

Ce valet à action rapide peut être utilisé sur toute surface dans laquelle il est possible de percer un trou de 3/4 po de diamètre. La tige comporte un expandeur qui permet d'ancrer l'outil à la verticale ou à l'horizontale. Le collet de l'expandeur agit comme support de matériau ou comme anneau de protection, empêchant les rainures de la tige d'endommager la pièce. Fait de laiton, d'acier et d'aluminium anodisé, cet outil est usiné avec précision et constitue un accessoire des plus polyvalents.

La tige se bloque dans un trou borgne de 1 3/8 po de profondeur ou un trou débouchant, dans des pièces qui peuvent être aussi minces que 5/8 po, selon la résistance du matériau. Le bras de serrage, dont la longueur utile est de 2 1/8 po, peut être ajusté rapidement de manière à fixer une pièce allant jusqu'à 3 3/4 po d'épaisseur, ou 3 1/8 po lorsque le collet de l'expandeur sert de limiteur de profondeur.

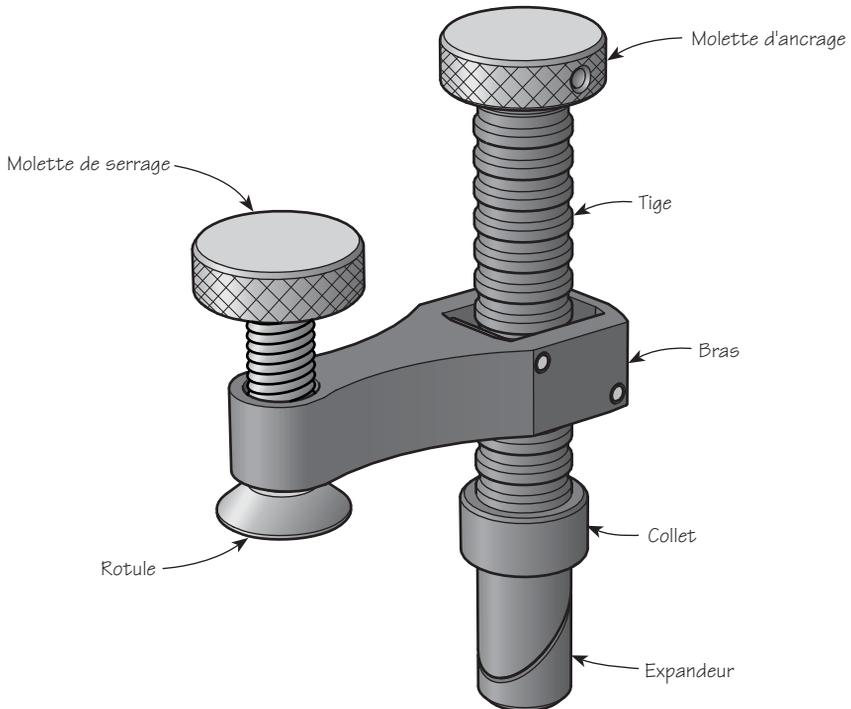


Figure 1 : Composants du valet d'appoint

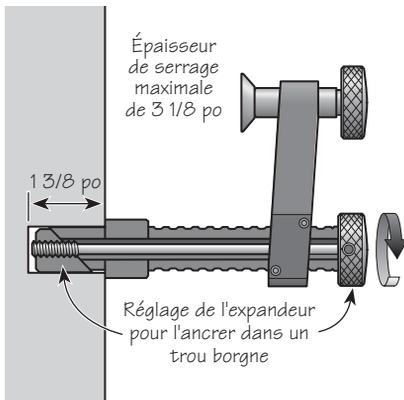
## Mise en place

Pour mettre le valet d'appoint en place, il suffit de l'insérer dans un trou de 3/4 po de diamètre – diamètre maximal de 0,78 po. Tenir la tige et tourner la molette d'ancrage jusqu'à ce que l'expandeur soit en contact avec la paroi du trou. Il n'est pas nécessaire de serrer beaucoup pour fixer la tige solidement.

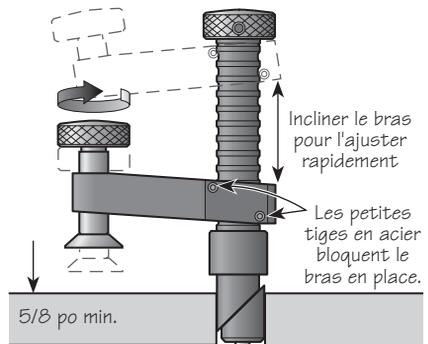
**Remarque :** L'expandeur produit un effet mécanique assez important. Il est conseillé d'orienter la tige de manière à ce que la pression de l'expandeur soit parallèle, et non perpendiculaire, au fil du bois de l'établi pour éviter de fendre tout matériau peu résistant.

Régler le bras de manière à obtenir une ouverture qui correspondra à l'épaisseur de la pièce à travailler, en s'assurant que les petites tiges en acier trempé du bras se trouvent dans les rainures de la tige, puis tourner la molette de serrage pour immobiliser la pièce.

Pour enlever le valet d'appoint, dévisser la molette d'ancrage jusqu'à ce que l'expandeur se libère. Tapoter le dessus de la molette si l'expandeur demeure coincé dans le trou.



**Figure 2 : Profondeur minimale d'un trou borgne**



**Figure 3 : Épaisseur minimale de la surface de travail**