



Afbeelding	Materialen												
	<p>Houtdelen zijn maranti triplexplaten en hebben een beuken schilfinier, kwaliteit III/III</p> <ul style="list-style-type: none"> • Houtdelen kuip, rechte vlakken, uit stuk (rug en zitting): <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat: ± 10 mm • Optioneel: houtdelen kuip, rond rughout: <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat rond rughout: ± 12 mm ➢ Dikte basisplaat zitdeel: ± 10 mm ➢ • Optioneel: aluminium zijwangen: <ul style="list-style-type: none"> ➢ Dikte basisplaat: 3 mm ➢ Materiaalsoort: ENAW-1050A • Schuim: <table border="1" data-bbox="624 759 1426 855"> <thead> <tr> <th></th> <th>Bruto dichtheid</th> <th>Netto dichtheid</th> <th>Stramheid</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Roze</td> <td>46 kg/m³</td> <td>44,0 kg/m³</td> <td>6,5 kPa</td> </tr> <tr> <td>Wit</td> <td>41 kg/m³</td> <td>39,0 kg/m³</td> <td>3,9 kPa</td> </tr> </tbody> </table> 		Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid	Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa	Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa
	Bruto dichtheid	Netto dichtheid	Stramheid										
Roze	46 kg/m ³	44,0 kg/m ³	6,5 kPa										
Wit	41 kg/m ³	39,0 kg/m ³	3,9 kPa										

Fabricagemethode

1. Klant neemt plaats in vacuümkussens
2. De pasvorm van de orthese wordt, door de Orthototaal-adviseur, aangebracht in de vacuümkussens
3. De gewenste pasvorm wordt gedigitaliseerd en ordergegevens worden in overleg met klant en betrokkenen ingevoerd
4. Alle gegevens worden door de Orthototaal-adviseur aan de administratie van Orthototaal gestuurd
5. Orthototaal administratie verwerkt alle gegevens in een order en zorgt voor een offerte en inkopen. Dit alles in zo kort mogelijke tijd
6. Indien akkoord, wordt door de fabriek de Orthototaal-inkoop omgezet naar een werkorder
7. Werkvoorbereiding leest de werkorder en past eventueel ongewenste effecten in de digitale file aan. Hierna wordt de digitale pasvorm bewerkt zodat deze op de digitale freesmachines uitgevoerd kan worden.
8. Schuimblokken worden geprepareerd (juiste schuimsoort op juiste plek)
9. Op de freesmachines wordt de orthese uit de schuimblokken gefreesd
10. Na frezen wordt het schuim voorzien van houten kuipen
*Optioneel: in dit stadium worden eventuele aluminium zijwangen aangebracht. De zijwangen worden uit een basisplaat geknipt, gezet en met drie RVS M5*20 kruiskopschroeven vastgezet, waarvoor M5 schroefdraad in de aluminium plaat getapt is. Vervolgens wordt aan de buitenzijde een schuimlaag van ongeveer 25mm aangebracht ter afwerking en comfortverhoging.*
11. Tussentijdse controle: visuele controle en controle op uitvoering conform werkorder
12. Stoffering:
 - Gedrapeerde stoffering: de bewerkte digitale pasvorm-file wordt gebruikt om stoffering machinaal te snijden. Hierna worden de stofdelen gestikt en over de schuimdelen getrokken.
 - Handmatig stofferen: aan de hand van de orthese worden patronen gemaakt en stoffering gesneden. Hierna worden de delen gestikt en over de orthese getrokken
13. Vervolgens wordt de bevestigingsset gemaakt conform instructie
14. Als laatste stap wordt een visuele eindcontrole gedaan en nagegaan of de orthese conform order gemaakt is

Deze orthese wordt veelal gebruikt in combinatie met de volgende opties/accessoires:

- Hoofdsteun; diverse maten leverbaar
- Armliggers op maat
- Kuit- en voetondersteuning bekleed in kleurcombinatie met orthese
- Orthesewerkblad op maat
- Fixaties