



www.coyotedesign.com

CD103AF

Instrucciones de fabricación del adaptador alineable Coyote

Para termoconformar o laminar

Límite de peso: 120kg. 2 años de garantía contra defectos de fabricación, desgaste excesivo o rotura. Patente nº 6334876 Fabricado en EE.UU. Componentes protésicos externos

EC REP: Advena Limited. Tower Business Center. 2nd flr. Tower Street. Swator, BRK 4013 Malta

CD103AF.revE.04012021 

Fabricado por: Coyote 419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706 (208) 429-0026 | www.coyote.us

Piezas incluidas:

Adaptador Alineable | Placa de adhesión | Placa de Cinco Agujeros | Círculos de Espuma Pequeña | 6mm x 18mm Tornillos (4)

Instalación del pestillo en el molde

1. Coloque el pestillo en el molde. Marque la ubicación deseada del botón de liberación. (Ver nota #1)
2. Instale el inserto de su elección en el Adaptador Alineable.
3. Coloque la espuma adhesiva en los postes del adaptador. Coloque el adaptador desplazado o centrado.

Encaje de chequeo

4. Moldura drapeada.
5. Para mayor resistencia, doble el exceso de costura en el extremo distal del adaptador.
6. Exponga y retire la espuma adhesiva pequeña y grande. Lijar el extremo distal del conector de forma plana. Tenga cuidado de no lijar los postes metálicos. La espuma puede dejarse en su lugar para que sirva de guía para el aplanado.
7. Retire el encaje de forma tradicional o con un extractor de encaje.
8. Utilice los tornillos de 6x18mm suministrados y Loctite® Blue 242 para fijar la pirámide. Apriete los tornillos de los conectores suministrados a 10 Nm (ver Precauciones #2 y #4).
9. Utilice el acoplador de alineación Coyote CD106 para la alineación durante el montaje.

Transferir la alineación

10. Lubrique e instale la placa de pegamento en el Adaptador Alineable.
11. Coloque una pirámide en el Adaptador Alineable.
12. Instale la pirámide en el adaptador.
13. Instale el pestillo en el molde en la ubicación deseada, marque la ubicación del botón de liberación. (Ver nota #1)
14. Apoye el molde y el cierre en el Adaptador Alineable. Coloque el encaje de prueba junto al molde y compare las alineaciones.
15. Tome las medidas para realizar comparaciones más precisas.
16. Separe el cierre del adaptador. Llene el adaptador con Coyote Quik Glue o epoxi de fraguado rápido
17. Coloque el molde y el cierre de nuevo en el conector en el lugar deseado. Deje que se fije.
18. Retire la pirámide de la abrazadera del tubo y luego retire la pirámide y la placa de pegamento.
19. Retire todas las piezas del pestillo antes de laminar. Ponga cera o arcilla limpia en el agujero del tapón de fabricación.
20. Coloque el pestillo y el adaptador en el molde. Consulte las instrucciones del pestillo para obtener más información.

Laminado

21. Tire de la malla de nylon u otros materiales sobre el adaptador, el pestillo y el molde.



22. Retorcer y reflejar el material para dejar un pequeño círculo abierto en el centro del adaptador.
23. Asegúrese de que los agujeros del adaptador estén expuestos. Se puede utilizar un clavo.
24. Tire de la primera capa de composite sobre el molde. Corte los bordes superiores para doblar alrededor de los postes.
25. Coloque el refuerzo entre los postes. Evite el material extra alrededor de la fabricación.
26. Lubrique los tornillos e instale la placa de cinco agujeros. (Ver nota #4)
27. Ate la segunda capa de composite debajo de la placa de cinco agujeros, y refleje hacia abajo sobre el molde.
28. Tirar de la bolsa y laminar como de costumbre. Inicialmente restrinja el flujo para forzar la laminación a través del agujero central de la placa, forzando la salida de las bolsas de aire.
29. Hacia el final de la laminación, se puede colocar cinta adhesiva sobre la Placa de Cinco Agujeros para exprimir el exceso de resina fuera de la laminación.
30. También se puede atar un hilo entre el tapón de fabricación y la parte superior de la cerradura para asegurar el sellado. (véase la nota nº 4)

Acabado

31. Exponga el borde y elimine el exceso de laminación.
32. Retire la placa de cinco agujeros.
33. Exponga el tapón de fabricación y retírelo.
34. Alise los bordes ásperos del extremo distal. El orificio para el cuerpo de la válvula se puede alisar para facilitar la instalación.
35. Utilice los tornillos de 6x18 mm suministrados (ver nota #2 y #3) y Loctite® Blue 242 para fijar la pirámide. Apriete los tornillos de conexión suministrados a 10 Nm.

¡Atención!

1. Cuando se transfiera, se recomienda utilizar un nuevo cierre o carcasa de cierre en el encaje de prueba puede ser retirado cuando el tiempo lo permita y reutilizado en otro encaje de prueba. Esto también le permitirá duplicar la alineación establecida en el encaje de prueba en el definitivo.
2. No coloque el cierre con el botón de liberación apuntando hacia atrás o hacia delante. Normalmente el botón de liberación se orienta medialmente.
3. Utilice los tornillos de 6x18 mm que se suministran con los componentes típicos. En una configuración típica, pueden necesitarse tornillos más largos. Utilice siempre tornillos de clase 10.9 o superior.
4. Utilice siempre los tornillos suministrados durante la laminación para asegurar que se crea la profundidad adecuada para la fijación.
5. Las instrucciones de colocación son consejos útiles sobre cómo trabajar con la cerradura y el conector. La colocación real es responsabilidad del técnico y/o del profesional.