

CD103AF

Instructions de fabrication des connecteurs alignables Coyote

Pour le thermoformage ou le laminage

Limite de poids : 120KGS. Garantie de 2 ans contre les défauts de fabrication, l'usure excessive ou la casse.

Brevet n° 6334876 Fabriqué aux États-Unis Composants prothétiques externes

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

CD103AF.revE.04012021

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

Pièces incluses :

Connecteur aligné | Plaque de colle | Plaque à cinq trous | Petite mousse 6mm x 18mm Vis (4) | cercles

Installation du verrou sur le moule

1. Placez le verrou sur le moulage. Marquez l'emplacement souhaité du bouton de déclenchement. (Voir l'avertissement #1)
2. Installez l'insert de votre choix dans le Connecteur.
3. Placez la mousse adhésive sur les montants du connecteur. Placez le connecteur décalé ou centré.

Moulage de l'emboîture

4. Drapez le moulage. Si vous utilisez un blister, contactez Coyote pour des options et des instructions supplémentaires.
5. Pour plus de solidité, pliez l'excédent de couture sur l'extrémité distale du connecteur.
6. Exposez et retirez la petite et la grande mousse adhésive. Poncez l'extrémité distale de l'emboîture à plat. Veillez à ne pas poncer les montants métalliques. La mousse peut être laissée en place pour servir de guide pour l'aplatissement.
7. Retirez l'emboîture de façon traditionnelle ou avec un extracteur d'emboîture.
8. Utilisez les vis 6x18mm fournies et du Loctite® Bleu 242 pour fixer la pyramide. Serrez les vis de connexion fournies à un couple de 10 Nm (voir les mises en garde n°2 et n°4).
9. Utilisez le coupleur d'alignement Coyote CD106 pour l'alignement pendant le montage.

Transfert de l'alignement

10. Lubrifiez et installez la plaque de collage sur le connecteur d'alignement.
11. Attachez une pyramide au Connecteur Alignable.
12. Installez la pyramide sur l'adaptateur.
13. Installez le verrou sur le moule à l'emplacement souhaité, marquez l'emplacement du bouton de libération. (Voir l'avertissement #1)

14. Reposer le moule et le verrou sur le connecteur alignable. Placez l'emboîture de test à côté du moule et comparez les alignements.
15. Prenez des mesures pour des comparaisons plus précises.
16. Séparer le verrou du connecteur. Remplissez le connecteur avec de la colle Coyote Quik Glue ou de l'époxy à prise rapide.
17. Remplacez le moule et le verrou dans le connecteur à l'endroit désiré. Laissez durcir.
18. Retirer la pyramide de la pince à tube, puis retirer la pyramide et la plaque de colle.
19. Retirez toutes les pièces du verrou avant la stratification. Mettez de la cire ou de l'argile propre dans le trou du bouchon de fabrication.
20. Fixez le verrou et le connecteur au moule. Voir les instructions du verrou pour plus d'informations.

Posez

21. Tirez un bas de nylon ou d'autres matériaux sur le connecteur, le verrou et le moulage.
22. Tordre et réfléchir le matériau pour laisser un petit cercle ouvert au centre du connecteur.
23. S'assurer que les trous du connecteur sont exposés. Un clou peut être utilisé.
24. Tirer la première couche de composite sur le moule. Coupez les bords supérieurs pour les replier autour des poteaux.
25. Posez le renfort entre les poteaux. Évitez le matériau supplémentaire autour du bouchon de fabrication pour faciliter le retrait.
26. Lubrifiez les vis et installez la plaque à cinq trous. (Voir l'avertissement n° 4)
27. Attachez la deuxième couche de composite sous la plaque à cinq trous, et réfléchissez-la sur le moule.
28. Tirez sur le sac et stratifiez comme d'habitude. Au départ, limitez le débit pour forcer la stratification à passer par le trou central de la plaque, ce qui permet d'évacuer les poches d'air.
29. Vers la fin de la stratification, on peut placer du ruban adhésif sur la plaque à cinq trous pour faire sortir l'excès de résine de la stratification.
30. Une ficelle peut également être attachée entre le bouchon de fabrication et le haut de la serrure pour assurer l'étanchéité. (voir l'avertissement n° 4)

Finition

31. Exposez le bord et enlevez l'excès de stratification.
32. Retirez la plaque à cinq trous.
33. Exposer le bouchon de fabrication et le retirer.
34. Lisser les bords rugueux de l'extrémité distale. Le trou pour le corps de la valve peut être lissé pour faciliter l'installation.
35. Utilisez les vis 6x18 mm fournies (voir Attention #2 et #3) et de la Loctite® Bleue 242 pour fixer la pyramide. Serrez les vis de connexion fournies à un couple de 10 Nm.

Attention

1. Lors d'un transfert, il est recommandé d'utiliser un nouveau verrou ou un nouveau boîtier dans l'emboîture d'essai qui peut être retiré lorsque le temps le permet et réutilisé dans une autre emboîture d'essai. Cela vous permettra également de reproduire l'alignement établi dans l'emboîture d'essai dans l'emboîture définitive.

2. Ne pas positionner le verrou avec le bouton de déclenchement orienté vers l'arrière ou l'avant. En général, le bouton de libération est orienté médialement.
3. Utiliser les vis 6x18mm fournies avec les composants typiques. Dans une configuration typique, des vis plus longues peuvent être nécessaires. Toujours utiliser des vis de classe 10.9 ou supérieure.
4. Utilisez toujours les vis fournies lors de la stratification afin de vous assurer qu'une profondeur adéquate est créée pour la fixation.
5. Les instructions de pose sont des conseils utiles sur la façon de travailler avec le verrou et le connecteur. La mise en œuvre effective est de la responsabilité du technicien et/ou du praticien.