CD103L

del cordino di bloccaggio Air-Lock

Istruzioni

Limite di peso: 350 libbre.

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

Brevetto n. 6334876 Made in USA

Componenti protesici esterni

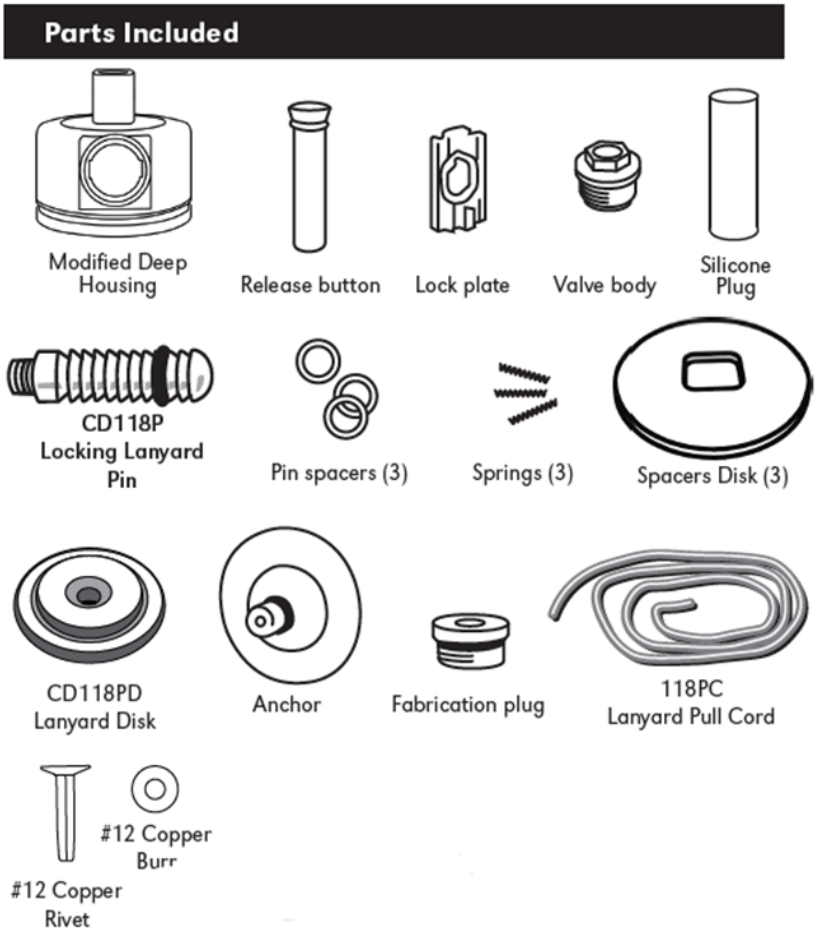
Advena Limited Tower Business Center 2nd Flr, Tower Street Swatar, BKR 4013 Malta

Prodotto da Coyote®

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

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

CD103L.revA.06012021



- Alloggiamento profondo modificato
- Pulsante di rilascio
- Piastra di bloccaggio
- Corpo valvola
- Tappo in silicone
- CD118P Perno cordino di bloccaggio
- Distanziali perno (3)
- Molle (3)
- Distanziali Disco (3)
- CD118PD Disco per cordino
- Ancora
- Spina di fabbricazione
- Corda per cordino da 118 pezzi
- Rivetto in rame
- n. 12

Installazione dell'ancora e del blocco sullo stampo

Se si utilizza la maniglia di fusione, iniziare con il passaggio 1. Se NON si utilizza la maniglia di fusione, andare al passaggio 4.

1 Arto fuso con impugnatura di fusione in posizione per creare la forma del blocco nello stampo.

2 Inserire l'ancora nell'impugnatura fusa dello stampo. Riempi lo stampo.

3 Lo stampo e l'ancoraggio sono pronti per la fabbricazione.

4 Rimuovere i componenti interni dalla serratura con una chiave di bloccaggio Coyote o una presa per pozzetto profonda 13 mm. Fare attenzione a non perdere le molle durante la rimozione. Gli utenti di Casting Handle vanno al passaggio 11.

5 Posiziona il blocco sullo stampo. Blocco traccia.

6 Appiattire lo stampo per adattarlo al blocco. Non appiattire oltre il tracciato della serratura.

7 Praticare un foro di 1/2” di diametro. Foro angolare per aiutare ad ancorare l'adesivo.

8 Posizionare l'ancora nella serratura.

9 Riempire il foro con Coyote Quick Adhesive o resina epossidica a presa rapida.

10 Posizionare l'ancora e bloccare lo stampo. Quando la colla si solidifica, rimuovere il blocco.

11 Applicare il nylon sullo stampo. Riflettere e attorcigliare il nylon attorno all'anello di fissaggio dell'ancora.

12 Installazione di montaggio Plug in lock.

13 Mettere il blocco sullo stampo. Contrassegnare la posizione desiderata del pulsante di rilascio. (Vedere Attenzione n. 1)

14 Installare l'inserto di scelta nel connettore allineabile.

15 Posizionare la schiuma adesiva sui perni dei connettori. Posizionare il connettore sfalsato o centrato.

Trasferimento dell'allineamento

16 Il foro nel connettore AK a 5 gradi è progettato per regolare l'allineamento.

17 Assicurarsi che il montante inferiore della serratura non sia bloccato dall'attacco.

18 Foto della parte inferiore del lucchetto che spunta dal connettore.

19 Un foro è preforato nella parte inferiore della serratura da tappare con il tappo in silicone durante la fabbricazione.

20 I dischi distanziatori possono essere utili per costruire l'altezza corretta.

21 Migliore è l'accesso al fondo del palo, più facile è la rifinitura.

22 Se non utilizzi i distanziatori assicurati di non appoggiare sul perno.

23 Spingere in avanti il blocco per liberare il connettore scelto.

24 Esegui un cordone di Coyote Quik Glue o 5 minuti di resina epossidica attorno all'imbuto interno della serratura.

25 Posizionare il fermo sull'ancora e assicurarsi che il pulsante di rilascio sia nella posizione desiderata. Appianare l'adesivo in eccesso

26 Posizionare lo stampo e bloccare nel connettore nella posizione desiderata.

27 Assicurarsi che il foro di uscita della stringa sia libero dal connettore di finitura per l'uscita della stringa.

28 Utilizzare Coyote Quick Adhesive per fissare il blocco nell'allineamento desiderato.

29 Creare un accumulo dietro la serratura può aiutare a rinforzare il processo di laminazione.

30 Una volta che la colla è fissata, rimuovere dalla maschera, posizionare il tappo in silicone e riempire lo spazio tra la serratura e il connettore a 5 gradi con la colla Quik.

31 Se il tappo in silicone si trova sotto la piastra a 5 fori, tagliarlo in modo che si adatti all'altezza dei montanti sulla piastra del connettore.

Presa di controllo per stampaggio drappeggio - I video di istruzioni sullo stampo per drappeggio e stampaggio blister sono disponibili all'indirizzo www.coyote.us/air-lock

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

33 Esporre e rimuovere piccole schiume adesive e tappi di fabbricazione. Rettifica l'estremità distale dell'invasatura in modo piatto. Fare attenzione a non carteggiare pali di metallo. La schiuma può essere lasciata in posizione per fungere da guida per l'appiattimento.

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

35 All'interno del foro lisci con cura per consentire un facile montaggio della serratura.

36 Far scorrere la piastra di bloccaggio nella serratura, prima le molle. Scorre facilmente SOLO in un modo. Verificare prima l'orientamento. (Vedere Attenzione n. 3)

37 Posizionare il perno di bloccaggio nella serratura per trattenere la piastra di bloccaggio.

38 Aggiungi la terza molla. Far scorrere il pulsante di rilascio nel corpo della valvola.

39 Avvitare il corpo della valvola nell'alloggiamento.

40 Serrare a mano il corpo della valvola con una chiave di bloccaggio Coyote o una presa per pozzetto da 13 mm di profondità.

41 I componenti tipici di Coyote® utilizzano viti 6x18mm fornite. Utilizzare Loctite® Blue 242 per collegare il connettore di finitura. Serrare le viti del connettore fornite a 10 Nm. (Vedi Attenzione n. 2 e n. 4)

Laminazione Laminazione

42 Tirare la maglia rasata di nylon o altri materiali sopra il connettore, bloccare e modellare.

43 Ruotare e riflettere il materiale per lasciare un piccolo cerchio aperto al centro del connettore.

44 Assicurarsi che i fori del connettore siano scoperti. È possibile utilizzare un chiodo caldo o un punteruolo.

45 Tirare il primo strato di composito sullo stampo. Taglia i bordi superiori per piegarli intorno ai pali.

46 Rinforzare l'offset secondo necessità. Si consiglia di utilizzare strisce di fibra di carbonio per il rinforzo.

47 Tagliare i bordi superiori del composito per piegarli attorno ai montanti.

48 Lubrificare le viti e installare la piastra a cinque fori. (Vedere Attenzione n. 4)

49 Terminare il layup.

Lay-up - Continua

50 Usa la tua resina preferita per la laminazione.

51 Limitare il flusso per forzare la resina di laminazione attraverso il foro centrale sulla piastra a 5 fori, facendo uscire le sacche d'aria.

52 Stendere il resto della laminazione come tipico.

53 Verso la fine della laminazione, il nastro può essere posizionato sopra la piastra a 5 fori per spremere la resina in eccesso dalla laminazione.

54 Esporre il bordo e rimuovere la laminazione in eccesso.

55 Rimuovere la piastra a cinque fori.

56 Esporre il tappo di fabbricazione e rimuoverlo.

57 Bordi ruvidi lisci dell'estremità distale. Il foro per il corpo della valvola può essere levigato per una più facile installazione.

58 Vedere i passaggi 36-41 per le istruzioni di montaggio della serratura. Utilizzare le viti 6x18 mm in dotazione (vedere le precauzioni n. 2 e n. 4) e Loctite® Blue 242 durante il fissaggio della piramide. Serrare le viti del connettore fornite a 10 Nm.

60 Tappo in silicone aperto Sand con Trautman.

61 Rimuovere il tappo in silicone. Appianare i bordi del foro in modo che non tagli il filo.

62 Prova a fare il foro abbastanza grande da far passare il perno.

63 Collegare il connettore di finitura e verificare la corretta uscita della stringa.

64 Il perno dovrebbe toccare il fondo nella serratura. Ma non contro il tuo connettore finale.

Collegamento del Pinch Disk

1. Scegliere la posizione desiderata per il cordino Pinch Disk.

2. Contrassegnare la posizione.

3. Praticare un foro di dimensioni adeguate per il rivetto in rame n. 12.

4. Collegare il disco del cordino Pinch alla presa.

Istruzioni

scarsa spaziatura dei perni di bloccaggio porta a un'usura prematura. Non dovrebbe esserci gioco tra la serratura e la fodera quando è completamente innestato. Per garantire ciò, potrebbe essere necessario aggiungere distanziatori al perno. È meglio verificarlo con un lucchetto che non è stato ancora inserito in una presa.

1 Installare il perno sulla fodera. Attivare il lucchetto per verificare la presenza di gioco tra lucchetto e rivestimento.

2 Se c'è gioco, allentare il perno lontano dalla vite dell'adattatore e dal rivestimento.

3 Riattivare il blocco per verificare la presenza di gioco. Ripetere fino a bloccare completamente le sedi. Rimuovere il blocco.

4 Viene creato uno spazio tra perno e liner.

5 In base allo spazio creato dall'allentamento del perno, installare un numero appropriato di distanziali del perno sull'estremità filettata (vedere Attenzione n. 5).

6 Riposizionare il perno sull'adattatore, assicurandosi che la base si adatti perfettamente ai distanziatori del perno.

7 Dopo aver installato i distanziatori dei perni, reinserire il fermo per essere sicuri che non ci sia gioco.

8 Applicare Loctite® Blue 242 alle filettature del perno di bloccaggio. Potrebbe essere necessario serrare il perno con una chiave da 7/16” o 11 mm. (Vedi Attenzione n. 8 e n. 9)

Documentare l'aspirazione Consideriamo

l'aspirazione non un componente o un codice, ma una funzione. Il pistone e la mungitura possono essere ridotti mantenendo una presa di aspirazione quando si utilizza questo blocco.

- La caratteristica di aspirazione della serratura può essere dimostrata e documentata in modo molto semplice.

- Chiedere all'amputato di entrare nella serratura e di sedersi completamente.

- Utilizzando la chiave di blocco, rimuovere il corpo valvola, il pulsante di rilascio e la molla esterna dal blocco. L'amputato è ancora bloccato nella presa, ma ora l'aria può fluire nella parte inferiore della presa come uno spillo tradizionale.

- Camminare normalmente con il paziente.

- L'amputato potrebbe sperimentare una differenza nel modo in cui si sente la presa immediatamente, dopo un po' di deambulazione o dopo aver reinstallato il corpo della valvola, il pulsante di rilascio e la molla esterna. Il feedback del paziente deve essere documentato.

Chiamare per ulteriori informazioni sulla codifica dell'Air-Lock: (208) 429-0026.

* È responsabilità del professionista dimostrare, documentare e selezionare i codici appropriati per la fatturazione assicurativa.

Ai fini del tracciamento, scrivere il numero di LOTTO (dall'imbuto della serratura) qui:

ATTENZIONE (pagina 2)

1. In genere il pulsante di rilascio è orientato medialmente.
2. I componenti tipici di Coyote® utilizzano le viti 6x18 mm. In configurazioni atipiche, potrebbero essere necessarie viti più lunghe.sempre

viti di classe 10.9 o superiore.

3. Non lubrificare l'interno della serratura, questo attirerà detriti. Se hai un problema di rumore,

in genere è dovuto ai posti a sedere. Chiamare

assistenza tecnica.

4. Utilizzare sempre le viti fornite durante la laminazione per garantire la corretta profondità

di fissaggio.

5. Non superare mai i 3 distanziatori perno.
6. 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.
7. Prendi nota del numero di clic per il coinvolgimento. Ci dovrebbero essere almeno 2 o 3 clic di impegno prima di qualsiasi deambulazione e dovrebbero verificarsi più clic dopo alcuni passaggi. Sono necessari da 5 a 6 clic (a seconda del rivestimento) per il posizionamento e l'aggancio completi/corretti.
8. I fili della fodera variano. Inizia a infilare il perno nella fodera a mano quando possibile. Sarà necessaria una chiave inglese in caso di filettature strette.
9. 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.
10. Se si utilizza un rivestimento interno flessibile, non lasciare la plastica sull'alloggiamento del blocco, ciò potrebbe causare perdite d'aria e altri problemi. Dovresti laminare direttamente sopra l'alloggiamento. Contatta Coyote per ulteriori informazioni o visita la galleria video su www.coyote.us, guarda il video intitolato "CD103FD Flexible Inner Socket with and without Coyote Design Fabrication Dummy".
11. Se hai un perno che non puoi installare, nemmeno con una chiave inglese, contatta Coyote per una sostituzione.

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