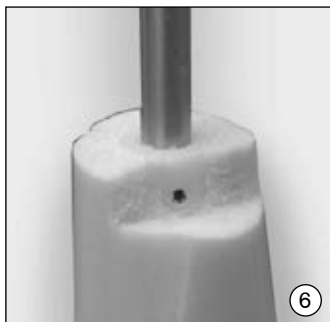
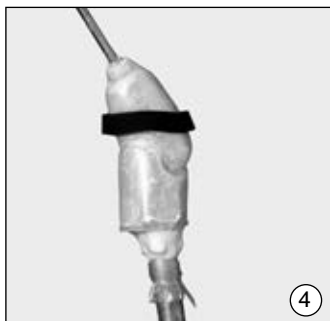
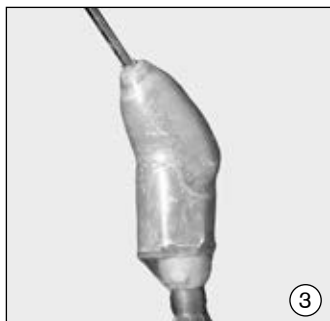
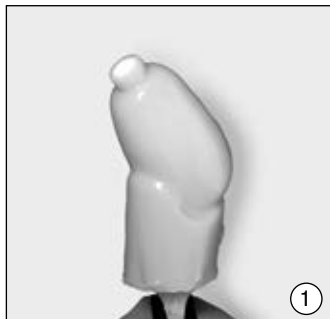
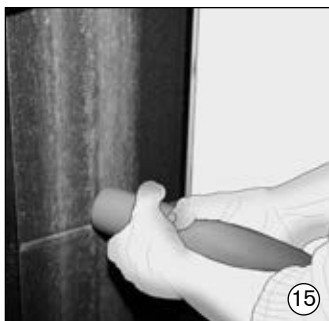


743A18

DE	Gebrauchsanweisung (Fachpersonal)	5
EN	Instructions for Use (Qualified Personnel)	9
FR	Instructions d'utilisation (Personnel spécialisé)	14
IT	Istruzioni per l'uso (Personale tecnico specializzato)	19
ES	Instrucciones de uso (Personal técnico especializado)	24
PT	Manual de utilização (Pessoal técnico)	29
NL	Gebruiksaanwijzing (Vakmensen)	34
SV	Bruksanvisning (Fackpersonal)	38
DA	Brugsanvisning (Faguddannet personale)	43
NO	Bruksanvisning (Fagpersonell)	47
PL	Instrukcja użytkowania (Personel fachowy)	51
HU	Használati utasítás (szakszemélyzet)	56
CS	Návod k použití (Odborný personál)	60
RO	Instrucțiuni de utilizare (Personal de specialitate)	65
TR	Kullanma talimatı (Uzman personel)	70
EL	Οδηγίες χρήσης (Τεχνικό προσωπικό)	74
RU	Руководство по применению (Квалифицированный персонал)	79
JA	取扱説明書 (有資格担当者)	84
ZH	使用说明书 (专业人员)	88







INFORMATION

Diese Gebrauchsanweisung wurde zuletzt am 02.11.2020 aktualisiert.

INFORMATION

Bitte lesen Sie diese Gebrauchsanweisung aufmerksam durch.

1 Einzelteile

1.1 Einzelteile

Verfügbare Einzelteile siehe Katalog.

1.2 Zubehör

- 743Y42=24 Schäumeinsatz für 8K5=* Physolino Babyhand
- 11S12 Gelenksockel für laminierte Innenschäfte
- 99B83=* Röhrchendummys zur Erstellung tiefgezogener Innenschäfte
- 507S15 Eingussplatte mit Bohrung

Das Zubehör ist nicht im Lieferumfang enthalten. Dieses muss separat bestellt werden.

2 Beschreibung

2.1 Verwendungszweck

Das Aufbau-Werkzeug 743A18 ist **ausschließlich** für die Herstellung von Prothesenschäften für die exoprothetische Versorgung der oberen Extremität zu verwenden.

2.2 Einsatzgebiet

Das Aufbau-Werkzeug 743A18 wird als Aufbauhilfe für Unterarmprothesen eingesetzt.

2.3 Funktion

Das Aufbau-Werkzeug 743A18 besteht aus folgenden Einzelkomponenten:

- 743Y41 Montagestab
- 743Y42=40 Schäumeinsatz

- 743Y42=45 Schäumeinsatz
- 743Y42=50 Schäumeinsatz
- 743Y42=54 Schäumeinsatz

Für eine myoelektrisch gesteuerte Prothese sind folgende Schäumeinsätze zu verwenden:

- 743Y42=45 Schäumeinsatz für Handgröße 7 und 7 ¼
- 743Y42=50 Schäumeinsatz für Handgröße 7 ¾ und System Elektrogreifer 8E33=*
- 743Y42=54 Schäumeinsatz für Handgröße 8 ¼

Bei allen anderen Versorgungen entspricht:

- 743Y42=40 Handgelenksdurchmesser von 40 mm
- 743Y42=45 Handgelenksdurchmesser von 45 mm
- 743Y42=50 Handgelenksdurchmesser von 50 mm

Passend zum PVC-Verbindungsrohr 99B13=* werden für tiefgezogene Innenschäfte die Röhrchendummys in zwei verschiedenen Größen angeboten:

- 99B83=16 für Kinderversorgungen
- 99B83=21 für die Versorgung Erwachsener

3 Lieferumfang

1 St. Aufbau-Werkzeug 743A18

1 St. Gebrauchsanweisung 647G474

4 Handhabung

4.1 Herstellung des Innenschafte

Mit dem Gelenksockel 11S12 bzw. dem Röhrchendummy 99B83=* wird die spätere Position des Montagestabes 743Y41 und die Position des PVC-Verbindungsrohres 99B13=* festgelegt. Zu berücksichtigen sind die Stumpf- und Versorgungsverhältnisse (uni- oder bilateral) des Patienten. Um die größtmögliche Bewegungsfreiheit des Patienten zu erreichen, wird empfohlen, zur Positionierung den Gelenksockel 11S12 bzw. den Röhrchendummy 99B83=* von der Neutral – O – Position ausgehend in leicht adduzierter und flektierter Richtung auf dem Gipspositiv anzubringen.

4.2 Laminiertes Innenschaft

Im Falle eines laminierten Innenschaftes ist der Gelenksockel 11S12 am distalen Ende des Gipspositivs mit Leichtspachtel zu befestigen. Der Montagestab 743Y41 wird nach dem Laminierten des Innenschaftes im Gelenksockel verschraubt.

4.3 Tiefgezogener Innenschaft

- 1) Über Gipspositiv und Röhrchendummy den Innenschaft aus ThermoLyn Soft 616T53=* oder 616T69=* tiefziehen (Abb. 1).
- 2) Passenden Schäumeinsatz 743Y42=* auf Montagestab 743Y41 aufstecken. Dabei darauf achten, dass der Ansatz des Schäumeinsatzes in Richtung Innenschaft montiert ist.
- 3) Montagestab 743Y41 in Röhrchendummy 99B83=* einschrauben.

4.4 Herstellung des Formteils für den Außenschaft

- 1) Position des Schäumeinsatzes auf Montagestab 743Y41 bestimmen. Dazu Schäumeinsatz 743Y42=* auf dem Montagestab 743Y41 verschieben, bis die Oberkante ca. 5 mm über dem Sollmaß der zu erhaltenden Unterarmlänge steht (Abb. 2). Damit die Stiftschraube des Schäumeinsatzes 743Y42=* nach dem Schäumvorgang leichter gefunden wird, diese richtungsgleich zum abgewinkeltem Teil des Montagestabes 743Y41 positionieren. Schäumeinsatz 743Y42=* mit Stiftschraube fixieren.
- 2) PVC-Folienschlauch 99B71=* über Innenschaft und Röhrchendummy 99B83=* ziehen (Abb. 2). Folienschlauch 99B71=* über Röhrchendummy 99B83=* am Vakuumrohr abbinden (Abb. 3). Unterdruck einschalten.
- 3) Neopren-Zellkautschukband 627B5=* aufkleben (Abb. 4). Trolenfolie 616T3=1 konisch um den Innenschaft legen. Pedilen-Hartschaum 617H12=* und Pedilen-Härter 617P21=* gemäß beiliegender Verarbeitungsanleitung anrühren, gut vermischen und in den Hohlraum zwischen Trolenfolie 616T3=1 und Modell gießen (Abb. 5). Nach Abschluss der Reaktionszeit Trolenfolie 616T3=1 entfernen.
- 4) Ausgehärtetes Schaumteil einschneiden und Stiftschraube des Schäumeinsatzes 743Y42=* freilegen (Abb. 6). Stiftschraube ausdrehen und Montagestab 743Y41 entfernen. Schaumteil abziehen und beschleifen, so dass ein gleichmäßiger Übergang zwischen Schäumeinsatz 743Y42=* und Innenschaft entsteht (Abb. 7).

4.5 Herstellung des Außenschaftes

- 1) Bohrung und Stiftschraube des Schäumeinsatzes 743Y42=* mit Plastilin-Knetmasse 636K6 verschließen und mit Klebeband abkleben (Abb. 8). Schäumformteil mit Talkum einpudern. Positivmodell mit eingeweichem PVA-Folienschlauch 99B81 überziehen und faltenfrei an beiden Enden abbinden. Unterdruck einschalten (Abb. 9).
- 2) Mit 4 Lagen Perlon-Trikotschlauch armieren. Um eine sichere Kraftübertragung bei hoher Patientenaktivität zwischen Außenschaft und Innenschaft zu erreichen, im Übergangsbereich Carbonfaser Gewebe 616G12 (Abb. 10) verwenden. Im Bereich der Befestigungsbohrungen die Eingussplatte mit Bohrung 507S15 verwenden. Positivmodell mit eingeweichem PVA-Folienschlauch 99B81 überziehen (Abb. 11). Orthocryl-Laminierharz 617H19=* und Härtepulver 617P37=* nach Herstellerangaben mischen. Farbpaste 617Z2=* nach Bedarf beimengen und Laminierharz in den Folienschlauch gießen.
- 3) PVA-Folienschlauch 99B81 über dem Harz abbinden und Laminierharz gut in die Armierung einmassieren. Das Laminierharz ausstreichen, wobei eine möglichst dünne Wandstärke erzielt werden sollte. Um eine gute Qualität des Schaftes zu erzielen, dürfen beim Ausstreichen keine Luftbläschen in das Laminat gelangen (Abb. 12).
- 4) Spätere Kontur des Schaftes und Befestigungsbohrungen auf dem Außenschaft kennzeichnen und proximal freilegen (Abb. 13). Befestigungsbohrungen für Innen- und Außenschaft anlegen. Gips aus dem Innenschaft entfernen und Innenschaft aus dem Außenschaft ziehen. Röhrchendummy 99B83=* aus Innenschaft entfernen.
- 5) Schaft distal freilegen bis Schäumeinsatz 743Y42=* sichtbar wird. Schäumeinsatz 743Y42=* entfernen (Abb. 14). Außenschaft bearbeiten bis die vorgesehene Kontur erreicht ist (Abb. 15). PVA-Folienschlauch entfernen.
- 6) Innenschaft für die Setzmutter 29C5=* aufbohren. Innen- und Außenschaft mit Flachkopfschraube 503F3=* verbinden. Maßliche Übernahme der Austrittsbohrung vom PVC-Verbindungsrohr 99B13=* festlegen. Das PVC-Verbindungsrohr 99B13=* wird an Stelle des Röhrchendummys 99B83=* am Innenschaft befestigt. Mit Schälbohrer 726W9=* Außenschaft aufbohren und PVC-Verbindungsrohr 99B13=* montieren (Abb. 16).

5 Haftung

Die Otto Bock Healthcare Products GmbH, im Folgenden Hersteller genannt, haftet nur, wenn die vorgegebenen Be- und Verarbeitungshinweise sowie die Pflegeanweisungen und Wartungsintervalle des Produktes eingehalten werden. Der Hersteller weist ausdrücklich darauf hin, dass dieses Produkt nur in den vom Hersteller freigegebenen Bauteilkombinationen (siehe Gebrauchsanweisungen und Kataloge) zu verwenden ist. Für Schäden, die durch Bauteilkombinationen und Anwendungen verursacht werden, die nicht vom Hersteller freigegeben wurden, haftet der Hersteller nicht.

Das Öffnen und Reparieren dieses Produkts darf nur von autorisiertem Ottobock Fachpersonal durchgeführt werden.

6 Warenzeichen

Alle innerhalb des vorliegenden Begleitdokuments genannten Bezeichnungen unterliegen uneingeschränkt den Bestimmungen des jeweils gültigen Kennzeichenrechts und den Rechten der jeweiligen Eigentümer.

Alle hier bezeichneten Marken, Handelsnamen oder Firmennamen können eingetragene Marken sein und unterliegen den Rechten der jeweiligen Eigentümer.

Aus dem Fehlen einer expliziten Kennzeichnung, der in diesem Begleitdokument verwendeten Marken, kann nicht geschlossen werden, dass eine Bezeichnung frei von Rechten Dritter ist.

English

INFORMATION

These instructions for use were last updated on 02.11.2020.

INFORMATION

Please read the instructions for use carefully.

1 Single Components

1.1 Single Components

For available single components refer to the catalogue.

1.2 Accessories

- 743Y42=24 Lamination Dummy for 8K5=* Physolino Babyhand
- 11S12 Attachment Piece for laminated inner sockets
- 99B83=* Tube Dummies for the fabrication of vacuum formed inner sockets
- 507S15 Steel Washer with hole

The accessories are not included in the delivery. They must be ordered separately.

2 Description

2.1 Intended Use

The 743A18 Alignment Tool is to be used **solely** for the fabrication of prosthetic sockets for the exoprosthetic fitting of the upper extremities.

2.2 Field of Application

The 743A18 Alignment Tool is used as an alignment aid for forearm prostheses.

2.3 Function

The 743A18 Alignment Tool consists of the following single components:

- 743Y41 Alignment Rod
- 743Y42=40 Lamination Dummy
- 743Y42=45 Lamination Dummy
- 743Y42=50 Lamination Dummy
- 743Y42=54 Lamination Dummy

For a myoelectrically controlled prosthesis, the following lamination dummies are to be used:

- 743Y42=45 Lamination Dummy for hand size 7 and 7 ¼
- 743Y42=50 Lamination Dummy for hand size 7 ¾ and 8E33=* System Electric Greifer
- 743Y42=54 Lamination Dummy for hand size 8 ¼

For all other fittings, the following applies:

- 743Y42=40 Wrist diameter of 40 mm
- 743Y42=45 Wrist diameter of 45 mm
- 743Y42=50 Wrist diameter of 50 mm

For vacuum formed inner sockets, the tube dummies are offered in two different sizes matching the 99B13=* PVC Connection Tube:

- 99B83=16 for children
- 99B83=21 for adults

3 Scope of delivery

1 pc. 743A18 Alignment Tool

1 pc. 647G474 Instructions for Use

4 Handling

4.1 Fabrication of the Inner Socket

The later position of the 743Y41 Alignment Rod and the position of the 99B13=* PVC Connection Tube is determined with the 11S12 Attachment Piece and 99B83=* Tube Dummy respectively. The residual limb and fitting conditions of the patient (unilateral or bilateral) must be taken into account. In order to achieve the greatest possible degree of freedom for the patient, it is recommended for positioning the 11S12 Attachment Piece and 99B83=* Tube Dummy to attach them on the plaster positive – starting from the neutral O-position – in a slightly adducted and flexed direction.

4.2 Laminated Inner Socket

In case of a laminated inner socket, the 11S12 Attachment Piece is to be attached to the distal end of the plaster positive with light putty. After laminating the inner socket, the 743Y41 Alignment Rod is screwed into the Attachment Piece.

4.3 Vacuum Formed Inner Socket

- 1) Vacuum form the inner socket with 616T53=* or 616T69=* ThermoLyn Soft over the plaster positive and Tube Dummy (Fig. 1).
- 2) Attach matching 743Y42=* Lamination Dummy onto the 743Y41 Alignment Rod. Make sure that the neck of the Lamination Dummy is mounted in the direction of the inner socket.
- 3) Screw the 743Y41 Alignment Rod into the 99B83=* Tube Dummy.

4.4 Fabrication of the Shaped Part for the Outer Socket

- 1) Determine the position of the Lamination Dummy on the 743Y41 Alignment Rod. For this purpose, move the 743Y42=* Lamination Dummy on

the 743Y41 Alignment Rod until the upper edge reaches approx. 5 mm beyond the required forearm length to be achieved (Fig. 2). To make it easier to find the stud bolt of the 743Y42=* Lamination Dummy after the foaming process, position the stud bolt in the same direction as the angled portion of the 743Y41 Alignment Rod. Fix the 743Y42=* Lamination Dummy with the stud bolt.

- 2) Pull a 99B71=* PVC Bag over the inner socket and 99B83=* Tube Dummy (Fig. 2). Tie off the 99B71=* Bag to the vacuum tube above the 99B83=* Tube Dummy (Fig. 3). Switch on vacuum.
- 3) Glue on 627B5=* Neoprene Cell Rubber Tape (Fig. 4). Wrap 616T3=1 Trolene sheeting conically around the inner socket. Mix 617H12=* Pedilen Rigid Foam and 617P21=* Pedilen Hardener thoroughly as described in the enclosed processing instructions, and pour into the gap between 616T3=1 Trolene wrapper and model (Fig. 5). Remove 616T3=1 Trolene wrapper once the reaction time has elapsed.
- 4) Cut in the cured foam part and lay open the stud bolt of the 743Y42=* Lamination Dummy (Fig. 6). Unscrew the bolt and remove the 743Y41 Alignment Rod. Take off the foam part and grind it so that you get a smooth transition from the 743Y42=* Lamination Dummy to the inner socket (Fig. 7).

4.5 Fabrication of the Outer Socket

- 1) Cover the bore hole and stud bolt of the 743Y42=* Lamination Dummy using 636K6 Plastilin Clay and mask with adhesive tape (Fig. 8). Apply talcum powder to the shaped foam part. Pull a soaked 99B81 PVA Bag over the positive model and tie off at both ends without creating wrinkles. Switch on vacuum (Fig. 9).
- 2) Reinforce with 4 layers of Perlon stockinette. In order to achieve secure force transmission between the outer socket and inner socket during high patient activity, use 616G12 Carbon Fibre Cloth in the transition area (Fig. 10). In the area of the fixing holes, use the 507S15 Steel Washer with hole. Pull a soaked 99B81 PVA Bag over the positive model (Fig. 11). Mix 617H19=* Orthocryl Lamination Resin and 617P37=* Hardening Powder in accordance with the manufacturer's specifications. Add 617Z2=* Resin Colour Paste as required and pour the lamination resin into bag.
- 3) Tie off the 99B81 PVA bag above resin level and work the lamination resin into the reinforcement layer. Spread the lamination resin, trying to keep

the wall thickness as thin as possible. In order to create a high-quality socket, there must be no air bubbles inside the lamination resin (Fig. 12).

- 4) Mark the later contours of the socket and fixing holes on the outer socket and cut free proximally (Fig. 13). Create fixing holes for the inner and outer socket. Remove the plaster from the inner socket and pull the inner socket out of the outer socket. Remove the 99B83=* Tube Dummy out of the inner socket.
- 5) Lay open the socket at the distal end until the 743Y42=* Lamination Dummy becomes visible. Remove the 743Y42=* Lamination Dummy (Fig. 14). Grind the outer socket until you have achieved the intended contours (Fig. 15). Remove the PVA bag.
- 6) Drill holes into the inner socket for the 29C5=* Setting Nuts. Connect the inner and outer socket with 503F3=* Saucer Head Screw. Determine the dimensions of the outlet bore for the 99B13=* PVC Connection Tube. The 99B13=* PVC Connection Tube is attached to the inner socket in place of the 99B83=* Tube Dummy. Drill a hole into the outer socket using a 726W9=* Conical Drill and mount the 99B13=* PVC Connection Tube (Fig. 16).

5 Liability

Otto Bock Healthcare GmbH, hereafter referred to as manufacturer, assumes liability only if the user complies with the processing, operating and maintenance instructions as well as the service intervals. The manufacturer explicitly states that this device may only be used in combination with components that were authorised by the manufacturer (see instructions for use and catalogues). The manufacturer does not assume liability for damage caused by component combinations which it did not authorise.

The device may only be opened and repaired by authorised Ottobock technicians.

6 Trademarks

All denotations within this accompanying document are subject to the provisions of the respective applicable trademark laws and the rights of the respective owners, with no restrictions.

All brands, trade names or company names may be registered trademarks and are subject to the rights of the respective owners.

Should trademarks in this accompanying document fail to be explicitly identified as such, this does not justify the conclusion that the denotation in question is free of third-party rights.

Français

INFORMATION

La dernière mise à jour du présent mode d'emploi date du 02.11.2020.

INFORMATION

Veuillez lire attentivement le présent mode d'emploi.

1 Pièces détachées

1.1 Pièces détachées

Les pièces détachées disponibles figurent dans le catalogue.

1.2 Accessoires

- 743Y42=24 Habillage en mousse destiné à la main pour bébé
Physolino 8K5=*
- 11S12 Socle d'articulation pour emboîtures internes stratifiées
- 99B83=* Gabarits tubulaires destinés à la réalisation d'emboîtures internes thermoformées
- 507S15 Plaque à couler avec alésage

Les accessoires ne sont pas fournis et doivent être commandés séparément.

2 Description

2.1 Champ d'application

L'outil d'alignement 743A18 est **exclusivement** destiné à la réalisation d'emboîtures prothétiques pour l'appareillage exoprothétique des membres supérieurs.

2.2 Domaine d'application

L'outil d'alignement 743A18 sert d'auxiliaire d'alignement pour les prothèses transradiales.

2.3 Fonction

L'outil d'alignement 743A18 comprend différents composants :

- 743Y41 Tige de montage
- 743Y42=40 Habillage en mousse
- 743Y42=45 Habillage en mousse
- 743Y42=50 Habillage en mousse
- 743Y42=54 Habillage en mousse

Utiliser les habillages en mousse suivants pour une prothèse à commande myoélectrique :

- 743Y42=45 Habillage en mousse pour les mains de tailles 7 et 7 ¼
- 743Y42=50 Habillage en mousse pour les mains de taille 7 ¾ et le système de préhension électrique 8E33=*
- 743Y42=54 Habillage en mousse pour les mains de taille 8 ¼

Pour tous les autres appareillages, cela correspond au :

- 743Y42=40 Diamètre de poignet de 40 mm
- 743Y42=45 Diamètre de poignet de 45 mm
- 743Y42=50 Diamètre de poignet de 50 mm

Les gabarits tubulaires adaptés au tube de raccord en PVC 99B13=* sont proposés en deux tailles pour les emboîtures internes thermoformées :

- 99B83=16 Pour les appareillages destinés aux enfants
- 99B83=21 Pour l'appareillage des adultes

3 Contenu de la livraison

1x outil d'alignement 743A18

1x instructions d'utilisation 647G474

4 Usage

4.1 Réalisation de l'emboîture interne

Déterminer la position ultérieure de la tige de montage 743Y41 et le placement du tube de raccord en PVC 99B13=* à l'aide du socle d'articulation 11S12 ou du gabarit tubulaire 99B83=*. Tenir compte de l'état du moignon et de l'appareillage (unilatéral ou bilatéral) du patient. Pour offrir au patient une liberté de mouvement maximale, il est recommandé de poser

sur le positif plâtré le socle de l'articulation 11S12 ou le gabarit tubulaire 99B83=* en partant de la position neutre – O – dans une direction en légère adduction et flexion.

4.2 Emboîture interne stratifiée

Il convient de fixer le socle d'articulation 11S12 sur l'extrémité distale du positif plâtré à l'aide d'un enduit léger en présence d'une emboîture interne stratifiée. Visser la tige de montage 743Y41 dans le socle de l'articulation après avoir stratifié l'emboîture interne.

4.3 Emboîture interne thermoformée

- 1) Thermoformer l'emboîture provisoire en ThermoLyn Soft 616T53=* ou 616T69=* par-dessus le positif plâtré et le gabarit tubulaire (ill. 1).
- 2) Placer l'habillage en mousse 743Y42=* correspondant sur la tige de montage 743Y41. Veiller à ce que l'embout de l'habillage en mousse soit monté dans le sens de l'emboîture interne.
- 3) Visser la tige de montage 743Y41 dans le gabarit tubulaire 99B83=*.

4.4 Réalisation de la partie moulée pour l'emboîture externe

- 1) Déterminer la position de l'habillage en mousse sur la tige de montage 743Y41. Pour ce faire, décaler l'habillage en mousse 743Y42=* sur la tige de montage 743Y41 de façon à ce que le bord supérieur dépasse d'env. 5 mm la mesure prévue de la longueur de l'avant-bras sain (ill.
- 2) Placer le goujon de l'habillage en mousse 743Y42=* dans la même direction par rapport à la partie coudée de la tige de montage 743Y41 afin de le retrouver plus facilement après la réalisation de la mousse. Fixer l'habillage en mousse 743Y42=* à l'aide du goujon.
- 3) Passer le film tubulaire en PVC 99B71=* sur l'emboîture interne et le gabarit tubulaire 99B83=* (ill. 2). Nouer le film tubulaire 99B71=* au-dessus du gabarit tubulaire 99B83=* sur le tube à vide (ill. 3). Enclencher la dépression.
- 4) Coller la bande en caoutchouc cellulaire néoprène 627B5=* (ill. 4). Envelopper l'emboîture interne d'un film Trolen 616T3=1 en formant un cône. Préparer la mousse dure Pedilen 617H12=* et le durcisseur Pedilen 617P21=* en les remuant et en suivant les instructions jointes, bien mélanger la préparation et la verser dans l'interstice situé entre le film Trolen 616T3=1 et le modèle (ill. 5). Retirer le film Trolen 616T3=1 à l'expiration du temps de réaction.

- 5) Découper la partie en mousse durcie et dégager le goujon de l'habillage en mousse 743Y42=* (ill. 6). Dévisser le goujon et retirer la tige de montage 743Y41. Retirer la partie moulée et la polir afin d'obtenir une jonction homogène entre l'habillage en mousse 743Y42=* et l'emboîture interne (ill. 7).

4.5 Réalisation de l'emboîture externe

- 1) Sceller l'alésage et le goujon de l'habillage en mousse 743Y42=* avec du mastic en plastiline 636K6 et coller le tout avec du ruban adhésif (ill. 8). Saupoudrer la mousse moulée de talc. Enfiler un film tubulaire en PVA 99B81 préalablement trempé dans l'eau sur le modèle positif puis le nouer sans faire de pli au niveau des deux extrémités. Enclencher la dépression (ill. 9).
- 2) Renforcer avec 4 couches de tricot tubulaire en perlon. Utiliser du tissu de fibres de carbone 616G12 (ill. 10) dans la zone de jonction pour bénéficier d'une transmission des forces sûre entre l'emboîture externe et l'emboîture interne si le patient est particulièrement actif. Utiliser la plaque à couler avec l'alésage 507S15 dans la zone des alésages de fixation. Passer un film tubulaire en PVA 99B81 préalablement trempé dans l'eau sur le modèle positif (ill. 11). Mélanger de la résine de stratification Orthocryl 617H19=* et de la poudre durcissante 617P37=* selon les indications du fabricant. Ajouter de la pâte colorante 617Z2=* selon les besoins et verser la résine de stratification dans le film tubulaire.
- 3) Nouer le film tubulaire en PVA 99B81 au-dessus de la résine et bien faire pénétrer la résine de stratification dans le renforcement par des mouvements de massage. Étaler la résine en essayant d'obtenir une épaisseur de paroi la plus fine possible. Pour obtenir une emboîture de bonne qualité, veiller à ce qu'il n'ait aucune bulle d'air dans le stratifié pendant l'application (ill. 12).
- 4) Marquer les contours ultérieurs de l'emboîture ainsi que les alésages de fixation sur l'emboîture externe et les dégager en proximal (ill. 13). Appliquer les alésages de fixation pour l'emboîture externe et l'emboîture interne. Retirer le plâtre de l'emboîture interne et ôter cette dernière de l'emboîture externe. Retirer le gabarit tubulaire 99B83=* de l'emboîture interne.
- 5) Dégager l'emboîture en distal de manière à voir l'habillage en mousse 743Y42=*. Retirer l'habillage en mousse 743Y42=* (ill. 14). Travailler l'emboîture externe pour obtenir le contour prévu (ill. 15). Retirer le film tubulaire en PVA.

6) Aléser l'emboîture interne pour les écrous frein 29C5=*. Raccorder l'emboîture interne et l'emboîture externe à l'aide de la vis à tête plate 503F3=*. Déterminer la dimension du transfert de l'alésage de sortie du tube de raccord en PVC 99B13=*. Fixer le tube de raccord en PVC 99B13=* à l'emplacement du gabarit tubulaire 99B83=* sur l'emboîture interne. Aléser l'emboîture externe à l'aide du foret creux 726W9=* et monter le tube de raccord en PVC 99B13=* (ill. 16).

5 Responsabilité

La responsabilité de la Société Otto Bock Healthcare Products GmbH, ci-après dénommée le fabricant, ne peut être engagée que si les consignes de fabrication / d'usinage / d'entretien ainsi que les intervalles de maintenance du produit sont respectés. Le fabricant indique expressément que ce produit doit être uniquement utilisé avec des associations de pièces autorisées par le fabricant (se reporter aux modes d'emploi et aux catalogues). Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages découlant de l'utilisation d'associations de pièces et d'usages non autorisés par le fabricant.

Seul le personnel spécialisé et habilité de Ottobock est autorisé à ouvrir et à réparer ce produit.

6 Marque de fabrique

Toutes les dénominations employées dans la présente brochure sont soumises sans restrictions aux conditions du droit des marques de fabrique en vigueur et aux droits du propriétaire concerné.

Toutes les marques citées ici, tous les noms commerciaux ou noms de sociétés peuvent constituer des marques déposées et sont soumis aux droits du propriétaire concerné.

L'absence de certification explicite des marques citées dans cette brochure ne peut pas permettre de conclure qu'une dénomination n'est pas soumise aux droits d'un tiers.

INFORMAZIONE

Queste istruzioni per l'uso sono state aggiornate l'ultima volta il 02.11.2020.

INFORMAZIONE

Leggete attentamente le presenti istruzioni d'uso.

1 Singoli componenti

1.1 Singoli componenti

Per i componenti singoli disponibili consultate il catalogo.

1.2 Accessori

- 743Y42=24 Supporto in schiuma per mano 8K5=* Physolino Babyhand
- 11S12 Supporto articolato per invasature interne laminate
- 99B83=* Dime tubolari per la realizzazione di invasature interne termoformate
- 507S15 Piastra di colata con foro

Gli accessori non sono compresi nella spedizione. Vanno pertanto ordinati separatamente.

2 Descrizione

2.1 Campo d'impiego

Lo strumento di allineamento 743A18 è indicato **esclusivamente** per la realizzazione di invasature finalizzate all'esopotesizzazione di arto superiore.

2.2 Campo di applicazione

Lo strumento di allineamento 743A18 viene impiegato come ausilio di allineamento per protesi di avambraccio.

2.3 Funzione

Lo strumento di allineamento 743A18 è composto dei seguenti componenti singoli:

- 743Y41 asta di montaggio
- 743Y42=40 supporto in schiuma
- 743Y42=45 supporto in schiuma
- 743Y42=50 supporto in schiuma
- 743Y42=54 supporto in schiuma

Per protesi a comando mioelettrico vanno utilizzati i seguenti supporti in schiuma:

- 743Y42=45 supporto in schiuma per misura mano 7 ¼
- 743Y42=50 supporto in schiuma per misura mano 7 ¾ e greifer mio elettrico 8E33=*
- 743Y42=54 supporto in schiuma per misura mano 8 ¼

Per tutte le altre protesizzazioni:

- 743Y42=40 diametro articolazione di polso di 40 mm
- 743Y42=45 diametro articolazione di polso di 45 mm
- 743Y42=50 diametro articolazione di polso di 50 mm

Le dime tubolari per invasature interne termoformate vengono offerte in due diverse misure, corrispondenti al tubo di collegamento in PVC 99B13=*

- 99B83=16 per protesizzazioni di bambini
- 99B83=21 per protesizzazioni di adulti

3 Fornitura

1 strumento di allineamento 743A18

1 opuscolo di istruzioni per l'uso 647G474

4 Utilizzo

4.1 Realizzazione dell'invasatura interna

La successiva posizione dell'asta di montaggio 743Y41 e la posizione del tubo di collegamento in PVC 99B13=* vengono determinate con il supporto articolato 11S12 / la dima tubolare 99B83=*. Vanno tenute in considerazione le condizioni di moncone e protesizzazione (unilaterale o bilaterale)

del paziente. Per favorire la massima libertà di movimento del paziente, per il posizionamento, si consiglia di applicare il supporto articolato 11S12/ la dima tubolare 99B83=* sul gesso positivo, partendo dalla posizione neutra – O -, in direzione di lieve adduzione e flessione.

4.2 Invasatura interna laminata

Nel caso di un'invasatura interna laminata, il supporto articolato 11S12 va fissato all'estremità distale del gesso positivo per mezzo di mastice leggero. L'asta di montaggio 743Y41 viene avvitata nel supporto articolato, dopo la laminazione dell'invasatura interna.

4.3 Invasatura interna termoformata

- 1) Utilizzando il gesso positivo e la dima tubolare, procedete alla termoformatura dell'invasatura provvisoria in ThermoLyn Soft 616T53=* o 616T69=* (fig. 1).
- 2) Infilate il supporto in schiuma 743Y42=* corrispondente sull'asta di montaggio 743Y41. Nel fare questo, verificate che l'inserito del supporto in schiuma sia montato nella direzione dell'invasatura interna.
- 3) Avvitate l'asta di montaggio 743Y41 nella dima tubolare 99B83=*.

4.4 Realizzazione pezzo sagomato per l'invasatura esterna

- 1) Definite la posizione del supporto in schiuma sull'asta di montaggio 743Y41. Per fare questo, spostate il supporto in schiuma 743Y42=* sull'asta di montaggio 743Y41, fino a che il margine superiore si trovi circa 5 mm oltre il valore nominale della lunghezza dell'avambraccio da ottenere (fig. 2). Al fine di consentire un'agevole localizzazione del bullone del supporto in schiuma dopo il processo di formazione di schiuma, posizionate il bullone verso la parte inclinata dell'asta di montaggio 743Y41, nella medesima direzione. Fissate il supporto in schiuma 743Y42=* con il bullone.
- 2) Rivestite il cono in PVC 99B71=* su invasatura interna e dima tubolare 99B83=* (fig. 2). Fissate il cono 99B71=* al canale dell'aspirazione tramite la dima tubolare 99B83=*. Accendete l'aspirazione.
- 3) Applicate il nastro cellulare in gomma 627B5=* (fig. 4). Avvolgete il foglio Trolen 616T3=1 intorno all'invasatura interna. Mescolate la schiuma rigida Pedilen 617H12=* e l'indurente Pedilen 617P21=* come descritto nelle istruzioni allegate, e versate il mix nello spazio compreso tra foglio

Trolen 616T3=1 e modello (fig. 5). Allo scadere del tempo di risposta, rimuovete il foglio Trolen 616T3=1.

- 4) Intagliate la parte in schiuma indurita e scoprite il bullone del supporto in schiuma 743Y42=* (fig. 6). Svitare il bullone e rimuovete l'asta di montaggio 743Y41. Rimuovete e levigate la parte in schiuma, in modo da ottenere un passaggio uniforme tra il supporto in schiuma 743Y42=* e l'invasatura interna (fig. 7).

4.5 Realizzazione dell'invasatura esterna

- 1) Chiudete il foro e il bullone del supporto in schiuma 743Y42=* tramite plastilina 636K6 e fissate con nastro adesivo (fig. 8). Applicate del talco al pezzo sagomato in schiuma. Rivestite il modello positivo con un cono in PVA 99B81 inumidito e legatelo ad entrambe le estremità senza favorire la formazione di pieghe. Accendete l'aspirazione (fig. 9).
- 2) Rinforzate il rivestimento con 4 strati di maglia tubolare Perlon. Al fine di ottenere una sicura trasmissione della forza tra invasatura esterna ed interna, in presenza di pazienti con elevato grado di attività, utilizzate del tessuto in fibra di carbonio 616G12 (fig. 10) nell'area del passaggio. Nell'area dei fori di fissaggio, utilizzate la piastra di colata con foro 507S15. Rivestite il modello positivo con il cono in PVA 99B81 inumidito (fig. 11). Mescolate la resina per laminazione Orthocryl 617H19=* e l'indurente 617P37=* seguendo le indicazioni del produttore. Se necessario, aggiungete la pasta pigmentata 617Z2=* e versate la resina per laminazione nel cono.
- 3) Legate il cono in PVA 99B81 oltre il livello della resina e applicate con cura la resina per laminazione nel rinforzo. Stendete la resina per laminazione, tentando di mantenere lo spessore della parete il più sottile possibile. Per ottenere una buona qualità dell'invasatura, non devono formarsi bolle d'aria nel laminato durante l'applicazione (fig. 12).
- 4) Contrassegnate il successivo profilo dell'invasatura e dei fori di fissaggi sull'invasatura esterna e scopriteli prossimalmente (fig. 13). Applicate i fori di fissaggio per l'invasatura interna ed esterna. Rimuovete il gesso dall'invasatura interna ed estraete l'invasatura interna da quella esterna. Rimuovete la dima tubolare 99B83=* dall'invasatura interna.
- 5) Scoprite l'invasatura distalmente, fino a rendere visibile il supporto in schiuma 743Y42=*. Rimuovete il supporto in schiuma 743Y42=* (fig. 14). Lavorate sull'invasatura esterna fino ad ottenere il profilo previsto (fig. 15). Rimuovete il cono in PVA.

6) Perforate l'invasatura interna per i dadi di regolazione 29C5=* . Collegate l'invasatura interna e quella esterna per mezzo della vite a testa piatta 503F3=* . Determinate l'applicazione delle dimensioni del foro esterno dal tubo di collegamento in PVC 99B13=* . Il tubo di collegamento in PVC 99B13=* viene fissato all'invasatura interna al posto della dima tubolare 99B83=* . Perforate l'invasatura esterna con il trapano a punta elicoidale 726W9=* e montate il tubo di collegamento in PVC 99B13=* (fig. 16).

5 Responsabilità

Otto Bock Healthcare Products GmbH, in seguito denominata "il Produttore", concede la garanzia esclusivamente nel caso in cui vengano osservate le indicazioni sulla lavorazione ed elaborazione, nonché sulle operazioni e sugli intervalli di manutenzione del prodotto. Il Produttore invita espressamente ad utilizzare il presente prodotto esclusivamente nelle combinazioni di elementi autorizzate dal Produttore (vedi istruzioni d'uso e cataloghi). Il Produttore non è responsabile in caso di danni causati da combinazioni di elementi modulari e impieghi non approvati dal Produttore.

L'apertura e la riparazione del presente prodotto devono essere effettuate esclusivamente da personale qualificato Ottobock autorizzato.

6 Marchio di fabbrica

Tutte le designazioni menzionate nel presente documento d'accompagnamento sono soggette illimitatamente alle disposizioni previste dal diritto di marchio in vigore e ai diritti dei relativi proprietari.

Tutti i marchi, nomi commerciali o ragioni sociali qui indicati possono essere marchi registrati e sono soggetti ai diritti dei relativi proprietari.

L'assenza di un contrassegno esplicito dei marchi utilizzati nel presente documento d'accompagnamento, non significa che un marchio non sia coperto da diritti di terzi.

INFORMACIÓN

Estas instrucciones se actualizaron por última vez el 02.11.2020.

INFORMACIÓN

Lea este manual de instrucciones atentamente y en su totalidad.

1 Componentes

1.1 Componentes

Componentes disponibles, véase el catálogo.

1.2 Componentes disponibles, véase el catálogo

- 743Y42=24 Pieza de espumar para mano de bebé Physolino 8K5=*
- 11S12 Base articulada para encajes interiores laminados
- 99B83=* Maniqués tubulares para la elaboración de encajes interiores embutidos
- 507S15 Placa de fundición con orificio

Los accesorios no se incluyen en el suministro, deben pedirse por separado.

2 Descripción

2.1 Uso previsto

La herramienta de montaje 743A18 debe emplearse **exclusivamente** para la fabricación de encajes protésicos para la exoprotetización de la extremidad superior.

2.2 2.2 Campo de aplicación

La herramienta de montaje 743A18 se utiliza como ayuda de montaje para prótesis de antebrazo.

2.3 Función

La herramienta de montaje 743A18 consta de los siguientes componentes:

- 743Y41 Varilla de montaje
- 743Y42=40 Pieza de espumar

- 743Y42=45 Pieza de espumar
- 743Y42=50 Pieza de espumar
- 743Y42=54 Pieza de espumar

Para una prótesis con control mioeléctrico se utilizarán las siguientes piezas de espumar:

- 743Y42=45 Pieza de espumar para el tamaño de mano 7 y 7 ¼
- 743Y42=50 Pieza de espumar para el tamaño de mano 7 ¾ y garfios eléctricos de sistema 8E33=*
- 743Y42=54 Pieza de espumar para el tamaño de mano 8 ¼

Para el resto de protetizaciones se aplica:

- 743Y42=40 Diámetro de muñeca de 40 mm
- 743Y42=45 Diámetro de muñeca de 45 mm
- 743Y42=50 Diámetro de muñeca de 50 mm

De acuerdo con el tubo de inserción de PVC 99B13=*, los maniqués tubulares se ofrecen para encajes interiores embutidos en dos tamaños diferentes:

- 99B83=16 para protetizaciones infantiles
- 99B83=21 para protetizaciones de adultos

3 Componentes incluidos en el suministro

1 herramienta de alineamiento 743A18

1 instrucciones de uso 647G474

4 Manejo

4.1 Fabricación del encaje interior

Con la base articulada 11S12 o el maniqué tubular 99B83=* se establece una posición posterior de la varilla de montaje 743Y41 y la posición del tubo de inserción de PVC 99B13=*. Deben tenerse en cuenta las condiciones del muñón y la protetización (unilateral o bilateral) del paciente. Para conseguir la máxima libertad de movimiento del paciente, se recomienda para el posicionamiento de la base articulada 11S12 o el maniqué 99B83=*, partir de la posición neutral (0) y colocarlos en el positivo de escayola en dirección de ligera aducción y flexión.

4.2 Encaje interior laminado

En el caso de un encaje interior laminado, la base articulada 11S12 deberá ajustarse en el extremo distal del positivo de escayola con pasta ligera. La varilla de montaje 743Y41 se atornilla a la base articulada tras el laminado del encaje interior.

4.3 Encaje interior embutido

- 1) Embuta el encaje interior de ThermoLynSoft 616T53=* o 616T69=* sobre el positivo de escayola y el maniquí tubular (fig. 1).
- 2) Encaje la pieza de espumar 743Y42=* correspondiente sobre la varilla de montaje 743Y41. Preste atención a que la conexión de la pieza de espumar esté montada en dirección al encaje interior.
- 3) Atornille la varilla de montaje 743Y41 en el maniquí tubular 99B83=*

4.4 Fabricación de la pieza conformada para el encaje exterior

- 1) Fije la posición de la pieza de espumar en la varilla de montaje 743Y41. Para ello, desplace la pieza de espumar 743Y42=* en la varilla de montaje 743Y41 hasta que el borde superior esté aproximadamente 5 mm sobre la medida prevista de la longitud del antebrazo que ha de obtenerse (fig. 2).
- 2) Para que sea más fácil encontrar el perno roscado de la pieza de espumar 743Y42=* después del proceso de espumaje, colóquelo en la misma dirección que la pieza angulada de la varilla de montaje 743Y41. Fije la pieza de espumar 743Y42=* con el perno roscado.
- 3) Coloque la manga laminar de PVC 99B71=* sobre el encaje interior y el maniquí tubular 99B83=* (fig. 2). Una la manga laminar 99B71=* al tubo vacío por encima del maniquí tubular 99B83=*. Aplique presión negativa.
- 4) Pegue cinta de caucho celular de neopreno 627B5=* (fig. 4). Coloque plástico Trolen 616T3=1 cónicamente alrededor del encaje interior. Remueva la espuma dura Pedilen 617H12=* y el endurecedor Pedilen 617P21=*, conforme a las instrucciones de elaboración adjuntas, mézclelos bien y viértalos en el espacio que queda entre el plástico Trolen 616T3=1 y el modelo (fig. 5). Retire el plástico Trolen 616T3=1 cuando haya acabado el tiempo de reacción.
- 5) Corte la pieza de espuma endurecida y descubra el perno roscado de la pieza de espuma 743Y42=* (fig. 6). Tornee el perno roscado y quite la varilla de montaje 743Y41. Extraiga y lije la pieza de espuma de modo que se forme una transición homogénea entre la pieza de espumar 743Y42=* y el encaje interior.

4.5 Fabricación del encaje exterior

- 1) Cierre el orificio y el perno roscado de la pieza de espumar 743Y42=* con pasta de modelar de plastilina 636K6 y péguelos con cinta adhesiva (fig. 8). Espolvoree la forma de espuma con talco. Recubra el modelo positivo con la manga laminar de alcohol polivinílico 99B81 ablandada y anúdela en ambos extremos sin que queden arrugas. Aplique presión negativa (fig. 9).
 - 2) Ármelo con cuatro capas de manga de malla de perlón. Para conseguir una transmisión segura de la fuerza entre el encaje exterior y el encaje interior en casos de alta actividad del paciente, utilice un tejido de fibra de carbono en la zona de transición (fig. 10). En la zona de los orificios de fijación, utilice la placa de fundición con orificio 507S15. Recubra el modelo positivo con la manga laminar de alcohol polivinílico 99B81 ablandada (fig. 11). Mezcle la resina de laminar Orthocryl 617H19=* y el polvo endurecedor 617P37=* siguiendo las indicaciones del fabricante. Añada la pasta colorante 617Z2=* necesaria y vierta la resina de laminar en la manga laminar.
 - 3) Anude la manga laminar de alcohol polivinílico 99B81 por encima del nivel de la resina y amase bien la resina de laminar dentro de la armadura. Extienda la resina de laminar, intentando obtener el espesor de pared más fino posible. Para conseguir un encaje de buena calidad, no puede formarse ninguna burbuja de aire en el laminado mientras se extiende la resina (fig. 12).
- Señale en el encaje exterior y deje libres por el extremo proximal los futuros contornos del encaje y los orificios de fijación (fig. 13). Coloque los orificios de fijación para el encaje interior y exterior. Retire la escayola del encaje interior y extraiga el encaje interior del encaje exterior. Retire el maniquí tubular 99B83=* del encaje interior.
- 4) Descubra el encaje por la zona distal hasta que la pieza de espumar 743Y42=* sea visible. Retire la pieza de espumar 743Y42=* (fig. 14). Procese el encaje exterior hasta que se consiga el contorno previsto (fig. 15). Quite la manga laminar de alcohol polivinílico.
 - 5) Perfore el encaje interior para las tuercas 29C5=*. Una el encaje interior y el exterior con el tornillo cabeza plana 503F3=*. Determine las dimensiones del orificio de salida del tubo de inserción de PVC 99B13=*. El tubo de inserción de PVC 99B13=* se fija al encaje interior en lugar del

maniquí tubular 99B83=* . Perfore el encaje exterior con la broca para avellanar 726W9=* y monte el tubo de inserción de PVC 99B13=* (fig. 16).

5 Responsabilidad

Otto Bock Healthcare Products GmbH, llamado en lo sucesivo el fabricante, asumirá la garantía sólo cuando se hayan observado tanto las indicaciones de preparación y procesamiento como las instrucciones de cuidado y los intervalos de mantenimiento prescritos. El fabricante advierte expresamente de que este producto sólo puede emplearse combinado con componentes que cuenten con el visto bueno del fabricante (véanse el manual de instrucciones y los catálogos). El fabricante no se responsabiliza de los daños producidos por combinaciones de componentes y aplicaciones que no cuenten con el visto bueno del fabricante.

Este producto debe ser abierto y reparado exclusivamente por personal especializado y autorizado de Ottobock.

6 Marcas registradas

Todas las denominaciones mencionadas en este documento anexo están sometidas en su totalidad a las disposiciones del derecho de marca vigente correspondiente, así como a los derechos de los propietarios correspondientes.

Todas las marcas, nombres comerciales o nombres de empresas que se indican en este documento pueden ser marcas registradas y están sometidos a los derechos de los propietarios correspondientes.

La ausencia de una designación explícita de las marcas utilizadas en este documento anexo no implica que una denominación esté libre de derechos de terceras personas.

INFORMAÇÃO

A última actualização deste manual de instruções é de 02.11.2020.

INFORMAÇÃO

Leia este manual de instruções com atenção.

1 Componentes

1.1 Componentes

Para obter informações sobre os componentes disponíveis consulte o catálogo.

1.2 Acessórios

- 743Y42=24 Inserto de moldação para 8K5=* mão de bebé Physoli no
- 11S12 Base de articulação para encaixes interiores laminados
- 99B83=* Postiços de tubinhos para a criação de encaixes interiores moldados
- 507S15 Placa de laminação com orifício

Os acessórios não estão incluídos no material fornecido. Estes devem ser encomendados separadamente.

2 Descrição

2.1 Finalidade

A ferramenta de montagem 743A18 destina-se **exclusivamente** à criação de encaixes de próteses para a protetização exoesquelética das extremidades superiores.

2.2 Campo de aplicação

A ferramenta de montagem 743A18 é utilizada como auxiliar de montagem de próteses de antebraço.

2.3 Função

A ferramenta de montagem 743A18 é composta pelos seguintes componentes:

- 743Y41 Barra de montagem
- 743Y42=40 Inseto de moldação
- 743Y42=45 Inseto de moldação
- 743Y42=50 Inseto de moldação
- 743Y42=54 Inseto de moldação

Para uma prótese de comando mioeléctrico deverão ser utilizados os seguintes insertos de moldação:

- 743Y42=45 Inseto de moldação para tamanhos de mão 7 e 7 ¼
- 743Y42=50 Inseto de moldação para tamanhos de mão 7 ¾ e pinças eléctricas de sistema 8E33=*
- 743Y42=54 Inseto de moldação para tamanhos de mão 8 ¼

Para as restantes protetizações corresponde:

- 743Y42=40 Diâmetro do punho de 40 mm
- 743Y42=45 Diâmetro do punho de 45 mm
- 743Y42=50 Diâmetro do punho de 50 mm

Correspondentemente ao tubo de ligação em PVC 99B13=* estão disponíveis postigos de tubinhos em dois tamanhos para os encaixes interiores moldados:

- 99B83=16 para protetizações em crianças
- 99B83=21 para protetizações em adultos

3 Material fornecido

1 unid. ferramenta de montagem 743A18

1 manual de utilização 647G474

4 Manuseamento

4.1 Criação do encaixe interior

Com a base de articulação 11S12 ou o postigo de tubinhos 99B83=* é determinada a posição posterior da barra de montagem 743Y41 e a posição do tubo de ligação em PVC 99B13=*. Deverão ser tidos em consideração as condições do coto e da protetização (unilateral ou bilateral)

do paciente. Para obter a maior liberdade de movimentos possível do paciente recomenda-se para o posicionamento aplicar a base de articulação 11S12 ou o postigo de tubinhos 99B83=* no molde de gesso positivo desde a posição – O – neutra em direcção ligeiramente aduzida e flectida.

4.2 Encaixe interior laminado

No caso de um encaixe interior laminado a base de articulação 11S12 deverá ser fixada à extremidade distal do molde de gesso positivo com betume leve. A barra de montagem 743Y41 é aparafusada à base da articulação após a laminagem do encaixe interior.

4.3 Encaixe interior moldado

- 1) Moldar o encaixe interior em ThermoLyn Soft 616T53=* ou 616T69=* através do molde de gesso positivo e do postigo de tubinhos (Fig. 1).
- 2) Colocar o inserto de moldação 743Y42=* correspondente na barra de montagem 743Y41. Ter em atenção que a inserção do inserto de moldação se encontra montada na direcção do encaixe interior.
- 3) Enroscar a barra de montagem 743Y41 no postigo de tubinhos 99B83=*.

4.4 Criação da peça moldada para o encaixe exterior

- 1) Determinar a posição do inserto de moldação na barra de montagem 743Y41. Deslocar o inserto de moldação 743Y42=* na barra de montagem 743Y41 até o bordo superior se encontrar aprox. 5 mm acima da medida especificada do comprimento do antebraço a obter (Fig. 2). Para que o perno roscado do inserto de moldação 743Y42=* possa ser encontrado mais facilmente depois do processo de moldação, posicionar o perno roscado na mesma direcção da peça dobrada da barra de montagem 743Y41. Fixar o inserto de moldação 743Y42=* com o perno roscado.
- 2) Puxar a película tubular em PVC 99B71=* sobre o encaixe interior e do postigo de tubinhos 99B83=* (Fig. 2). Atar a película tubular 99B71=* acima do postigo de tubinhos 99B83=* ao tubo de vácuo (Fig. 3). Ligar o vácuo.
- 3) Colar a banda de borracha celular de neoprene 627B5=* (Fig. 4). Enrolar a película Trolen 616T3=1 em forma de cone à volta do encaixe interior. Misturar a espuma rígida Pedilen 617H12=* com o endurecedor Pedilen 617P21=* de acordo com as instruções de processamento incluídas, mexer bem e verter na cavidade entre a película Trolen 616T3=1 e o

molde (Fig. 5). Retirar a película Trolen 616T3=1 depois de decorrido o tempo de presa.

- 4) Cortar a peça moldada endurecida e expor o perno roscado do inserto de moldação 743Y42=* (Fig. 6). Desenroscar o perno roscado e retirar a barra de montagem 743Y41. Retirar a peça moldada e rectificar de modo a criar uma transição uniforme entre o inserto de moldação 743Y42=* e o encaixe interior (Fig. 7).

4.5 Criação do encaixe exterior

- 1) Fechar o orifício e o perno roscado do inserto de moldação 743Y42=* com plasticina Plastilin 636K6 e colar uma fita adesiva por cima (Fig. 8). Aplicar pó de talco na peça moldada. Enfiar a película tubular em PVA 99B81 amolecida no molde positivo e atar nas duas extremidades de modo a não apresentar vincos. Ligar o vácuo (Fig. 9).
- 2) Reforçar com 4 camadas de malha tubular de Perlon. Para obter uma transmissão de força segura entre o encaixe exterior e o encaixe interior em caso de elevada actividade do paciente, utilizar um tecido em fibra de carbono na área da transição (Fig. 10). Na área dos orifícios de fixação utilizar a placa de laminagem com orifício 507S15. Enfiar a película tubular em PVA 99B81 amolecida no molde positivo (Fig. 11). Misturar a resina de laminagem Orthocryl 617H19=* e pó endurecedor 617P37=* conforme as indicações do fabricante. Adicionar pasta de pigmentação 617Z2=* conforme necessário e verter a resina de laminagem na película tubular.
- 3) Atar a película tubular em PVA 99B81 sobre a resina e trabalhar a resina de laminagem na camada de reforço. Espalhar a resina de laminagem devendo ser atingida uma espessura de parede a mais fina possível. Para obter uma boa qualidade do encaixe não deverão existir bolhas de ar no laminado durante a aplicação (Fig. 12).
- 4) Marcar o contorno posterior do encaixe e os orifícios de fixação no encaixe exterior e expor proximalmente (Fig. 13). Criar os orifícios de fixação do encaixe interior e exterior. Retirar o gesso do encaixe interior e retirar o encaixe interior de dentro do encaixe exterior. Retirar o postigo de tubinhos 99B83=* do encaixe interior.
- 5) Expor o encaixe distalmente até o inserto de moldação 743Y42=* ficar visível. Retirar o inserto de moldação 743Y42=* (Fig. 14). Trabalhar o encaixe exterior até obter o contorno previsto (Fig. 15). Retirar a película tubular em PVA.

6) Furar o encaixe interior para as porcas de embutir 29C5=*. Unir o encaixe interior e o encaixe exterior com um parafuso de cabeça chata 503F3=*. Determinar a transferência de medidas do orifício de saída do tubo de ligação em PVC 99B13=*. O tubo de ligação em PVC 99B13=* é fixado no encaixe interior no local do postigo de tubinhos 99B83=*. Furar o encaixe exterior com uma broca com ponto de centragem 726W9=* e montar o tubo de ligação em PVC 99B13=* (Fig. 16).

5 Responsabilidade

A Otto Bock Healthcare Products GmbH, adiante denominada fabricante, apenas se responsabiliza se as orientações e normas relativas à adaptação e ao emprego do produto, assim como as orientações relativas aos cuidados e aos intervalos da manutenção do produto, forem cumpridas. O fabricante chama expressamente a atenção para o facto de que esse produto apenas pode ser utilizado em combinação com componentes (veja nas instruções de utilização e nos catálogos) autorizados pelo fabricante. O fabricante não se responsabiliza por danos causados por combinações de componentes e empregos, que não tenham sido por ele liberadas.

O produto somente poderá ser aberto e consertado por pessoal técnico autorizado da Ottobock.

6 Marcas comerciais

Todas as designações mencionadas no presente documento anexo estão sujeitas de forma irrestrita às determinações do respectivo direito de marcas e dos direitos dos respectivos proprietários.

Todos os nomes comerciais, nomes de firma ou marcas aqui citados podem ser marcas registradas e estar sob os direitos dos respectivos proprietários.

A falta de uma identificação explícita das marcas utilizadas neste documento anexo não pode servir de base conclusiva de que uma designação esteja isenta de direitos de terceiros.

INFORMATIE

Deze gebruiksaanwijzing is voor het laatst geactualiseerd op 02.11.2020.

INFORMATIE

Lees deze gebruiksaanwijzing a.u.b. aandachtig door.

1 Onderdelen

1.1 Onderdelen

Voor de beschikbare onderdelen wordt verwezen naar de catalogus.

1.2 Accessoires

- 743Y42=24 Schuimstof vulstuk voor 8K5=* Physolino babyhand
- 11S12 Scharniersokkel voor gelamineerde binnenkokers
- 99B83=* Buisdummy's voor de vervaardiging van diepgetrokken binnenkokers
- 507S15 Ingietplaat met boorgat

De accessoires worden niet meegeleverd. Deze moeten apart worden besteld.

2 Beschrijving

2.1 Gebruiksdoel

Het opbouwwerktuig 743A18 mag **alleen** worden gebruikt voor de vervaardiging van prothesekokers voor exoprothesen voor de bovenste ledematen.

2.2 Toepassingsgebied

Het opbouwwerktuig 743A18 wordt gebruikt als hulpmiddel bij de opbouw van onderarmprothesen.

2.3 Functie

Het opbouwwerktuig 743A18 bestaat uit de volgende componenten:

- 743Y41 Montagestang
- 743Y42=40 Schuimstof vulstuk
- 743Y42=45 Schuimstof vulstuk

- 743Y42=50 Schuimstof vulstuk
- 743Y42=54 Schuimstof vulstuk

Voor een myo-elektrisch aangestuurde prothese moeten de volgende schuimstof vulstukken worden gebruikt:

- 743Y42=45 Schuimstof vulstuk voor handmaat 7 en 7¼
- 743Y42=50 Schuimstof vulstuk voor handmaat 7¾ en syteem-elektrogrijper 8E33=*
- 743Y42=54 Schuimstof vulstuk voor handmaat 8¼

Bij alle andere prothesen is het te gebruiken schuimstof vulstuk afhankelijk van de polsdiameter:

- 743Y42=40 voor een polsdiameter van 40 mm
- 743Y42=45 voor een polsdiameter van 45 mm
- 743Y42=50 voor een polsdiameter van 50 mm

Passend bij de pvc-verbindingbuis 99B13=* zijn voor diepgetrokken binnenkokers de buisdummy's leverbaar in twee verschillende maten:

- 99B83=16 voor prothesen voor kinderen
- 99B83=21 voor prothesen voor volwassenen

3 Inhoud van de levering

1 st. opbouwwerktuig 743A18

1 st. gebruiksaanwijzing 647G474

4 Verwerking

4.1 Binnenkoker vervaardigen

Met de scharniersokkel 1S2 resp. de buisdummy 99B83=* worden de latere positie van de montagegang 743Y41 en de positie van de pvc-verbindingbuis 99B13=* bepaald. Houd rekening met de aard en de conditie van de stomp en met het feit of de patiënt aan één zijde of aan beide zijden een prothese nodig heeft. Om ervoor te zorgen dat de prothese de patiënt een zo groot mogelijke bewegingsvrijheid geeft, wordt geadviseerd de scharniersokkel 1S12 resp. de buisdummy 99B83=* uitgaande van de neutrale – O – positie in licht geadduceerde en geflecteerde richting op het gipspositief aan te brengen.

4.2 Gelamineerde binnenkoker

Bij een gelamineerde binnenkoker moet de scharniersokkel 11S12 met lichte plamuur worden bevestigd aan het distale uiteinde van het gipspositief. De montagegestang 743Y41 wordt na het lamineren van de binnenkoker in de scharniersokkel geschroefd.

4.3 Diepgetrokken binnenkoker

- 1) Over het gipspositief en de buisdummy wordt de interimkoker van ThermoLyn Soft 616T53=* of 616T69=* diepgetrokken (afb. 1).
- 2) Steek een passend schuimstof vulstuk 743Y42=* op de montagegestang 743Y41. Denk eraan dat de onderkant van het schuimstof vulstuk in de richting van de binnenkoker moet wijzen.
- 3) Schroef montagegestang 743Y41 in buisdummy 99B83=*

4.4 Vormdeel voor de buitenkoker vervaardigen

- 1) Bepaal de positie van het schuimstof vulstuk op de montagegestang 743Y41. Tel hiervoor 5 mm op bij de lengte die de onderarm moet krijgen, meet deze lengte af en verschuif het schuimstof vulstuk 743Y42=* op de montagegestang 743Y41 tot de bovenkant van het vulstuk zich ongeveer op het aldus bepaalde punt bevindt (afb. 2). Om ervoor te zorgen dat u het draadeinde van het schuimstof vulstuk 743Y42=* na het schuimen gemakkelijker kunt vinden, moet u dit in dezelfde richting positioneren als het gebogen gedeelte van de montagegestang 743Y41. Fixeer het schuimstof vulstuk 743Y42=* met het draadeinde.
- 2) Trek een laag PVC-folie 99B71=* over de binnenkoker en de buisdummy 99B83=* (afb. 2). Bind het folie 99B71=* boven de buisdummy 99B83=* af tegen de vacuümbuis (afb. 3). Schakel de onderdruk in.
- 3) Plak een strook neopreen-celrubberband 627B5=* op het folie (afb. 4). Omwikkel de binnenkoker conisch met Trolenfolie 616T3=1. Maak een mengsel van Pedilen-hardschuim 617H12=* en Pedilen-hardingsmiddel 617P21=* volgens de meegeleverde verwerkingsinstructies, roer het mengsel goed door en giet het in de holle ruimte tussen het Trolenfolie 616T3=1 en het model (afb. 5). Verwijder het Trolenfolie 616T3=1 na afloop van de reactietijd.
- 4) Snijd het uitgeharde schuim in en leg het draadeinde van het schuimstof vulstuk 743Y42=* vrij (afb. 6). Draai het draadeinde los en verwijder montagegestang 743Y41. Trek het schuimdeel los en slijp het bij, zodat

er een gelijkmatige overgang ontstaat tussen het schuimstof vulstuk 743Y42=* en de binnenkoker (afb. 7).

4.5 Buitenkoker vervaardigen

- 1) Sluit het boorgat en het draadeinde van het schuimstof vulstuk 743Y42=* af met plastiline 636K6 en plak dit af met tape (afb. 8). Bestuif het schuimstof vormdeel met talkpoeder. Breng over het model een laag geweekt PVA-folie 99B81 aan en bind het folie aan beide uiteinden af. Zorg ervoor dat het vrij is van rimpels. Schakel de onderdruk in (afb. 9).
- 2) Breng vervolgens vier lagen perlon-buisticot aan. Om bij patiënten met een hoge activiteitsgraad zeker te kunnen zijn van een goede krachtoverbrenging tussen buitenkoker en binnenkoker, moet u het overgangsg gebied verstevigen met carbonvezelweefsel 616G12 (afb. 10). Gebruik ter plaatse van de bevestigingsgaten de ingietplaat met boorgat 507S15. Breng over het positieve model een laag geweekt PVA-folie 99B81 aan (afb. 11). Maak volgens de instructies van de fabrikant een mengsel van Orthocryl-lamineerhars 617H19=* en hardingspoeder 617P37=*. Voeg aan het mengsel kleuropasta 617Z2=* naar behoefte toe en giet de lamineerhars in het folie.
- 3) Bind het PVA-folie 99B81 boven de hars af en masseer de lamineerhars goed in. Strijk de lamineerhars uit. Probeer de wanddikte zo dun mogelijk te maken. Voor de kwaliteit van de koker is het van belang dat er bij het uitstrijken geen luchtbelletjes in het laminaat komen (afb. 12).
- 4) Markeer de latere contour van de koker en de bevestigingsgaten op de buitenkoker en leg de koker proximaal vrij (afb. 13). Maak de bevestigingsgaten voor de binnen- en buitenkoker. Haal het gips uit de binnenkoker en trek de binnenkoker uit de buitenkoker. Verwijder de buisdummy 99B83=* uit de binnenkoker.
- 5) Leg de koker distaal vrij tot het schuimstof vulstuk 743Y42=* zichtbaar is. Verwijder het schuimstof vulstuk 743Y42=* (afb. 14). Bewerk de buitenkoker tot deze de juiste contour heeft (afb. 15). Verwijder het PVA-folie.
- 6) Boor gaten in de binnenkoker voor de stelmoeren 29C5=*. Verbind de binnenkoker met de buitenkoker met een platkopschroef 503F3=*. Neem de maat van de uitgangsoopening van de pvc-verbindingsbuis 99B13=* over. De pvc-verbindingsbuis 99B13=* wordt in plaats van de buisdummy 99B83=* aan de binnenkoker bevestigd. Boor de buitenkoker uit met een lepelboor 726W9=* en monteer de pvc-verbindingsbuis 99B13=* (afb. 16).

5 Ansprakelikhed

Otto Bock Healthcare Products GmbH, hierna te noemen de fabrikant, kan alleen aansprakelijk worden gesteld, indien de voor het product geldende be- en verwerkingsvoorschriften, onderhoudsinstructies en onderhoudstermijnen in acht worden genomen. De fabrikant wijst er uitdrukkelijk op dat dit product uitsluitend mag worden gebruikt in door de fabrikant goedgekeurde onderdelencombinaties (zie de gebruiksaanwijzingen en catalogi). Voor schade die wordt veroorzaakt door onderdelencombinaties en toepassingen die niet door de fabrikant zijn goedgekeurd, is de fabrikant niet aansprakelijk.

Het product mag alleen worden geopend en gerepareerd door daartoe opgeleide en geautoriseerde medewerkers van Ottobock.

6 Handelsmerk

Alle in dit begeleidende document vermelde namen vallen zonder enige beperking onder de bepalingen van het daarvoor geldende merkenrecht en onder de rechten van de betreffende eigenaren.

Alle hier vermelde merken, handelsnamen en firmanamen kunnen geregistreerde merken zijn en vallen onder de rechten van de betreffende eigenaren.

Uit het ontbreken van een expliciete karakterisering van de in dit begeleidende document gebruikte merken kan niet worden geconcludeerd dat een naam vrij is van rechten van derden.

Svenska

INFORMATION

Den här bruksanvisningen aktualiserades senast de 02.11.2020.

INFORMATION

Var god läs igenom denna bruksanvisning uppmärksamt.

1 Separata delar

1.1 Separata delar

För tillgängliga delar, var god se katalog.

1.2 Tillbehör

- 743Y42=24 Skuminsats för 8K5=* Physolino Babyhand
- 11S12 Ledsockel för laminerade innerhylsor
- 99B83=* Rördummys för tillverkningen av vakuumformade innerhylsor
- 507S15 Injunktionsplatta med borrhål

Tillbehören ingår ej i leveransen. Dessa måste beställas separat.

2 Beskrivning

2.1 Användning

Inriktnings-verktyget 743A18 är **uteslutande** avsett att användas vid tillverkningen av proteshylsor för protesförsörjningen av de övre extremiteterna.

2.2 Användningsområde

Inriktnings-verktyget 743A18 används som inriktningshjälp för underarmsproteser.

2.3 Funktion

Inriktnings-verktyget 743A18 är sammansatt av följande enskilda komponenter:

- 743Y41 Monteringsstav
- 743Y42=40 Skuminsats
- 743Y42=45 Skuminsats
- 743Y42=50 Skuminsats
- 743Y42=54 Skuminsats

För en myoelektriskt styrd protes ska följande skuminsatser användas:

- 743Y42=45 Skuminsats för handstorlek 7 och 7 ¼
- 743Y42=50 Skuminsats för handstorlek 7 ¾ och System Elektrogreifer 8E33=*
- 743Y42=54 Skuminsats för handstorlek 8 ¼

För alla andra försörjningar motsvarar:

- 743Y42=40 En handledsomkrets på 40 mm
- 743Y42=45 En handledsomkrets på 45 mm
- 743Y42=50 En handledsomkrets på 50 mm

Passande till PVC-förbindelserör 99B13=* erbjuds rördummies i två olika storlekar för vakuumformade innerhylsor:

- 99B83=16 för försörjningar till barn
- 99B83=21 för försörjningar till vuxna

3 I leveransen

1 inriktningsverktyg 743A18

1 bruksanvisning 647G474

4 Handhavande

4.1 Tillverkningen av en innerhylsa

Med ledsockeln 11S12 resp. rördummin 99B83=* bestäms den senare positionen på monteringsstaven 743Y41 och positionen på PVC-förbindelseröret 99B13=*. Man måste ta hänsyn till brukarens stump- och försörjnings-förhållanden (uni- eller bilateral). För att uppnå den största möjliga rörelsefriheten för brukaren, rekommenderas, att fästa ledsockeln 11S12 resp. rördummin 99B83=* med utgångspunkt från den neutrala – O – positionen i lätt adducerad och flekterad riktning på gipspositivet.

4.2 Laminerad innerhylsa

För en laminerad innerhylsa ska ledsockeln 11S12 fästas på den distala änden av gipspositivet. Monteringsstaven 743Y41 skruvas fast i ledsockeln efter lamineringen av innerhylsan i ledsockeln.

4.3 Vakuumformad innerhylsa

- 1) Över gipspositiv och rördummy vakuumformas testhylsan av ThermoLyn Soft 616T53=* eller 616T69=* (bild 1).
- 2) Passande skuminsats 743Y42=* sticks på monteringsstav 743Y41. Därvid ska man beakta, att skuminsatsens ansats är monterad i innerhylsans riktning.
- 3) Monteringsstav 743Y41 skruvas in i rördummy 99B83=*

4.4 Tillverkning av formdelen för ytterhylsan

- 1) Bestäm positionen för skuminsatsen på monteringsstaven 743Y41. För detta flyttas skuminsats 743Y42=* på monteringsstaven 743Y41, tills överkanten står ca 5 mm över det beräknade måttet för den kvarstående underarmslängden (bild 2). För att stiftskruven till skuminsatsen 743Y42=* lättare ska kunna hittas, positioneras den i samma riktning till

den vinklade delen av monteringsstav 743Y41. Skuminsats 743Y42=* fixeras med stiftskruv.

- 2) PVC-folieslang 99B71=* dras över innerhylsa och rördummy 99B83=* (bild 2). Folieslang 99B71=* binds av över rördummin 99B83=* på vakuümroret (bild 3). Slå på vakuümet.
- 3) Neopren-självhäftande polstergummi 627B5=* limmas fast (bild 4). Trolenfolie 616T3=1 läggs koniskt om innerhysan. Pedilen-hårdskum 617H12=* och Pedilen-härdare 617P21=* rörs till enligt de bifogade bearbetnings-anvisningarna, blanda väl och gjut i hålrummet mellan trolenfolie 616T3=1 och modellen (bild 5). Efter avslutad reaktionstid avlägsnas trolenfolie 616T3=1.
- 4) Den härdade skumdelen skärs in och stiftskruven för skum-insatsen 743Y42=* friläggs (bild 6). Stiftskruven skruvas ut och monteringsstav 743Y41 avlägsnas. Skumdel dras av och slipas till så att en jämn övergång uppstår mellan skuminsats 743Y42=* och innerhylsa (bild 7).

4.5 Tillverkning av ytterhysan

- 1) Stäng borrhål och stiftskruv till skuminsats 743Y42=* med Plastilina 636K6 och tejpa för med tejpband (bild 8). Skumdelen pudras in med talk. Positivmodell med uppmjukad PVA-folieslang dras över och binds av rynkfritt i båda ändarna. Slå på vakuümet (bild 9).
- 2) Armera med 4 lager Perlon-trikåslang. För att vid en hög brukaraktivitet uppnå ett säkert övertagande av belastningen mellan ytterhylsa och innerhylsa, används kolfiberväv 616G12 (bild 10). I området av infästningsborrhålen används ingjutningsplatta med borrhål 507S15. Positivmodell med uppmjukad PVA-folieslang 99B81 dras över (bild 11). Orthocryl-lamineringsharts 617H19=* och härdarpulver 617P37=* blandas enligt anvisningarna från tillverkaren.
- 3) Färgpasta 617Z2=* blandas i vid behov och lamineringshartset gjuts i folieslangen.
- 4) PVA-folieslang 99B81 binds av över hartsen och lamineringshartsen masseras in ordentligt i armeringen. Lamineringshartsen stryks ut, varvid det är eftersträvansvärt att uppnå en så tunn vägg tjocklek som möjligt. För att uppnå en god kvalitet på hysan, får inga luftblåsor uppstå under själva utstrykningen (bild 12).

- 5) Markera senare kontur på hylsan och befästningsborrhålen på ytterhylsan och frilägg (bild 13). Anlägg befästningsborrhålen för inner- och ytterhylsan. Avlägsna gips ur innerhylsan och dra ut innerhylsan ur ytterhylsan. Avlägsna rördummy 99B83=* från innerhylsan.
- 6) Frilägg hylsan distalt fram till skuminsats 743Y42=* blir synlig. Avlägsna skuminsats 743Y42=* (bild 14). Bearbeta ytterhylsan tills den avsedda konturen uppnåtts (bild 15) . PVA-folieslangen avlägsnas.
- 7) Borra upp innerhylsan för sättmuttrarna 29C5=*. Förbind inner- och ytterhylsa med skruv 503F3=*. Ta över och fastlägg måtten för utträdande borrhål på PVC-förbindelseröret 99B13=*. PVC-förbindelseröret 99B13=* fästs på innerhylsan istället för rördummy 99B83=*. Med skalborr 726W9=* borrar ytterhylsan upp och PVC-förbindelseröret 99B13=* monteras (bild 16).

5 Ansvar

Otto Bock Healthcare Products GmbH, som i det följande kallas tillverkare, ansvarar bara om angivna be- och omarbetsanvisningarna liksom skötsel- och serviceanvisningarna och serviceintervallerna för produkten hålls. Tillverkaren påpekar uttryckligen att denna produkt bara får användas i kombination med av tillverkaren godkända produkter (se bruksanvisning och kataloger). För skador som förorsakats av komponentkombinationer och användningar, som inte är godkända av tillverkaren, ansvarar inte tillverkaren.

Öppna och reparera denna produkt får bara göras av auktoriserad Ottobock fackpersonal.

6 Varumärken

Alla beteckningar som förekommer i den medföljande dokumentationen omfattas av gällande varumärkeslagstiftning och rättigheterna för respektive ägare.

Alla varumärken, varunamn eller företagsnamn kan vara registrerade och tillhör respektive ägare.

Även varumärken som inte explicit markerats som registrerade i den medföljande kan omfattas av rättigheter hos en tredje part.

INFORMATION

Denne brugsanvisning blev sidste gang opdateret den 02.11.2020.

INFORMATION

Læs venligst denne brugsanvisning omhyggeligt igennem.

Leverancens indhold er vist på forsiden.

1 Komponenter

1.1 Komponenter

Se kataloget mht. komponenter, der kan leveres.

1.2 Tilbehør

- 743Y42=24 Skumindsats til 8K5=* Physolino babyhånd
- 11S12 Drejelig sokkel til laminerede inderskafter
- 99B83=* Rørdumyler til fremstilling af dybtrukne inderskafter
- 507S15 Støbeplyde med hul

Tilbehøret er ikke del af leveringsomfanget. Det skal bestilles separat.

2 Beskrivelse

2.1 Anvendelsesformål

Opbygningsværktøjet 743A18 må **kun** anvendes til fremstilling af protese-skafter til eksoprotese-behandling af de øvre ekstremiteter.

2.2 Indsatsområde

Opbygningsværktøjet 743A18 anvendes som opbygningshjælp til underarmsproteser.

2.3 Funktion

Opbygningsværktøjet 743A18 består af følgende enkeltkomponenter:

- 743Y41 Monteringsstang
- 743Y42=40 Skumindsats
- 743Y42=45 Skumindsats

- 743Y42=50 Skumindsats
- 743Y42=54 Skumindsats

Til en myoelektrisk styret protese skal følgende skumindsatser anvendes:

- 743Y42=45 Skumindsats til håndstørrelse 7 og 7 ¼
- 743Y42=50 Skumindsats til håndstørrelse 7 ¾ og system-elektrogriber 8E33=*
- 743Y42=54 Skumindsats til håndstørrelse 8 ¼

Ved alle andre forsyninger anvendes:

- 743Y42=40 Håndledsdiameter på 40 mm
- 743Y42=45 Håndledsdiameter på 45 mm
- 743Y42=50 Håndledsdiameter på 50 mm

Passende til PVC-forbindelsesrør 99B13=* tilbydes rørdummyerne i to forskellige størrelser til dybtrukne inderskafter:

- 99B83=16 til forsyning af børn
- 99B83=21 til forsyning af voksne

3 Leveringsomfang

1 stk. opbygningsværktøj 743A18

1 stk. brugsanvisning 647G474

4 Håndtering

4.1 Fremstilling af inderskiftet

Med den drejelige sokkel 11S12 eller rørdummyen 99B83=* bestemmes den senere position af monteringsstangen 743Y41 og position af PVC-forbindelsesrøret 99B13=*. Der skal tages hensyn til patientens stump- og forsyningsforhold (uni- eller bilateral). For at opnå den størst mulige bevægelsesfrihed for patienten, anbefales det at placere den drejelige sokkel 11S12 eller rørdummyen 99B83=* i let adduceret og flekteret retning på det positive gipsaftryk gående ud fra neutral – O – positionen.

4.2 Lamineret inderskift

I tilfælde af et lamineret inderskift skal den drejelige sokkel 11S12 fastgøres med letspartel på det positive gipsaftryks distale ende. Monteringsstangen 743Y41 skrues fast i den drejelige sokkel efter laminering af inderskiftet.

4.3 Dybtrukket inderskaft

- 1) Via positivt gipsaftryk og rørdummy dybtrækkes det midlertidige skaft af ThermoLyn Soft 616T53=* eller 616T69=* (ill. 1).
- 2) Passende skumindsats 743Y42=* sættes på monteringsstangen 743Y41. Vær herved opmærksom på, at skumindsatsens ansats monteres i retning af inderskaftet.
- 3) Monteringsstang 743Y41 skrues ind i rørdummy 99B83=*.

4.4 Fremstilling af formdelen til yderskaftet

- 1) Skumindsatsens position på monteringsstang 743Y41 bestemmes. Hertil forskydes skumindsats 743Y42=* på monteringsstangen 743Y41, indtil overkanten er ca. 5 mm over det nominelle mål af den underarmslængde, som skal fremstilles (ill. 2). For at gøre det nemmere at finde tapskruen på skumindsats 743Y42=* efter skumningen, skal den placeres i samme retning som den vinklede del på monteringsstang 743Y41. Skumindsats 743Y42=* fikseres med tapskrue.
- 2) PVC-folieslange 99B71=* trækkes over inderskaft og rørdummy 99B83=* (ill. 2). Folieslange 99B71=* afbindes over rørdummy 99B83=* på vakuumrøret (ill. 3). Undertryk aktiveres.
- 3) Neopren-cellegummibånd 627B5=* klæbes på (ill. 4). Trolenfolie 616T3=1 lægges konisk omkring inderskaftet. Pedilen-hårdskum 617H12=* og Pedilen-hærder 617P21=* røres sammen og blandes godt. Derefter hældes blandingen ind i hulrummet mellem Trolenfolie 616T3=1 og model (ill. 5). Efter afslutning af reaktionstiden fjernes Trolenfolien 616T3=1.
- 4) Der skæres i den hærdede skumdel for at frilægge tapskruen på skumindsatsen 743Y42=* (ill. 6). Tapskruen skrues ud og monteringsstangen 743Y41 fjernes. Skumdelen trækkes af og slibes, således at der opstår en jævn overgang mellem skumindsats 743Y42=* og inderskaft.

4.5 Fremstilling af yderskaftet

- 1) Hul og tapskrue på skumindsats 743Y42=* lukkes med Plastilin-modellermasse 636K6 og forsynes med klæbebånd (ill. 8). Skumformdelen pudres med talkum. Blødgjort PVA-folieslange 99B81 trækkes over den positive model og afbindes uden folder på begge ender. Undertryk aktiveres (ill. 9).
- 2) Det hele armeres med 4 lag perlon-trikotslange. For at opnå en sikker kraftoverføring ved høj patientaktivitet mellem yderskaft og inderskaft,

skal der anvendes kulfibervæv 616G12 i overgangsområdet (ill. 10). I området af fastgørelseskullerne anvendes støbepladen med hul 507S15. Blødgjort PVA-folieslange 99B81 trækkes over den positive model (ill. 11). Orthocryl-lamineringsharpiks 617H19=* og hærdepulver 617P37=* blandes i henhold til producentens anvisninger. Farvepasta 617Z2=* tilsættes efter behov og lamineringsharpiksen hældes ind i folieslangen.

- 3) PVA-folieslangen 99B81 afbindes over harpiksen og lamineringsharpiksen indmasseres grundigt i armeringen. Lamineringsharpiksen udfuges, hvorved der skal opnås en så tynd vægtykkelse som mulig. For at opnå en god kvalitet af skaffet, må der ikke trænge luftblærer ind i laminatet under udfugningen (ill. 12).
- 4) Skaffets senere kontur og fastgørelseskullerne markeres på yderskaffet og frilægges proksimalt (ill. 13). Fastgørelseskuller til inder- og yderskaffet oprettes. Gips fjernes fra inderskaffet og inderskaffet trækkes ud af yderskaffet. Rørdummy 99B83=* fjernes fra inderskaffet.
- 5) Skaffet frilægges distalt, indtil skumindsats 743Y42=* bliver synlig. Skumindsats 743Y42=* fjernes (ill. 14). Yderskaffet bearbejdes, indtil den planlagte kontur er nået (ill. 15). PVA-folieslangen fjernes.
- 6) Inderskaffet udbores for stopmøtrikkerne 29C5=*. Inder- og yderskaffet forbindes med fladhovedet skrue 503F3=*. Målet af udgangshullet på PVC-forbindelsesrør 99B13=* fastlægges. PVC-forbindelsesrør 99B13=* fastgøres på inderskaffet i stedet for rørdummy 99B83=*. Med centrumsbor 726W9=* udbores yderskaffet og PVC-forbindelsesrør 99B13=* monteres (ill. 16).

5 Ansvar

Otto Bock Healthcare Products GmbH, i følgende nævnt producent, er kun ansvarlig, hvis de angivne be- og forarbejdningshenvisninger som også produktets pleje- og serviceintervaller overholdes. Producenten gør udtrykkeligt opmærksom på, at dette produkt kun må bruges i kombination med komponenter som blev godkendt af producenten (se betjeningsvejledninger og katalogerne). For skader, som blev forårsaget af komponentkombinationer og anvendelser, der ikke blev godkendt af producenten, garanterer producenten ikke.

Åbning og reparation af dette produkt må kun udføres af autoriseret Ottobock faguddannet personale.

6 Varemærke

Alle betegnelser, der nævnes i nærværende, ledsagende dokument, skal uindskrænket overholde bestemmelserne, der gælder for de til enhver tid gældende varedeklarationsrettigheder og de pågældende ejeres rettigheder.

Alle her betegnede mærker, handelsnavne eller firmanavne kan være registrerede varemærker, som de pågældende indehavere har rettighederne til.

Mangler der en eksplicit mærkning af mærkerne, der anvendes i nærværende, ledsagende dokument, kan det ikke udelukkes, at en betegnelse er fri for tredjemands rettigheder.

Norsk

INFORMASJON

Denne bruksanvisningen ble sist oppdatert 02.11.2020.

INFORMASJON

Vennligst les gjennom bruksanvisningen nøye.

1 Enkeltdele

1.1 Enkeltdele

For leverbare enkeltdele, se katalog.

1.2 Tilbehør

- 743Y42=24 Skumplastinnsats for 8K5=* Physolino Babyhand
- 11S12 Leddsokkel for laminerte innerskaft
- 99B83=* Smårørdummies for tilvirkning av dyptrukne innerskaft
- 507S15 Støpeplate med boring

Tilbehøret finnes ikke i leveransen. Dette må bestilles separat.

2 Beskrivelse

2.1 Bruksområde

Monteringsverktøy 743A18 brukes **utelukkende** til framstilling av protese-skaft for eksoprotetisk utrustning av øvre ekstremitet.

2.2 Anvendelsesområde

Monteringsverktøy 743A18 brukes som monteringshjelp for underarmsproteser.

2.3 Funksjon

Monteringsverktøy 743A18 består av følgende enkeltkomponenter:

- 743Y41 Monteringsstav
- 743Y42=40 Skumplastinnsats
- 743Y42=45 Skumplastinnsats
- 743Y42=50 Skumplastinnsats
- 743Y42=54 Skumplastinnsats

For en myoelektrisk styrt protese brukes følgende skumplastinnsatser:

- 743Y42=45 Skumplastinnsats for håndstørrelsene 7 og 7 ¼
- 743Y42=50 Skumplastinnsats for håndstørrelse og System Elektro-griper 8E33=*
- 743Y42=54 Skumplastinnsats for håndstørrelse 8 ¼

For alle andre utrustninger passer:

- 743Y42=40 Håndleddsdiаметer på 40 mm
- 743Y42=45 Håndleddsdiаметer på 45 mm
- 743Y42=50 Håndleddsdiаметer på 50 mm

Passer til PVC forbindelsesrør 99B13=* tilbyr smårørdummies i to forskjellige størrelser for dytrukne innerskaft:

- 99B83=16 for utrustning av barn
- 99B83=21 for utrustning av voksne

3 Leveringsomfang

1 stk. oppbygging verktøy 743A18

1 stk. bruksanvisning 647G474

4 Håndtering

4.1 Tilvirkning av innerskaftet

Med leddsokkel 11S12 eller smårørdummy 99B83=* bestemmes den senere posisjonen til monteringsstav 743Y41 og posisjonen til PVC forbindelsesrør 99B13=*. Ta hensyn til stump- og utrustningsforholdene (uni- eller bilateralt) på pasienten. For å oppnå at pasienten får størst mulig bevegelsesfrihet,

anbefales det for posisjoneringen å anbringe leddsokkel 11S12 eller smårørdummy 99B83=* på gipspositiven med utgangspunkt i nøytral – O – posisjonen i lett addusert og flektert retning.

4.2 Laminert innerskaft

I tilfelle en har et laminert innerskaft, skal leddsokkel 11S12 festes på den distale enden av gipspositiven med lettsparkel. Monteringsstav 743Y41 skrues i leddsokkelen etter lamineringen av innerskaftet.

4.3 Dyptrukket innerskaft

- 1) Dyptrykkes over gipspositiven og smårørdummyen av ThermoLyn Soft 616T53=* eller 616T69=* (fig. 1).
- 2) Stikk en passende skumplastinnsats 743Y42=* på monteringsstav 743Y41. Pass under dette på at ansatsen til skumplastinnsatsen er montert i retning av innerskaftet.
- 3) Skru monteringsstav inn i smårørdummy 99B83=*.

4.4 Framstilling av formdelen til ytterskaftet

- 1) Bestem posisjonen til skumplastinnsatsen på monteringsstav 743Y41. For dette skyves skumplastinnsats 743Y42=* på monteringsstav 743Y41 til øverste kant er 5 mm over det nominelle målet til den underarmslengden som skal oppnås (fig. 2). For at pinnereskruen til skumplastinnsats 743Y42=* lettere skal finnes etter skumplastarbeidet, posisjoneres denne i samme retning som den vinklede delen til monteringsstav 743Y41. Skumplastinnsats 743Y42=* fikseres med pinnereskruer.
- 2) Trekk PVC-folieslange 99B71=* over innerskaftet og smårørdummy 99B83=* (fig. 2). Folieslange 99B71=* bindes fast på vakuurrør over innerskaftet og smårørdummy 99B83=* (fig. 3). Slå på undertrykk.
- 3) Lim på Neopren-cellekautsjukkbånd 627B5=* (fig. 4). Legg trolenfolie 616T3=1 konisk rundt innerskaftet. Rør sammen Pedilen-herdeskum 617H12=* og Pedilen-herder 617P21=* i samsvar med vedlagte bearbeidingsanvisning, bland godt og hell det inn i hulrommet mellom trolenfolie 616T3=1 og modellen (fig. 5). Etter at reaksjonstiden er utløpt, fjernes trolenfolie 616T3=1.
- 4) Snitt inn i den herdete skumplastdelen og åpne for pinnereskruen til skumplastinnsats 743Y42=* (fig. 6). Skru ut pinnereskruen og fjern monteringsstav 743Y41. Trekk av skumplastdelen og slip den til slik at det oppstår en jevn overgang mellom skumplastinnsats 743Y42=* og innerskaftet (fig. 7).

4.5 Framstilling av ytterskaftet

- 1) Lukk boringen og pinneskruen til skumplastinnsats 743Y42=* med plastilina-masse 636K6 og lim tape oppå dette (fig. 8). Pudre skumplastformdelen med talkum. Trekk bløtet PVA-folieslange 99B81 over positivmodellen og bind den fast i begge endene. Slå på undertrykk (fig. 9).
- 2) Armer med 4 lag perlon-trikotslange. For å oppnå sikker kraftoverføring mellom ytterskaft og innerskaft under høy pasientaktivitet, brukes det i overgangsområdet karbonfiberduk 616G12 (fig. 10). I området til festeboringene brukes støpeplate med boring 507S15. Trekk bløtet PVA-folieslange 99B81 over positivmodellen (fig. 11). Bland Orthocryl-lamineringsharpiks 617H19=* og herdepulver 617P37=* etter produsentens instruksjer. Tilsett fargepasta 617Z2=* etter behov og tøm lamineringsharpiksen inn i folieslangen.
- 3) Fest PVA-folieslange 99B81 over harpiksen og masser lamineringsharpiksen godt inn i armeringen. Stryk ut lamineringsharpiksen med sikte på å oppnå en så tynn vegg som mulig. For å oppnå god kvalitet på skaftet, skal ingen luftbobler komme inn i laminatet under utstrykningen (fig. 12).
- 4) Merk etterpå den skaftets kontur og festeboringene på ytterskaftet og legg det åpent proksimalt (fig. 13). Lag festeboringer for inner- og ytterskaftet. Fjern gipsen fra innerskaftet og trekk innerskaftet ut av ytterskaftet. Fjern smårørdummy 99B83=* fra innerskaftet.
- 5) Åpne skaftet distalt til skumplastinnsats 743Y42=* blir synlig. Fjern skumplastinnsats 743Y42=* (fig. 14). Bearbeid ytterskaftet til den planlagte konturen oppnås (fig. 15). Fjern PVA-folieslangen.
- 6) Bor ut innerskaftet for settmutrene 29C5=*. Fest inner- og ytterskaftene med flathodeskrue 503F3=*. Merk opp målene til utgangsboringen fra PVC forbindelsesrør 99B13=*. PVC forbindelsesrør 99B13=* festes på innerskaftet på plassen til smårørdummy 99B83=*. Med sentrumsbor 726W9=* bores ytterskaftet opp og PVC forbindelsesrør 99B13=* monteres (fig. 16).

5 Ansvar

Produsenten Otto Bock Healthcare GmbH vil kun være ansvarlig dersom brukeren følger instruksjonene for preparering, bruk og vedlikehold av produktet, samt overholder serviceintervallene. Produsenten erklærer uttrykkelig at dette produktet kun skal brukes sammen med komponenter som er autorisert av produsenten (se brukerinstruksjoner og produktinforma-

sjon). Produsenten vil ikke være ansvarlig for noen form for skader som er forårsaket ved bruk av komponentkombinasjoner som ikke er autoriserte komponenter.

Produktet skal kun tas fra hverandre og repareres av autoriserte Ottopack- teknikere.

6 Varemerke

Alle betegnelser som nevnes i denne følgedokumentasjonen er uten begrensning gjenstand for bestemmelsene i gjeldende varemerkelovgivning og rettighetene til de enkelte eierne.

Alle merker, handelsnavn eller firmanavn som er nevnt her, kan være registrerte merker og er gjenstand for rettighetene til de enkelte eierne.

Det kan ikke antas at en betegnelse som benyttes på merker i denne følgedokumentasjonen, er fri for tredjeparts rettigheter fordi det mangler en eksplisitt merking.

Polski

INFORMACJA

Ostatnia aktualizacja niniejszej instrukcji obsługi została przeprowadzona 02.11.2020.

INFORMACJA

Prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.

1 Podzespoły

1.1 Podzespoły

Dostępne podzespoły patrz katalog.

1.2 Osprzęt

- 743Y42=24 kształtka laminacyjna dla ręki niemowlęcej Physolino 8K5=*
- 11S12 Nakładka przegubu dla laminowanych lejóv wewnętrznych

- 99B83=* Dummy do wykonania wgłębnie formowanych lejów wewnętrznych
- 507S15 Podkładka zębata do zalaminowania

Osprzęt nie jest objęty zakresem dostawy i wymaga oddzielnego zamówienia.

2 Opis

2.1 Cel zastosowania

Narzędzie monterskie 743A18 jest stosowane **wyłącznie** do produkcji lejów protezowych w egzoprotetycznym zaopatrzeniu kończyn górnych.

2.2 Zakres zastosowania

Narzędzie monterskie 743A18 ma zastosowanie jako pomoc konstrukcyjna w protezach przedramienia.

2.3 Funkcja

Narzędzie monterskie 743A18 składa się z następujących komponentów:

- 743Y41 Drżek monterski
- 743Y42=40 kształtka laminacyjna
- 743Y42=45 kształtka laminacyjna
- 743Y42=50 kształtka laminacyjna
- 743Y42=54 kształtka laminacyjna

Dla protezy sterowanej mioelektrycznie należy stosować następujące kształtki laminacyjne:

- 743Y42=45 kształtka laminacyjna dla rozmiaru ręki 7 i 7 ¼
- 743Y42=50 kształtka laminacyjna dla rozmiaru ręki 7 ¾ i systemowego chwytaka elektrycznego 8E33=*
- 743Y42=54 kształtka laminacyjna dla rozmiaru ręki 8 ¼

Odpowiednio dla innych zaopatrzeń:

- 743Y42=40 Średnica nadgarska równa 40 mm
- 743Y42=45 Średnica nadgarska równa 45 mm
- 743Y42=50 Średnica nadgarska równa 50 mm

Odpowiednio do rury łączącej 99B13=* z PVC dostępne są dla wgłębnie formowanych lejów wewnętrznych kształtki (dummy) rurowe w dwóch różnych rozmiarach:

- 99B83=16 dla zaopatrzenia dzieci
- 99B83=21 dla zaopatrzenia dorosłych

3 Zakres dostawy

1 szt. narzędzia monterskie 743A18

1 szt. instrukcja obsługi 647G474

4 Obsługa

4.1 Wykonanie leja wewnętrznego

Za pomocą nakładki przegubu 11S12 względnie kształtki rurowej 99B83=* określone zostaje późniejsze ułożenie drążka monterskiego 743Y41 i rury łączącej z PVC 99B13=*. Należy brać pod uwagę warunki leja i zaopatrzenia (uni- lub bilateral) pacjenta. Aby osiągnąć jak najswobodniejszy ruch pacjenta, zalecane jest, w celu ułożenia, zamocowanie nakładki przegubu 11S12 względnie kształtki rurowej 99B83=* na pozytywie gipsowym wychodząc z pozycji neutralnej – O – lekko dodając i zginając.

4.2 Laminowany lej wewnętrzny

W przypadku laminowanego leja wewnętrznego nakładkę przegubu 11S12 zamocować za pomocą lekkiego spachla na końcu w obrębie dalszym pozytywu gipsowego. Po laminowaniu leja wewnętrznego, drążek monterski 743Y41 zostaje wkręcony do nakładki przegubu.

4.3 Wgłębnie formowany lej wewnętrzny

- 1) Lej tymczasowy z ThermoLyn Soft 616T53=* lub 616T69=* wgłębnie formować na pozytyw gipsowy i kształtkę rurową (ilustr. 1).
- 2) Na drążek monterski 743Y41 nałożyć odpowiednią kształtkę laminacyjną 743Y42=*. Zwrócić uwagę, aby nasadka kształtki laminacyjnej została zamontowana w kierunku leja wewnętrznego.
- 3) Drążek monterski 743Y41 wkręcić do kształtki rurowej 99B83=*.

4.4 Wykonanie kształtki dla leja zewnętrznego

- 1) Określić pozycję kształtki laminacyjnej na drążku monterskim 743Y41. W tym celu przesunąć kształtkę laminacyjną 743Y42=* na drążku monterskim 743Y41 w ten sposób, aby krawędź odstawała ok. 5 mm ponad żądaną miarę długości przedramienia (ilustr. 2). Aby śruba dwustronna kształtki laminacyjnej 743Y42=* była łatwo dostępna po procesie spie-

niania, należy ją ułożyć w tym samym kierunku w stosunku do zgiętej części drążka monterskiego 743Y41. Kształtkę laminacyjną 743Y42=* zamocować za pomocą śruby dwustronnej.

- 2) Naciągnąć rękaw foliowy PVC 99B71=* na lej wewnętrzny i kształtę rurową 99B83=* (ilustr. 2). Rękaw foliowy 99B71=* związać nad kształtką rurową 99B83=* na rurze próżniowej (ilustr. 3). Włączyć podciśnienie.
- 3) Nakleić taśmę klejącą 627B5=* (ilustr. 4). Nałożyć stożkowo folię tro-len 616T3=1 na lej wewnętrzny. Wymieszać speniacz twardy Pedilen 617H12=* i utwardzacz Pedilen 617P21=* według wskazówek obróbki, dobrze wymieszać i wlać w wolną przestrzeń między folią 616T3=1 i modelem (ilustr. 5). Po czasie reakcji, usunąć folię 616T3=1.
- 4) Utwardzony element spieniony rozciąć i oczyścić śrubę dwustronną wkładki spienionej 743Y42=* (ilustr. 6). Wykręcić śrubę dwustronną i wyjąć drążek monterski 743Y41. Zdjąć kształtkę laminacyjną i oszlifować w ten sposób, aby uzyskać równomierne przejście pomiędzy kształtką laminacyjną 743Y42=* a lejem wewnętrznym (ilustr. 7).

4.5 Wykonanie leja zewnętrznego

- 1) Otwór i śrubę dwustronną kształtki laminacyjnej 743Y42=* uszczelnić plasteliną 636K6 i skleić taśmą klejącą (ilustr. 8). Kształtkę laminacyjną posypać talkiem. Na model pozytywu naciągnąć zmiękczony rękaw foliowy PVA 99B81 i związać po obydwóm stronach, unikając powstawania fałd. Włączyć podciśnienie (ilustr. 9).
- 2) Zbroić za pomocą 4 warstw rękawa perlonowo-trykotowego. Aby uzyskać bezpieczne przenoszenie siły w przypadku pacjentów o wysokiej aktywności, pomiędzy lejem zewnętrznym a lejem wewnętrznym, w obrębie przejścia zastosować tkaninę z włókna węglowego 616G12 (ilustr. 10). W obrębie otworów mocujących zastosować podkładkę zębatą 507S15. Model pozytywu pokryć zmiękczonym rękawem foliowym PVA 99B81 (ilustr. 11). Wymieszać żywicę laminacyjną Orthocryl 617H19=* i utwardzacz w proszku 617P37=* według zaleceń producenta. Jeśli jest to konieczne, domieszać barwnik 617Z2=* i następnie żywicę laminacyjną wlać do rękawa foliowego.
- 3) Rękaw foliowy PVA 99B81 związać nad żywicą i żywicę laminacyjną dobrze rozmasować na zbrojeniu. Żywicę laminacyjną rozprowadzić w ten sposób, aby powstała możliwie cienka warstwa. W celu wykonania leja dobrej jakości, należy zwrócić uwagę aby podczas rozprowadzania żywicy, na laminacie nie tworzyły się pęcherzyki powietrza (ilustr. 12).

- 4) Zaznaczyć na leju zewnętrznym późniejszy kształt leja i otworów mocujących i odpowiednio wyciąć w obrębie bliższym (ilustr. 13). Nałożyć otwory mocujące dla leja wewnętrznego i zewnętrznego. Usunąć gips z leja wewnętrznego i lej wewnętrzny wyjąć z leja zewnętrznego. Kształtkę rurową 99B83=* wyjąć z leja wewnętrznego.
- 5) Lej w obrębie dalszym wyciąć aż do pojawienia się kształtki laminacyjnej 743Y42=*. Usunąć kształtkę laminacyjną 743Y42=* (ilustr. 14). Wykonać lej zewnętrzny, do osiągnięcia żądanego kształtu (ilustr. 15). Usunąć rękaw foliowy PVA.
- 6) Rozwiercić lej wewnętrzny dla nakrętki 29C5=*. Lej wewnętrzny połączyć z lejem zewnętrznym za pomocą wkrętu z łbem grzybowym 503F3=*. Określić wymiary otworów wyjściowych rury łączącej z PVC 99B13=*. Do leja wewnętrznego w miejsce kształtki 99B83=* zamocować rurę łączącą z PVC 99B13=*. Za pomocą freza do skrawania obrotowego 726W9=* rozwiercić lej zewnętrzny i zamontować rurę łączącą z PVC typu 99B13=* (ilustr. 16).

5 Odpowiedzialność

Firma Otto Bock Healthcare Products GmbH, zwana dalej Producentem, ponosi odpowiedzialność cywilnoprawną tylko wtedy, jeśli spełnione zostały zalecenia i przepisy dotyczące obróbki i obsługi, jak również pielęgnacji i okresów konserwacji produktu. Producent wyraźnie zaznacza, że produkt ten wolno stosować tylko w takiej kombinacji z częściami, która została przez niego dopuszczona (patrz: instrukcja obsługi oraz katalogi). Producent nie odpowiada za szkody wynikłe z takiej kombinacji z innymi komponentami oraz z takiego stosowania, które nie zostało przez niego dopuszczone.

Otwierania i przeprowadzania napraw produktu dokonywać mogą tylko i wyłącznie pracownicy specjalistyczni autoryzowani przez firmę Ottobock.

6 Znak towarowy

Wszystkie znaki wymienione w posiadanym dokumencie towarzyszącym podlegają w stopniu nieograniczonym zarządzeniom obowiązującym prawu używania znaków zastrzeżonych i prawom poszczególnego właściciela.

Wszystkie określone tutaj znaki towarowe, nazwy handlowe lub nazwy firm mogą być zarejestrowanymi znakami towarowymi i podlegają prawu poszczególnego właściciela.

W przypadku braku wyraźnego oznakowania, stosowanych w niniejszym dokumencie towarzyszącym znaków towarowych, nie można wykluczyć, że dany znak wolny jest od praw osób trzecich.

magyar

INFORMÁCIÓ

Ezt a Használati utasítást legutóbb 2020.11.02 -án aktualizálták.

INFORMÁCIÓ

Kérjük, figyelmesen olvassa el ezt a használati utasítást.

1 Alkatrészek

1.1 Alkatrészek

A rendelkezésre álló alkatrészeket ld. a katalógusban.

1.2 Tartozékok

- 743Y42=24 habbetét 8K5=*-hez Physolino Babyhand
- 11S12 toktoldalék für laminált belső tokokhoz.
- 99B83=* csődummy mélyhúzott belső tokhoz
- 507S15 fogazott alátét lamináláshoz furattal

A tartozékok nincsenek benne a szállítmányban. Ezeket külön kell megrendelni.

2 Leírás

2.1 Rendeltetés

A felépítő szerszám (743A18) **kizárólag** a felső végtag exoprotetikai ellátására alkalmazható protézistokok készítésénél használandó.

2.2 Alkalmazási terület

A felépítő szerszám (743A18) alkarprotézis készítéséhez használatos segédlet.

2.3 Működés

A felépítő szerszám (743A18) az alábbi alkatrészekből épül fel:

- 743Y41 felépítő rúd

- 743Y42=40 habbetét
- 743Y42=45 habbetét
- 743Y42=50 habbetét
- 743Y42=54 habbetét

Myoelektromos vezérlésű protézishez az alábbi habbetéteket kell használni:

- 743Y42=45 habbetét 7 és 7 ¼ kézmérethez
- 743Y42=50 habbetét 7 ¾ kézmérethez és rendszer-elektromos kézhez (8E33=*)
- 743Y42=54 habbetét 8 ¼ kézmérethez

A többi ellátás esetén megfelel:

- 743Y42=40 csuklóátmérő 40 mm
- 743Y42=45 csuklóátmérő 45 mm
- 743Y42=50 csuklóátmérő 50 mm

A PVC-összekötő csőhöz (99B13=*) illeszkedve mélyhúzott belső tokokhoz való csődummys két különböző méretben kaphatók:

- 99B83=16 gyermekek ellátásához
- 99B83=21 felnőttek ellátásához

3 A szállítmány tartalma

1 db. felépítő szerszám 743A18

1 db. Használati utasítás 647G474

4 Kezelés

4.1 Belső tok készítése

A toktoldalék (11S12) ill. a csődummys (99B83=*) segítségével meghatározható a felépítő rúd (743Y41) és a PVC-összekötő cső (99B13=*) későbbi pozíciója. Figyelembe kell venni a csonkviszonyokat és az ellátás körülményeit (fél- vagy kétoldali). A páciens lehető legszabadabb mozgását biztosítandó ajánljuk a toktoldalék (11S12) ill. a csődummys (99B83=*) pozicionálásához a semleges O-pozícióból kiindulva kissé abdukálva és flektálva történő felhelyezését a gipszmintára.

4.2 Laminált belső tok

Laminált belső tok esetén a toktoldalékot (11S12) a gipszminta disztális oldalán könnyű simítómasszával kell rögzíteni. A felépítő rudat (743Y41) a belső tok laminálása után be kell csavarni a toktoldalékba.

4.3 Mélyhúzott belső tok

- 1) A gipszmintára és a csődumyra (11S12) az ideiglenes tokot ThermoLyn Softtal (616T53=* vagy 616T69=*) kell mélyhúzással elkészíteni (1. ábra).
- 2) Tegyük fel a megfelelő habbetétet (743Y42=*) a felépítő rúdra (743Y41). Közben ügyeljünk arra, hogy a habbetét a belső tok felé nézzen.
- 3) A felépítő rudat (743Y41) a csődumyra (99B83=*) be kell csavarozni.

4.4 A külső tok formarészének elkészítése

- 1) Határozzuk meg hova kerül a habbetét a felépítő rúdon (743Y41). A habbetétet (743Y42=*) a felépítő rúdon (743Y41) addig kell tolni, míg a felső pereme kb. 5 mm-re meg nem közelíti az elérendő alkar hosszúságát (2. ábra) Annak érdekében, hogy a habbetét (743Y42=*) a habosítás után könnyen megtalálható legyen, ugyanabba az irányba kell tenni, ahol a felépítő rúd (743Y41) görbülő része van. A habbetétet (743Y42=*) menetes csappal kell fixálni.
- 2) Húzzunk PVC csőfóliát (99B71=*) a belső tokra és a csődumyra (99B83) (2. ábra). A PVC csőfóliát (99B71=*) a csődumryn (99B83) és a vákuumcsövön kössük le (3. ábra). Kapcsoljuk be a vákuumszivattyút.
- 3) Ragasszunk fel neoprén ragasztószalagot (627B5=*) (4. ábra). A belső tok köré kónuszosan fektessünk trolén fóliát (616T3=1). Pedilen keményhabot (617H12*) és Pedilen edzőt (617P21=*) a mellékelt megmunkálási utasításnak megfelelően jól keverjük össze a trolénfólia (616T3=1) valamint a gipszminta közti üregbe öntsük be (5. ábra). A reakciós idő elteltével a trolén fóliát (616T3=1) távolítsuk el.
- 4) A kikeményedett habot vágjuk be, és tegyük szabaddá a habbetét (643Y42=*) menetes csapját (6. ábra). A menetes csapot csavarjuk ki és a felépítő rudat (743Y41) távolítsuk el. A habszivacs részt húzzuk le csiszoljuk meg, hogy egyenletes átmenet keletkezzék a habbetét (743Y42=*) és a belső tok között (7. ábra).

4.5 A külső tok elkészítése

- 1) A habbetét (743Y42=*) furatát és a menetes csapot plasztilin masszával (636K6) zárjuk le, majd ragasztószalaggal ragasszuk le (8. ábra). A

Habszivacsidomot talkummal szórjuk meg. A gipszmintára húzzunk fel kellősitett PVA-csőfóliát (99B81) és ráncmentesen mindkét végén kössük el. Kapcsoljuk be a vákuumszivattyút.

- 2) Végezzük el a merevítést 4 réteg perlon csőtrikóval. Annak érdekében, hogy a z erőtávétel a külső és a belső tok között biztos legyen akkor is, ha a páciens élénk aktivitású, az átmenetnél használjunk karbonszálal (616G12) merevítést. (10. ábra). A rögzítésre szolgáló furatok körül használjunk fogazott alátét lamináláshoz (507S15). A gipszmintára húzzunk fel kellősitett PVA-csőfóliát (99B81) (11. ábra). Orthocryl-t (617H19=*) és edzöt (617P37=*) keverjünk össze a gyártó utasításának megfelelően. Igény szerinti mennyiségű színező pasztát (617Z2=*) keverjünk hozzá és a lamináló gyantát töltsük bele a csőfóliába.
- 3) A PVA-csőfóliát (99B81) kössük le és a lamináló gyantát alaposan masszírozzuk bele a merevítésbe. A lamináló gyantát simítsuk el, törekedjünk arra, hogy a falvastagság minél kisebb legyen. A jó minőségű tok elkészítése céljából elsimítás közben nem maradhatnak léghólyagocskák a laminátumban (12. ábra).
- 4) Jelöljük be a tok leendő körvonalát és a rögzítő furatok helyét a külső token és proximálisan tegyük szabaddá (13. ábra). A belső és külső token készítsük el a rögzítésre szolgáló furatokat. A belső tokból távolítsuk el a gipszet és húzzuk ki a külső tokból. A csődummyt (99B83=*) távolítsuk el a belső tokból.
- 5) A tokot disztálisan szabadítsuk ki, míg elő nem tűnik a habbetét (743Y42=*). Távolítsuk el a hab beéte (743Y42=*) (14. ábra). Munkáljuk meg a külső tokot annyira, hogy kialakuljon a kívánt körvonala (15. ábra). Távolítsuk el a PVA-csőfóliát.
- 6) A belső tokba fúrjuk be az anya (29C6=*) számára a lyukat. a külső és belső tokot félgömbfejű imbuszcsavarral (503F3=*) kössük össze egymással. Pontos méret szerint jelöljük meg azt a pontot, ahol a PVC összekötő cső (99B13=*) kiáll. A PVC összekötő cső (99B13=*) a csődummy (99B13) felé eső oldaton kerül rögzítésre a belső token. Kúpos fúróval (726W9=*) fúrjuk meg a külsőtokot és szereljük fel a PVC összekötő csövet (99B13=*) (16. ábra).

5 Szavatosság

Az Otto Bock Healthcare Products GmbH, (a továbbiakban a Gyártó) csakis akkor vállal szavatosságot, ha a termékre vonatkozó be- és feldolgozási

utasítások és előírások, valamint az ápolási utasítások, és a karbantartási terv által előírt intervallumok be vannak tartva. A Gyártó határozottan rámutat arra, hogy jelen termék kizárólag a Gyártó által jóváhagyott építő-elem kombinációkban használandó (ld. a használati utasításokat és katalógusokat). Károkért, amelyeket a Gyártó által nem jóváhagyott építő- elem kombinációk és nem megfelelő felhasználás okoztak, a Gyártó nem vállal felelőséget.

Ezt a terméket kizárólag engedélyezett Ottobock szakszemélyzet nyithatja ki és végezhet rajta javításokat.

6 Áruvédjegy

A jelen kísérő dokumentumban szereplő valamennyi megnevezés korlátozás nélkül az érvényben lévő védjegyzési és az adott tulajdonosi jogok alá tartozik.

Valamennyi itt megnevezett márka, kereskedelmi megnevezés vagy cégnév lehet bejegyzett márkanév is, az adott tulajdonos jogai alá tartozik.

A jelen kísérő dokumentumban használt márkák közül kifejezetten hiányzó megnevezésből nem következik, hogy egy megnevezésre nem vonatkozik harmadik fél joga.

Česky

INFORMACE

Tento návod k použití byl naposledy aktualizován 02.11.2020

INFORMACE

Přečtete si pozorně tento návod k obsluze.

1 Jednotlivé díly

1.1 1.1 Jednotlivé díly

Jednotlivé díly, které jsou k dispozici, viz katalog.

1.2 1.2 Příslušenství

- 743Y42=24 Vypěňovací vložka pro 8K5=* Physolino Babyhand
- 11S12 Držák se závitem pro laminovanou vnitřní lůžka

- 99B83=* Trubičková laminační pomůcka pro výrobu vnitřních lůžek hlubokým tažením
- 507S15 Laminační destička s dírou

Toto příslušenství není součástí dodávky a musí se objednávat zvlášť.

2 Popis

2.1 Účel použití

Stavěcí pomůcka 743A18 se používá **výhradně** pro výrobu pahýlových lůžek pro exoprotetické vybavení horních končetin.

2.2 Oblast použití

Stavěcí pomůcka 743A18 se používá pro výrobu protéz předloktí.

2.3 Funkce

Stavěcí pomůcka 743A18 sestává z následujících jednotlivých komponentů:

- 743Y41 Montážní tyč
- 743Y42=40 Vypěňovací vložka
- 743Y42=45 Vypěňovací vložka
- 743Y42=50 Vypěňovací vložka
- 743Y42=54 Vypěňovací vložka

Pro myoelektricky řízenou protézu se používají následující vypěňovací vložky:

- 743Y42=45 Vypěňovací vložka pro ruce o velikosti 7 a 7 ¼
- 743Y42=50 Vypěňovací vložka pro ruce o velikosti 7 ¾ a systémový elektrický násadec Elektrogreifer 8E33=*
- 743Y42=54 Vypěňovací vložka pro ruce o velikosti 8 ¼

Pro všechna ostatní vybavení vyhovuje:

- 743Y42=40 Průměr zápěstí 40 mm
- 743Y42=45 Průměr zápěstí 45 mm
- 743Y42=50 Průměr zápěstí 50 mm

Pro spojovací trubku PVC 99B13=* se nabízejí pro vnitřní lůžka vyrobená hlubokým tažením laminační pomůcky trubiček ve dvou různých velikostech:

- 99B83=16 pro dětská vybavení
- 99B83=21 pro vybavení dospělých

3 Rozsah dodávky

1 ks Stavěcí zařízení 743A18

1 ks Návod k použití 647G474

4 Manipulace

4.1 Výroba vnitřního lůžka

Pomocí držáku se závitem 11S12 resp. laminační pomůcky trubičky 99B83=* se určí pozdější poloha montážní tyče 743Y41 a poloha spojovací trubky z PVC 99B13=*. Je nutné brát ohled na poměry na pacientově pahýlu a vybavení (jednostranné nebo oboustrané). Za účelem dosažení maximální pohyblivosti pacienta doporučujeme za účelem polohování namontovat na sádrový pozitiv držák se závitem 11S12 resp. laminační pomůcku trubičky 99B83=* vycházející z neutrální polohy – O – v mírně addukovaném a flektovaném směru.

4.2 Laminované vnitřní lůžko

Po vylaminování vnitřního lůžka nalepte na distální konec držák se závitem 11S12 pomocí lehkého tmelu. Po vytvrzení našroubujte montážní tyč 743Y41.

4.3 Vnitřní lůžko vyrobené hlubokým tažením

- 1) Zhotovte zkušební lůžko technikou hlubokého tažení z ThermoLynu Soft 616T53=* nebo 616T69=* přes sádrový pozitiv a trubičkovou laminační pomůcku (obr. 1).
- 2) Nasuňte vhodnou vypěňovací vložku 743Y42=* na montážní tyč 743Y41. Přitom dbejte na to, aby byl blok vypěňovací vložky namontován směrem k vnitřnímu lůžku.
- 3) Našroubujte montážní tyč 743Y41 do trubičkové laminační pomůcky 99B83=*.

4.4 Výroba tvarového dílu pro vnější lůžko

- 1) Určete polohu vypěňovací vložky na montážní tyči 743Y41. Za tím účelem posuňte vypěňovací vložku 743Y42=* na montážní tyči 743Y41 tak, aby byla horní hrana cca. 5 mm nad požadovaným rozměrem délky předloktí, kterou je nutné zachovat (obr. 2). Abyste po vypěnění snáze našli závrtný šroub vypěňovací vložky 743Y42=*, tak jej polohujte stejným směrem jako je ohnutá část montážní tyče 743Y41. Zafixujte vypěňovací vložku 743Y42=* pomocí závrtného šroubu.

- 2) Natáhněte fólii PVC 99B71=* přes vnitřní lůžko a trubičkovou laminační pomůcku 99B83=* (obr. 2). Podvažte fólii 99B71=* přetaženou přes trubičkovou laminační pomůcku 99B83=* na trubce podtlaku (obr. 3). Zapněte podtlak.
- 3) Nalepte neoprénovo-kaučkovou pásku 627B5=* (obr. 4). Oviňte trolenovou fólii 616T3=1 kónicky okolo vnitřního lůžka. Namíchejte tvrdou pěnu Pedilen 617H12=* a tvrdidlo Pedilen 617P21=* podle příložného návodu na zpracování, dobře směs promíchejte a nalijte ji do dutého prostoru mezi trolenovou fólií 616T3=1 a modelem (obr. 5). Po uplynutí doby reakce trolenovou fólii 616T3=1 sejměte.
- 4) Vytvrzený pěnový díl rozřízněte a uvolněte závrtný šroub a pěnovou vložku 743Y42=* (obr. 6). Vyšroubujte závrtný šroub a vyjměte montážní tyč 743Y41. Stáhněte pěnový díl a zbrušte jej tak, aby mezi vypěňovací vložkou 743Y42=* a vnitřním lůžkem vznikl rovnoměrný přechod (obr. 7).

4.5 3.2 Výroba vnějšího lůžka

- 1) Zalepte díru a závrtné šrouby vypěňovací vložky 743Y42=* pomocí Plastilinu 636K6 a olepte je lepicí páskou (obr. 8). Napudrujte vypěňovací tvarový díl talkem. Přetáhněte pozitivní model změkčenou fólií PVA 99B81 a podvažte ji na obou koncích tak, aby se nevytvářely žádné sklady. Zapněte podtlak (obr. 9).
- 2) Proveďte armování lůžka pomocí 4 vrstev perlonového trikotového návleku. Za účelem dosažení bezpečného přenosu sil mezi vnějším a vnitřním lůžkem v případě, že se jedná o vysoce aktivního pacienta, použijte v pechodové oblasti karbonovou tkaninu 616G12 (obr. 10). V oblasti upevňovacích děr použijte laminační destičku s dírou 507S15. Natáhněte změkčenou fólii PVA fólii 99B81 na pozitivní model (obr. 11). Namíchejte laminační pryskyřici Orthocryl 617H19=* a tvrdidlo 617P37=* dle pokynů výrobce. Přidejte potřebné množství pigmentační pasty 617Z2=* a nalijte laminační pryskyřici do fólie.
- 3) Podvažte fólii PVA 99B81 nad pryskyřici a laminační pryskyřici důkladně ji vmasírujte do armování. Rozprostřete laminační pryskyřici, při čemž by se měla dosáhnout co nejmenší tloušťka stěny laminátu. Aby se dosáhlo dobré kvality lůžka, nesmí se při rozetření dostat do laminátu žádné vzduchové bubliny (obr. 12).
- 4) Na vnějším lůžku vyznačte pozdější konturu lůžka a upevňovacích děr a na proximální straně je odkryjte (obr. 13). Vytvořte upevňovací díry

pro vnitřní a vnější lůžko. Odstraňte z vnitřního lůžka sádku a vytáhněte vnitřní lůžko z vnějšího lůžka. Vyjměte dtrubičkovou laminační šablonu 99B83=* z vnitřního lůžka.

- 5) Odkryjte lůžko na distální straně tak, aby bylo vypěňovací vložku 743Y42=* vidět. Vyjměte vypěňovací vložku 743Y42=* (obr. 14). Zpracujte vnější lůžko tak, aby se dosáhlo předpokládané kontury (obr. 15). Odstraňte PVA fólii.
- 6) Navrtejte vnitřní lůžko pro samojistné matice 29C5=*. Spojte vnitřní a vnější lůžko pomocí šroubu s plochou hlavou 503F3=*. Zjistěte měrné údaje výstupního otvoru ze spojovací trubičky PVC 99B13=*. Upevněte spojovací trubičku PVC 99B13=* na vnitřním lůžku namísto laminační pomůcky trubičky 99B83=*. Pomocí stopkové frézy 726W9=* navrtejte vnější lůžko a namontujte spojovací trubičku PVC 99B13=* (obr. 16).

5 Odpovědnost za škodu

Společnost Otto Bock Healthcare Products GmbH, dále jen výrobce, ručí za výrobek jen tehdy, byly-li dodrženy stanovené pokyny a pøedpisy pro zpracování a opracování výrobku a pokud byla výrobku poskytnuta pøedepsaná péèe a údržba. Výrobce výslovnì poukazuje na to, že tento výrobek je nutno používat pouze s konstrukcemi díly schválenými výrobcem (viz návody k obsluze a katalogy). Za škody způsobené konstrukcemi díly a zpùsoby použití, které nebyly výrobcem, nenese výrobce žádnou odpovědnost.

Demontáž a opravy tohoto výrobku smí provádět pouze odborný personál s oprávněním od firmy Ottobock.

6 Obchodní značka

Všecká označení uvedená v průvodní dokumentaci podléhají neomezeně ustanovením platného zákona o ochranných známkách a právům příslušných vlastníků.

Všechny zde uváděné známky, obchodní názvy nebo názvy firem mohou být zaregistrovanými značkami a podléhají právům příslušných vlastníků.

V případě, že nebudou v tomto dokumentu ochranné známky explicitně označeny, nelze z toho vyvozovat, že se na ně nevztahují práva třetích stran.

INFORMAȚIE

Ultima actualizare a acestor instrucțiuni de utilizare a fost efectuată la data de 02.11.2020.

INFORMAȚIE

Vă rugăm să citiți aceste instrucțiuni de utilizare cu atenție.

1 Componente individuale

1.1 Componente individuale

Pentru componentele individuale disponibile consultați catalogul.

1.2 Accesorii

- 743Y42=24 inserție din material expandat pentru 8K5=* Physolino mână de bebeluș
- 11S12 suport pentru articulație pentru cupe interioare laminare
- 99B83=* tub-dummy pentru confecționarea de cupe interioare ambutisate adânc
- 507S15 placă de laminare cu orificiu

Accesoriile nu sunt incluse în conținutul livrării. Acestea trebuie comdate separat.

2 Descriere

2.1 Scopul utilizării

Dispozitivul de asamblare 743A18 este destinat **exclusiv** utilizării pentru confecționarea de cupe protetice pentru tratamentul protetic al membrului superior.

2.2 Domeniul de aplicare

Dispozitivul de asamblare 743A18 se va utiliza ca dispozitiv de stabilire a aliniamentului pentru proteze de antebraț.

2.3 Funcționare

Dispozitivul de asamblare 743A18 constă din următoarele componente individuale:

- 743Y41 tijă de montare
- 743Y42=40 inserție din material expandat
- 743Y42=45 inserție din material expandat
- 743Y42=50 inserție din material expandat
- 743Y42=54 inserție din material expandat

Pentru o proteză comandată mioelectric se vor utiliza următoarele inserții din material expandat:

- 743Y42=45 inserție din material expandat pentru mâini de mărimile 7 și 7 ¼
- 743Y42=50 inserție din material expandat pentru mâini de mărimile 7 ¾ și sistem de graifer electric 8E33=*
- 743Y42=54 inserție din material expandat pentru mâini de mărimea 8 ¼

La toate celelalte tratamente protetice corespunde:

- 743Y42=40 unui diametru al articulației de mână de 40 mm
- 743Y42=45 unui diametru al articulației de mână de 45 mm
- 743Y42=50 unui diametru al articulației de mână de 50 mm

Corespunzător la tubul de racord din PVC 99B13=*, tuburile-dummy pentru cupele interioare ambutisate adânc sunt disponibile în două mărimi:

- 99B83=16 pentru tratamente protetice pentru copii
- 99B83=21 pentru tratamente protetice pentru adulți

3 Conținutul livrării

1 buc. dispozitiv de asamblare 743A18

1 buc. Instrucțiuni de utilizare 647G474

4 Întrebuințare

4.1 Confecționarea cupei interioare

Cu ajutorul suportului pentru articulație 11S12, respectiv al tubului-dummy 99B83=* se stabilește poziția ulterioară a tijei de montaj 743Y41 și poziția

tubului de racord din PVC 99B13=* . Se va ține cont de starea bontului și tipul tratamentului protetic (uni- sau bilateral) specifice pacientului. Pentru a se obține un maximum de libertate de mișcare a pacientului, se recomandă ca, pentru poziționare, suportul pentru articulație 11S12, respectiv tubul-dummy 99B83=* să fie montate pe mulajul din ghips pornindu-se de la poziția neutră – O – în sens ușor tras înspre corp și flectat.

4.2 Cupă interioară laminată

În cazul unei cupe interioare laminate, suportul pentru articulație 11S12 trebuie fixat pe capătul distal al mulajului din ghips cu ajutorul unui chit ușor. Tija de montaj 743Y41 se va înșuruba după laminarea cupei interioare în suportul pentru articulație.

4.3 Cupă interioară ambutisată adânc

- 1) Cupa temporară din ThermoLyn Soft 616T53=* sau 616T69=* se va ambutisa adânc peste mulajul din ghips sau tubul-dummy (fig. 1).
- 2) Se va aplica inserția din material expandat 743Y42=* corespunzătoare pe tija de montaj 743Y41. Se va avea grijă ca elementul de racord al inserției din material expandat să fie montată în direcția cupei interioare.
- 3) Se va înșuruba tija de montaj 743Y41 în tubul-dummy 99B83=*.

4.4 Confecționarea formei modelate pentru cupa exterioară

- 1) Se va stabili poziția inserției din material expandat pe tija de montaj 743Y41. Pentru aceasta se va deplasa inserția din material expandat 743Y42=* pe tija de montaj 743Y41, până când muchia superioară se află la cca. 5 mm peste lungimea estimată pentru antebraț (fig. 2). Pentru a găsi cu ușurință prezonul inserției din material expandat 743Y42=* după procedura de expandare, acesta trebuie poziționat în aceeași direcție cu partea îndoită a tijei de montaj 743Y41. Inserția din material expandat 743Y42=* se va fixa cu ajutorul prezonului.
- 2) Se trage folie tubulară din PVC 99B71=* peste cupa interioară și tubul-dummy 99B83=* (fig. 2). Folia tubulară 99B71=* se leagă peste tubul dummy 99B83=* la tubul cu vid (fig. 3). Se vedează.
- 3) Se aplică prin lipire banda din cauciuc celular (microporos) Neopren 627B5=* (fig. 4). Se aplică conic folia de Trolen 616T3=1 în jurul cupei interioare. Se amestecă spumant dur Pedilen 617H12=* și agent de întărire Pedilen 617P21=* conform instrucțiunilor de preparare anexate, se omogenizează, apoi se toarnă în spațiul gol dintre folia de

Trolen 616T3=1 și model (fig. 5). După expirarea timpului de reacție, se îndepărtează folia de Trolen 616T3=1.

- 4) Se face o tăietură în piesa din material expandat întărită și se degajează prezonul inserției din material expandat 743Y42=* (fig. 6). Se desface prezonul și se îndepărtează tija de montaj. Se trage jos piesa din material expandat și se șlefuieste astfel încât să se realizeze o trecere netedă între inserția din material 743Y42=* și cupa interioară (fig. 7).

4.5 Confeccionarea cupei exterioare

- 1) Orificiul și prezonul inserției din material expandat 743Y42=* se închide cu Plastilină 636K6 și se acoperă cu bandă adezivă (fig. 8). Piesa modelată din material spumant se pudrează cu pudră de talc. Mulajul se înfășoară cu folie tubulară din PVA 99B81 înmuiată în apă și se leagă la ambele capete avându-se grijă să nu se formeze cute. Se vedează (fig. 9).
- 2) Se va consolida cu 4 straturi de tricot circular din Perlon. Pentru a se obține, în cazul unei activități intense a pacientului, o transmitere sigură a forței între cupa exterioară și cea interioară, se va aplica țesătură din fibră de carbon 616G12 (fig. 10) în zona de tranzit. În regiunea orificiilor de fixare se va folosi placa de laminare cu orificiu 507S15. Mulajul se înfășoară cu folie tubulară din PVA 99B81 înmuiată în apă (fig. 11). Se amestecă rășina de laminare Orthocryl 617H19=* cu agent de întărire 617P37=* conform indicațiilor producătorului. Se adaugă pastă color 617Z2=* în funcție de necesități, iar rășina de laminare se toarnă în tubul de folie.
- 3) Folia tubulară din PVA 99B81 se leagă peste rășină, iar rășina de laminare se masează bine în întăritură. Apoi se întinde rășina de laminare, avându-se grijă ca grosimea pereților să fie cât se poate de redusă. Pentru a se obține o calitate bună a cupei, trebuie evitat ca la întinderea rășinii să se formeze bule de aer în laminat (fig. 12).
- 4) Se marchează conturul ulterior al cupei și orificiile de fixare pe cupa exterioară, și se degajează capătul proximal (fig. 13). Se aplică orificiile de fixare pentru cupa interioară și cea exterioară. Se înlătură stratul de ghips de pe cupa interioară și se trage cupa interioară din cea exterioară. Se scoate tubul-dummy 99B83=* din cupa interioară.
- 5) Se degajează distal cupa, până când inserția din material expandat 743Y42=* devine vizibilă. Se îndepărtează inserția din material expandat 743Y42=* (fig. 14). Se prelucrează cupa exterioară până când se obține conturul prevăzut (fig. 15). Se îndepărtează tricotul circular din PVA.

- 6) Se aplică orificiile pentru piulițele de fixare 29C5=* în cupa interioară. Se conectează cupa interioară cu cea exterioară cu ajutorul șurubului cu cap aplatizat 503F3=*. Se stabilește dimensiunea orificiului de ieșire a tubului de racord din PVC 99B13=*. Tubul de racord din PVC 99B13=* se va fixa pe cupa exterioară în locul tubului-dummy 99B83=*. Cu ajutorul burghiului 726W9=* se face o gaură în cupa exterioară și se montează tubul de record din PVC 99B13=* (fig. 16).

5 Garanție

Compania Otto Bock Healthcare Products GmbH, numită în cele ce urmează Producător, oferă garanție numai în cazul respectării indicațiilor de prelucrare și asamblare a produsului, precum și a recomandărilor de îngrijire a produsului, cu păstrarea intervalelor pentru lucrări de întreținere. De asemenea producătorul atrage atenția în mod expres asupra faptului că acest produs trebuie utilizat exclusiv în combinațiile de elemente de construcție (v. instrucțiunile de utilizare și cataloagele) aprobate de producător. Producătorul își declină orice responsabilitate pentru pagubele provocate prin folosirea unor combinații de elemente de construcție și prin utilizarea produsului în scopuri neaprobate de Producător.

Deschiderea și repararea acestui produs poate fi efectuată exclusiv de către personal de specialitate autorizat al companiei Ottobock.

6 Marcă înregistrată

Toate denumirile din prezentul document complementar sunt în deplină conformitate cu prevederile dreptului corespunzător de marcă înregistrată precum și cu drepturile proprietarilor corespunzători.

Toate mărcile, denumirile comerciale sau denumirile de companii numite aici pot fi mărci înregistrate și sunt supuse drepturilor proprietarilor corespunzători.

Lipsa unui marcaj explicit al numelor de marcă folosite în acest document complementar nu implică faptul că o anumită denumire nu este supusă dreptului unor terți.

BILGI

Bu kullanım kılavuzu son olarak 02.11.2020 tarihinde güncellendi

BILGI

Lütfen bu kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyunuz.

1 Yedek parçalar

1.1 Yedek parçalar

Kullanılabilir yedek parçalar için bkz. Katalog.

1.2 Aksesuar

- 743Y42=24 Physolino bebek eli için köpük dolgu
- 11S12 Lamine iç soketler için eklem yatağı
- 99B83=* Derine çekilmiş iç soketlerin oluşturulması için ince boru dummy
- 507S15 Delikli döküm plaka

Aksesuar teslimat kapsamında mevcut değil. Bunun ayrı olarak sipariş edilmesi gerekir.

2 Açıklama

2.1 Kullanım amacı

Montaj aleti 743A18 **sadece** üst ekstremitelerdeki exoprothetik uygulamaların oluşturulması için kullanılır.

2.2 Kullanım alanı

Montaj aleti 743A18, alt kol protezlerinin montaj yardımı için kullanılır.

2.3 Fonksiyon

Montaj aleti 743A18 aşağıdaki yedek parçalardan oluşur:

- 743Y41 Montaj çubuğu
- 743Y42=40 Köpük dolgu
- 743Y42=45 Köpük dolgu

- 743Y42=50 Köpük dolgu
- 743Y42=54 Köpük dolgu

Myo elektrikli kumanda edilen protez için aşağıdaki köpük dolgular kullanılmalıdır:

- 743Y42=45 7 ve 7 ¼ el boyutu için köpük dolgular
- 743Y42=50 El ebatı 7 ¾ ve sistem elektro kavrayıcı 8E33=* için köpük dolgular
- 743Y42=54 8 ¼ el boyutu için köpük dolgu

Diğer uygulamalarda aşağıdakiler geçerlidir:

- 743Y42=40 El eklemi çapı 40 mm
- 743Y42=45 El eklemi çapı 45 mm
- 743Y42=50 El eklemi çapı 50 mm

PVC-bağlantı borusu 99B13=* için uygun olarak derine çekilmiş iç soketler için boru dummyleri iki değişik büyüklükte sunulmaktadır:

- 99B83=16 çocuk desteği için
- 99B83=21 yetişkin desteği için

3 Teslimat kapsamı

1 adet montaj aleti 743A18

1 adet kullanım kılavuzu 647G474

4 Kullanım

4.1 İç soketin oluşturulması

Eklem yatağı 11S12 veya ince boru dummy 99B83=* ile montaj çubuğunun 743Y41 sonraki pozisyonu ve PVC-bağlantı borusunun 99B13=* pozisyonu belirlenir. Hastanın güdük ve destek ilişkisi dikkate alınmalıdır (unilateral veya bilateral). Hastanın olabildiğince en iyi hareket özgürlüğüne ulaşabilmek için eklem yatağı 11S12 veya boru dummiesini 99B83=* nötr – O – pozisyondan hafif addüksiyonlu ve fleksiyonlu tarafından pozitif alçı üzerine yerleştirilmelidir.

4.2 Lamine edilmiş iç soket

Lamine edilmiş iç soket durumunda eklem yatağı 11S12 alçı pozitifin distal ucunda hafif bir spatula ile sabitlenmelidir. Montaj çubuğu 743Y41 iç soketin lamine edilmesinde sonra eklem yatağına vidalanır.

4.3 Derine çekilmiş iç soket

- 1) Pozitif alçıyı ve ince boru dummysi üzerinden geçici soketini ThermoLyn Soft 616T53=* veya 616T69=*den derine çekiniz (Şek. 1).
- 2) Uygun köpük dolgusunu 743Y42=* montaj çubuğuna 743Y41 takınız. Bu arada köpük dolgu çıkıntısının iç soket yönünde monte edilmiş olmasına dikkat edilmelidir.
- 3) Montaj çubuğu 743Y41 boru dummysine 99B83=* vidalanmalıdır.

4.4 Dış soket için parçanın oluşturulması

- 1) Köpük dolgusu pozisyonu 743Y41 montaj çubuğunda belirlenmelidir. Bunun için köpük dolgusu 743Y42=* üst kenar elde edilen alt kol uzunluğu nominal ölçüsünün yakl. 5 mm üzerine gelene kadar montaj çubuğu 743Y41 itilmelidir (Şek. 2). Köpük dolgunun 743Y42=* saplama civatasının köpükleme işleminden sonra daha kolay bulunabilmesi için bunun aynı yönde, montaj çubuğunun 743Y41 açıldırılmış parçasına konumlandırılmalıdır. Köpük dolgusu 743Y42=* saplama civata ile sabitlenmelidir.
- 2) PVC folyo hortumu 99B71=* iç soket ve boru dummysi 99B83=* üzerinden çekilmelidir (Şek. 2). Folyo hortumu 99B71=* boru dummysi 99B83=* üzerinden vakum hortumuna bağlanmalıdır (Şek. 3). Vakum açılmalıdır.
- 3) Neopren hücreli kauçuk band 627B5=* yapıştırılmalıdır (Şek. 4). Trolen folyo 616T3=1 iç soketin çevresine konik şekilde yerleştirilmelidir. Pedilen sert köpük 617H12=* ve Pedilen sertleştirici 617P21=* beraberinde verilen kullanım talimatına göre karıştırılmalı, iyice karıştırılmalı ve trolen folyosu 616T3=1 ve model arasındaki iç boşluğa dökülmelidir (Şek. 5). Reaksiyon süresinin tamamlanmasından sonra trolen folyo 616T3=1 çıkarılmalıdır.
- 4) Sertleşmiş köpük parçası kesilmeli ve köpük dolgunun 743Y42=* saplama civatası kenara konulmalıdır (Şek. 6). Saplama civata sökülmeli ve montaj çubuğu 743Y41 çıkarılmalıdır. Köpük parçası çekilmeli ve köpük dolgu 743Y42=* ve iç soket arasında eşit bir geçiş oluşacak şekilde zımparalanmalıdır (Şek. 7).

4.5 Dış soketin oluşturulması

- 1) Köpük dolgusunun 743Y42=* delik ve saplama civatası, plastilin hamur 636K6 ile kapatılmalı ve üzerine yapışkan bant yapıştırılmalıdır (Şek. 8). Köpük parçası talkum ile pudralanmalıdır. Pozitif modele yumuşatılmış PVA folyo hortumu 99B81 geçirilmelidir ve kat izi olmadan her iki uca bağlanmalıdır. Vakum açılmalı (Şek. 9).

- 2) 4 katlı perlon Stockinette ile donatılmalıdır. Yüksek hasta aktivitesinde dış ve iç soket arasında güvenli bir güç aktarımı sağlamak için geçiş alanında karbon elyaf doku 616G12 (Şek. 10) kullanılmalıdır. Sabitleme delikleri bölümünde döküm plaka 507S15 deliği ile kullanılmalıdır. Pozitif model üzerine yumuşatılmış PVA folyo hortumu 99B81 geçirilmelidir (Şek. 11). Orthocryl-laminasyon reçinesi 617H19=* ve sertleştirici toz 617P37=* üretici verilerine göre karıştırılmalıdır. Boya macunu 617Z2=* ihtiyaç halinde ilave edilmeli ve laminasyon reçinesi folyo hortumuna dökülmelidir.
- 3) PVA folyo hortumu 99B81 reçine üzerinden bağlanmalı ve laminasyon reçinesi takviyenin içine iyi bir şekilde nüfus ettirilmelidir. Laminasyon reçinesi sürülmeli ve mümkün olduğu kadar ince bir et kalınlığı elde edilmelidir. Sokette iyi bir kalite elde etmek için laminatta sürme işlemi sırasında küçük hava kabarcıkları girmemelidir (Şek. 12).
- 4) Soketin sonraki kontürleri ve dış soket üzerindeki sabitleme delikleri işaretlenmeli ve proksimal bir şekilde serbest bırakılmalıdır (Şek. 13). İç ve dış soket için sabitleme delikleri açılmalıdır. İç soketteki alçı çıkarılmalı ve iç soket dış soketten çıkarılmalıdır. Boru dummies 99B83=* iç soketten çıkarılmalıdır.
- 5) Soket, köpük dolgusu 743Y42=* görünene kadar serbestçe konulmalıdır. Köpük dolgusu 743Y42=* çıkarılmalıdır (Şek. 14). Ön görülen kontüre ulaşılan kadar dış soket işlenmelidir (Şek. 15). PVA folyo hortumu çıkarılmalıdır.
- 6) Ayar somunları 29C5=* için iç soket delinmelidir. İç ve dış soket yassı başlı civata 503F3=* ile bağlanmalıdır. PVC-bağlantı borusu 99B13=* çıkış deliğinin ölçüsünün alınması belirlenmelidir. PVC-bağlantı borusu 99B13=*, iç soketteki boru dummiesine 99B83=* sabitlenir. Kademeli matkap 726W9=* ile dış soket delinmeli ve PVC-bağlantı borusu 99B13=* monte edilmelidir (Şek. 16).

5 Sorumluluk

Otto Bock Healthcare Products GmbH, (takip eden bölümlerde Üretici), sadece ürünün belirtilen işleme ve kullanma uyarıları ve bakım talimatları ve bakım aralıklarına uyulması durumunda sorumluluk üstlenir. Üretici, bu ürünün sadece üretici tarafından onaylanmış yapı parçası kombinasyonlarında (Bkz. Kullanım kılavuzları ve kataloglar) kullanılması gerektiğini özellikle belirtir. Üretici tarafından onaylanmamış yapı parçası kombinasyonları kullanılmamalıdır.

yonları ve uygulamaları nedeniyle ortaya çıkan hasarlar için üretici hiçbir sorumluluk üstlenmez.

Bu ürün sadece yetkili Ottobock teknik personeli tarafından açılmalı ve onarılmalıdır.

6 Marka

Ekteki belgede geçen tüm tanımlar yürürlükteki marka hukuku ve kendi sahiplerinin haklarının hükümlerine tabidir.

Burada belirtilen tüm ticari markalar, ticari isimler veya firma isimleri tescilli ticari markalar olabilir ve kendi sahiplerinin haklarının hükümlerine tabidir.

Bu belgede kullanılan markaların açık ve net şekilde özelliklerinin belirtilmesi sonucunda isim hakkının serbest olduğu anlaşılmamalıdır.

Ελληνικά

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

Τελευταία ενημέρωση οδηγιών χρήσης: 02.11.2020.

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

Παρακαλούμε να μελετήσετε προσεκτικά αυτές τις οδηγίες χρήσης.

1 Μεμονωμένα εξαρτήματα

1.1 Μεμονωμένα εξαρτήματα

Για τα διαθέσιμα εξαρτήματα ανατρέξτε στον κατάλογο.

1.2 Πρόσθετος εξοπλισμός

- 743Y42=24 αφρώδης βάση για το Physolino Babyhand 8K5=*
- 11S12 βάση στήριξης άρθρωσης για διαστρωματωμένες εσωτερικές θήκες
- 99B83=* ομοιώματα σωλήνα για τη δημιουργία εσωτερικών θηκών βαθιάς κοίλανσης
- 507S15 μεταλλική πλάκα με οπή

Ο πρόσθετος εξοπλισμός δεν περιλαμβάνεται στη συσκευασία. Θα πρέπει να παραγγελθεί ξεχωριστά.

2 Περιγραφή

2.1 Ενδεικνυόμενη χρήση

Το εργαλείο ευθυγράμμισης 743A18 ενδείκνυται **αποκλειστικά** για χρήση στην κατασκευή προθετικών θηκών για την εξωπροθετική περίθαλψη των άνω άκρων.

2.2 Πεδίο εφαρμογής

Το εργαλείο ευθυγράμμισης 743A18 χρησιμοποιείται ως βοήθημα ευθυγράμμισης για προθέσεις αντιβραχίου.

2.3 Λειτουργία

Το εργαλείο ευθυγράμμισης 743A18 αποτελείται από τα εξής μεμονωμένα εξαρτήματα:

- 743Y41 ράβδος συναρμολόγησης
- 743Y42=40 αφρώδης βάση
- 743Y42=45 αφρώδης βάση
- 743Y42=50 αφρώδης βάση
- 743Y42=54 αφρώδης βάση

Για ένα μισηλεκτρικά ελεγχόμενο τεχνητό μέλος πρέπει να χρησιμοποιούνται οι εξής αφρώδεις βάσεις:

- 743Y42=45 αφρώδης βάση για μεγέθη χεριού 7 και 7 ¼
- 743Y42=50 αφρώδης βάση για μέγεθος χεριού 7 ¾ και σύστημα ηλεκτρικής λαβής 8E33=*
- 743Y42=54 αφρώδης βάση για μέγεθος χεριού 8 ¼

Για όλες τις υπόλοιπες εφαρμογές ισχύει:

- 743Y42=40 διάμετρος μονάδας καρπού 40 mm
- 743Y42=45 διάμετρος μονάδας καρπού 45 mm
- 743Y42=50 διάμετρος μονάδας καρπού 50 mm

Τα ομοιώματα σωλήνα που ταιριάζουν στο συνδετικό σωλήνα PVC 99B13=* προσφέρονται για εσωτερικές θήκες βαθιάς κοίλανσης σε δύο διαφορετικά μεγέθη:

- 99B83=16 για εφαρμογές σε παιδιά
- 99B83=21 για εφαρμογή σε ενήλικες

3 Περιεχόμενο συσκευασίας

1 τμχ. εργαλείο ευθυγράμμισης 743A18

1 τμχ. οδηγίες χρήσης 647G474

4 Χειρισμός

4.1 Κατασκευή της εσωτερικής θήκης

Με τη βάση στήριξης άρθρωσης 11S12 ή το ομοίωμα σωλήνα 99B83=* προσδιορίζεται η μεταγενέστερη θέση της ράβδου συναρμολόγησης 743Y41 και η θέση του συνδετικού σωλήνα PVC 99B13=*. Πρέπει να λαμβάνονται υπόψη οι συνθήκες του κολοβώματος και της εφαρμογής στον ασθενή (μονόπλευρη ή αμφίπλευρη εφαρμογή). Για να επιτευχθεί η μέγιστη δυνατή ελευθερία κινήσεων για τον ασθενή, συνιστάται για την τοποθέτηση η εγκατάσταση της βάσης στήριξης άρθρωσης 11S12 ή του ομοιώματος σωλήνα 99B83=* πάνω στο γύψινο θετικό πρότυπο σε διεύθυνση ελαφριάς προσαγωγής και κάμψης ξεκινώντας από την ουδέτερη θέση – O –.

4.2 Διαστρωματωμένη εσωτερική θήκη

Στην περίπτωση διαστρωματωμένης εσωτερικής θήκης, η βάση στήριξης άρθρωσης πρέπει να στερεωθεί στο άνω άκρο του θετικού γύψινου προτύπου με μαλακό στόκο. Η ράβδος συναρμολόγησης 743Y41 βιδώνεται στη βάση στήριξης άρθρωσης μετά από τη διαστρωμάτωση της εσωτερικής θήκης.

4.3 Εσωτερική θήκη βαθιάς κοίλανσης

- 1) Εκτελέστε βαθιά κοίλανση της εσωτερικής θήκης από ThermoLyn Soft 616T53=* ή 616T69=* πάνω από το γύψινο θετικό πρότυπο και το ομοίωμα σωλήνα (εικ. 1).
- 2) Τοποθετήστε την αντίστοιχη αφρώδη βάση 743Y42=* πάνω στη ράβδο συναρμολόγησης 743Y41. Στο πλαίσιο αυτό, προσέχετε ώστε το συνδετικό εξάρτημα της αφρώδους βάσης να συναρμολογηθεί στην κατεύθυνση της εσωτερικής θήκης.
- 3) Βιδώστε τη ράβδο συναρμολόγησης 743Y41 στο ομοίωμα σωλήνα 99B83=*.

4.4 Κατασκευή του διαμορφωμένου τμήματος για την εξωτερική θήκη

- 1) Προσδιορίστε τη θέση της αφρώδους βάσης στη ράβδο συναρμολόγησης 743Y41. Για το σκοπό αυτό, μετατοπίστε την αφρώδη βάση 743Y42=* στη ράβδο συναρμολόγησης 743Y41, μέχρι το άνω άκρο να βρίσκεται

περίπου 5 mm πάνω από την ονομαστική τιμή που πρέπει να έχει το μήκος του αντιβραχίου (εικ. 2). Για να μπορείτε να εντοπίσετε με ευκολία το βιδωτό πείρο της αφρώδους βάσης 743Y42=* μετά τη διαδικασία έγχυσης αφρού, τοποθετήστε τον στην ίδια κατεύθυνση σε σχέση με το λυγισμένο τμήμα της ράβδου συναρμολόγησης 743Y41. Στερεώστε την αφρώδη βάση 743Y42=* με το βιδωτό πείρο.

- 2) Περάστε τη μεμβράνη PVC 99B71=* πάνω από την εσωτερική θήκη και το ομοίωμα σωλήνα 99B83=* (εικ. 2). Δέστε τη μεμβράνη 99B71=* πάνω από το ομοίωμα σωλήνα 99B83=* στο σωλήνα κενού (εικ. 3). Ενεργοποιήστε την υποπίεση.
- 3) Κολλήστε την ταινία καουτσούκ με κυψέλες νεοπρενίου 627B5=* (εικ. 4). Τοποθετήστε τη μεμβράνη Trolen 616T3=1 σε κωνικό σχήμα γύρω από την εσωτερική θήκη. Αναμείξτε το σκληρό αφρό Pedilen 617H12=* με το σκληρυντικό Pedilen 617P21=* σύμφωνα με τις εσωκλειόμενες οδηγίες επεξεργασίας, ανακατέψτε καλά και εγχύστε στον κενό χώρο ανάμεσα στη μεμβράνη Trolen 616T3=* και το πρότυπο (εικ. 5). Μετά το πέρας του χρόνου αντίδρασης απομακρύνετε τη μεμβράνη Trolen 616T3=*.
- 4) Κόψτε το σκληρυμένο αφρώδες τμήμα και ελευθερώστε το βιδωτό πείρο της αφρώδους βάσης 743Y42=* (εικ. 6). Ξεβιδώστε το βιδωτό πείρο και απομακρύνετε τη ράβδο συναρμολόγησης 743Y41. Αφαιρέστε το αφρώδες τμήμα και λειάνετε έτσι ώστε το σημείο μετάβασης από την αφρώδη βάση 743Y42=* στην εσωτερική θήκη να είναι ομοιογενές (εικ. 7).

4.5 Κατασκευή της εξωτερικής θήκης

- 1) Κλείστε την οπή και το βιδωτό πείρο της αφρώδους βάσης 743Y42=* με πλαστελίνη 636K6 και κολλήστε με αυτοκόλλητη ταινία (εικ. 8). Ρίξτε στο διαμορφωμένο αφρώδες τμήμα πούδρα. Περάστε μια νωπή μεμβράνη PVA 99B81 στο θετικό πρότυπο και δέστε και στα δύο άκρα χωρίς να σχηματίζονται πτυχώσεις. Ενεργοποιήστε την υποπίεση (εικ. 9).
- 2) Ενισχύστε με τέσσερις στρώσεις ελαστικής κάλτσας περλόν. Για μια ασφαλέστερη μεταφορά της δύναμης μεταξύ εξωτερικής και εσωτερικής θήκης, σε περίπτωση αυξημένης δραστηριότητας του ασθενούς, χρησιμοποιήστε στο σημείο της ένωσης πλέγμα ανθρακονημάτων 616G12 (εικ. 10). Στο σημείο των οπών στερέωσης χρησιμοποιήστε τη μεταλλική πλάκα με οπή 507S15. Περάστε μια νωπή μεμβράνη PVA 99B81 στο θετικό πρότυπο (εικ. 11). Αναμείξτε ρητίνη διαστρωμάτωσης Orthocryl 617H19=* και σκληρυντική σκόνη 617P37=* σύμφωνα με της οδηγίες

του κατασκευαστή. Προσθέστε πάστα χρώματος 617Z2=* ανάλογα με τις ανάγκες και εγχύστε τη ρητίνη στη μεμβράνη.

- 3) Δέστε την πλαστική μεμβράνη 99B81 πάνω από τη ρητίνη και δουλέψτε καλά με τα χέρια τη ρητίνη διαστρωμάτωσης στον οπλισμό. Απλώστε τη ρητίνη διαστρωμάτωσης, προσπαθώντας να επιτύχετε ένα όσο το δυνατόν λεπτότερο πάχος τοιχώματος. Για την καλύτερη ποιότητα της θήκης, δεν πρέπει να υπάρχουν στην επένδυση φυσαλίδες αέρα κατά το άπλωμα (εικ. 12).
- 4) Σημειώστε το μετέπειτα περίγραμμα της θήκης και τις οπές στερέωσης στην εξωτερική θήκη και ελευθερώστε στην εγγύς πλευρά (εικ. 13). Τοποθετήστε τις οπές στερέωσης για την εσωτερική και εξωτερική θήκη. Απομακρύνετε το γύψο από την εσωτερική θήκη και τραβήξτε την εσωτερική από την εξωτερική θήκη. Απομακρύνετε το ομοίωμα σωλήνα 99B83=* από την εσωτερική θήκη.
- 5) Ξεσκεπάστε τη θήκη στο απομακρυσμένο άκρο μέχρι να αποκαλυφθεί η αφρώδης βάση 743Y42=*. Απομακρύνετε την αφρώδη βάση 743Y42=* (εικ. 14). Επεξεργαστείτε την εξωτερική θήκη μέχρι να επιτύχετε το προβλεπόμενο περίγραμμα (εικ. 15). Αφαιρέστε την πλαστική μεμβράνη.
- 6) Τρυπήστε την εσωτερική θήκη για τα εδραζόμενα παξιμάδια 29C5=*. Ενώστε την εσωτερική και την εξωτερική θήκη με την επίπεδη βίδα 503F3=*. Καθορίστε τις διαστάσεις της οπής εξόδου από το συνδετικό σωλήνα PVC 99B13=*. Ο συνδετικός σωλήνας PVC 99B13=* στερεώνεται στη θέση του ομοιώματος σωλήνα 99B83=* στην εσωτερική θήκη. Τρυπήστε την εξωτερική θήκη με επίπεδο τρυπάνι 726W9=* και συναρμολογήστε το συνδετικό σωλήνα PVC 99B13=* (εικ. 16).

5 Ευθύνη

Η Otto Bock Healthcare Products GmbH, καλούμενη στο εξής κατασκευαστής, αναλαμβάνει ευθύνη, εφόσον τηρούνται οι προκαθορισμένες υποδείξεις κατεργασίας και επεξεργασίας, οι οδηγίες φροντίδας και τα διαστήματα συντήρησης του προϊόντος. Ο κατασκευαστής επισημαίνει ρητώς ότι το συγκεκριμένο προϊόν πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο με εγκεκριμένους από τον ίδιο συνδυασμούς εξαρτημάτων (βλ. οδηγίες χρήσης και καταλόγους). Ο κατασκευαστής δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη για ζημιές, οι οποίες προκαλούνται από συνδυασμό εξαρτημάτων ή χρήση που δεν έχουν εγκριθεί από τον ίδιο.

Το άνοιγμα και η επισκευή αυτού του προϊόντος επιτρέπεται μόνο σε εξουσιοδοτημένο τεχνικό προσωπικό της Ottobock.

6 Εμπορικά σήματα

Όλες οι ονομασίες που αναφέρονται στο εσωτερικό του παρόντος συνοδευτικού εγγράφου υπόκεινται χωρίς περιορισμούς στις διατάξεις της εκάστοτε ισχύουσας νομοθεσίας περί σημάτων και στα δικαιώματα του εκάστοτε κατόχου.

Όλα τα σήματα, οι εμπορικές ονομασίες ή οι εταιρικές επωνυμίες που αναφέρονται εδώ ενδέχεται να αποτελούν κατατεθέντα εμπορικά σήματα και εμπίπτουν στα δικαιώματα του εκάστοτε κατόχου.

Σε περίπτωση απουσίας ρητής επισήμανσης για τα σήματα που χρησιμοποιούνται στο παρόν συνοδευτικό έγγραφο δεν τεκμαίρεται ότι ένα σήμα δεν εμπίπτει σε δικαιώματα τρίτων μερών.

Русский

ИНФОРМАЦИЯ

Данное руководство по эксплуатации в последний раз обновлено
02.11.2020

ИНФОРМАЦИЯ

Просим вас внимательно прочесть предлагаемую инструкцию и
обратить внимание на правила техники безопасности!

1 1 Детали

1.1 Детали

Имеющиеся в наличии детали приведены в каталоге.

1.2 Принадлежности

- 743Y42=24 Вставка для протеза детской кисти 8K5=* Physolino Babyhand
- 11S12 Соединительная деталь для вкладных приемных гильз из слоистых пластиков
- 99B83=* Трубки для изготовления вкладных приемных гильз методом глубокой вытяжки
- 507S15 Зубчатая шайба с отверстием

Принадлежности в объем поставки не входят. Они заказываются отдельно.

2 Описание

2.1 Назначение

Центрирующий инструмент 743A18 предназначен **исключительно** для изготовления приемных гильз, используемых при экзопротезировании верхних конечностей.

2.2 Область применения

Центрирующий инструмент 743A18 используется в качестве вспомогательного средства при сборке протезов предплечья.

2.3 Назначение

Сборочный инструмент 743A18 состоит из следующих отдельных компонентов:

- 743Y41 Установочный стержень
- 743Y42=40 Вставка
- 743Y42=45 Вставка
- 743Y42=50 Вставка
- 743Y42=54 Вставка

Для миоэлектрического протеза следует пользоваться следующими вставками:

- 743Y42=45 Вставка для размера кисти 7 и 7 1/4
- 743Y42=50 Вставка для размера кисти 7 3/4 и для захвата с электрическим приводом 8E33=*
- 743Y42=54 Вставка для размера кисти 8 1/4

При любом другом протезировании:

- 743Y42=40 Диаметр запястья в 40 мм
- 743Y42=45 Диаметр запястья в 45 мм
- 743Y42=50 Диаметр запястья в 50 мм

В сочетании с соединительной трубкой из ПВХ 99B13=* для вкладных гильз, изготовленных методом глубокой вытяжки, предлагаются трубки двух различных размеров:

- 99B83=16 Для протезирования детей
- 99B83=21 Для протезирования взрослых

3 Объем поставки

1 шт. Сборочный инструмент 743A18

1 шт. Руководство по применению 647G474

4 Обращение

4.1 Изготовление вкладной приемной гильзы

При помощи соединительного элемента 11S12 или трубки 99B83=* определяются последующее расположение установочного стержня 743Y41 и соединительной трубки 99B13=*, изготовленной из ПВХ. Следует обратить внимание на состояние культи пациента, а также на условия протезирования (одностороннее или двустороннее протезирование). Для того, чтобы обеспечить максимум свободы движения пациента, соединительный элемент 11S12 или трубку 99B83=*, исходя из нейтральной – О – позиции, рекомендуется крепить на гипсовом позитиве в слегка подведенном к телу направлении.

4.2 Вкладная гильза из слоистых пластиков

При использовании вкладной гильзы из слоистых пластиков соединительный элемент 11S12 крепится на дистальном конце гипсового позитива при помощи легкой шпатлевочной массы. После ламинирования вкладной гильзы установочный стержень 743Y41 свинчивается с соединительной деталью.

4.3 Вкладная гильза, изготовленная методом глубокой вытяжки

- 1) Отформовать глубокой вытяжкой временную приемную гильзу, изготовленную из термопластического материала ThermoLyn Soft 616T53=* или 616T69=* над гипсовым позитивом или трубкой (Рис. 1).
- 2) Надеть подходящую вставку 743Y42=* на установочный стержень 743Y41. При этом насадка вставки должна быть направлена в сторону вкладной гильзы.
- 3) Вернуть установочный стержень 743Y41 в трубку 99B83=*

4.4 Изготовление формованной заготовки для внешней приемной гильзы

- 1) Определить расположение вставки на установочном стержне 743Y41. Для этого следует смещать вставку 743Y42=* на установочном стержне 743Y41 до тех пор, пока верхняя кромка не будет находиться

на расстоянии около 5 мм от заданного размера предполагаемого предплечья (Рис. 2). Чтобы после ламинирования проще было найти установочный штифт вставки 743Y42=* , его следует расположить в одном направлении с расположенной под углом частью установочного стержня 743Y41. Зафиксировать вставку 743Y42=* при помощи установочного штифта.

- 2) Натянуть рукав, изготовленный из пленки ПВХ 99B71=* на вкладную гильзу и трубку 99B83=* (Рис. 2). Завязать пленочный рукав 99B71=* над трубкой 99B83=* у вакуумной трубы (Рис. 3). Подать вакуум.
- 3) Наклеить ленту, изготовленную из синтетического каучука и микропористой резины 627B5=* (Рис. 4). Обернуть пленку Trolen 616T3=1 в виде конуса вокруг вкладной гильзы. Согласно прилагаемой инструкции по эксплуатации замешать жесткий пенопласт Pedilen 617H12=* и отвердитель Pedilen 617P21=*. Хорошо перемешать полученную смесь, а затем залить ее в полость между пленкой и моделью (Рис. 5). После завершения реакции следует снять пленку 616T3=1.
- 4) Надрезать полностью отвержденную заготовку и освободить установочный штифт вставки 743Y42=* (Рис. 6). Вывернуть установочный штифт, а затем удалить установочный стержень 743Y41. Снять пенопластовую заготовку и обточить ее так, чтобы между вставкой 743Y42=* и вкладной гильзой образовался равномерный переход (Рис. 7).

4.5 Изготовление внешней приемной гильзы

- 1) Загерметизировать отверстие и установочный штифт вставки 743Y42=* при помощи пластилина 636K6, а затем наклеить клейкую ленту (Рис. 8). Припудрить пенопластовую заготовку тальком. Натянуть на позитивную модель размягченный рукав из поливинилацетата 99B81 и завязать его с двух сторон, следя за тем, чтобы не образовались складки. Включить подачу вакуума (Рис. 9).
- 2) Армировать 4 слоями рукава, изготовленного из перлон-трикотажа. Чтобы добиться надежной передачи усилия между вкладной и внешней приемной гильзой при высокой активности пациента, на участке перехода следует использовать ткань, изготовленную из карбонового волокна 616G12 (Рис. 10). На участке крепежных отверстий следует использовать зубчатую шайбу с отверстием 507S15 . Натянуть на позитивную модель размягченный рукав из поливинилацетата 99B81 (Рис. 11). Согласно инструкции производителя смешать связующий полимер для слоистых пластиков Orthocryl 617H19=* и отвердитель

- 617P37=* . По мере необходимости добавить густотертую краску 617Z2=* , а затем залить связующий полимер для слоистых пластиков в пленочный рукав.
- 3) Связать пленочный рукав 99B81 над связующим полимером, а затем тщательно втереть связующий полимер для слоистых пластиков в усиление. Разгладить связующий полимер, стараясь добиться минимальной толщины стенки. Чтобы добиться высокого качества приемной гильзы, при разглаживании связующего полимера нельзя допускать попадания пузырьков воздуха в слоистый пластик (Рис. 12).
 - 4) Обозначить на внешней приемной гильзе будущие очертания приемной гильзы и крепежные отверстия и проксимально очистить ее (Рис. 13). Наметить крепежные отверстия для вкладной и внешней приемной гильзы. Удалить гипс из вкладной гильзы, а затем извлечь вкладную гильзу из внешней гильзы. Удалить трубку 99B83=* из вкладной гильзы.
 - 5) Очищать гильзу дистально до тех пор, пока не покажется вставка 743Y42=* . Удалить вставку 743Y42=* (Рис. 14). Обработать внешнюю гильзу до тех пор, пока не удастся добиться предусмотренного контура (Рис. 15). Снять пленочный рукав.
 - 6) Рассверлить вкладную гильзу под гайки 29C5=* . Соединить между собой вкладную и внешнюю гильзу при помощи винта с цилиндрической скругленной головкой 503F3=* . Определить размеры выходного отверстия для соединительной трубки из ПВХ 99B13=* . Соединительная трубка из ПВХ 99B13=* крепится на вкладной гильзе на месте трубки 99B83=* . При помощи конического сверла 726W9=* , рассверлить внешнюю гильзу и смонтировать соединительную трубку из ПВХ 99B13=* (Рис. 16).

5 Ответственность

Компания Otto Bock Healthcare Products GmbH, именуемая в дальнейшем “изготовитель”, несет ответственность только при соблюдении указаний по обработке изделия и уходу за ним, а также при соблюдении интервалов технического обслуживания. Изготовитель особо указывает на то, что использование данного изделия допустимо только в разрешенной им комбинации комплектующих (см. инструкции по использованию и каталоги). Изготовитель не несет ответственности за повреждения

вследствие использования неразрешенных им комбинаций комплектующих или использования не по назначению.

Открывать и ремонтировать изделие разрешается только авторизованным компанией Ottobock специалистам.

6 Товарный знак

Все указанные в рамках данного сопроводительного документа наименования следует безоговорочно рассматривать в соответствии с Положениями действующего законодательства о товарных знаках и правах их владельцев.

Все указанные здесь марки, торговые наименования или названия компаний могут быть зарегистрированными торговыми марками, использование которых разрешено с учетом прав их владельцев.

Отсутствие четко выраженной маркировки используемых в данном сопроводительном документе товарных знаков не позволяет делать заключения о том, что название свободно от прав третьих лиц.

日本語

情報

これらの取扱説明書の最新更新日は、02日11日2020年です。

情報

ご使用になる前に、本取扱説明書を注意深くお読み下さい。特に安全に関する事項には充分ご注意ください。

1 構成部品

1.1 1.1 構成部品 (単品で発注いただける部品)

単品でご注文いただける構成部品については、カタログをご参照ください。

1.2 接続パーツ

- 743Y42=24 フィゾリノ・ベビーハンド(8K5=*)用ラミネーションダミー
- 11S12 ラミネートした内ソケット用接続部品
- 99B83=* 真空成形した内ソケット用 チューブダミー

- 507S15 スチールワッシャー(穴あき)
接続パーツは納品時のパッケージ内容に含まれません。個別にご注文ください。

2 概要

2.1 使用目的

アライメントツール 743A18(以下本製品)は、義手の外装の製作用のみに使用してください。

2.2 適応範囲

本製品は、前腕義手のアライメントに使用します。

2.3 機能

本製品は、次の部品から成り立っています。

- 743Y41 アライメントロッド
- 743Y42=40 ラミネーションダミー
- 743Y42=45 ラミネーションダミー
- 743Y42=50 ラミネーションダミー
- 743Y42=54 ラミネーションダミー

筋電義手には、以下のラミネーションダミーを使用してください。

- 743Y42=45 ハンドサイズ 7 および 7 ¼
- 743Y42=50 ハンドサイズ 7 ¾
システム・エレクトリック グライファー 8E33=*
- 743Y42=54 ハンドサイズ 8 ¼

その他の義手には、以下の通り、それぞれのリスト径に合うラミネーションダミーを使用してください。

- 743Y42=40 リスト径 40 mm
- 743Y42=45 リスト径 45 mm
- 743Y42=50 リスト径 50 mm

真空成型した内ソケット用ダミーチューブは、PVC 接続チューブ(99B13=*)の大きさにより2サイズあります。

- 99B83=16 子供サイズ
- 99B83=21 大人サイズ

3 納品時のパッケージ内容

1個 743A18 アライメント調整ツール

1個 647G474 取扱説明書

4 取扱い方法

4.1 内ソケットの製作

アライメントロッド(743Y41)の側位とPVC 接続チューブ(99B13=*)の位置設定は、それぞれ接続部品(11S12)およびチューブダミー(99B83=*)により決定します。その際、装着者の断端の状態やフィット感(片側または両側)を考慮してください。装着者が最大限に自由に動作できるよう、接続部品(11S12)とダミーチューブを中立 O-ポジションからわずかに内転/屈曲方向にずらして陽性モデルへ取付けてください。

ラミネーションした内ソケット

ラミネーションした内ソケットの場合、接続部品(11S12)を陽性モデルの遠位末端にライトパテで取付けてください。内ソケットをラミネートした後、アライメントロッド(743Y41)を接続部品(11S12)にネジ止めしてください。

4.2 真空成型した内ソケット

- 1)テルモリンソフト(616T53=* または 616T69=*)を陽性モデルおよびチューブダミーの上から被せ、真空成型します(図1)。
- 2)アライメントロッド(743Y41)に適合するサイズのラミネーションダミー(743Y42=*)を取付けます。ラミネーションダミーのネックがソケット内側へ向いていることを確認してください。
- 3)アライメントロッド(743Y41)をチューブダミー(99B83=*)にネジで固定してください。

4.3 外ソケットの成型準備

- 1)アライメントロッド(743Y41)の上でラミネーションダミー(743Y42=*)の位置を決定する為には、アライメントロッド上のラミネーションダミーを、上腕の長さより約5mm長くなるよう上方縁部にずらします(図2)。発泡処理した後ラミネーションダミーのスタッドボルトを見つけ易くするために、アライメントロッドのネック部分と同じ方向にスタッドボルトを設置してください。ラミネーションダミーをスタッドボルトで固定してください。
- 2)PVCバッグ(99B71=*)を内ソケットおよびチューブダミー(99B83=*)の上に被せます(図2)。チューブダミーの上でPVCバッグを結びます。(図3)。真空ポンプのスイッチをオンにします。

- 3) ネオプレン・セルラパーテープ (627B5=*) を接着します(図4)。トロレンシート (616T3=1) を内ソケットへ円錐形に巻きつけます。それぞれの材料の取扱方法に従い、ペディレン硬質フォーム (617H12=*) および ペディレン硬化剤 (617P21=*) を混ぜ、トロレンシートとモデルの間の隙間に注入してください(図5)。反応時間が経過したら、トロレンシートを取外してください。
- 4) 成型した発泡部分を切り、ラミネーションダミーのスタッドが外に現れるようにしてください(図6)。ボルトを外し、アライメントロッドを取外します。ラミネーションダミーと内ソケットの接合部分がスムーズになるように、発泡部分を取外して切削してください(図7)。

4.4 外ソケットの成型

- 1) プラスチリン粘土 (636K6) および粘着テープを使い、ラミネーションダミー (743Y42=*) の孔とスタッドをカバーしてください(図8)。ラミネーション成型される発泡部分にタルカムパウダーを塗布します。浸した PVA バッグ (99B81) を陽性モデルに被せ、シワを作らないよう両端で結びます。真空ポンプのスイッチをオンにします(図9)。
- 2) 4層のペルロンストッキネットで補強してください。装着者が活発に活動した際に、外ソケットおよび内ソケット間で力の伝達が安定して行なわれるように、両者が重なる部分にカーボンファイバークロス (616G12) を使用してください(図10)。固定用穴の部分には、スチールワッシャー (507S15) を設定してください。陽性モデルに濡らしたPVAバッグを被せてください(図11)。それぞれの材料の取り扱い方法に従い、ラミネーション樹脂 オルソクリル (617H19=*) および硬化パウダー (617P37=*) を混ぜてください。樹脂用カラーペースト (617Z2=*) を必要に応じて追加し、ラミネーション樹脂を注入してください。
- 3) PVA バッグを樹脂の入っている所の上で結び、積層材にラミネーション樹脂を流します。できるだけ壁厚を薄くするようラミネーション樹脂を流してください。高品質なソケットを作成するためには、ラミネーション樹脂中に気泡が入らないようにしてください(図12)。
- 4) ソケットトリムラインに印をつけ、外ソケットの取付ネジ穴位置を決め、近位部から切離します(図13)。内および外ソケットの取付ネジ穴を作成します。内ソケットから石膏を取外し、外ソケットから内ソケットを取出します。チューブダミー (99B83=*) を内ソケットから取外します
- 5) ラミネーションダミー (743Y42=*) が見えるまで、遠位末端でソケットを削ります。ラミネーションダミーを取外してください(図14)。希望する輪郭になるまで外ソケットを削ってください(図15)。PVAバッグを取外します。
- 6) セッティング・ナット (29C5=*) を装着するため、内ソケットにドリルで穴を開けてください。皿頭ネジ (503F3=*) を使用し、内および外ソケットを接続してく

ださい。PVC接続チューブ(99B13=*)用の差込口の直径を決定します。チューブダミー(99B83=*)の代わりに、PVC接続チューブを内ソケットに取付けます。円錐ドリル(726W9=*)を使用し、外ソケットに穴を開け、PVC接続チューブを取付けます(図16)。

5 保証

オットーボック・ヘルスケアGmbH(以下メーカーと呼ぶ)は、指定された加工および処理方法、ならびに、適切な手入れ方法とメンテナンス間隔に従って製品を使用する場合にのみ、その責任を負います。本製品は、メーカーが推奨する部品の組み合わせでのみお使いください(取扱書とカタログをご覧ください)。メーカーは、メーカーが推奨していない部品の組み合わせや使用が原因による故障については保証いたしません。

本製品の解体と修理はオットーボック社の認定専門技師だけが行ないます。

6 登録商標

本書に記載されているすべての登録商標は、各商標法ならびに登録されている所有者の権利に関する条項に準じるものとします。

商標、商品名、または会社名はすべて登録商標であり、その権利は登録された所有者に帰するものとします。

本書に記載の商標が明らかに登録商標であることが分らない場合でも、第三者が自由にその商標を使用することは認められません。

中文

信息

该使用说明书已于2020年11月02日做最后更新。

信息

请仔细阅读本使用手册，并请特别注意安全提示！

1 维修组件

1.1 单个部件

供货组件请参照产品目录。

1.2 配件

- 743Y42=24 用于8K5=*婴幼儿系统手的泡沫配件
- 11S12 用于抽真空内接受腔的安装棒底座
- 99B83=* 用于热塑成型内接受腔的连接管模具
- 507S15 齿轮形真空浇铸垫片

上述配件不属于供货范围，必须单独订货。

2 产品说明

2.1 用途

743A18安装工具专用于上肢截肢的外假肢接受腔的制作。

2.2 适用范围

743A18安装工具适用于前臂假肢的装配。

2.3 功能

743A18安装工具由以下部件组成:

- 743Y41 安装棒
- 743Y42=40 泡沫配件
- 743Y42=45 泡沫配件
- 743Y42=50 泡沫配件
- 743Y42=54 泡沫配件

肌电控制假肢的装配使用以下泡沫配件:

- 743Y42=45 适用于内手尺寸为7 和7 $\frac{1}{4}$ 的泡沫配件
- 743Y42=50 适用于内手尺寸为7 $\frac{3}{4}$ 以及8E33=*系统电动工具手的泡沫配件
- 743Y42=54 适用于内手尺寸为8 $\frac{1}{4}$ 泡沫配件

对于其他类型假肢的装配:

- 743Y42=40 适用于腕关节直径为40mm的配件
- 743Y42=45 适用于腕关节直径为45mm的配件
- 743Y42=50 适用于腕关节直径为50mm的配件

与99B13=*PVC连接管相匹配、用于热塑成型内接受腔的连接管模具有以下两种不同规格：

- 99B83=16 儿童专用
- 99B83=21 成人专用

3 供货范围

1件组装工具743A18

1份使用说明书647G474

4 操作

4.1 内接受腔的制作

通过11S12安装棒底座和99B83=*连接管模具可确定743Y41安装棒和99B13=*PVC连接管的最终位置。必须考虑患者残肢和假肢装配（单侧或两侧）的情况。为了最大限度的提高患者的活动能力，建议定位时将11S12安装棒底座以及99B83=*连接管模具从中点O稍稍朝内弯屈装在石膏阳型上。

抽真空内接受腔

制作抽真空内接受腔时，使用轻便型刮刀将11S12安装棒底座固定在石膏阳型远端。内接受腔抽真空之后，用螺丝将743Y41安装棒固定在安装棒底座内。

4.2 热塑成型内接受腔

- 1) 在石膏阳型和连接管模具上用ThermoLyn616T5特软热塑板或616T69=*软板材对内接受腔进行热塑成型（图1）。
- 2) 在743Y41安装棒上插上相匹配的743Y42=*泡沫配件。注意泡沫配件的套口应朝向内接受腔。
- 3) 用螺丝将743Y41安装棒旋入99B83=*连接管模具。

4.3 外接受腔成形件的制作

- 1) 确定泡沫配件在743Y41安装棒上的位置。调整743Y41安装棒上的743Y42=*泡沫配件，使其上部边缘比前臂残肢的标定尺寸超出大约5毫米（图2）。为了在填充泡沫后便于找到743Y42=*泡沫配件的双头螺栓，应将螺钉置于和743Y41安装棒弯曲部位一致的方向。用双头螺栓固定743Y42=*泡沫配件。
- 2) 将99B71=*PVC薄膜套在内接受腔和99B83=*连接管模具上（图2）。在99B83=*连接管模具上套上99B71=*薄膜，然后在真空管处打结（图3）。打开真空低压装置。

- 3) 在接受腔上粘贴627B5=*泡沫塑料胶带（图4）。用616T3=1聚乙烯膜呈锥形形状包住内接受腔。按照附带的操作说明将617H12=*硬泡剂和617P21=*固化剂搅拌并混合均匀，再倒入616T3=1聚乙烯膜和膜具之间的空腔里（图5）。反应时间过后将616T3=1聚乙烯膜拆除。
- 4) 切开固化的泡沫配件，使743Y42=*泡沫配件的双头螺栓露出（图6）。旋出双头螺栓，然后取下743Y41安装棒。取下泡沫配件，将其打磨，使743Y42=*泡沫配件和内接受腔衔接均匀（图7）。

4.4 外接受腔的制作

- 1) 将743Y42=*泡沫配件上的钻孔和双头螺栓用636K6橡胶泥封住，并贴上胶带（图8）。在泡沫成形件上抹上滑石粉。把浸好的99B81PVA薄膜套在石膏阳型上并拉平整，然后在两端打结。打开真空低压装置（图9）。
- 2) 用4层丙纶针织纱套进行加固。当患者的活动量较大时，为了取得内外接受腔之间力量传导的稳定性，应在泡沫配件和接受腔的衔接部位使用616G12碳素纤维织席布（图10）。在固定钻孔处使用507S15齿轮形真空浇铸垫片。把浸好的99B81PVA薄膜向上反转套在石膏阳型上（图11）。按照操作说明将617H19=*Orthocryl硬树脂和617P37=*粉状固化剂混合。根据需要掺入617Z2=*色膏，然后将硬树脂注入薄膜。
- 3) 在树脂上端将99B81PVA薄膜打结，然后在加固层上将硬树脂涂抹均匀，使涂层尽可能薄。为了保证接受腔的质量，树脂涂层中不能留有气泡（图12）。
- 4) 在外接受腔上标出外接受腔和固定钻孔的最终轮廓。切开树脂涂层，使近端露出（图13）。对齐内外接受腔的固定钻孔。从内接受腔中取出石膏模型，再从外接受腔中取出内接受腔。最后从内接受腔中取出99B83=*连接管模具。
- 5) 切开接受腔远端，直到743Y42=*泡沫配件露出。取下743Y42=*泡沫配件（图14）。按照所画轮廓对外接受腔进行加工（图15）。拆除PVA薄膜。
- 6) 在内接受腔上为29C5=*带圆盘底座固定式螺母钻孔。用503F3=*碟形帽不锈钢螺钉连接内外接受腔。测定99B13=*PVC连接管出口钻孔的具体位置。99B13=*PVC连接管应在内接受腔中99B83=*连接管模具的位置固定。用726W9=*磨头在外接受腔上钻孔，然后装上99B13=*PVC连接管（图16）。

5 担保

奥托博克公司（以下简称制造商）仅在本产品的规定操作处理说明及保养说明和保养周期得到遵守的情况下承担相关责任。制造商明确声明，应仅以制造商允许的零部件组合方式（见使用说明和产品目录）使用本

产品。对于由未获制造商许可的零部件组合方式和使用方式引起的损坏，制造商概不负责。

本产品的打开和维修只允许由经过授权的奥托博克专业人员进行。

6 商标

所有在附带的文档中所述及的名称均受到所适用的商标法规定的保护，并且是法律赋予其相应所有者的权力。

此处所述的品牌、商品名或公司名可能为注册品牌并且是法律赋予其相应所有人的权力。

如果在本附带文档中的品牌没有明确的名称，也不能得出商标不受第三方权利保护的结论。



Otto Bock Healthcare Products GmbH
Brehmstraße 16 · 1110 Wien · Austria
T +43-1 523 37 86 · F +43-1 523 22 64
info.austria@ottobock.com · www.ottobock.com