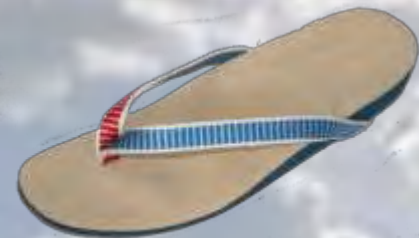




V 1.2 - dt - August 2011



Anleitung zur Herstellung individueller Flip Flops



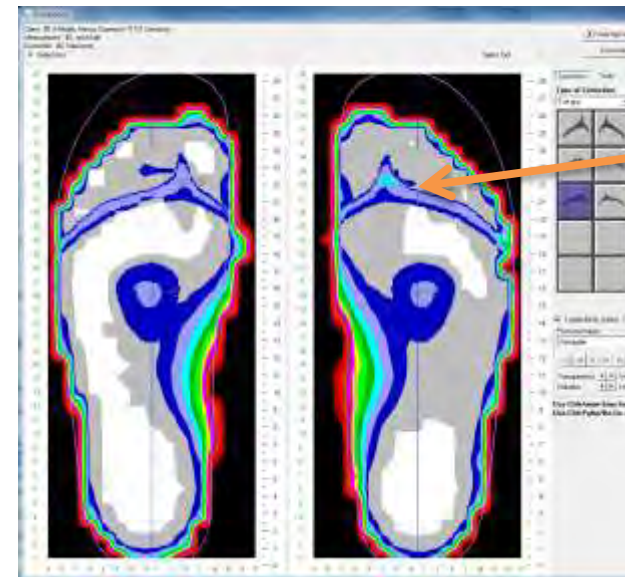
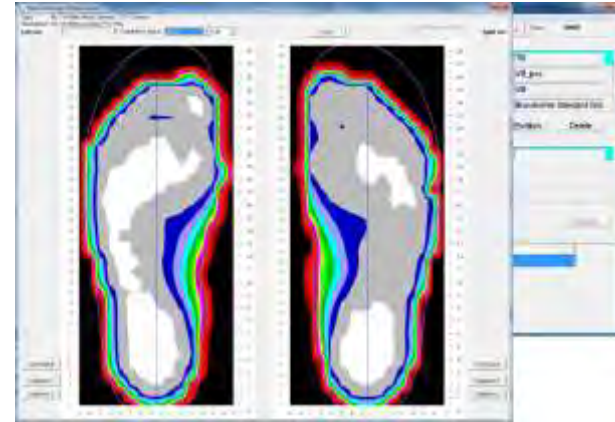
Material

- (1)EVA-Kork, EVA oder Kork Fräsblocks, breite Form
- (2)Vorfuß-Lasche
- (3)Bezug (empfohlen: Velours oder Leder)
- (4)Gummisohle
- (5)Polstermaterial (z.B. LunaSoft)
- Schmäler Raspelfräser (Konus)
- Schmales Schleifband (fein)
- Kleber
- Lösungsmittel
- Locheisen (für Laschen mit Zehensteg)



Fußmessung und Korrektur

1. Vermessen Sie die Füße des Kunden mit dem Digitizer wie gewohnt.
2. Benutzen Sie zur Positionierung der Messung den Fräsblock-Umriss „breite Form“ und orientieren Sie sich beim Setzen der Korrekturformen mehr am Fräsblock-Umriss als an der Mittellinie.
3. Setzen Sie einen Zehengreifer mit ca. 4mm Höhe.



3. Zehengreifer einsetzen

Fräsen und Bearbeiten des Profils

4. Fräsen Sie einen EVA-Kork Fräsblock „breite Form“ mit mindestens 5mm Dicke und hoher Fersenschale.
5. Schleifen Sie überschüssiges Material auf der Oberfläche und den Seiten der Einlage weg. Vorsicht: Das Längsgewölbe darf nicht (wie oft bei Einlagen) unterschleift werden, da bei den Flip Flops eine plane Unterseite gebraucht wird. Lassen Sie die Fersenschale dicker, als für eine normale Einlage üblich.
6. Schleifen Sie je eine flache Vertiefung proximal und distal des Zehengreifers als Bettung für Mittelfußköpfchen und Zehen. (siehe Abbildung)
7. Kleben Sie ggf. eine Polsterschicht auf und beziehen Sie die Einlage mit dem gewünschten Bezugsmaterial.



4. Gefräster, breiter Block



5. Überschüssiges Material entfernt



6. Vertiefung für Mittelfußköpfchen schleifen



7. Mit Polster und Bezug

Positionierung der Vorfußlasche

- Positionieren Sie die Lasche so, dass die Schnalle auf der lateralen Seite der Einlage ist und markieren Sie den Verlauf der Lasche an den Seiten und auf der Unterseite der Einlage. Die Enden der Lasche sollten auf der Unterseite ca. 10 – 20mm umgeschlagen werden.



8. Laschen positionieren



Idealerweise erfolgt die Positionierung im Rahmen einer Anprobe am Patienten. Sollte dies nicht möglich sein, ist das aber auch kein Problem, da die Laschen mit Hilfe der Schnallen eingestellt werden können.

Die Enden der Lasche sollten ca. 40-50mm distal vom Fersenrand umgeschlagen werden, so dass die Lasche auf der Oberseite über die Keilbeine verläuft. Die Nieten des Zehenstegs sollte über dem Zehengreifer zwischen erster und zweiter Zehe liegen.

Fixierung der Vorfußlasche

9. Schleifen Sie Vertiefungen von ca. 2mm innerhalb der Markierungen an den Seiten und der Unterseite der Einlage.



Abbildung
mit Leder Lasche



Abbildung
mit Gewebe Lasche

10. Verkleben Sie die Lasche zunächst nur in den Vertiefungen auf der Unterseite der Einlage.



Abbildung
mit Leder Lasche



Abbildung
mit Gewebe Lasche

Fertigstellen der Vorfußlasche

11. Verkleben Sie die Lasche in den seitlichen Vertiefungen.
12. Stanzen Sie im Scheitelpunkt des Zehengreifers zwischen erster und zweiter Zehe ein Loch in die Einlage. Führen Sie den Zehensteg in gewünschter Länge durch das Loch und markieren Sie die Länge.
13. Schlagen Sie die Enden des Zehenstegs auf der Unterseite um, markieren Sie den benötigten Platz und ziehen Sie den Steg wieder aus dem Loch.
14. Schleifen Sie innerhalb der Markierung eine flache Vertiefung aus und verkleben Sie die Enden des Zehenstegs darin.



11. Abb.
Lederlasche



12. Loch für
den Zehensteg



13. Abb.
Lederlasche



13. Abb.
Gewebeleasche

Vorbereiten der Einlagenunterseite

15. Leder Laschen: Beschleifen Sie vorsichtig alle Lederteile der Lasche, so dass die Plantarseite der Einlage eine Ebene Fläche ergibt. Damit wird vermieden, dass der Flip Flop durch eine Ausbeulung der Laufsohle an den Klebestellen instabil wird.



15. Bündig mit Sohlenunterseite schleifen

Tips:

- Benutzen Sie ein feines Schleifband.
- Um zu verhindern, dass das Schleifband die verklebten Laschen-Enden abreißt, beschleifen Sie die Enden des Zehenstegs von der Mitte aus nach außen und die Enden der Vorfußlasche von außen zur Mitte hin.
- Schleifen Sie die Vorfußlaschen nicht ganz bis zum Rand, um die Farbschicht in später sichtbaren Bereichen nicht zu beschädigen.

Anbringen der Laufsohle

16. Kleben Sie die Einlage auf die Laufsohle.







17. Beschleifen und säubern Sie die Ränder mit besonderer Vorsicht im Bereich der Vorfußtasche.



Sie können die Flip Flops mit Ihrem Digitizer und Ihrer CNC Fräse selbst herstellen. Alternativ können Sie Ihre Messungen auch an einen Orthema Fräs-Anwender senden und sich die fertigen Flip Flops zuschicken lassen.

Tips für die Fräsblockauswahl

Für die Herstellung individueller Flip Flops wird die Verwendung von Fräsblocks in breiter Form empfohlen

Vorschlag	Tips	
EVA Kork	Kork Partikel eingebettet in EVA. Geringe Wärmeleitung. Langlebig. Leicht. Empfohlene Härte: 45 shore.	
Kork Latex (Nur Standard Form)	Gute Rückstellkraft. Geringe Wärmeleitung. Undurchlässig / wasserfest. Es ist möglich, eine bettende Schicht als Überzug zu verwenden, die zwar der vollen Dauerbelastung standhalten muss, aber doch ein Gefühl von Komfort vermittelt.	
EVA	Reißfest. Wasserfest. Geruchsneutral. Weich und flexibel. Schock-absorbierend. Für eine stabile Fersenschale empfehlen wir bei 1-Komponenten-Blocks eine Härte von mindestens 45 shore. Alternativ können auch Mehr-Komponenten-Blocks mit einer Härte von 45 oder 50 shore im Fersenbereich verwendet werden.	
Stanzblocks	Grundsätzlich wie EVA, aber breitere Form. 30mm oder 35mm Stärke. Blocks müssen im Vorfußbereich angeschliffen werden, damit dieser beim Fräsen nicht vom Frästisch gerissen wird.	

Beispiele für individuelle Flip Flops

