

LimbLogic® M Fabrication Instructions

Fabricating an airtight socket is critical to the proper operation of the system.

FOR A DIAGNOSTIC SOCKET

Fabricate a check socket.



Tape off the hole in the 4-Hole Adapter. Tape off any holes in the socket.



Lightly sand the distal surface of the socket. Apply Fabtech 60 Adhesive to the inner surface of the 4-Hole Adapter.



Apply the 4-Hole Adapter to the socket.

Orient correctly.



Lightly sand the socket. Wrap with casting tape.



Drill a 9/32" hole in the socket.



Push the filter into the hole. Cut it flush with the the socket.



Press the Proximal Gasket into the pump inlet.

Note: you should be able to turn the pump upside down without the gasket falling off. If the gasket falls off, it was not properly seated into the recess.



Attach the pump to the socket with the logo facing anterior. To prevent the pump from becoming clogged with debris, make sure the Fabtech 60 Adhesive is fully cured before activating the pump.



WHAT'S IN THE BOX

- 1 LimbLogic 4-Hole Adapter
- 4 M6 X 50 mm Socket Head Capscrews
- 1 Forming Plate with 4 M6 X 10 mm Capscrews
- 1 Poron Filter
- 1 Proximal Sealing Gasket
- Instructions

ADDITIONAL MATERIALS REQUIRED

- LimbLogic M Vacuum Pump
- FabTech 60 Adhesive
- PETG
- Standard lab supplies

FOR A LAMINATED SOCKET

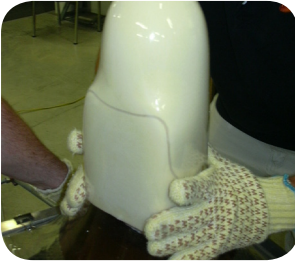
Pull a thin sheet of PETG over the model.

Tip: leave a gap between the model and the forming table so that wrinkles can be pulled underneath the model.



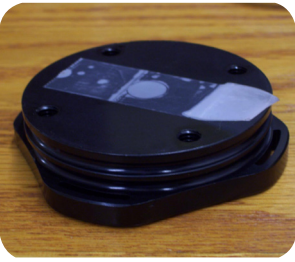
Rough up the surface of the PETG. Clean with rubbing alcohol (do NOT use acetone).

Do a thin lamination over the PETG.



Tape off the entire surface of the 4-Hole Adapter to protect from resin.

Note: the slots on the 4-Hole Adapter are for the lamination to pass through to help prevent rotation.



Lightly sand the surface of the socket.

Attach the 4-Hole Adapter to the socket using Fabtech 60 Adhesive. Orient correctly.



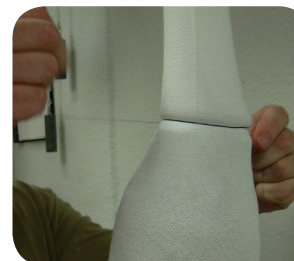
Apply the carbon tape around the 4-Hole Adapter.



Attach the Forming Plate with lubricated M6 capscrews.



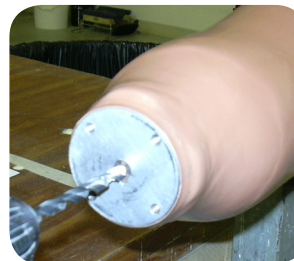
Apply the layup. Tie off in the space between the forming plate and 4-hole Adapter. Pull the rest of the layup down. Laminate.



Remove capscrews and Forming Plate.

Remove the model. Trim as desired.

Drill a 9/32" diameter hole in the socket.



Push the filter into the hole. Cut it flush with the socket.



Press the Proximal Gasket into the pump inlet. Using the four M6 x 50 screws provided, attach the pump to the socket with the logo facing anterior.

If using the socket in a definitive prosthesis, apply Loctite 242 Removable Threadlocker (or equivalent) to the screws, and torque the screws to 9 ft-lbs (12 Nm).

Note: you should be able to turn the pump upside down without the gasket falling off. If the gasket falls off, it was not properly seated into the recess.



WillowWood®

The Ohio Willow Wood Company
15441 Scioto Darby Road
Mt. Sterling, OH 43143
phone 740.869.3377 / 800.848.4930
fax 740.869.4374 www.willowwoodco.com

Ohio Willow Wood Company B.V.
Keizersgracht 62/64
1015 CS Amsterdam
The Netherlands



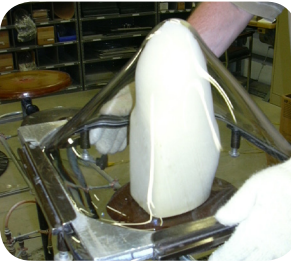
PN-2582-A 17 SEP 2018

DO NOT USE ACETONE ON THE SOCKET OR ON THE EXTERIOR OF THE VACUUM PUMP.

Instrucciones de Fabricación para LimbLogic® M

PARA UN ENCAJE DE DIAGNOSTICO

Fabrique un encaje de prueba.



Cubra con cinta adhesiva el orificio en el Adaptador de 4-Agujeros. Cubra con cinta adhesiva cualquier orificio en el encaje.



Lije ligeramente la superficie distal del encaje. Aplique el Adhesivo Fabtech 60 a la superficie interior del Adaptador de 4-Agujeros.



Coloque el encaje en el Adaptador de 4-Agujeros al encaje. Oriente correctamente.



Lije ligeramente el encaje. Envuelva con cinta de enyesado (fiberglass).



Haga un agujero de 9/32" en el encaje.



Empuje el filtro dentro del agujero. Corte a ras con el encaje.



Oprima la Goma Selladora dentro de la entrada de la bomba.

Nota: Debe poder voltear de cabeza la bomba sin que se caiga la goma selladora. Si se cae, no se asentó correctamente en la cavidad.



Instale la bomba al encaje, con el logo al frente. Para prevenir que la bomba se obstruya con residuos, asegúrese que el Adhesivo Fabtech 60 este completamente seco antes de activar la bomba.



Fabricar un encaje (socket) hermético es de critica importancia para la operación correcta el sistema.

QUE HAY EN LA CAJA

- 1 Adaptador LimbLogic de 4-Agujeros
- 4 Tornillo de Cabeza Allen M6 X 50 mm
- 1 Placa para formación con tornillos 4 M6 X 10 mm
- 1 Filtro de Poron
- 1 Goma Selladora
- Instrucciones

MATERIALES ADICIONALES REQUERIDOS

- Bomba LimbLogic M
- Adhesivo FabTech 60
- PETG
- Provisiones de laboratorio estándar

PARA UN ENCAJE LAMINADO

Coloque una capa fina de PETG sobre el molde.

Consejo: deje espacio entre el modelo y la mesa de trabajo para que las arrugas puedan ser haladas debajo del molde.



Lije la superficie con PETG. Limpie con alcohol (NO use acetona).

Haga una laminación fina sobre el PETG.



Cubra el orificio en el Adaptador de 4-Agujeros con cinta adhesiva.

Nota: las ranuras en el Adaptador de 4-Agujeros son para que la laminación pase de manera que ayude a prevenir rotación.



Lije ligeramente la superficie del encaje.

Adjunte el Adaptador de 4-Agujeros al encaje usando el Adhesivo Fabtech 60. Oriente correctamente.



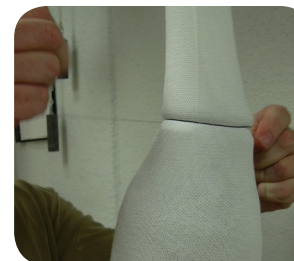
Coloque la cinta de carbono alrededor del Adaptador de 4-Agujeros.



Adjunte la Placa de Formación con tornillos M6 lubricados.



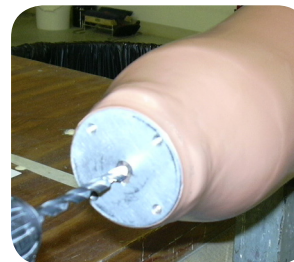
Aplique la capa siguiente. Ate el espacio entre la placa de formación y el Adaptador de 4-Agujeros. Termine de colocar la capa. Lamine.



Remueva los tornillos y Placa de Formación.

Remueva el molde. Ajuste (corte) como deseado.

Haga un agujero de 9/32" en el encaje.



Empuje el filtro dentro del agujero. Corte a ras con el encaje.



Oprima la Goma Selladora dentro de la entrada de la bomba. Usando los cuatro tornillos M6 X 50 mm proveídos, instale la bomba al encaje, con el logo al frente.

Si está utilizando el encaje en la prótesis definitiva, aplique Adhesivo de Tornillos Loctite 242 (o su equivalente) a los tornillos, y enrosque los tornillos a 9 pies-libras (12 Nm).

Nota: Debe poder voltear de cabeza la bomba sin que se caiga la goma selladora. Si se cae, no se asentó correctamente en la cavidad.



NO USE ACETONA EN EL ENCAJE O EN EL EXTERIOR DE LA BOMBA.