



MILINE

METRIC INTERCHANGEABLE

GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

V1.00




EC REP

Acorn Regulatory Consultancy Services Limited
Knockmorris Cahir Co. Tipperary Ireland
Code postal : E21 R766
T012 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.
Tous droits réservés
Révision du 01/11/22

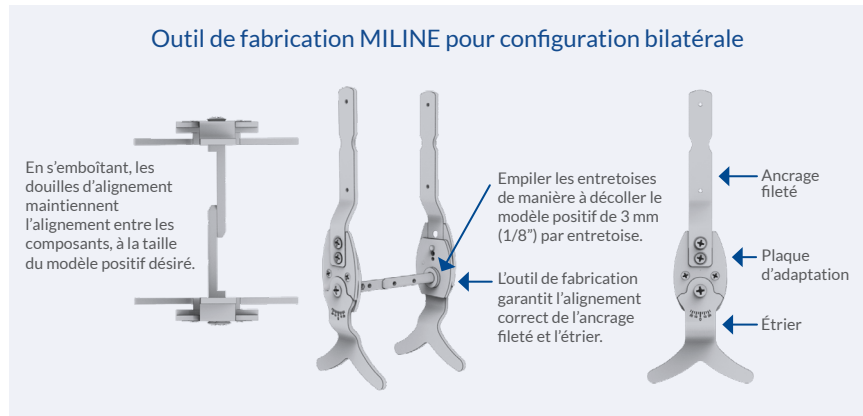
Étape 1

Corriger le moule avant fabrication. Insérer l'axe d'alignement de 9,5 mm de diamètre (3/8") inclus dans le kit de fabrication MILINE dans le moule négatif, dans la position désirée par rapport à l'axe de la cheville. Remplir le moule de plâtre, puis, une fois durci, retirer l'axe d'alignement du modèle positif et effectuer les corrections nécessaires.

Étape 2

Assembler l'outil de fabrication pour une fabrication d'une orthèse unilatérale ou bilatérale.

Fixer l'ancrage fileté et l'étrier à l'outil de fabrication MILINE à l'aide de la plaque d'adaptation de la taille adéquate. Régler le décollement désiré sur le modèle positif à l'aide des entretoises incluses. Remarque : chaque entretoise fournit un décollement de 3 mm (1/8"). Pour une fabrication bilatérale, insérer les deux douilles d'alignement de l'outil de fabrication dans le trou d'alignement afin qu'elles puissent s'emboîter jusqu'à ce que les entretoises touchent le modèle positif.

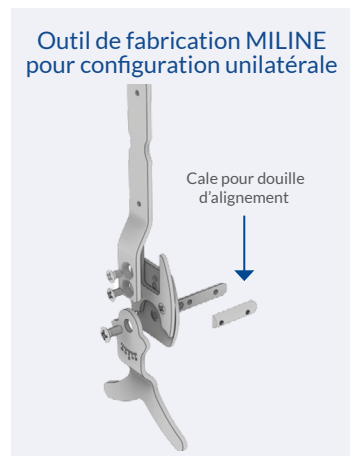


Pour une fabrication unilatérale à l'aide d'un seul outil de fabrication, installer la cale sur la douille d'alignement avant de l'insérer dans le trou d'alignement du modèle positif.

Étape 3

Ajuster l'ancrage fileté et l'étrier à la forme désirée.

Important : Ne pas tordre ou endommager l'étrier ou l'ancrage fileté aux endroits de fixation avec le composant (Figure 1). En pratique, il est recommandé d'utiliser une pince de serrage lisse pour maintenir les barres aux points de fixation du composant pendant l'ajustement.



Étape 4

Une fois l'ajustement terminé, fixer le/les ancrages fileté(s) et l'/les étrier(s) à l'outil de fabrication et insérer-les dans le modèle positif. Créer la coque de l'orthèse en employant la technique de montage souhaitée. En cas de thermoformage ou de fabrication de coques à poche ouverte (avec les barres en dessous du sac en PVA), remplir les barres de plâtre aux endroits où elles touchent le modèle positif. En cas d'intégration des barres à une coque laminée, retirer la plaque d'adaptation de l'outil. Glisser le sac intérieur en PVA sur le moule et faire le vide. Placer la plaque d'adaptation sur l'outil, sur le sac en PVA et fixer le tout à l'aide de vis traversant le sac.

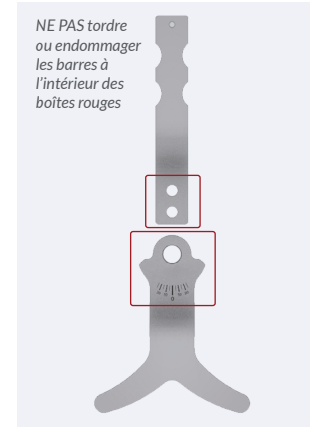


Fig. 1

Étape 5

Après fabrication, retirer les barres de l'outil de fabrication et les nettoyer à l'aide d'un chiffon et du solvant. NE PAS tordre ou sabler les points où les barres se fixent au composant. Protéger les zones indiquées en rouge à l'aide d'adhésif avant de finaliser les barres (Figure 1).

Étape 6

Assemblage final

a. L'ancrage fileté doit être fixé au composant. Utiliser une lime ou un manchon abrasif pour fixer l'ancrage fileté. Une pression modérée d'une pince de serrage ou d'une presse à mandrin est nécessaire pour insérer l'ancrage fileté dans la poche. Les vis peuvent se desserrer si l'ancrage fileté n'est pas correctement fixé. Appliquer une goutte d'adhésif bloquant aux vis de fixation de la barre (incluses) et serrer. Utiliser une clé dynamométrique pour tourner les vis de fixation de la barre à la valeur indiquée dans le Tableau 1.

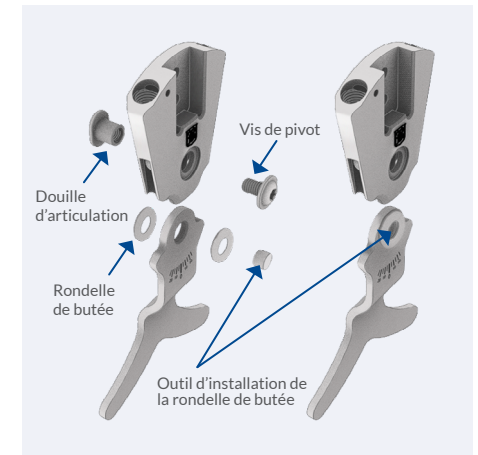


Fig. 2

b. Installer l'étrier MILINE à l'aide des rondelles de butée sélectionnées (incluses) pour régler le jeu médiolateral du composant à la stabilité désirée. Consulter le Tableau 2 reprenant les rondelles de butée incluses par taille de composant. Une fois l'épaisseur des rondelles désirée sélectionnée, utiliser l'outil d'installation de la rondelle de butée pour maintenir les rondelles de butée alignées à l'étrier lors de son insertion dans le composant (Figure 2). Une fois l'outil d'installation de la rondelle de butée aligné au trou d'articulation, installer la douille d'articulation et retirer l'outil d'installation de la rondelle de butée du trou d'articulation. Appliquer une goutte d'adhésif bloquant à la vis d'articulation et serrer. Utiliser une clé dynamométrique pour tourner la vis d'articulation à la valeur indiquée dans le Tableau 1.

(suite)

Tableau 1

Spécifications de couple des vis MILINE

Taille du composant MILINE	Taille Torx	Couple des vis de fixation de la barre (N-m)	Couple des vis d'articulation (N-m)
13 mm	T20	2,5	2,5
16 mm	T25	4	4
20 mm	T30	7	7

Tableau 2

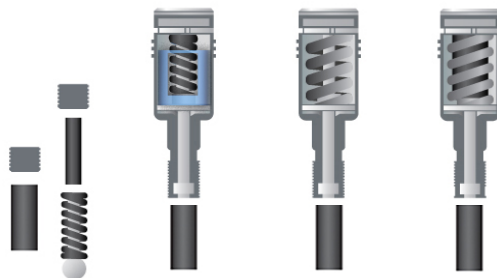
Rondelles de butée pour ajuster le jeu médio-latéral (2 incluses comme indiqué)

Taille du composant MILINE	Rondelles de butée incluses				
	0,25 mm	0,38 mm	0,50 mm	0,64 mm	0,76 mm
13 mm	✓	✓	✓	✓	
16 mm	✓	✓	✓	✓	✓
20 mm	✓	✓	✓	✓	

Remarque : Différentes épaisseurs de rondelles de butée peuvent être combinées.

Tableau 3

Options de ressort pour articulations de cheville Miline Double Action et Flexion Dorsale.



Taille du composant MILINE		NB	B1*	B2	B3
		Sans Booster	Booster		
13 mm	Rigidité	Faible	Modérée	Élevée	—
	Amplitude de mouvement active	15°	25°	12°	—
16 mm	Rigidité	Modérée	Modérée	Élevée	Très élevée
	Amplitude de mouvement active	20°	20°	10°	10°/20°
20 mm	Rigidité	Modérée/Élevée	Modérée/Élevée	Très élevée	Rigidité max
	Amplitude de mouvement active	15°	15°	10°	10°/15°

* Entroise utilisée en configuration avec ressort B1