



MILINE

METRIC INTERCHANGEABLE

LYNVEJ- LEDNING

V1.00

EC REP

Acorn Regulatory Consultancy Services Limited
Knockmorris Cahir Co. Tipperary Ireland
Postnummer: E21 R766
Tlf. 012 4626 8456
Fax 012 4626 8648



 **BECKER**



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

©2022 Becker Orthopedic Appliance Co.
Alle rettigheder forbeholdes.
Revision 11/01/22

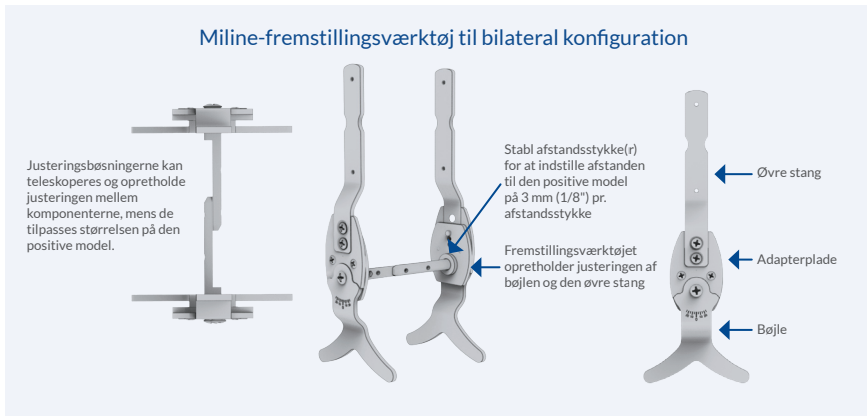
Trin 1

Korriger afstøbningen før fremstillingen. Indsæt justeringsaksen med en diameter på 9,5 mm (3/8"), som følger med MILINE-fremstillingsværktøjsættet, gennem den negative afstøbning ved den ønskede position for ankelaksen. Fyld formen med gips, og når den er hærdet, skal du fjerne justeringsaksen fra den positive model og modificere den.

Trin 2

Saml fremstillingsværktøjet til unilateral eller bilateral fremstilling.

Fastgør stolpen og bøjlen til MILINE-fremstillingsværktøjet ved hjælp af adapterpladen i den passende størrelse. Indstil den ønskede afstand til den positive model ved hjælp af de medfølgende afstandsstykker. Bemærk, at hvert afstandsstykke giver en afstand på 3 mm (1/8"). Ved bilateral fremstilling indsættes begge fremstillingsværktøjets justeringsbøsninger i justeringshullet, så de teleskoperes, indtil afstandsstykkerne berører den positive model.

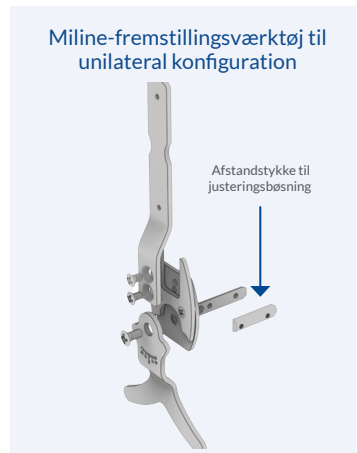


Ved unilateral fremstilling med et enkelt fremstillingsværktøj skal du installere afstandsstykket på justeringsbøsningen, før du indsætter det i justeringshullet i den positive model.

Trin 3

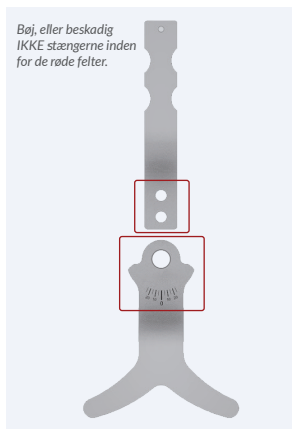
Formgiv den øverste stang og bøjlen til den ønskede form.

Vigtigt: Undgå at beskadige eller bøje bøjlen eller den øvre stang, hvor de fastgøres til komponenten (figur 1). Bedste praksis anbefaler at bruge en skruestik med glatte kæber til at holde stængerne ved komponentens fastgørelsespunkter under formgivningen.



Trin 4

Efter formgivning fastgøres den/de øvre stænger og bøjlen/bøjlerne til fremstillingsværktøjet og indsættes i den positive model. Lav den ortotiske skal ved hjælp af den ønskede fremstillingsteknik. Hvis du termoformer eller fremstiller laminerede skaller med åbne lommer (med stængerne under PVA-posen), skal du fylde stængerne op med gips, hvor de er i kontakt med den positive model. Hvis du integrerer stængerne i en lamineret skal, skal du fjerne adapterpladen fra værktøjet. Skub den indre PVA-pose over formen, og påfør vakuüm. Placer adapterpladen på værktøjet over PVA-posen, og fastgør den med skruer, der går gennem posen.



Figur 1

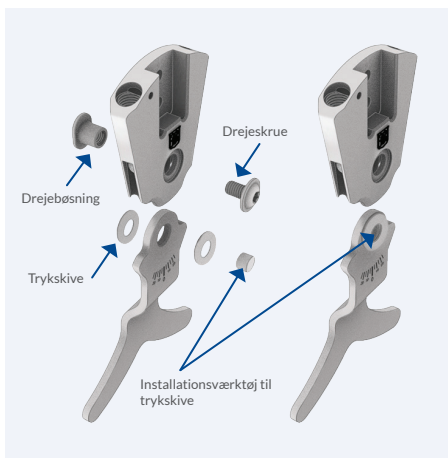
Trin 5

Efter fremstillingen fjernes stængerne fra fremstillingsværktøjet, og de tørres af med en klud med opløsningsmiddel. Slib eller blæs IKKE stængerne, hvor de sidder fast på komponenten. Beskyt de områder, der er vist med rødt, med tape, før du færdiggør stængerne (figur 1).

Trin 6

Endelig montering

a. Den øvre stang skal passe til komponenten. Brug en fil eller en fin slibekegle til at tilpasse den øvre stang. Den øvre stang vil kræve et moderat tryk fra en skruestik eller en dornpresse for at sidde fast i stanglommen. Hvis den øvre stang ikke monteres korrekt, kan det resultere i, at skruen løsner sig. Påfør en lille dråbe gevindlåsende klæbemiddel på skruerne for at fastgøre stangen (medfølger), og stram dem. Brug en momentnøgle til at spænde skruerne til den værdi, der er vist i tabel 1.



Figur 2

b. Monter MILINE-bøjlen med de valgte trykskiver (medfølger) for at justere komponentens mediolaterale spil til den ønskede stabilitet. Se tabel 2 for de medfølgende trykskiver efter komponentstørrelse. Når du har valgt den ønskede tykkelse på skiven, skal du bruge installationsværktøjet til trykskiven til at holde trykskiven på linje med bøjlen, når den skubbes ind i komponenthuset (figur 2). Når installationsværktøjet til trykskiven er på linje med drejhullet, skal du installere drejebøsningen og skubbe installationsværktøjet til trykskiven ud af drejhullet. Påfør en lille dråbe gevindlåsende lim på drejeskruen, og spænd den. Brug en momentnøgle til at spænde drejeskruen til den værdi, der er vist i tabel 1.

(fortsat)

Tabel 1:

Specifikationer for MILINE-skruens drejningsmoment

MILINE-komponentstørrelse	Drevstørrelse (Torx)	Drejningsmoment for skrue til fastgørelse af stang (N-m)	Drejningsmoment for drejeskrue (N-m)
13 mm	T20	2,5	2,5
16 mm	T25	4	4
20 mm	T30	7	7

Tabel 2:

Trykskiver til justering af ML-spil (2 stk. medfølger som vist)

MILINE-komponentstørrelse	Inkluderede trykskiver mm [tommer]				
	0,25 [0,010]	0,38 [0,015]	0,50 [0,020]	0,64 [0,025]	0,76 [0,030]
13 mm	✓	✓	✓	✓	
16 mm	✓	✓	✓	✓	✓
20 mm	✓	✓	✓	✓	

Bemærk: Forskellige tykkelser af trykskiver kan kombineres.

Tabel 3:

Fjedermuligheder til MILINE Double Action og Dorsiflexion Assist Ankle Joints



MILINE-komponentstørrelse		NB	B1*	B2	B3
		Ingen booster	Booster		
13 mm	Stivhed	Lav	Moderat	Høj	—
	Aktiv ROM	15°	25°	12°	—
16 mm	Stivhed	Moderat	Moderat	Høj	Meget høj
	Aktiv ROM	20°	20°	10°	20°
20 mm	Stivhed	Moderat/høj	Moderat/høj	Meget høj	Maks. stivhed
	Aktiv ROM	15°	15°	10°	15°

* Afstandsstykke brugt i fjederkonfiguration B1