

Instruksjoner for bruk

Pivot ledd er beregnet på å gi fri bevegelse artikulasjon for ankel-fot ortoser (AFO)
Pivot Joints are intended to provide free motion articulation for Ankle Foot Orthosis.



- 1) Start med å forberede din AFO-modell til vakuumbforming.
Begin by preparing your AFO model for vacuum forming.

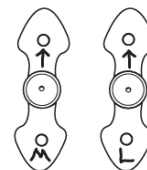


- 2) Marker fotleddets akse og vær oppmerksom på at denne skal holdes parallelt med fotens rotasjonsakse.
Mark the ankle joint axis, taking care to keep it parallel to the axis of rotation of the foot.

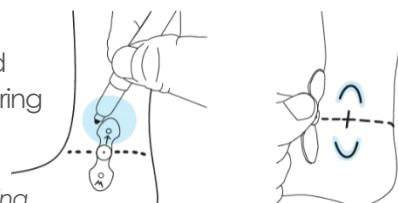


- 3) Marker plasseringene av de mediale og laterale ledd.
Mark the medial and lateral joint locations.

- 4) Marker hengselbeslagene med en permanent tusj for å identifisere de mediale og laterale ankelled og angi orienteringen. Dette er viktig, da du skal forme hvert ankelled etter 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.

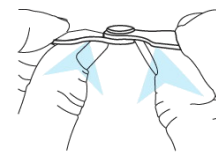


- 5) Overfør omrisset av ankelledet til den positive modellen ved den etablerte fotleddsaksen for å muliggjøre nøyaktig plassering ved forming av hengselbeslagene til modellen.
Trace an outline of the ankle joint on the positive model at the established ankle joint axis to allow accurate placement when forming the Hinge Plates to the model.



- 6) Bruk fingrene dine (eller et verktøy) til å forme hengselbeslagene til den positive modellen.

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

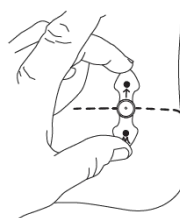


- 7) Dekk gipsmodellen med en nylonstrømpe. Hopp over dette trinnet, hvis avstandsstykket til indre støvel anvendes.

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

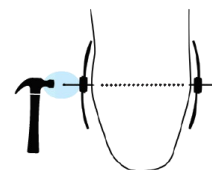
- 8) Fjern baksiden fra limsiden på de hvite fabrikkasjonsplatene, som er festet til hengselbeslagene og fastgjør ankelleddene til modellen. Vær veldig oppmerksom på justeringen.

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) Sett inn dykkerspikeren (medfølger) i hullet i midten av rotasjonsnaglen og sørg for å få det helt i til det flukter, for å sikre at fotleddet ikke beveger seg. Merk: bruk av spikeren vil også gjøre det lettere å fjerne leddet fra hullrommet etter forming

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) Dekk leddet og modellen med en veldig tynn nylonstrømpe (f.eks. Feather Stretch), idet dette sikrer den korrekte plasseringen av 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.

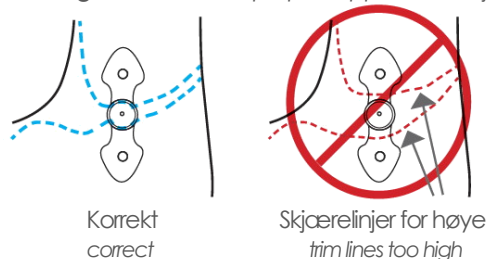
- 11) Utfør vakuumforming som vanlig, under iaktakelse av god tetning og tett vakuum. En veldig nøyaktig overensstemmelse mellom leddet og hullrommet er kritisk for utførelsen av leddet.

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 plasten er avkjølt, fjernes AFOen fra den positive modellen. Dykkerspikeren bør lett kunne trekkes ut av modellen.

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

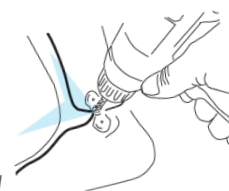
- 13) Med en markeringsblyant fastlegges skjærelinjer rundt ankelleddene. **Det er viktig at skjærelinjene strekker seg hele veien til rotasjonsnaglen** for å sikre korrekt støtte til leddet
*With a marking pencil, establish your trim lines around the ankle joints. It's important that the **trim lines extend all the way to the Articulating Rivet** to ensure proper support for the joint!*



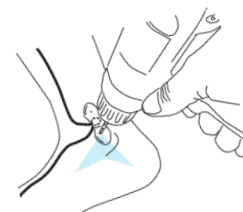
- 14) Fjern Pivotleddene fra AFO-hullrommene ved å trekke i den blottlagte enden av dykkerspikeren til leddene. (Det kan være lurt å klippe langs de forreste skjærelinjene for å forbedre adgangen til leddene.)
Remove the Pivot joints from the AFO cavities by pulling on the exposed end of the brad nail with a pliers. (You may want to cut along the front trim lines to improve access to the joints.)

- 15) Avslutt utskjæringen av AFO og sørg for at plasten strekker seg hele veien til rotasjonsnaglen for å 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) Lag med 13/64" - eller 5 mm-bit et styrehull i AFOen i sentrum av rotasjonsnaglen hullrom. Bor deretter med en 7/16" - eller 11 mm-bit et større hull i hullrommet. Dette vil etablere skjærelinjen rundt rotasjonsnaglen
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) Bruk Pivot Punch/hullverktøyet til akser (kan tilkjøpes) for å lage monteringshuller i AFOen raskt og presist. Hvis du ikke har et Bruk Pivot Punch/hullverktøy, kan du bruke en 13/64" - eller 5 mm-bit til å bore et monteringshull i forsenkningene som skapes av det indekserte hullet i toppen og bunnen av hengselsbeslag-hullrommene
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 hvite fabrikkasjonsplatene fra leddet. Det er ikke nødvendig å rense av det resterende klebemiddelet, da avslutningsputene vil dekke dette.
Peel off the white Fabrication Pads from the joint. There is no need to clean off the residual adhesive as the Finishing Pads will cover this.



- 19) Installer Pivot ankelleddene i sine respektive hullrom og fastgjør dem med en indeksert mutter og Torx 15-skruer med ultralavt hode.

MERK: LOCTITE 263 SKAL TILFØYES (24-timers herdning)
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) Ta av baksiden av avslutningsputene og fastgjør putene på innersiden av hengselbeslaget.
Peel the backing off the Finishing Pads and adhere the pads to the inside of the Hinge Plate.

Dette produktet bør kun anvendes til dets opprinnelige formål og bør fremstilles under veiledning av en sertifisert bandasjist i henhold til de medfølgende instruksjonene

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

