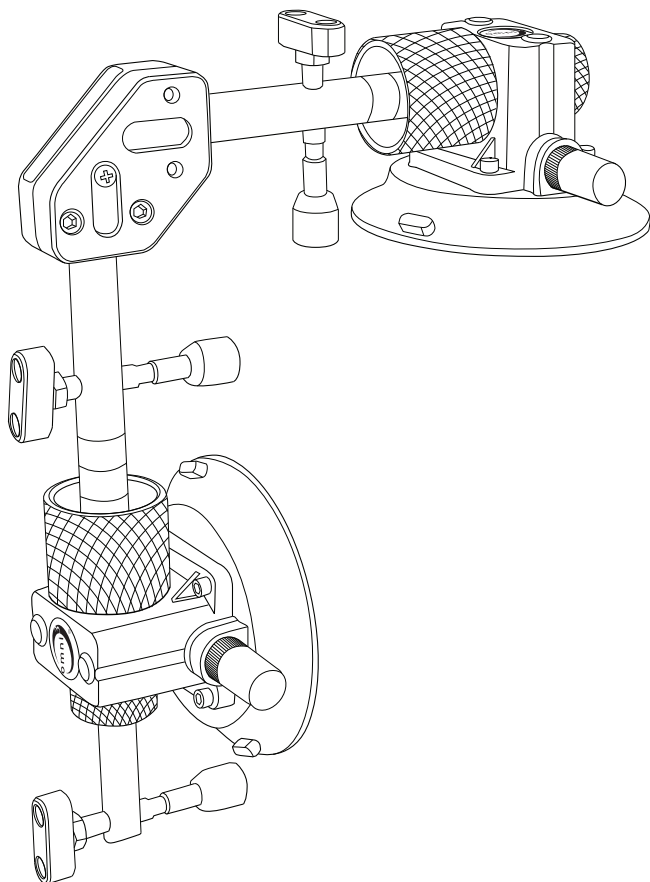


STEALTH SEAMER™ 90° MANUAL

Pat: www.omnicubed.com/patents



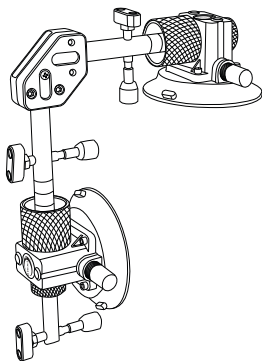
en

fr

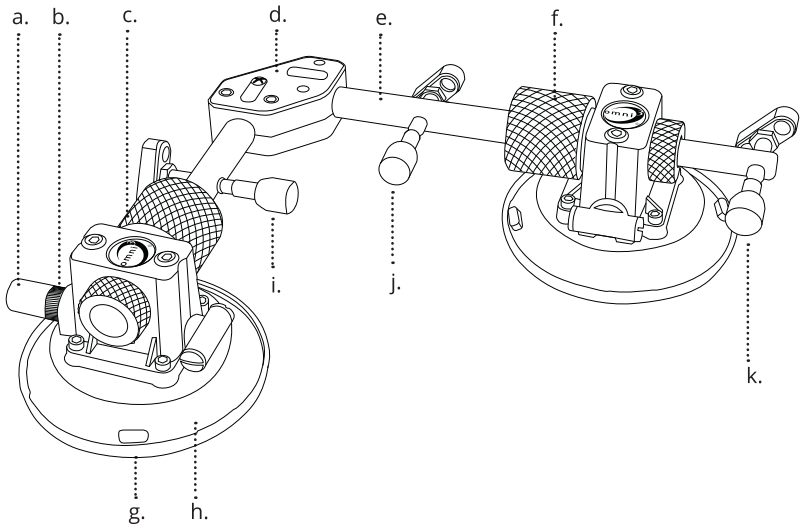
es

90° Stealth Seamer™ Manual User Guide: 181128

Part #: 5145-90M-17



Made in the USA—of domestic and imported parts.



- a. Thumb Pump Plunger
- b. Red Warning Collar
- c. Upper Knurled Roller
- d. 90° Connector Block
- e. Tie Rod
- f. Lower Knurled Roller

- g. Protective Cup Cover
- h. Vacuum Cup
- i. Top Leveler Leg
- j. Upper Vertical Leveler Leg
- k. Lower Vertical Leveler Leg



SAFETY

en

Failure to follow Safety, Maintenance, and Instructions may result in product failure, serious injury, and/or property damage.

Warning

Do not exceed vertical lifting capacity: 50 lb (22 kg) per vacuum cup

Use two or more 90° Stealth Seamer™ Manual units per seam.

Not recommended for porous material or heavy pieces; manufacturer recommends 90° Stealth Seamer™ Auto for these applications.

Use tape to help prevent pieces from falling if the vacuum cups unexpectedly release.

Caution

Be mindful of material porosity; all vacuum cups function better on less porous materials.

For highly porous materials, apply plastic film to the material surface where vacuum cups will be used. Test film on scrap piece of material prior to use.

Do not use acetone or other solvents to clean the vacuum cups.

Do not over-tighten the knurled rollers or leveler legs.



fr

Sûreté

Le non-respect de la sécurité, maintenance et instructions peut entraîner l'échec du produit, des blessures graves et / ou des dommages matériels.

Avertissement

Ne pas dépasser la capacité de levage vertical : 50 lb (22 kg) par ventouse.

Utiliser au moins deux 90° Stealth Seamer™ par joint.

N'est pas recommandé pour les matériaux poreux ou les morceaux lourds; les fabricants recommandent le 90° Stealth Seamer™ Auto pour ces applications.

Utilisez du ruban adhésif pour empêcher les pièces de tomber si les ventouses se détachent de façon inattendue.

Mise en garde

Soyez attentif à la porosité du matériau ; tous les ventouses à vide fonctionnent mieux sur les matériaux moins poreux.

Pour des matériaux très poreux, appliquer un film plastique sur la surface du matériau où des ventouses seront utilisées. Tester la pellicule sur un morceau de matériau avant de l'utiliser.

N'utilisez pas d'acétone ou d'autres solvants pour nettoyer les ventouses.

Ne serrez pas trop les rouleaux moletés ou les pieds de niveleur.



es

Prudencia

El incumplimiento de la seguridad, el mantenimiento y las instrucciones puede provocar fallas en el producto, lesiones graves y / o daños materiales.

Advertencia

No exceda la capacidad de elevación vertical: 22 kg (50 lb) por ventosa.

Utilice dos o más unidades manuales de 90° Stealth Seamer™ por junta.

No se recomienda para materiales porosos o piezas pesadas; el fabricante recomienda 90° Stealth Seamer™ Auto para estas aplicaciones.

Use cinta adhesiva para ayudar a evitar que las piezas se caigan si las ventosas se sueltan inesperadamente.

Precaución

Tenga en cuenta la porosidad del material; todas las ventosas funcionan mejor con materiales menos porosos.

Para materiales altamente porosos, aplique una película plástica a la superficie del material donde se utilizarán las ventosas de vacío. Pruebe la película en una pieza de material de desecho antes de usarla.

No utilice acetona o otros disolventes para limpiar las ventosas.

No apriete demasiado los rodillos moleteados o las patas de nivelación.

MAINTENANCE



en

After each use, wipe cups and other components with a damp cloth to remove dust and debris.

Keep moving parts free from adhesive.

Keep protective covers on the vacuum cups when not in use.

Use a blunt, flat-blade tool to remove set adhesive. Be careful not to damage the vacuum cups.

Regularly lubricate all threads with white lithium grease.

Regularly clean felt filters on the underside of the cups with compressed air.

Regularly inspect the vacuum cups to ensure sealing rings are free of cuts, tears, deformities, or abrasions. Replace cups as needed.

Occasionally inspect thumb pump plungers to ensure they are clean and the rubber piston seals are moderately lubricated with petroleum jelly.

Occasionally test vacuum cup functionality.

Vacuum Cup Testing

Clean and inspect the cups before testing.

Place the protective covers on each cup, ensuring they are completely sealed.

Pump the thumb pumps until the red warning collars are no longer visible.

Begin timing. The red collars on the thumb pumps should remain hidden for at least 10 minutes.

If vacuum cups are not fully functional, contact Omni Cubed Customer Service for troubleshooting or replacement parts.



MAINTENANCE

fr

Entretien

Après chaque utilisation, essuyez les socles en caoutchouc et autres composants avec un chiffon humide pour enlever la poussière et les débris.

Garder les pièces mobiles exemptes d'adhésif.

Gardez les couvercles de protection sur les ventouses lorsqu'elles ne sont pas utilisées.

Utilisez un outil contondant pour enlever l'adhésif durci. Veillez à ne pas endommager les ventouses.

Lubrifier régulièrement tous les filetages avec de la graisse blanche au lithium.

Nettoyer régulièrement à l'air comprimé les filtres en feutre sur la face inférieure des ventouses.

Inspectez régulièrement les ventouses pour vous assurer que les bagues d'étanchéité sont exemptes de coupures, déchirures, déformations ou abrasions. Remplacer les socles en caoutchouc au besoin.

Inspectez occasionnellement les tube obturé des pompes à doigts pour vous assurer qu'ils sont propres et que les joints de piston en caoutchouc sont modérément lubrifiés avec de la gelée de pétrole.

Tester occasionnellement la fonctionnalité des ventouses.

Essais de tasse sous vide

Nettoyez et inspectez les ventouses avant de les tester.

Placez les couvercles de protection sur chaque socle en caoutchouc, en vous assurant qu'ils sont complètement scellés.

Connectez les extrémités du circuit respiratoire de chaque sertisseuse pour former une boucle fermée.

Pomper les pompes à doigts jusqu'à ce que les colliers d'avertissement rouges ne soient plus visibles.

Commencez à chronométrer. Les colliers rouges des pompes à doigts doivent rester cachés pendant au moins 10 minutes.

Si les ventouses ne sont pas entièrement fonctionnelles, service à la clientèle de Omni Cubed pour le remplacement de pièces et la résolution de problèmes.



es

Mantenimiento

Después de cada uso, limpie las tazas y otros componentes con un paño húmedo para eliminar el polvo y los escombros.

Mantenga las piezas móviles libres de adhesivo.

Mantenga cubiertas protectoras en las ventosas cuando no estén en uso.

Utilice una herramienta de hoja plana y sin filo para quitar el adhesivo de fraguado. Tenga cuidado de no dañar las ventosas.

Lubrique regularmente todas las roscas con grasa de litio blanca.

Limpie regularmente los filtros de fieltro en la parte inferior de los vasos con aire comprimido.

Inspeccione regularmente las ventosas para asegurarse de que los anillos de sellado estén libres de cortes, desgarros, deformaciones o abrasiones. Reemplace las tazas según sea necesario.

Ocasionalmente inspeccione los émbolos de la bomba de pulgar para asegurarse de que estén limpios y que los sellos de goma del pistón estén moderadamente lubricados con vaselina.

Pruebe ocasionalmente la funcionalidad de la ventosa.

Prueba de la Copa de Vacío

Limpie e inspeccione los vasos antes de realizar la prueba.

Coloque las cubiertas protectoras en cada taza, asegurándose de que estén completamente selladas.

Bombear las bombas de pulgar hasta que los collares de advertencia rojos ya no sean visibles.

Comienza el cronometraje. Los collares rojos de las bombas de pulgar deben permanecer ocultos durante al menos 10 minutos.

Si las ventosas no funcionan completamente, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Omni Cubed para la resolución de problemas o para obtener piezas de repuesto.



INSTRUCTIONS

en

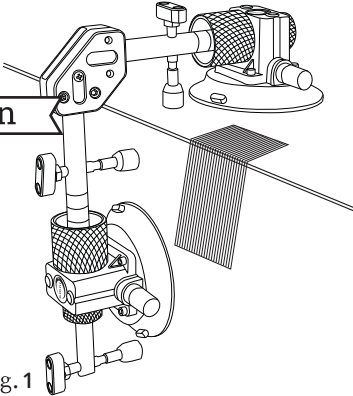


fig. 1

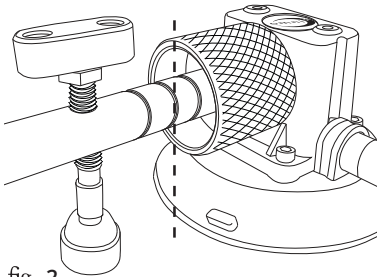


fig. 2

Setting a Vertical Edge

Recommended additional supplies:

Stucco tape

Combination square

Determine the number of seam setters needed. *You will need at least two per edge, and more depending on the weight of the material. Note the weight capacity of 50 lb (22 kg) per vacuum cup.*

Dry-fit the seam. Level the two surfaces as close as possible, using shims as needed.

Apply tape to help hold the vertical piece in place until the seamers are securely suctioned on. (see fig. 1)

Ensure the material surfaces are clean, free of debris and solvent residue.

Place seam setters on the material and set up as shown in fig. 1.

Fully raise all leveler legs.

Align the upper and lower knurled rollers to the middle of the three alignment rings. (see fig. 2)

Attach the seamers one at a time.



Push down on the top cup to establish the initial seal; then pump the thumb pump until the red warning collar is no longer visible. (see fig. 3)

Continually monitor the thumb pumps; if red collar becomes visible, re-pump.

Turn the top leveler leg until it just touches the surface of your material, then do a half turn more. (see fig. 4)

This leg holds the tie rod parallel to the material, allowing the knurled rollers to turn smoothly. If the upper roller feels stiff, adjust the leg slightly.

Push the bottom cup and material together to establish the initial seal; then pump the thumb pump until the red collar is no longer visible.

Repeat the above steps to attach more seam setters.

Turn *only* the lower vertical leveler leg to push the vertical piece back to 90°.

Do not use the upper vertical leg.

Use a square to check the angle.

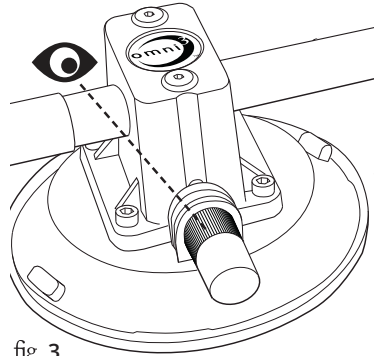


fig. 3

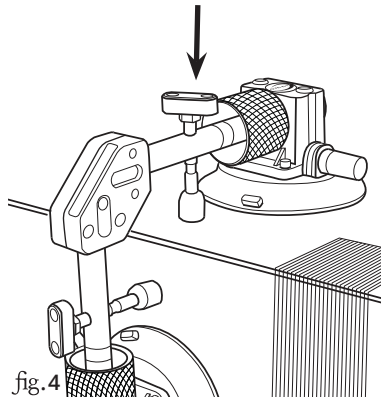
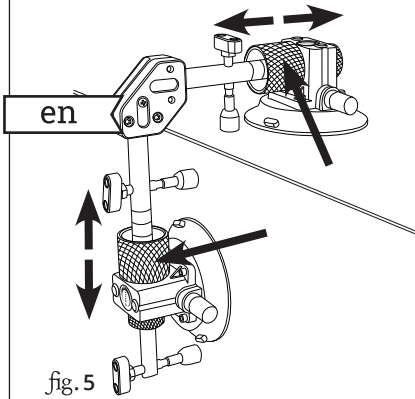


fig. 4



Use the knurled rollers to bring the mitered edges close, but not touching.

Turn the lower rollers to move the piece up and down.

Turn the upper rollers to move the piece in and out. (see fig. 5)

Leave a slight gap when dry-fitting to prevent chipping.

Turn the upper rollers to open the seam for adhesive application.

Once adhesive is in place, close the seam tightly.

Verify the seam is still level.

Apply tape as needed to tighten the joint.

Monitor the thumb pumps as the adhesive cures; re-pump as needed.

After the adhesive has cured, press upward on the vacuum release tab for each cup to break the seal, then lift the unit off the material.



Inside Corners

Follow these steps to invert the 90° seam setter for use on inside corners:

Slightly loosen the 4 screws on the 90° connector block with a 3/16" hex key. (see fig. 6)

Rotate both tie rods until the leveler legs are facing outward. (see fig. 7)

Re-tighten the hex screws.

In this orientation, you can use all of the leveler legs to adjust the material.

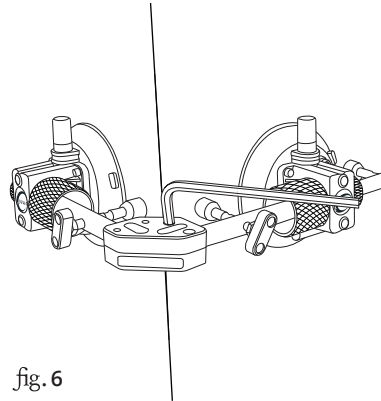


fig. 6

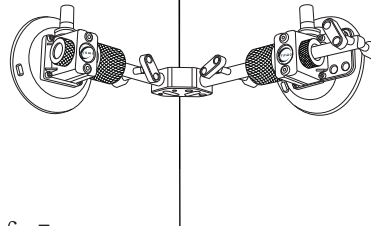


fig. 7

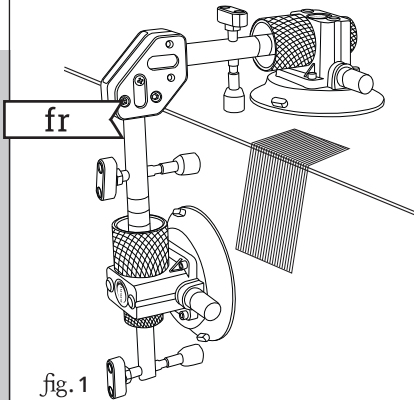


fig. 1

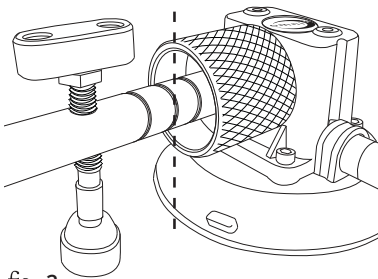


fig. 2

Mode d'emploi

Poser un surplomb

Matériaux supplémentaires recommandés :
Ruban en polyéthylène enduit d'un adhésif acrylique
Une équerre

Déterminer le nombre de d'assembleurs de joint que la surface aura besoin. Vous aurez besoin d'au moins deux par surplomb, et plus dépendant du poids du matériau. Notez que chaque ventouse a une capacité de levage de 50 lb (22kg).

Monter le joint à sec. Nivelier les deux surfaces aussi précisément que possible, utilisant des cales pour joints au besoin.

Appliquer du ruban adhésif pour aider à tenir le morceau vertical en place jusqu'à temps que les assembleurs de joints soient fermement scellés en place. (voir fig. 1)

Assurez-vous que la surface du matériau est propre, sans débris ou résidus de solvants.

Placer les assembleurs de joints sur le matériau et l'installer en suivant la fig. 1.

Monter les pieds de réglage complètement.

Aligner l'écrou moleté supérieur et inférieur avec l'anneau d'alignement du centre. (voir fig. 2)

Attacher les assembleurs de joint un à la fois.



Presser la ventouse supérieure vers le bas pour créer le sceau initial; ensuite, pomper la pompe manuelle activée par un doigt jusqu'à ce que la bande d'avertissement rouge ne soit plus visible. (voir fig. 3)

Surveillez continuellement les pompes manuelles activées par un doigt; si la bande rouge devient visible, re-pomper.

Tourner le pied de réglage supérieur jusqu'à ce qu'elle touche à la surface du matériel, ensuite, tourner un demi-tour de plus. (voir fig. 4)

Remarque: Ce pied tient la barre de liaison qui est parallèle au matériau, ce qui permet à l'écrou de bien tourner. Si l'écrou supérieur est difficile à tourner, ajuster le pied de réglage légèrement.

Poussez la ventouse inférieure et le matériau ensemble pour créer le sceau initial; ensuite, pomper la pompe manuelle activée par un doigt jusqu'à ce que la bande rouge ne soit plus visible.

Répétez les étapes précédentes pour attacher d'autres assembleurs de joint.

Tourner uniquement le pied de réglage vertical inférieur afin de remettre le morceau vertical à un angle de 90°.

Ne pas utiliser le pied de réglage vertical supérieur.

Utiliser une équerre pour vérifier l'angle.

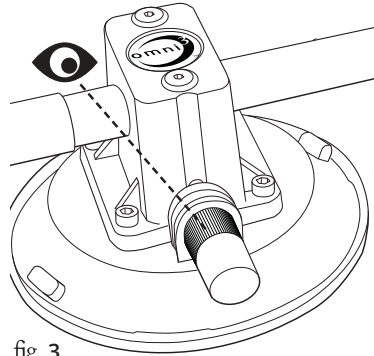


fig. 3

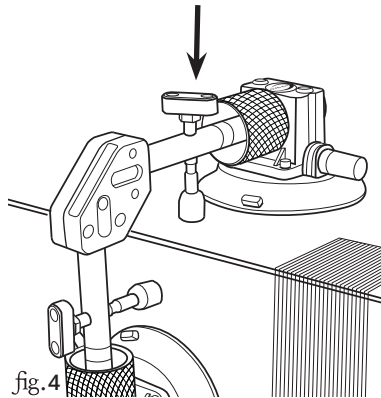


fig. 4

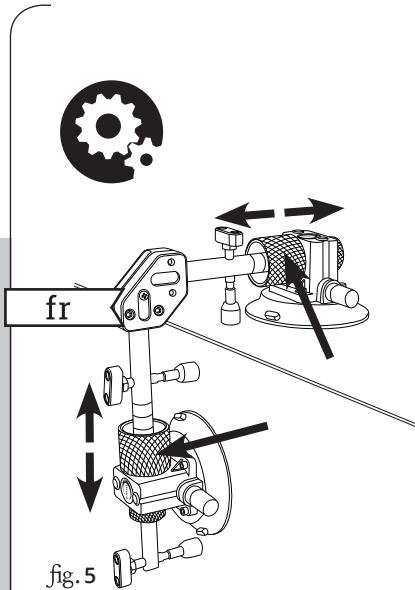


fig. 5

Utiliser l'écrou moleté pour amener les bords biseautés près l'un de l'autre, mais sans qu'ils se touchent.

Tourner les écrous inférieurs pour monter et descendre le morceau.

Tourner les écrous supérieurs pour rentrer et sortir le morceau. (voir fig. 5)

Laisser un petit espace pour prévenir que le morceau ne s'ébrèche pendant le montage à sec.

Tourner les écrous supérieurs pour ouvrir le joint et appliquer l'adhésif.

Une fois que l'adhésif est en place, refermer le joint solidement.

Vérifier que le joint est encore à niveau.

Appliquer du ruban adhésif au besoin pour solidifier les joints.

Surveiller la pompe manuelle activée par un doigt pendant que l'adhésif sèche; re-pomper au besoin.

Après que l'adhésif est sec, presser la languette vers le haut pour relâcher le sceau de chaque ventouse, et enlever l'unité du matériau.



Coins intérieurs

Suivre les étapes suivantes pour inverser l'assembleur de joint 90° pour l'utiliser dans des coins intérieurs:

Desserrer légèrement les quatre vis du connecteur à 90° avec une clé hexagonale 3/16". (voir fig. 6)

Faire pivoter les deux barres de liaison jusqu'à ce que les pieds de réglage soient tournés vers l'extérieur (voir fig. 7)

Resserrer les vis à tête hexagonale.

Ainsi assemblé, vous pouvez utiliser tous les pieds de réglage pour ajuster le matériau.

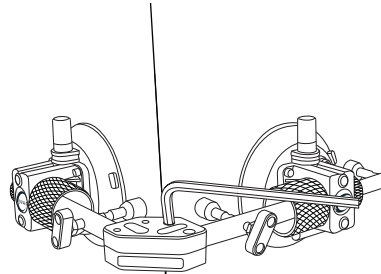


fig. 6

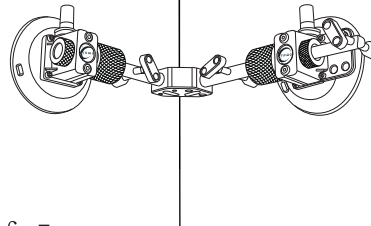


fig. 7



es

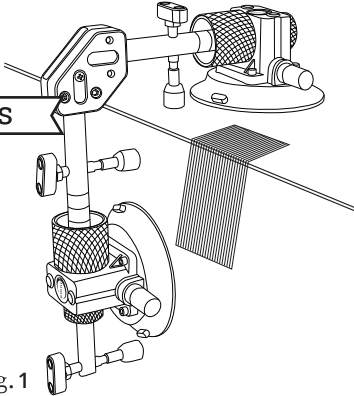


fig. 1

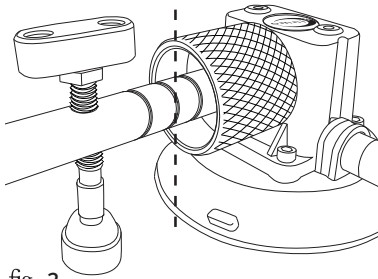


fig. 2

Instrucciones

Configuración de un borde vertical

Suministros adicionales recomendados:

Cinta de estuco

Escuadra de combinación

Determine el número de ajustadores de juntas necesarios. *Necesitará al menos dos por borde, y más dependiendo del peso del material. Observe la capacidad de peso de 22 kg (50 lb) por ventosa.*

Ajustar en seco la junta. Nivele las dos superficies lo más cerca posible, usando calzas según sea necesario.

Aplique cinta adhesiva para ayudar a mantener la pieza vertical en su lugar hasta que las cerradoras sean succionadas de manera segura. (ver fig. 1)

Asegúrese de que las superficies del material estén limpias, libres de residuos de escombros y disolventes.

Coloque las costureras sobre el material y colóquelas como se muestra en la fig. 1.

Levante completamente todas las patas del nivelador.

Alinee los rodillos moleteados superior e inferior con el centro de los tres anillos de alineación. (ver fig. 2)

Coloque las cerradoras una a la vez.



Empuje hacia abajo en la taza superior para establecer el sello inicial; luego bombee la bomba de pulgar hasta que el collar de advertencia rojo ya no sea visible. (ver fig. 3)

Controle continuamente las bombas de pulgar; si el collar rojo se hace visible, vuelva a bombear.

Gire la pata del nivelador superior hasta que toque la superficie del material y luego haga media vuelta más. (ver fig. 4)

Esta pata mantiene la barra de dirección paralela al material, permitiendo que los rodillos moleteados giren suavemente. Si el rodillo superior se siente rígido, ajuste ligeramente la pata.

Empuje la copa inferior para establecer el sello inicial; luego bombee la bomba de pulgar hasta que el collar rojo ya no sea visible.

Repita los pasos anteriores para colocar más ajustadores de juntas.

Gire sólo la pata inferior del nivelador vertical para empujar la pieza vertical a 90°.

No utilice las piernas verticales superiores.

Utilice un cuadrado para comprobar el ángulo.

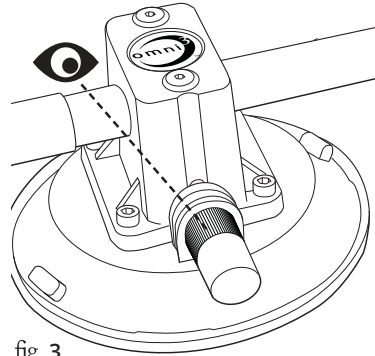


fig. 3

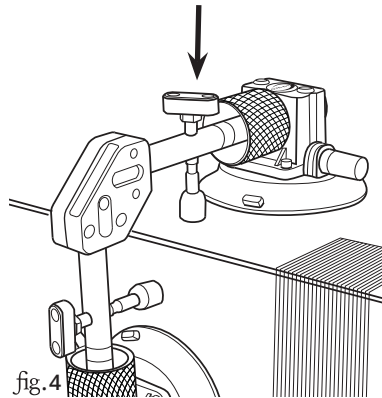
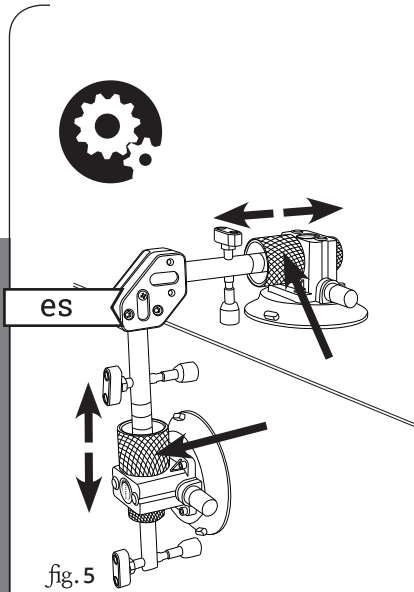


fig. 4



Use los rodillos moleteados para acercar los bordes a inglete, pero sin tocarlos.

Gire los rodillos inferiores para mover la pieza hacia arriba y hacia abajo.

Gire los rodillos superiores para mover la pieza hacia adentro y hacia afuera. (ver fig. 5)

Deje un pequeño espacio cuando el ajuste se realice en seco para evitar que se astille.

Gire los rodillos superiores para abrir la junta para la aplicación del adhesivo.

Una vez que el adhesivo esté en su lugar, cierre bien la junta.

Verifique que la junta esté nivelada.

Aplique cinta adhesiva según sea necesario para apretar la junta.

Controle las bombas de pulgar a medida que el adhesivo se cura; vuelva a bombear según sea necesario.

Después de que el adhesivo se haya curado, presione hacia arriba en la lengüeta de liberación de vacío de cada taza para romper el sello, luego levante la unidad del material.



Esquinas Interiores

Siga estos pasos para invertir la fijadora de juntas de 90° para utilizarla en las esquinas interiores:

Afloje ligeramente los 4 tornillos del bloque de conexión de 90° con una llave hexagonal de 3/16". (ver fig. 6)

Gire ambas varillas de amarre hasta que las patas del nivelador queden hacia afuera. (ver fig. 7)

Vuelva a apretar los tornillos hexagonales.

En esta orientación, puede utilizar todas las patas del nivelador para ajustar el material.

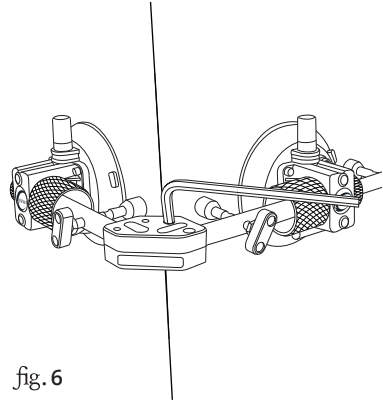


fig. 6

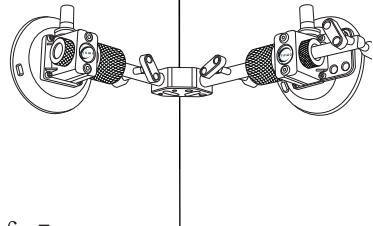
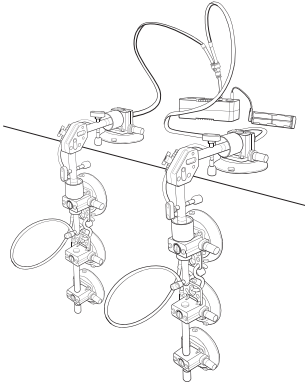


fig. 7

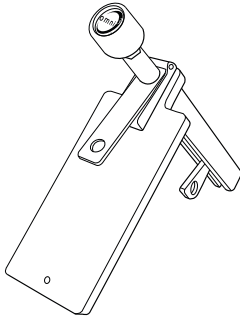


RELATED PRODUCTS



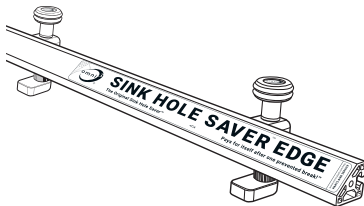
The **90° Stealth Seamer™ Auto** is the ideal solution for consistent, high-quality perpendicular seams such as waterfall edges, butt-joints, and compound corners. It is the only 90° seamer that can also be inverted for inside corners.

Part #: 5145-90A-17



The **Miter-It™ Original** is an easy-to-use jig that squares mitered edges, finished side up, and eliminates the need for extra hands to hold the material.

Part #: MTR-144



The **Sink Hole Saver™ Edge** is an edge-mounted reinforcement system for fragile materials during fabrication, transportation, and installation. Available in 4', 6', and 8' lengths.

4' Part #: 4101-SHSE-17

6' Part #: 6101-SHSE-17

8' Part #: 8101-SHSE-17

INFORMATION



en

Customer Service

We're here to help you! If you have any questions, concerns, or parts and service needs, please contact us directly.

USA: 877-311-1976

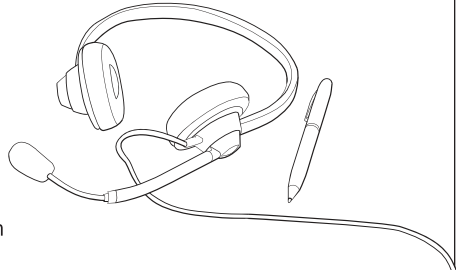
omnicubed.com/help

Europe: +0044 (0)1482 935 570

omnicubedeurope.com

All Other Regions: +1-530-748-3120

customerservice@omnicubed.com



Warranty

Omni Cubed, Inc. warrants this product with the original owner for one year from the original purchase date. This warranty covers defects in workmanship and materials arising from normal usage. Misuse and normal wear-and-tear components are not covered under this warranty. Please contact Omni Cubed ® Customer Service for warranty services.

Liability

Omni Cubed, Inc., its affiliates, authorized distributors, officers, directors, agents, employees, or manufacturers shall not be liable for any direct, indirect, punitive, incidental, or special consequential damages, to property or life, whatsoever arising out of or connected with the use or misuse of our products.



fr

Service Clients

Nous sommes là pour vous aider! Si vous avez des questions, des préoccupations, des pièces et des services, contactez-nous directement.

USA: 877-311-1976

omnicubed.com/help

L'Europe: +0044 (0)1482 935 570

omnicubedeurope.com

Toutes Les Autres Régions: +1-530-748-3120

customerservice@omnicubed.com

Garantie

Omni Cubed, Inc. garantit ce produit avec le propriétaire original pendant un an à compter de la date d'achat initiale. Cette garantie couvre les défauts de fabrication et les matériaux résultant de l'utilisation normale. La mauvaise utilisation et les composants normaux d'usure ne sont pas couverts par cette garantie. Veuillez contacter le Service à la clientèle Omni Cubed ® pour les services de garantie.

Responsabilité

Omni Cubed, Inc., ses sociétés affiliées, ses distributeurs, ses dirigeants, ses administrateurs, ses agents, ses employés ou ses fabricants agréés ne sont responsables des dommages directs, indirects, punitifs, accessoires ou spéciaux, à la propriété ou à la vie, quels qu'ils résultent Ou liés à l'utilisation ou au mauvais usage de nos produits.



es

Servicio Al Cliente

¡Estamos aquí para ayudarle! Si tiene alguna pregunta, inquietud o necesidades de piezas y servicios, póngase en contacto con nosotros directamente.

USA: 877-311-1976

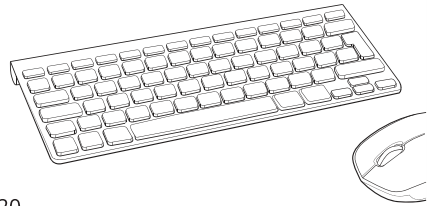
omnicubed.com/help

Europa: +0044 (0)1482 935 570

omnicubedeurope.com

Todas Las Demás Regiones: +1-530-748-3120

customerservice@omnicubed.com

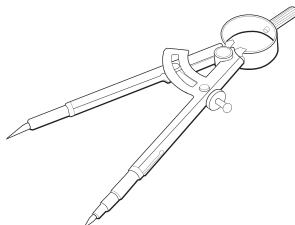


Garantía

Omni Cubed, Inc. garantiza este producto con el propietario original durante un año a partir de la fecha de compra original. Esta garantía cubre defectos de mano de obra y materiales derivados del uso normal. El uso incorrecto y los componentes normales de desgaste y desgaste no están cubiertos por esta garantía. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Omni Cubed ® para obtener servicios de garantía.

Responsabilidad

Omni Cubed, Inc., sus afiliados, distribuidores autorizados, oficiales, directores, agentes, empleados o fabricantes no serán responsables de ningún daño directo, indirecto, punitivo, incidental o consecuencial especial, a la propiedad oa la vida, cualquiera que sea su origen en O relacionados con el uso o mal uso de nuestros productos.



© 2018 Omni Cubed, Inc.
All rights reserved.

Omni Cubed, Inc.
3870 Dividend Drive
Shingle Springs, CA 95682, USA
Tel: 877.311.1976
omnicubed.com