

# Istruzioni per il connettore Coyote

Connettore allineabile CD103AF | Connettore One-Shot CD111 | Insetto multidirezionale CD103MDI | Insetto unidirezionale CD103SDI | Integratore™ CD108 e CD108S | Connettore AK da 5 gradi CD115CF5 | Connettore presa di prova CD119SC | Quattro connettori pediatrici allineabili CD103PAF | CD103PFF quattro connettori pediatrici veloci | Distanziatori di regolazione del pilone CD302 | Accoppiatore di allineamento CD106

## Istruzioni per la fabbricazione

CD103.revB.05152024

Componenti protesici esterni

Advena Limited Tower Business Centre 2nd Flr, Tower Street Swatar, BKR 4013 Malta

### **Parti incluse con connettori e accessori -**

#### **CD103AF Quattro parti del connettore allineabili**

Connettore allineabile, piastra a cinque fori, piastra incollata, viti da 6 mm x 18 mm (4)

#### **Parti del connettore One-Shot CD111**

Connettore One-Shot, piastra a cinque fori, piastra incollata, viti da 6 mm x 18 mm (4)

#### **CD103MDI Insetti multidirezionali**

Insetto multidirezionale

#### **Parti inserto a direzione singola CD103SDI**

Insetto a direzione singola

#### **CD115CF5 Parti del connettore AK da 5 gradi**

Placca a cinque fori, placca a cinque fori, viti da 6 mm x 14 mm (4), piccoli cerchi in schiuma (4)

#### **Parti del connettore presa di prova CD119SC**

Parte superiore del connettore della presa di prova, parte inferiore, viti da 6 mm x 18 mm (4)

### **Parti dell'accoppiatore di allineamento CD106**

Accoppiatore di allineamento, viti da 6 mm x 25 mm (4), viti da 6 mm x 14 mm (4)

### **CD103PAF Parti della piastra a quattro connettori allineabili pediatrica**

Quattro connettori pediatrici allineabili, placca pediatrica incollata, placca a 8 fori, piccoli cerchi in schiuma (4), cappucci in silicone (4), viti 5 x 20 mm (4), viti 5 x 18 mm (4)

### **CD103PFF Parti della piastra pediatrica a quattro connettori rapidi**

Connettore pediatrico rapido a quattro, placca a 8 fori, piccoli cerchi in schiuma (4), cappucci in silicone (4), viti 5 x 20 mm (4), viti 5 x 18 mm (4)

### **Distanziatori per piloni CD302**

Distanziatore da 1/8" (2), Distanziatore da 1/4" (2)

Per le traduzioni didattiche, vai a:

[www.coyote.us/instructions-connectors](http://www.coyote.us/instructions-connectors)

### **Hai bisogno di assistenza?**

Chiamaci, ci piacerebbe aiutarti. (208) 429-0026

Sempre, Loctite e coppia secondo le specifiche del produttore.

Prodotto da Coyote

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

(208) 429-0026 | [www.coyote.us](http://www.coyote.us)

Hai bisogno di maggiori informazioni sul prodotto? Visita il sito [www.coyote.us](http://www.coyote.us) per ulteriori informazioni, video, suggerimenti e istruzioni.

### **Sommario**

Parti del connettore incluse	1
Link per la traduzione delle istruzioni	3
Sommario	2
CD103AF e CD111	
Installazione del blocco sullo stampo	
Trasferimento dell'allineamento	3
Modanatura del drappo	5
Disposizione	7
Finiture e attenzione	9
Connettore AK da 5 gradi	
CD115CF5 Istruzioni	10
Connettore presa di prova	
Istruzioni CD119SC	11
Quattro connettori allineabili pediatrici	
Istruzioni CD103PAF	13
Connettore pediatrico veloce a quattro	
Istruzioni CD103PFF	14
Accoppiatore di allineamento	
CD116 Istruzioni	15
Distanziatori per piloni CD302	15
Integratore CD108 <sup>TM</sup> Adattatore per presa	16
Integratore CD108S <sup>TM</sup> Adattatore per presa	17

### **L'installazione di Lock on Mold - con CD103AF e CD111 la fabbricazione è simile per entrambi i connettori**

1. Posiziona il lucchetto sullo stampo. Contrassegnare la posizione desiderata del pulsante di rilascio. (Vedi Attenzione n. 1)
2. Installa l'inserito preferito nel connettore allineabile.
3. Se si utilizza il Deep Air-Lock, aggiungere i tre dischi distanziatori al blocco prima di aggiungere il connettore.
4. Posizionare la schiuma adesiva fornita sui quattro montanti del connettore. Posizionare il connettore sfalsato o centrato.

### **Presa di controllo stampaggio drappeggio con quattro connettori allineabili CD103AF**

NON coprire lo stampo con il connettore One-Shot CD111

5. I video didattici sullo stampo per drappeggi e sullo stampaggio di blister sono disponibili su [www.coyote.us/airlock](http://www.coyote.us/airlock)
6. Per una maggiore resistenza, piegare la cucitura in eccesso sull'estremità distale del connettore.
7. Esporre e rimuovere la piccola schiuma adesiva e il tappo di fabbricazione. Levigare l'estremità distale dell'invasatura piatta. Fare attenzione a non carteggiare i pali metallici.

La schiuma può essere lasciata in posizione per fungere da guida per l'appiattimento.

8. I tipici componenti Coyote® utilizzano le viti 6x18 mm fornite e Loctite® Blue 242 durante il fissaggio della piramide. Serrare le viti del connettore fornite a 10 Nm. (Vedere Attenzione n. 2 e n. 4)
9. Utilizzare l'accoppiatore di allineamento Coyote CD106 per l'allineamento durante il montaggio.

### **Trasferimento dell'allineamento**

In caso di trasferimento si consiglia di utilizzare una nuova serratura o un alloggiamento serratura nella presa definitiva.

Il blocco della presa di prova può essere rimosso quando il tempo lo consente e riutilizzato in un'altra presa di prova.

Ciò consentirà anche di duplicare nel definitivo l'allineamento stabilito nella presa di prova.

10. Lubrificare e installare la piastra adesiva sul connettore allineabile Coyote.

11. Collega una piramide al connettore allineabile Coyote.

12. Installare la piramide sull'adattatore.

13. Installare il blocco sullo stampo nella posizione desiderata e contrassegnare la posizione del pulsante di rilascio. (Vedi Attenzione n. 1).

14. Appoggiare lo stampo e bloccare il connettore allineabile. Posiziona la presa di prova accanto allo stampo e confronta gli allineamenti.

15. Effettuare misurazioni per confronti più accurati.

Se si utilizza il Deep Air-Lock, aggiungere i tre dischi distanziatori al blocco prima di aggiungere il connettore.

16. Separare la serratura dal connettore. Riempi il connettore con colla Coyote Quik o resina epossidica a presa rapida.

17. Posizionare lo stampo e bloccarlo nuovamente nel connettore nella posizione desiderata. Lasciamo riposare.

18. Rimuovere la piramide dal morsetto del tubo, quindi rimuovere la piramide e la piastra di colla.

19. Rimuovere tutte le parti della serratura prima della laminazione. Metti la cera o l'argilla pulita nel foro del tappo di fabbricazione.

20. Collegare il lucchetto e il connettore allo stampo. Per ulteriori informazioni, vedere le istruzioni sul blocco.

21. Tirare la maglia di nylon o altri materiali sopra il connettore, il fermo e lo stampo.

22. Ruota e riflette il materiale per lasciare un piccolo cerchio aperto al centro del connettore.

23. Assicurarsi che i quattro fori del connettore siano esposti. È possibile utilizzare un chiodo caldo o un punteruolo.

24. Tirare il primo strato composito sullo stampo. Taglia i bordi superiori per piegarli attorno ai pali.

25. Rinforzare con nastro di carbonio tra i montanti. Evitare materiale extra attorno al tappo di fabbricazione per facilitarne la rimozione.
  26. Lubrificare le viti e installare la piastra a cinque fori. (Vedi Attenzione n. 4)
  27. Legare il secondo strato del composito sotto la piastra a cinque fori e rifletterlo sullo stampo.
  28. Tirare la borsa e laminare come al solito. Inizialmente, limitare il flusso per forzare la laminazione attraverso il foro centrale sulla piastra, facendo uscire le sacche d'aria.
  29. Verso la fine della laminazione, è possibile posizionare il nastro sulla piastra a cinque fori per far uscire la resina in eccesso dalla laminazione.
  30. È inoltre possibile legare una corda tra il tappo di fabbricazione e la parte superiore della serratura per garantire la tenuta. (vedi Attenzione #C5)
  31. Lega il nylon al connettore One-Shot.
  32. Riflettere le strisce di nylon Stockinet sul connettore One-Shot.
  33. Disporre le strisce di rinforzo sul connettore One-Shot.
  34. Evitare materiale extra attorno al tappo di fabbricazione per facilitarne la rimozione.
  35. Taglia una doppia lunghezza di Coyote Composite. Tirare un pezzo intero di Coyote Composite e legarlo.
  36. Rifletti l'altra lunghezza del composito, creando due strati completi.
  37. Lubrificare le viti e installare la piastra a cinque fori. (Vedi Attenzione #A4)
- Suggerimento tecnico:** Tirare un nylon trasparente sottovuoto prima di tirare un sacchetto in PVA.
38. Tirare la borsa e laminare come al solito. Inizialmente limitare il flusso per forzare la laminazione attraverso il foro centrale sulla piastra, facendo uscire le sacche d'aria.
  39. Verso la fine della laminazione, è possibile posizionare il nastro sulla piastra a cinque fori per far uscire la resina in eccesso dalla laminazione.
  40. È inoltre possibile legare una corda tra il tappo di fabbricazione e la parte superiore della serratura per garantire la tenuta. (vedi Attenzione #A5)
  41. Esporre il bordo e rimuovere la laminazione in eccesso.
  42. Rimuovere la piastra a cinque fori.
  43. Esporre il tappo di fabbricazione e rimuoverlo.

44. Levigare eventuali bordi irregolari dell'estremità distale. Il foro per il corpo valvola può essere smussato per facilitare l'installazione.

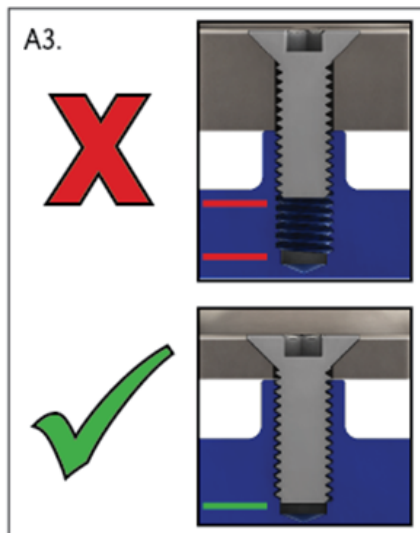
45. Vedere i passaggi 22-26 per le istruzioni di montaggio della serratura. Utilizzare le viti da 6 x 18 mm fornite (vedere Attenzione n. 2 e n. 4) e Loctite® Blue 242 quando si fissa la piramide. Serrare le viti del connettore fornite a 10 Nm.

### ATTENZIONE

A1. Durante il trasferimento, si consiglia di utilizzare un nuovo lucchetto oppure l'alloggiamento del lucchetto nella presa di prova può essere rimosso quando il tempo lo consente e riutilizzato in un'altra presa di prova. Ciò ti consentirà anche di duplicare l'allineamento stabilito

A2. Non posizionare la serratura con il pulsante di rilascio rivolto posteriormente o anteriormente. In genere il pulsante di rilascio è orientato medialmente.

A3. Utilizzare le viti 6x18mm fornite con i componenti tipici. In configurazioni atipiche potrebbero essere necessarie viti più lunghe. Utilizzare sempre viti di classe 10.9 o superiore. Assicurarsi che la lunghezza della vite sia completamente inserita nella base del connettore, non solo nel montante; potrebbero essere necessarie viti più lunghe a seconda dello spessore della piramide.



A4. Utilizzare sempre le viti fornite durante la laminazione per garantire che venga creata la profondità adeguata per il fissaggio.

A5. Le istruzioni di disposizione sono suggerimenti utili su come lavorare con il blocco e il connettore. I lay-up effettivi sono responsabilità del tecnico e/o del professionista.

Il connettore AK da 5 gradi CD115CF5 viene utilizzato principalmente con il cordino di sicurezza Coyote Design CD118, ma può essere utilizzato con altri sistemi di perni distali Coyote Design.

1. Determinare il posizionamento del lucchetto.
2. Utilizzare l'adesivo Quik Glue o la resina epossidica preferita per fissare il blocco al connettore nella posizione desiderata.
3. Posizionare come al solito, rinforzando le aree con sottosquadri significativi, mantenendo aperto il bordo superiore dei montanti del connettore.
4. Utilizzare viti da 6 mm x 14 mm per fissare la piastra a 5 fori. Queste viti servono solo per la laminazione.
5. Laminato
6. Rimuovere la piastra a 5 fori e collegare il connettore desiderato. Assicurarsi di utilizzare viti della lunghezza corretta per il connettore scelto.

Serrare le viti del connettore a 10 Nm. Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti percorrano l'intera lunghezza della piastra del connettore. Utilizzare Loctite Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

I tipici componenti Coyote® utilizzano le viti 6x18mm fornite e Loctite® Blue 242 quando si fissa la piramide. Serrare le viti del connettore fornite a 10 Nm. (Vedi Attenzione n. 2)

Sempre Loctite e coppia secondo le specifiche del produttore.

**Accoppiatore di allineamento CD106** – Solo a scopo di montaggio, *Accoppiatore Da non utilizzare al di fuori della clinica*

**Incluso nel pacchetto:** Accoppiatore di allineamento CD106

(quattro) viti a testa piatta da 6 mm x 25 mm per installare l'accoppiatore di allineamento alla presa.

(quattro) viti a testa piatta da 6 mm x 14 mm per installare i componenti endodontici sull'accoppiatore di allineamento.

La guida del lavello si inserisce nella presa.

Il lato filettato si adatta ai componenti endo.

L'impostazione della coppia per le viti di regolazione da 3 mm è 5 Nm.



L'impostazione della coppia della vite a testa cilindrica con esagono incassato da 6 mm è 10 Nm.

Offset per ML e AP di 0,64". Si installa facilmente su quattro connettori a quattro fori. Facile da regolare con chiave da 3 mm.

**Solo per scopi di montaggio e allineamento internida non utilizzare al di fuori della struttura.**

Limite di peso di 265 libbre.

I componenti tipici Coyote® utilizzano viti da 6x18 mm. In configurazioni atipiche potrebbero essere necessarie viti più lunghe. Utilizzare sempre viti di classe 10.9 o superiore.

Utilizzare sempre le viti fornite con il connettore durante la laminazione per garantire che venga creata la profondità adeguata per il fissaggio.

### **Connettore presa di prova CD119SC – Presa di prova Vivak**

1. Utilizzare le viti 6X18 MM fornite e Loctite Blue 242 quando si fissa la piramide. Coppia a 6 Nm.
2. Utilizzare una levigatrice elettrica, carta vetrata a grana 24 e un coltello multiuso per raschiare la superficie concava fino a renderla ruvida e abrasiva; ciò garantirà un buon collegamento tra presa e connettore.
3. Gratta la presa di prova nel punto in cui incollerai il connettore.
4. Attaccare il connettore con la piramide in una maschera di allineamento.
5. Posizionare la presa nell'allineamento desiderato prima di incollarla.
6. Utilizza la colla Quik Coyote Design o il tuo adesivo preferito per fissare la presa al connettore.
7. Rimuovere la colla in eccesso.
8. Mantieni la presa nell'allineamento desiderato mentre la colla polimerizza. La presa di prova è ora pronta per il montaggio statico.
9. <sup>Il test</sup> la presa è ora pronta per il montaggio statico. Preferiamo utilizzare un piede Stomper per il montaggio statico.
10. Si consiglia vivamente di utilizzare nastro rigido in fibra di vetro per rinforzare il connettore alla presa per un montaggio dinamico.

11. Taglia la fibra di vetro in eccesso per esporre la piramide.
12. La presa di prova rinforzata è ora pronta per il montaggio dinamico

### **Distanziatori per piloni CD302**

#### **Distanziatori di regolazione del pilone 2 ciascuno da 1/8 e 1/4"**

Limite di peso 265 libbre

Effettua facilmente regolazioni incrementali dell'altezza durante il processo di adattamento senza lasciare la sala esame. Disponibili da 1/8" o 1/4". Venduto in confezioni da due.

I tipici componenti Coyote® utilizzano le viti 6x18mm fornite e Loctite® Blue 242 quando si fissa la piramide. Serrare le viti del connettore fornite a 10 Nm. (Vedi Attenzione n. 2)

**CD103PAF Piastra a quattro connettori allineabile pediatrica** – Il limite di peso è di 99 libbre.

CD103PAF può essere utilizzato con il Grommet™ Lock o il Small Air-Lock.

#### **CD103PAF Piastra a quattro connettori allineabile pediatrica**

Crea un offset fino a 0,25". Utilizzare viti da 5 x 18 mm per fissare i componenti endo. Serrare le viti del connettore a 144 pollici-libbre.

Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti percorrano l'intera lunghezza della piastra del connettore. Utilizzare Loctite® Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

L'impostazione della coppia della vite a testa cilindrica con esagono incassato da 6 mm è 10 Nm.

1. Posizionare la piastra di colla sul connettore. Installare la piramide sul connettore. Non stringere eccessivamente le viti.
2. Collegare la piramide ai componenti endo. Tutti i componenti dovrebbero essere in folle. Riportare lo stampo e bloccarlo sul dispositivo di allineamento.
3. Controllare la misurazione dell'altezza per garantire che l'altezza sia identica a quella della presa di prova. Riempi il connettore con la colla.
4. Abbassare lo stampo e bloccarlo sul connettore. Lasciare solidificare la colla.

5. Rimuovere le viti dal connettore.
6. Rimuovere con attenzione la piastra di colla e iniziare la stratificazione.
7. Piegare il carbonio e altri materiali di stratificazione tra i montanti del connettore. Man mano che viene aggiunto il materiale di stratificazione, assicurarsi che i montanti del connettore rimangano esposti.
8. Viti di fissaggio del lubrificante. Installare la piastra a otto fori. Non stringere eccessivamente le viti. Installare i cappucci in silicone rosso sulle viti. Termina il lay-up.

**CD103PFF Piastra pediatrica a quattro connettori rapidi** – Il limite di peso è di 99 libbre.

CD103PAF può essere utilizzato con il Grommet™ Lock o il Small Air-Lock.

### **CD103PFF Piastra pediatrica a quattro connettori rapidi**

Utilizzare viti da 5 x 18 mm per fissare i componenti endo. Serrare le viti del connettore a 144 pollici-libbre.

Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti percorrano l'intera lunghezza della piastra del connettore. Utilizzare Loctite® Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

#### **Per realizzare con il connettore pediatrico Fast Four:**

1. Montare il connettore sulla camera del perno nella parte inferiore della serratura
2. **Settermoformatura**, attaccare i cerchi di schiuma ai montanti del connettore e termoformare come al solito
3. **Selaminazione** distenderlo come al solito, mantenendo i montanti dei connettori esposti. Fissare la piastra a 8 fori utilizzando viti 5 x 20. Coprire le teste delle viti con cappucci in silicone. Laminato come al solito.

Serrare le viti del connettore a 144 pollici-libbre.

Durante il fissaggio dei componenti, assicurarsi che le viti percorrano l'intera lunghezza della piastra del connettore.

Utilizzare Loctite® Blue 242 sulle viti del connettore dopo aver effettuato tutte le regolazioni.

**ATTENZIONE** - per CD103PAF e CD103PFF

1. Non posizionare il blocco con il pulsante di rilascio rivolto posteriormente o anteriormente. In genere rilascio

il pulsante è orientato medialmente.

2. Le viti da 20 mm fornite si estendono per l'intera lunghezza del connettore per la fabbricazione. Le viti da 18 mm fornite si estendono per l'intera lunghezza del connettore con componenti tipici per il montaggio. In configurazioni atipiche potrebbero essere necessarie viti più lunghe per estendere l'intera profondità del connettore.

Utilizzare sempre viti di classe 10.9 o superiore.

3. Utilizzare sempre le viti fornite durante la laminazione per garantire che venga creata la profondità adeguata per il fissaggio.

4. Le istruzioni di disposizione sono suggerimenti utili su come lavorare con il blocco e il connettore. I lay-up effettivi sono responsabilità del tecnico e/o del professionista.

### **Adattatore presa CD108 Integrator™**

### **Adattatore per presa Small Integrator™ CD108S**

### **Controllare la fabbricazione dello zoccolo**

Solitamente utilizziamo il copoly, ma è possibile utilizzare altre plastiche e metodi.

1. Posizionare Integrator™ nella posizione desiderata sullo stampo e tracciare la posizione. Installare l'O-ring.
2. Praticare un foro da 3/8" per il nodo in nylon. Prepara il cast come di consueto.
3. Assicurarsi che il nylon si adatti completamente sotto Integrator™ per mantenere la presa ermetica.
4. Incollare Integrator™ sullo stampo nella posizione desiderata.
5. Installare l'inserito scelto (CD103MDI o CD103SDI) nel connettore allineabile (CD103AF).
6. Far scorrere il connettore su Integrator™ nella posizione desiderata con i montanti rivolti lontano da Integrator™.
7. Posiziona i punti di schiuma sui montanti.
8. Realizzazione su stampo, Integrator™ e connettore.

### **Fabbricazione definitiva dello zoccolo**

1. Posizionare l'Integrator™ nella posizione desiderata sullo stampo e tracciare la posizione.
2. Tirare il sacchetto in PVA sullo stampo. Utilizzando il calore, assicurarsi che il bordo del sacchetto in PVA rientri nel diametro interno dell'integratore™.
3. Incollare con cura Integrator™ allo stampo e al sacchetto in PVA.
4. Posizionare nel dispositivo di allineamento e collegare il connettore allineabile all'allineamento desiderato. Rimuovere dall'apparecchio.
5. Posizionare come un normale rinforzo tra i montanti del connettore.
6. Fissare l'avvolgimento nell'anello di legatura dell'Integrator™.
7. Installare la piastra a cinque fori utilizzando le viti fornite.
8. Da qui la presa viene laminata nel modo preferito.
9. Rimuovere la piastra a cinque fori. Termina Socket come al solito.

La Quik Glue NON si attaccherà all'Integrator™ in modo permanente.

Per ulteriori opzioni di fabbricazione e connettori, vedere l'ultima pagina.

I risultati possono essere garantiti solo se viene utilizzata la colla Coyote® Quik.