



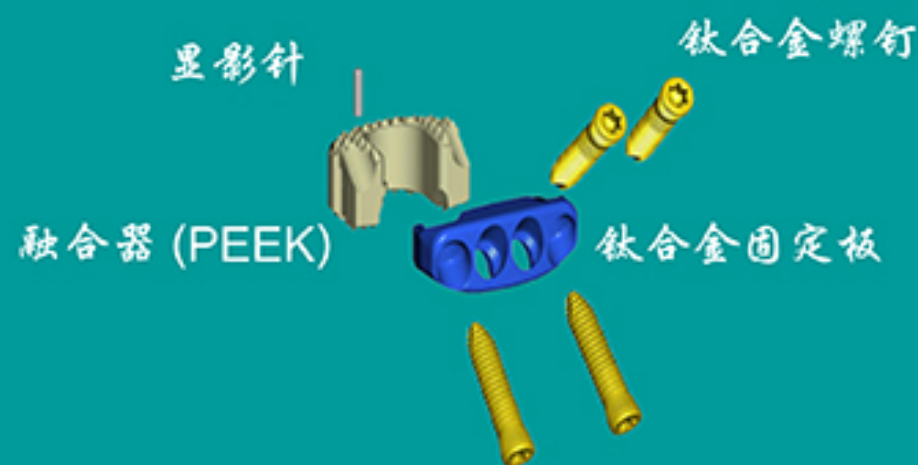
北京市富乐科技发展有限公司
Beijing Fule Science & Technology Development Co., Ltd
北京市平谷区马坊工业园区西区 50 号 邮编 101204
No. 50, Maifang West Industry Zone, Pinggu District, Beijing
Sales Hotline: +86 10 60990661 Fax: +86 10 60990663
http://www.fulekej.com YXSC@fulekej.com

产品操作手册
SURGICAL TECHNIQUE GUIDE

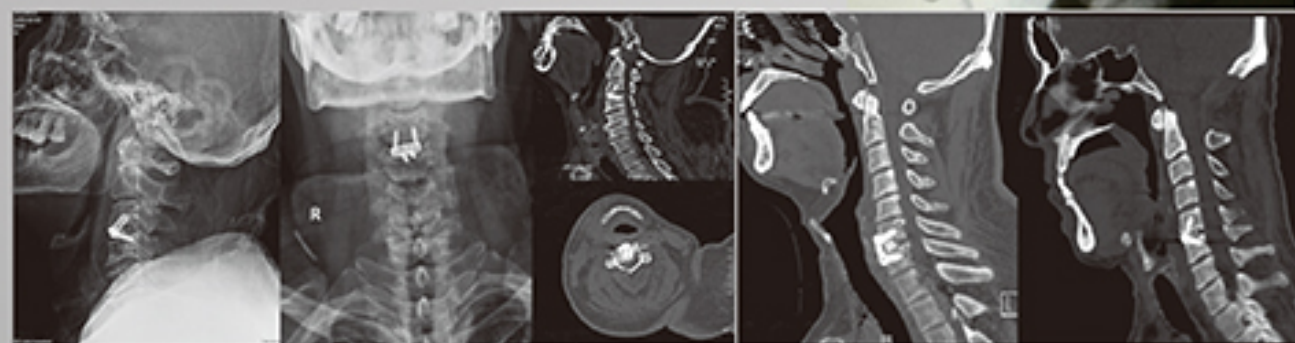
ZP 零切迹

颈椎前路融合器操作手册

Zero-Profile Anterior Cervical Interbody Fusion Cage



临床应用



* 本外形工具仅适用于北京市富乐科技发展有限公司生产的颈椎前路融合器产品，应用于其他品牌 / 系列产品造成的一切后果本公司概不负责。
* 本操作手册仅限于内部交流使用，其中一切图片及文字不涉及版权问题。
* 如需获取更多资讯，请扫描本页右下角二维码添加公共微信号，或直接发送邮件到 YXSC@fulekej.com 与我们联系。



ZP 零切迹颈椎前路融合系统适用于 (C2—C7) 颈椎前路椎间盘切除后颈椎的复位和稳定。

适应症:

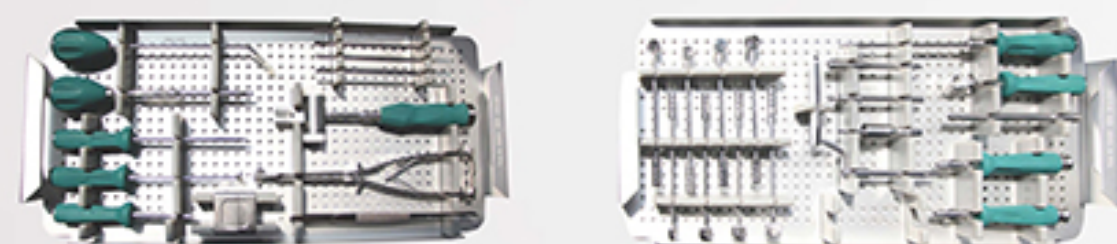
- 退行性椎间盘疾病 (DDD, 定义为经病史或者放射学检查证实的椎间盘退变导致的椎间盘源性颈部疼痛)
- 椎管狭窄
- 既往融合失败
- 假关节

禁忌症:

- 脊柱骨折
- 脊柱肿瘤
- 严重骨质疏松症
- 脊柱感染



手术工具:



规格型号:

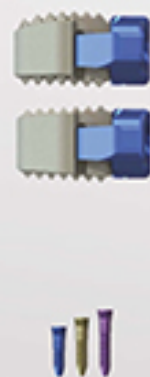
- 2 种融合器类型: 楔形 6°, 弧形
- 8 种融合器规格: 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12mm (×17.6×13.6mm)
- 3 种螺钉长度: 12, 14, 16mm

颈椎融合固定器
Zero-Profile Anterior Cervical Interbody Fusion Cage

规格 Description	厚度 Thickness	长度 Length	宽度 Width	产品编码 Product Code
13.5x17.5x5 6°	5	17.6	13.6	1105005013
13.5x17.5x6 6°	6	17.6	13.6	1105006013
13.5x17.5x7 6°	7	17.6	13.6	1105007013
13.5x17.5x8 6°	8	17.6	13.6	1105008013
13.5x17.5x9 6°	9	17.6	13.6	1105009013
13.5x17.5x10 6°	10	17.6	13.6	1105010013
13.5x17.5x11 6°	11	17.6	13.6	1105011013
13.5x17.5x12 6°	12	17.6	13.6	1105012013

颈椎前路板螺钉
Anterior Cervical Interbody Fusion Cage Screw

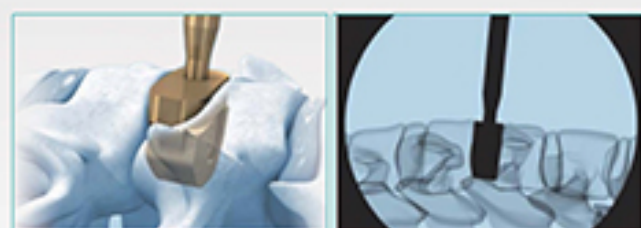
规格 Description	产品编码 Product Code	规格 Description	产品编码 Product Code	规格 Description	产品编码 Product Code
12	1106003012	14	1106003014	16	1106003016



手术操作 - 方法①

1、试模选择假体

- 行椎间盘摘除并减压
- 选择合适的试模, 插入试模并成像确认
- 试模没有限深



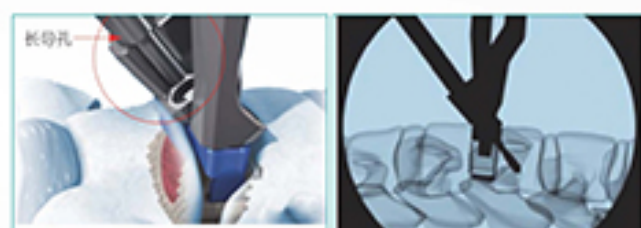
2、用导向器置入假体

- 用导向器夹持并置入假体, 保证内侧两颗螺钉指向后方
- 成像确认假体最终位置



3、建立首钉钉道

- 使用钻头经导向器长导孔钻孔直至限深
- 钻孔时轴向用力以免破坏钉道
- 如需使用开路锥请移除护套



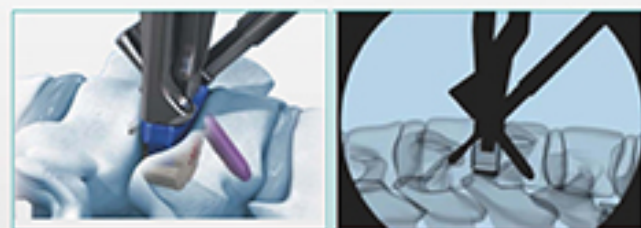
4、置入首钉

- 用限扭力扳手在成像下旋入螺钉, 直至钉头进入钛板以固定假体
- 首钉在所有螺钉都置入后锁紧



5、钻孔并置入其余螺钉

- 通过导向器其他导孔钻三个孔
- 移除导向器并置入其余螺钉



6、最终锁紧

- 使用限扭力扳手以对角线顺序依次锁紧全部螺钉



手术操作 - 方法②

1、试模选择假体

- 行椎间盘摘除并减压
- 选择合适的试模, 插入试模并成像确认
- 试模没有限深



2、用持取器置入假体

- 用持取器夹持并置入假体, 保证中间两颗螺钉指向后方
- 使用平头/球头敲击器调整假体位置
- 成像确认假体最终位置



3、用成角开路锥建立首钉钉道

- 以合适角度经内侧孔插入开路锥, 并在成像下轻敲到位
- 钻孔时轴向用力以免破坏钉道
- 移除开路锥, 保证板与钉道对线



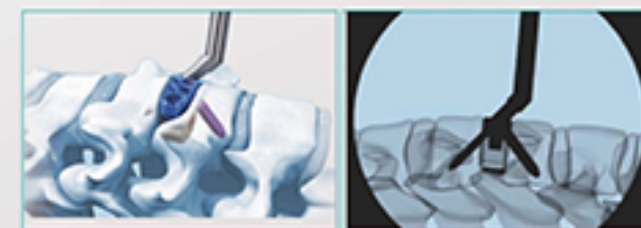
4、用成角改锥置入首钉

- 在成像下旋入螺钉, 直至钉头进入钛板以固定假体
- 首钉在所有螺钉都置入后锁紧



5、钻孔并置入其余螺钉

- 开路并置入其余螺钉



6、最终锁紧

- 使用限扭力扳手以对角线顺序依次锁紧全部螺钉

