

Vejledning til brug

Pivot ledene skal give fri ledbevægelse for ankel-fod-ortoser (AFO).
Pivot Joints are intended to provide free motion articulation for Ankle Foot Orthosis.



- 1) Start med at forberede din AFO-model til vakuumformning.
Begin by preparing your AFO model for vacuum forming.

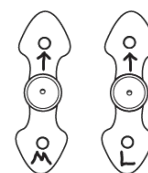


- 2) Marker fodleddets akse og vær opmærksom på, at denne skal holdes parallelt med fodens rotationsakse.
Mark the ankle joint axis, taking care to keep it parallel to the axis of rotation of the foot.

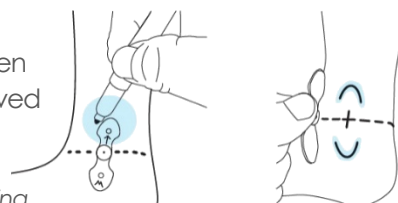


- 3) Marker placeringerne af de mediale og laterale led.
Mark the medial and lateral joint locations.

- 4) Marker Hængselbeslagene med en permanent tusch for at identificere de mediale og laterale ankelled og angive orienteringen. Dette er vigtigt, da du skal forme hvert ankelled efter modellen.
Mark Hinge Plates with a permanent marker to identify the medial and lateral ankle joints and to indicate orientation. This is important, as you will be forming each ankle joint to the model.

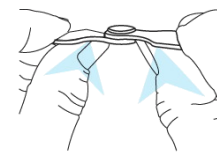


- 5) Overfør omridset af ankelledet til den positive model ved den etablerede fodledsakse for at muliggøre nøjagtig placering ved formning af Hængselbeslagene til modellen.
Trace an outline of the ankle joint on the positive model at the established ankle joint axis to allow accurate placement when forming the Hinge Plates to the model.



- 6) Brug dine fingre (eller et værktøj) til at forme Hængselbeslagene til den positive model.

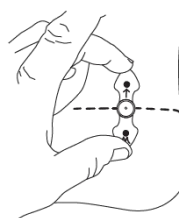
Use your fingers (or a tool) to form the Hinge Plates to the positive model.



- 7) Dæk gipsmodellen med en nylonstrømpe. Spring dette trin over, hvis afstandsstykke til en inderstøvle anvendes.

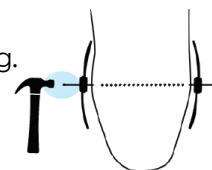
Cover the plaster model with a nylon hose. Skip this step if using a spacer for an inner boot.

- 8) Fjern bagsiden fra limsiden på de hvide Fabrikationsplader, der er fæstnet til Hængselbeslagene og fastgør ankelleddene til modellen. Vær meget opmærksom på deres justering. Peel the backing from the adhesive on the white Fabrication Pads attached to the Hinge Plates and stick the ankle joints to the model, paying careful attention to their alignment.



- 9) Indsæt dykkersømmet (medfølger) i hullet i midten af rotationsnaglen og sørg for at få det helt i til det flugter for at sikre at fodleddet ikke bevæger sig. Bemærk: brug af sømmet vil også gøre det lettere at fjerne samlingen fra hulrummet efter formning.

Insert a brad nail (included) into the center hole of the Articulating Rivet and drive it flush to ensure the ankle joint does not move. Note: use of the nail will also help with removing the joint from the cavity after forming.



- 10) Dæk leddet og modellen med en meget tynd nylonstrømpe (f.eks. Feather Stretch), idet dette sikrer den korrekte placering af leddene.

Cover the joint and the model with a very thin nylon hose (e.g., Feather Stretch), taking care to ensure the proper positioning of the joints.

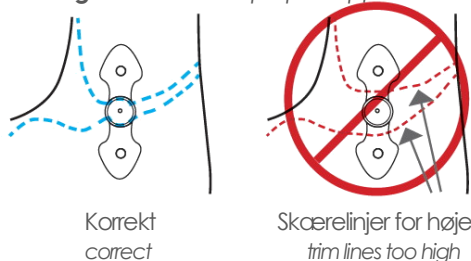
- 11) Udfør vakuumformningen som sædvanligt, under iagttagelse af god tætning og tæt vakuum. En meget nøjagtig overensstemmelse mellem leddet og hulrummet er kritisk for udførelsen af leddet.

Vacuum form as usual, ensuring a good seal and tight vacuum. A very close fit between the joint and the cavity is critical to the performance of the joint.

- 12) Når platen er afkølet fjernes AFO fra den positive model. Dykkeren bør let kunne trækkes ud af modellen.

Once the plastic has cooled, remove the AFO from the positive model. The brad nail should pull easily out of the model.

- 13) Med en mærkningsblyant, fastlæg dine skærelinjer omkring ankelleddene. **Det er vigtigt, at skærelinjerne strækker sig hele vejen til Rotationsnaglen** for at sikre korrekt støtte til leddet.
*With a marking pencil, establish your trim lines around the ankle joints. It's important that the **trim lines extend all the way to the Articulating Rivet** to ensure proper support for the joint!*



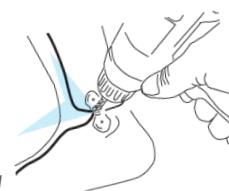
- 14) Fjern Pivot leddene fra AFO-hulrummene ved at trække i den blottagte ende af dykkeren med en tang. (Det er måske tilrådeligt at klippe langs de forreste skærelinjer for at forbedre adgangen til leddene.)

Remove the Pivot joints from the AFO cavities by pulling on the exposed end of the brad nail with a pliers. (You may want to cut along the front trim lines to improve access to the joints.)

- 15) Afslut udskæringen af AFO og sørg for, at plasten strækker sig hele vejen til Rotationsnaglen for at sikre korrekt støtte til leddet.

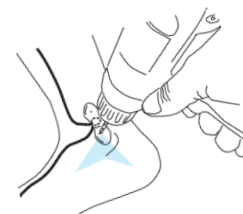
Finish trimming out the AFO ensuring that the plastic extends all the way to the Articulating Rivet to ensure proper support for the joint.

- 16) med en 13/64"- eller 5 mm-bit et styrehul i AFO'en i centrum af Rotationsnaglens hulrum. Bør så med en 7/16"- eller 11 mm-bit et større hul i hulrummet. Dette vil etablere skærelinjen omkring Rotationsnaglen.
Using a 5 mm (13/64") bit, create a pilot hole in the AFO at the center of the Articulating Rivet cavity. Using a 11 mm (7/16") bit, drill a larger hole in the cavity. This will establish the trim line around the Articulating Rivet.

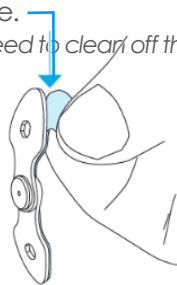


- 17) Brug Pivot Punch/hulværktøjet til akser (kan tilkøbes) til hurtigt og præcist at lave monteringshuller i AFO'en. Hvis du ikke har et hulværktøj, skal du bruge en 13/64"- eller 5 mm-bit til at bore et monteringshul i forsænkningerne der skabes af det indekserede hul i toppen og bunden af Hængselbeslag-hulrummene.

Use the Pivot Punch tool (available for purchase) to quickly and accurately create your mounting holes in the AFO. If you don't have a Pivot Punch tool, use a 5 mm (13/64") bit to drill mounting holes into the dimples, created by the Indexed Hole, at the top and bottom of the hinge plate cavities.



- 18) Fjern de hvide Fabrikationsplader fra leddet. Der er ingen grund til at rense resterende klæbemiddel af, da Afslutningspuderne vil dække dette.
Peel off the white Fabrication Pads from the joint. There is no need to clear off the residual adhesive as the Finishing Pads will cover this.



- 19) Installer Akse-ankelleddene i deres respektive hulrum og fastgør dem med Indexeret møtrik og Torx 15 skrue med ultralavt hoved. BEMÆRK: LOCTITE 263 SKAL TILFØJES (24-timers hærkning)

Install Pivot ankle joints in their respective cavities and secure with Indexed Nut and Ultra-Low Head Torx 15 Screws. NOTE: MUST ADD LOCTITE 263 (24 hour cure)



- 20) Pil bagsiden af Afslutningspuderne og fastgør puderne på indersiden af hængselbeslaget.
Peel the backing off the Finishing Pads and adhere the pads to the inside of the Hinge Plate.

Dette produkt bør kun anvendes til dets oprindelige formål og bør fremstilles under vejledning af en certificeret Bandagist i henhold til de medfølgende instruktioner

This product should only be used for its intended purpose and should be fabricated under the guidance of a certified Orthotist per the provided instructions



www.launchpad-europe.eu

Manufactured by LaunchPad O&P
 2545 Chicago Ave, Suite 507, Minneapolis, MN 55404 USA

Authorized Representative EU:
 Dirame Ortho, ASSESTEENWEG 27-29, B-1740 TERNAT, Belgium
 T: +32 (0)2 582 82 50 / F: +32 (0)2 582 61 12

