



Instrucciones del conector Coyote Conector

alineable CD103AF | Conector One-Shot CD111 | Inserto multidireccional CD103MDI | Inserto unidireccional CD103SDI | Integrator™ CD108 y CD108S | Conector AK de 5 grados CD115CF5 | Conector de enchufe de prueba CD119SC | Cuatro conectores alineables pediátricos CD103PAF | Pediátrico Fast Four Connector CD103PFF | Espaciadores de ajuste de pilones CD302 | Acoplador de alineación CD106

Instrucciones de fabricación

CD103.revB.07282021

Componentes protésicos externos



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

Piezas incluidas con conectores y accesorios:

CD103AF Piezas de conector alineables de cuatro conectores Conector

alineable, placa de cinco orificios, placa de pegamento Tornillos de 6 mm x 18 mm (4)

Piezas del conector de un solo paso CD111 Conector de

un solo paso, placa de cinco orificios, placa de pegamento, tornillos de 6 mm x 18 mm (4)

PiezasPiezas

de insertoInsertode inserto de

multidireccional CD103MDImultidireccional CD103SDIdirección única Inserto de dirección

única

CD115CF5 Piezas del conector AK de 5 grados

Placa de cinco orificios, placa de cinco orificios, tornillos de 6 mm x 14 mm (4), círculos de espuma pequeños (4))

CD119SC Piezas del conector del enchufe de prueba Parte

superior del conector del enchufe de prueba, parte inferior, tornillos de 6 mm x 18 mm (4)

Piezas del acoplador de alineación CD106 Acoplador de

alineación, tornillos de 6 mm x 25 mm (4), tornillos de 6 mm x 14 mm (4)

Piezas de placa de cuatro conectores alineables pediátricos CD103PAF

Cuatro conectores alineables pediátricos, placa de pegamento pediátrica, placa de 8 orificios, círculos de espuma pequeños (4), tapas de silicona (4), tornillos de 5 x 20 mm (4), tornillos de 5 x 18 mm (4)

CD103PFF Piezas de placa de cuatro conectores

rápidos pediátricos Pediatric Fast Cuatro conectores, placa de 8 orificios, Círculos de espuma pequeños (4), tapas de silicona (4) Tornillos de 5 x 20 mm (4), Tornillos de 5 x 18 mm (4)

Espaciadores de torre CD302 Espaciador de

1/8 "(2), Espaciador de 1/4" (2)

Para traducciones instructivas, visite:

www.coyote.us/instructions-connectors

¿Necesita ayuda?

Llámanos, nos encantaría ayudarte. (208) 429-0026

Siempre, Loctite y apriete según las especificaciones del fabricante.

Fabricado por Coyote

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

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



¿Necesitas más información sobre el producto? Visítenos en www.coyote.us para obtener más información, videos, consejos e instrucciones.

Tabla de contenido

Piezas del conector incluidas	1
Enlace de traducción de instrucciones	3
Tabla de contenido	2
CD103AF y CD111cortina	5
Instalación del bloqueo en el moldeColocación	
Transferencia de alineación	3
Moldura de	
7	
Acabado y atención 9de	
Conector AK5 gradosConector de	
CD115CF5 Instruccionesenchufe	10de
prueba	
CD119SC Instrucciones	11
Pediátricoalineables Cuatro conector	
CD103PAFInstrucciones de	13
pediátricos FastCuatro conector	
Instrucciones CD103PFF	14
de alineación acoplador	
InstruccionesCD116	15
CD302Pylon espaciadores	15
CD108 Integrador™ adaptador Socket	16
CD108S Integrador™ adaptadorSocket	17

Conectores Coyote Página 4

Instalación del bloqueo en el molde: con CD103AF y CD111, la fabricación es similar para ambos conectores

1. Coloque el candado en el molde. Marque la ubicación deseada del botón de liberación. (Vea la Precaución n. ° 1)
2. Instale el inserto de su elección en el conector alineable.
3. Si usa Deep Air-Lock, agregue los tres discos espaciadores a la cerradura antes de agregar el conector.
4. Coloque la espuma adhesiva proporcionada en los cuatro postes del conector. Coloque el conector descentrado o descentrado.

Enchufe de verificación de molduras de cubierta con conector de cuatro alineables CD103AF

NO cubra el molde con el conector de un solo paso CD111

5. Los videos instructivos sobre moldes para cortinas y moldes para ampollas están disponibles en www.coyote.us/airlock
6. Para mayor resistencia, doble el exceso de costura en el extremo distal del conector.
7. Exponga y retire la espuma adhesiva pequeña y el tapón de fabricación. Esmerile el extremo distal del encaje hasta que quede plano. Tenga cuidado de no lijar los postes de metal.

La espuma se puede dejar en su lugar para que actúe como una guía para aplanar.

8. Los componentes típicos de Coyote® utilizan tornillos de 6x18 mm proporcionados y Loctite® Blue 242 cuando se fija la pirámide. Apriete los tornillos del conector suministrados con un par de 10 Nm. (Vea las precauciones n. ° 2 y n. ° 4)
9. Utilice el acoplador de alineación Coyote CD106 para la alineación durante el ajuste.

Transferencia de alineación

Al transferir, se recomienda utilizar una nueva cerradura o carcasa de cerradura en el enchufe definitivo.

El bloqueo del enchufe de prueba se puede quitar cuando el tiempo lo permita y se puede reutilizar en otro enchufe de prueba.

Esto también te permitirá duplicar la alineación establecida en el zócalo de prueba en el definitivo.

10. Lubrique e instale la placa de pegamento en el conector alineable Coyote.
11. Adjunte una pirámide al conector alineable Coyote.
12. Instale la pirámide en el adaptador.
13. Instale el bloqueo en el molde en la ubicación deseada, marque la ubicación del botón de liberación. (Vea la Precaución n. ° 1).
14. Apoye el molde y asegúrelo en el conector alineable. Coloque el casquillo de prueba junto al molde y compare las alineaciones.
15. Tome medidas para realizar comparaciones más precisas.

Si usa Deep Air-Lock, agregue los tres discos espaciadores a la cerradura antes de agregar el conector.
dieciséis. Separe la cerradura del conector. Llene el conector con Coyote Quik Glue o epoxi de fraguado rápido.

17. Coloque el molde y asegúrelo nuevamente en el conector en la ubicación deseada. Deje reposar.

18. Retire la pirámide de la abrazadera del tubo, luego retire la pirámide y la placa de pegamento.

19. Retire todas las piezas de bloqueo antes de plastificar. Ponga cera o arcilla limpia en el orificio del tapón de fabricación.

20. Coloque la cerradura y el conector en el molde. Consulte las instrucciones de bloqueo para obtener más información.

21. Pase la camisa de nailon u otros materiales sobre el conector, la cerradura y el molde.

22. Gire y refleje el material para dejar un pequeño círculo abierto en el centro del conector.

23. Asegúrese de que los cuatro orificios de los postes del conector estén expuestos. Se puede usar un clavo caliente o un punzón.

24. Tire de la primera capa compuesta sobre el molde. Corte los bordes superiores para doblar alrededor de los postes.

25. Refuerce con cinta de carbono entre postes. Evite el material adicional alrededor del tapón de fabricación para facilitar su extracción.

26. Lubrique los tornillos e instale la placa de cinco orificios. (Vea la Precaución # 4)

27. Ate la segunda capa de material compuesto debajo de la placa de cinco orificios y refleje hacia abajo sobre el molde.

28. Tire de la bolsa y lamine como de costumbre. Restrinja inicialmente el flujo para forzar la laminación a través del orificio central de la placa, expulsando las bolsas de aire.

29. Hacia el final de la laminación, se puede colocar cinta sobre una placa de cinco orificios para exprimir el exceso de resina de la laminación.

30. La cuerda también se puede atar entre el tapón de fabricación y la parte superior de la cerradura para asegurar el sellado. (ver Atención # C5)

31. Ate el nailon al conector One-Shot.

32. Refleje las tiras de nylon Stockinet sobre el conector One-Shot.

33. Coloque tiras de refuerzo sobre el conector One-Shot.

34. Evite el material adicional alrededor del tapón de fabricación para facilitar su extracción.

35. Corta un trozo doble de Coyote Composite. Tire un trozo completo de Coyote Composite y átelo.

36. Refleja la otra longitud de composite, formando dos capas completas.

37. Lubrique los tornillos e instale la placa de cinco orificios. (Ver Atención # C4)

Consejo técnico: Tire de un nailon de vacío puro antes de tirar de una bolsa de PVA.

38. Tire de la bolsa y lamine como de costumbre. Restrinja inicialmente el flujo para forzar la laminación a través del orificio central de la placa, expulsando las bolsas de aire.

39. Hacia el final de la laminación, se puede colocar cinta sobre una placa de cinco orificios para exprimir el exceso de resina de la laminación.

40. La cuerda también se puede atar entre el tapón de fabricación y la parte superior de la cerradura para asegurar el sellado. (ver Atención # A5)

41. Exponer el borde y eliminar el exceso de laminación.

42. Retire la placa de cinco orificios.

43. Exponga el tapón de fabricación y retírelo.

44. Bordes ásperos lisos del extremo distal. El orificio del cuerpo de la válvula se puede alisar para facilitar la instalación.

45. Consulte los pasos 22 a 26 para obtener las instrucciones de montaje de la cerradura. Utilice los tornillos de 6x18 mm suministrados (consulte las precauciones n. ° 2 y n. ° 4) y Loctite® Blue 242 cuando coloque la pirámide. Apriete los tornillos del conector suministrados con un par de 10 Nm.

ATENCIÓN

A1. Al realizar la transferencia, se recomienda utilizar una cerradura nueva o la carcasa de la cerradura en el enchufe de prueba se puede quitar cuando el tiempo lo permite y volver a utilizar en otro enchufe de prueba. Esto también le permitirá duplicar la alineación establecida

A2. No coloque el bloqueo con el botón de liberación apuntando hacia atrás o hacia delante. Normalmente, el botón de liberación está orientado medialmente.

A3. Utilice los tornillos de 6x18 mm que se proporcionan con los componentes típicos. En configuraciones atípicas, es posible que se necesiten tornillos más largos. Utilice siempre tornillos de clase 10,9 o superior.

A4. Utilice siempre los tornillos proporcionados durante la laminación para asegurarse de que se crea la profundidad adecuada para la fijación.

A5. Las instrucciones de disposición son consejos útiles sobre cómo trabajar con la cerradura y el conector. Las colocaciones reales son responsabilidad del técnico y / o practicante.

CD115CF5 - Instrucciones del conector AK de 5 grados El conector AK de 5 grados

CD115CF5 se usa principalmente con el candado Coyote Design Lanyard Lock CD118, pero se puede usar con otros sistemas de clavija distal de Coyote Design.

1. Determine la ubicación de la cerradura.

2. Utilice adhesivo Quik Glue o epoxi preferido para fijar el candado al conector en la ubicación deseada.

3. Coloque como de costumbre, reforzando las áreas de socavación significativa, manteniendo abierto el borde superior de los postes del conector.

4. Utilice tornillos de 6 mm x 14 mm para fijar la placa de 5 orificios. Estos tornillos son solo para fines de laminación.

5. Laminado

6. Quite la placa de 5 orificios y coloque el conector deseado. Asegúrese de utilizar tornillos de la longitud correcta para el conector elegido.

Apriete los tornillos del conector a 10,9 Nm. Durante la instalación de componentes, asegúrese de que los tornillos se extiendan por toda la longitud de la placa del conector. Utilice Loctite Blue 242 en los tornillos del conector después de realizar todos los ajustes.

Los componentes típicos de Coyote® utilizan tornillos de 6x18 mm proporcionados y Loctite® Blue 242 cuando se fija la pirámide. Apriete los tornillos del conector suministrados con un par de 10 Nm. (Ver Precaución # 2)

Siempre Loctite y apriete según las especificaciones del fabricante.

Conector de enchufe de prueba CD119SC - Enchufe de prueba Vivak

1. Utilice los tornillos 6X18 MM proporcionados y Loctite Blue 242 cuando coloque la pirámide. Apriete a 6 Nm.

2. Use una lijadora eléctrica, papel de lija de grano 24 y un cuchillo para raspar la superficie cóncava hasta que se sienta áspera y abrasiva; esto asegurará una buena unión entre el enchufe y el conector.

3. Raspe el enchufe de prueba en el lugar donde pegará el conector.

4. Fije el conector con la pirámide en una plantilla de alineación.

5. Coloque el encaje en la alineación deseada antes de pegar.

6. Use Coyote Design Quik Glue o su adhesivo preferido para sujetar el enchufe al conector.

7. Limpia el exceso de pegamento.

8. Mantenga el encaje en la alineación deseada mientras el pegamento se cura. El enchufe de prueba ahora está listo para el ajuste estático.

9. El enchufe de prueba ahora está listo para el ajuste estático. Preferimos usar un Stomper Foot para un ajuste estático.

10. Se recomienda encarecidamente utilizar cinta de fibra de vidrio rígida para reforzar el conector al enchufe para un ajuste dinámico.

11. Recorte el exceso de fibra de vidrio para exponer la pirámide.

12. El enchufe de prueba reforzado ahora está listo para el ajuste dinámico

CD103PAF Placa de cuatro conectores alineable pediátrica - El límite de peso es de 99 libras.

CD103PAF se puede utilizar con el candado Grommet™ o con el candado de aire pequeño.

Placa de cuatro conectores alineable pediátrica CD103PAF

Crea un desplazamiento de hasta 0,25 ". Utilice tornillos de 5 x 18 mm para fijar los componentes endo. Apriete los tornillos del conector a 144 in-lbs.

Durante la instalación de componentes, asegúrese de que los tornillos se extiendan por toda la longitud de la placa del conector. Use Loctite® Blue 242 en los tornillos del conector después de haber realizado todos los ajustes.

El par de apriete del tornillo de cabeza hueca plana de 6 mm es de 10 Nm.

1. Coloque la placa de pegamento en el conector. Instale la pirámide en el conector. No apriete demasiado los tornillos.
2. Adjunte la pirámide a los componentes endo. Todos los componentes deben estar en neutral. Vuelva a colocar el molde y asegúrelo en el dispositivo de alineación.
3. Verifique la medida de la altura para asegurarse de que la altura sea idéntica a la toma de prueba. Llene el conector con pegamento.
4. Baje el molde y asegúrelo en el conector. Deje que el pegamento se asiente.
5. Quite los tornillos del conector.
6. Retire con cuidado la placa de pegamento y comience a colocar.
7. Doble el carbono y otros materiales de colocación entre los postes del conector. A medida que se agrega material de colocación, asegúrese de que los postes del conector permanezcan expuestos.
8. Tornillos de fijación de lubricante. Instale la placa de ocho orificios. No apriete demasiado los tornillos. Instale tapas de silicona rojas en los tornillos. Finalizar Layup.

Placa de cuatro conectores rápidos pediátricos CD103PFF : el límite de peso es de 99 libras.

CD103PAF se puede utilizar con el candado Grommet™ o con el candado de aire pequeño.

Placa de cuatro conectores rápidos pediátricos CD103PFF

Utilice tornillos de 5 x 18 mm para fijar los componentes endo. Apriete los tornillos del conector a 144 in-lbs.

Durante la instalación de componentes, asegúrese de que los tornillos se extiendan por toda la longitud de la placa del conector. Use Loctite® Blue 242 en los tornillos del conector después de haber realizado todos los ajustes.

Para fabricar con el conector pediátrico Fast Four:

1. Coloque el conector sobre la cámara de clavijas en la parte inferior de la cerradura.
2. Si está **termoformado**, coloque círculos de espuma en los postes del conector y termoforme como de costumbre.
3. Si está **laminando**, extiéndalo como de costumbre, manteniendo los postes del conector expuestos. Fije la placa de 8 orificios con tornillos de 5 x 20. Cubra las cabezas de los tornillos con tapas de silicona. Lamina como de costumbre.

Apriete los tornillos del conector a 144 in-lbs.

Durante la instalación de componentes, asegúrese de que los tornillos se extiendan por toda la longitud de la placa del conector.

Use Loctite® Blue 242 en los tornillos del conector después de haber realizado todos los ajustes.

ATENCIÓN - para CD103PAF y CD103PFF

1. No coloque el bloqueo con el botón de liberación apuntando hacia atrás o hacia delante. Normalmente, el botón de liberación

está orientado medialmente.

2. Los tornillos de 20 mm proporcionados extienden toda la longitud del conector para la fabricación. Los tornillos de 18 mm proporcionados extienden toda la longitud del conector con componentes típicos para el montaje. En configuraciones no típicas, es posible que se necesiten tornillos más largos para extender toda la profundidad del conector.

Utilice siempre tornillos de clase 10,9 o superior.

3. Utilice siempre los tornillos proporcionados durante la laminación para asegurarse de que se crea la profundidad adecuada para la fijación.

4. Las instrucciones de disposición son consejos útiles sobre cómo trabajar con la cerradura y el conector. Las colocaciones reales son responsabilidad del técnico y / o practicante.

Acoplador de alineación CD106 : solo para fines de ajuste

Incluido en el paquete: Acoplador de alineación CD106

(cuatro) tornillos de cabeza plana de 6 mm x 25 mm para instalar el acoplador de alineación en el zócalo.

(cuatro) tornillos de cabeza plana de 6 mm x 14 mm para instalar los componentes endo al acoplador de alineación.

El tobogán del fregadero encaja en el enchufe.

El lado roscado encaja en los componentes endo.

El par de apriete para los tornillos de ajuste de 3 mm es de 5 Nm.

El par de apriete del tornillo de cabeza hueca plana de 6 mm es de 10 Nm.

Desplazamiento para ML y AP de 0,64 ". Se instala fácilmente en un conector de cuatro orificios. Fácil de ajustar con llave de 3 mm.

Solo para fines de ajuste. Límite de peso de 265 lb.

Los componentes típicos de Coyote® utilizan tornillos de 6x18 mm. En configuraciones atípicas, es posible que se necesiten tornillos más largos. Utilice siempre tornillos de clase 10,9 o superior.

Utilice siempre los tornillos suministrados con el conector durante la laminación para asegurarse de que se crea la profundidad adecuada para la fijación.

CD302 Separadores de pilón Separadores de 1/8

ajuste de pilón 2 de cada 1/4 ”

Límite de peso 265 lbs.

Realice fácilmente ajustes incrementales de altura durante el proceso de adaptación sin salir de la sala de examen. Disponible en 1/8 ”o 1/4”. Se vende en paquetes de dos.

Adaptador de enchufe CD108 Integrator™ Adaptador de enchufe pequeño Integrator™ CD108S

Fabricación de enchufe definitivo

1. Coloque Integrator™ en la ubicación deseada en el molde y trace la ubicación.
2. Coloque la bolsa de PVA sobre el molde. Usando calor, asegúrese de que el borde de la bolsa de PVA esté dentro del diámetro interno del integrador™.
3. Pegue con cuidado Integrator™ al molde y la bolsa de PVA.
4. Coloque el dispositivo de alineación y conecte el conector alineable en la alineación deseada. Retirar del accesorio.
5. Coloque un refuerzo normal entre los postes del conector.
6. Asegure la colocación en el anillo de amarre del Integrator™.
7. Instale la placa de cinco orificios con los tornillos proporcionados.
8. A partir de aquí, el encaje se lamina de la forma preferida.
9. Retire la placa de cinco orificios. Termine Socket como de costumbre.

Quik Glue NO se adherirá a Integrator™ de forma permanente.

Para más opciones de fabricación y conectores, consulte la página posterior.

Los resultados solo pueden garantizarse si se utiliza Coyote® Quik Glue.

Verifique la fabricación del

casquillo Normalmente cubrimos copoly, pero se pueden utilizar otros plásticos y métodos.

1. Coloque Integrator™ en la ubicación deseada en el molde y trace la ubicación. Instale la junta tórica.
2. Taladre un orificio de 3/8 ”para el nudo de nailon. Prepare el yeso de la manera habitual.
3. Asegúrese de que el nailon quepa completamente debajo del Integrator™ para mantener el enchufe hermético.
4. Pegue Integrator™ al molde en la ubicación deseada.
5. Instale el inserto de su elección (CD103MDI o CD103SDI) en el conector alineable (CD103AF).

6. Deslice el conector en Integrator™ en la ubicación deseada con los postes mirando hacia afuera de Integrator™.

7. Coloque puntos de espuma en los postes.

8. Fabrique sobre el molde, el Integrator™ y el conector.

Cuando el plástico se haya enfriado, esponga los puntos de espuma y muela la parte inferior del zócalo lo más plano posible sin dañar los postes.

Con el conector alineable, se puede realizar una sola laminación con alineación desplazada incorporada. Para obtener más información, consulte las instrucciones con el conector alineable.