



PIP伸展コイルスプリント 作成手順資料

パシフィックサプライ(株)
事業開発本部

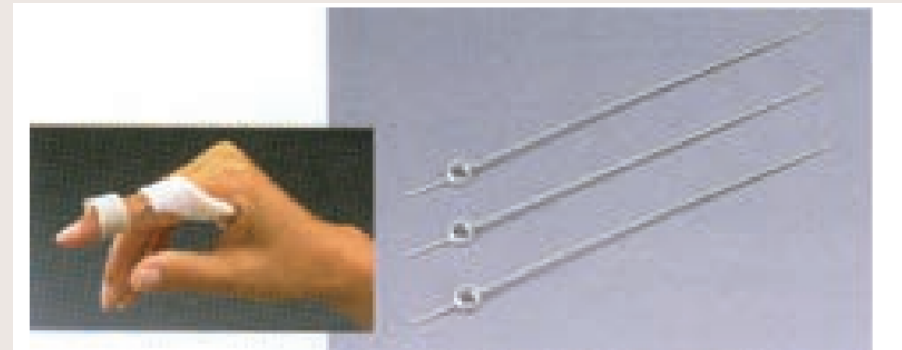
PIP伸展コイルスプリント

目的

- ・PIP伸展動作補助

疾患

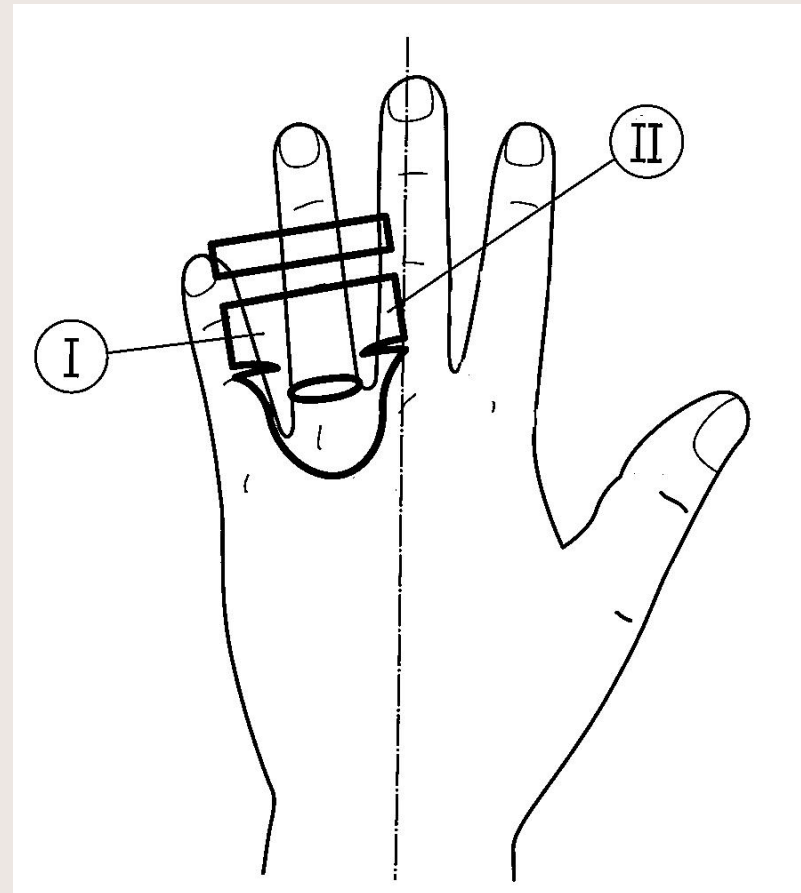
- ・伸筋腱損傷
- ・PIP屈曲拘縮など



ジョイントジャック・コイルスプリング

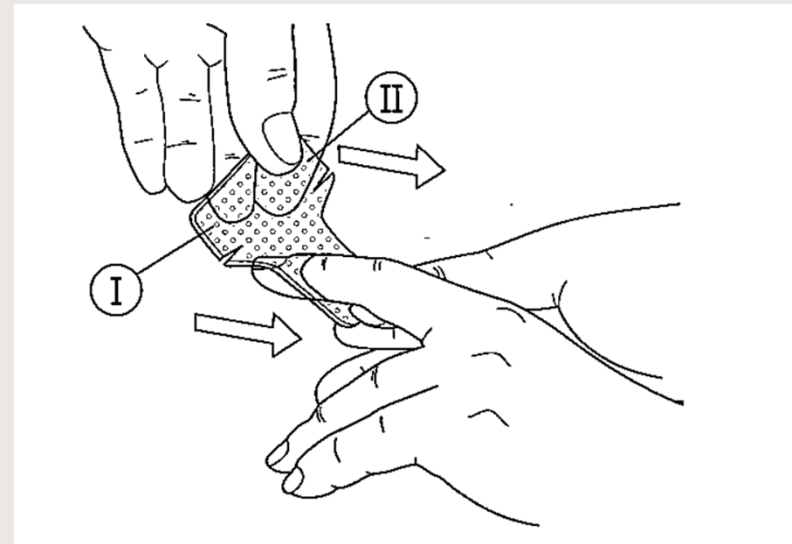
必要な製品

- ・オルフィットシート製品
1,6mm厚～2,5mm厚
右図の型紙の通りカット
する
 - ・ジョイントジャック・コイル
スプリング2本
- ※左右があるので向き
に注意する！



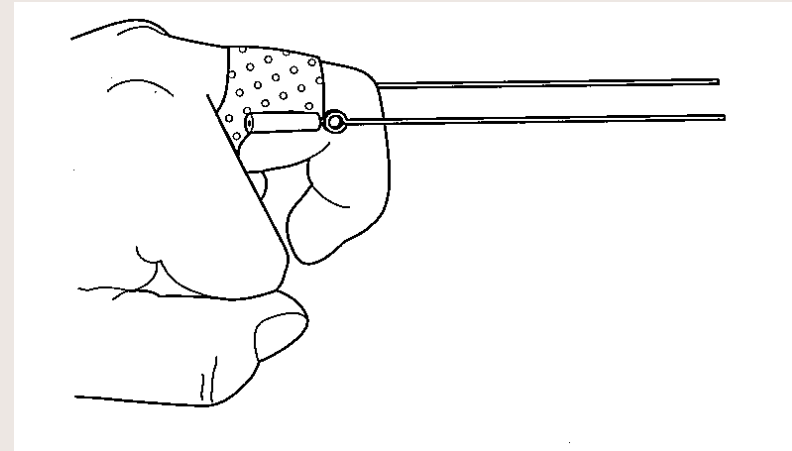
① 本体部分作製

- シートの切れ込みを指に通し、シート全体を下方向へ引っ張る。
- シート側面を手指掌側部分で外側へ折り込む。



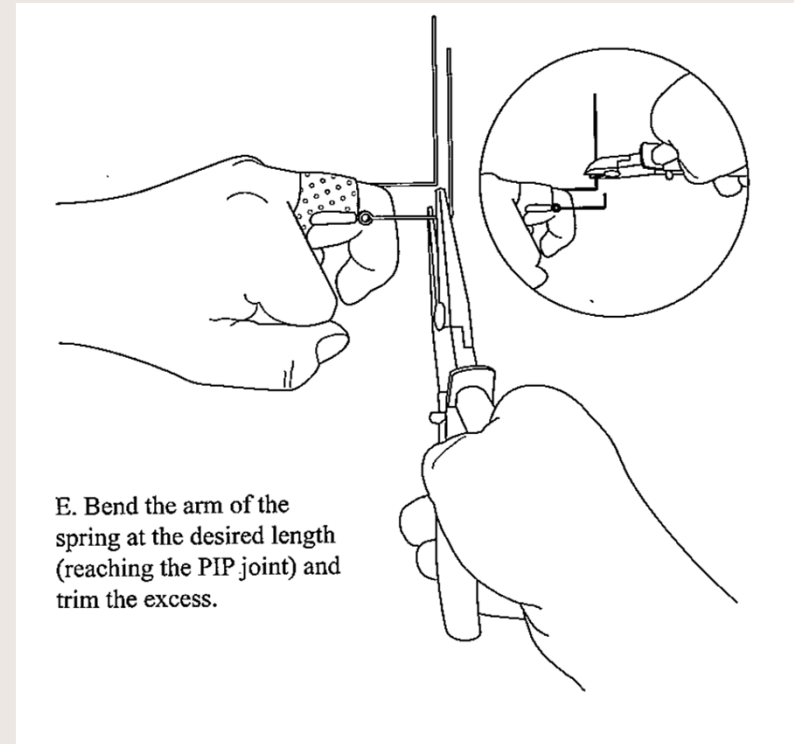
②スプリング位置調整

- 軸の中央に印をつけ、それぞれの伸展スプリングが平行になるよう適切な位置で調整する。
- 本体ウイング (I・II部分) ヒートガンであぶる。ウイングの上にスプリングを置き、ウイングを折り曲げ貼り付ける。スプリングの位置をよく確認する。



②スプリング位置調整

- ・それぞれのバネを、同じ向きになるよう90度上方に曲げ、余分な部分をカットする。



③仕上げ

- 中節骨背側にも指示部を作り、エッジにスプリング遠位を固定する。

