

## Alimentations basse tension

	
<p style="text-align: center;"><b>M3000</b></p> <p><b>1 sortie basse tension 16V</b></p> <p>1 sortie réglable de 0V à 16V par variateur électronique 1 voyant interrupteur marche/arrêt</p> <p>Dimensions boîtier : 130 x 90 x 145 mm PRI 230V – 240V 50/60 Hz 48W SEC 1 sortie réglable de 0V à 16V 3A 48 VA Masse : 2 Kg 300</p> <p>Livré sans manche</p>	<p style="text-align: center;"><b>M6000</b></p> <p><b>2 sorties basse tension 21 V</b></p> <p>2 sorties réglables de 0V à 21V par variateur électronique 1 voyant interrupteur marche/arrêt</p> <p>Dimensions boîtier : 215 x 185 x 80 mm PRI 230V – 240V 50/60 Hz Tension secondaire : 0 à 21V 6A 120 VA Masse : 4 Kg 200</p> <p>Livré sans manche</p>

## Accessoires

### Manche maroquinier Liège réf. 1022 T

(liège diamètre 22 mm) cordon long. 1,50M ou 2,20M

### Manche maroquinier Liège réf. 1002 T

(liège diamètre 29 mm) cordon long. 1,50M ou 2,20M

### Manche maroquinier Bois réf. 1006

(bois diamètre 29 mm) cordon long. 1,50M ou 2,20M

### Manche maroquinier Bois réf. 1007

(bois diamètre 29 mm) cordon long. 1,50M ou 2,20M  
avec partie avant diminuée pour emplacement de la main

### Support bois

pour manche maroquinier



### Support bois

pour fers maroquiniers



### Support Ressort réf. S267 M

pour manches 1002T - 1006 ou 1007



### Support Ressort réf. S22 M

pour manche 1022T



## Ets P.REGAD & Fils

regad@regad.fr - 04.75.70.48.58

Z.A Les Chasses  
5 Rue Nicolas Appert  
26100 Romans-sur-Isère

Outillage fait main fabriqué en France depuis 1930



Alphonse  
REGAD



Pierre  
REGAD

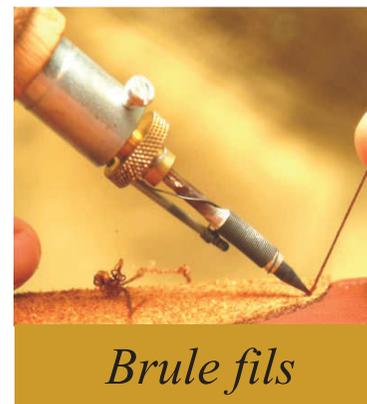
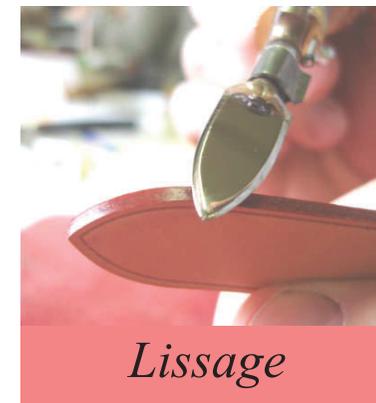
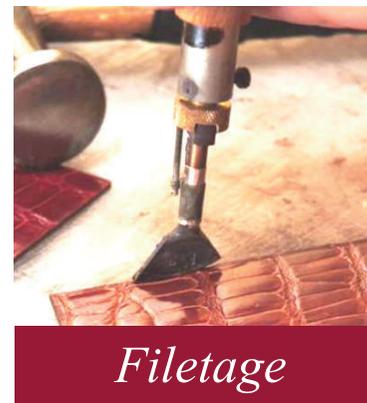


Jean-Pierre  
REGAD



Cédric  
REGAD

## Outillage manuel électrique pour la finition en maroquinerie



# Outillage de Finition

En maroquinerie, la finition est un élément important de différenciation et de qualité. Qu'il s'agisse de réaliser des filets, des motifs, de polir le cuir ou d'en durcir la tranche, notre matériel apporte des solutions spécifiques à chaque utilisation.

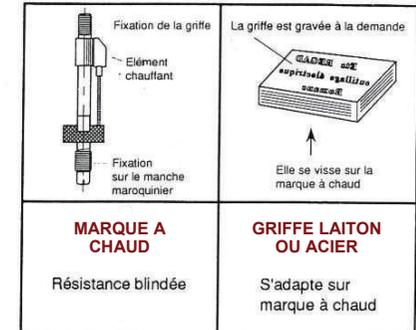
Notre outillage maroquinier intègre l'efficacité des technologies électriques et thermiques aux traditions des métiers du cuir. Il bénéficie d'une longue expérience dans la conception et la fabrication.

Les alimentations électriques et résistances chauffantes sont conformes aux normes en vigueur et les accessoires ont fait l'objet d'études et tests rigoureux. Le profil des fers, dessiné pour chaque application, est usiné avec précision. Les pointes et couteaux chauffants seront vite indispensables dans vos ateliers pour couper et souder les fibres synthétiques.

Vous trouverez dans ce document les produits standards. Si vous souhaitez des adaptations ou des modèles spéciaux nous les étudierons ensemble et nous les réaliserons pour vous. Les noms les plus prestigieux nous font confiance depuis de nombreuses années et nos outils de marquage à chaud signent leurs articles.



## Marquage de votre sigle pour signer vos fabrications



Chaque forme a été déterminée et expérimentée pour offrir le maximum d'efficacité et de précision. Le choix des accessoires et des réglages de température, associé au savoir-faire de l'utilisateur, permet de réaliser les finitions les meilleures.

## Fers Maroquiniers standards

Tous ces fers sont réalisés entièrement en acier puis soigneusement polis avant d'être équipés de leur résistance chauffante. Ils se montent sur les manches maroquiniers réf.1002 T - 1006 ou 1007. Les alimentations électriques basse tension M3000 ou M6000 sont conçues pour un rendement optimum et une sécurité parfaite.

F		FERS A FILETS A GUIDE Réf. F			
Réf	Distance du bord du cuir	Réf	Distance du bord du cuir		
F 1	0,5 mm	F 4	3,5 mm		
F 1,5	1 mm	F 4,5	4 mm		
F 2	1,5 mm	F 5	4,5 mm		
F 2,5	2 mm	F 5,5	5 mm		
F 3	2,5 mm	F 6	5,5 mm		
F 3,5	3 mm				

E		FERS D'ÉPAISSEUR Réf. E			
Réf	Largeur de gorge	Réf	Largeur de gorge		
E 1	1 mm	E 4	4 mm		
E 1,5	1,5 mm	E 4,5	4,5 mm		
E 2	2 mm	E 5	5 mm		
E 2,5	2,5 mm	E 5,5	5,5 mm		
E 3	3 mm	E 6	6 mm		
E 3,5	3,5 mm				

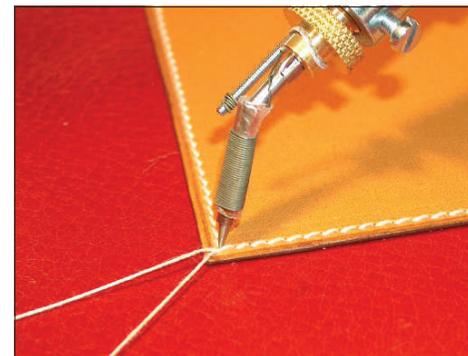
  

S		FERS SIMPLES PLEIN CUIR Réf. S			
Réf	Largeur de filet	Réf	Largeur de filet		
S 0,5	0,5 mm	S 3,5	3,5 mm		
S 1	1 mm	S 4	4 mm		
S 1,5	1,5 mm	S 4,5	4,5 mm		
S 2	2 mm	S 5	5 mm		
S 2,5	2,5 mm	S 5,5	5,5 mm		
S 3	3 mm	S 6	6 mm		

### Utiliser les alimentations basse tension M3000 ou M6000

- Fer pointe spéciale réf. **121** (partie utile ø de base 1 mm)
- Fer pointe spéciale réf. **142 C coudé** (partie utile ø de base 2 mm)
- Fer pointe spéciale réf. **122 L** (partie utile ø de base 3 mm)
- Fer pointe spéciale réf. **122 LC coudé** (partie utile ø de base 3 mm)

<b>SPATULE À CIRE</b> Dimensions 40 mm x 12 mm Épaisseur : 1,5 mm Bout effilé et bords biseautés	<b>PALETTE CHAUFFANTE INOX</b> avec 2 côtés arrondis sur 30 mm x 20 mm Pour brûler la tranche du cuir	<b>FER MAILLOCHE</b> Pour polir le cuir ou repasser cuir croco



Fer pointe 142 C coudé

## Coupe et soude des matières synthétiques

