

手継手 製作マニュアル

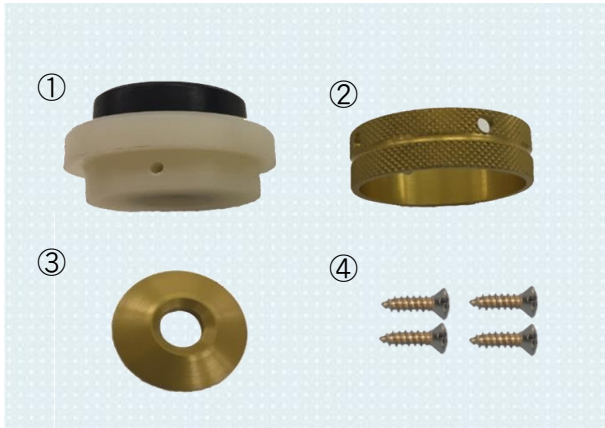
10V36 / 10V18 面摩擦式



1 はじめに

1.1 機能

ゴムワッシャーの摩擦で手先具の回旋を必要な位置に固定できる手継手です。



- ① 手継手本体
- ② ラミネーションリング
- ③ フリクションプレート
- ④ 取付けネジ4本

1.2 サイズ

10V36と10V18は、ネジタイプが異なります。使用する手先具に合わせて選択してください。

製品番号	直径	ネジタイプ	ハンド
10V36=45	45mm	インチ	8K23、8K27、8K19
10V36=50	50mm	インチ	8K23、8K27、8K19

製品番号	直径	ネジタイプ	ハンド
10V18=40	40mm	ミリ	8K22、8K26、8K18
10V18=45	45mm	ミリ	8K22、8K26、8K18
10V18=50	50mm	ミリ	8K22、8K26、8K18

2 準備

2.1 前腕ソケット

ソケット支持部をラミネーションで製作する際は、10V36/10V18 面摩擦式手継手が設置できるように寸法と形状を整えておいてください。



上腕義手で、殻構造肘継手を使用する場合は、リスト部分のサイズを合わせてください。

製品番号	直径	肘継手
10V36=45	45mm	12K42=45、12K5=45
10V36=50	50mm	12K42=50、12K5=50

製品番号	直径	肘継手
10V18=40	40mm	12K19=40
10V18=45	45mm	12K42=45、12K5=45
10V18=50	50mm	12K42=50、12K5=50

2.2 材料



- ① 617H21：ジーゲルハルツ
- ② 617P37：硬化剤 アクリル樹脂用

3 10V36/10V18の取付け



ラミネーションリングを本体から取外します。
前腕ソケットのラミネーションリングが嵌る部分に印を付け、強固な接続をするために接着部分を粗します。

アセトンでラミネーションリングと前腕部の接着部分を拭き取ってください。拭いた後は空気乾燥させ、拭いた箇所は触らないようにしてください。



ジーゲルを接着面に塗布し、ラミネーションリングを接着します。
617H21：ジーゲルハルツ
617P37：硬化剤 アクリル樹脂用

【注意】

向きに注意してください。
取付穴のある方が遠位側です。



接着剤が硬化したら、4カ所の穴をあける位置に印を付けます。
φ3mmのドリルで穴をあけます。



ネジの形状に合わせて穴をざぐります。



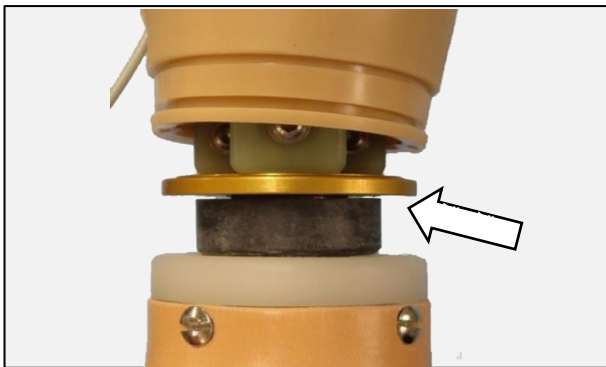
①手継手本体を嵌め、4カ所を付属の④取付けネジでとめます。

4 手先具の取付け



フックの場合は、面摩擦ゴムと接触する面がないため、③フリクションプレートを取付けて使用します。

4.1 ハンドの取付け



③ フリクションプレートは使用しません。

ハンドのプレートに面摩擦ゴムが接している事(矢印)を確認してください。



完成です。

4.2 フックの取付け



③フリクションプレート(矢印)を付けて使用します。

完成です。

ottobock.

掲載内容の無断使用禁止

掲載されている内容、文章、画像については、無断で使用もしくは転載する事を禁止します。

オットーボック・ジャパン 株式会社
www.ottobock.co.jp



製作マニュアルダウンロードサイト
<http://www.p.ottobock.jp/manual/manual2.html>