



CD121P Disco

cordino in alluminio con

Istruzioni



Limite di peso 265 libbre.

2 anni di garanzia contro difetti di fabbricazione, usura eccessiva o rotture.

Made in USA

Componenti protesici esterne





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

Prodotto da Coyote®

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706 USA

(208) 429-0026 | www.coyote.us



CD102.rev.06302021

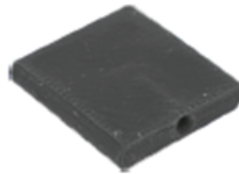
Parts Included



Puck Housing
with Posts



Removal Screw



Slot Tooling Piece



Foam Circles (4)



Lamination Plate



Four 6x18 Screws

- Alloggiamento del disco con perni di rimozione
- Slot per vite Utensile
- Cerchi in schiuma (4)
- Piastra di laminazione
- Quattro viti 6x18

Installazione del blocco sullo stampo

Per opzioni definitive con offset e allineamento, chiamare il nostro laboratorio. Ci sono un paio di opzioni per questo metodo.

P1 Mettere il disco sullo stampo. Traccia disco.

P2 Appiattare lo stampo per adattarlo al disco. Non appiattare oltre il tracciato del disco.

P3 Prepara il tuo stampo con acetato di cellulosa se lo stampo è bagnato per aiutare il Coyote Quick Adhesive o 5 minuti epossidico a legarsi meglio con lo stampo.

P4 Segna dove vuoi il foro di uscita per il tuo disco e come vuoi posizionarlo sul gesso.

P5 Metti una goccia di colla attorno al bordo dell'imbuto del disco.

P6 Appoggiare il disco sul calco e rimuovere la colla in eccesso, controllare l'allineamento con i segni di uscita sul calco.

P7 Rimuovere l'utensile.

P8 Tirare il nylon sottovuoto sopra il disco e la presa.

P9 Nastro sottovuoto in nylon con nastro isolante attorno al disco. Assicurati che il nastro sia ben stretto attorno al disco.

P10 Riflettere il nylon su nastro e presa. Due strati di nylon in totale sopra la presa.

P11 Fissare il nylon attorno al disco con del nastro isolante.

P12 Tagliare e rimuovere il nastro dalla fessura del cordino del disco.

P13 Tirare la borsa in PVA sopra la presa.

P14 Riscaldare leggermente il sacchetto in PVA per farlo aderire bene al disco.

P15 Borsa in PVA con nastro adesivo intorno al disco.

P16 Tagliare il PVA in eccesso all'estremità distale del disco.

P17 Bordo del nastro di PVA per sigillare il disco.

P18 Tagliare e rimuovere il nastro dalla fessura del cordino del disco.

P19 Grease Tooling Piece per una rimozione più facile. Usiamo il composto Dow Corning 4.

P20 Inserire il pezzo dell'utensile nello slot del cordino.

P21 Riempire il foro della vite con argilla sul pezzo utensile.

P22 Tirare il nylon flex-stretch o il nylon sottovuoto sopra lo stampo e il disco

P23 Legare il nylon e poi rifletterlo sopra il disco e lo stampo.

P24 Esporre i pali con un punteruolo caldo o un rompighiaccio.

P25 Usa il tuo metodo preferito di layup.

P26 Esporre i messaggi tramite layup.

P27 Installare le viti m6x22 e la piastra di laminazione. (Viti fornite)

P28 Stucco o argilla nei fori delle viti.

P29 Tirare il sacchetto in PVA su Puck and Mold. Usa l'aspirapolvere se preferisci prima di estrarre il PVA.

P30 Scaldare il sacchetto in PVA per stringere intorno al disco.

P31 Disegnare il vuoto e versare la resina. Dare alla resina il tempo di saturare nei fori della piastra di laminazione.

P32 Procedere con la laminazione come di consueto.

P33 Rettifica lastra di laminazione.

P34 Rimuovere le viti dalla piastra di laminazione.

P35 Battere la piastra di laminazione con cacciavite e martello.

P36 Esporre il pezzo

dell'utensile P37 Rimuovere il pezzo dell'utensile con la vite di rimozione e morsa o morsa. Il calore aiuta la rimozione.

P38 Utilizzando un punteruolo o viti parzialmente filettate, staccare il cordino manichino dalla presa.

P39 Posizionare la presa di blocco del cordino.

P40 Fissare l'adattatore avvitando le viti nel cordino di sicurezza.

P41 Fissare la cinghia alla fodera e inserire la cinghia attraverso la fessura del cordino.

P42 Utilizzare la cinghia del cordino per fissare lo sfregamento nella posizione corretta.

P43 Aggiungere il rivetto desiderato per trattenere lo sfregamento.

P44 Tagliare la cinghia alla lunghezza desiderata.

Prese di controllo in copolio per stampaggio a drappo

T1 Posizionare il Dummy Puck sullo stampo. Traccia il disco fittizio.

T2 Appiattire lo stampo per adattarlo al disco. Non appiattire oltre la traccia del disco.

T3 Prepara lo stampo con acetato di cellulosa se lo stampo è bagnato per aiutare la Coyote Quik Glue o la resina epossidica in 5 minuti a legarsi meglio con lo stampo.

T4 Segna dove vuoi il foro di uscita per il tuo disco e come vuoi posizionarlo sul gesso.

T5 Metti una goccia di colla attorno al bordo dell'imbuto del disco.

T6 Posizionare il disco sul modello e rimuovere la colla in eccesso, controllare l'allineamento con i segni di uscita sul modello.

T7 Posizionare piccoli cerchi di schiuma su tutte e quattro le estremità del connettore.

T8 Tirare il nylon sottovuoto sopra la presa e bloccarlo, ruotarlo e rifletterlo.

T9 Esporre i pali con un punteruolo caldo o un rompighiaccio.

T10 Stampo per drappaggio con Copoly.

T11 Per una maggiore resistenza, piegare la cucitura in eccesso sull'estremità distale del connettore.

T12 Cuci la plastica per rinforzarla e renderla più forte.

T13 Smontare la presa in modo tradizionale o con estrattore di prese.

T14 Tagliare il pezzo fuso e rimuovere l'utensile per la fessura.

T15 Rettifica l'estremità distale dell'invasatura in modo piatto. Fare attenzione a non carteggiare pali di metallo.

La schiuma T16 può essere lasciata in posizione per fungere da guida per l'appiattimento.

T17 Far scorrere la vite di presa nell'utensile della fessura. Afferralo con le morse e tiralo per rimuoverlo.

T18 Se si utilizza un manichino in alluminio con cordino CD121PD con perni, fare riferimento a #P38 sulla prima pagina per rimuovere il manichino e inserire il disco.

T19 Lisciare e lucidare

la finitura di tutti i bordi.

T20 Eseguire la cinghia all'interno della presa per trovare una buona posizione per lo sfregamento. Segna la tua posizione.

T21 Praticare un foro per rivetti. I rivetti Speedy di solito vanno bene con le prese di controllo, i rivetti in rame sono consigliati per le prese a usura prolungata.

T22 Copoly è una presa molto resistente che può avere un uso prolungato a lungo termine.

Se l'allineamento è corretto, le prese Copoly sono in genere abbastanza resistenti da poter essere utilizzate per le gambe della doccia e possibilmente per le gambe dell'acqua.

A scopo di tracciamento, scrivi il numero di LOTTO (dall'imbuto del lucchetto) qui:

Attenzione

1. Tipicamente la fessura per la cinghia è orientata anteriormente.
2. I componenti tipici di Coyote® utilizzano le viti 6x18 mm. Nelle configurazioni tipiche, potrebbero essere necessarie viti più lunghe. 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 di posa sono utili suggerimenti su come lavorare con la serratura e il connettore. Gli effettivi lay-up sono a carico del tecnico e/o del professionista.
5. I fili della fodera variano. Iniziare a infilare manualmente la vite dell'adattatore del cordino nella fodera quando possibile. Sarà necessario un cacciavite in caso di filettature strette.
6. Indipendentemente dalla filettatura, utilizzare sempre Loctite® Blue 242 sulle filettature dei perni di bloccaggio. Se si installa in un adattatore distale in plastica, utilizzare anche Loctite® Blue 242.

7. Se si dispone di una vite adattatore per cordino o di una vite per cordino che non è possibile installare, nemmeno con un cacciavite o una chiave a brugola, contattare Coyote per la sostituzione.

Serve ancora aiuto? I video di fabbricazione possono anche essere visualizzati su www.coyote.us