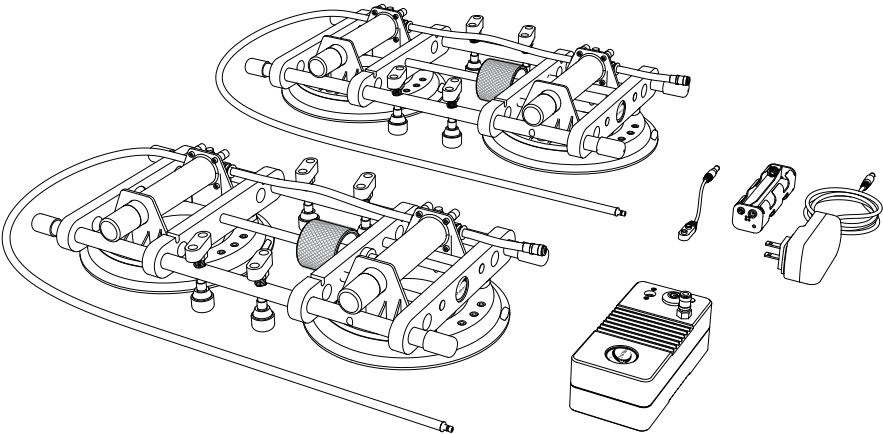


PRO STEALTH SEAMER™ AUTO

Pat: www.omnicubed.com/patents



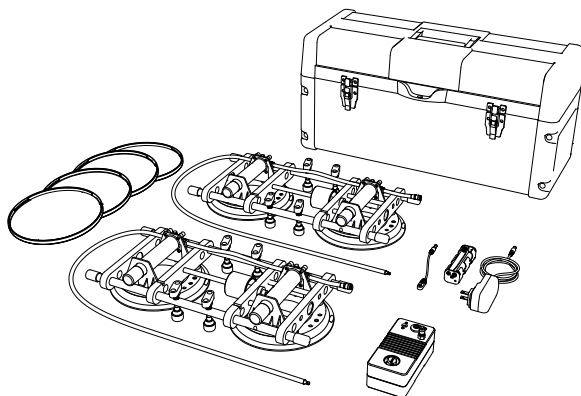
en

fr

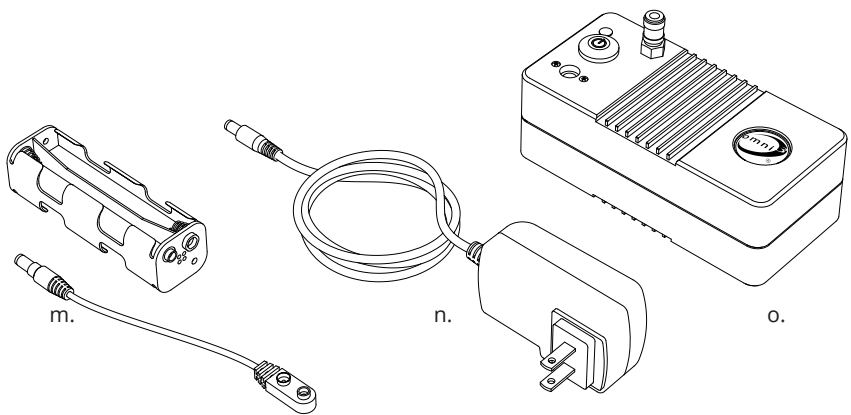
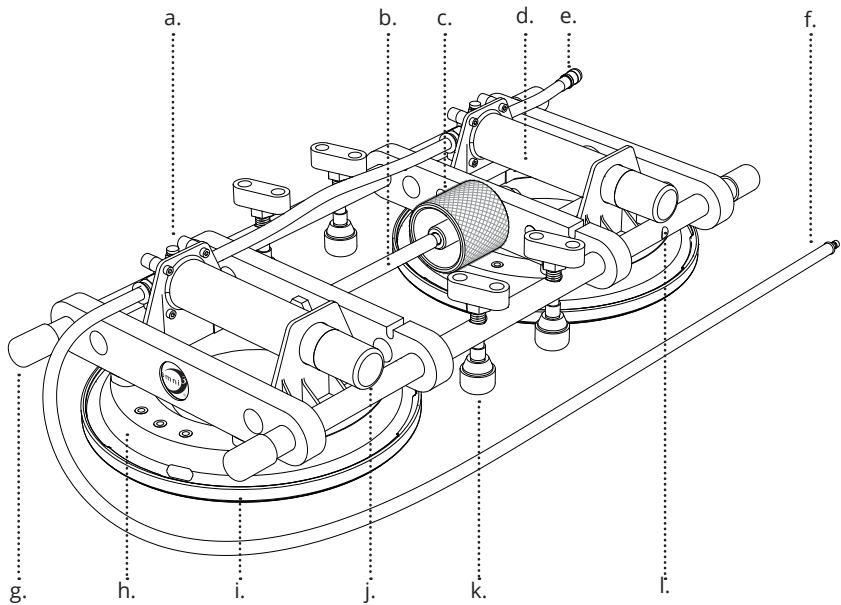
es

Pro Stealth Seamer™, Auto User Guide: 190510

Part #: 8129-PSA-19



 **MADE IN THE USA**—FROM
US AND IMPORTED PARTS



- a. Vacuum Release Valve
- b. Drive Rod
- c. Knurled Roller
- d. Handle Cylinder
- e. Quick-Connect Fitting
- f. Air Tubing
- g. Backsplash Ram
- h. Vacuum Cup

- i. Protective Cup Cover
- j. Thumb Pump Plunger
- k. Leveler
- l. Alignment Notch
- m. AA Battery Pack and Adapter
- n. International AC Power Adapter
- o. Vacuum Pump



SAFETY

en

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

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 des consignes de sécurité, d'entretien et de maintenance peut entraîner une panne du produit, des blessures graves et/ou des dommages matériels.

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

Si no se siguen las instrucciones de seguridad, mantenimiento e instrucciones, se pueden producir fallos en el producto, lesiones graves y/o daños a la propiedad.

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



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 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.
- 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.
- 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

1. Level the two surfaces as close as possible, using shims as needed.
2. Ensure material surface is clean, free of debris and solvent residue.
3. Connect the air tubing of the first seam setter to the vacuum pump, then connect the second seam setter to the first seam setter. (see fig. 1)
4. Connect the AC power adapter (or the battery pack) to the vacuum pump. Do not turn on the pump yet.
5. Raise levelers all the way up.

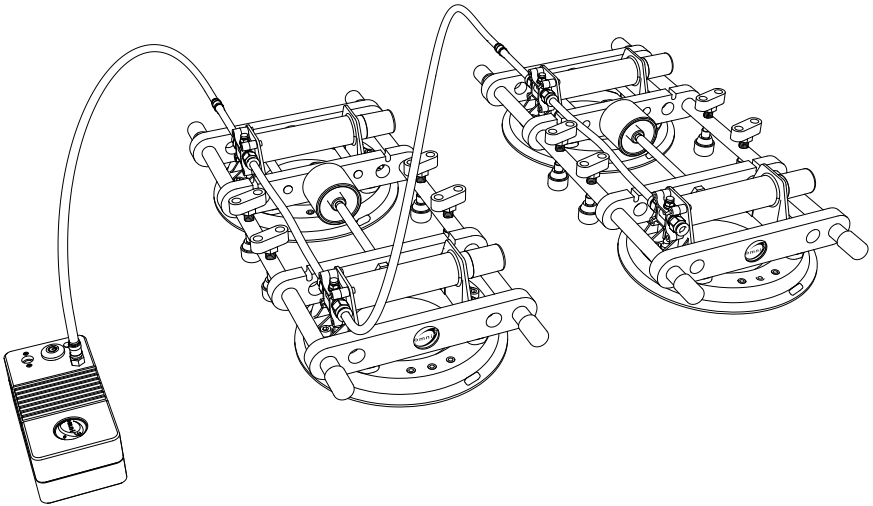


fig. 1



6. On each unit, turn the knurled roller to center the handle cylinder with the alignment notch. (see fig. 2)
7. Place seam setters over the seam, centering the seam between the levelers.
8. Turn on the vacuum pump.
9. Push down on each seam setter to establish initial vacuum seal.
10. Turn knurled rollers until seam is almost closed, leaving a slight gap to prevent chipping while dry-fitting. (see fig. 3)
11. Lower all levelers until they touch the material surface.
12. Starting at the outside of the seam, working your way to the center, use the levelers to push the high side of the material down.
13. Turn the knurled rollers to open the seam wide enough to apply adhesive.
14. After adhesive has been applied, turn knurled rollers to close the seam.
15. Verify seam is level. (see fig. 4)
16. If needed, use levelers to adjust the material into final position.
17. Turn the knurled rollers to pull the seam together tightly.
18. Leave the pump running until the adhesive has cured.
19. After adhesive has cured, turn off the vacuum pump.

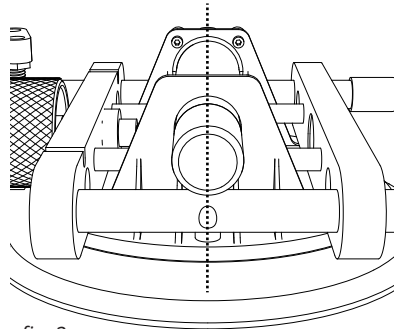


fig. 2

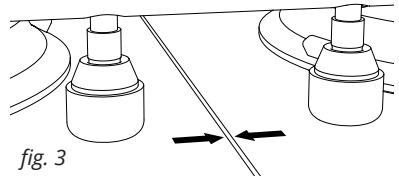
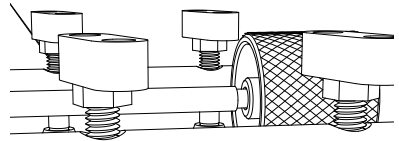


fig. 3

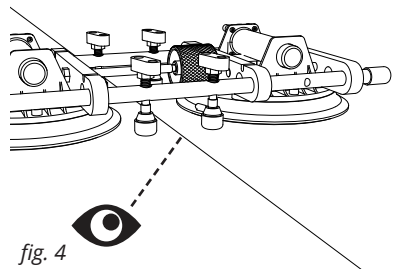


fig. 4



en

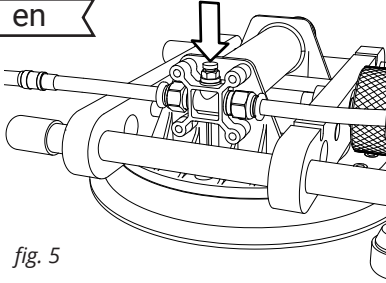


fig. 5

20. Press the vacuum release tab for each cup to break the seal, then lift each unit off the material. (see fig. 5)
21. Wipe the down cups and other components with a damp cloth.
22. Reapply cup covers.

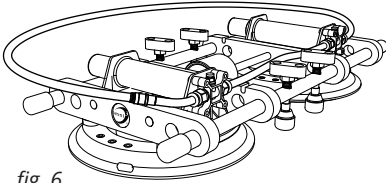


fig. 6

To use in manual-mode

1. Connect the tubing in a closed loop. (see fig. 6)
2. Push down on the seam setter to establish initial vacuum seal.
3. Pump both thumb pumps until the red warning collar is no longer visible.
4. Continually monitor thumb pumps until adhesive has cured to ensure red warning collar is not visible. If red warning collar becomes visible, re-pump the thumb pumps. (see fig. 7)

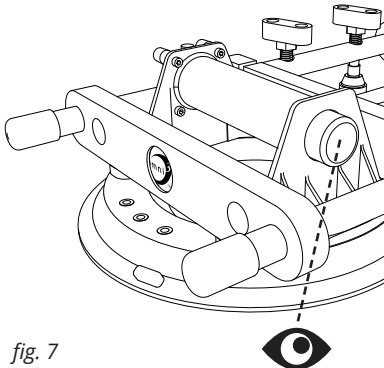


fig. 7



fr

Utilisation

1. Nivelier les deux surfaces aussi précisément que possible, utilisant des cales pour joints au besoin.
2. Assurez-vous que la surface du matériau est propre, sans débris ou résidus de solvants.
3. Connecter le tube à air à la pompe à vide du premier assembleur de joint. Ensuite, connecter le deuxième assembleur de joint au premier assembleur. (voir fig. 1)
4. Brancher l'adaptateur d'alimentation AC (ou les piles) à la pompe à vide. Ne pas allumer la pompe à cette étape.
5. Soulevez complètement tous les pieds de réglage.

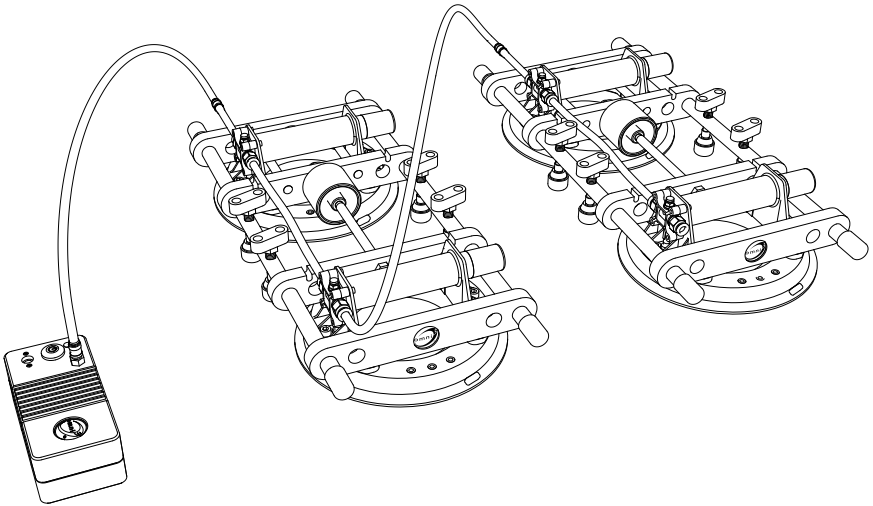


fig. 1



fr

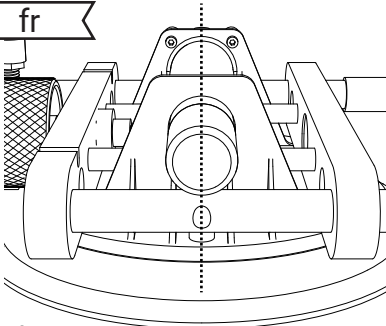


fig. 2

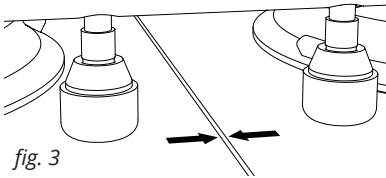
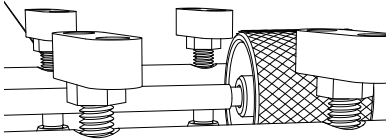


fig. 3

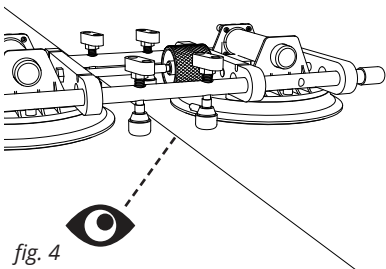


fig. 4

6. Sur chaque unité, tournez le rouleau moleté pour centrer le cylindre de la poignée avec l'encoche d'alignement. (voir fig. 2)
7. Placez des sertisseuses sur la couture, en centrant la couture entre les niveleuses.
8. Mettre la pompe à vide en marche.
9. Pressez l'assembleur de joint vers le bas pour créer le sceau initial.
10. Tourner l'écrou moleté jusqu'à ce que le joint soit presque fermé, laissant un petit espace pour ne pas ébrécher le matériau pendant le montage à sec. (voir fig. 3)
11. Abaissez tous les niveleurs jusqu'à ce qu'ils touchent la surface du matériau.
12. En commençant par l'extérieur du joint, allant vers le centre, utiliser les niveleurs pour pousser le côté supérieur du matériau vers le bas.
13. Tourner l'écrou moleté pour espacer le joint assez pour appliquer l'adhésif.
14. Après l'application de l'adhésif, tourner l'écrou moleté pour fermer le joint.
15. Vérifier si le joint est à niveau. (voir fig. 4)
16. Au besoin, utiliser les niveleurs pour ajuster le matériau à sa position finale.
17. Tourner l'écrou moleté jusqu'à ce que le joint soit refermé solidement.



18. Laissez marcher la pompe à vide jusqu'à ce que l'adhésif ait totalement pris.
19. Après que l'adhésif soit complètement durci, éteignez la pompe à vide.
20. Presser la languette de succion pour relâcher le sceau de chaque ventouse, et enlever l'unité du matériau. (voir fig. 5).
21. Essuyer chaque ventouse et les autres composants avec un chiffon humide.
22. Réappliquer les couvercles de ventouses.

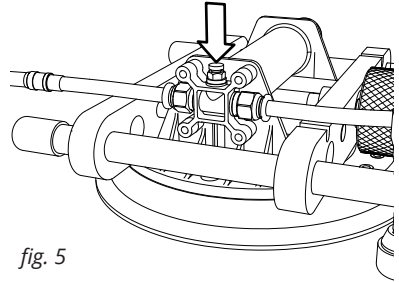


fig. 5

Pour utiliser en mode manuel

1. Connecter le tube en boucle fermée. (voir fig. 6)
2. Presser l'assembleur de joint sur le matériau pour créer le sceau initial.
3. Pomper les pompes manuelles activées par un doigt jusqu'à ce que la bande d'avertissement rouge ne soit plus visible.
4. Surveillez continuellement les pompes manuelles jusqu'à ce que l'adhésif soit sec en s'assurant que la bande d'avertissement rouge ne soit pas visible. Si la bande d'avertissement rouge apparaît, re-pomper les pompes manuelles activées par un doigt. (voir fig. 7)

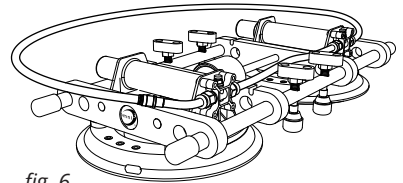


fig. 6

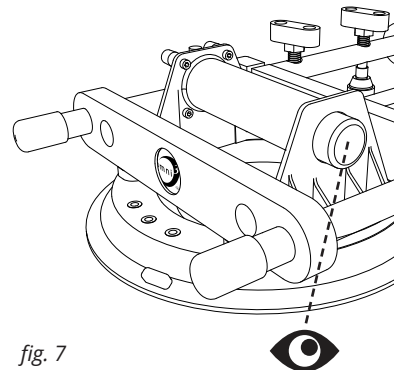


fig. 7



es

Uso

1. Nivele las dos superficies lo más cerca posible, usando calzas según sea necesario.
2. Asegúrese de que la superficie del material esté limpia, libre de residuos de escombros y solventes.
3. Conecte el tubo de aire del primer regulador de costura a la bomba de vacío, luego conecte el segundo regulador de costura al primer regulador de costura. (ver fig. 1)
4. Conecte el adaptador de corriente AC (o el paquete de baterías) a la bomba de vacío. No encienda la bomba todavía.
5. Sube los niveladores hasta el final.

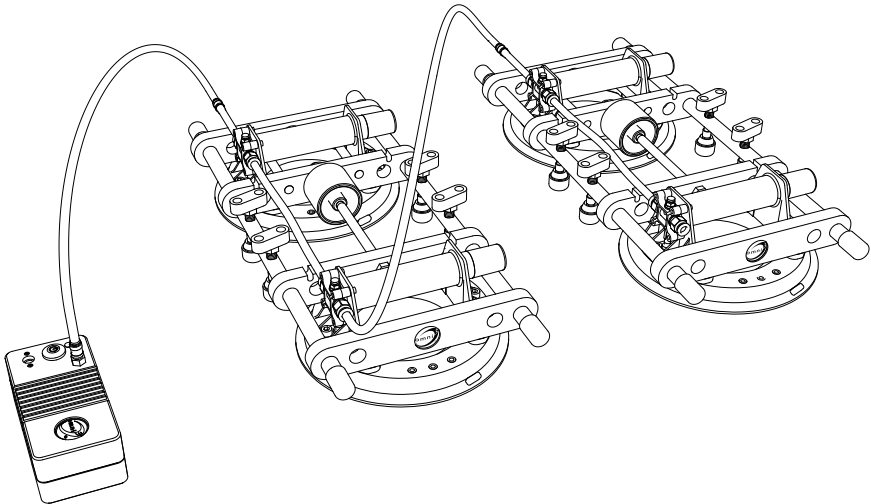


fig. 1



6. En cada unidad, gire el rodillo moleteado para centrar el cilindro del mango con la muesca de alineación. (ver fig. 2)
7. Colocar los ajustadores de costura sobre la costura, centrando la costura entre los niveladores.
8. Encienda la bomba de vacío.
9. Empuje hacia abajo en cada costurera para establecer el sellado inicial al vacío.
10. Gire los rodillos moleteados hasta que la costura esté casi cerrada, dejando un pequeño espacio para evitar que se astille durante el montaje en seco. (ver fig. 3)
11. Baje todos los niveladores hasta que toquen la superficie del material.
12. Comenzando por la parte exterior de la costura, trabajando hacia el centro, use los niveladores para empujar el lado alto del material hacia abajo.
13. Gire los rodillos moleteados para abrir la costura lo suficientemente ancha como para aplicar el adhesivo.
14. Después de aplicar el adhesivo, gire los rodillos moleteados para cerrar la costura.
15. Verifique que la costura esté nivelada. (ver fig. 4)
16. Si es necesario, use niveladores para ajustar el material en la posición final.
17. Gire los rodillos moleteados para que la junta quede bien apretada.

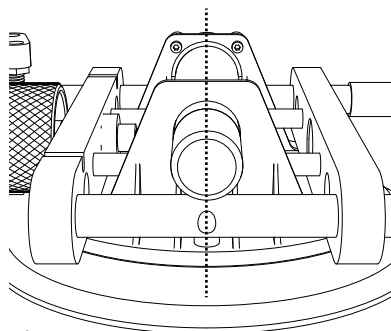


fig. 2

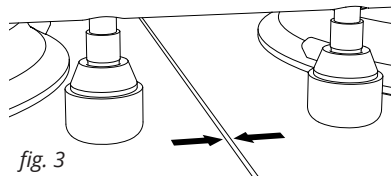
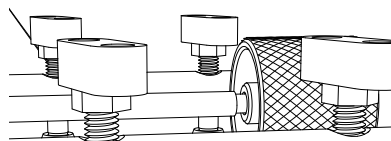


fig. 3

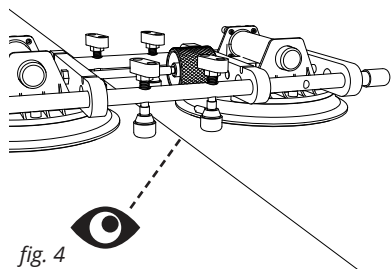


fig. 4

es

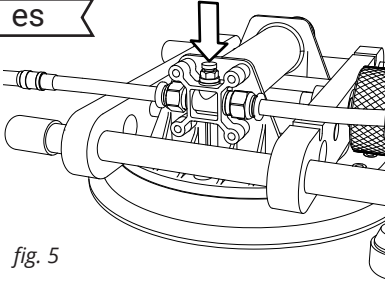


fig. 5

18. Deje la bomba en marcha hasta que el adhesivo se haya secado.
19. Después de que el adhesivo se haya curado, apague la bomba de vacío.
20. Presione hacia arriba en la lengüeta de liberación de vacío de cada taza para romper el sello, luego levante cada unidad del material. (ver fig. 5)
21. Limpie los vasos y otros componentes con un paño húmedo.
22. Vuelva a aplicar las tapas de las tazas.

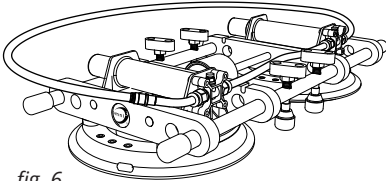


fig. 6

Para usar en modo manual

1. Conecte el tubo en un circuito cerrado. (ver fig. 6)
2. Empuje hacia abajo en la costurera para establecer el sellado inicial al vacío.
3. Bombee ambas bombas de pulgar hasta que el collar de advertencia rojo ya no sea visible.
4. Controle continuamente las bombas de pulgar hasta que el adhesivo se haya curado para asegurarse de que el collar rojo de advertencia no sea visible. Si se ve el collar de advertencia rojo, vuelva a bombear las bombas de pulgar. (ver fig. 7)

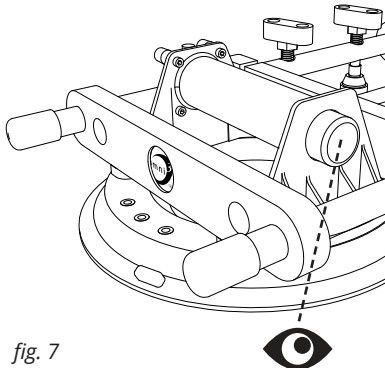
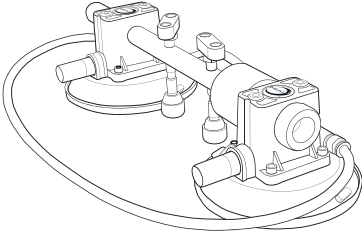


fig. 7

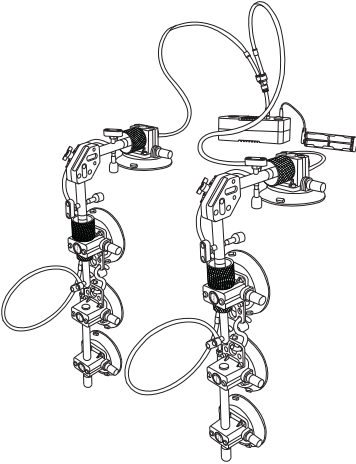


RELATED PRODUCTS



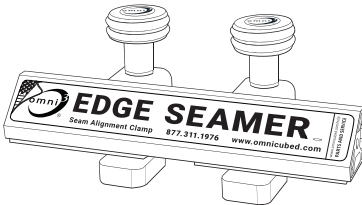
The **Nano Stealth Seamer™ Auto** includes two units powered by a compact, high-capacity automatic vacuum pump that maintains pressure for the entire system.

Part #: 5148-SNA-17



The **90° Stealth Seamer™ Auto** is the ideal solution for waterfall edges, mitered aprons, butt-joints, and compound corners. It is the only 90° seamer that can also be inverted for inside corners.

Part #: 5145-90A-17



The **Edge Seamer** helps dial-in flawless seams along the edge of your material, and takes the twist out of sink rails. Accommodates edges from 18 mm to 53 mm.

Part #: 101-ES-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 Client

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

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 par le propriétaire d'origine pendant un an à compter de la date d'achat initial. Cette garantie couvre les défauts de fabrication et matériaux, résultant d'une utilisation normale. La mauvaise utilisation et l'usure naturelle des composants ne sont pas couverts sous cette garantie. Veuillez contacter Omni Cubed® Customer Service pour les services de garantie.

Responsabilité

Omni Cubed, Inc., ses sociétés affiliées, distributeurs agréés, agents, administrateurs, agents, employés ou les fabricants ne sont pas responsables pour toute conséquence directe, indirecte, punitive, incidente ou spéciale dommages, au matériel ou la vie, quelle qu'en soit la source résultant de l'utilisation ou la mauvaise utilisation 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

Europe: +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 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.



© 2019 Omni Cubed, Inc.
All rights reserved.

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