



# MILINE

METRIC INTERCHANGEABLE

## SNABB- STARTS- GUIDE

V1.00




EC REP

Acorn Regulatory Consultancy Services Limited  
Knockmorris Cahir Co. Tipperary Ireland  
Postnummer: 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](http://BeckerOrthopedic.com) |   

©2021 Becker Orthopedic Appliance Co.  
Med ensamrätt.  
Revision 1 november 2022

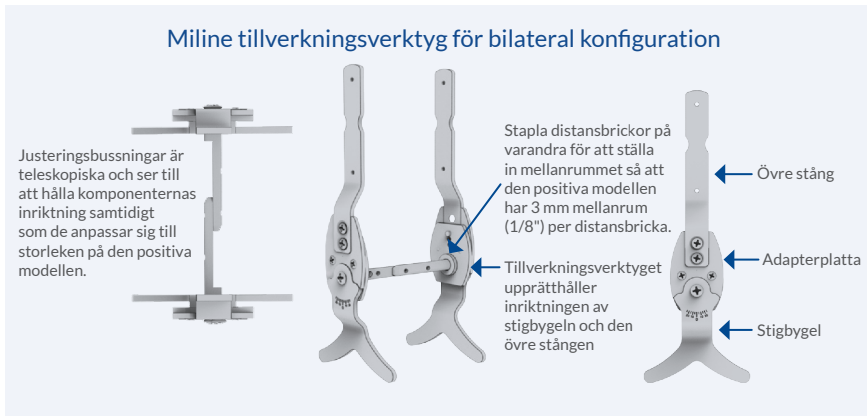
# Steg 1

Korrigerar gipset före tillverkning. Sätt in den 9,5 mm (3/8") stora justeringsaxeln, som ingår i MILINE Fabrication Tool Kit, genom det negativa gjutgodset på den önskade positionen för fotledsaxeln. Fyll formen med gips och när den har härdat tar du bort justeringsaxeln från den positiva modellen och justerar den.

# Steg 2

Montera tillverkningsverktyget för ensidig eller bilateral tillverkning.

Fäst upprätthållaren och stigbygeln på MILINE-tillverkningsverktyget med hjälp av adapterplattan i lämplig storlek. Ställ in önskat avstånd till den positiva modellen med hjälp av de medföljande distanserna. Observera att varje distansbricka ger ett mellanrum på 3 mm (1/8"). För bilateral tillverkning, sätt in bussningarna för justering av fabriksverktyget i justeringshålet så att de teleskopar tills distanserna vidrör den positiva modellen.

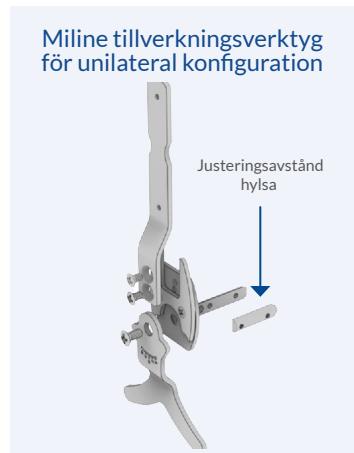


För unilateral tillverkning med ett enda tillverkningsverktyg ska du montera inpassningsbrickan på justeringsbussningen innan du sätter in den i justeringshålet i den positiva modellen.

# Steg 3

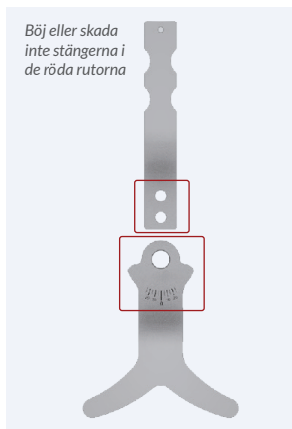
Rita ut den övre stängeln och stigbygelnns önskade form.

Viktigt: Skada eller böj inte stigbygeln eller den övre stängeln där de fäster vid komponenten (figur 1). Bästa praxis är att använda ett skruvstäd med släta backar för att hålla stängerna vid fästpunkterna för komponenterna under kontureringen.



## Steget 4

Efter kontureringen fäster du de(n) övre stängan/stängerna och stigbygel/stigbyglarna på tillverkningsverktyget och sätter in dem i den positiva modellen. Tillverka det ortotiska skalet med önskad tillverknings teknik. Om du termoformar eller tillverkar laminerade skal med öppna fickor (med stängerna under PVA-påsen) ska du fylla stängerna med gips där de kommer i kontakt med den positiva modellen. Om du sätter in stängerna i ett laminerat skal tar du bort adapterplattan från verktyget. Skjut den inre PVA-påsen över formen och aktivera vakuum. Placera adapterplattan på verktyget, över PVA-påsen, och fäst den med skruvar som går genom påsen.



Figur 1

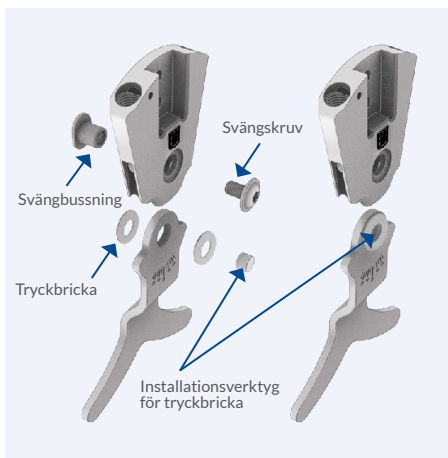
## Steget 5

Efter tillverkningen ska du ta bort stängerna från tillverkningsverktyget och torka av dem med en trasa med lösningsmedel. Stängerna får INTE slipas eller blåstras där de fäster vid komponenten. Skydda de områden som är markerade med rött med tejp innan du slutför stängerna (figur 1).

## Steget 6

### Slutmontering

a. Den övre stängan måste passas in till komponenten. Använd en fil eller en fin slipkon för att passa in den övre stängan. Den övre stängan behöver ett måttligt tryck från ett skruvstöd eller en skruvpress för att skivstången ska kunna sättas in i stånghålet. Om den övre stängan inte passas in ordentligt kan skruven lossna. Applicera en liten droppe trådläsande lim på stångskruvarna (medföljer) och dra åt. Använd en momentnyckel för att dra åt stångskruvarna till det värde som visas i tabell 1.



Figur 2

b. Montera MILINE-bygel med de valda tryckbrickorna (ingår) för att justera komponentens mediolaterala spel till önskad stabilitet. Se tabell 2 för tryckbrickor som ingår per komponentstorlek. När du har valt önskad tjocklek på brickan använder du installationsverktyget för tryckbrickor för att hålla fast tryckbrickorna i linje med bygel när den trycks in i komponenthuset (figur 2). När installationsverktyget för tryckbrickan sitter i linje med svånghålet monterar du svängbussningen genom att trycka ut installationsverktyget för tryckbrickan ur svånghålet. Applicera en liten droppe trådläsande lim på svängskruven och dra åt. Använd en momentnyckel för att dra åt svängskruven till det värde som visas i tabell 1.

(fortsättning)

## Tabell 1:

MILINE-skruvens momentspecifikationer

MILINE komponentstorlek	Drivstorlek (Torx)	Vridmoment (N-m) för skruven som fäster på stången	Moment svängskruv (N-m)
13 mm	T20	2,5	2,5
16 mm	T25	4	4
20 mm	T30	7	7

## Tabell 2:

Tryckbrickor för att justera ML Play (2 stycken ingår enligt bilden)

MILINE komponentstorlek	Tryckbrickor som ingår mm [in]				
	0,25 [0,010]	0,38 [0,015]	0,50 [0,020]	0,64 [0,025]	0,76 [0,030]
13 mm	✓	✓	✓	✓	
16 mm	✓	✓	✓	✓	✓
20 mm	✓	✓	✓	✓	

Obs! Olika tjocklekar på tryckbrickor kan kombineras.

## Tabell 3:

Fjäderalternativ för MILINE dubbelverkande och dorsalflexionsassisterande fotleder



MILINE komponentstorlek		NB	B1*	B2	B3
		Ingen booster	Booster		
13 mm	Stelhet	Låg	Måttlig	Hög	—
	Aktivt rörelseomfång	15°	25°	12°	—
16 mm	Stelhet	Måttlig	Måttlig	Hög	Mycket hög
	Aktivt rörelseomfång	20°	20°	10°	20°
20 mm	Stelhet	Måttlig/hög	Måttlig/hög	Mycket hög	Maximal stelhet
	Aktivt rörelseomfång	15°	15°	10°	15°

\* Distans som används i fjäderkonfiguration B1