22. Torcere e riflettere il materiale per lasciare un piccolo cerchio aperto al centro del connettore.
  23. Assicurarsi che i quattro fori per i montanti del connettore siano esposti. È possibile utilizzare un chiodo caldo o un punteruolo.
  24. Tirare il primo strato composito sullo stampo. Taglia i bordi superiori per piegare i pali.
  25. Rinforzare con nastro di carbonio tra i montanti. Evitare materiale extra intorno al tappo di fabbricazione per una rimozione più semplice.
  26. Lubrificare le viti e installare la piastra a cinque fori. (Vedi Attenzione #4)
  27. Lega il secondo strato di composito sotto la piastra a cinque fori e rifletti sullo stampo.
  28. Tirare la borsa e laminare come al solito. Inizialmente limitare il flusso per forzare la laminazione attraverso il foro centrale sulla piastra, forzando le sacche d'aria.
  29. Verso la fine della laminazione, il nastro può essere posizionato su una piastra a cinque fori per spremere la resina in eccesso dalla laminazione.
  30. La corda può anche essere legata tra il tappo di fabbricazione e la parte superiore della serratura per garantire la tenuta. (vedi Attenzione #C5)
  31. Lega il nylon al connettore One-Shot.
  32. Riflettere le strisce di nylon Stockinet sul connettore One-Shot.
  33. Posare le strisce di rinforzo sul connettore One-Shot.
  34. Evitare materiale extra intorno al tappo di fabbricazione per una rimozione più semplice.
  35. Taglia una doppia lunghezza di Coyote Composite. Tirare un pezzo di Coyote Composite e legarlo.
  36. Rifletti l'altra lunghezza del composito, creando due strati completi.
  37. Lubrificare le viti e installare la piastra a cinque fori. (Vedi Attenzione #C4)
- Suggerimento tecnico:** tirare un nylon trasparente sottovuoto prima di estrarre un sacchetto di PVA.
38. Tirare la borsa e laminare come al solito. Inizialmente limitare il flusso per forzare la laminazione attraverso il foro centrale sulla piastra, forzando le sacche d'aria.
  39. Verso la fine della laminazione, il nastro può essere posizionato su una piastra a cinque fori per spremere la resina in eccesso dalla laminazione.

40. La corda può anche essere legata tra il tappo di fabbricazione e la parte superiore della serratura per garantire la tenuta. (vedi Attenzione #A5)
41. Esporre il bordo e rimuovere la laminazione in eccesso.
42. Rimuovere la piastra a cinque fori.
43. Esporre il tappo di fabbricazione e rimuoverlo.
44. Bordi ruvidi lisci dell'estremità distale. Il foro per il corpo valvola può essere levigato per un'installazione più semplice.
45. Vedere i passaggi 22-26 per le istruzioni di montaggio della serratura. Utilizzare le viti 6x18 mm fornite (vedere Attenzione n. 2 e n. 4) e Loctite® Blue 242 quando si fissa la piramide. Coppia viti connettore fornite a 10 Nm.

#### ATTENZIONE

- A1. Durante il trasferimento, si consiglia di utilizzare una nuova serratura o l'alloggiamento della serratura nella presa di prova può essere rimosso quando il tempo lo consente e riutilizzato in un'altra presa di prova. Ciò consentirà anche di duplicare l'allineamento stabilito
- A2. Non posizionare il blocco con il pulsante di rilascio rivolto verso la parte posteriore o anteriore. In genere il pulsante di rilascio è orientato medialmente.
- A3. Utilizzare le viti 6x18mm fornite con i componenti tipici. In configurazioni atipiche, potrebbero essere necessarie viti più lunghe. Utilizzare sempre viti di classe 10.9 o superiore.
- A4. Utilizzare sempre le viti fornite durante la laminazione per garantire la corretta profondità di fissaggio.
- A5. Le istruzioni per la posa sono utili suggerimenti su come lavorare con il lucchetto e il connettore. Gli effettivi lay-up sono a carico del tecnico e/o del professionista.

#### **CD115CF5 – Istruzioni per il connettore AK a 5 gradi Il connettore AK a 5 gradi**

CD115CF5 viene utilizzato principalmente con il coyote Design Lanyard Lock CD118, ma può essere utilizzato con altri sistemi di pin distali Coyote Design.

1. Determinare il posizionamento del blocco.
2. Utilizzare l'adesivo Quik Glue o la resina epossidica preferita per fissare il lucchetto al connettore nella posizione desiderata.
3. Posare come di consueto, rinforzando le aree di sottosquadro significativo, mantenendo aperto il bordo superiore dei montanti del connettore.

4. Utilizzo di viti da 6 mm x 14 mm per fissare la piastra a 5 fori. Queste viti sono solo a scopo di laminazione.

5. Laminato

6. Rimuovere la piastra a 5 fori e collegare il connettore desiderato. Assicurarsi di utilizzare viti di lunghezza corretta per il connettore scelto.

Serrare le viti del connettore a 10,9 Nm. Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti vadano per l'intera lunghezza della piastra del connettore. Utilizzare Loctite Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

I tipici componenti Coyote® utilizzano viti 6x18 mm fornite e Loctite® Blue 242 per il fissaggio della piramide. Coppia viti connettore fornite a 10 Nm. (Vedere Attenzione n. 2)

Loctite e serrare sempre secondo le specifiche del produttore.

### **Connettore presa di prova CD119SC – Presa di prova Vivak**

1. Utilizzare le viti 6X18 MM fornite e Loctite Blue 242 per fissare la piramide. Coppia a 6 Nm.
2. Usa una levigatrice elettrica, carta vetrata a grana 24 e un taglierino per graffiare la superficie del piatto fino a renderla ruvida e abrasiva; questo assicurerà un buon legame tra la presa e il connettore.
3. Sfregare la presa di prova nel punto in cui incollerai il connettore.
4. Fissare il connettore con la piramide in una maschera di allineamento.
5. Posizionare la presa nell'allineamento desiderato prima dell'incollaggio.
6. Usa Coyote Design Quik Glue o il tuo adesivo preferito per attaccare la presa al connettore.
7. Elimina la colla in eccesso.
8. Mantieni la presa nell'allineamento desiderato mentre la colla polimerizza. La presa di prova è ora pronta per il montaggio statico.
9. La presa di prova è ora pronta per il montaggio statico. Preferiamo utilizzare un piedino a pedale per il montaggio statico.
10. Si consiglia vivamente di utilizzare un nastro rigido in fibra di vetro per rinforzare il connettore alla presa per il montaggio dinamico.
11. Taglia la fibra di vetro in eccesso per esporre la piramide.
12. La presa di prova rinforzata è ora pronta per l'adattamento dinamico



**CD103PAF Piastra di connessione a quattro connettori allineabile pediatrica** – Il limite di peso è di 99 libbre.

Il CD103PAF può essere utilizzato sia con il Grommet™ Lock che con il Small Air-Lock.

### **CD103PAF Piastra pediatrica a quattro connettori allineabile**

Crea un offset fino a 0.25". Utilizzare viti 5 x 18 mm per fissare i componenti endo. Serrare le viti del connettore a 144 in-lbs.

Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti vadano per l'intera lunghezza della piastra del connettore. Utilizzare Loctite® Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

Le impostazioni di coppia della vite a testa cilindrica piatta da 6 mm sono 10 Nm.

1. Posizionare la piastra di colla sul connettore. Installare la piramide sul connettore. Non stringere eccessivamente le viti.
2. Attacca la piramide ai componenti endo. Tutti i componenti dovrebbero essere in posizione neutra. Riportare lo stampo e bloccare al dispositivo di allineamento.
3. Controllare la misurazione dell'altezza per assicurarsi che l'altezza sia identica alla presa di prova. Riempire il connettore con la colla.
4. Abbassare lo stampo e bloccare sul connettore. Lascia che la colla si fissi.
5. Rimuovere le viti dal connettore.
6. Rimuovere con cautela la piastra di colla e iniziare il layup.
7. Piega il carbonio e altri materiali di rivestimento tra i montanti del connettore. Man mano che si aggiunge materiale per il layup, assicurarsi che i montanti del connettore rimangano esposti.
8. Lubrificare le viti di fissaggio. Installare la piastra a otto fori. Non stringere eccessivamente le viti. Installare cappucci di silicone rosso sulle viti. Finisci il layup.

**CD103PFF Piastra pediatrica a quattro connettori rapidi** – Il limite di peso è di 99 libbre.

Il CD103PAF può essere utilizzato sia con il Grommet™ Lock che con il Small Air-Lock.

### **CD103PFF Piastra di connessione rapida a quattro connettori pediatrica**

Utilizzare viti 5 x 18 mm per fissare i componenti endo. Serrare le viti del connettore a 144 in-lbs.

Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti vadano per l'intera lunghezza della piastra del connettore. Utilizzare Loctite® Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

**Per realizzare con il connettore pediatrico Fast Four:**

1. Montare il connettore sulla camera dei pin sul fondo della serratura
2. Se si effettua la **termoformatura**, attaccare i cerchi di schiuma ai terminali del connettore e termoformare come al solito
3. Se si **lamina**, stendere come al solito mantenendo i terminali del connettore esposti. Fissare la piastra a 8 fori utilizzando viti 5 x 20. Coprire le teste delle viti con cappucci in silicone. Laminato come al solito.

Serrare le viti del connettore a 144 in-lbs.

Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti vadano per l'intera lunghezza della piastra del connettore.

Utilizzare Loctite® Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

**ATTENZIONE** - per CD103PAF e CD103PFF

1. Non posizionare la serratura con pulsante di sblocco rivolto posteriormente o anteriormente. In genere il rilascio

pulsante diè orientato medialmente.

2. Le viti da 20 mm fornite estendono l'intera lunghezza del connettore per la fabbricazione. Le viti da 18 mm fornite estendono l'intera lunghezza del connettore con i componenti tipici per il montaggio. In configurazioni non tipiche, potrebbero essere necessarie viti più lunghe per estendere l'intera profondità del connettore.

Utilizzare sempre viti di classe 10.9 o superiore.

3. Utilizzare sempre le viti fornite durante la laminazione per garantire la corretta profondità di fissaggio.

4. Le istruzioni per la posa sono utili suggerimenti su come lavorare con il lucchetto e il connettore. Gli effettivi lay-up sono a carico del tecnico e/o del professionista.

**Accoppiatore di allineamento CD106** – Solo per scopi di montaggio

**Incluso nella confezione:** Accoppiatore di allineamento CD106

(quattro) viti a testa piatta da 6 mm x 25 mm per installare l'accoppiatore di allineamento alla presa.

(quattro) viti a testa piatta da 6 mm x 14 mm per installare i componenti endologici sull'accoppiatore di allineamento.

Lo scivolo del lavabo si adatta alla presa.

Il lato filettato si adatta ai componenti endo.

Le impostazioni di coppia per le viti di regolazione da 3 mm sono 5 Nm.

Le impostazioni di coppia della vite a testa cilindrica piatta da 6 mm sono 10 Nm.

Offset per ML e AP di 0,64". Si installa facilmente su connettore a quattro fori. Facile da regolare con chiave da 3 mm.

Solo per scopi di montaggio. Limite di peso di 265 libbre.

I componenti tipici di Coyote® utilizzano viti da 6x18 mm. In configurazioni atipiche, potrebbero essere necessarie viti più lunghe. Utilizzare sempre viti di classe 10.9 o superiore.

Utilizzare sempre le viti fornite con il connettore durante la laminazione per garantire la corretta profondità per il fissaggio.

### **CD302 Distanziali per pilone Distanziatori di regolazione per pilone 2 ciascuno 1/8 e 1/4"**

Limite di peso 265 libbre.

Effettua facilmente regolazioni incrementali dell'altezza durante il processo di adattamento senza lasciare la sala d'esame. Disponibile da 1/8" o 1/4". Venduti in confezioni da due.

### **CD108 Integrator™ Adattatore per socket**

### **CD108S Small Integrator™ Adattatore per dell'invasatura**

### **socket Fabbricazione definitiva**

1. Posizionare Integrator™ nella posizione desiderata sullo stampo e tracciare la posizione.

2. Tirare il sacchetto in PVA sullo stampo. Utilizzando il calore, assicurarsi che il bordo della sacca in PVA rientri nel diametro interno dell'integratore™.
3. Incollare con cura Integrator™ allo stampo e al sacchetto in PVA.
4. Posizionare nel dispositivo di allineamento e collegare il connettore allineabile all'allineamento desiderato. Rimuovere dal dispositivo.
5. Disporre come un normale rinforzo tra i montanti del connettore.
6. Fissare il lay-up nell'anello di fissaggio dell'Integrator™.
7. Installare la piastra a cinque fori utilizzando le viti fornite.
8. Da qui la presa è laminata in modo preferito.
9. Rimuovere la piastra a cinque fori. Finisci la presa come al solito.

Quik Glue NON si attaccherà permanentemente a Integrator™.

Per ulteriori opzioni di fabbricazione e connettore, vedere l'ultima pagina.

I risultati possono essere garantiti solo se si utilizza Coyote® Quik Glue.

### **Controllare la fabbricazione degli**

incavi Solitamente drappeggiamo il copoliestere, ma è possibile utilizzare altre plastiche e metodi.

1. Posizionare Integrator™ nella posizione desiderata sullo stampo e tracciare la posizione. Installare l'O-ring.
2. Praticare un foro da 3/8" per il nodo in nylon. Preparare il cast nel modo consueto.
3. Assicurarsi che il nylon si adatti completamente sotto Integrator™ per mantenere la presa ermetica.
4. Incolla Integrator™ per modellare nella posizione desiderata.
5. Installare l'inserto scelto (CD103MDI o CD103SDI) nel connettore allineabile (CD103AF).
6. Far scorrere il connettore su Integrator™ nella posizione desiderata con i montanti rivolti lontano da Integrator™.
7. Posiziona i punti di gommapiuma sui montanti.
8. Realizzare lo stampo, l'integratore™ e il connettore.

Quando la plastica si è raffreddata, esporre i punti di schiuma e levigare il fondo della presa il più piatto possibile senza danneggiare i montanti.

Utilizzando il connettore allineabile è possibile eseguire una singola laminazione con allineamento offset integrato. Per ulteriori informazioni vedere le istruzioni con connettore allineabile.