



InstrukcjeCoyote Złącze

dotyczące złączawyrównujące CD103AF | Złącze One-Shot CD111 | Wkładka wielokierunkowa CD103MDI | Wkładka jednokierunkowa CD103SDI | Integrator™ CD108 i CD108S | Złącze AK 5 stopni CD115CF5 | Testowe złącze gniazda CD119SC | Cztery złącza do regulacji dla dzieci CD103PAF | Czterozłączka pediatryczna CD103PFF | Dystanse do regulacji pylonu CD302 | Alignment Coupler CD106

Instrukcje dotyczące

wytwarzania CD103.revB.07282021

Zewnętrzne elementy protetyczne



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

Wyprodukowano przez Coyote

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

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



Części dołączone do złączy i akcesoriów -

CD103AF Cztery przyporządkowane części złączyCzęści do złączy

Regulowane złącze, płytkę z pięcioma otworami, płytkę do klejenia Śruby 6mm x 18mm (4)jednorazowych Złącze jednokrotne, płytkę z

CD111pięcioma otworami

, płytkę do kleju 6mm x 18mm śruby (4)

CD103MDI Multi-Direction Insert Części

Multi-Direction Insert

CD103SDI jednokierunkowym Insert Części

jednokierunkowym Insert

CD115CF5 5 Stopień AK Connector Części

Five Hole Plate, Pięć otworów płytki 6mm x 14mm śruby (4), Małepiankowe (4)

kółkaCzęści złącza gniazda testowego CD119SC

Górna część złącza gniazda testowego, dół, wkręty 6 mm x 18 mm (4)

Części łącznika wyrównującego CD106 Łącznik

wyrównujący, wkręty 6 mm x 25 mm (4), wkręty 6 mm x 14 mm (4)

CD103PAF Pediatric Regulowane cztery części płytki łącznika

Regulowane cztery łączniki pediatryczne, pediatryczna płytka klejowa, płytka 8 otworów, małe kółka piankowe (4), silikonowe nakładki (4), 5 x 20 mm wkręty (4), 5 x 18 mm wkręty (4)

CD103PFF Pediatric Fast Four Części płyty złącza

Pediatric Fast Four Connector, Płytki z 8 otworami, małe kółka piankowe (4), silikonowe nakładki (4) 5 x 20 mm wkręty (4), 5 x 18 mm wkręty (4)

CD302 Przekładki PylonPrzekładkaPrzekładka

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

W celu uzyskania tłumaczeń instruktażowych wejdź na:

www.coyote.us/instructions-connectors

Potrzebuję pomocy?

Zadzwoń do nas, chętnie pomożemy. (208) 429-0026

Zawsze, Loctite i dokręć zgodnie ze specyfikacją producenta.

Potrzebujesz więcej informacji o produkcie? Odwiedź nas na www.coyote.us, aby uzyskać więcej informacji, filmów, wskazówek i instrukcji.

Spis treści

Dołączone części złącza 1

Łącze do tłumaczenia instrukcji 3

Spis treści 25

CD103AF i CD111obłożeniaUkładanie

Instalowanie blokady na liniiformy

przenoszenia 3

Formowanie

7

Wykończenie i uwaga 9

5-stopniowe złącze AK

Instrukcje CD115CF5 10

Test złącza

gniazdowego CD119SC Instrukcje 11

Pediatryczne w układzie liniowym Cztery złącza

CD103PAF Instrukcje 13

pediatryczne SzybkaCztery złącza

InstrukcjaCD103PFF 14

Wyrównanie sprzęgłowe

InstrukcjaCD116 15

CD302Pylon dystansowe	15
CD108 Integrator™ Gniazdo Adapter	16
CD108S Integrator™ Gniazdo Adapter	17

Złącza Coyote Strona 4

Instalowanie zamka na formie - w przypadku CD103AF i CD111 produkcja jest podobna dla obu złączy

1. Umieść zamek na formie. Zaznacz żądane położenie przycisku zwalniającego. (Patrz Uwaga nr 1)
2. Zainstaluj wybraną wkładkę w złączu wyrównującym.
3. Jeśli używasz Deep Air-Lock, dodaj trzy krążki dystansowe do zamka przed dodaniem złącza.
4. Umieść dostarczoną piankę samoprzylepną na czterech słupkach łączących. Umieść odsunięcie lub wyśrodkowanie złącza.

Gniazdo kontrolne formowania obłożenia ze złączem wyrównującym CD103AF

NIE należy obkładać formy za pomocą złącza CD111 One-Shot

5. Filmy instruktażowe dotyczące formowania serwet i formowania blistrów są dostępne na stronie www.coyote.us/airlock
6. Aby uzyskać dodatkową wytrzymałość, złóż nadmiar szwu na dystalnym końcu łącznika.
7. Odstłoń i usuń małą piankę samoprzylepną i korek produkcyjny. Szlifować na płasko dalszy koniec gniazda. Uważaj, aby nie szlifować metalowych słupków.

Piankę można pozostawić na miejscu, aby działała jako prowadnica do spłaszczania.

8. Typowe komponenty Coyote® wykorzystują dostarczone śruby 6x18mm i Loctite® Blue 242 podczas mocowania piramidy. Dokręć dostarczone śruby łączące momentem 10 Nm. (Patrz Przestroga #2 i #4)

9. Użyj łącznika wyrównania Coyote CD106 do wyrównania podczas montażu.

Przenoszenie ustawienia

Podczas przenoszenia zaleca się użycie nowego zamka lub obudowy zamka w ostatecznym gnieździe.

Blokada w gnieździe testowym może zostać usunięta, gdy czas na to pozwoli i ponownie użyta w innym gnieździe testowym.

Umożliwi to również powielenie wyrównania ustalonego w gnieździe testowym w ostateczności.

10. Nasmaruj i zainstaluj płytkę klejową na złączu wyrównującym Coyote.

11. Dołącz piramidę do Coyote Alignable Connector.

12. Zainstaluj piramidę na adapterze.

13. Zainstaluj blokadę na formie w żądanym miejscu, zaznacz położenie przycisku zwalniającego. (Patrz Przewaga #1).

14. Odłóż formę i zablokuj na złączu wyrównującym. Umieść gniazdo testowe obok formy i porównaj ustawienia.

15. Wykonaj pomiary, aby uzyskać dokładniejsze porównania.

Jeśli używasz Deep Air-Lock, dodaj trzy krążki dystansowe do zamka przed dodaniem złącza.

16. Oddzielny zamek od złącza. Wypełnij złącze klejem Coyote Quik Glue lub szybkowiążącą żywicą epoksydową.

17. Umieść formę i zablokuj z powrotem w złączu w żądanym miejscu. Niech ustawią.

18. Usuń piramidę z zacisku rury, a następnie usuń piramidę i płytkę klejową.

19. Usuń wszystkie części zamka przed laminowaniem. Umieść wosk lub czystą glinę w otworze korka produkcyjnego.

20. Zamocuj zamek i złącze do formy. Aby uzyskać więcej informacji, zobacz instrukcje dotyczące blokady.

21. Naciągnij nylonową pończochę lub inny materiał na złącze, zamek i formę.

22. Przekręć i odbij materiał, aby pozostawić mały otwarty okrąg na środku złącza.

23. Upewnij się, że cztery otwory na słupki złącza są odsłonięte. Można użyć gorącego gwoźdźca lub szydła.

24. Naciągnij pierwszą warstwę kompozytu na formę. Przytnij górne krawędzie, aby zagiąć się wokół słupków.

25. Wzmocnij taśmą karbonową między słupkami. Unikaj dodatkowego materiału wokół korka produkcyjnego, aby ułatwić usuwanie.

26. Nasmaruj śruby i zamontuj płytę z pięcioma otworami. (Patrz Przestroga 4)

27. Przymocuj drugą warstwę kompozytu pod płytą z pięcioma otworami i odbij w dół nad formą.

28. Pociągnij worek i laminat jak zwykle. Początkowo ogranicz przepływ, aby wymusić laminowanie przez środkowy otwór w płycie, wypychając kieszenie powietrzne.

29. Pod koniec laminowania taśmę można umieścić na płycie z pięcioma otworami, aby wycisnąć nadmiar żywicy z laminacji.

30. Sznurek można również zawiązać między zatyczką produkcyjną a górną częścią zamka, aby zapewnić szczelność. (patrz Uwaga #C5)

31. Przywiąż nylon do złącza One-Shot.

32. Odbij paski nylonowej siatki nad złączem One-Shot.

33. Połóż paski wzmacniające na łączniku One-Shot.

34. Unikaj dodatkowego materiału wokół korka produkcyjnego, aby ułatwić usuwanie.

35. Wytnij podwójną długość Coyote Composite. Wyciągnij całą długość kompozytu Coyote i zwiąż go.

36. Odzwierciedlają drugą długość kompozytu, tworząc dwie pełne warstwy.

37. Nasmaruj śruby i zamontuj płytę z pięcioma otworami. (Patrz Uwaga #C4)

Wskazówka techniczna: Przed wyciągnięciem worka PVA wyciągnij czysty nylon próżniowy.

38. Pociągnij worek i laminat jak zwykle. Początkowo ogranicz przepływ, aby wymusić laminowanie przez środkowy otwór w płycie, wypychając kieszenie powietrzne.

39. Pod koniec laminowania taśmę można umieścić na płycie z pięcioma otworami, aby wycisnąć nadmiar żywicy z laminacji.

40. Sznurek można również zawiązać między zatyczką produkcyjną a górną częścią zamka, aby zapewnić szczelność. (patrz Uwaga #A5)

41. Odsłoń krawędź i usuń nadmiar laminacji.

42. Usuń płytę z pięcioma otworami.

43. Odsłonić korek produkcyjny i usunąć.

44. Gładkie szorstkie krawędzie dystalnego końca. Otwór na korpus zaworu można wygładzić, aby ułatwić instalację.

45. Instrukcje montażu zamka znajdują się w krokach 22-26. Użyj dostarczonych śrub 6x18mm (patrz Uwaga #2 i #4) i Loctite® Blue 242 podczas mocowania piramidy. Dokręć dostarczone śruby łączące momentem 10 Nm.

UWAGA

A1. Przy przenoszeniu zaleca się użycie nowego zamka lub obudowę zamka w gnieździe testowym można wyjąć, gdy pozwoli na to czas i ponownie użyć w innym gnieździe testowym. Umożliwi to również powielenie ustalonego wyrównania

A2. Nie umieszczaj zamka z przyciskiem zwalniającym skierowanym do tyłu lub do przodu. Zazwyczaj przycisk zwalniający jest skierowany do środka.

A3. Użyj śrub 6x18mm dostarczonych z typowymi komponentami. W nietypowych konfiguracjach mogą być potrzebne dłuższe śruby. Zawsze używaj śrub klasy 10.9 lub lepszych.

A4. Zawsze używaj śrub dostarczonych podczas laminowania, aby zapewnić odpowiednią głębokość mocowania.

A5. Instrukcje układania są pomocnymi wskazówkami dotyczącymi pracy z zamkiem i złączem. Rzeczywiste układy są obowiązkiem technika i/lub lekarza.

CD115CF5 – Instrukcja złącza 5 stopni AK Złącze

CD115CF5 5 stopni AK jest używane głównie z zamkiem Coyote Design Lanyard Lock CD118, ale może być używane z innymi systemami szpilek Coyote Design Distal.

1. Określ położenie zamka.

2. Użyj kleju Quik Glue lub preferowanej żywicy epoksydowej, aby przymocować zamek do złącza w żądanym miejscu.

3. Ułóż jak zwykle, wzmacniając obszary o znacznym podcięciu, utrzymując otwartą górną krawędź słupków łączników.

4. Za pomocą wkrętów 6mm x 14mm do mocowania płyty z 5 otworami. Te śruby służą wyłącznie do laminowania.

5. Laminat

6. Zdejmij płytkę z 5 otworami i przymocuj żądane złącze. Upewnij się, że używasz śrub o odpowiedniej długości dla wybranego złącza.

Dokręć śruby łącznika momentem 10,9 Nm. Podczas mocowania elementów upewnij się, że śruby przechodzą przez całą długość płytki łączącej. Po dokonaniu wszystkich regulacji nałożyć Loctite Blue 242 na śruby łączące.

Typowe komponenty Coyote® wykorzystują dostarczone śruby 6x18mm i Loctite® Blue 242 podczas mocowania piramidy. Dokręć dostarczone śruby łączące momentem 10 Nm. (Patrz Uwaga nr 2)

Zawsze Loctite i dokręcaj zgodnie ze specyfikacją producenta.

Gniazdo testowe CD119SC — Gniazdo testowe Vivak

1. Użyj dostarczonych śrub 6X18 MM i Loctite Blue 242 podczas mocowania piramidy. Dokręć do 6 Nm.
2. Użyj szlifierki mechanicznej, papieru ściernego o ziarnistości 24 i noża, aby zetrzeć powierzchnię talerza, aż stanie się szorstka i ścierna; zapewni to dobre połączenie między gniazdem a złączem.
3. Zetrzyj gniazdo testowe w miejscu, w którym będziesz kleić złącze.
4. Zamocuj łącznik z piramidą w uchwycie wyrównującym.
5. Umieść gniazdo w żądanym ustawieniu przed klejeniem.
6. Użyj kleju Coyote Design Quik Glue lub preferowanego kleju, aby przymocować gniazdo do złącza.
7. Zetrzyj nadmiar kleju.
8. Trzymaj gniazdo w żądanym ustawieniu podczas utwardzania kleju. Gniazdo testowe jest teraz gotowe do montażu statycznego.
9. Gniazdo testowe jest teraz gotowe do montażu statycznego. Preferujemy użycie stopki do mocowania statycznego.
10. Zdecydowanie zaleca się użycie sztywnej taśmy z włókna szklanego do wzmocnienia złącza z gniazdem w celu dynamicznego dopasowania.
11. Odetnij nadmiar włókna szklanego, aby odsłonić piramidę.
12. Wzmocnione gniazdo testowe jest teraz gotowe do dynamicznego dopasowania

CD103PAF Wyrównywalna płytką z czterema złączami dla dzieci – limit wagi to 99 funtów.

CD103PAF może być używany z zamkiem Grommet™ lub małą blokadą powietrzną.

CD103PAF Płytkę z czterema złączami do ustawiania w pediatrii

Tworzy przesunięcie do 0,25. Użyj śrub 5 x 18 mm, aby przymocować elementy endo. Dokręć śruby złącza momentem 144 in-lbs.

Podczas mocowania elementów upewnij się, że śruby przechodzą przez całą długość płytki łączącej. Użyj Loctite® Blue 242 na śrubach łączących po dokonaniu wszystkich regulacji.

Moment dokręcania śruby z łbem płaskim 6mm wynosi 10Nm.

1. Umieść płytkę klejową na złączu. Zamontuj piramidę do złącza. Nie dokręcaj zbyt mocno śrub.
2. Przymocuj piramidę do elementów endo. Wszystkie elementy powinny być w pozycji neutralnej. Włóż formę i zablokuj w uchwycie wyrównującym.
3. Sprawdź pomiar wysokości, aby upewnić się, że wysokość jest identyczna jak w gnieździe testowym. Wypełnij złącze klejem.
4. Opuść formę i zablokuj na złączu. Pozostaw klej do stwardnienia.
5. Wykręć śruby ze złącza.
6. Ostrożnie usuń płytkę kleju i rozpocznij układanie.
7. Złóż karbon i inne materiały warstwowe między słupkami łączącymi. Po dodaniu materiału do układania upewnij się, że słupki łączników pozostają odsłonięte.
8. Smarowanie śrub mocujących. Zainstaluj płytę z ośmioma otworami. Nie dokręcaj zbyt mocno śrub. Załóż czerwone silikonowe nakładki na śruby. Zakończ układanie.

CD103PFF Płytkę szybkiego złącza pediatrycznego z czterema złączami — limit wagi to 99 funtów.

CD103PAF może być używany z zamkiem Grommet™ lub małą blokadą powietrzną.

CD103PFF Czteropunktowa płytka łącząca pediatryczna

Użyj śrub 5 x 18 mm, aby przymocować elementy endo. Dokręć śruby złącza momentem 144 in-lbs.

Podczas mocowania elementów upewnij się, że śruby przechodzą przez całą długość płytki łączącej. Użyj Loctite® Blue 242 na śrubach łączących po dokonaniu wszystkich regulacji.

Abypediatryczne:

1. Dopasuj złącze nad komorą pinów w dolnej części zamka
2. W przypadku **termoformowania** wykonać szybkozłączeprzymocuj piankowe kółka do słupków łączników i termoformowania jak zwykle
3. Jeśli **laminowanie** ułóż jak zwykle, utrzymując odsłonięte słupki łączników. Przymocuj płytkę z 8 otworami za pomocą wkrętów 5 x 20. Zakryj łby śrub silikonowymi nasadkami. Laminat jak zwykle.

Dokręć śruby złącza momentem 144 in-lbs.

Podczas mocowania elementów upewnij się, że śruby przechodzą przez całą długość płytki łączącej.

Użyj Loctite® Blue 242 na śrubach łączących po dokonaniu wszystkich regulacji.

UWAGA - dla CD103PAF i CD103PFF

1. Nie ustawiaj zamka przyciskiem zwalniającym skierowanym do tyłu lub do przodu.
Zazwyczajzwalniający

przyciskjest skierowany do środka.

2. Dostarczone śruby 20 mm rozciągają całą długość złącza do produkcji. Dołączone śruby 18mm wydłużają całą długość złącza z typowymi elementami do montażu. W nietypowych konfiguracjach mogą być potrzebne dłuższe śruby, aby wydłużyć całą głębokość złącza.

Zawsze używaj śrub klasy 10.9 lub lepszej.

3. Zawsze używaj śrub dostarczonych podczas laminowania, aby zapewnić odpowiednią głębokość mocowania.

4. Instrukcje układania są pomocnymi wskazówkami dotyczącymi pracy z zamkiem i złączem. Rzeczywiste układy są obowiązkiem technika i/lub lekarza.

Łącznik centrujący CD106 – Wyłącznie do celów montażowych

W zestawie: Łącznik centrujący CD106łącznika centrującego

(cztery) wkręty z płaskim łbem 6 mm x 25 mm do montażudo gniazda.

(cztery) wkręty z płaskim łbem 6 mm x 14 mm do montażu elementów endo do łącznika wyrównującego.

Zlewozmywak zlewozmywakowy pasuje do gniazdka.

Strona gwintowana pasuje do elementów endo.

Ustawienia momentu obrotowego dla śrub regulacyjnych 3 mm wynoszą 5 Nm.

Moment dokręcania śruby z łbem gniazdowym 6 mm wynosi 10 Nm.

Przesunięcie dla ML i AP 0,64". Łatwa instalacja na złączu z czterema otworami. Łatwa regulacja za pomocą klucza 3mm.

Wyłącznie w celu dopasowania. Limit wagi 265 funtów.

Typowe komponenty Coyote® wykorzystują śruby 6x18mm. W nietypowych konfiguracjach mogą być potrzebne dłuższe śruby. Zawsze używaj śrub klasy 10.9 lub lepszych.

Podczas laminowania należy zawsze używać śrub dołączonych do łącznika, aby zapewnić odpowiednią głębokość mocowania.

CD302 Podkładki do pylonu Podkładki do

regulacji pylonu 2 każda 1/8 i 1/4"

Limit wagi 265 lbs.

Z łatwością dokonaj stopniowej regulacji wysokości podczas procesu dopasowywania bez wychodzenia z gabinetu. Dostępne 1/8" lub 1/4". Sprzedawane w paczkach po dwie sztuki.

CD108 Adapter gniazda Integrator™ adapter

CD108S Małygniazda Integrator™

Ostateczne wykonanie gniazda

1. Umieścić Integrator™ w żądanym miejscu na formie i lokalizacji śladów.
2. Naciągnij worek PVA na formę. Używając ciepła upewnij się, że krawędź worka PVA znajduje się w wewnętrznej średnicy integratora™.
3. Ostrożnie przyklej Integrator™ do formy i worka PVA.
4. Umieścić w uchwycie wyrównującym i przymocować złączkę wyrównującą w żądanym ustawieniu. Usuń z uchwytu.

5. Ułóż jak zwykle zbrojenie między słupkami łącznika.
6. Przymocuj układ do pierścienia łączącego Integrator™.
7. Zainstalować płytkę z pięcioma otworami za pomocą dostarczonych śrub.
8. Stąd gniazdo jest laminowane w preferowany sposób.
9. Wyjmij płytkę z pięcioma otworami. Zakończ gniazdo jak zwykle.

Quik Glue NIE przykleja się do Integrator™ na stałe.

Dalsze opcje dotyczące produkcji i złączy znajdują się na odwrocie.

Wyniki można zagwarantować tylko w przypadku użycia kleju Coyote® Quik Glue.

Sprawdź wytwarzanie gniazda

Zazwyczaj pokrywamy kopoli, ale można użyć innych tworzyw sztucznych i metod.

1. Umieść Integrator™ w żądanym miejscu na formie i prześledź lokalizację. Zainstaluj O-ring.
2. Wywierć otwór 3/8" na węzeł nylonowy. Przygotuj odlew w zwyczajowy sposób.
3. Upewnij się, że nylon będzie w pełni pasował pod Integrator™, aby zapewnić szczelność gniazda.
4. Przyklej Integrator™ do formy w wybranym miejscu.
5. Zainstalować wybraną wkładkę (CD103MDI lub CD103SDI) do złącza wyrównującego (CD103AF).
6. Wsuń złącze na Integrator™ w żądanym miejscu, tak aby słupki były skierowane na zewnątrz Integrator™.
7. Umieść kropki piankowe na słupkach.
8. Wyprodukuj na formie, Integrator™ i złączu.

Gdy plastik ostygnie, odsłoń piankowe kropki i zeszlifuj spód gniazda tak płasko, jak to możliwe, bez uszkodzania słupków.

Za pomocą złącza wyrównującego można wykonać pojedynczą laminację z wbudowanym wyrównaniem przesunięcia. Aby uzyskać więcej informacji, zobacz instrukcje dotyczące złącza wyrównującego.