



CD117L

del cordino di bloccaggio Easy-Off

Istruzioni



Limite di peso: 265 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

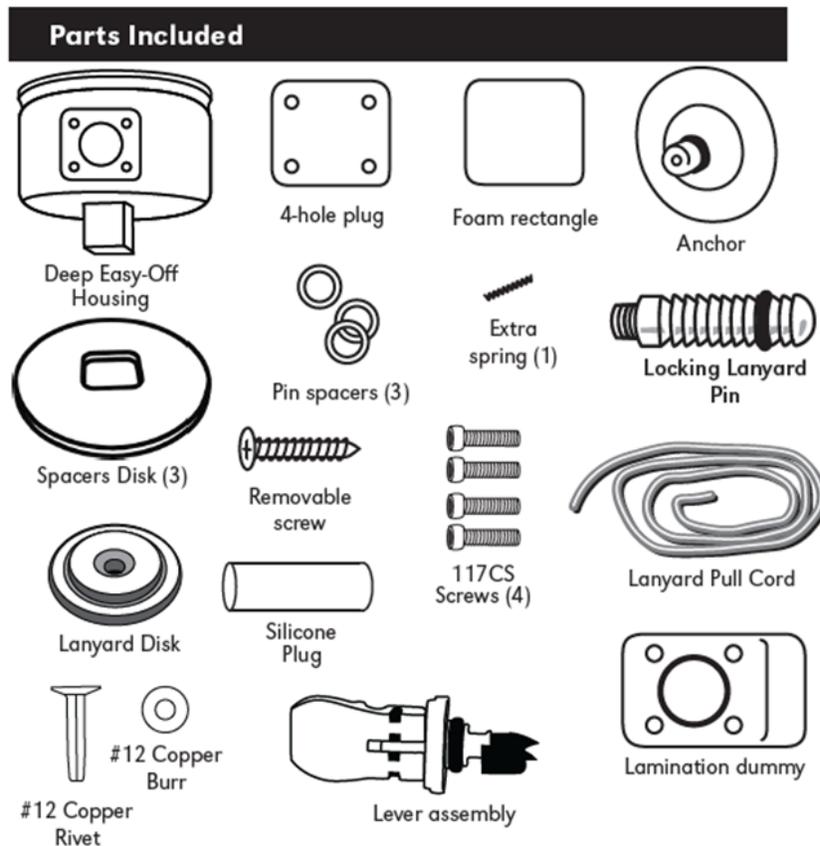
Prodotto da Coyote®

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

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



CD117L.revA.05242022



Installazione di ancoraggio e bloccaggio sullo stampo –

Se si utilizza un'impugnatura di fusione, iniziare con il passaggio 1. Se NON si utilizza l'impugnatura di fusione, passare al passaggio 4.

1 Fusione dell'arto con l'impugnatura di fusione in posizione per creare la forma della ciocca 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 a brugola da 2 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 Quik Glue o resina epossidica a presa rapida.

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

11 Applicare nylon sopra lo stampo. Rifletti e attorciglia il nylon attorno all'anello di fissaggio dell'ancora.

Presa di controllo per stampaggio drappaggio - I video didattici per lo stampaggio di teli e blister sono disponibili all'indirizzo www.coyote.us/air-lock.

12 Installare la spina fab a 4 fori. Serrare a fondo solo le viti NON serrare eccessivamente.

13 Posizionare la schiuma rettangolare sul fab plug.

14 Mettere il blocco sullo stampo. Contrassegnare la posizione desiderata della leva di rilascio.

15 Fare riferimento al trasferimento della sezione Allineamento che inizia con #23

16 **blister**: utilizzare un pezzo di plastica piatta per comprimere l'estremità distale per ridurre la molatura alla finitura.

Formatura del drappo: spingere la plastica in eccesso sull'estremità distale per una maggiore resistenza e per ridurre la levigatura alla finitura.

17 Esporre il rettangolo di schiuma e rimuoverlo.

18 Esporre la schiuma, facendo attenzione a non colpire i pali. Rimuovere la presa con estrattore di prese o metodi tradizionali.

19 Rimuovere il tappo a 4 fori con la vite, lisciare e lucidare l'area.

20 Appiattare l'estremità distale e lucidare.

21 Utilizzare le viti 6x18 mm fornite e Loctite® Blue 242 per fissare la piramide. Serrare le viti del connettore fornite a 10 Nm. (Vedere le precauzioni n. 2 e n. 4)

22 Utilizzare l'accoppiatore di allineamento Coyote CD106 per l'allineamento durante il montaggio.

Trasferimento dell'allineamento

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

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

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

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

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

28 Se non utilizzi i distanziatori assicurati di non essere appoggiato al perno.

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

30 Esegui perline di Coyote Quik Glue o resina epossidica per 5 minuti attorno all'imbuto interno della serratura.

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

32 Posizionare lo stampo e bloccare il connettore nella posizione desiderata.

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

34 Utilizzare Coyote Quik Glue per fissare il lucchetto nell'allineamento desiderato.

35 La creazione di un accumulo dietro la serratura può aiutare a rinforzare il processo di laminazione.

36 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.

37 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.

38 Assicurarsi che l'O-ring sia in posizione sull'insero fittizio di laminazione.

39 Installare il manichino di laminazione e orientare nella direzione desiderata della leva.

40 Serrare le viti. Non sovraccaricare.

41 Lubrificare le teste delle viti con vaselina o argilla pulita.

42 Tirare la sacca interna in PVA sul modello. Riscaldare la borsa per formare l'estremità distale. Legare

la borsa in PVA per ancorare l'anello di fissaggio.

43 Tagliare il PVA in eccesso tra l'anello di fissaggio e gli O-ring. Tenere gli O-ring liberi.

44 Eseguire un cordone di Coyote Quik Glue o resina epossidica per 5 minuti attorno all'imbuto interno della serratura.

45 Posizionare il blocco sull'ancora e assicurarsi che la leva di rilascio sia nella posizione desiderata. Lascia l'adesivo in eccesso con il dito.

46 Tirare la maglia di nylon o altro materiale sopra il connettore, il fermo e lo stampo.

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

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

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

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

51 Tagliare i bordi superiori del composito per piegarli attorno ai perni.

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

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

54 Usando la tua resina preferita. Stendere il resto della laminazione come tipico.

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

56 Esporre il bordo e rimuovere la laminazione in eccesso.

57 Rimuovere la piastra a cinque fori

58 Esporre il manichino di laminazione e rimuovere le viti.

59 Estrarre il manichino di laminazione con vite di rimozione.

60 Appianare i bordi e la parte inferiore della presa.

61 Tappo in silicone aperto sabbiato con levigatrice Trautman.

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

63 Prova a fare il foro abbastanza grande da permettere il passaggio del perno.

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

65 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.

Installazione del gruppo leva

66 Assicurarsi che il blocco sia posizionato correttamente, poiché potrebbe essersi spostato durante il trasporto. A destra, una leva opportunamente assemblata.

67 Allineare il gruppo leva nella scanalatura e inserire il gruppo.

68 Allineare il lato lungo del rettangolo con un aspetto antero-posteriore della presa.

69 Installare 4 viti. Non sovraccaricare.

70 La leva è mostrata aperta (SBLOCCATA). Quando la leva è a filo, il blocco è inserito (CHIUSO).

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 sul rivestimento. 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 distanziatori 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, riagganciare il blocco per assicurarsi 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 monitoraggio, scrivere qui il numero di LOTTO (dall'imbuto del lucchetto):
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. Utilizzare 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 coyotedesign.com, guarda il video intitolato "CD103FD Flexible Inner Socket with and without Coyote Design Fabrication Dummy".

11. Se non è possibile installare un pin, contattare Coyote per la sostituzione.

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