



MILINE

METRIC INTERCHANGEABLE

S N E L
S T A R T
G I D S

V1.00




EC REP

Acorn Regulatory Consultancy Services Limited
Knockmorris Cahir Co. Tipperary Ireland
Postcode: E21 R766
P 012 4626 8456
F 012 4626 8648



 **BECKER**



635 Executive Dr. | Troy MI, 48083
P 800-521-2192 | 248-588-7480
BeckerOrthopedic.com |   

©2022 Becker Orthopedic Appliance Co.
Alle rechten voorbehouden.
Revisie 01/11/22

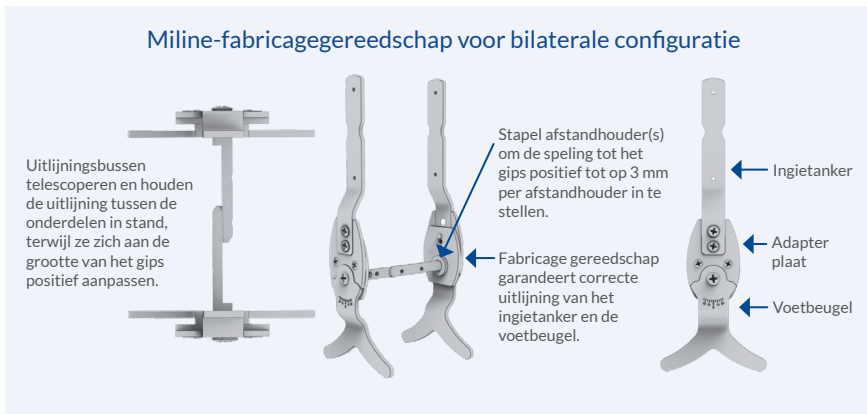
Stap 1

Corrigeer het gips voorafgaand aan de constructie. Steek de uitlijningsas met een diameter van 9,5 mm - meegeleverd met de MILINE-fabricagegereedschapskit - door het gips negatief op de gewenste positie van de enkelas. Vul het gips negatief met gips en verwijder na het uitharden de uitlijningsas uit het gips positief en pas deze aan.

Stap 2

Prepareer het fabricagegereedschap voor een uni- of bilaterale ortheseconstructie.

Bevestig het ingietanker en voetbeugel aan het MILINE-fabricage gereedschap met behulp van de juiste maat adapterplaat. Stel de gewenste tussenruimte ten opzichte van het gips positief in met behulp van de bijgeleverde afstandhouders. Elke afstandhouder geeft 3 mm speling. Bij een bilaterale constructie steek je beide uitlijnbussen van het fabricage gereedschap in het uitlijngat, zodat ze uitschuiven tot de afstandhouders het gips positief raken.

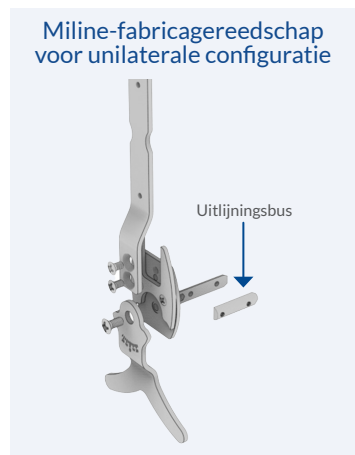


Voor unilaterale constructie met een enkel fabricagegereedschap installeert u de vulring op de uitlijningsbus voordat u deze in het uitlijngat van het gips positief steekt.

Stap 3

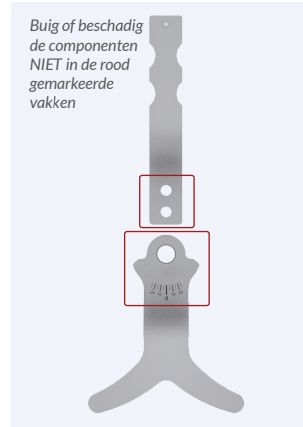
Contour het ingietanker en de voetbeugel naar de gewenste vorm.

Belangrijk: beschadig of buig de voetbeugel of ingietanker niet waar ze aan het component vastzitten (Figuur 1). In de praktijk wordt aanbevolen een bankschroef met gladde bek te gebruiken om de stangen bij de bevestigingspunten van het component vast te houden tijdens het contouren.



Stap 4

Bevestig na het contouren de ingietanker(s) en de voetbeugel(s) aan de constructie en bevestig ze op het gips positief. Construeer vervolgens de orthese volgens de gewenste productiemethode. Bij thermovormen of productie van gelamineerde orthesen-schalen middels een open zak (met de stangen onder de PVA-zak), vul dan de stangen op met gips daar waar ze in contact komen met het gips positief. Als je de stangen in een gelamineerde schaal integreert, verwijder dan de adapterplaat van het gereedschap, schuif de binnenste PVA-zak over het gips en breng het vacuüm aan. Plaats de adapterplaat op het gereedschap, over de PVA-zak, en bevestig met schroeven die door de zak gaan.



Figuur 1

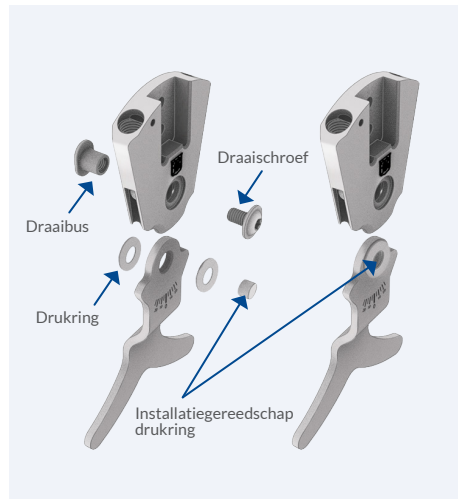
Stap 5

Haal de stangen na de constructie uit het gereedschap en veeg ze schoon met een doek met oplosmiddel. Schuur of straal de stangen NIET waar ze aan het component zijn bevestigd. Bescherm de in rood aangegeven gebieden met tape voordat je de stangen afwerkt (Figuur 1).

Stap 6

Eindmontage

a. Het ingietanker moet passen op het component. Gebruik een vijl of fijne schuurkegel om het ingietanker te monteren. Op het ingietanker moet gematigde druk van een bankschroef of gereedschapspers worden uitgeoefend om de stang in de stanghouder te plaatsen. Als het ingietanker niet goed past, kan de schroef losraken. Breng een klein druppeltje schroefdraadborging aan op de bevestigingsschroeven van de stang (meegeleverd) en draai ze vast. Gebruik een momentsleutel om de bevestigingsschroeven van de stang aan te draaien tot de waarde in tabel 1.



Figuur 2

b. Installeer de MILINE voetbeugel met de gekozen drukringen (meegeleverd) om de medio-laterale speling van het component aan te passen aan de gewenste stabiliteit. Zie Tabel 2 voor de meegeleverde drukringen per component. Nadat u de gewenste dikte van de drukring hebt gekozen, gebruikt u het installatiegereedschap om de drukring in lijn te houden met de voetbeugel terwijl deze in de behuizing van het component wordt geduwd (figuur 2). Wanneer het installatiegereedschap van de drukring is uitgelijnd met het draaigat, installeert u de draaibus en duwt u het installatiegereedschap van de drukring uit het draaigat. Breng een klein druppeltje schroefdraadborging aan op de schroef en draai deze vast. Gebruik een momentsleutel om de schroef vast te draaien tot de waarde zoals aangegeven in tabel 1.

(vervolg)

Tabel 1

Specificaties aanhaalmoment MILINE-schroef

Formaat MILINE-component	Bitgrootte (Torx)	Aanhaalmoment stang bevestigingsschroef (Nm)	Aanhaalmoment draaischroef (Nm)
13 mm	T20	2,5	2,5
16 mm	T25	4	4
20 mm	T30	7	7

Tabel 2

Drukringen om de mediolaterale speling aan te passen
(2 stuks van elk meegeleverd, zoals afgebeeld)

Formaat MILINE-component	Meegeleverde drukringen				
	0,25 mm	0,38 mm	0,50 mm	0,64 mm	0,76 mm
13 mm	✓	✓	✓	✓	
16 mm	✓	✓	✓	✓	✓
20 mm	✓	✓	✓	✓	

Opmerking: drukringen van verschillende dikte kunnen worden gecombineerd.

Tabel 3

Veeropties voor de MILINE Double Action en Dorsiflexion enkelscharnieren.



Grootte MILINE-onderdeel		NB	B1*	B2	B3
		Geen booster	Booster		
13 mm	Stijfheid	Laag	Matig	Hoog	—
	Actieve ROM	15°	25°	12°	—
16 mm	Stijfheid	Matig	Matig	Hoog	Zeer hoog
	Actieve ROM	20°	20°	10°	10°/20°
20 mm	Stijfheid	Matig/hoog	Matig/hoog	Zeer hoog	Max. stijfheid
	Actieve ROM	15°	15°	10°	10°/15°

* Afstandhouder gebruikt in veerconfiguratie B1