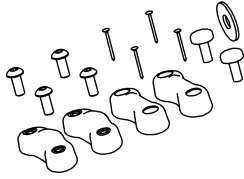


Contenido :

- 2 articulaciones color blanco
- 2 dummy color amarillo
- 4 tornillos \varnothing 4 mm
- 4 clavos
- 1 rondela para mantener las tuercas
- 2 topes



Colocar el primer dummy sobre el maleolo del lado externo, y el segundo sobre el lado contrario del positivo. Fijar los dummies con clavos sobre la escayola.

Rellenar si es necesario los huecos entre el dummy y la escayola.

Con el fin de crear el relieve donde se colocarán los topes de extensión corte un rectángulo de 60mmX30mmX6mm ó 8mm del mismo material que el de la órtesis.

Trace su posición sobre la escayola, calentar y termo conformar justo antes del termo conformado de la órtesis. El espesor final (>10mm) debe poder admitir el orificio y el chafán necesarios para posicionar los topes.

Para el termo conformado, recomendamos utilizar PL140xx, PL131xx o PL111xx.

Si el termo conformado se hace sobre espuma de PE, se debe prever realizar los dummies. Termo conformar con vacío, dejar enfriar.

Antes de retirarla órtesis del molde, taladre la parte delantera de las articulaciones a \varnothing 16 para 2C162 o a \varnothing 13 para 2C163, dejando una forma de « U ». Cortar los dummies por la mitad con una sierra fina, trazar y cortar los límites de la órtesis.

Desmolde la órtesis y retire los restos de dummy cortados. Corte la parte posterior de la órtesis conforme al grado de movimiento de extensión deseado. Continuar los cortes y pulir los bordes.

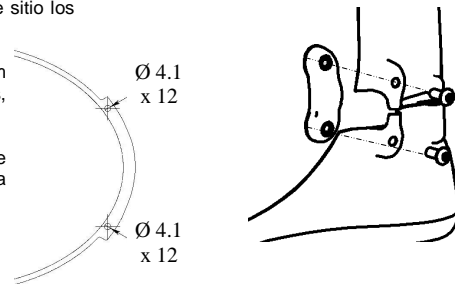
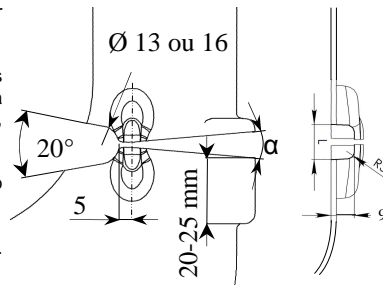
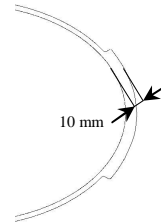
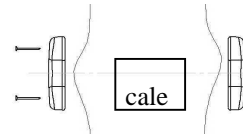
Realizar un corte « L » de 16mm para 2C162 y de 13mm para 2C163. Redondear los cortes para no dañar las articulaciones.

Taladrar la parte inferior de la órtesis en la parte del relieve al diámetro \varnothing 4.1 y hasta una profundidad de 12 mm. Pegar en este sitio los topes de extensión (pegamento fuerte XC050).

Taladrar los agujeros para dejar pasar los tornillos \varnothing 4,2 mm en el lugar marcado por el termo conformado y los dummies, quitar las rebabas, instalar las articulaciones.

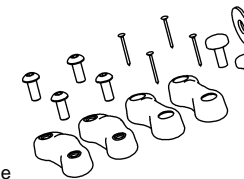
Posicionar los tornillos en su sitio y ajustar con una llave hexagonal de 2.5 mm por un lado, y por el otro con la rondela para mantener las tuercas.

Pegar los tornillos con el pegamento XC047 para el acabado.



Contenu :

- 2 articulations de couleur blanche
- 2 outils de formage de couleur jaune
- 1 rondelle de maintien de l'écrou épaulé
- 4 Vis \varnothing 4
- 4 clous
- 2 butées d'amortissement d'extension



Positionner le premier outil de formage sur la malléole externe et le fixer à l'aide des clous. Le second outil est positionné et fixé en regard sur la face opposée du positif à l'aide des clous.

Boucher les éventuels espaces entre l'outil et le positif avec du plâtre.

Afin de créer les emplacements des butées d'amortissement d'extension, réaliser une cale de 60mmx30mmx6mm ou 8 mm dans la même matière que l'orthèse. Tracer sa position sur le plâtre, mettre la cale en chauffe et la positionner sur le plâtre juste avant de thermoformer l'orthèse. L'épaisseur finale (>10mm) doit pouvoir recevoir le perçage des butées et le chanfreinage nécessaire à leur mise en place. Lors du thermoformage, marquer (sans percer) l'emplacement du passage des vis.

Pour le thermoformage, nous vous conseillons l'utilisation du PL140xx, PL131xx ou PL111xx (xx = épaisseur de la matière).

En cas de thermoformage sur Plastazote (mousse PE), prévoir de rehausser l'outil. Réaliser le thermoformage sous vide. Laisser refroidir.

Avant de démouler l'orthèse, percer au \varnothing 16 (2C162) ou au \varnothing 13 (2C163) pour laisser un dégagement antérieur en forme de U. Couper les outils de formage en leur centre avec une lame fine. Tracer et couper les limites de l'orthèse. Démouler l'orthèse, enlever les restes des outils. Diminuer la partie postérieure en fonction de l'amplitude de la flexion plantaire souhaitée, puis polir les bords en respectant les indications de découpe.

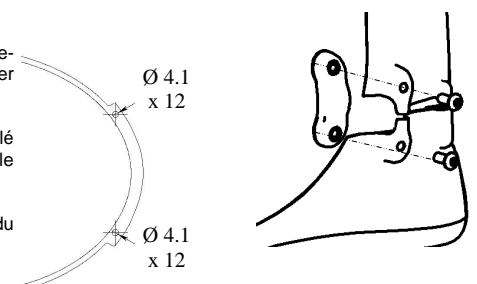
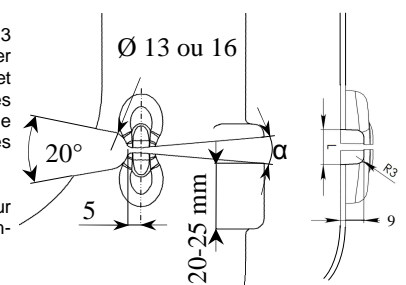
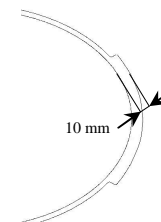
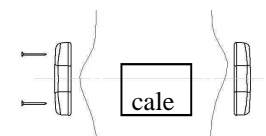
Dégager la zone de flexion antérieure de l'articulation (L=16 pour 2C162 ; L= 13 pour 2C163). Arrondir les arêtes pour ne pas endommager l'articulation.

Prendre la partie inférieure de l'orthèse et percer la surépaisseur au \varnothing 4.1 sur 12 mm. Chanfreiner avec un foret de \varnothing 12. Introduire et coller les butées (colle cyanoacrylate XC050).

Percer les trous de passage des vis (\varnothing 4.2) aux emplacements des dépressions laissées par l'outil de formage. Enlever les bavures, puis positionner les articulations.

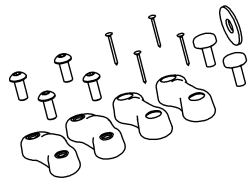
Mettre les vis en place et les serrer à l'aide d'une clé hexagonale de 2.5 en maintenant l'écrou à l'aide de la rondelle fournie.

Coller les vis avec la colle frein filet réf. XC047 lors du montage final.



Contents :

- | | |
|------------------------------|--------------------------|
| 2 white joints | 4 screws \varnothing 4 |
| 2 yellow dummies | 4 nails |
| 1 washer to hold the bushing | 2 extension bumpers |



Place the first dummy on the lateral malleolus and fix it with nails. Position the second one facing it on the opposite side of the positive model and fix it with nails.

Fill with plaster the empty areas that may be left between the dummy and the positive model.

To create the housings of the extension bumpers, make a block of 60mmx30mmx6mm or 8 mm in the same material as the orthosis. Trace its position on the plaster, heat the block, then position it on the plaster just before thermoforming the orthosis. Final thickness (>10 mm) must allow for the holes and bevel required to position the bumpers. During thermoforming, mark (without drilling) the places for the screw clearance holes.

We recommend PL140xx, PL131xx or PL111xx for thermoforming (xx = material thickness).

In case of thermoforming with Plastazote (PE foam), raise the dummy. Carry out vacuum thermoforming. Wait for cooling.

Before stripping the orthosis, drill with \varnothing 16 (for 2C162) or \varnothing 13 (for 2C163) to get a U-shape at the anterior part. Cut the dummies in their center with a fine blade. Trace the orthosis limits and cut them off. Strip the orthosis and remove the dummy residues. Cut off the rear part according to the desired plantar flexion range (α angle), then polish the edges according to the cutting lines.

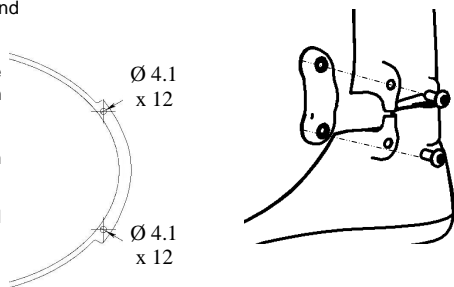
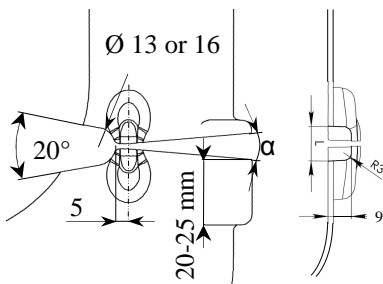
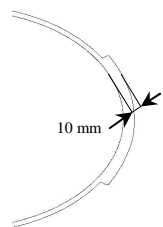
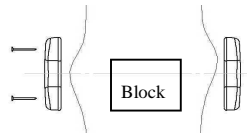
Make a « L » cutout (16 mm for 2C162 and 13 mm for 2C163) to release the anterior flexion area of the joint. Round the edges to avoid joint damages.

Take the lower part of the orthosis and drill (\varnothing 4.1) the extra-thickness on a 12 mm depth. Bevel with a \varnothing 12 drill. Insert and stick the bumpers (adhesive ref. XC050).

Drill the clearance holes (\varnothing 4.2) for the screws where the dummy have left depressions. Remove the burrs, then position the joints.

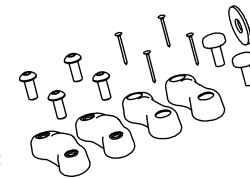
Position the screws, then tighten them with a 2.5 hex wrench while holding the bushing with the washer supplied.

Secure the screws with Loctite ref. XC047 during the final assembly.



Lieferumfang :

- | | |
|---------------------------------|-----------------------------|
| 2 weiße Gelenke | 4 Schrauben \varnothing 4 |
| 2 gelbe Dummies | 4 Nagel |
| 1 Scheibe zum Halten der Hülsen | 2 Extensionsstoßdämpfer |



Den ersten Dummy auf dem äußeren Malleolus einsetzen und mit Nageln fixieren. Der zweite wird gegenüberstehend auf der Gegenseite des Positivs eingesetzt und mit Nageln fixiert.

Die mögliche leere Räume zwischen dem Dummy und dem Positiv mit Gips füllen.

Zum Erstellen der Gehäuse der Extensionsstoßdämpfer, einen Block von 60mmx30mmx6mm oder 8 mm aus dem selben Material wie der Orthese schneiden. Seine Stellung auf dem Gips aufzeichnen, den Block heizen und auf dem Gips gerade vor der Thermoformung positionieren. Die endliche Dicke (>10 mm) muß die Löcher und das Abkanten ermöglichen, die zum Einsetzen der Extensionsstoßdämpfer nötig sind. Die Stellen der Schraubendurchganglöcher beim Thermoformen markieren (aber nicht bohren).

Für die Thermoformung empfehlen wir PL140xx, PL131xx oder PL111xx (xx = Dicke des Materials).

Falls Sie mit Plastazote (PE Schaum) thermoformen, soll der Dummy erhöht werden. Die Vakuum-Thermoformung durchführen. Abkühlen lassen.

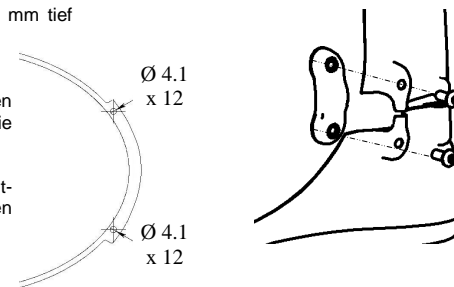
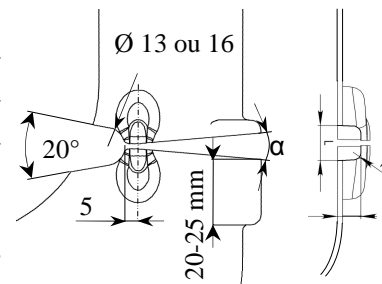
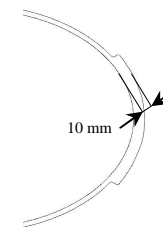
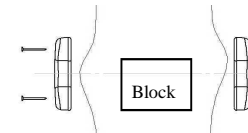
Vor dem Abheben der Orthese, mit \varnothing 16 (für 2C162) oder \varnothing 13 (für 2C163) bohren, um vorne eine U-Form zu schaffen. Die Dummy in ihrer Mitte mit einer feinen Klinge schneiden. Den Umriß der Orthese aufzeichnen und schneiden. Die Orthese abheben und übrige Teile des Dummy abnehmen. Den hinteren Teil gemäß der gewünschten Plantarflexionsweite (α Winkel) schneiden. Die Kanten glätten und dabei auf die Zuschnittlinien achten.

Zum Freisetzen der vornen Flexionraum des Gelenks, einen Ausschnitt « L » von 16 mm für 2C162 und 13 mm für 2C163 durchführen. Die Kanten runden, um Gelenkbeschädigung zu vermeiden.

Den Unterteil der Orthese nehmen und die Überdicke 12 mm tief bohren (\varnothing 4.1). Mit einem Bohrer (\varnothing 12) abkanten. Die Stoßdämpfer stecken und kleben (Klebstoff XC050).

Die Schraubendurchgangslöcher (\varnothing 4.2) für die Schrauben bohren, wo der Dummy Senkungen hinterlassen hat. Die Grate entnehmen und das Gelenk positionieren.

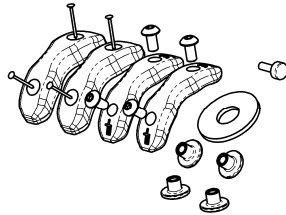
Die Schrauben positionieren und mit einem 2,5 Sechskantschlüssel anziehen, dabei die Hülse durch die mitgelieferten Scheibe gehalten wird.



2CI30/2CI31/2CI31-P
Instrucciones de montaje

Contenido :

- 2 articulaciones color **azul**
- 2 dummy color **amarillo**
- 4 tuercas
- 4 tornillos
- 4 clavos
- 1 rondela para mantener las tuercas
- 1 tope



Colocar el primer dummy sobre el maleolo del lado externo, y el segundo sobre el lado contrario del positivo. Fijar los dummies con clavos sobre la escayola.

Rellenar si es necesario los huecos entre el dummy y la escayola.

Para crear el relieve del tope de extensión, coloque sobre el positivo 1 rectángulo limpio y caliente (170 - 190°C) del mismo material del que se hará el termo conformado con el fin de obtener un espesor y ancho igual o superior a 10mm. La altura de este rectángulo será suficiente para que después del corte el relieve de posicionamiento del tope sea de entre 20 y 25mm.

Para el termo conformado, recomendamos utilizar polipropileno PL140xx o PL111xx. (xx = espesor del material).

Si el termo conformado se hace sobre espuma de PE, se debe prever realizar los dummies. Termo conformar con vacío.

Después de enfriamiento, trazar las líneas de corte de la órtesis y cortar el plástico dejando los dummies en su sitio.

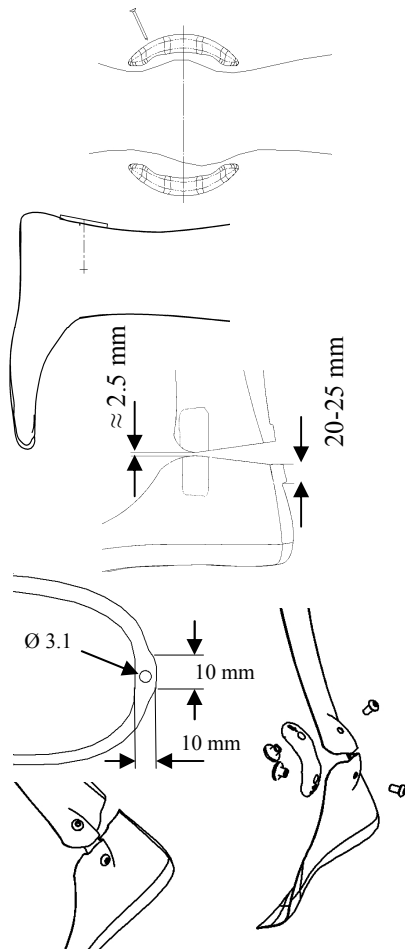
Retirar la órtesis del molde y quitarle los restos de los dummies. Pulir los bordes respetando el corte.

Taladrar la parte inferior de la órtesis en la parte del relieve al diámetro Ø 3,1 y hasta una profundidad de 10 mm. Hacer un pequeño chafán con una broca de diámetro Ø 8. Pegar en este sitio el tope de extensión.

Taladrar los agujeros para dejar pasar los tornillos Ø 4 mm en el lugar marcado por el termo conformado y los dummies. Instale las tuercas y las articulaciones.

Posicionar los tornillos en su sitio y ajustar con una llave hexagonal de 2.5 mm por un lado, y por el otro con la rondela para mantener las tuercas.

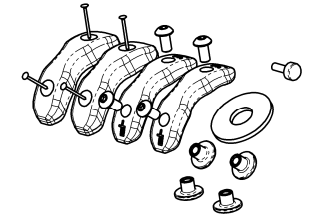
Pegar los tornillos con el pegamento XC047 para el acabado.



2CI30/2CI31/2CI31-P
Notice de montage

Contenu :

- 2 articulations souples de couleur **bleue**
- 2 outils de formage de couleur **jaune**
- 4 écrous épaulés
- 4 Vis
- 4 clous
- 1 outil (rondelle) de maintien de l'écrou épaulé.
- 1 butée



Positionner le premier outil de formage sur la malléole externe et le fixer à l'aide des clous. Le second outil est positionné et fixé en regard sur la face opposée du positif à l'aide des clous.

Boucher les éventuels espaces entre l'outil et le positif avec du plâtre.

Afin de créer l'emplacement de la butée d'amortissement d'extension, positionner sur le positif un bloc propre et chaud (170 - 190°C) de la même matière que celle utilisée pour le thermoformage, afin d'obtenir une épaisseur et une largeur totales supérieures à 10 mm. Prévoir une hauteur de bloc suffisante pour qu'après découpe il reste entre 20 et 25 mm de surépaisseur.

Pour le thermoformage, nous vous conseillons l'utilisation du polypropylène PL140xx ou PL111xx (xx = épaisseur de la matière).

En cas de thermoformage sur Plastazote (mousse PE), prévoir de rehausser l'outil. Réaliser le thermoformage sous vide.

Après refroidissement, tracer les lignes de découpe de l'orthèse et découper le plastique en laissant les outils de formage en place.

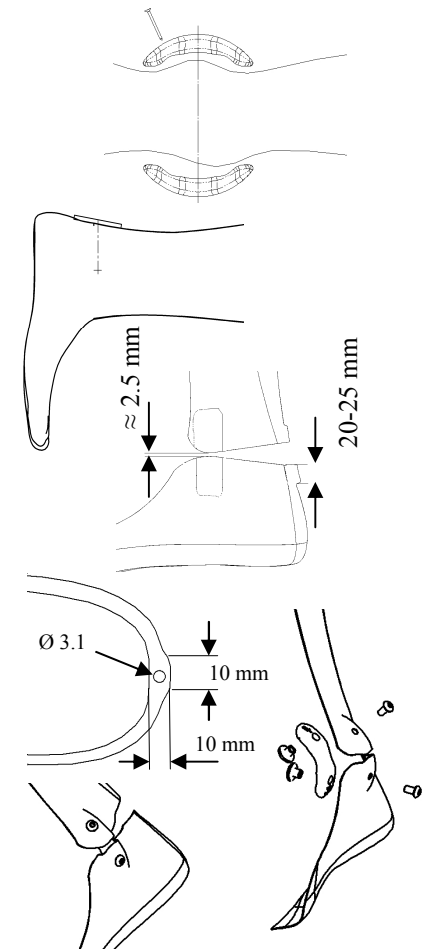
Démouler la botte, enlever les restes de l'outil. Polir les bords en respectant les indications de découpe.

Prendre la partie inférieure de l'orthèse et percer la surépaisseur au Ø 3,1 sur 10 mm. Chanfreiner avec un foret de Ø 8. Coller la butée.

Percer les trous de passage des vis (Ø 4) aux emplacements des dépressions laissées par l'outil de formage. Monter les écrous et positionner l'articulation.

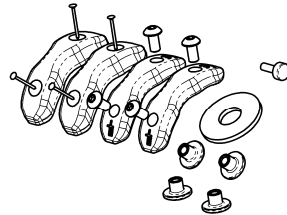
Mettre les vis en place et les serrer à l'aide d'une clé hexagonale et de l'outil de maintien de l'écrou.

Coller les vis avec la colle frein filet ref. XC047 lors du montage final.



Contents :

- 2 blue joints
- 2 yellow dummies
- 4 nuts
- 4 screws
- 4 nails
- 1 washer to support the bushing
- 1 bumper



Place the first dummy on the lateral malleolus and fix it with nails. Position the second one facing it on the opposite side of the positive model and fix it with nails.

Fill with plaster the empty areas that may be left between the dummy and the positive model.

To create the housing for the extension bumper, place on the positive model a clean and warm block (170-190 °C) of the same material as the one used for thermoforming, so that the total thickness and the total width exceed 10 mm. The block height must allow a 20-25 mm extra-thickness after cutting off.

We recommend polypropylene PL140xx or PL111xx for thermoforming (xx = material thickness).

In case of thermoforming with Plastazote (PE foam), raise the dummy. Carry out vacuum thermoforming.

After cooling, trace the orthosis cutting lines and cut off plastic with the dummies remaining at their place.

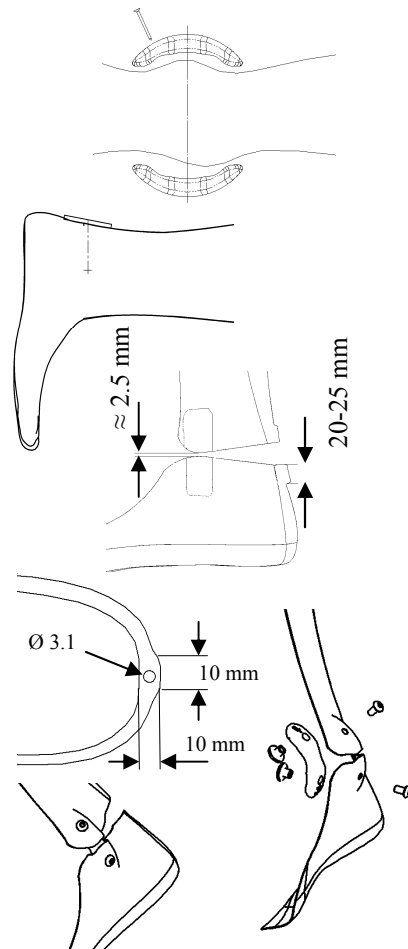
Strip the boot and remove the dummy residues. Polish the edges according to the cutting lines.

Take the lower part of the orthosis and drill (\varnothing 3.1) the extra-thickness on 10 mm. Bevel with a \varnothing 8 drill. Stick the bumper.

Drill the clearance holes (\varnothing 4) for the screws where the dummy has left depressions. Place the nuts and position the joint.

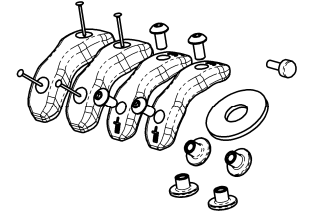
Position the screws and tighten them using an hex wrench and the washer used to support the bushing.

Secure the screws with Loctite ref. XC047 during the final assembly.



Lieferumfang :

- 2 blaue Gelenke
- 2 gelbe dummys
- 4 Hülse
- 4 schrauben
- 4 Nagel
- 1 Scheibe für die Stützung der Hülse.
- 1 Extensionsstoßdämpfer



Der erste Dummy auf dem äußeren Malleolus einsetzen und mit Nageln fixieren. Die zweite wird gegenüberstehend auf der Gegenseite des Positivs eingesetzt und mit Nageln fixiert.

Die mögliche leere Räume zwischen dem Positiv und dem Dummy mit Gips füllen.

Zur Schaffung des Gehäuses für den Extensionsstoßdämpfer, einen sauberen und warmen Block (170-190°C) aus dem selben Material als dem, das zum Thermoformen verwendet wird, vorbereiten. Dieser Block auf dem Positiv positionieren, so dass die gesamte Dicke und die gesamte Breite mehr als 10 mm messen. Die Blockhöhe soll nach dem Zuschnitt eine Überdicke von 20-25 mm erlauben.

Für die Thermoformung empfehlen wir Polypropylen PL140xx oder PL111xx (xx = Dicke des Polypropylens).

Für Thermoformung mit Plastazote (PE Schaum) soll der Dummy erhöht werden. Die Vakuum-Thermoformung durchführen.

Nach der Abkühlung, die Dummy an ihren Stellen bleiben lassen, die Zuschnittlinien der Orthese zeichnen und den Kunststoff schneiden.

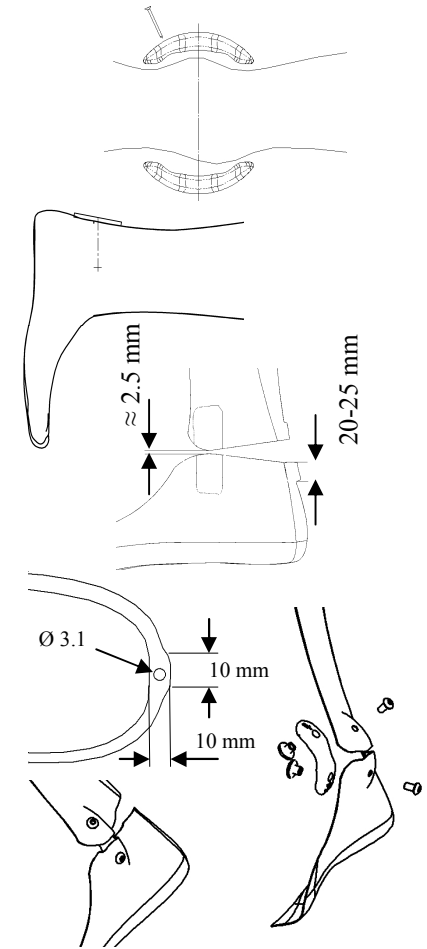
Den Stiefel abheben und die übrige Teile des Dummy abnehmen. Die Kanten glätten, dabei Sie auf die Zuschnittlinien achten.

Den Unterteil der Orthese nehmen und die Überdicke entlang 12 mm bohren (\varnothing 3.1). Mit einem Bohrer (\varnothing 8) abkanten. Die Stoßdämpfer kleben.

Die Durchgangslöcher (\varnothing 4) für die Schrauben bohren (wo der Dummy Senkungen hinterlassen hat). Die Hülse einsetzen und das Gelenk positionieren.

Die Schrauben einsetzen, dann mit einem Sechskant-schlüssel und der Scheibe für die Stützung der Hülse anziehen.

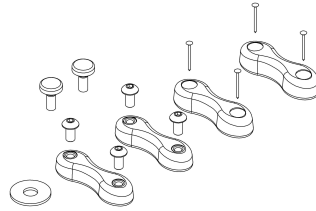
Die Schrauben mit Loctite XC047 während der endlichen Montage sichern.



2C160/2C161
Instrucciones de montaje

Contenido :

- 2 articulaciones color azul
- 2 dummy color amarillo
- 4 tornillos Ø 4 mm
- 4 clavos
- 1 rondela para mantener las tuercas
- 2 topes



Colocar el primer dummy sobre el maleolo del lado externo, y el segundo sobre el lado contrario del positivo. Fijar los dummies con clavos sobre la escayola.

Rellenar si es necesario los huecos entre el dummy y la escayola.

Colocar sobre el positivo 2 rectángulos del mismo material del que se hará el termo conformado, con el fin de obtener un espesor total de 10 mm o más.

Para el termo conformado, recomendamos utilizar polipropileno PL140xx o PL111xx.

Si el termo conformado se hace sobre espuma de PE, se debe prever realizar los dummies. Termo conformar con vacío.

Después de enfriamiento, trazar las líneas de corte de la órtesis y cortar el plástico dejando los dummies en su sitio.

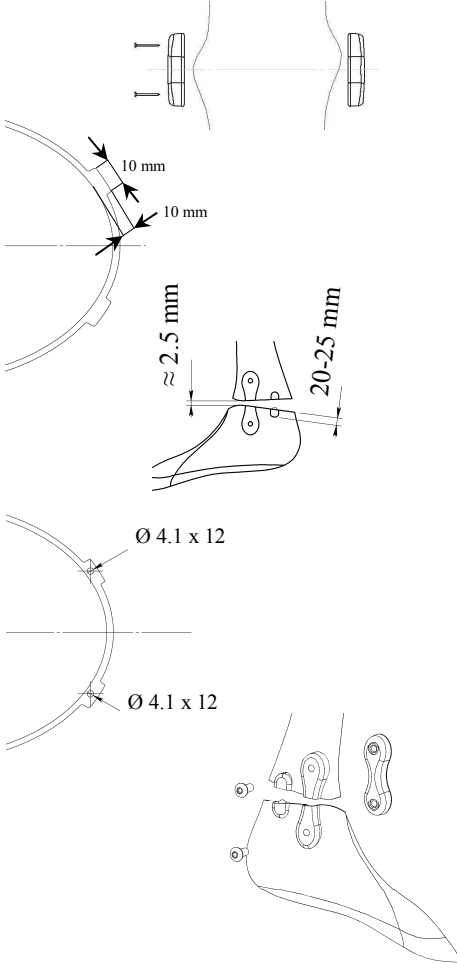
Retirar la órtesis del molde y quitarle los restos de los dummies. Pulir los bordes respetando el corte.

Taladrar la parte inferior de la órtesis en la parte del relieve al diámetro Ø 4.1 y hasta una profundidad de 12 mm. Pegar en este sitio los topes de extensión.

Taladrar los agujeros para dejar pasar los tornillos Ø 4 mm en el lugar marcado por el termo conformado y los dummies. Instalar las articulaciones.

Posicionar los tornillos en su sitio y ajustar con una llave hexagonal de 2.5 mm por un lado, y por el otro con la rondela para mantener las tuercas.

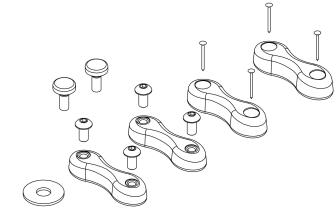
Pegar los tornillos con el pegamento XC047 para el acabado.



2C160/2C161
Notice de montage

Contenu :

- 2 articulaciones de couleur bleue
- 2 outils de formage de couleur jaune
- 4 Vis Ø4
- 4 clous
- 1 rondelle de maintien de l'écrou épaulé
- 2 butées d'amortissement d'extension



Positionner le premier outil de formage sur la malléole externe et le fixer à l'aide des clous. Le second outil est positionné et fixé en regard sur la face opposée du positif à l'aide des clous.

Boucher les éventuels espaces entre l'outil et le positif avec du plâtre.

Afin de créer les emplacements des butées d'amortissement d'extension, positionner sur le positif 2 blocs propres et chaud (170 - 190°C) de la même matière que celle utilisée pour le thermoformage afin d'obtenir une épaisseur et une largeur totales supérieures à 10 mm. Prévoir une hauteur de blocs suffisante pour qu'après découpe il reste entre 20 et 25 mm de surépaisseur.

Pour le thermoformage, nous vous conseillons l'utilisation du polypropylène PL140xx ou PL111xx (xx = épaisseur de la matière).

En cas de thermoformage sur Plastazote (mousse PE), prévoir de rehausser l'outil. Réaliser le thermoformage sous vide.

Après refroidissement, tracer les lignes de découpe de l'orthèse et découper le plastique en laissant les outils de formage en place.

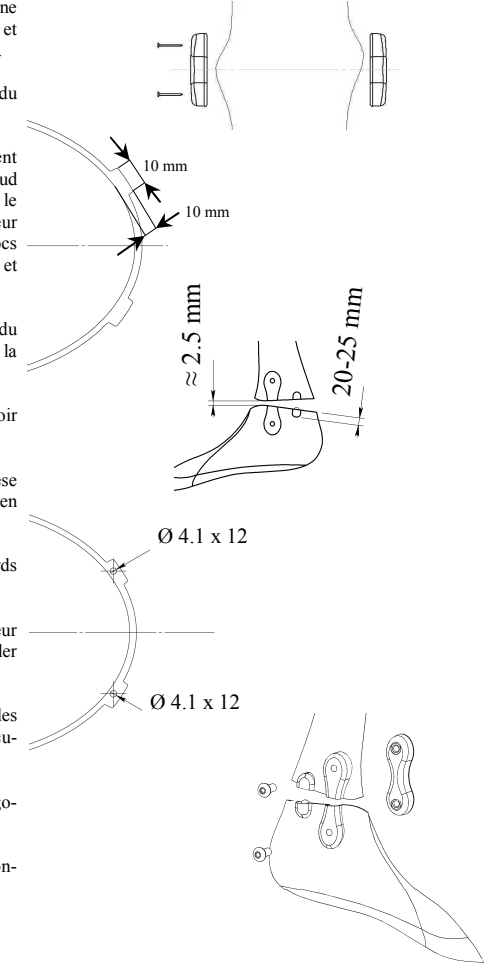
Démouler la botte, enlever les restes de l'outil. Polir les bords en respectant les indications de découpe.

Prendre la partie inférieure de la botte et percer la surépaisseur au Ø 4.1 sur 12 mm. Chanfreiner avec un foret de Ø 12. Coller les butées.

Percer les trous de passage des vis (Ø 4) aux emplacements des dépressions laissés par l'outil de formage. Positionner l'articulation.

Mettre les vis en place et les serrer à l'aide d'une clé hexagonale de 2.5 et de la rondelle de maintien de l'écrou.

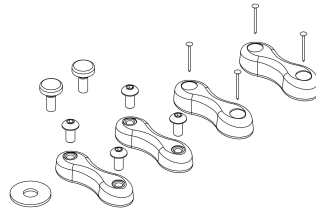
Coller les vis avec la colle frein filet ref. XC047 lors du montage final.



2C160/2C161 Assembling Instructions

Contents :

- 2 blue joints
- 2 yellow dummies
- 4 screws ø4
- 4 nails
- 1 washer to support the bushing
- 2 extension bumpers



Place the first dummy on the lateral malleolus and fix it with nails. Position the second one facing it on the opposite side of the positive model and fix it with nails.

Fill with plaster the empty areas that may be left between the dummy and the positive model.

To create the housings for the extension bumpers, place on the positive model 2 clean and warm blocks (170-190°C) of the same material as the one used for thermoforming, so that the total thickness and the total height exceed 10 mm. The block height must allow a 20-25 mm extra-thickness after cutting off.

We recommend polypropylene PL140xx or PL111xx for thermoforming (xx = polypropylene thickness).

In case of thermoforming with Plastazote (PE foam), raise the dummy. Carry out vacuum thermoforming.

After cooling, trace the orthosis cutting lines and cut off plastic with the dummies remaining at their place.

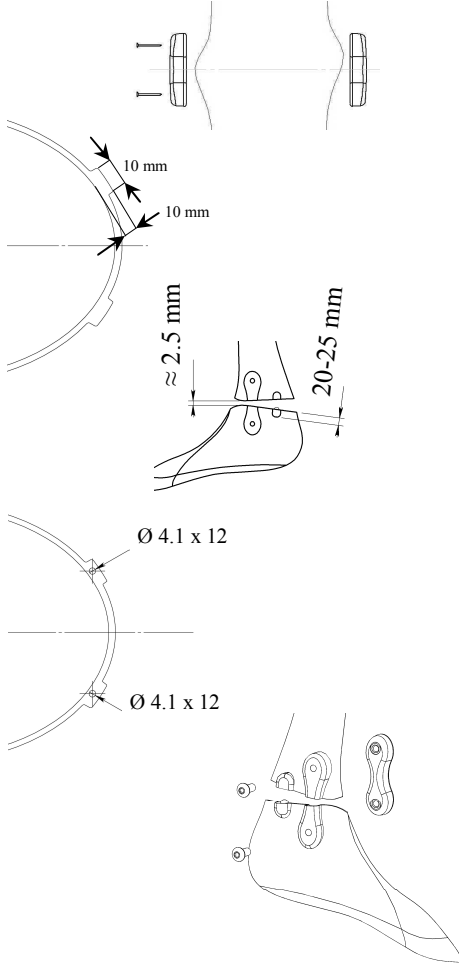
Strip the boot and remove the dummy residues. Polish the edges according to the cutting lines.

Take the lower part of the boot and drill (Ø 4.1) the extra-thickness on 12 mm. Bevel with a Ø 12 drill. Stick the bumpers.

Drill the clearance holes (Ø 4) for the screws where the dummy have left depressions. Position the joint.

Position the screws and tighten them with a 2.5 hex wrench and the washer used to support the bushing.

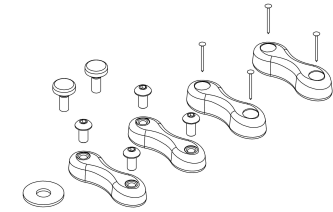
Secure the screws with Loctite ref. XC047 during the final assembly.



2C160/2C161 Montageanleitung

Lieferumfang :

- 2 blaue Gelenke
- 2 gelbe dummys
- 4 Schrauben ø4
- 4 Nagel
- 1 Scheibe für die Stützung der Hülsen
- 2 Extensionsstoßdämpfer



Der erste Dummy auf dem äußeren Malleolus einsetzen und mit Nageln fixieren. Der zweite wird gegenüberstehend auf der Gegenseite des Positivs eingesetzt und mit Nageln fixiert.

Die mögliche leere Räume zwischen dem Positiv und dem Dummy mit Gips füllen.

Zur Schaffung der Gehäuse der Extensionsstoßdämpfer, 2 saubere und warme Blocks (170-190°C) aus dem selben Material als dem, das zum Thermoformen verwendet wird, vorbereiten. Diese Blocks auf dem Positiv positionieren, so dass die gesamte Dicke und die gesamte Breite mehr als 10 mm messen. Die Blockhöhe soll nach dem Zuschnitt eine Überdicke von 20-25 mm erlauben.

Für die Thermoformung empfehlen wir Polypropylen PL140xx oder PL111xx (xx = Dicke des Polypropylens).

Für Thermoformung mit Plastazote (PE Schaum) soll der Dummy erhöht werden. Die Vakuum-Thermoformung durchführen.

Nach der Abkühlung, die Dummy an ihren Stellen bleiben lassen, die Zuschnittlinien der Orthese zeichnen und den Kunststoff schneiden.

Den Stiefel abheben und die übrige Teile des Dummy abnehmen. Die Kanten glätten, dabei Sie auf die Zuschnittlinien achten.

Den Unterteil des Stiefels nehmen und die Überdicke entlang 12 mm bohren (Ø 4.1). Mit einem Bohrer (Ø 12) abkanten. Die Stoßdämpfer kleben.

Die Durchgangslöcher (Ø 4) für die Schrauben bohren (wo der Dummy Senkungen hinterlassen hat). Das Gelenk positionieren.

Die Schrauben einsetzen, dann mit einem 2,5 Sechskantschlüssel und mit der Scheibe für die Stützung der Hülsen anziehen.

Die Schrauben mit Loctite Nr XC047 während der endlichen Montage sichern.

