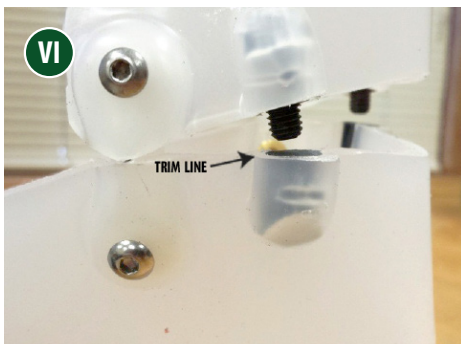


Istruzioni di fabbricazione e installazione

- Per accertarsi che i dispositivi di fermo regolabili si incorporino nell'involucro AFO durante la formatura, il gambaletto non deve essere posizionato al di sopra dei componenti (fermo dei giunti) dell'immobilizzatore.
- Utilizzando i chiodi a spillo forniti, ancorare i dispositivi di fermo posteriori dello stampo del Tamarack Flexure Joint. La distanza posteriore deve essere almeno di 25,4 mm (1") dalla mediana del giunto, che corrisponde alla lunghezza della linguetta distanziatrice di formatura. Una distanza superiore tra lo stampo e il fermo del giunto è altrettanto corretta ma offre un intervallo di regolabilità inferiore.
- Sagomare tramite pressione del vuoto in base alla procedura standard.
- Una volta che la plastica si è raffreddata in modo sufficiente ed è stata rimossa dallo stampo, rimuovere lo stampo del Flexure Joint dall'involucro AFO; lasciando in posizione il fermo dell'immobilizzatore (vedere foto II).
- Separare l'involucro AFO lungo la mediana della cavità del Flexure Joint e dell'immobilizzatore utilizzando una SEGA DA TRAFORO A DENTATURA FINE. (vedere foto III).
- Effettuare un contrassegno al centro della cavità del giunto in modo da evitare di levigare in quel punto (vedere foto IV). Contrassegnare entrambe le sezioni del piede e del polpaccio.
- Levigare con cautela fino ad esporre le teste delle viti di regolazione (vedere foto V). Prestare attenzione a non rimuovere il contrassegno sulla mediana sulla cavità del Flexure Joint.
- Levigare fino ai fermi neri in base alle esigenze per ottenere il grado di mobilità desiderato della caviglia, tra 0° e 15° (vedere foto VI).
- Rimuovere le viti di regolazione dall'apposita sede (2).
- Utilizzare una punta da trapano da 5 mm per perforare la sede della vite di regolazione ed eseguire un foro sul lato prossimale della cavità dell'immobilizzatore (vedere foto VII).
- Reinserire la vite di regolazione con la testa prossimale (vedere foto VIII).
- Terminare il montaggio e installare i Tamarack Flexure Joint (vedere foto IX).
- Una volta che le viti di regolazione si trovano nella posizione definitiva, a seconda della valutazione dell'andatura del paziente, fissarle con adesivo sigillante per filettature.

La foto riportata di seguito rappresenta il prodotto finito



Instructions de fabrication et d'installation

- Pour s'assurer que la boulonnerie de la butée réglable est insérée dans la coquille AFO pendant le moulage, la chaussette fine ne doit pas être placée sur les composants du limiteur de mouvement (butée d'articulation).
- En utilisant les attaches parisiennes fournies, ancrer la boulonnerie de la butée de flexion plantaire dans la partie postérieure du faux moulage d'articulation Tamarack Flexure Joint. Prévoir une distance postérieure minimum de 25,4 mm de l'axe central de l'articulation, ce qui correspond à la longueur de la patte de l'entretoise de moulage fournie. Une plus grande distance entre le faux moulage et la butée d'articulation n'affecte pas la fonction mais limite la gamme de réglage.
- Forme sous vide selon la procédure standard.
- Une fois le plastique suffisamment refroidi et retiré du modèle platre, retirer la fausse articulation Tamarack Flexure Joint de l'O.T.P.; en laissant la butée du limiteur de mouvement en place (voir photo II).
- Séparer l'O.T.P. par l'axe central de cavité de l'articulation Tamarack Flexure Joint et le limiteur de mouvement à l'aide de la LAME DE SCIE À CHANTOURNER À DENTS FINES. (voir photo III).
- Faire un repère au centre de la cavité articulaire pour créer un point de référence et s'assurer de ne pas meuler à cet endroit (voir photo IV). Marquer les sections du pied et du mollet.
- Meuler soigneusement pour exposer les têtes de vis de réglage (voir photo V). Procéder avec précaution pour éviter d'enlever le repère de l'axe central sur la cavité de l'articulation Tamarack Flexure Joint.
- Meuler jusqu'aux butées noires, selon le besoin pour obtenir l'amplitude articulaire souhaitée, entre 0° et 15° (voir photo III).
- Retirer la vis de réglage du carter de la vis de réglage (2).
- Utiliser un foret de 5 mm pour traverser le carter de la vis de réglage et percer le trou sur le côté proximal de la cavité du limiteur de mouvement (voir photo VII).
- Reinsérer la vis de réglage avec la tête côté proximal. (voir photo VIII).
- Terminer l'assemblage et poser les articulations Tamarack Flexure Joint (voir photo IX).
- Une fois les vis de réglages dans leur emplacement final, suivant l'évaluation de la démarche du patient, appliquer du frein-filet pour les maintenir en place.

Le produit fini est illustré dans la photo ci-dessous



Questions or Comments?

(866) 795-0057 toll-free
(763) 795-0057 local
info@tamarackhti.com
www.tamarackhti.com

How to Purchase:
Contact Becker Orthopedic
(800) 521-2192 toll-free
(248) 588-7480

For a list of distributors worldwide:
www.beckerorthopedic.com



©2023 Tamarack Flexure Joint is a registered trademark of Tamarack Habilitation Technologies, Inc.
Made in the USA
REV 8/2023



Tamarack® Plantarflexion Motion Limiter Kit

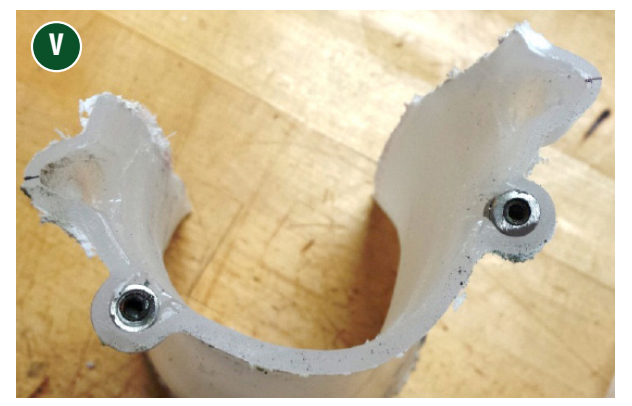
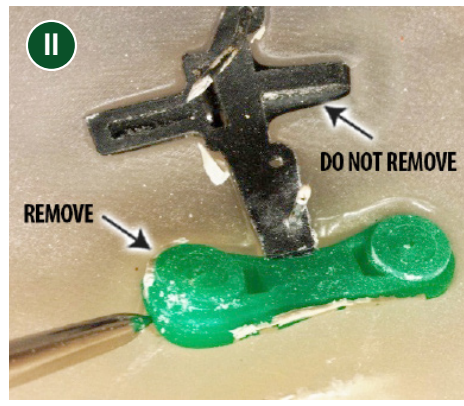
Medial and Lateral,
Mold-In Adjustable Stops (1 Pair)

Part #741-ML-PF



www.tamarackhti.com

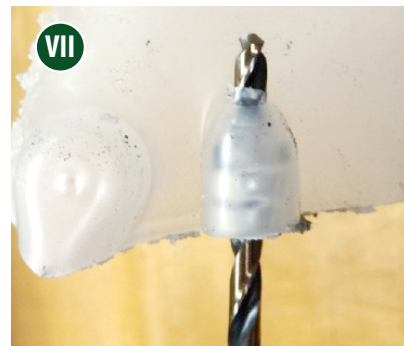
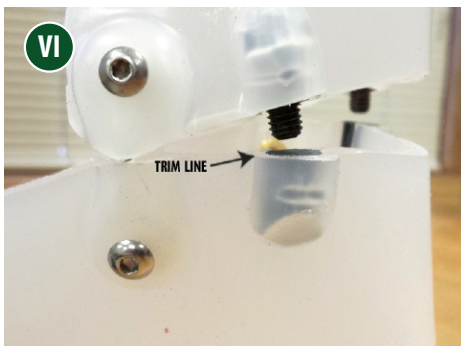
MADE IN MINNESOTA ★ U.S.A. ★



Fabrication & Installation Instructions

- To ensure that the adjustable stop hardware will incorporate into the AFO shell during molding, stockinette must not be placed over the motion limiter (joint stop) components.
Using brads provided, anchor the plantarflexion stop hardware posterior of the Tamarack Flexure Joint molding dummy. The posterior distance should be a minimum of 1" (25.4mm) from joint center line, which is the length of the molding spacer tab provided. A greater distance between the molding dummy and joint stop will work fine, but result in a smaller range of adjustability.
- Vacuum-form per standard procedure.
- Once plastic has sufficiently cooled and removed from mold, remove Flexure Joint Dummy from AFO; leaving motion limiter stop in place (see photo II).
- Separate AFO through centerline of Flexure Joint cavity and motion limiter using FINE TOOTH COPIGN SAW BLADE. (see photo III).
- Mark center of joint cavity to create reference point and ensure you don't grind here (see photo IV). Mark both foot and calf sections.
- Grind carefully to expose adjustment screw heads (see photo V). Use caution to avoid removing centerline mark on Flexure Joint Cavity.
- Grind to black stops, as needed for desired ankle range of motion, between 0° and 15° (see photo VI).
- Remove adjustment screw from adjustment screw housing (2).
- Use 5mm drill bit to pass through adjustment screw housing and drill hole on proximal side of motion limiter cavity (See photo VII)
- Re-insert set screw with head proximal. (See Photo VIII)
- Finish assembly and install Tamarack Flexure Joints (see photo IX).
- When adjustment screws are in their final position, per patient gait evaluation, use thread locker to hold in place.

Photo below depicts finished product



Instrucciones de Fabricación e Instalación

- Con el fin de garantizar que el tope ajustable se incorpore en el AFO durante el proceso de termoformado, la media no se debe colocar sobre el limitador del movimiento (tope ajustable).
Utilizando los clavitos proporcionados, ancle el dispositivo de tope de flexión plantar posterior al maniquí de moldeo de la articulación Tamarack. La distancia posterior debe mantener un mínimo de 1" (25.4 mm) midiendo la distancia desde el centro de la articulación, que es la longitud de la lengüeta de moldeo espaciador proporcionado. Aún con una mayor distancia entre el maniquí de moldeo y el tope de la articulación trabajará bien, pero resultará en un menor rango de ajuste.
- Proceda con el proceso estándar de termo-conformado.
- Una vez que el plástico se haya enfriado lo suficiente retírelo el molde. Quite el maniquí de moldeo del AFO dejando el limitador de movimiento en su lugar. (ver foto II).
- Establezca la línea de corte usando como referencia una línea central en medio de la cavidad formada con el maniquí de moldeo y el limitador de movimiento utilizando para el corte una HOJA DE SIERRA DE DIENTES FINOS. (ver foto III).
- Marque el centro de la cavidad de la articulación para crear un punto de referencia y asegúrese de no lijar aquí (ver foto IV). Marque las dos secciones de pie y de la pantorrilla.
- Lije cuidadosamente para exponer las cabezas de los tornillos de ajuste (ver foto V). Tenga cuidado y evite eliminar la marca en parte central de la cavidad formada con el maniquí de moldeo.
- Lije el tope negro del dispositivo según sea necesario para lograr el rango de movimiento de tobillo deseado, entre 0° y 15° (ver foto VI).
- Retire el tornillo de ajuste de la cavidad plástica que lo sostiene (2).
- Utilice una broca de 5mm para perforar la cavidad que sostenía el tornillo de ajuste proximal a la cavidad del limitador de movimiento. (ver foto VII)
- Re-instale el tornillo de ajuste colocando la cabeza del mismo en la parte proximal. (ver foto VIII)
- Termine con el proceso de ensamblaje de la Articulación Flexible Tamarack (ver foto IX)
- Tan pronto haya logrado el ajuste final de los tornillos de ajuste, ajustados de acuerdo a la evaluación de marcha del paciente, utilice el sellador de tornillos para fijarlos.

La siguiente foto muestra el producto terminado

Fertigungs- und Einbauanweisung

- Um sicherzustellen, daß die Bauteile des einstellbaren Gelenkschlags sich in die Kunststoffschale der Orthese sicher einbetten, dürfen diese im Fertigungsprozess nicht mit Trikot abgedeckt werden.
Mittels der Nagelstifte sind die Gelenkschläge hinter (posterior zu) dem Gelenkdummy des Flexgelenkes am Model zu fixieren. Der Abstand sollte mindestens 25 mm von der Gelenkmittellinie betragen – dies entspricht der Länge (1 Zoll) des beigefügten Abstandsdummies. Ein grösserer Abstand ist zwar möglich, reduziert aber die Einstellbarkeit des Anschlags (siehe Photo I).
- Vakuumbildung im gewohnten Standardverfahren.
- Nachdem der Kunststoff hinreichend abgekühlt ist, wird er vom Modell abgenommen und der Flexgelenkdummy entfernt, während die Gelenkschläge in der Orthesenschale verbleiben (siehe Photo II).
- Fuß- und Unterschenkelteil der Orthese mittels feingezahnter Handsäge in der Mitte der Flexgelenkkonkavität voneinander trennen (siehe Photo III).
- Mittelpunkt der Flexgelenkkonkavität markieren, um sicherzustellen, daß dort nicht beschliffen wird (siehe Photo IV). Zuschleiflinien an Fußteil und Unterschenkelteil anzeichnen.
- Vorsichtig beschleifen (siehe Photo V), um die Schraubenköpfe der Einstellschrauben freizulegen. Angezeichnete Gelenkmitte bitte nicht beschleifen.
- An die schwarzen Anschläge vorsichtig heranschleifen. Diese sind für eine Gelenkschlagseinstellung von 0° bis 15° vorgesehen (siehe Photo VI).
- Einstellschrauben (2) aus ihrem Gewinde herausdrehen.
- 5 mm Bohrer benutzen, um von der zugeschleiften Seite her, den oberen Zugang zur Einstellschraube frei zu bohren (siehe Photo VII).
- Einstellschraube (jetzt Kopf nach oben) wieder einbringen (siehe Photo VIII).
- Kanten versäubern und Tamarack Flexgelenke einbauen (Photo IX).
- Einstellschrauben (nach der dynamischen Anprobe) in endgültiger Einstellposition, mit flüssiger Schraubensicherung fixieren.

Das folgende Photo zeigt das fertige Produkt



製作& 取付け説明書

- 成型時に必ず調節ストッパーをAFOシェルにはめ込んでください。モーションリミッター (関節固定具)にストックネットを被せないでください。
同梱の無頭釘を用いて、Tamarack Flexure Jointモールディングダミー後部の底屈モーションリミッターをしっかり固定します。関節の中心線から最低1インチ(25.4mm)離してください。これは同梱のモールディングスペーサタブの長さです。モールディングダミーと関節固定具の間の距離が大きくても問題ありませんが、調節域が少なくなります。
- 通常の手順で吸引成型を行ってください。
- プラスチックが十分冷めたらモールドから外し、Flexure JointダミーをAFOから外します。モーションリミッターは固定したままにしてください。(写真II)
- 目の細かい糸鋸を用いてFlexure Jointの溝とモーションリミッターの中心線からAFOを抜き取って分離します。(写真III)
- Flexure Jointの溝の中心に印を付け基準点とします。この部分は削りません(写真IV)。足部とカフ部両方に印をつけてください。
- 調整ねじ頭が露出するよう丁寧に削ります (写真V)。Flexure Jointの溝の中心に付けた印を削らないように気を付けてください。
- モーションリミッターの足底部に向かって触れるまで、0°から15°の間で、希望の足首運動域に必要な量を削ります。(写真VI)
- 調整ねじを調整ねじハウジングから取り除きます (2)。
- 5ミリのドリルビットを用いて調整ねじハウジングに通し、モーションリミッターの溝の上部、すなわちモーションリミッター本体中心に向かって穴を開けます。(写真VII)
- ねじ頭がモーションリミッター本体の中心に向くように位置決めねじを再挿入します。(写真VIII)
- 組み立てを終えTamarack Flexure Jointsを取り付けます。(写真IX)
- 使用者の歩行状態を確認し、調整ねじの最終位置を決め、ねじ止め剤で固定します。

以下は完成品の写真です。