Instructions for use

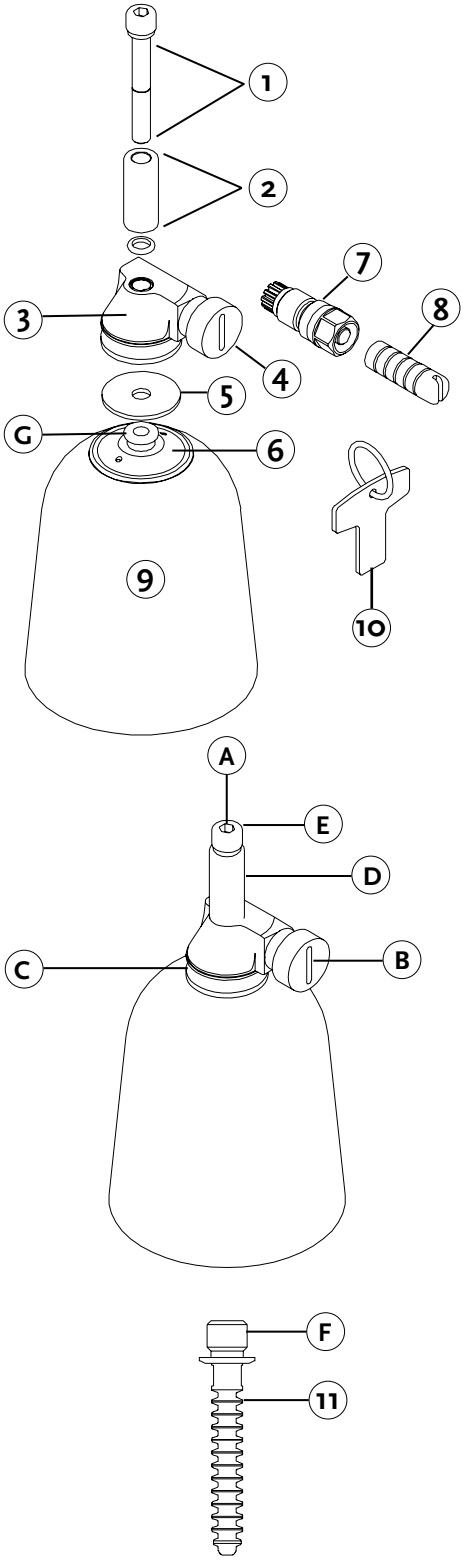
Icelock® Clutch 211

ÖSSUR®

Life Without Limitations®

..... 3

EN Instructions for use..... 4
DE Gebrauchsanweisung..... 6
FR Guide de fabrication..... 8
ES Instrucciones para el uso..... 10
IT Istruzioni per l'uso..... 12
DA Brugsanvisning..... 14
SV Bruksanvisning..... 16
NL Gebruiksaanwijzing..... 18
PT Instruções de Utilização..... 20
JA 取扱説明書..... 22


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
G
A
B
C
D
E
F
11

ENGLISH

CONTENT

L-292015 Lock Body with guide (w/o Dummy Screw) **(Figur 3)**.
L-292122 Dummy Screw **(Figur. 4)**.
L-292020 Clutch Mechanism **(Figur. 7)** and push button L-292131 **(Figur. 8)**.
L-293060 T-wrench **(Figur. 10)**.
L-292000 Attachment Pin clutch, standard **(Figur. 11)**.
L-292126 Delrin Guide **(Figur. 6)**.
L-293045 Silicone Sealing **(Figur. 5)**.
L-292121 Pin Tunnel w/ o-ring (L-293046 o-ring 10x1,5) **(Figur. 2)**.
L-292032 Pyramid Bolt long w/ o-ring (L-693127 o-ring 8x2) **(Figur. 1)**.

Specially designed Pyramids for single lamination are available:

L-273000 Icelock Stainless Pyramid 273 (rated up to 100kg/220lbs).
L-272000 Icelock Titanium Pyramid 272 (rated up to 166kg/365lbs).

LAMINATION INSTRUCTIONS

I. Flatten distal end of Plaster Cast (9) to center Delrin Guide (6). Attach with nails provided or double-sided tape maintaining **original pin alignment.**
II. Apply inner PVA bag and tie it around neck (G) on Delrin Guide (6).
III. Trim away excess PVA and centrally locate Silicone Seal (5).
IV. Place Lock Body (3) onto Delrin Guide (6), ensuring its rotation allows for correct positioning of Clutch Mechanism (7).
V. Secure Lock Body (3) and Pin Tunnel (2) with assembly bolt (1) (making sure that o-ring is between bolt / Pin Tunnel and Pin Tunnel / Lock Body) using 5mm hexagon key.

NOTE: Be sure to tighten so that resin will not leak in between components.

VI. Place some clay in hole on bolt (A) and groove (B) on Dummy Screw (4).
VII. Tie half of lamination material into groove on Lock Body (C) and remainder over end of Lock Body (D) **leaving Pin Tunnel (2) and bolt head (E) exposed.**
VIII. Apply outer PVA bag and finish lamination.
IX. When curing has finished, **remove bolt (1), expose but do not remove Dummy Screw (4.)**
X. Prior to second lamination ensure that Pin Tunnel (2) is sealed.
XI. After completion of second lamination, expose and remove Dummy Screw (4).
XII. Insert and tighten Clutch Mechanism (7) to 15Nm (11ft.lb) - **VERY IMPORTANT.**

NOTE: Push Button (8) may be shortened by unscrewing from lock body and cutting it with hacksaw.

THERMOPLASTIC INSTRUCTIONS

I. Flatten distal end of Plaster Cast (9) to center Delrin Guide (6). Attach with nails provided or double-sided tape maintaining original pin alignment.
II. Place Lock Body (3) onto Delrin Guide (6), ensuring its rotation allows for correct positioning of Clutch Mechanism (7).
III. Secure Lock Body (3) and Pin Tunnel (2) with assembly bolt (1) using a 5mm hexagon key.
IV. Vacuum form thermoplastic, ensuring that plastic conforms well to Lock Body (3) and Pin Tunnel (2).
V. Once plastic has cooled, trim around Pin Tunnel (2) and Dummy Screw (4).

IMPORTANT: Before making outer socket, always ensure that assembly bolt (1) has been removed and Pin Tunnel (2) resealed.

VI. After manufacture of outer socket, expose and remove Dummy Screw (4.)
VII. Insert and tighten the Clutch Mechanism (7) to 15Nm (11ft.lb) - **VERY IMPORTANT.**

NOTE: Push Button (8) may be shortened by unscrewing from lock body and cutting it with hacksaw.
Attachment Pin: Apply Loctite 410 or 411 onto threads (F) on Attachment Pin (11) and screw it into Locking Liner. Torque Attachment Pin to 4Nm (3ft.lb).

Also available:
L-292003 Attachment Pin clutch, short (7 notches).
L-292005 Attachment Pin clutch, long (17 notches).
NOTE: Use attachment pins for Icelock 200 series only.

T-wrench (10) supplied is specially designed to wind Push Button (8) on Clutch Mechanism (7) when donning socket. Use of any other tool may result in over tightening.

- Limited one-year warranty.
- Rated up to high activity level (K3).

DEUTSCH

INHALT

L-292015 Bodenstück mit Führung (ohne Dummy-Schraube) (3).
L-292122 Dummy-Schraube (4).
L-292020 Clutch-Mechanik (7) und Druckknopf L-292131 (8).
L-293060 T-Schlüssel (10).
L-292000 Anschluss-Pin, Clutch, Standard (fig.11).
L-292126 Befestigungsdummy-Führung (6).
L-293045 Silikondichtung (5).
L-292121 Pingang, mit O-Ring (Dichtung) (L-293046 O-Ring 10x1,5) (2).
L-292032 Pyramidenbolzen, lang, mit O-Ring (Dichtung) (L-693127 O-Ring 8x2) (1).

Spezialpyramiden für Einfachlaminierung erhältlich:

L-273000 Icelock-Stahlpyramide 273 (für bis zu 100kg).
L-272000 Icelock-Titanpyramide 272 (für bis zu 166kg).

LAMINIEREN

I. Distales Ende des Gipsmodelles (9) gut abflachen, um die Befestigungsdummy-Führung (6) zentral aufsetzen zu können. Mit den mitgelieferten Nägeln oder dem doppelseitigen Klebestreifen befestigen. **Die ursprüngliche Pinausrichtung beachten!**
II. Innere PVA-Folie aufbringen und am Hals (G) der Dummy-Führung (6) abbinden.
III. Überschüssiges Folienmaterial abschneiden und Silikondichtung (5) zentral aufsetzen.
IV. Mechanik-Bodenstück (3) auf Dummy-Führung (6) aufsetzen. Richtig drehen, damit die Clutch- Mechanik (7) korrekt aufmontiert werden kann.
V. Bodenstück (3) der Mechanik und Pingang (2) mit Montierbolzen (1) sichern. O-Ring muss zwischen Bolzen/Pingang und Pingang/Bodenstück liegen. 5mm-Sechskantschlüssel benutzen.

DARAUF ACHTEN, dass gut angezogen wird, damit kein Harz zwischen die Bauteile laufen kann.

VI. Karosseriekit oder Knet in die Öffnung des Bolzens (A) und die Kerbe (B) der Dummyschraube (4) geben.
VII. Die Hälfte des Laminiermaterials in der Kerbe des Bodenstückes (C), den Rest über dem Ende des Bodenstückes (D) abbinden. **Der Pingang (2) und der Bolzenkopf (E) müssen frei bleiben.**
VIII. Äußere PVA-Folie aufbringen und Laminierprozess beenden.
IX. Nach dem Aushärten **Bolzen (1) entfernen und Dummyschraube (4) freilegen, aber nicht abnehmen.**
X. Vor der zweiten Laminierung sicherstellen, dass der Pingang (2) abgedichtet ist.
XI. Nach Abschluss der zweiten Laminierung Dummyschraube (4)freilegen und abnehmen.
XII. Clutch-Mechanik (7) einsetzen und auf **15Nm anziehen – SEHR WICHTIG**.

ZUR BEACHTUNG: Druckknopf (8) kann mit einer Bügelsäge gekürzt werden.

THERMOPLASTSCHÄFTE

I. Distales Ende des Gipsmodelles (9) gut abflachen, um die Befestigungsdummy-Führung (6) zentral aufsetzen zu können. Mit den mitgelieferten Nägeln oder dem doppelseitigen Klebestreifen befestigen. **Die ursprüngliche Pinausrichtung beachten!**
II. Mechanik-Bodenstück (3) auf Dummy-Führung (6) aufsetzen. Richtig drehen, damit die Clutch- Mechanik (7) korrekt aufmontiert werden kann.
III. Bodenstück (3) der Mechanik und Pingang (2) mit Montierbolzen (1) sichern. 5mm-Sechskantschlüssel benutzen.
IV. Thermoplast unter Vakuum formen. Auf korrekte Modellierung am Bodenstück (3) und Pingang (2) achten.

V. Nach Abkühlung das Material am Pingang (2) und an der Dummy- Schraube beschneiden.

WICHTIG: Vor der Herstellung des Außenschaftes immer erst prüfen, ob der Montierbolzen (1) abgenommen und der Stiftgang (2) wieder versiegelt wurde.

VI. Nach Fertigstellung des Außenschaftes Dummyschraube (4) freilegen und abnehmen.

VII. Clutch-Mechanik (7) einsetzen und auf 15Nm **anziehen – SEHR WICHTIG.**

ZUR BEACHTUNG: Druckknopf (8) kann mit einer Bügelsäge gekürzt werden.

Anschluss-Pin: Loctite 410 oder 411 auf das Gewinde (F) des Anschluss-Pin (11) geben und in den Verschlussliner einschrauben.
Anschluss-Pin auf 4Nm anziehen.

Ebenfalls erhältlich:
L-292003 Anschluss-Pin, Clutch, kurz (7 Kerben).
L-292005 Anschluss-Pin, Clutch, lang (17 Kerben).

ZUR BEACHTUNG: Nur Anschluss-Pin der Serie Icelock 200 benutzen.

Der mitgelieferte **T-Schlüssel** (10) dient speziell dem Drehen des Druckknopfes (8) auf der Clutch-Mechanik (7) beim Anlegen des Schaftes. Die Benutzung eines anderen Werkzeuges kann dazu führen, dass der Knopf überdreht wird.

- Begrenzte Garantie von einem Jahr .
- Ausgelegt für hohen Aktivitätsgrad(K3).

FRANÇAIS

SOMMAIRE

L-292015 Coque de verrouillage avec guide (avec vis avec embout) (fig. 3).
L-292122 Vis avec embout (fig. 4).
L-292020 Mécanisme à crémaillère (fig.7) avec le bouton de désengagement L-292131(fig.8)
L-293060 Clé en croix (fig. 10).
L-292000 Broche de fixation de la crémaillère modèle standard standard (fig. 11).
L-292126 Guide Delrin (fig. 6).
L-293045 Sceau en silicone (fig. 5).
L-292121 Orifice d'engagement de la broche avec joint (L-293046 bague en O 10x1,5) (fig. 2).
L-292032 Boulon pour pyramide grande longueur avec bague en O (L-693127 bague en O 8x2) (fig. 1).

Pyramides de conception particulière pour stratification simple disponibles en:

L-273000 Icelock Pyramide en acier inoxydable 273(conçu pour un poids allant jusqu'à 100kg/220lbs).
L-272000 Icelock Pyramide en titane 272 (conçu pour un poids allant jusqu'à 166kg/365lbs).

GUIDE DE STRATIFICATION

I. Aplanir l'extrémité distale du moulage en plâtre (9) de façon à centrer le guide spécial Delrin (6). Fixez à l'aide des clous fournis ou d'adhésif double face afin de maintenir **l'alignement original de la broche.**
II. Appliquez le sac interne en PVA et attachez-le sur le collier (G) du guide spécial Delrin. (6).
III. Meulez l'excès de PVA et fixez le sceau en silicone (5) en position centrale.
IV. Positionnez la coque de verrouillage (3) sur le guide spécial Delrin (6) et assurez-vous que sa rotation permet de positionner correctement le mécanisme à crémaillère (7).
V. Fixez la coque de verrouillage (3) dans le conduit de la broche (2) à l'aide du boulon d'assemblage (1) (assurezvous que le joint est placé entre le boulon du conduit de la broche et le conduit de la broche de fixation en utilisant une clé hexagonale de 5 mm.

REMARQUE: assurez-vous de bien serrer afin d'éviter toute fuite de résine entre les divers éléments.

VI. Placez une petite quantité de pâte à modeler dans l'orifice du boulon (A), dans la cannelure (B) et sur l'embout de la vis (4).
VII. Nouez la moitié du matériau de couverture dans la cannelure de la coque de verrouillage (C), nouez le reste sur le rebord de la coque de verrouillage (D). **Laissez le conduit de la broche (2) et la tête du boulon (E) exposés.**
VIII. Appliquez le sac externe en PVA et terminer l'opération de stratification.
IX. Lorsque le séchage est complet , retirez le boulon (1), découvrez mais ne **retirez pas la vis de l'embout (4).**
X. Avant de procéder à la deuxième stratification, assurez-vous que le conduit de la broche (2) est correctement scellé.
XI. Lorsque la deuxième stratification est achevée, découvrez et retirez la vis de l'embout (4).
XII. Insérez et vissez le mécanisme à crémaillère (7) jusqu'à 15Nm (11ft/lb). **EXTREMEMENT IMPORTANT.**

REMARQUE: Le bouton de désengagement (8) peut être raccourci : il suffit de le découper à la scie à métaux.

MÉTHODES DE THERMOPLASTIFICATION

I. Aplanir l'extrémité distale du moulage en plâtre (9) jusqu'au centre du guide spécial Delrin (6). Fixez à l'aides clous fournis ou d'adhésif double face tout en maintenant **l'alignement original de la broche.**
II. Placez la coque de verrouillage (3) sur le guide spécial Delrin (6) tout en vous assurant que sa rotation permet de positionner correctement le mécanisme à crémaillère (7).
III. Maintenez la coque de verrouillage (3) et le conduit de la broche (2) à l'aide du boulon d'assemblage (1) en utilisant une clé hexagonale de 5 mm.
IV. Travaillez sous vide pour procéder à la thermoplastification en vous assurant que le plastique s'adapte bien à la coque de verrouillage (3) ainsi qu'au conduit de la broche (2).
V. Une fois le plastique refroidi, égalisez les rebords autour du conduit de la broche (2) et de l'embout de la vis (4).

IMPORTANT: avant de procéder à la fabrication de l'emboîture extérieure, assurez-vous toujours que le boulon d'assemblage (1) a bien été retiré et que le conduit de la broche (2) est à nouveau scellé.

VI. Lorsque la fabrication de l'emboîture extérieure est terminée, découvrez et retirez l'embout de la vis (4).
VII. Insérez et vissez fermement le mécanisme à crémaillère (7) jusqu'à 15Nm (11ft.lb) – **EXTREMEMENT IMPORTANT.**

REMARQUE: Le bouton de désengagement (8) peut être raccourci: il suffit de le découper à la scie à métaux.

Broche de fixation: appliquez l'adhésif Loctite 410 ou 411 sur les filetages (F) de la broche de fixation (11) et vissez-le dans la doublure de verrouillage. Vissez la broche de fixation à l'aide de la clé dynamométrique jusqu'à 4Nm (3ft.lb).

Sont aussi disponibles:
L-292003 Broche de fixation, modèle court (7 crans).
L-292005 Broche de fixation, modèle long (17 crans).

Note: Utilisez uniquement les broches de fixation des séries Icelock 200.

La clé en T (10) fournie a été spécialement conçue pour faire tourner le bouton (8) du mécanisme d'embrayage (7) lors de l'enfilage de l'emboîture. L'utilisation de tout autre outil peut entraîner un serrage trop important.

- Concu (c me likkju ne an á) pour un haut niveau d'activité (K3).
- Garantie limitée à un an.

ESPAÑOL

CONTENIDOS

L-292015 Cuerpo de Cierre con guía (sin Tornillo Postizo) (fig. 3).
L-292122 Tornillo Postizo (fig. 4).
L-292020 Mecanismo de embrague (fig. 7) y el Botón para Apretar L-292131 (fig. 8).
L-293060 Llave de tuerca en T (fig. 10).
L-292000 Embrague para el Vástago de Conexión, standard (fig. 11).
L-292126 Guía Delrin (fig. 6).
L-293045 Sellador en Silicona (fig. 5).
L-292121 Tubo del Vástago con anillo toroidal (L-293046 anillo toroidal 10x1.5) (fig. 2).
L-292032 Perno de la Pirámide con anillo toroidal (L-693127 anillo toroidal 8x2) (fig. 1).

Son disponibles también pirámides diseñadas específicamente para una laminación única:

L-273000 Pirámide Inoxidable Icelock 273 (evaluada hasta 100 kg /220 libras).
L-272000 Pirámide de Titanio Icelock 272 (evaluada hasta 166 kg /365 libras).

INSTRUCCIONES PARA LA LAMINACIÓN

I. Alise la extremidad distal del Molde en Escayola (9) para centrar la Guía Delrin (6). Fíjelos con los clavos proporcionados o péguelos con cinta adhesiva de los dos lados de manera que se mantenga la alineación **original del vástago.**
II. Aplique la bolsa interior de PVA y amárrela alrededor del "cuello" (G) de la Guía Delrin (6).
III. Recorte el PVA excedente y coloque el Sellador en Silicona (5) en posición central.
IV. Coloque el Cuerpo de Cierre (3) sobre la Guía Delrin (6), asegurándose que su rotación permita colocar el Mecanismo de Embrague (7) correctamente.
V. Fije el Cuerpo de Cierre (3) y el Tubo del Vástago (2) con el perno de montaje (1) (asegurándose (delete de) que se encuentre un anillo toroidal entre el perno y el Tubo del Vástago, así como entre el Tubo del Vástago y el Cuerpo de Cierre) utilizando una llave hexagonal de 5 mm.

ADVERTENCIA: Asegúrese de apretar firmemente para evitar que la resina penetre entre los componentes.

VI. Ponga arcilla en el agujero sobre el perno (A) y en la ranura (B) del Tornillo Postizo (4).
VII. Amarre la mitad del material de laminación en la ranura sobre el Cuerpo de Cierre (C) y el resto en la parte final del Cuerpo de Cierre (D) **dejando expuestos el Tubo del Vástago (2) y la cabeza del perno (E).**
VIII. Aplique la bolsa externa de PVA y complete la laminación.
IX. Cuando el proceso de cura haya terminado, **remueva el perno (1), y esmerile hasta el Tornillo Postizo (5) pero no lo remueva.**
X. Antes de la segunda laminación asegúrese que el Tubo del Vástago (2) esté sellado.
XI. Después de completar la segunda laminación exponga y remueva el Tornillo Postizo (4).
XII. Inserte y apriete firmemente el Mecanismo de Embrague (7) con una torsión de 15Nm (11 pies por libra) - **MUY IMPORTANTE.**

ADVERTENCIA: Se puede acortar el Botón para Apretar (8) cortándolo con una sierra para metales.

INSTRUCCIONES PARA TERMOPLÁSTICOS

I. Alise la extremidad distal del Molde en Escayola (9) para centrar la Guía Delrin (6). Fíjelos con los clavos proporcionados o péguelos con cinta adhesiva de los dos lados de manera que se mantenga la alineación **original del vástago.**
II. Coloque el Cuerpo de Cierre (3) sobre la Guía Delrin (6), asegurándose que su rotación permita colocar el Mecanismo de Embrague (7) correctamente.
III. Fije el Cuerpo de Cierre (3) y el Tubo del Vástago (2) con el perno de montaje (1) utilizando una llave hexagonal de 5 mm.

IV. Moldee el termoplástico al vacío, asegurándose que el plástico se adapte bien al Cuerpo de Cierre (3) y al Tubo del Vástago (2).
V. Una vez que el plástico se haya enfriado, recorte el material excedente alrededor del Tubo del Vástago (2) y del Tornillo Postizo (4).

IMPORTANTE: Antes de fabricar el encaje exterior, asegúrese siempre que el perno de montaje (1) haya sido removido y el Tubo del Vástago (2) haya sido sellado de nuevo.

VI. Después de fabricar el encaje exterior, exponga y remueva el Tornillo Postizo (4).
VII. Inserte y **apriete firmemente** el Mecanismo de Embrague (7) con una torsión de 15Nm (11 pies por libra) - **MUY IMPORTANTE**

ADVERTENCIA: Se puede acortar el Botón para Apretar (8) cortándolo con una sierra para metales.

Vástago de Conexión: Aplique Loctite 410 o bien 411 en la rosca del Vástago de Conexión (11) y atorníllelo en el Forro de Cierre. Aplique una torsión de 4 Nm (3 pies por libra).

También disponibles:
L-292003 Embrague pera el Vástago de Conexión, corto (7 muescas).
L-292005 Embrague pera el Vástago de Conexión, largo (17 muescas).
Advertencia: Use únicamente vástagos de conexión para la serie Icelock 200.

La llave de tuerca en T (10) proporcionada está diseñada específicamente para torsionar el Botón para Apretar (8) en el Mecanismo de Embrague (7) cuando el usuario pone el encaje. Usar cualquier otro tipo de instrumento puede causar que se torsione el botón excesivamente.

- Garantía limitada de un año.
- Evaluado hasta para altos niveles de actividad (K3).

ITALIANO

CONTENUTO

L-292015 Unità di Chiusura con guida (senza Falsa Vite) (fig. 3).
L-292122 Falsa Vite (Dummy Screw) (fig. 4).
L-292020 Meccanismo di Innesto (fig. 7) e Il Bottone di Spinta L-292131(fig. 8).
L-293060 T-wrench (fig. 10).
L-292000 Innesto per Perno di Attacco, standard (fig. 11).
L-292126 Guida Delrin (fig. 6).
L-293045 Sigillo di Silicone (fig. 5).
L-292121 Tunnel di Perno con anello-o (L-293046 o-ring 10x1,5) (fig. 2).
L-292032 Bullone di Piramide lungo con anello-o (L-693127 o-ring 8x2) (fig. 1).

Sono disponibili Piramidi specificatamente disignate per laminazione singola:
L-273000 Icelock Piramide Inossidabile 273 (classificata fino a 100kg/220lbs).
L-272000 Icelock Piramide al Titanio 272 (classificata fino a 166kg/365lbs).

ISTRUZIONI PER LA LAMINAZIONE

I. Appiatite l'estremità distale della Sagoma di Gesso (Plaster Cast) (9) per centrare la Guida Delrin (6). Attaccate con i chiodi messi a disposizione o con un nastro adesivo a doppio lato, mantenendo **l'originale allineamento del Perno.**
II. Applicate la sacca interna PVA e legatela attorno al collo (G) della Guida Delrin (6)
III. Ritagliate via il PVA in eccesso e collocate centralmente il Sigillo di Silicone (5).
IV. Posizionate l'Unità di Chiusura (3) sulla Guida Delrin (6), assicurando che la sua rotazione permetta il corretto posizionamento del Meccanismo di Innesto (7).
V. Attaccate l'Unità di Chiusura (3) e il Tunnel di Perno (2) con il bullone di assemblaggio (1) (assicurandovi che l'anello-o si trovi tra il bullone / Tunnel di Perno e Tunnel di Perno/ Unità di Chiusura) usando una chiave esagonale 5mm.

NOTA BENE: Assicuratevi di stringere in modo tale che la resina non fuoriesca tra le componenti.

VI. Mettete della creta nel foro su bullone (A) e intercapedini (B) della Falsa Vite (4).
VII. Legate metà del materiale di laminazione nell'intercapedine dell'Unità di Chiusura (C) e la rimanenza sull'estremità dell'Unità di Chiusura (D) **lasciando esposti sia il Tunnel di Perno (2) che la capocchia del bullone (E).**
VIII. Applicate la sacca esterna PVA e portate a termine la laminazione.
IX. Al termine dell'indurimento, **rimuovete il bullone (1), esponete ma non rimuovete la Falsa Vite (4).**
X. Prima della seconda laminazione assicuratevi che il Tunnel di Perno (2) sia sigillato.
XI. Dopo il completamento della seconda laminazione, esponete e rimuovete la Falsa Vite (4).
XII. Inserite e stringete il Meccanismo di Innesto (7) a 15Nm (11ft.lb) **- MOLTO IMPORTANTE**

NOTA BENE: Il Bottone di Spinta (8) si può accorciare tagliandolo con un seghetto a mano.

ISTRUZIONI TERMOPLASTICHE

I. Appiattite l'estremità distale della Sagoma di Gesso (9) per centrare la Guida Delrin (6). Attaccate con i chiodi messi a disposizione o con un nastro adesivo a doppio lato, mantenendo **l'originale allineamento del Perno.**
II. Posizionate l'Unità di Chiusura (3) sulla Guida Delrin (6), assicurando che la sua rotazione permetta il corretto posizionamento del Meccanismo di Innesto (7).
III. Attaccate l'Unità di Chiusura (3) e il Tunnel di Perno (2) con il bullone di assemblaggio (1) usando una chiave esagonale 5mm.
IV. Plasmate sottovuoto il termoplastico, assicurandovi che il plastico si addica bene all'Unità di Chiusura (3) e al Tunnel di Perno (2).
V. Non appena il plastico si è raffreddato, ritagliate attorno al Tunnel di Perno (2) e alla Falsa Vite (4).

IMPORTANTE: Prima di plasmare il manicotti esterno, assicuratevi sempre che il bullone di assemblaggio (1) sia stato rimosso e che il Tunnel di Perno (2) sia risigillato.

VI. Dopo la manifattura del manicotto esterno, esponete e rimuovete la Falsa Vite (4).
VII. Inserite e stringete il Meccanismo di Innesto (7) a 15Nm (11ft.lb) - **MOLTO IMPORTANTE**

NOTA BENE: Il Bottone di Spinta (8) si può accorciare tagliandolo con un seghetto a mano.

Perno di Attacco: Applicate il Loctite 410 o 411 nella filettatura (F) del Perno di Attacco (11) e avvitatelo dentro la Cuffia di Chiusura (Locking Liner). Avvitate il Perno di Attacco a 4Nm (3ft.lb).

Anche disponibili:
L-292003 Perno di Attacco (Attachment Pin clutch), corto (7 tacche)
L-292005 Perno di Attacco (Attachment Pin clutch), lungo (17 tacche)

NOTA BENE: Usate solamente perni di attacco per la serie Icelock 200

La Chiave a T (T-wrench) (10) messa a disposizione è specialmente disegnata per girare il Bottone di Spinta (8) sul Meccanismo di Innesto (7) quando si indossa il manicotto. L'utilizzo di ogni altro utensile può provocare un eccessivo stringimento.

- Un anno di garanzia limitata.
- Classificato fino a alti livelli di attività (K3).

DANSK

INDHOLD

L-292015 Låselegeme med guide (m/u attrapskrue) (fig. 3).
L-292122 Attrapskrue (fig. 4).
L-292020 Koblingsmekanisme (fig. 7) og Trykknappen L-292131 (fig. 8).
L-293060 T-nøgle (fig. 10).
L-292000 Kobling til pindekobling, standard (fig. 11).
L-292126 Delrin-styring (fig. 6).
L-293045 Silikonepakning (fig. 5).
L-292121 Pindetunnel m/ o-ring (L-293046 o-ring 10x1,5) (fig. 2).
L-292032 Pyramidebolt lang med o-ring (L-693127 o-ring 8x2) (fig. 1).

Specielt udformede pyramider til enkelt laminering kan skaffes:
L-273000 Icelock Rustfri pyramide 273 (beregnet for op til 100kg).
L-272000 Icelock titanpyramide 272 (beregnet for op til 166kg).

LAMINERINGSVEJLEDNING

I. Den distale ende på gipsafstøbningen (9) afflades så Delrin-styringen (6) kan centreres. Den fastgøres med de medfølgende søm eller dobbeltklæbende så den **originale pinderetning holdes.**
II. Den inderste PVA pose påsættes og snøres rundt om "nakken" (G) på Delrin-styringen (6).
III. Overskydende PVA bortskæres og silikonepakningen (5) placeres centralt.
IV. Låselegemet (3) placeres på Delrinstyringen (6), idet det sikres at dens rotation tillader korrekt placering af koblingsmekanismen (7).
V. Låselegeme (3) og pindetunnelen (2) sikres med bolten (1) (idet det sikres, at o-ringen er mellem bolt / pindetunnel og pindetunnel/ låselegeme) ved hjælp af en 5mm umbraconøgle.

BEMÆRK: Vær sikker på at lamineringen hærder ordentligt så lamineringsmaterialet ikke siver ind mellem komponenterne.

VI. Der puttes ler i hullet på bolten (A) og rillen (B) på attrapskruen (4).
VII. Halvdelen af lamineringsmaterialet bindes ind i rillen på låselegeme (C) og resten over enden af låselegemet (D) **så pindetunnelen (2) og bolthovedet (E) er synligt.**
VIII. Den yderste PVA pose påsættes og lamineringen afsluttes.
IX. Når hærdningen er afsluttet **fjernes bolten (1) og attrapskruen (4) frilægges men fjernes ikke.**
X. Inden den anden laminering, sikres det at pindetunnelen (2) er forseglet.
XI. Efter afslutning af anden laminering, frilægges attrapskruen (4) og fjernes
XII. Koblingsmekanismen (7) indsættes og spændes til 15 Nm **(MEGET VIGTIGT).**

BEMÆRK: Trykknappen (8) kan afkortes ved hjælp af en nedstryger

TERMOPLAST-INSTRUKTIONER

I. Den distale ende på gipsafstøbningen (9) afflades så Delrin-styringen (6) kan centreres. Den fastgøres med de medfølgende søm eller dobbeltklæbende tape, så den **originale pinderetning** holdes.
II. Låselegemet (3) placeres på Delrinstyringen (6), idet det sikres at dens rotation tillader korrekt placering af koblingsmekanismen (7)
III. Låselegemet (3) og pindetunnelen (2) fastgøres med bolten (1) ved hjælp af en 5 mm umbraconøgle
IV. Termoplastic'en vakuumformes, idet det sikres at plastmaterialet følger låselegemet (3) pindetunnelen (2) nøjagtigt
V. Når plasten er afkølet, trimmes der rundt om pindetunnelen (2) og attrapskruen (4)

VIGTIGT: Inden yderste hylster laves, bør det altid sikres at bolten (1) er fjernet og pindetunnelen (2) er forseglet.

VI. Når det yderste hylster er færdigt, afdækkes attrapskruen (4) og fjernes
VII. Til sidst indsættes og tilspændes koblingsmekanismen (7) til 15 Nm **(MEGET VIGTIGT).**

BEMÆRK: Trykknappen (8) kan afkortes ved hjælp af en nedstryger

Koblingspind: Der smøres Loctite 410 eller 411 på gevindet på koblingspinden (11) og den skrues ind i låse-lineren. Koblingspinden spændes til 4Nm.

Fås også:
L-292003 Koblingspind stopmekanisme, kort (7 hak).
L-292005 Koblingspind stopmekanisme, lang (17 hak).

Bemærk: Anvend kun koblingspindene til Icelock 200 serierne

Den medfølgende T-nøgle (10) er specielt designet til at dreje trykknappen (8) på koblingsmekanismen når hylstret tages på. Hvis der anvendes noget andet værktøj, kan man komme til at spænde for hårdt.

- 1 års garanti.
- Beregnet for op til brugere med højt aktivitetsniveau (K3).

SVENSKA

INNEHÅLL

L-292015 Kopplingshus (utan tryckknappsdummy) (fig. 3).
L-292122 Tryckknappsdummy (fig. 4).
L-292020 Kopplingsmekanism (fig. 7) och tryckknappen L-292131 (fig. 8).
L-293060 T-nyckel (fig. 10).
L-292000 Låstapp, standard (fig.11).
L-292126 Fixtur (fig. 6).
L-293045 Silikonring (fig. 5).
L-292121 Låstappsdummy med o-ring (L-293046 o-ring 10x1,5) (fig. 2).
L-292032 Pyramidbult, lång med o-ring (L-693127 o-ring 8x2) (fig. 1).

Speciellt utformade pyramidadatrar för laminering samman med denna koppling:
L-273000 Icelock Stålpyramid 273 (klassad upp till 100kg).
L-272000 Icelock Titanpyramid 272 (klassad upp till 166kg).

LAMINERADE HYLSOR

I. Plana gipsens distala ände (9) och centrera fixturen (6). Fäst fixturen med medföljande spikar eller dubbelhäftande tejp. Säkerställ att korrekt inriktning bibehålls.
II. Dra på den inre PVA'n och knyt av runt "halsen" (G) på fixturen (6) med snöre.
III. Trimma PVA'n och placera silikontätningen (5) över "halsen" (G) på fixturen (6).
IV. Sätt kopplingshuset (3) på fixturen (6), vrid till önskad position för tryckknappen.
V. Fäst kopplingshuset (3) och låstappssdummyn (2) med bulten (1) (säkerställ att o-ringar finns mellan bult och låstappsdummy samt mellan låstappsdummy och kopplingshus) med hjälp av en 5 mm's insexnyckel.

OBS: Var noga med att dra åt så pass att plast ej kan tränga in mellan komponenterna.

VI. Applicera lera i insexhålet på bulten (A) och i skåran (B).
VII. Knyt av hälften av armeringsmaterialet i skåran på kopplingshuset (C) och resten upp över kopplingshuset (D) så att låstappsdummyn (2) och bultens huvud (E) förblir synliga.
VIII. Dra på den yttre PVA'n och laminera som vanligt.
IX. Då hylsan har härdat avlägsnas bulten (1). Exponera, men avlägsna ej tryckknappsdummyn (4).
X. Innan andra lamineringen på börjas måste låstappsdummyn (2) tätas.
XI. Då andra lamineringen har härdat skall tryckknappsdummyn (4) exponeras och avlägsnas.
XII. Fäst kopplingsmekanismen (7) och dra åt till 15Nm – **MYCKET VIKTIGT!**

OBS: Tryckknappen (8) kan kortas till önskad längd.

TERMOPLASTHYLSOR

I. Plana gipsens distala ände (9) och centrera fixturen (6). Fäst fixturen med medföljande spikar eller dubbelhäftande tejp. Säkerställ att korrekt inriktning bibehålls.
II. Sätt kopplingshuset (3) på fixturen (6), vrid till önskad position för tryckknappen.
III. Skruva fast kopplingshuset (3) och låstappsdummyn (2) med bulten (1) med hjälp av en 5 mm's insexnyckel.
IV. Forma termoplasthylsan, och säkerställ att plasten formar sig väl kring kopplingshuset (3) och låstappsdummyn (2).
V. Då plasten har svalnat trimmas plasten runt låstappsdummyn (2) och tryckknappsdummyn (4).

VIKTIGT: Innan den yttre hylsan tillverkas skall det kontrolleras att bulten (1) är demonterad och låstappsdummyn (2) återförseglad.

VI. Efter det att den yttre hylsan tillverkats , skall tryckknappsdummyn (4) exponeras och avlägsnas.
VII. Fäst kopplingsmekanismen (7) och dra åt till 15Nm – **MYCKET VIKTIGT!**

OBS: Tryckknappen (8) kan kortas till önskad längd.

Låstapp: Applicera Loctite 410 eller 411 på gängorna (F) på låstappen (11) och skruva fast den I silikonhylsan. Dra fast låstappen till 4Nm.

Tillgängligt finns även:
L-292003 Låstapp kort.
L-292005 Låstapp lång.
OBS: Använd dessa låstappar endast till Icelock 200-serien.

T-nyckeln (10) som finns med kopplingen är speciellt utformad för att med hjälp av kopplingsmekanismen dra ner brukaren djupare i hylsan. Om andra verktyg används finns det risk för att man drar åt för hårt.

- Ett års garanti för material- och tillverkningsfel.
- Klassad upp till hög aktivitetsnivå (K3).

NEDERLANDS

INBEGREPEN

L-292015 slot romp met geleider (zonder dummy schroef) (fig. 3).
L-292122 dummy schroef (fig. 4).
L-292020 koppenlingsmechanisme (fig. 7) en de drukknop L-292131 (fig. 8).
L-293060 T-moersleutel (fig. 10).
L-292000 koppeling voor bevestigingspen, standaard (fig. 11).
L-292126 Delrin geleider (fig. 6).
L-293045 siliconen afsluiting (fig. 5).
L-292121 pen tunnel met o-ring (L-293046 o-ring 10x1,5) (fig. 2).
L-292032 pyramide bout, lang, met o-ring (L-693127 o-ring 8x2) (fig. 1).

Speciaal ontworpen pyramides voor enkelvoudige laminering zijn verkrijgbaar:

L-273000 Icelock roestvast stalen pyramide 273 (geschikt voor gewicht tot 100kg/220lbs).
L-272000 Icelock titanium pyramide 272 (geschikt voor gewicht tot 166kg/365lbs).

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR LAMINERING

I. Maak het distale einde van het gipsmodel (9) vlak zodat de Delrin geleider (6) centraal ligt.
II. Bevestig de binnenste PVA folie en bind hem rondom de nek (G) van de Delrin geleider (6),
III. Snijd overtollig PVA weg en plaats de siliconen afsluiting (5) centraal.
IV. Plaats de romp van het slot (3) op de Delrin geleider (6), en verzeker u ervan dat de rotatie voldoende is om het koppelingsmechanisme (7) correct te kunnen plaatsen.
V. Maak de romp van het slot (3) en de pen tunnel (2) met de bevestigingsbout (1) vast met gebruik van een 5mm inbus sleutel (verzeker u ervan dat de o-ring tussen de bout / pen tunnel en de pen tunnel / slot romp zit),

LET OP: Let erop dat u het goed vastmaakt, zodat er geen hars tussen de onderdelen in kan lekken.

VI. Doe wat klei in het gaatje op de bout (A) en de groeve (B) op de dummy schroef (4).
VII. Bind de helft van het lamineringsmateriaal in de groeve op de romp van het slot (C) en bevestig de rest over het einde van de romp van het slot (D) **maar laat de pen tunnel (2) en de kop van de bout (E) bloot liggen.**
VIII. Bevestig de buitenste PVA folieen maak de laminering af.
IX. Als het hard geworden is, **verwijder dan de bout (1) en leg de dummy schroef (4) bloot zonder deze te verwijderen.**
X. Verzeker u ervan, voordat u aan de tweede laminering begint, dat de pen tunnel afgesloten is.
XI. Na het voltooien van de tweede laminering legt u de dummy schroef (4) bloot en verwijdert u deze. XII. Steek het koppelingsmechanisme (7) erin en draai aan tot 15Nm (11ft.lb) - **HEEL BELANGRIJK.**

LET OP: de drukknop (8) kan verkort worden door hem af te snijden met een ijzerzaag.

GEBRUIKSAANWIJZING VOOR THERMOPLASTICS

I. Maak het distale einde van het gipsmodel (9) vlak zodat de Delrin geleider (6) centraal ligt. Maak het vast met de bijgeleverde spijkers of met dubbelzijdig plakband, waarbij de pen op de **oorspronkelijke wijze op lijn** gehouden moet worden.
II. Plaats de romp van het slot (3) op de Delrin geleider (6), en verzeker u ervan dat de rotatie voldoende is om het koppelingsmechanisme (7) correct te kunnen plaatsen.
III. Maak de romp van het slot (3) en de pen tunnel (2) met de bevestigingsbout (1) vast met gebruik van een 5mm inbussleutel.
IV. Vorm het thermoplastic in vacuum en verzeker u ervan dat het plastic goed rondom de romp van het slot (3) en de pen tunnel (2) past .
V. Snijd het plastic, als het is afgekoeld, af rondom de pen tunnel (2) en de dummy schroef (4).

BELANGRIJK: Verzeker u er altijd van, voordat u de buitenste koker vervaardigt, dat de bevestigingsbout (1) verwijderd is en de pen tunnel (2) opnieuw is afgesloten.

VI. Leg na de productie van de buitenste socket de dummy schroef (4) bloot en verwijder deze.

VII. Steek het koppelingsmechanisme (7) erin en draai aan tot 15Nm (11ft.lb) - **HEEL BELANGRIJK.**

LET OP: de drukknop (8) kan verkort worden door hem af te snijden met een ijzerzaag.
Bevestigingspen: Doe wat 410 of 411 op de schroefdraden (F) van de bevestigingspen en schroef deze in de sluitings liner. Draai de bevestigingspen aan tot 4Nm (3ft.lb).

Ook verkrijgbaar zijn:
L-292003 Bevestigingspen, kort (7 groefjes).
L-292005 Bevestigingspen, lang (17 groefjes).
Let op: Gebruik uitsluitend bevestigingspennen voor de Icelock 200 serie.

De bijgeleverde **T-moersleutel** (10) is speciaal ontworpen om de drukknop (8) aan het koppelingsmechanisme (7) te draaien, als de socket aangedaan wordt.
Het gebruik van ander gereedschap kan tot gevolg hebben dat het te strak aangedraaid wordt.

- Beperkte garantie van 1 jaar.
- Geschikt voor een activiteitsniveau tot aan hoog (K3).

PORTUGUÊS

CONTEÚDO

L-292015 Dispositivo de Fixação com guia (sem Desbloqueador de Teste) (fig. 3).
L-292122 Desbloqueador de Teste (fig. 4).
L-292020 Mecanismo de Engate (fig. 7) e Botão de Pressão L-292131 (fig. 8)
L-293060 Chave em T (fig. 10).
L-292000 Engate do Pino de Fixação, normal (fig.11).
L-292126 Guia Delrin (fig. 6).
L-293045 Discos Vedantes de Silicone (fig. 5).
L-292121 Tubo de Passagem do Pino, com anilha (L-293046 anilha 10x1,5) (fig. 2).
L-292032 Parafuso da Pirâmide, comprido, com anilha (L-693127 anilha 8x2) (fig. 1).

Dispomos dos seguintes modelos especiais de Pirâmides para laminação simples:

L-273000 Icelock Pirâmide em Aço inoxidável 273 (capacidade até 100kg/220lbs).
L-272000 Icelock Pirâmide em Titânio 272 (capacidade até 166kg/365lbs).

INSTRUÇÕES PARA LAMINAÇÃO

I. Alise a extremidade distal do Molde de Gesso (9) de modo a centrar a Guia Delrin (6). Fixe com os pregos fornecidos, ou com fita adesiva de face dupla, mantendo **o alinhamento original do pino.**
II. Coloque o saco interior em PVA e aperte-o à volta do "pescoço" (G) da Guia Delrin (6).
III. Apare o PVA em excesso e centre o Disco Vedante em Silicone (5).
IV. Coloque o Dispositivo de Fixação (3) sobre a Guia Delrin (6), assegurandose de que a sua rotação permite colocar o Mecanismo de Engate na posição correcta (7).
V. Fixe o Dispositivo de Fixação (3) e o Tubo de Passagem do Pino (2) com o parafuso de união (1) (assegure-se de que a anilha se encontra entre o Parafuso / Tubo de Passagem do Pino / Dispositivo de Fixação), utilizando uma chave sextavada de 5mm.

NOTA: Aperte bem, para que não haja fugas de resina por entre os componentes.

VI. Aplique barro no orifício do parafuso (A) e na estria (B) do Desbloqueador de Teste (4).
VII. Prenda metade do material de laminação na estria do Dispositivo de Fixação (C) e o restante sobre a extremidade do Dispositivo de Fixação (D), **de forma a deixar visível o Tubo de Passagem do Pino (2) e a cabeça do parafuso (E).**
VIII. Coloque o saco exterior em PVA e termine a laminação.
IX. Quando o processo de cura estiver concluído, **retire o parafuso (1) e deixe visível o Desbloqueador de Teste mas não o retire (4).**
X. Antes de iniciar a segunda laminação, assegure-se de que o Tubo de Passagem do Pino (2) se encontra vedado.
XI. Depois de terminada a segunda laminação, exponha e retire o Desbloqueador de Teste, (4).
XII. Introduza o Mecanismo de Engate (7) e aparafuse-o com 15Nm (11ft.lb) – **MUITO IMPORTANTE.**

NOTA: O Botão de Pressão (8) pode ser encurtado, através de um corte executado com uma serra para metais.

INSTRUÇÕES PARA TERMOPLÁSTICOS

I. Alise a extremidade distal do Molde de Gesso (9) de modo a centrar a Guia Delrin (6). Fixe com os pregos fornecidos ou com fita adesiva de face dupla, mantendo o **alinhamento original do pino.**
II. Coloque o Dispositivo de Fixação (3) sobre a Guia Delrin (6), assegurandose de que a sua rotação permite colocar o Mecanismo de Engate na posição correcta (7).
III. Fixe o Dispositivo de Fixação (3) e o Tubo de Passagem do Pino (2) com o parafuso de união (1) com uma chave sextavada de 5mm.

IV. Molde o termoplástico a vácuo. Assegure-se de que o plástico se molda correctamente ao Dispositivo de Fixação(3) e ao Tubo de Passagem do Pino (2).
V. Depois de arrefecido o plástico, apare-o à volta do Tubo de Passagem do Pino (2) e do Desbloqueador de Teste (4).

IMPORTANTE: Antes de fazer o encaixe exterior, confirme sempre se retirou o Parafuso de União (1) e se voltou a vedar o Tubo de Passagem do pino (2).

VI. Depois de acabado o encaixe exterior, exponha e retire o Desbloqueador de Teste (4).
VII. Introduza o Mecanismo de Engate (7) e **aparafuse-o** com 15Nm (11ft.lb) – **MUITO IMPORTANTE.**

NOTA: O Botão de Pressão (8) pode ser encurtado, através de um corte executado com uma serra para metais.

Pino de Fixação: Aplique Loctite 410 ou 411 na rosca (F) do Pino de Fixação (11) e aparafuse-o ao Liner de Fixação.Aparafuse o Pino de Fixação com 4Nm (3ft.lb).

Também disponíveis:
L-292003 Pino de Fixação, curto (7 entalhes).
L-292005 Pino de Fixação, comprido (17 entalhes).
NOTA: Os pinos de fixação apenas na gama Icelock 200.

A chave em T (10) fornecida foi especialmente concebida para apertar o Botão de Pressão (8) do Mecanismo de Engate (7) quando o encaixe é colocado. A utilização de qualquer outro utensílio em seu lugar pode provocar aperto excessivo do mecanismo de engate.

- Garantia limitada de um ano.
- Capacidade até um nível de actividade elevado (K3).

日本語

内容

L-292015	ロック本体 (図3)
L-292122	クラッチ機構ダミー (図4)
L-292020	クラッチ機構（T レンチ付）（図7）＊L-292131：解除ボタン (図8)
L-293060	Tーレンチ(図10)
L-292000	クラッチピン 標準 (図11)
L-292126	陽性モデル取付ダミー (図6)
L-293045	シリコーンリング (図5)
L-292121	ピン用ダミー（O リング付）＊L-293046：O リング 10x1.5 (図2)
L-292032	ロック固定ボルト（O リング付）＊L-693127：O リング 8 x 2 (図1)

シングルラミネーション（樹脂注型：1 回）専用ピラミッド

L-273000 アイスロック ステンレスピラミッド273（体重制限 100ｋｇまで）
L-272000 アイスロック チタンピラミッド 272（体重制限 166ｋｇまで）

樹脂注型

1. 陽性モデル（9）の遠位端を平らにします。陽性モデル取付ダミー（6）をモデルの中央に置きます。ピンのアライメントを保ちな がら、付属のダミー取付用クギ（または両面テープ）でモデルに取り付けます。
2. PVA バッグを引っ張り、陽性モデル取付ダミー（6）の首（G）の部分で縛って留めます。
3. 余分なPVA をカットし、シリコーンリング（5）を中央に設置します。
4. ロック本体（3）を陽性モデル取付ダミー（6）の上に置きます。ロック本体を、クラッチ機構（7）が適切な向きにくるようにします。
5. ロック本体（3）とピン用ダミー（2）を5mm 径の六角レンチを使って、取り付けボ ルト（1）で取り付けます。O リングはボルト ⇔ ピン用ダミーと、ピン用ダミー⇔ ロッ ク本体の間にくるようにします。

注：樹脂が部品の間で漏れないようにしっかりと締めて下さい。

6. ボルト穴（A）と、クラッチ機構ダミー（4）の溝（B）に粘土 を詰めます。
7. 積層材の半分をロック本体の溝（C） で縛りつけ、残りをロック本体の端上 (D)に縛り付けます。この時、ピン用 ダミー（2）とボルト頭（E）まで積層材がかからないようにし、外に露出した状態にしておきます。
8. 外側のPVA バッグを掛けて、樹脂注型 を終了します。
9. 硬化した後、ボルト（1）を取り外し、クラッチ機構ダミー（4）が外に見えるようにします（この段階では、クラッチ機構ダミーは取り外さないで下さい）。
10. 2 回目の樹脂注型前には、ピン用ダミー（2）の穴を粘土でしっかりと塞いで下さい。
11. 2 回目の樹脂注型の完了後、クラッチ機構ダミー（4）を削り出し、取り外します。
12. ＜重要＞クラッチ機構（7）を 15Nm で締め付けます。締め付けトルク値は必ず守って下さい。

注：解除ボタン（8）は糸鋸で短くカットできます。

真空成型

1. 陽性モデル（9）の遠位端を平らにします。陽性モデル取付ダミー（6）をモデル（9）の中央に置きます。ピンのアライメントを保ちながら、付属のダミー取付用クギ（または両面テープ）でモデルに取り付けます。
2. ロック本体（3）を陽性モデル取付ダミー（6）の上に置きます。ロック本体を、クラッチ機構（7）が適切な向きにくるようにします。
3. ロック本体（3）とピン用ダミー（2）を 5 mm径の六角レンチを使って、取り付けボルト（1）で取り付けます。
4. 熱可塑性プラスチック板を真空成型します。この際、ロック本体（3）とピン用ダミー（2）の形がきれいに出るようにプラスチックを成型します。
5. プラスチックが冷却した後、ピン用ダミー（2）とクラッチ機構ダミー（4）の周囲をトリミングします。

重要： 外ソケットを製作する前には、必ず、取り付けボルト（1）を取り外し、ピン用ダミー（2）を再び塞いで下さい。
6. 外ソケットの製作後、クラッチ機構ダミー（4）を外に出し、取り外してください。
7. ＜重要＞クラッチ機構ボタン（7）を 15Nm で締め付けます。締め付けトルク値は必ず守って下さい。
   注：解除ボタン（8）は糸鋸で短くカットできます。

アタッチメントピン
ロックタイト410 または411 をアタッチメントピン（11）のネジ山（F）に塗布し、ロッキングライナーに取り付けて下さい。
アタッチメントピンは4Nmの締め付けトルク値で締め付けて下さい。

以下の部品のご利用も可能です。
L-292003 アタッチメントピン クラッチ／短、（刻み目数：7）
L-292005 アタッチメントピン クラッチ／長、（刻み目数：17）
注：アタッチメントピンはオズール社アイスロック200 シリーズ専用のものをご使用ください。

Tーレンチ（10）はソケットの装着の際に、クラッチ機構（7）の解除ボタン（8）を回すための専用レンチです。その他を使用しますと、締め過ぎる恐れがありますので、ご注意下さい。

- 保証：1 年
- 高活動レベル（K3）までに対応

EN - Caution: Össur products and components are designed and tested to ISO 10328. Compatibility and compliance with this standard is achieved only when Össur products and components are used with other recommended Össur or authorized components. If un-usual movement or product wear is detected in a structural part of a prosthesis at any time, the patient should be instructed to immediately discontinue use of the device and consult his/her clinical specialist. This product has been designed and tested based on single patient usage. This device should NOT be used by multiple patients. If any problems occur with the use of this product, immediately contact your medical professional.

DE- Zur Beachtung: Produkte und Bauteile der Firma Össur sind gemäß ISO 10328 entwickelt und getestet. Kompatibilität und Entsprechung gegenüber dieser Norm wird nur erreicht, wenn Produkte und Bauteile der Firma Össur mit anderen empfohlenen Produkten oder ausdrücklich damit kompatiblen Bauteilen verwendet werden. Wird an einem Konstruktionsteil einer Prothese eine unübliche Bewegung oder übermäßiger Produktverschleiß festgestellt, so ist der Patient anzuweisen, das Produkt nicht weiter zu verwenden und Rücksprache mit seinem Arzt oder Orthopädietechniker zu halten. Zur Beachtung: Dieses Produkt ist für die Anwendung bei ein und demselben Patienten vorgesehen und geprüft. Der Einsatz für mehrere Patienten wird nicht empfohlen. Wenn beim Tragen dieses Produkts Probleme auftreten, sofort den Arzt verständigen.

FR- Attention: Les produits et composants Össur sont conçus et testés selon la norme ISO 10328. Compatibilité et le respect de cette norme ne sont obtenus que lorsque des produits et composants Össur sont utilisés avec d'autres composants recommandés par Össur ou autorisés. En cas de mouvement inhabituel ou d'usure de la partie structurelle d'une prothèse, le patient doit immédiatement arrêter de l'utiliser et consulter son spécialiste clinique. Attention: Ce produit a été conçu et testé pour être utilisé par un patient unique et n'est pas préconisé pour être utilisé par plusieurs patients. En cas de problème lors de l'utilisation de ce produit, contactez immédiatement un professionnel de santé.

ES- Atención: Los productos y componentes Össur están deseñados y probados según ISO 10328. La compatibilidad y conformidad con este estándar se obtiene sólo si los productos y componentes Össur se utilizan con otros componentes recomendados o autorizados por Össur. Si en cualquier momento se detecta un desplazamiento o desgaste del producto en la estructura de una prótesis, se debe dar instruciones al paciente para cesar de inmediato el uso del dispositivo y que consulte a su especialista clínico. Este producto se ha diseñado y probado para su uso en un paciente único y no se recomienda para el uso de varios pacientes. En caso de que surja algún problema con el uso este producto, póngase inmediatamente en contacto con su especialista clínico.

IT- Avvertenza: I prodotti ed i componenti Össur sono stati progettati e collaudati conformente alle norme ISO 10328. La compatibilità e la conformità a tali norme sono garantite solamente se i prodotti ed I componenti Össur sono utilizzati in combinazione con altri componenti Össur consigliati o altri prodotti autorizzati. Qualora una porzione strutturale della protesi mostri segni di usura anche meccanica, informare l'utente di sospendere immediatamente l'uso della protesi e di consultare il proprio medico specialista. Avvertenza: Questo prodotto è stato progettato e collaudato per essere utilizzato per un singolo paziente e se ne sconsiglia l'impiego per più pazienti. In caso di problemi durante l'utilizzo del prodotto, contattare immediatamente il medico di fiducia.

DA- Forsigtig: Össur produkter og -komponenter er udviklet og afprøvet i henhold til ISO 10328 standarden. Kompatibilitet og overensstemmelse med denne standard opnås kun, når Össur produkter og -komponenter anvendes med andre anbefalede Össur komponenter eller andre godkendte komponenter. Hvis der når som helst konstateres en usædvanlig bevægelse eller slitage af produktet i en strukturel del af protesen, skal patienten instrueres til omgående at holde op med at anvende den pågældende protese og kontakte den behandlende kliniske specialist. Forsigtig: Dette produkt er beregnet og afprøvet til at blive brugt af én patient. Det frarådes at bruge produktet til flere patienter. Kontakt din fysioterapeut eller læge, hvis der opstår problemer i forbindelse med anvendelsen af dette produkt.

SV- Var försiktig! Össur-produkter och -komponenter har konstruerats och testats så att de uppfyller kraven i ISO 10328. Kraven i denna standard uppfylls endast när Össur-produkter och –komponenter används med andra rekommenderade Össur-produkter eller andra godkända komponenter. Patienten ska instrueras att omedelbart avbryta användningen av produkten och rådgöra med sin kliniska specialist om han/hon upptäcker en ovanlig rörelse eller slitage på någon av protesens konstruktionsdelar. Var försiktig: Produkten har utformats och testats baserat på användning av en enskild patient och rekommenderas inte för användning av flera patienter. Om det skulle uppstå problem vid användning av produkten ska du omedelbart kontakta din läkare.

NL- Opgelet: Össur producten en onderdelen zijn ontworpen en getest volgens ISO 10328. Compatibiliteit en naleving van deze norm wordt alleen verkregen wanneer Össur producten en onderdelen met andere aanbevolen Össur producten of goedgekeurde onderdelen worden gebruikt. Als de patiënt abnormale beweging of slijtage van een structureel onderdeel van de prothese ontdekt, moet hij/zij het gebruik van het product onmiddellijk staken en contact opnemen met zijn/haar klinisch specialist. Dit product is ontworpen en getest voor eenmalig gebruik. Hergebruik van dit product wordt afgeraden. Neem bij problemen met dit product contact op met uw medische zorgverlener.

PT- Atenção: Os produtos e componentes da Össur são fabricados e testados de acordo com as normas ISO 10328. A compatibilidade e a conformidade com estas normas apenas são alcançadas se os produtos e componentes da Össur forem utilizados com outras peças recomendadas ou autorizadas pela Össur. Caso seja detectado um movimento pouco habitual ou desgaste do produto na estrutura de uma prótese em qualquer momento, o paciente deve ser instruído a suspender de imediato a utilização do dispositivo e consultar o seu especialista clínico. Este produto foi fabricado e testado com base na utilização por um único paciente e não está recomendado para utilização em múltiplos pacientes. Caso ocorra algum problema com a utilização deste produto, entre imediatamente em contacto com o seu especialista clínico.

日本語 注意：オズール製品はISO10328に準拠するよう設計され、検査されています。この規格の適合性及び準拠性は、オズール製品が他のオズール製品またはISO10328に準拠した製品と共に使用された場合にのみ有効です。装具の構造部品に異常な動作や摩耗がみられたときはいつでも、装具の使用を直ちに中止し、かかりつけの医師や臨床専門家に連絡するよう患者に指示してください。 本品は患者1人のみの使用を想定して設計ならびに試験されています。複数の患者に使い回ししないようにしてください。本品の使用に伴って問題が発生したときは、直ちにかかりつけの医師や医療従事者に連絡してください。

中文 – 注意： Össur 产品和部件系依据 ISO 10328 标准设计和测试。Össur 产品和部件只有在与推荐的 Össur 部件或经过认可的部件一起使用时才能保证与此标准兼容，并符合此标准的要求。 任何时候如果发现假体的结构部件出现不正常的移位或磨损，应立即告知患者停止使用本设备并咨询其临床医生。本产品经过设计和测试，供单个患者使用，不推荐用于多个患者。如果您在使用本产品时出现任何问题，请立即联系您的医生。

Össur Americas
27051 Towne Centre Drive
Foothill Ranch, CA 92610
USA
Tel: +1 (949) 382 3883
Tel: +1 800 233 6263
Fax: +1 800 831 3160
ossurusa@ossur.com

Össur Canada
120-11231 Dyke Road
Richmond, BC
V7A OA1, Canada
Tel: +1 604 241 8152
Fax: +1 604 241 8153

Össur Europe
Ekkersrijt 4106-4114
P.O. Box 120
5690 AC Son en Breugel
The Netherlands
Tel: +800 3539 3668
Tel: +31 499 462840
Fax: +31 499 462841
info-europe@ossur.com

Össur Europe BV
Kundenservice Deutschland
Augustinusstrasse 11A
50226 Frechen
Deutschland
Tel: +49 (0) 2234 6039 102
Fax. +49 (0) 2234 6039 101
info-deutschland@ossur.com

Össur Nordic
P.O. Box 67
751 03 Uppsala, Sweden
Tel: +46 1818 2200
Fax: +46 1818 2218
info@ossur.com

Össur UK
Building 3000
Manchester Business Park
Aviator Way
Manchester M22 5TG, UK
Tel: +44 161 490 8500
Fax: +44 161 490 8501
ossuruk@ossur.com

Össur Iberia S.A.
Parque Europolis
Calle Edimburgo n°14
28232 Las Rozas(Madrid) Spain
Tel: +34 91 636 06 93
Fax: +34 91 637 21 43
ortesica@ossur.com

Össur Asia
上海虹梅路1801号W16B 棟2楼
邮政编号：200233
电话：+86 21 6127 1700
传真：+86 21 6127 1799
asia@ossur.com

Össur Asia-Pacific
26 Ross Street
North Parramatta
Sydney NSW
2152 Australia
Tel: +61 2 8838 2800
Fax: +61 2 9630 5310
info-asiapacific@ossur.com

Össur Head Office
Grjothals 5
110 Reykjavik
Iceland
Tel: +354 515 1300
Fax: +354 515 1366
mail@ossur.com
www.ossur.com

CE

©Copyright Össur 2011