

**I CONTENU DU CONDITIONNEMENT (Fig.1)**

- Une ancre à stratifier (A) équipée de sa vis de serrage M5, longueur 30 (A1) et de sa rondelle sphérique (A2)
- Une vis pour épargne de stratification M5 longueur 40 (B)
- Une épargne en matière plastique (C)
- La présente notice.

II UTILISATION

Ce composant est exclusivement destiné à l'appareillage orthopédique de patients amputés fémoraux dont le poids, charge portée incluse, n'excède pas 150 Kg.

III ADAPTATION A LA FORME DE L'EMBOITURE

- Les branches de l'ancre 1K179 peuvent être mises en forme selon votre méthode habituelle pour s'adapter à la forme de l'emboîture.
- Attention à ne pas mettre en forme les branches en les cintrant suivant des rayons de courbure trop faibles. Veiller également à ne pas utiliser de griffes de mise en forme possédant des becs avec des arêtes vives. Nous vous conseillons également, lors de la mise en forme, d'installer l'ancre 1K179 sur un composant possédant un filetage mâle M36x1.5, ceci afin de ne pas déformer le taraudage de l'ancre.

IV STRATIFICATION DE L'EMBOITURE (Fig.2)

- Retirer la vis A1 (M5x30) et la remplacer par la vis B (M5x40).
- Visser l'épargne C à fond dans filetage M36x1.5
- Protéger la fente F avec de la plastiline.
- Avant de poser l'ancre sur le positif en plâtre, recouvrir ce dernier de plusieurs couches de tissu de verre ou de carbone.
- Positionner l'ancre en vérifiant tout particulièrement son alignement, puis installer par-dessus plusieurs couches de tissu de verre ou de carbone. Ligaturer ces couches de tissu au niveau de la base du filetage.
- Réaliser la stratification selon votre méthode habituelle.
- Après polymérisation de la résine, éliminer l'excédent de matière pour dégager l'épargne C et la vis B.
- Retirer la vis B ainsi que l'épargne C
- Eliminer toute les traces de plastiline.
- Remonter la vis B, la visser à fond puis la dévisser entièrement. Répéter l'opération plusieurs fois afin de bien nettoyer le taraudage de tout résidu de résine.
- Remettre en place la vis A1 (M5x30).

V CONNEXION (Fig.3)

L'ancre à stratifier 1K179 peut être connectée à tout composant D comportant un filetage mâle M36x1.5 (1K183, 1K155 ...).



Attention : ne jamais dévisser l'ancre de plus d'un quart de tour et contrôler qu'il y a au moins 7 filets en prise. Dans le cas contraire, ceci entraînerait une fragilisation du composant.

Serrer la vis A1 à un couple de 7.4Nm.

VI VERIFICATION

Le fonctionnement de l'ancre 1K179 doit être vérifié à intervalles réguliers, et ce au moins une fois par an.

VII RECYCLAGE

La pièce principale de ce composant est réalisée en acier inoxydable. Les vis sont, quant à elles, en acier. Chacun de ces éléments doit être recyclé selon la législation en vigueur.

**I PACKING CONTENT (Fig.1)**

- A lamination adapter (A) with its clamping screw M5, length 30 (A1) and its spheric washer (A2)
- A screw M5, length 40 (B) used with the dummy during lamination
- A dummy made of plastics (C)
- This instructions sheet..

II USE

This component is designed exclusively for orthopedic fitting of transfemoral amputees whose weight, carried load included, does not exceed 150 Kg.

III ADAPTATION TO THE SOCKET FORM

- The prongs of adapter 1K179 can be shaped with your usual method to match the socket form.
- Caution : While shaping the prongs of the connector, take care not to bend them with too low curvature radius and do not use forming tongs whose claws have sharp edges. To avoid distortion of the connector thread, we also recommend that adapter 1K179 be placed during shaping on a component with a male thread M36x1,5.

IV SOCKET LAMINATION (Fig.2)

- Remove screw A1 (M5x30) and replace it by screw B (M5x40)
- Fully tighten device C in the M36x1.5 tapped part
- Protect slot F with plastiline
- Before placing the adapter on the plaster model, cover the latter with several layers of glass or carbon fabrics
- Position the adapter and check its alignment very carefully, then put some layers of glass or carbon fabrics over it. Tie off these fabrics layers at the thread base
- Perform lamination with your usual method
- After resin polymerization, remove the excess material to release device C and screw B
- Remove screw B and device C
- Remove any trace of plastiline.
- Place screw B, tighten it fully, then unscrew it completely. Repeat this several times to thoroughly remove any resin residue from the tapped part.
- Then install screw A1 (M5x30).

V CONNECTION (Fig.3)

Adapter 1K179 can be connected to any component D with a male thread M36x1,5 (1K183, 1K155, ...).



Caution : never unscrew the lamination adapter more than a quarter of a turn and check that it is screwed by 7 thread steps at least. Otherwise the component would get weak.

Tighten screw A1 up to a 7.4 Nm torque.

VI CHECK

Functions of adapter 1K179 are to be checked in regular intervals and at least once a year.

VII RECYCLING

The main part of this component is made of stainless steel and the screws are made of steel. Each of these items should be recycled according to the law in force.

Fig.1

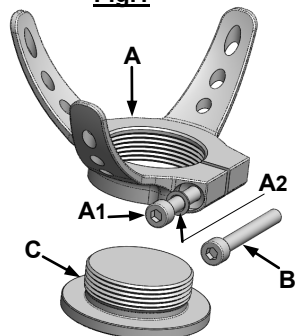


Fig.2

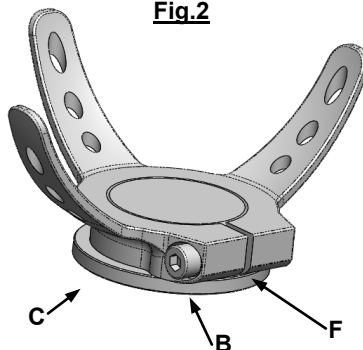
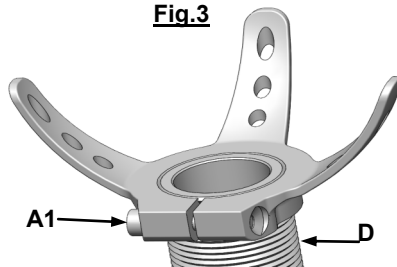


Fig.3



I INHALT DER VERPACKUNG (Abb.1)

- Ein Laminierungsadapter (A) mit seiner Klemmschraube M5, Länge 30 (A1) und seiner Kugelscheibe (A2)
- Eine Schraube M5, Länge 40 (B), die mit dem Dummy während der Überlaminierung verwendet ist.
- Ein Dummy aus Kunststoff (C)
- Diese Anleitung.

II VERWENDUNG

Dieses Teil ist ausschließlich zur orthopädischen Versorgung von Oberschenkelamputierten mit maximalem Gewicht (inklusive der getragenen Last) von 150 Kg geeignet.

III ANPASSUNG AN DIE SCHAFTGESTALT

-Die Arme des Adapters 1K179 können zur Anpassung an die Schaftgestalt mit Ihrer gewöhnlichen Arbeitsweise umgeformt werden.

-Vorsicht : Beim Umformen der Arme des Adapters, diese mit zu geringen Krümmungsradien nicht biegen. Zusätzlich sollen die Ende der Umformklauen keine scharfe Kanten haben. Um das Gewinde beim Umformen der Arme des Adapters nicht zu beschädigen, empfehlen wir, dass der Adapter 1K179 auf einem Teil mit einem männlichen Gewinde M36x1.5 eingesetzt wird.

IV LAMINIERUNG DES SCHAFTES (Abb.2)

- Die Schraube A1 (M5x30) entnehmen und mit der Schraube B (M5x40) ersetzen.
- Das Dummy C in dem M36x1.5 Teil vollständig festschrauben
- Den Schlitz F mit Plastiline schützen
- Vor dem Aufsetzen des Adapters auf dem Gipsmodell, einige Lagen von Glass- oder Karbongewebe über das Gipsmodell ziehen
- Den Adapter platzieren und seinen Aufbau besonders überprüfen, dann einige Lagen von Glass- oder Karbongewebe darüber ziehen. Diese Gewebelagen an der Gewindebasis abbinden
- Mit Ihrer üblichen Arbeitsweise laminieren
- Zum lösen des Dummy C und der Schraube B, nach der Polymerization des Harzes das überschüssige Material entnehmen
- Die Schraube B und das Dummy C entnehmen
- Alle Spuren von Plastiline entfernen
- Die Schraube B einsetzen und vollständig festschrauben, dann vollständig herausdrehen. Dies mehrmals wiederholen, um alle Harzrückstände aus dem Gewinde zu entfernen
- Die Schraube A1 (M5x30) einsetzen.

Der Adapter 1K179 kann zu allen Teilen D mit einem männlichen Gewinde M36x1.5 (1K183, 1K155 ...) verbunden werden.



Vorsicht : den Laminierungsadapter niemals mehr als eine Viertel-drehung abschrauben, und prüfen Sie, dass er mindestens mit 7 Gewindengängen verschraubt ist. Andernfalls würde es zu einer Schwächung des Komponenten führen.

Die Schraube A1 bis zu 7.4 Nm hineindrehen.

VI ÜBERPRÜFUNG

Die Funktion des Adapters 1K179 ist in regelmäßigen Abständen von höchstens einem Jahr zu kontrollieren.

VII WIEDERVERWERTUNG

Der Hauptteil dieses Adapters besteht aus rostfreiem Stahl, und die Schrauben aus Stahl. Alle sollen laut der gültigen Gesetze wiederverwertet werden.

INSTRUCCIONES DE UTILIZACION PARA 1K179
I CONTENIDO DEL AMBALAJE (Dib.1)

- Un anclaje para estratificar A equipada con su tornillo de sujeción M5, longitud 30 (A1) y arandela esférica A2
- Un tornillo para ahorro de estratificación M5, longitud 40 B
- Un dummy de plástico C
- Las presentes instrucciones de uso.

II USO

Este componente está exclusivamente destinado para dispositivos ortopédicos de pacientes amputados femorales cuyo peso, incluida la carga llevada, no excede los 150 kg.

III ADAPTACION A LA FORMA DEL ENCAJE

- Se recomienda adaptar la forma de las patas del adaptador 1K179 a la del positivo siguiendo su método habitual.
- Precaución : procure no dar forma muy aguda a las patas del adaptador. Procure también no utilizar grifas con border agresivos. También le recomendamos, en el proceso de preparación, que instale el anclaje 1K179 en un componente que posea una rosca macho M36x1,5 para que no pueda deformar el roscado del anclaje.

IV ESTRATIFICACIÓN DEL ENCAJE (Dib.2)

- Retire el tornillo A1 (M5x30) y cámbielo por el tornillo B (M5x40)
- Atornillar el dispositivo C en la rosca M36x1.5
- Proteger la ranura F con plastilina.
- Antes de colocar el anclaje sobre el positivo en yeso, cubra éste con varias capas de tela de vidrio o de carbono
- Coloque el anclaje verificando sobre todo su alineación, luego instale por encima varias capas de tejido de vidrio o de carbono. Atar estas capas de tejido a nivel de la base de la rosca
- Realice la laminación siguiendo su método habitual
- Después de la polimerización de la resina, quitar el exceso de material para liberar el dispositivo C y el tornillo B.
- Retirar el tornillo B y el dispositivo C
- Quitar todos los restos de plastilina.
- Vuelva al tornillo B, atorníllelo hasta el fondo y luego desatornillelo por entero. Repita la operación varias veces para limpiar bien el roscado de todo residuo de resina.
- Vuelva a colocar el tornillo A1 (M5x30).

V CONEXIÓN (Dib.3)

El anclaje para estratificar 1K179 puede conectarse con todo componente D que posea una rosca macho M36x1,5 (1K183, 1K155).



Atención: nunca desatornille la fijación más de un cuarto de vuelta y controle que tiene, al menos, 7 roscas en posición. En caso contrario, esto conllevaría una debilitación del componente.

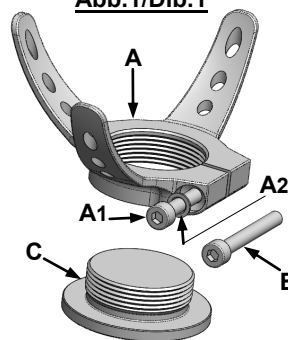
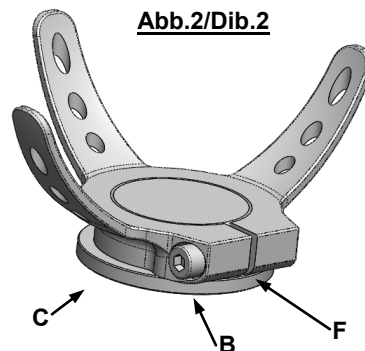
Apriete el tornillo A1 a un par de 7.4 Nm.

VI VERIFICACION

El buen funcionamiento del adaptador 1K179 debe ser verificado regularmente, al menos una vez por año.

VII RECICLAJE

La pieza principal de este componente está realizada en acero inoxidable. Los tornillos también son de acero. Cada uno de estos elementos se debe reciclar según la legislación en vigor.

Abb.1/Dib.1

Abb.2/Dib.2

Abb.3/Dib.3
