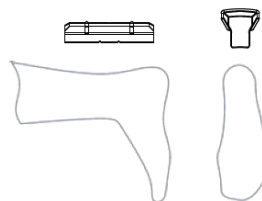
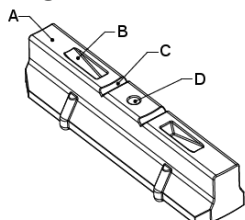


SNAPSTOP

Instruksjoner for bruk

SNAPstop er et bevegelsesstopp til Ankel-Fot-Ortoser
 SNAPstop is a motion stop for Ankle Foot Orthosis.

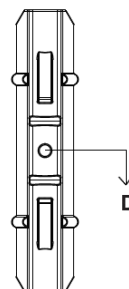
- 1) Start med å forberede din AFO (ankel-fot-ortose)-modell til vakuumforming.
Begin by preparing your AFO model for vacuum forming.
- 2) Plasser det etterliggende formingsstykket med den smale siden (A) mot modellen, med den nederste kanten på ankelleddets sentrum. Fastgjør det etterliggende formingsstykket med dykkerspiker (medfølger) direkte på strømpen i den ovenfor beskrevne posisjon.
Place the Molding Blank with the Narrow Side (A) against the model, with the bottom edge at ankle joint center. Secure the Molding blank with the brad nail (included) directly onto the stocking in the position described above.



- 3) Plasser den lille spikeren i borehullet (D), og bank det lett inn i gipsmodellen. Dette hindrer etterliggende formingsstykket i å velte under vakuumformingsprosessen.
Place the small nail into the Drill Hole (D) and tap it into the plaster model. This prevents the Molding Blank from tipping during the vacuum forming process.
- 4) Vakuumform plasten direkte på det etterliggende formingsstykket. Sørg for at plasten er helt oppvarmet for å oppnå maksimal formingsevne. Sett ikke det etterliggende formingsstykket på innersiden av strømpen.
Vacuum form your plastic directly over the molding Blank. Be sure plastic is fully heated to achieve maximum conformability. Do Not place the Molding Blank inside of your stocking.

- 5) Når plasten er avkjølt, fjernes AFOen fra modellen. Ditt etterliggende formingsstykke vil være innkapslet i plasten. Fjern dykkert spiker ved å trekke den gjennom det etterliggende formingsstykket med en tang.
Once plastic has cooled remove the AFO from the model. Your Molding Blank will be encased in the plastic. Remove the brad nail by pulling it through the molding blank with a pliers.

- 6) Fra innersiden av din AFO, identifiseres borehullet (D) på det etterliggende formingsstykket. Bor med en 1/16" (#48)-bit et styrehull fra innersiden av AFOen og igjennom til yttersiden av AFOen. Dette hullet brukes deretter til å etablere din skjærelinje.
Viewing the inside of your AFO, identify the Drill Hole (D) on the Molding Blank. Using a 1,6 - 2 mm (1/16") drill bit, pilot a hole from the inside of the AFO through to the outside of the AFO. This hole is then used to establish your cut line.

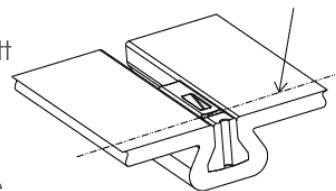


- 7) Med en markeringsblyant, tegnes en vannrett linje direkte over hullet på yttersiden av din AFO, som går medialt og lateralt gjennom ankelleddets sentrum. Dette er din skjærelinje.
With a marking pencil, draw a horizontal line directly over the hole on the outer surface of your AFO, extending medially and laterally through the ankle joint center. This is your cut line.



- 8) Vær nøye med å skjære nøyaktig på den tegnede linjen, idet det skjæres helt igjennom det etterliggende formingsstykket.
Take care to cut accurately on the established line, cutting through the Molding Blank.

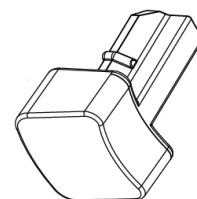
- 9) Fra innersiden av din AFO, finnes gitterlinjen (C), en liten horisontal linje som ligger over din skjæremargin. Med en markeringsblyant, tegnes en vannrett linje på hver side av gitterlinjen. Dette vil øke synligheten og nøyaktigheten ved sliping.
Viewing, inside your AFO, locate the Grind Line (C), a small horizontal line located above your cut margin. With a marking pencil, drawing a horizontal line on either side of the Grind Line. This will increase you visibility and accuracy when grinding.



- 10) Slip med en liten Trautman-slipekjegle opp til gitterlinje (C), og la alle kanter være firkantede. Slip ikke forbi gitterlinjen.
Using a small Trautman sanding cone grind up to the Grid Line (C) leaving all edges square. Do Not grind past the Grid Line.

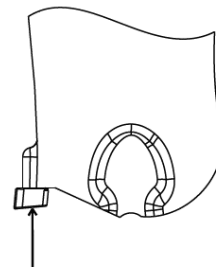


- 11) Finn skruetrekker-hullet (B) rett over gitterlinjen. Plasser en flat skruetrekker i skruetrekker-hullet (B) og press mens det etterliggende formingsstykket fjernes.
Locate the Screwdriver Slot (B) just above the Grind Line. Place a flat head screwdriver into the Screwdriver Slot (B) and apply pressure removing the Molding Blank.



- 12) Den resterende delen av det etterliggende formingsstykket forblir i din AFOs fot-del. Dette blir trykkflaten for ditt bevegelsesstopp. Fjern ikke, med mindre du erstatter den med et ekstra bevegelsesstopp.
The remaining portion of the Molding Blank remains in the foot section of your AFO. This becomes the impact surface for your Motion Stop. Do not remove unless you are replacing it with an additional Motion Stop.

- 13) Finn bevegelsesstoppet. Plasser bevegelsesstoppet, slik at den konkave delen har direksjon mot benet. Press akslen inn i kanalen, til du merker og hører et klikk.
Locate the Motion Stop. Position the Motion Stop so the concavity faces in toward the leg. Insert the shaft into the channel until you feel and hear a snap.



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

