

Instrukcje dotyczące złącza Coyote

Złącze liniowe CD103AF | Złącze One-Shot CD111 | Wkładka wielokierunkowa CD103MDI | Wkładka jednokierunkowa CD103SDI | Integrator™ CD108 i CD108S | Złącze AK 5 stopni CD115CF5 | Złącze gniazda testowego CD119SC | Cztery złącza pediatryczne CD103PAF | Szybkie złącze pediatryczne CD103PFF | Podkładki dystansowe do regulacji pylonu CD302 | Łącznik wyrównujący CD106

Instrukcje wytwarzania

CD103.revB.05152024

Zewnętrzne elementy protetyczne

Centrum biznesowe Advena Limited Tower 2. piętro, Tower Street Swatar, BKR 4013 Malta

Części dołączone do złączy i akcesoriów —

CD103AF Wyrównane cztery części złącza

Złącze wyrównywane, płytki z pięcioma otworami, płytki klejące Śruby 6 mm x 18 mm (4)

Części złącza jednorazowego CD111

Złącze One-Shot, płytki z pięcioma otworami, płytki klejące, śruby 6 mm x 18 mm (4)

Części wkładek wielokierunkowych CD103MDI

Wkładka wielokierunkowa

Części wkładek jednokierunkowych CD103SDI

Wkładka jednokierunkowa

Części złącza AK CD115CF5 5 stopni

Płyta z pięcioma otworami, płyta z pięcioma otworami, śruby 6 mm x 14 mm (4), małe kółka z pianki (4)

Części złącza gniazda testowego CD119SC

Górna część złącza gniazda testowego, dół, śruby 6 mm x 18 mm (4)

Części łącznika wyrównania CD106

Łącznik wyrównujący, śruby 6 mm x 25 mm (4), śruby 6 mm x 14 mm (4)

CD103PAF Pediatriczne, regulowane cztery części płytek łączących

Cztery złącza dla dzieci, płytka z klejem dla dzieci, płytka z 8 otworami, małe kółka z pianki (4), nakładki silikonowe (4), śruby 5 x 20 mm (4), śruby 5 x 18 mm (4)

CD103PFF Części płytek pediatrycznych z czterema szybkimi złączami

Szybkozłącze pediatryczne z czterema otworami, płytka z 8 otworami, małe kółka z pianki (4), nakładki silikonowe (4) Śruby 5 x 20 mm (4), Śruby 5 x 18 mm (4)

Dystanse pylonów CD302

1/8" Spacer (2), 1/4" Spacer (2)

Tłumaczenia instruktażowe znajdziesz na:

www.coyote.us/instructions-connectors

Potrzebuję pomocy?

Zadzwoń do nas, chętnie pomożemy. (208) 429-0026

Zawsze Loctite i moment obrotowy zgodnie ze specyfikacjami producenta.

Wyprodukowany przez Coyote

419 N. Curtis Rd., Boise, Idaho 83706

(208) 429-0026 | www.coyote.us

Potrzebujesz więcej informacji o produkcie? Odwiedź nas na www.coyote.us, aby uzyskać więcej informacji, filmów, wskazówek i instrukcji.

Spis treści

Zawiera części złącza 1

Link do tłumaczenia instrukcji 3

Spis treści 2

CD103AF i CD111

Instalowanie blokady na formie

Przenoszenie wyrównania 3

Formowanie zasłon 5

Układ 7

Wykończenie i uwaga 9

Złącze AK 5 stopni

Instrukcje CD115CF5 10

Złącze gniazda testowego

Instrukcje CD119SC 11

Cztery złącza pediatryczne

Instrukcje CD103PAF 13

Złącze pediatryczne Fast Four

Instrukcje CD103PFF 14

Łącznik wyrównawczy

Instrukcje CD116 15

Dystanse pylonów CD302 15

Integrator CD108TM Adapter gniazda 16

Integrator CD108STM Adapter gniazda 17

Instalacja blokady na formie – w przypadku obu złączy produkcja CD103AF i CD111 jest podobna

1. Umieść zamek na formie. Zaznacz żądaną lokalizację przycisku zwalniającego. (Patrz uwaga nr 1)
2. Zainstaluj wybraną wkładkę w złączu Alignable.
3. Jeśli używasz głębokiej śluzy powietrznej, dodaj trzy dyski dystansowe do zamka przed dodaniem złącza.
4. Umieść dostarczoną piankę samoprzylepną na czterech słupkach łączących. Umieść złącze przesunięte lub wyśrodkowane.

Gniazdo kontrolne do formowania zasłon z czterema regulowanymi złączami CD103AF

NIE zawijaj formy za pomocą złącza One-Shot CD111

5. Filmy instruktażowe dotyczące formowania serwet i blistrów są dostępne na stronie www.coyote.us/airlock
6. Aby uzyskać dodatkową wytrzymałość, zagnij nadmiar szwu na dystalnym końcu łącznika.
7. Odstoń i usuń małą piankę samoprzylepną i korek fabryczny. Zeszlifuj dystalny koniec panewki na płasko. Uważaj, aby nie piaskować metalowych słupków.

Piankę można pozostawić na miejscu, aby służyła jako wskazówka do spłaszczenia.

8. Typowe komponenty Coyote® do mocowania piramidy wykorzystują dołączone śruby 6x18 mm i środek Loctite® Blue 242. Dokręć dostarczone śruby złącza momentem 10 Nm. (Patrz przestrogi nr 2 i 4)
9. Do wyrównania podczas montażu użyj łącznika wyrównującego Coyote CD106.

Przenoszenie wyrównania

Podczas przenoszenia zaleca się zastosowanie nowego zamka lub obudowy zamka w gnieździe ostatecznym.

Blokadę w gnieździe testowym można, jeśli czas na to pozwoli, zdjąć i ponownie wykorzystać w innym gnieździe testowym.

Umożliwi to również odtworzenie ustawienia ustalonego w gnieździe testowym w wersji ostatecznej.

10. Nasmaruj i zamontuj płytkę klejącą na złączu Coyote Alignable Connector.

11. Dołącz piramidę do wyrównywanego złącza Coyote.

12. Zamontuj piramidę na adapterze.

13. Zamontuj zamek na formie w żądanym miejscu i zaznacz położenie przycisku zwalniającego. (Patrz uwaga nr 1).

14. Oprzyj formę i zablokuj na łączniku wyrównywalnym. Umieść gniazdo testowe obok formy i porównaj wyrównanie.

15. Dokonuj pomiarów, aby uzyskać dokładniejsze porównania.

Jeśli korzystasz z głębokiej śluzy powietrznej, dodaj trzy dyski dystansowe do zamka przed dodaniem złącza.

16. Oddziel blokadę od złącza. Wypełnij łącznik klejem Coyote Quik Glue lub szybkowiążącą żywicą epoksydową.

17. Umieść formę i zablokuj z powrotem w złączu w żądanym miejscu. Ustawmy.

18. Wyjmij piramidę z zacisku rurowego, następnie usuń piramidę i przyklej płytkę.

19. Przed laminowaniem usuń wszystkie części zamka. Umieść wosk lub czystą glinę w otworze korka produkcyjnego.

20. Przymocuj zamek i złącze do formy. Aby uzyskać więcej informacji, zobacz instrukcje dotyczące blokady.

21. Naciągnij nylonową pończochę lub inny materiał na złącze, zamek i formę.

22. Przekręć i odbij materiał, aby pozostawić małe otwarte kółko na środku złącza.

23. Upewnij się, że cztery otwory słupkowe złącza są odsłonięte. Można użyć gorącego gwoźdźca lub szydła.

24. Naciągnij pierwszą warstwę kompozytu na formę. Przytnij górne krawędzie, aby złożyć je wokół słupków.

25. Wzmocnij taśmą węglową pomiędzy słupkami. Unikaj dodatkowego materiału wokół korka produkcyjnego, aby ułatwić jego usunięcie.

26. Nasmaruj śruby i zamontuj płytkę z pięcioma otworami. (Patrz uwaga nr 4)

27. Przywiąż drugą warstwę kompozytu pod płytką z pięcioma otworami i odbijaj w dół nad formą.
 28. Wyciągnij torbę i laminuj jak zwykle. Początkowo ogranicz przepływ, aby wymusić laminowanie przez środkowy otwór w płycie, wypychając kieszenie powietrzne.
 29. Pod koniec laminowania taśmę można umieścić na płycie z pięcioma otworami, aby wycisnąć nadmiar żywicy z laminowania.
 30. Aby zapewnić szczelność, można również zawiązać sznurek pomiędzy wtyczką produkcyjną a górną częścią zamka. (patrz Uwaga #C5)
 31. Przywiąż nylon do złącza One-Shot.
 32. Odblaskowe paski nylonowej pończochy nad złączem One-Shot.
 33. Połóż paski wzmacniające na łączniku One-Shot.
 34. Unikaj dodatkowego materiału wokół korka produkcyjnego, aby ułatwić jego usunięcie.
 35. Wytnij podwójną długość kompozytu Coyote. Wyciągnij całą długość Coyote Composite i zawiąż go.
 36. Odbij drugą długość kompozytu, tworząc dwie pełne warstwy.
 37. Nasmaruj śruby i zamontuj płytkę z pięcioma otworami. (Patrz uwaga #A4)
- Wskazówka techniczna:** Pociągnij czysty nylon próżniowy, zanim wyciągniesz torbę PVA.
38. Wyciągnij torbę i laminuj jak zwykle. Początkowo ogranicz przepływ, aby wymusić laminowanie przez środkowy otwór w płycie, wypychając kieszenie powietrzne.
 39. Pod koniec laminowania taśmę można umieścić na płycie z pięcioma otworami, aby wycisnąć nadmiar żywicy z laminowania.
 40. Aby zapewnić szczelność, można również zawiązać sznurek pomiędzy zatyczką produkcyjną a górną częścią zamka. (patrz Uwaga #A5)
 41. Odsłoń krawędź i usuń nadmiar laminacji.
 42. Wyjmij płytę z pięcioma otworami.
 43. Odsłoń korek fabryczny i wyjmij go.
 44. Wygładź wszelkie szorstkie krawędzie dystalnego końca. Otwór na korpus zaworu można wygładzić, aby ułatwić montaż.

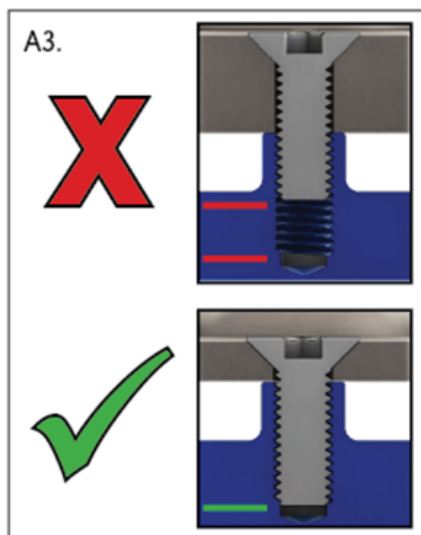
45. Instrukcje montażu zamka znajdują się w krokach 22–26. Do mocowania piramidy użyj dostarczonych śrub 6 x 18 mm (patrz uwaga nr 2 i nr 4) oraz środka Loctite® Blue 242. Dokręć dostarczone śruby złącza momentem 10 Nm.

UWAGA

A1. Podczas przenoszenia zaleca się użycie nowego zamka lub obudowy zamka w gnieździe testowym, którą można wyjąć, gdy czas na to pozwoli, i ponownie wykorzystać w innym gnieździe testowym. Umożliwi to również powtórzenie ustalonej linii trasowania

A2. Nie umieszczaj zamka tak, aby przycisk zwalniający był skierowany do tyłu lub do przodu. Zwykle przycisk zwalniający jest skierowany do środka.

A3. Użyj śrub 6x18mm dostarczonych z typowymi komponentami. W nietypowych konfiguracjach mogą być potrzebne dłuższe śruby. Zawsze używaj śrub klasy 10.9 lub lepszej. Upewnij się, że śruba jest całkowicie osadzona w podstawie złącza, a nie tylko w słupku. W zależności od grubości piramidy mogą być potrzebne dłuższe śruby.



A4. Zawsze używaj śrub dostarczonych podczas laminowania, aby zapewnić odpowiednią głębokość mocowania.

A5. Instrukcje dotyczące układania stanowią pomocne wskazówki dotyczące pracy z zamkiem i złączem. Za faktyczne rozmieszczenie elementów odpowiada technik i/lub specjalista.

CD115CF5 – Instrukcje dotyczące złącza AK 5 stopni

Złącze AK CD115CF5 5 stopni jest używane głównie z blokadą Coyote Design Lanyard Lock CD118, ale może być używane z innymi systemami pinów Coyote Design Distal.

1. Określ położenie zamka.
2. Użyj kleju Quik Glue lub preferowanej żywicy epoksydowej, aby przymocować zamek do złącza w żądanym miejscu.
3. Ułożyć jak zwykle, wzmacniając obszary ze znacznym podcięciem, utrzymując górną krawędź słupków łączących otwartą.
4. Do mocowania płyty z 5 otworami użyj śrub 6 mm x 14 mm. Śruby te służą wyłącznie do laminowania.
5. Laminat
6. Zdejmij płytkę z 5 otworami i podłącz żądane złącze. Pamiętaj, aby użyć śrub o odpowiedniej długości dla wybranego złącza.

Dokręcić śruby złącza momentem 10 Nm. Podczas mocowania komponentów upewnij się, że śruby biegną przez całą długość płyty łączącej. Po dokonaniu wszystkich regulacji nałóż Loctite Blue 242 na śruby łączące.

Typowe komponenty Coyote® do mocowania piramidy wykorzystują dołączone śruby 6x18 mm i środek Loctite® Blue 242. Dokręcić dostarczone śruby złącza momentem 10 Nm. (Patrz uwaga nr 2)

Zawsze Loctite i moment obrotowy zgodny ze specyfikacjami producenta.

Łącznik wyrównujący CD106 – Tylko do celów montażowych, *Łącznik Nie należy używać poza kliniką*

Zawarte w pakiecie: Łącznik wyrównujący CD106

(cztery) śruby z łbem płaskim 6 mm x 25 mm do montażu łącznika wyrównującego do gniazda.

(cztery) śruby z łbem płaskim 6 mm x 14 mm do montażu komponentów endo do łącznika wyrównującego.

Prowadnica do umywalki pasuje do gniazdka.

Strona gwintowana pasuje do elementów endo.

Ustawienie momentu obrotowego dla śrub regulacyjnych 3 mm wynosi 5 Nm.

Moment dokręcenia śruby z łbem walcowym o średnicy 6 mm wynosi 10 Nm.

Przesunięcie dla ML i AP wynoszące 0,64". Łatwy montaż na czterech złączach z czterema otworami. Łatwa regulacja za pomocą klucza 3 mm.

Wyłącznie do celów wewnętrznego montażu i wyrównywanie należy używać poza obiektem.

Limit wagi 265 funtów.

Typowe komponenty Coyote® wykorzystują śruby 6x18mm. W nietypowych konfiguracjach mogą być potrzebne dłuższe śruby. Zawsze używaj śrub klasy 10.9 lub lepszej.

Podczas laminowania należy zawsze używać śrub dostarczonych wraz z łącznikiem, aby zapewnić odpowiednią głębokość mocowania.

Złącze gniazda testowego CD119SC – gniazdo testowe Vivak

1. Do mocowania piramidy użyj dostarczonych śrub 6X18 MM i środka Loctite Blue 242. Moment obrotowy do 6 Nm.
2. Użyj szlifierki mechanicznej, papieru ściernego o ziarnistości 24 i noża uniwersalnego, aby zetrzeć wypukłą powierzchnię, aż stanie się szorstka i ścierna; zapewni to dobre połączenie między gniazdem a złączem.
3. Przetrzyj gniazdo testowe w miejscu, w którym będziesz przyklejać złącze.
4. Zamocuj złącze z piramidą w uchwycie wyrównującym.
5. Przed klejeniem umieść gniazdo w żądanym ustawieniu.
6. Użyj kleju Coyote Design Quik Glue lub innego preferowanego kleju, aby przymocować gniazdo do złącza.
7. Wytrzyj nadmiar kleju.
8. Trzymaj gniazdo w żądanym ustawieniu podczas utwardzania kleju. Gniazdo testowe jest teraz gotowe do montażu statycznego.
9. ^{Test} gniazdo jest teraz gotowe do montażu statycznego. Do montażu statycznego wolimy używać stopki Stomper.
10. Zdecydowanie zaleca się użycie sztywnej taśmy z włókna szklanego w celu wzmocnienia złącza z gniazdem w celu dynamicznego dopasowania.
11. Przytnij nadmiar włókna szklanego, aby odsłonić piramidę.

12. Wzmocnione gniazdo testowe jest teraz gotowe do dynamicznego dopasowania

Dystanse pylonów CD302

Elementy dystansowe do regulacji pylonu, 2 sztuki 1/8 i 1/4"

Limit wagi 265 funtów

Z łatwością dokonuj stopniowej regulacji wysokości podczas procesu dopasowania, bez konieczności wychodzenia z sali egzaminacyjnej. Dostępne 1/8" lub 1/4". Sprzedawane w opakowaniach po dwie sztuki.

Typowe komponenty Coyote® do mocowania piramidy wykorzystują dołączone śruby 6x18 mm i środek Loctite® Blue 242. Dokręć dostępne śruby złącza momentem 10 Nm. (Patrz uwaga nr 2)

CD103PAF Pediatryczna, ustawiana płyta z czterema złączami – Limit wagi wynosi 99 funtów.

CD103PAF można używać z zamkiem Grommet™ lub małym zamkiem powietrznym.

CD103PAF Pediatryczna, ustawiana płyta z czterema złączami

Tworzy przesunięcie do 0,25 cala. Aby przymocować komponenty endo, użyj śrub 5 x 18 mm. Dokręć śruby złącza momentem 144 in-funtów.

Podczas mocowania komponentów upewnij się, że śruby biegną przez całą długość płyty łączącej. Po dokonaniu wszystkich regulacji nałóż Loctite® Blue 242 na śruby łączące.

Moment obrotowy śruby z łbem gniazdowym 6 mm wynosi 10 Nm.

1. Umieść płytkę kleju na złączu. Zamontuj piramidę na złączu. Nie dokręcaj śrub zbyt mocno.
2. Przymocuj piramidę do komponentów endo. Wszystkie komponenty powinny być w położeniu neutralnym. Wróć formę i zablokuj do uchwytu wyrównującego.
3. Sprawdź pomiar wysokości, aby upewnić się, że wysokość jest identyczna z wysokością gniazda pomiarowego. Wypełnij złącze klejem.
4. Opuść formę i zablokuj na złączu. Pozwól, aby klej stwardniał.

5. Wykręć śruby ze złącza.
6. Ostrożnie zdejmij płytkę kleju i rozpocznij układanie.
7. Złóż karbon i inne materiały między słupkami łączącymi. Po dodaniu materiału układającego należy upewnić się, że słupki łączące pozostają odsłonięte.
8. Śruby mocujące smar. Zamontuj płytę z ośmioma otworami. Nie dokręcaj śrub zbyt mocno. Załóż czerwone silikonowe nakładki na śruby. Zakończ układanie.

CD103PFF Pediatryczna szybka płyta z czterema złączami – Limit wagi wynosi 99 funtów.

CD103PAF można używać z zamkiem Grommet™ lub małym zamkiem powietrznym.

CD103PFF Pediatryczna szybka płyta z czterema złączami

Aby przymocować komponenty endo, użyj śrub 5 x 18 mm. Dokręć śruby złącza momentem 144 in-funtów.

Podczas mocowania komponentów upewnij się, że śruby biegną przez całą długość płyty łączącej. Po dokonaniu wszystkich regulacji nałóż Loctite® Blue 242 na śruby łączące.

Aby wyprodukować złącze Pediatric Fast Four:

1. Zamontuj złącze nad komorą sworznia na spodzie zamka
2. Jeśli **termoformowanie**, przymocuj piankowe krążki do słupków łączących i termoformuj jak zwykle
3. Jeśli **laminowanie** ułóż jak zwykle, utrzymując odsłonięte słupki łączące. Przymocuj płytę z 8 otworami za pomocą śrub 5 x 20. Zakryj łby śrub silikonowymi nasadkami. Laminat jak zwykle.

Dokręć śruby złącza momentem 144 in-funtów.

Podczas mocowania komponentów upewnij się, że śruby biegną przez całą długość płyty łączącej.

Po dokonaniu wszystkich regulacji nałóż Loctite® Blue 242 na śruby łączące.

UWAGA - dla CD103PAF i CD103PFF

1. Nie umieszczaj zamka tak, aby przycisk zwalniający był skierowany do tyłu lub do przodu. Zwykle wydanie

przycisk jest skierowany do środka.

2. Dostarczone śruby 20 mm rozciągają się na całej długości złącza podczas montażu. Dostarczone śruby 18 mm rozciągają się na całej długości złącza z typowymi elementami do montażu. W nietypowych konfiguracjach mogą być potrzebne dłuższe śruby, aby przedłużyć całą głębokość złącza.

Zawsze używaj śrub klasy 10.9 lub lepszej.

3. Zawsze używaj śrub dostarczonych podczas laminowania, aby zapewnić odpowiednią głębokość mocowania.

4. Instrukcje składania są pomocnymi wskazówkami dotyczącymi pracy z zamkiem i złączem. Za faktyczne rozmieszczenie elementów odpowiada technik i/lub specjalista.

Adapter gniazda CD108 Integrator™

CD108S Mały adapter gniazda Integrator™

Sprawdź wykonanie gniazda

Zazwyczaj układamy kopolimer, ale można zastosować inne tworzywa sztuczne i inne metody.

1. Umieść Integrator™ w żądanym miejscu formy i zaznacz lokalizację. Zamontuj O-ring.
2. Wywierć otwór 3/8" na nylonowy węzeł. Przygotuj odlew w zwykły sposób.
3. Upewnij się, że nylon będzie całkowicie pasował pod Integrator™, aby zapewnić szczelność kielicha.
4. Przyklej Integrator™ do formy w wybranym miejscu.
5. Zainstaluj wybraną wkładkę (CD103MDI lub CD103SDI) w złączu wyrównawczym (CD103AF).
6. Nasuń złącze na Integrator™ w żądanym miejscu, tak aby słupki były skierowane w stronę przeciwną do Integratora™.
7. Umieść piankowe kropki na słupkach.
8. Wykonaj formę, Integrator™ i złącze.

Ostateczna produkcja gniazd

1. Umieść Integrator™ w żądanym miejscu formy i prześledź lokalizację.
2. Naciągnij worek PVA na formę. Używając ciepła, upewnij się, że krawędź worka PVA mieści się w wewnętrznej średnicy integratora™.
3. Ostrożnie przyklej Integrator™ do formy i worka PVA.
4. Umieść w uchwycie wyrównującym i zamocuj wyrównywalne złącze w żądanym ustawieniu. Zdjąć z oprawy.
5. Ułożyć jak normalne wzmocnienie pomiędzy słupkami łączącymi.
6. Zabezpieczyć połączenie z pierścieniem odcinającym Integratora™.
7. Zamontuj płytę z pięcioma otworami za pomocą dostarczonych śrub.
8. Stąd gniazdo jest laminowane w preferowany sposób.
9. Wyjmij płytę z pięcioma otworami. Zakończ gniazdo jak zwykle.

Klej Quik NIE przyklei się trwale do Integratora™.

Dalsze informacje na temat opcji produkcyjnych i złączy znajdują się na odwrotnej stronie.

Wyniki można zagwarantować jedynie w przypadku użycia kleju Coyote® Quik.