

## I CONTENU DU CONDITIONNEMENT

- . 1 ensemble manette assemblée (1)  
comprenant:
  - 1 socle de manette (2)
  - 1 tirette (3)
  - 1 couvercle (4)
  - 1 insert (5)
  - 1 câble (6)
  - 1 vis pour matière plastique (7)
  - 1 vis Fhc M3 x 8 (8)
  - 1 vis Fhc M3 x 16 (9)
- . 1 gaine (10)
- . 2 pontets (11)
- . 4 vis de pontet (12)
- . 1 butée adhésive (13)
- . 1 vis Fhc M3 x 20 (14)
- . 1 vis Fhc M3 x 12 (15)
- . 6 rivets tubulaires (16)
- . 2 rivets cuivre creux 2x5 (17)
- . la présente notice

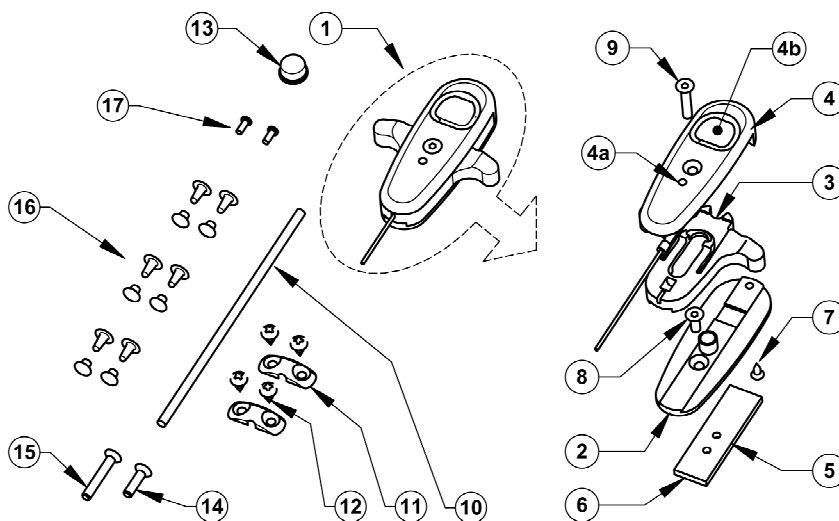


Fig 1

## II CARACTERISTIQUES DU PRODUIT

Cette manette est livrée dans sa version « maintien automatique en position déverrouillée ». Pour obtenir une manette avec retour automatique, voir chapitre IV.

Course de déverrouillage maximum en version « maintien automatique en position déverrouillée » : 14mm.

Course de déverrouillage maximum en version « retour automatique » : 15mm.

## III AVERTISSEMENT

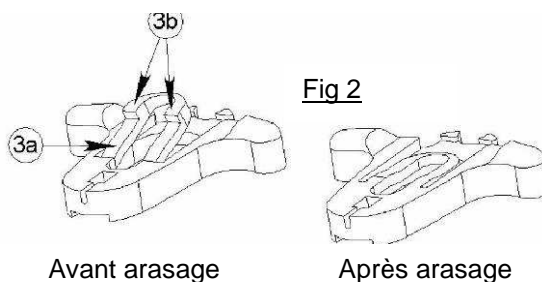
Lors de certaines opérations décrites par la suite, un démontage du mécanisme de la manette peut être nécessaire. Dans ce cas les opérations de démontage et remontage du mécanisme doivent être impérativement réalisées comme indiqué ci-dessous :

- Désassembler la manette (fig.1) en dévissant dans l'ordre les vis 8, 9 et 7 (pour pouvoir accéder à la vis 8, la manette doit être impérativement en position basse, le trou 4a permettant dans cette position le passage d'une clé six pans de 2mm)
- Pour réassembler le mécanisme, procéder de même en remontant dans l'ordre les vis 8, 7 puis 9.

**ATTENTION ! : Pour toute manipulation de la manette, il est impératif que la tirette 3 soit en position haute. Si celle-ci est en position basse, la vis 8 peut remonter dans le mécanisme et devenir inaccessible. Dans le cas où cet incident surviendrait, procéder au démontage du mécanisme, à la remise en place de la vis 8, puis au remontage comme décrit ci-dessus.**

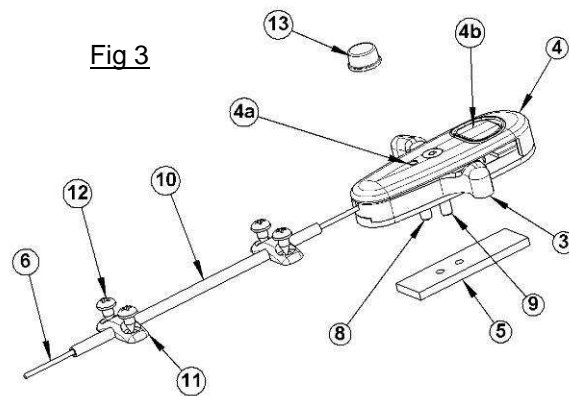
## IV MODIFICATION POUR OBTENIR UN RETOUR AUTOMATIQUE DE LA MANETTE

- a) Désassembler la manette comme indiqué chapitre III
- b) A l'aide d'un tournevis, soulever la languette 3a
- c) Araser les crochets 3b
- d) Eliminer, à l'aide d'un cutter, les bavures éventuelles qui pourraient gêner le fonctionnement
- e) Procéder au remontage du mécanisme.



#### IV IMPLANTATION DE LA MANETTE

**AVERTISSEMENT ! Cette manette a été conçue pour être installée avec deux vis de fixation. Toute implantation réalisée avec une seule vis pourrait entraîner des déverrouillages involontaires du mécanisme auquel elle est reliée.**



##### A) SUR EMBOITURE STRATIFIEE

- Réaliser sur le positif une zone plane ayant au minimum la taille de l'insert **5** (40mm de haut x 12 de large)
- Positionner l'insert **5** au centre de cette zone (trous taraudés vers le bas comme représenté dans le schéma ci-dessus) en l'emprisonnant sous les deux couches de tissus extérieures
- Réaliser la stratification selon votre méthode habituelle
- Après prise complète de la résine, dégager l'accès aux deux trous taraudés de l'insert **5**
- Mettre à longueur les vis **8** et **9** (si besoin, en fonction de l'épaisseur de paroi de l'emboîture, les remplacer par les vis rep **14** et **15** du conditionnement). **Il faut impérativement désassembler le mécanisme** (cf chap III) **pour mettre les vis à longueur afin d'éviter tout risque de détérioration des pièces en matière plastique**
- Avec une clé six pans de 2mm, fixer la manette en vissant les vis **8** et **9** dans les deux trous de l'insert **5** : serrage conseillé 0.4 N.m (**un serrage trop puissant de la vis 9 peut bloquer le mécanisme**).  
Rappel : pour pouvoir visser la vis **8**, la manette doit être impérativement en position basse, le trou **4a** permettant le passage de la clé. Sécuriser le vissage des vis **8** et **9** par de la colle frein filet moyen (réf XC047)
- Déterminer la longueur utile de la gaine **10** et la couper à longueur
- Installer la gaine **10** sur le câble **6**
- Fixer la gaine **10** à l'aide des pontets **11** et des vis **12** (ou des rivets **16** selon l'épaisseur de l'emboîture)
- Le câble peut être alors connecté au genou **ATTENTION ! Vérifier que, la manette étant en position haute, le verrou de genou ne soit pas au maximum de sa course de déverrouillage**
- Pour les patients ayant des difficultés à trouver la position du bouton de déclenchement **4b** sous les vêtements, coller sur ce bouton la butée adhésive **13**. Il est vivement conseillé de renforcer le collage de la butée **13** sur le bouton **4b** par l'utilisation d'une colle cyanoacrylate (ref. PROTEOR XC050)

##### B) SUR EMBOITURE THERMOFORMEE

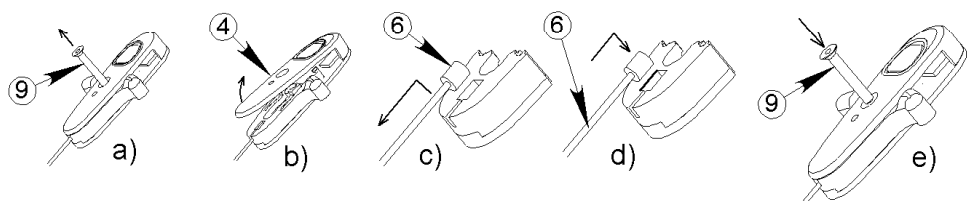
- Idem à point **A**
- Positionner l'insert **5** au centre de la zone plane (trous taraudés vers le bas comme représenté dans le schéma ci-dessus) en prenant soin d'intercaler entre l'insert et le positif une cale de 2mm d'épaisseur, découpée aux dimensions extérieures de l'insert, ceci afin de bien intégrer l'insert dans le thermoformage
- Réaliser le thermoformage selon votre méthode habituelle
- Après refroidissement, dégager l'accès aux deux trous taraudés de l'insert
- e), f), g), h), i), j), k), idem au point **A**

#### V REPLACEMENT DU CÂBLE

**En cas de rupture du câble, ce dernier peut être remplacé (réf câble: 3A24 25) comme suit :**

- La manette étant en place sur l'emboîture, dévisser entièrement la vis **9** (ne pas toucher à la vis **8**)
- Soulever légèrement la partie basse du couvercle **4**
- Retirer le câble détérioré **6**
- Mettre un câble neuf
- Revisser la vis **9**

Fig 4



**I PACK CONTENTS**

- . 1 assembled handle ( 1 ) including :
  - 1 handle base ( 2 )
  - 1 drawing device ( 3 )
  - 1 cover ( 4 )
  - 1 insert ( 5 )
  - 1 cable ( 6 )
  - 1 screw for plastics ( 7 )
  - 1 screw M3 x 8 ( 8 )
  - 1 screw M3 x 16 ( 9 )
- . 1 sheath ( 10 )
- . 2 cable retainers ( 11 )
- . 4 screws for cable retainers ( 12 )
- . 1 adhesive bearing ( 13 )
- . 1 screw M3 x 20 ( 14 )
- . 1 screw M3 x 12 ( 15 )
- . 6 tubular rivets (16)
- . 2 copper hollow rivets (17)
- . this instruction sheet

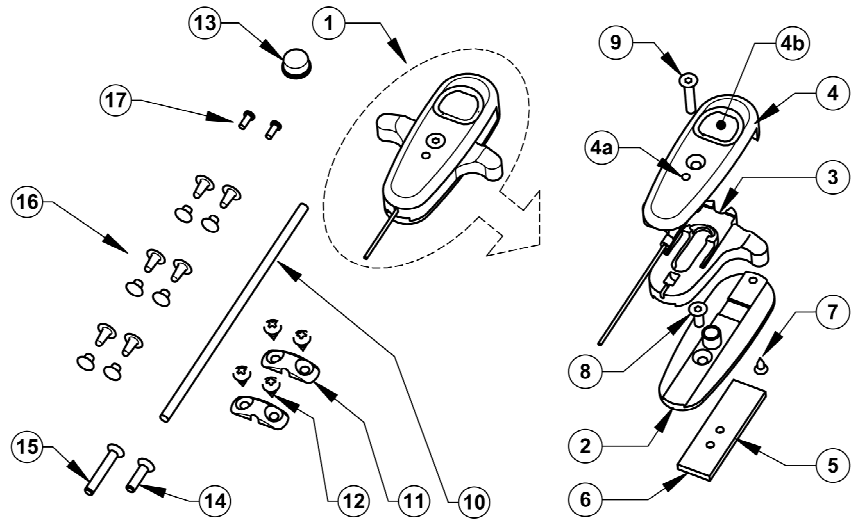


Fig 1

**II PRODUCT CHARACTERISTICS**

This handle is delivered in its version « automatically kept in unlocked position ». For an handle with automatic return, please see chapter IV.  
 Maximal release travel in version « automatically kept in unlocked position » : 14mm  
 Maximal release travel in version « automatic return » : 15mm

**III WARNING**

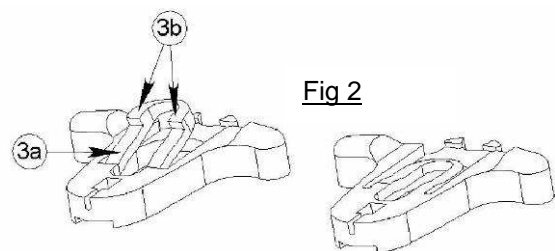
During some of the implementations described below, it may be necessary to disassemble the handle mechanism. In this case, the following instructions for assembling and disassembling the mechanism must be followed carefully :

- Disassemble the handle (fig.1) by unscrewing screw 8, then 9 and then 7 (to reach screw 8, the handle must be in low position, so that a 2mm hex wrench can be insert in hole 4a).
- To reassemble the mechanism, proceed the same way by screwing screw 8, then 7 and then 9.

**CAUTION ! : The drawing device 3 must be necessarily in high position each time you operate the handle. If it is in low position, screw 8 may move inside the mechanism and become unaccessible. In such a case, disassemble the mechanism, position screw 8 properly, then re-assemble the mechanism as indicated above.**

**IV HOW TO GET AN AUTOMATIC RETURN OF THE HANDLE**

- a) Disassemble the handle as indicated in chapter III
- b) Raise flap 3a with a screwdriver
- c) Level hooks 3b
- d) Remove with a cutter the possible burrs that could hinder the mechanism operations
- e) Reassemble the mechanism.

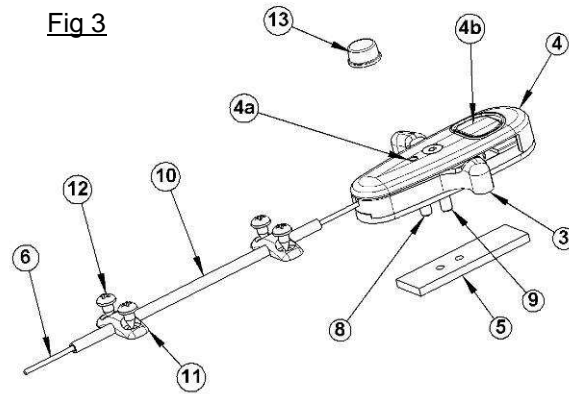


Before levelling

After levelling

## IV FIXING THE HANDLE

**WARNING ! This handle has been designed to be installed with two fixing screws. Any installation with just one screw could cause unvoluntary unlocking of the mechanism to which it is connected.**



### A) ON A LAMINATED SOCKET

- Make on the positive model a flat area not smaller than insert **5** (40mm height x 12 width)
- Position insert **5** in the middle of this area (tapped holes downwards as shown on the above diagram) by catching it under the two external fabrics layers.
- Laminate as usually.
- When the resin is completely hard, free the access to both tapped holes of insert **5**.
- Cut to length screws **8** and **9** (if necessary according to the socket wall thickness, replace them by screws **14** and **15** of the pack). **To avoid any damage of plastic parts, you must necessarily disassemble the mechanism** (chapter III) **before cutting the screws to length.**
- With a 2 mm hex wrench, assemble the handle by screwing screws **8** and **9** in both holes of insert **5** : recommended tightening torque 0.4 N.m (**tightening screw 9 too hard may jam the mechanism**)  
Reminder : screwing screw **8** is possible only when the handle is in low position, so that a 2 mm hex wrench can be inserted in hole **4a**. Secure screws **8** and **9** with glue ref XC047.
- Determine the useful length of sheath **10** and cut it to length.
- Install sheath **10** on cable **6**
- Fasten sheath **10** with cable retainers **11** and screws **12** (or with rivets **16** according to the socket thickness).
- Then the cable can be connected to the knee. **WARNING ! Check that the release travel of the knee lock is not maximal when the handle is in high position.**  
If the patient can hardly find the release button **4b** under his clothes, stick the adhesive bearing **13** on this button. We highly recommend to reinforce sticking of bearing **13** on button **4b** with PROTEOR XC050 glue.

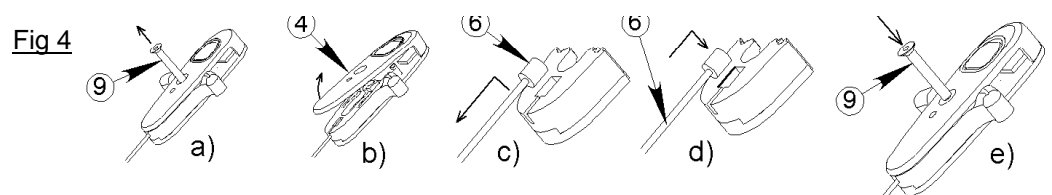
### B) ON A THERMOFORMED SOCKET

- Idem chapter **A**
- Position insert **5** in the middle of the flat area (tapped holes downwards as shown on the above diagram), taking care to put between the insert and the positive model a 2 mm thick wedge that has been cut to the outside dimensions of insert **5**, so that the insert be well embedded into the thermoformed material.
- Thermoform as usually
- After cooling, free the access to both tapped holes of the insert
- e), f), g), h), i), j), k) : Idem chapter **A**

## V CABLE REPLACEMENT

**In case of cable breakage, it can be replaced (cable ref : 3A24 25) as follows :**

- The handle being positioned on the socket, fully unscrew screw **9** (do not act on screw **8**)
- Raise slightly the lower part of cover **4**
- Remove damaged cable **6**
- Place a new cable
- Screw screw **9**



## I INHALT DER VERPACKUNG

- . 1 montierter Hebel ( 1 ) :
- 1 Hebelunterseite ( 2 )
- 1 Zug ( 3 )
- 1 Deckel ( 4 )
- 1 Einlage ( 5 )
- 1 Kabel ( 6 )
- 1 Schraube für Kunststoff ( 7 )
- 1 Schraube M3 x 8 ( 8 )
- 1 Schraube M3 x 16 ( 9 )
  
- . 1 Hülle ( 10 )
- . 2 Seilhalter ( 11 )
- . 4 Schrauben für den Seilhalter ( 12 )
- . 1 haftender Anschlag ( 13 )
- . 1 Schraube M3 x 20 ( 14 )
- . 1 Schraube M3 x 12 ( 15 )
- . 6 Rohrniete ( 16 )
- . 2 Hohlriete aus Kupfer 2x5 ( 17 )
- . Diese Bedienungsanleitung

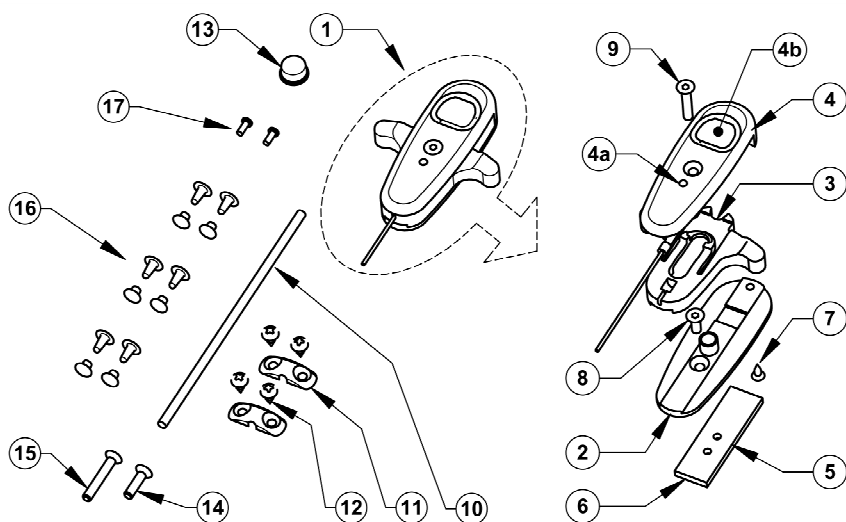


Abb. 1

## II PRODUKTEIGENSCHAFTEN

Dieser Hebel ist geliefert in seiner Fassung «ständige entriegelte Positionierung». Für einen automatischen Rückgang des Hebels, siehe Kapitel IV.

Maximale Entriegelungsstrecke in der Fassung «ständige entriegelte Positionierung» : 14mm

Maximale Entriegelungsstrecke in der Fassung « automatischer Rückgang » : 15mm

## III WARNUNG

Während einiger der darunter geschriebenen Vorgänge kann es nötig sein, den Hebel zu demontieren.

In diesem Fall sollen der Abbau und der Aufbau des Hebels wie folgt durchgeführt werden :

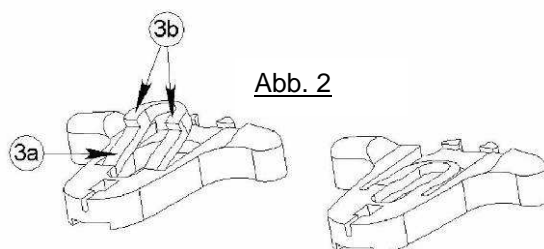
- Durch Herausdrehen der Schrauben **8**, dann **9** und dann **7** (Abb. 1), den Hebel abbauen (Die Schraube **8** ist nur in der niedrigen Lage des Hebels erreichbar, weil in dieser Lage ein 2 mm Sechskantschlüssel in Loch **4a** gesteckt werden kann).

- Zum Aufbauen des Hebels, die Schrauben **8**, dann **9** und dann **7** hineindrehen.

**ACHTUNG ! : Bei jeder Handhabung des Hebels soll der Zug 3 in der hohen Lage sein. Sonst kann die Schraube 8 in dem Hebel sich bewegen und unerreichbar werden. In diesem Fall sollen Sie den Mechanismus abbauen, die Schraube 8 richtig einsetzen, und dann den Mechanismus aufbauen (wie oben geschrieben).**

## IV FÜR EINEN AUTOMATISCHEN RÜCKGANG DES HEBELS

- a) Den Hebel abbauen (wie im Kapitel III)
- b) Das Zünglein **3a** mit einem Sechskantschlüssel aufheben
- c) Die Hacken **3b** abgleichen
- d) Mit einem Cutter die eventuellen Fehler beseitigen, die zu Funktionsstörungen führen könnten.
- e) Den Hebel aufbauen.



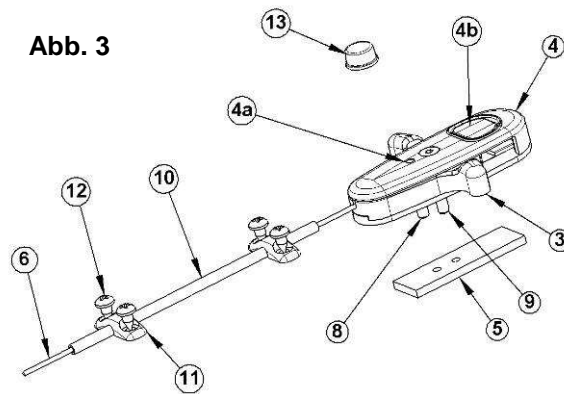
Vor dem Abgleichen

Nach dem Abgleichen

#### IV DEN HEBEL EINSETZEN

**WARNUNG ! Dieser Hebel soll mit zwei Befestigungsschrauben eingesetzt werden. Beim Einsetzen mit nur einer Schraube können unwillkürliche Entriegelungen bestehen.**

Abb. 3



##### A) AUF EINEM LAMINIERTEN SCHAFT

- Auf dem Positiv einen flachen Bereich schaffen, der nicht kleiner als die Einlage **5** ist (40mm hoch x 12mm breit)
- Die Einlage **5** in der Mitte dieses Bereichs positionieren (die Gewindebohrungen nach unten, wie auf der obenstehenden Skisse) und zwischen die zwei Schichten von Außengeweben einschließen.
- Die Laminierung wie gewöhnlich durchführen.
- Nach dem kompletten Abbinden des Harzes, die zwei Gewindebohrungen der Einlage **5** freisetzen.
- Die Schrauben **8** und **9** zuschneiden (nach der Stärke der Schaftwand können diese Schrauben mit Schrauben **14** und **15** ersetzt werden). **Vor dem Zuschneiden der Schrauben soll der Hebel abgebaut werden** (Siehe Kapitel III). **Sonst besteht die Gefahr einer Beschädigung der Kunststoffteile.**
- Um den Hebel zu befestigen, die Schrauben **8** und **9** mit einem 2 mm Sechskantschlüssel in den zwei Bohrungen der Einlage **5** hineindrehen : Empfohlenes Anzugsmoment 0.4 N.m (**Bei zu starkem Anziehen der Schraube 9 kann der Mechanismus blockiert werden**).  
Hinweis : Beim Hineindreihen der Schraube **8** soll der Hebel in niedriger Lage sein, damit der Sechskantschlüssel in das Loch **4a** gesteckt werden kann. Die Schrauben **8** und **9** mit Klebstoff XC047 sichern.
- Die Nutzlänge der Hülle **10** bestimmen und die Hülle zuschneiden.
- Die Hülle **10** auf dem Kabel **6** einsetzen.
- Die Hülle **10** mit den Seilhaltern **11** und den Schrauben **12** befestigen (oder mit den Nieten **16** gemäß der Schaftstärke).
- Das Kabel kann jetzt mit dem Knie verbindet werden. **ACHTUNG ! Überprüfen Sie, dass die Entriegelungsstrecke der Kniesperre nicht maximal ist, wenn der Hebel in höher Lage ist.**
- Wenn es fällt dem Patienten schwer, den Auslöseknopf **4b** unter seiner Kleidung zu finden, sollen Sie den haftenden Anschlag **13** auf diesem Knopf kleben. Es ist sehr empfohlen, das Kleben des Anschlags **13** auf dem Knopf **4b** mit Klebstoff PROTEOR XC050 zu verstärken.

##### B) AUF EINEM THERMOGEGFORMTEN SCHAFT

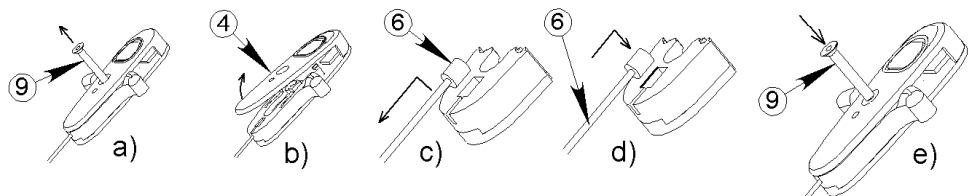
- Siehe Kapitel **A**
- Die Einlage **5** in der Mitte des flachen Bereichs positionieren (die Gewindebohrungen nach unten, wie auf der obenstehenden Skisse). Für einen guten Einschluß der Einlage **5** in der Thermoformung, sollen Sie einen 2 mm dicken Keil zu den Außenmessungen der Einlage **5** zuschneiden und zwischen die Einlage und das Positiv einfügen.
- Die Thermoformung wie gewöhnlich durchführen.
- Nach der Kühlung, die zwei Gewindebohrungen der Einlage **5** freisetzen.
- e), f), g), h), i), j), k) : Siehe Kapitel **A**

#### V AUSTAUSCH DES KABELS

**Ein gebrochenes Kabel kann ausgetauscht werden (Produktnummer 3A24 25) :**

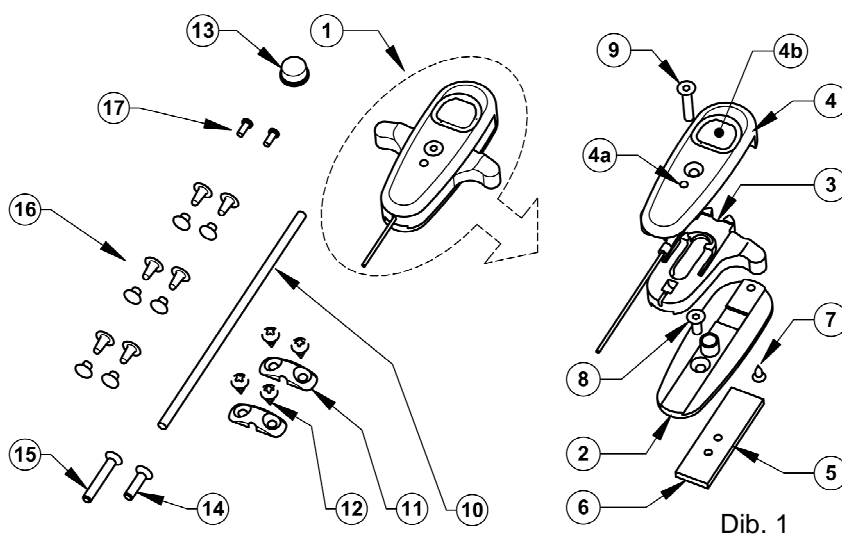
- Wenn der Hebel auf dem Schaft eingesetzt ist, die Schraube **9** völlig herausdrehen (die Schraube **8** nicht berühren).
- Den Unterteil des Deckels **4** wenig aufheben
- Das beschädigte Kabel **6** entnehmen
- Ein neues Kabel einsetzen
- Den Hebel aufbauen.

Abb 4



## I CONTENIDO DEL ACONDICIONAMIENTO

- . 1 palanca montada (1) compuesta de :
  - 1 base de la palanca (2)
  - 1 palanca (3)
  - 1 tapa (4)
  - 1 placa de fijación (5)
  - 1 cable (6)
  - 1 tornillo para material plástico(7)
  - 1 tornillo Fhc M3x8 (8)
  - 1 tornillo Fhc M3x16 (9)
- . 1 vaina (10)
- . 2 puentes (11)
- . 4 tornillos para puentes (12)
- . 1 tope adhesivo (13)
- . 1 tornillo Fhc M3x20 (14)
- . 1 tornillo Fhc M3x12 (15)
- . 6 remaches tubulares (16)
- . 2 remaches huecos de cobre (17)
- . El presente instructivo



## II CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO

La palanca se entrega en su versión « posición sostenida en movimiento libre ». Para obtener la palanca con retorno automático vea el párrafo IV.

El rango máximo del movimiento del cable para el desbloqueo en la versión « movimiento libre » es de 14 mm.

El rango máximo del movimiento del cable para el desbloqueo en la versión « retorno automático » es de 15 mm.

## III ADVERTENCIA

Durante algunas operaciones a continuación, desmontar el mecanismo de la palanca puede ser necesario.

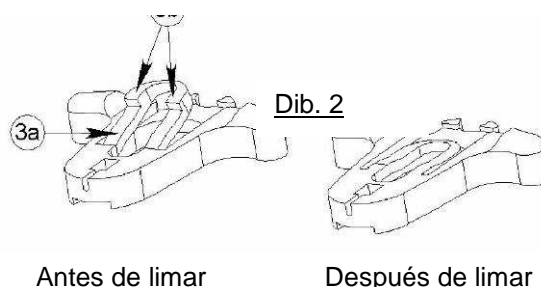
En este caso las operaciones para desmontar y volver a montar tienen que ser imperativamente realizadas como se indica :

- Desarmar la palanca (dib.1) destornillando en el orden los tornillos **8**, **9**, y **7** (para llegar al tornillo **8**, la palanca debe estar en su posición baja, así por el hueco **4a** sepuede introducir una llave hexagonal de 2 mm.
- Para volver a montar el mecanismo seguir las mismas etapas en el orden **8**, **7**, y **9**.

**PRECAUCION ! : para cualquier operación, es indispensable que la palanca se situe en posición alta, ya que en posición baja, el tornillo 8 puede desplazarse hacia al mecanismo haciéndose inaccesible. En dado caso se debe, desarmar el mecanismo nuevamente para colocar el tornillo 8 en su sitio y volver a montar como se ha indicado.**

## IV PARA OBTENER EL RETORNO AUTOMATICO DE LA PALANCA :

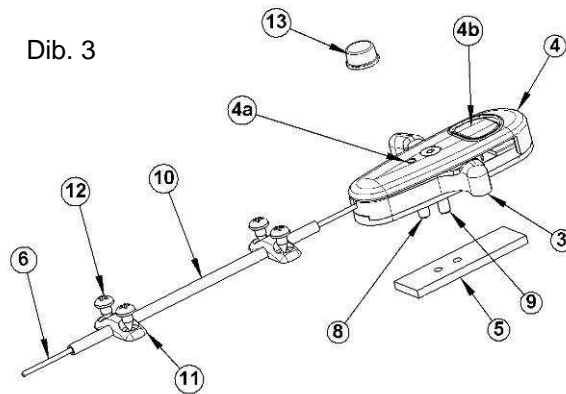
- a) Desarmar la palanca como se indica en el párrafo III
- b) Con un desarmador levantar la lengüeta **3a**
- c) Disminuir la altura de los ganchos **3b** limándolos
- d) Pulir para que las rebabas eventuales no impidan el funcionamiento correcto.
- e) Volver a montar el mecanismo



#### IV FIJACION DE LA PALANCA

**ADVERTENCIA** La palanca esta concebida para ser instalada con 2 tornillos en la placa de fijación. Cualquier fijación realizada con un solo tornillo podría provocar la apertura involuntaria del mecanismo.

Dib. 3



##### A) SOBRE UN ENCAJE LAMINADO

- Realizar sobre el positivo una zona llana de tamaño mínimo idéntico al de la placa **5** (40mm de largo, 12 mm de ancho)
- Posicionar la placa de fijación **5** en el centro de esta zona (agujeros para tornillos hacia abajo como indicado en el dibujo 3) integrándala entre 2 capas de tejido exterior
- Realizar la laminación
- Cuando la resina esta rígida, liberar los agujeros de fijación para los tornillos de la placa **5**
- Cortar los tornillos **8** y **9** si es necesario (según el espesor de la laminación se pueden usar los otros tornillos **14** y **15** del acondicionamiento). **Es indispensable desarmar el mecanismo para cortar los tornillos evitando dañar las partes de plástico.**
- Con una llave hexagonal de 2 mm, colocar la palanca atornillando los tornillos **8** y **9** en los 2 agujeros de la placa **5** (par de fuerza recomendado : 0.4Nm). **Apretar demasiado el tornillo 9 puede bloquear el mecanismo.** (Precaución : para atornillar el tornillo **8**, la palanca tiene que estar en posición baja, el hueco **4a** permite introducir la llave). Asegurar la fijación con el pegamento ref. XC047.
- Determinar el largo de la vaina **10**, cortarla
- Introducir el cable **6** dentro de la vaina **10**
- Colocar la vaina con los puentes **11** y los tornillos **12** (o con remaches **16** según el espesor del encaje)
- Entonces se puede unir el cable con la rodilla **PRECAUCIÓN ! Verifique que en posición alta el cierre de rodilla no esté en su rango máximo de cable para el desbloqueo del sistema.**
- Para los pacientes con dificultades para encontrar el botón de bloqueo **4b** debajo de la ropa, se puede pegar sobre este botón, el tope adhesivo **13**. Se aconseja especialmente que se refuerce el encolado del tope **13** en el botón **4b** con el uso de una pegamento cyanoacrylate (ref. PROTEOR XC050).

##### B) SOBRE UN ENCAJE TERMO PLASTICO

- Vea el párrafo **A**
- Posicionar la placa de fijación **5** sobre la zona llana del positivo (agujeros para tornillos hacia abajo como indicado en el dibujo 3). Es preciso intercalar entre la placa **5** y el positivo, una cuña de 2mm de espesor, cortada según las dimensiones exteriores de la placa, para que se integre bien en el plástico.
- Hacer el termo conformado según sus hábitos de trabajo
- Cuando el plástico esta frío, liberar los agujeros de fijación para los tornillos de la placa **5**
- e), f), g), h), i), j), k), Vea el párrafo **A**

#### V SUSTITUCION DEL CABLE

En caso necesario, se puede remplazar el cable ref. 3A2425 como se indica.

- La palanca estando colocada sobre el encaje, destornillar totalmente el tornillo **9** (no tocar el tornillo **8**)
- Levantar un poco la parte baja de la tapa **4**
- Retirar el cable estropeado
- Colocar un cable nuevo
- atornillar de nuevo el tornillo **9**

Dib. 4

