



MILINE

METRIC INTERCHANGEABLE

HURDIG- START- VEILEDNING

V1.00




EC REP

Acorn Regulatory Consultancy Services Limited
Knockmorris Cahir Co. Tipperary, Ireland
Postnummer: E21 R766
T 012 4626 8456
F 012 4626 8648



 **BECKER**



635 Executive Dr. | Troy MI, 48083
P 800-521-2192 | 248-588-7480
BeckerOrthopedic.com |   

©2022 Becker Orthopedic Appliance Co.
Med enerett.
Revisjon 11/01/22

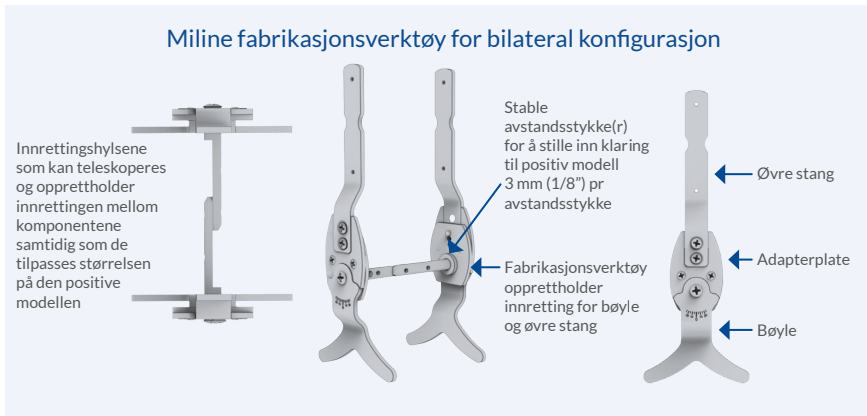
Trinn 1

Korriger støpeformen før fabrikasjon. Sett inn innrettingsaksen med diameter på 9,5 mm (3/8"), som følger med MILINE fabrikkingsverktøysett, gjennom den negative støpeformen til ønsket posisjon på ankelaksen. Fyll formen med gips og la den herde, fjern så innrettingsaksen fra den positive modellen og endre.

Trinn 2

Monter fabrikkingsverktøyet for unilateral eller bilateral fabrikasjon.

Fest stolpe og bøyle til MILINE fabrikkingsverktøy med adapterplate av egnet størrelse. Still inn ønsket klaring på den positive modellen ved bruk av de medfølgende avstandsstykkene. Legg merke til at hvert avstandsstykke gir 3mm (1/8") klaring. Ved bilateral fabrikasjon settes begge innrettingshylsene for fabrikkingsverktøyet inn i innrettingshullet slik at de stikker ut til avstandsstykkene berører den positive modellen.

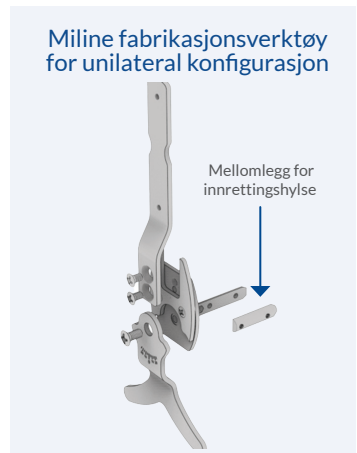


Ved unilateral fabrikasjon brukes ett enkelt fabrikkingsverktøy hvor mellomlegg monteres på innrettingshylsen før den settes inn i innrettingshullet på den positive modellen.

Trinn 3

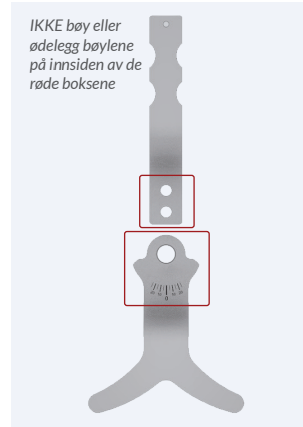
Konturer den øvre stangen og bøynen til ønsket form.

Viktig: Ikke ødelegg eller bøy bøynen eller den øvre stangen der de er festet til komponenten (Figur 1). Best praksis anbefaler å bruke en skrustikke med glatte kjever for å holde stengene ved komponentfestepunktene under konturering.



Trinn 4

Fest etter konturering de(n) øvre stangen(stengene) og bøyle(r) til fabrikkasjonsverktøyet og sett det inn i den positive modellen. Bruk ønsket fabrikkasjonsteknikk og lag ortoseskallet. Hvis du termoformer eller lager laminerte skall med åpne lommer (med stengene under PVA-posen), må du etterfylle stengene med gips der de kommer i kontakt med den positive modellen. Hvis stengene skal integreres i et laminert skall må adapterplaten fjernes fra verktøyet. Skyv den indre PVA-posen over formen og påfør vakuüm. Plasser adapterplaten på verktøyet, over PVA-posen, og fest med skruer som går gjennom posen.



Figur 1

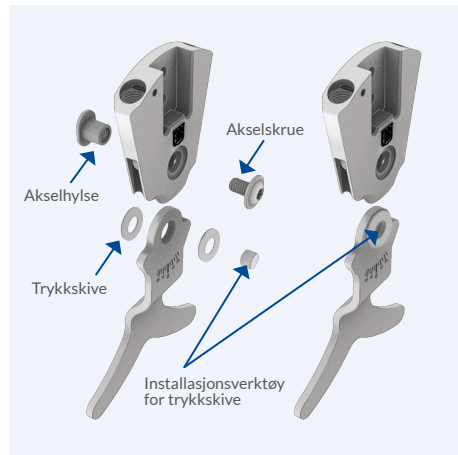
Trinn 5

Etter fabrikkering fjernes stengene fra fabrikkasjonsverktøyet, og tørkes rene med en klut fuktet med løsningsmiddel. IKKE slip eller sandblås stengene hvor de festes til komponenten. Beskytt områdene vist i rødt med tape før stengene gjøres ferdige (figur 1).

Trinn 6

Endelig montering

a. Den øvre stangen må tilpasses komponenten. Bruk en fil eller en fin slipekjegle for å tilpasse den øvre stangen. Den øvre stangen vil kreve moderat trykk fra en skrustikke eller spindelpresse for å feste stangen i stanglommen. Hvis den øvre stangen ikke festes korrekt, kan dette føre til at skruer løsner. Påfør en liten mengde gjengelim til stangens festeskruer (medfølger) og stram. Bruk en momentnøkkel til å stramme stangens festeskruer til verdien vist i tabell 1.



Figur 2

b. Installer MILINE-bøylen med valgte trykkskiver (medfølger) for å justere mediolateral klaring i komponenten til ønsket stabilitet. Se tabell 2 for trykkskiver sortert etter komponentstørrelse. Etter å ha valgt ønsket skivetykkelse brukes installasjonsverktøyet for trykkskive til å holde trykkskivene innrettet med bøylen mens den dyttes inn i komponentdelen (figur 2). Når installasjonsverktøyet for trykkskive er innrettet med akselhullet kan akselhylsen installeres, dette dytter installasjonsverktøyet for trykkskive ut av akselhullet. Påfør en liten mengde gjengelim til akselskruen og stram. Bruk en momentnøkkel til å stramme akselskruen til verdien vist i tabell 1.

(fortsett)

Tabell 1:

MILINE momentspesifikasjoner for skruer

MILINE komponentstørrelse	Drivstørrelse (Torx)	Moment for stangfesteskruer (N-m)	Moment for akselskruer (N-m)
13 mm	T20	2,5	2,5
16 mm	T25	4	4
20 mm	T30	7	7

Tabell 2:

Trykkskiver for justering av mediolateral bevegelse (2 hver, medfølger som vist)

MILINE komponentstørrelse	Medfølgende trykkskiver mm [in]				
	0,25 [.010]	0,38 [.015]	0,50 [.020]	0,64 [.025]	0,76 [.030]
13 mm	✓	✓	✓	✓	
16 mm	✓	✓	✓	✓	✓
20 mm	✓	✓	✓	✓	

Merk: Trykkskiver av forskjellige tykkelser kan kombineres.

Tabell 3:

Fjæralternativer for MILINE dobbeltvirkende og dorsifleksjon-støttende ankelledd



MILINE komponentstørrelse		NB	B1*	B2	B3
		Ingen forsterker	Forsterker		
13 mm	Stivhet	Lav	Moderat	Høy	—
	Aktiv ROM	15°	25°	12°	—
16 mm	Stivhet	Moderat	Moderat	Høy	Svært høy
	Aktiv ROM	20°	20°	10°	20°
20 mm	Stivhet	Moderat/høy	Moderat/høy	Svært høy	Maks. stivhet
	Aktiv ROM	15°	15°	10°	15°

* Avstandsstykke brukt i fjærkonfigurasjon B1