

Lôžka a rámové lôžka vyhotovené z karbónu – efektívne zosilnenie protézových lôžok.

Prefabrikáty reprezentujú novú generáciu vo výrobe trans-femorálnych lôžok.

Vysokopevné lôžka a rámové lôžka je možné vyhotoviť s minimálnym úsilím za použitia karbónových prvkov.

V tomto kontexte, prefabrikované znamená, že:

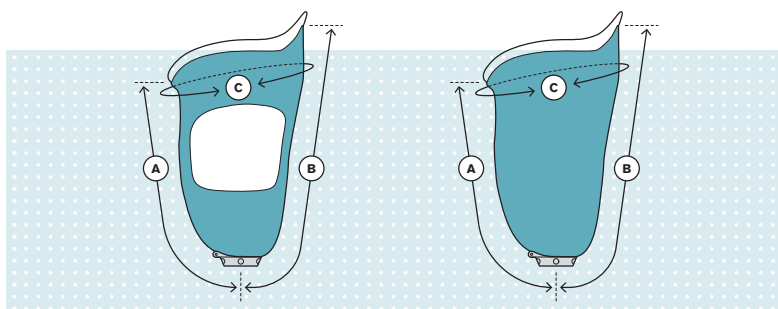
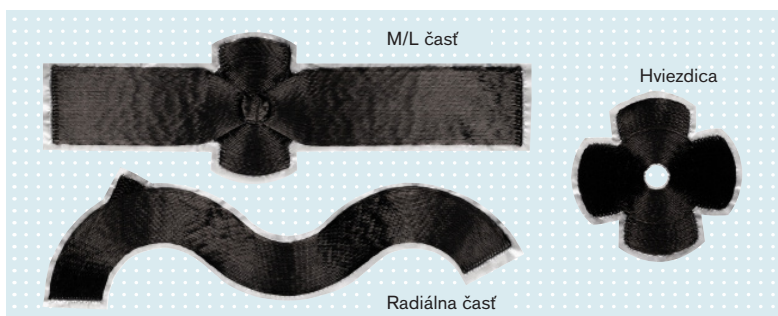
- Vďaka špeciálnemu výrobnému procesu sú vlákna karbónu orientované podľa zaťaženia, zodpovedajúceho silám, ktoré sa vyskytujú v lôžku. Vo výsledku to zabezpečuje vysokú tuhosť a zároveň karbón zachováva nízku hmotnosť lôžka minimalizáciou použitého materiálu.

- Karbónová zostava pozostáva z troch oddelených častí, ktoré môžu byť aplikované priamo na izolovaný plastový model, pomocou adhézneho speja (636K40). Tento postup šetrí čas, pretože nie je potrebné rezať karbónové pletivo, dodávané na kotúčoch, alebo v plátoch, vrátane obojstranej pásky.

Pretože štruktúra vrstiev prefabrikátov je vopred určená, zamedzuje chybám pri vystužovaní, ktoré by mohli ovplyvniť napríklad stabilitu lôžka. Používanie prefabrikátov tiež znižuje odpad, ktorý vzniká pri rezaní výstužných materiálov na požadovanú veľkosť.

Výhody na prvý pohľad

- Čisté a jednoduché spracovanie
- Pred-definovaná štruktúra vrstiev
- Zjednodušenie výroby a ušetrný čas na výrobu lôžka
- Minimalizácia odpadu z drahého vystužovacieho materiálu
- Zjednošená kontrola spotreby materiálu v porovnaní s rolovaným, alebo plátovým tvarom



Referenčné číslo	Popis	Rozmery (mm)		
		A	B	C
5Z16=280X700X150	Pre rámové lôžka	280	370	700
5Z16=350X700X150	Pre rámové lôžka	350	500	700
5Z17=280X700X150	Pre lôžka	280	370	700
5Z17=350X700X150	Pre lôžka	350	500	700

Cena a číslo tovaru	5Z16 Pre rámové lôžka 5Z17 Pre lôžka
Obsah balenia	Tri prefabrikáty na výrobu protetickej objímky
Objednávka od	1 pc.
Odpurúčané komponenty	4R41, 4R42, 4R42=1, 4R43, 4R89, 4R114, 4R111=T, 4R111=N, 4R116, 4R116=T, 4R117, 4R117=T, 4R119=NT, 4R119=T, 4R119, 4R119=N, 4WR95=1, 4WR95=2



≤ 150 kg

Inštrukcie pre spracovanie

- Aplikujte časť M/L krátkou stranou orientovanou mediálne. Zaoblite okraje pri skracovaní na správnu dĺžku.
- Obtočte radiálnu časť: umiestnite výstužný trojuholník mediálne na perineum so špičkou smerom ku koncu kýtfa. Radiálna časť môže byť použitá pre favostranné (karbón na vonkajšej strane) a pravostranné (karbón na vnútornej strane) objímky. Vykonajte prvé odlievanie s M/L časťou a radiálnou časťou.
- Pripojte kotvu a umiestnite strany hviezdice tak, aby boli vycentrované nad ramenami kotvy. Vykonajte druhý odlieatok s kotvou a hviezdicou.
- Karbónové prefabrikáty môžu byť spracované so všetkými živicami Ottobock.

i Viac informácií nájdete na:
pe.ottobock.com/en/5z16-5z17.html