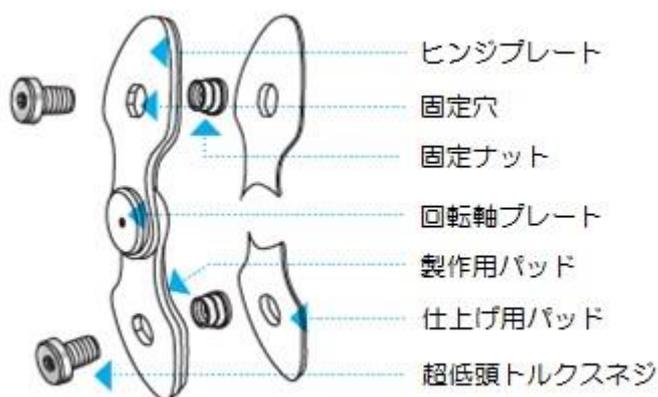


【PIVOT（ピボット）継手の製作工程】

【PIVOT（ピボット）継手の特徴】

- 足関節の自由な底背屈運動を提供する遊動式足継手です。
- プラスチック製短下肢装具にご使用頂けます。
- 長下肢装具にはご使用頂けません。
- モールドには真空成型機をご使用ください。



1.陽性モデルを準備します。

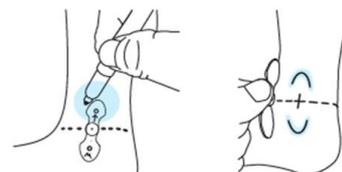
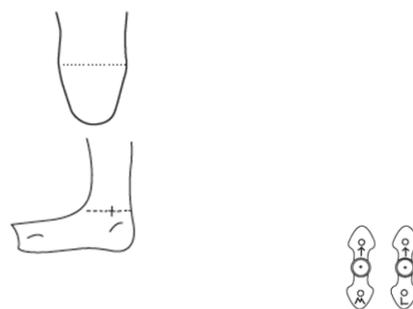
2.床面と平行になるように足継手軸にマークを付けます。

3.足継手中心を設定し内側・外側それぞれにマークします。

4.ヒンジプレートに「左右・上下」を表記しておくことをお勧めします。

5.陽性モデルにヒンジプレートの輪郭をトレースします。

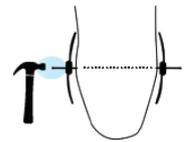
6.指（または工具）でヒンジプレートを陽性モデルに合わせて曲げ加工します。



7. ヒンジプレートの白い製作用パッドのカバーを剥がして PIVOT 継手を陽性モデルに貼り付けます。予めつけておいたマークからずれないように注意してください。



8. 回転軸プレートの中央穴から付属の釘で陽性モデルに固定し継手が動かないようにします。



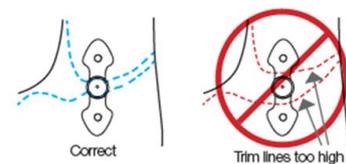
9. ストッキネットを被せます。

10. 通常の真空成型と同様にプラスチック成型をおこないます。PIVOT 継手とプラスチックが確実に密着するよう注意して作業を行います。

11. プラスチックが冷めたら陽性モデルから取り外します。継手中心を固定した釘はモデルから簡単に取り外せます。

12. 継手周りのトリムラインを描きます。PIVOT 継手を適切にサポートするために、図のように回転軸プレートの縁までプラスチックが覆うようにトリムラインを設定してください。

(※注：大きくカットしてしまうと継手の強度が保てません。)



13. プライヤーで釘を引っ張って PIVOT 継手をプラスチックから取り外します。

14. プラスチックが回転軸プレート縁まで覆っていることを確認しながらトリミングを行います。

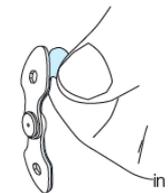
15. 回転軸プレート中心に 5mm（もしくは 13/64”）のドリルビットを使用して下穴をあけます。さらに 11mm（もしくは 7/16）のドリルビットを使用して穴を開けます。この穴が回転軸プレートのトリミングラインになります。



16. PIVOTパンチ（別途購入可能）を使用してプラスチックにヒンジプレート取付穴を正確にあけます。PIVOTパンチがない場合 5mm（もしくは 13/65インチ）のドリルビットを使用します。



17. ヒンジプレートから白い製作用パッドをはがします。仕上げパッドを取付けるので残った接着剤をきれいにする必要はありません。



18. 付属の超低頭トルクスネジと固定ナットを使用して PIVOT 継手をプラスチックに固定します。注：ロックタイト 263 を使用して 24 時間硬化させます。

19. 青色の仕上げパッドのカバーをはがしヒンジプレートの内側に接着します。

