



H/CURVE/JIG

EN Original Instructions

P.7

FR Traduction Des Instructions Originales

P.10

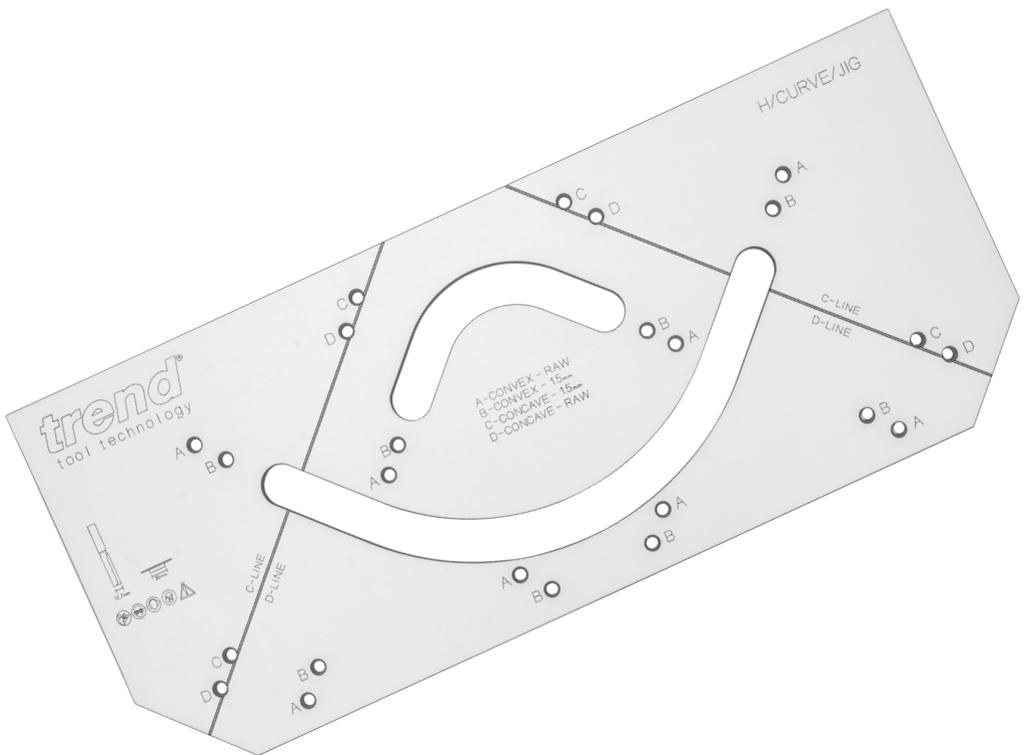


Fig. 1

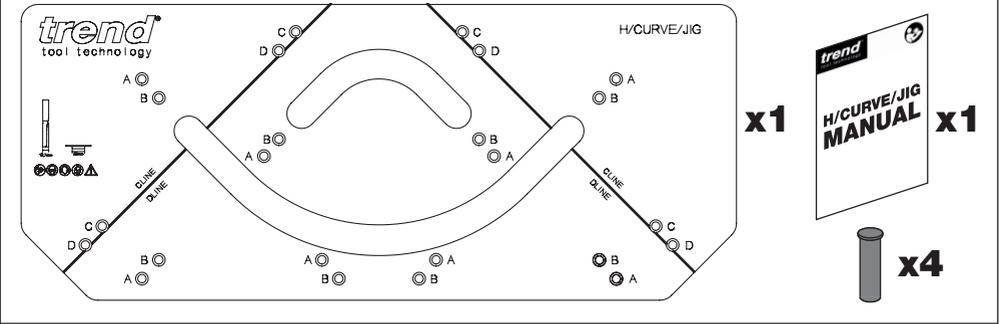


Fig. 2a

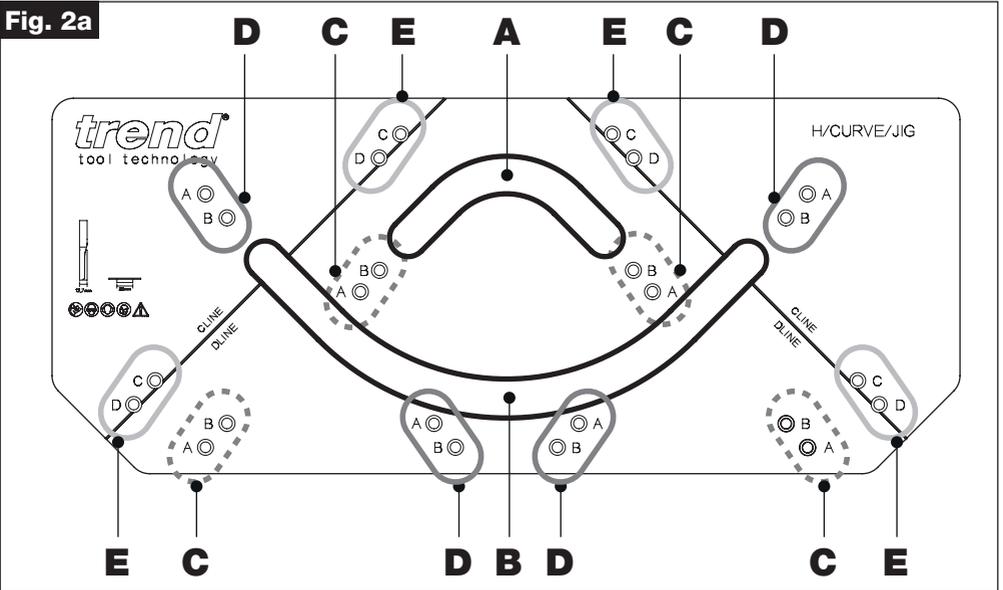


Fig. 2b

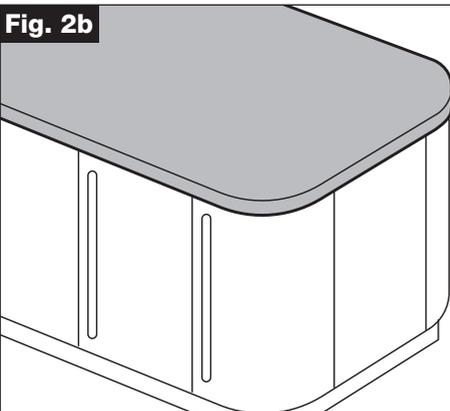


Fig. 2c

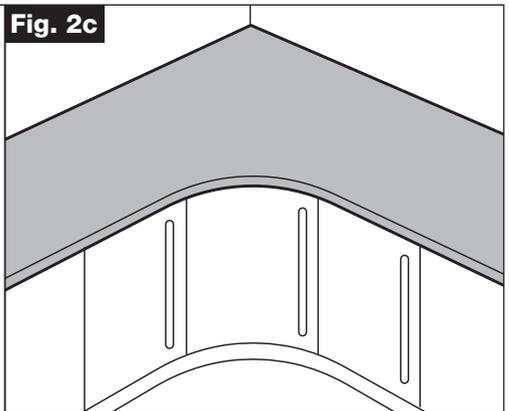


Fig. 3

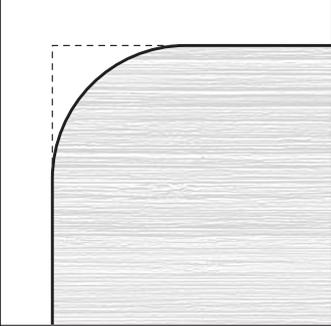


Fig. 4

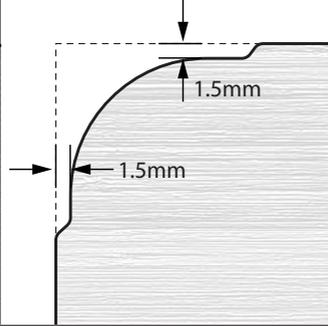


Fig. 5

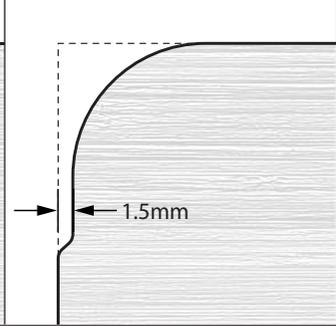


Fig. 6a

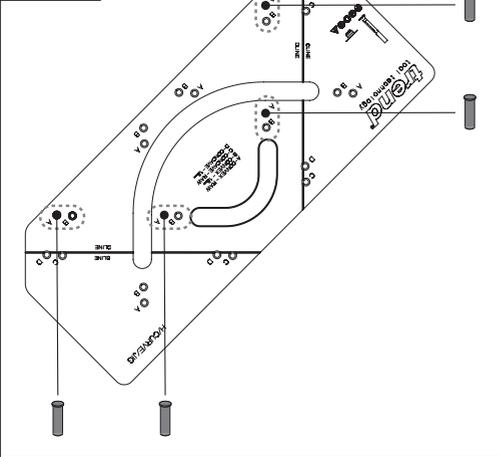


Fig. 6b

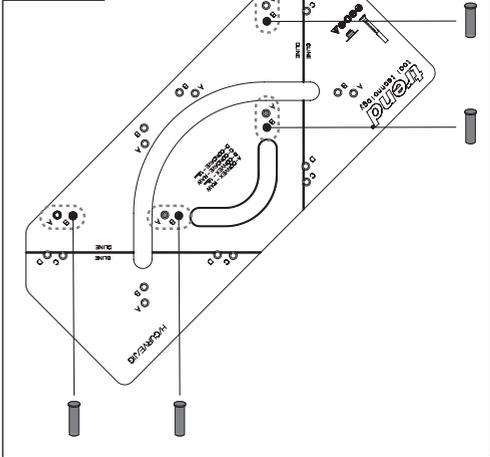


Fig. 7

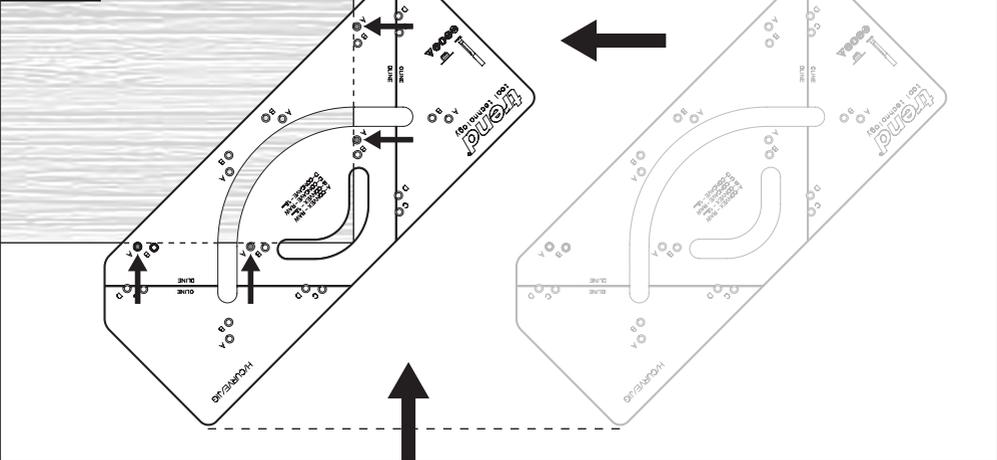


Fig. 12

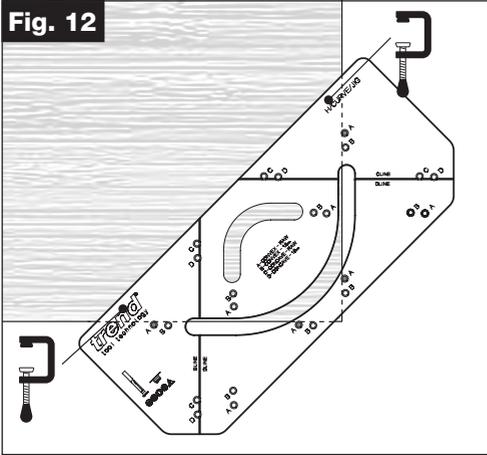


Fig. 13

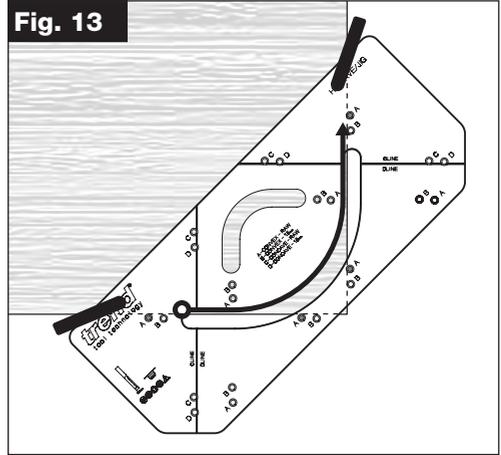


Fig. 14a

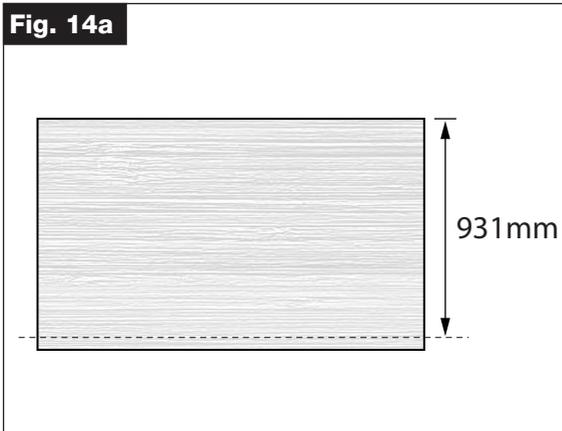


Fig. 14b

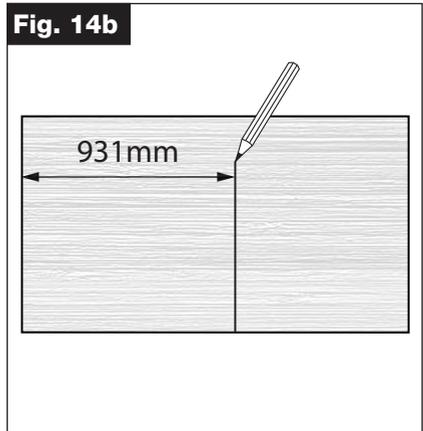


Fig. 15a

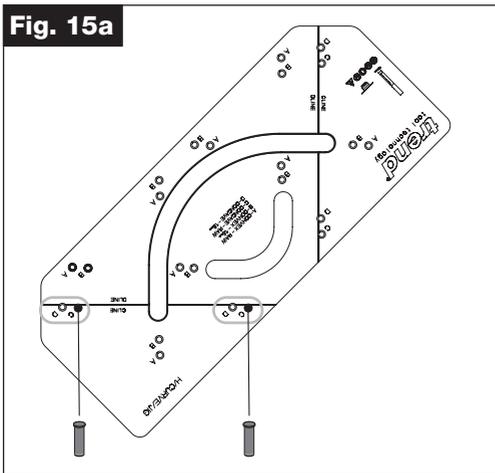


Fig. 15b

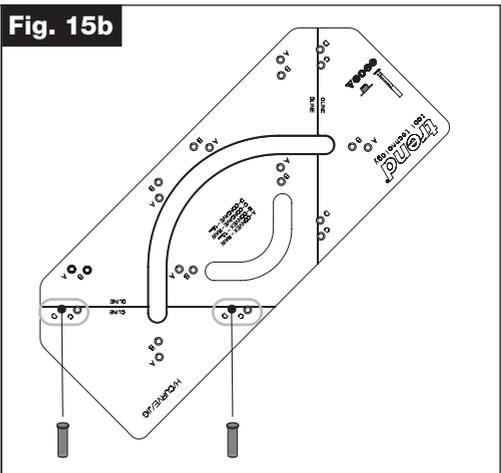


Fig. 16

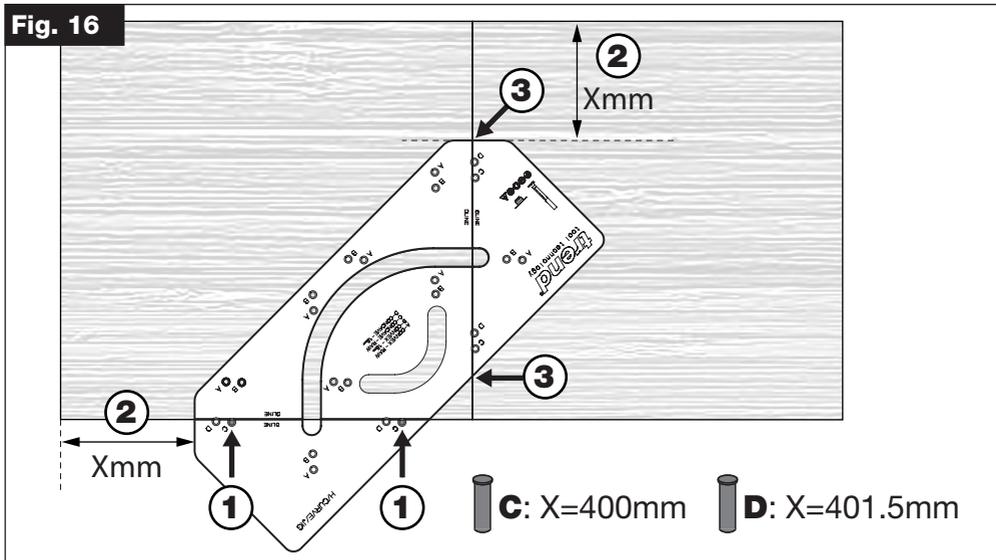


Fig. 17

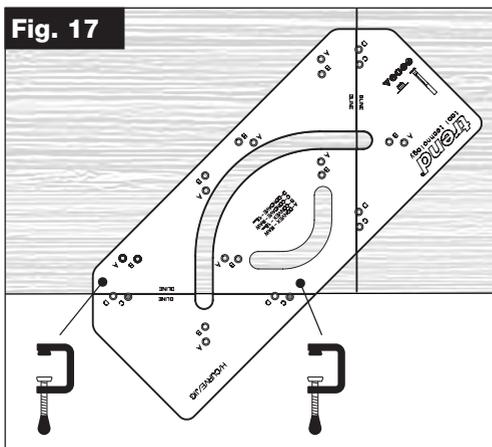


Fig. 18

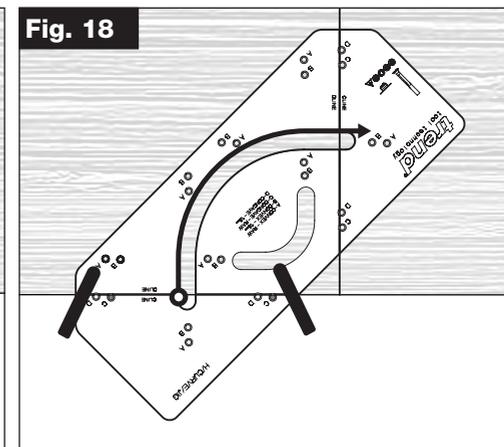


Fig. 19

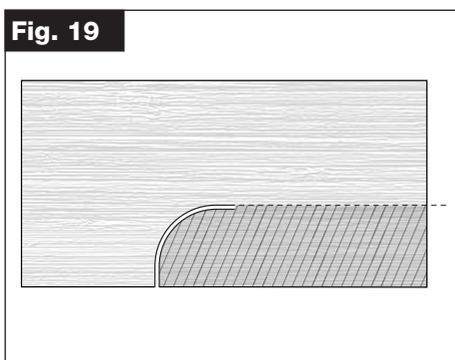
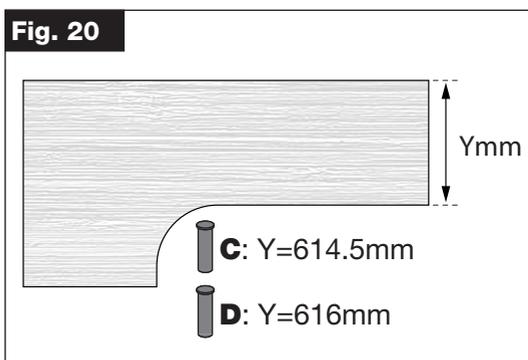


Fig. 20



Thank you for purchasing this Trend product, which should give lasting performance if used in accordance with these instructions.

TECHNICAL DATA

Cutter Diameter	12.7mm
Guide Bush Diameter	30mm

INTENDED USE

This jig is intended for use with a plunge router to rout concave and convex curves in kitchen worktop materials (such as laminated chipboard, timber and compact laminate). It is intended to be used only with a suitable guide bush and router cutter fitted.

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE

The following symbols are used throughout this manual:



Refer to the instruction manual of your power tool.



Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.

This unit must not be put into service until it has been established that the power tool to be connected to this unit is in compliance with 2006/42/EC (identified by the marking on the power tool) or UK Statutory Instruments 2008 No. 1597 – The Supply of Machinery (Safety) Regulation (identified by UKCA marking on the power tool).

SAFETY

Please read and understand the safety points in these instructions as well as your power tool instructions.

PLEASE KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE.

Safety Points

1. Disconnect power tool attachment from power supply when not in use, before servicing, when making adjustments and when changing accessories such as cutters. Ensure switch is in "off" position and cutter has stopped rotating.
2. Read and understand instructions supplied with power tool, attachment and cutter.
3. Current and compliant Personal Protective Equipment (PPE) for eye, ear and respiratory protection must be worn. Keep hands, hair and clothes clear of the cutter.
4. Before each use check cutter is sharp and free from damage. Do not use if cutter is dull, broken

or cracked or if any damage is noticeable or suspected. Only use tools for woodworking to EN847 safety standard. Ensure cutting tool is suitable for application.

5. The maximum speed (max) marked on tool or in instructions or on packaging shall not be exceeded. Where stated, the speed range should be adhered to.
6. Insert the shank into the router collet at least all the way to the marked line indicated on the shank. This ensures at least 3/4 of the shank length is held in collet. Ensure clamping surfaces are clean.
7. Check all fixing and fastening nuts, bolts and screws on power tool, attachment and cutting tools are correctly assembled, tight and to correct torque setting before use.
8. Ensure all visors, guards and dust extraction is fitted.
9. The direction of routing must always be opposite to the cutter's direction of rotation.
10. Do not switch power tool on with the cutter touching the workpiece.
11. Trial cuts should be made in waste material before starting any project.
12. Repair of tools is only allowed according to tool manufacturers instructions.
13. Do not take deep cuts in one pass, take shallow passes to reduce the side load applied to the cutter.
14. User must be competent in using woodworking equipment before using our products. Dress properly, no loose clothing/jewellery, wear protective hair covering for long hair.
15. Consider working environment before using tools. Ensure working position is comfortable and component is clamped securely. Keep proper footing and balance at all times. Check work area for obstructions. Keep control of power tool at all times.
16. Please keep children and visitors away from tools and work area.
17. All tools have a residual risk so must therefore be handled with caution.
18. Only use Trend original spare parts and accessories.
19. If you require further safety advice, technical information, or spare parts, please call Trend Technical Support or visit www.trend-uk.com

WARNINGS



Whenever clamps are used, ensure they do not foul the router path and that they are securely tightened.



In order to prevent breakout of the laminate, rotation of the cutter and feed direction of the router must always be into the postform edge of worktop.

 **Ensure worktop is held securely to trestles. Ensure jig is clamped securely to worktop and placed at a comfortable height.**

 **Release plunge on router at end of each cut.**

 **Ensure working position is comfortable. Keep proper footing at all times.**

 **Support waste piece to avoid injury or damage to equipment.**

ITEMS REQUIRED

- 1/2" plunge router
- 30mm guide bush
- F-Clamps x2
- 12.7mm diameter x 50m depth router cutter with 1/2" shank
- Trestles x2
- Edging strip (laminated chipboard worktop only)
- Suitable adhesive for edging strip

ITEMS ENCLOSED - (Fig. 1)

- 1 x Worktop jig
- 4 x Location pins
- 1 x Manual

DESCRIPTION OF PARTS - (Fig. 2a)

A. Curved Post Slot

B. Curved Door Slot

C. Post Convex Pin Positions (Fig. 2b)

D. Door Convex Pin Positions (Fig. 2b)

E. Door Concave Pin Positions (Fig. 2c)

GENERAL NOTES

- Decide on the finish required for the installed worktop.
- 'Raw' Faces – Cut will blend with existing worktop edges (Fig. 3).
- 'Edged' Faces – Cut will remove additional 1.5mm of worktop to allow for edging strip to be applied (Fig. 4).
- It is possible to mix the faces, such that an 'Edged' face blends into a 'Raw' face (Fig. 5).

 **WARNING: For worktops where no edging strip will be applied (e.g. Compact Laminate and Timber materials), always use raw faces to ensure the curved finish blends perfectly.**

OPERATION



CONVEX POST

- Decide on the edge finish required (see section **GENERAL NOTES** above).
- For a Raw finish, insert location pins into Post Convex Pin Holes marked "A" (Fig. 6a)
- For an Edged finish, insert location pins into Post Convex Pin Holes marked "B" (Fig. 6b)
- Align the location pins to the edge of the worktop (Fig. 7)
- Clamp the jig to the worktop (Fig. 8)
- Complete the cut by routing the curve (in 8mm depth passes), ensuring that the router is pushed against the edge of the curve closest to the worktop at all times (Fig. 9).

CONVEX DOOR

- Decide on the edge finish required (see section **GENERAL NOTES** above).
- For a Raw finish, insert location pins into Door Convex Pin Holes marked "A" (Fig. 10a)
- For an Edged finish, insert location pins into Door Convex Pin Holes marked "B" (Fig. 10b)
- Align the location pins to the edge of the worktop (Fig. 11)
- Clamp the jig to the worktop (Fig. 12)
- Complete the cut by routing the curve (in 8mm depth passes), ensuring that the router is pushed against the edge of the curve closest to the worktop at all times (Fig. 13).

CONCAVE DOOR

NOTE: The following instructions apply only to 616mm material with raw edge, or 614.5mm when used with Edged finish.

- Size worktop material to 931mm (Fig. 14a)
- Mark a pencil line 931mm as shown (Fig. 14b). On darker colour tops use masking tape to highlight pencil markings.
- For an edged finish, insert location pins into Door Concave Pin Holes marked "C" (Fig. 15a).
- For raw finish, insert location pins into Door Concave Pin Holes marked "D" (Fig. 15b).

NOTE: only one pair of location pins can be used for this cut.

- Position the jig (**Fig. 16**) by:
 1. Aligning the location pins to one edge of the worktop, and
 2. Aligning the edges of the jig to distance 'X' as shown, and
 3. Aligning the corresponding scribe line to the pencil mark created in (**Fig. 14b**).
- Clamp the jig to the worktop (**Fig. 17**)
- Complete the cut by routing the curve (in 8mm depth passes), ensuring that the router is pushed against the edge of the curve closest to the worktop at all times (**Fig. 18**).
- Using a jigsaw or plunge saw, remove the material as indicated (**Fig. 19**).
- Rout the worktop to the correct width 'Y' mm (**Fig. 20**).
616mm for a Raw finish. 614.5mm for an Edged finish.
We recommend the use of a router and straight edge.

MAINTENANCE

Please use only Trend original spare parts and accessories. The accessory has been designed to operate over a long period of time with minimum of maintenance. Continual satisfactory operation depends upon proper tool care and regular cleaning.

Cleaning

- Regularly clean with a soft cloth.
- Keep guides clear of dust build up.

Lubrication

- Your accessory requires no additional lubrication.

Storage

- Always return product to its original packaging.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle raw materials instead of disposing as waste. Packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

The product and its accessories at the end of its life should be sorted for environmental-friendly recycling.

WARRANTY

This unit carries a manufacturer's warranty in accordance with the conditions on our website www.trend-uk.com

Nous vous remercions d'avoir acheté ce produit Trend, qui devrait offrir des performances durables s'il est utilisé conformément à ces instructions.

DONNÉES TECHNIQUES

Diamètre de la fraise	12.7mm
Diamètre de la bague de guidage	30mm

UTILISATION PRÉVUE

Ce gabarit est destiné à être utilisé avec une défonceuse à plongée pour réaliser des courbes concaves et convexes dans des matériaux de plan de travail de cuisine (tels que des panneaux de particules stratifiés, du bois et du stratifié compact). Il est conçu pour être utilisé uniquement avec une bague de guidage appropriée et une fraise de défonceuse adaptée.

VEUILLEZ CONSERVER CES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR

Les symboles suivants sont utilisés dans l'ensemble de ce manuel :



Référez-vous au manuel d'instructions de votre outil électrique.



Indique un risque de blessure personnelle, de perte de vie ou de dommage à l'outil en cas de non-respect des instructions de ce manuel.

Cette unité ne doit pas être mise en service avant d'avoir vérifié que l'outil électrique auquel elle doit être connectée est conforme à la directive 2006/42/CE (identifiée par le marquage sur l'outil électrique) ou au Règlement 2008 sur la sécurité des machines (n° 1597) du Royaume-Uni (identifié par le marquage UKCA sur l'outil électrique).

SÉCURITÉ

Veillez lire et comprendre les points de sécurité mentionnés dans ces instructions, ainsi que les instructions de votre outil électrique.

VEUILLEZ CONSERVER CES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR.

Points de Sécurité

- Débranchez l'accessoire de l'outil électrique de la source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé, avant toute opération de maintenance, lors des ajustements et lors du changement d'accessoires tels que les fraises. Assurez-vous que l'interrupteur est en position "off" et que la fraise a cessé de tourner.
- Lisez et comprenez les instructions fournies avec l'outil électrique, l'accessoire et la fraise.
- Portez un équipement de protection individuelle (EPI) conforme aux normes en vigueur pour la protection des yeux, des oreilles et des voies respiratoires. Gardez les mains, les cheveux et les vêtements éloignés de la fraise.
- Avant chaque utilisation, vérifiez que la fraise est tranchante et exempte de tout dommage. N'utilisez pas la fraise si elle est émoussée, cassée, fissurée ou si vous constatez des dommages ou soupçonnez qu'il y en ait. Utilisez uniquement des outils de menuiserie conformes à la norme de sécurité EN847. Assurez-vous que l'outil de coupe est adapté à l'application.
- La vitesse maximale (max) indiquée sur l'outil ou dans les instructions ou sur l'emballage ne doit pas être dépassée. Respectez la plage de vitesse indiquée, le cas échéant.
- Insérez la tige dans la pince de la défonceuse au moins jusqu'à la ligne marquée sur la tige. Cela garantit qu'au moins 3/4 de la longueur de la tige est maintenue dans la pince. Assurez-vous que les surfaces de serrage sont propres.
- Vérifiez que tous les écrous, boulons et vis de fixation de l'outil électrique, de l'accessoire et des outils de coupe sont correctement assemblés, serrés et réglés au couple correct avant utilisation.
- Assurez-vous que toutes les visières, les protections et les systèmes d'extraction de la poussière sont installés.
- La direction du fraisage doit toujours être opposée à la direction de rotation de la fraise.
- N'allumez pas l'outil électrique lorsque la fraise touche la pièce à travailler.
- Effectuez des essais de coupe sur un matériau de rebut avant de commencer un projet.
- La réparation des outils n'est autorisée que conformément aux instructions du fabricant de l'outil.
- N'effectuez pas de passes profondes en une seule fois ; effectuez des passes légères pour réduire la charge latérale exercée sur la fraise.
- L'utilisateur doit être compétent dans l'utilisation des équipements de menuiserie avant d'utiliser nos produits. Habillez-vous correctement, évitez les vêtements et les bijoux lâches, portez une protection capillaire si vous avez les cheveux longs.
- Tenez compte de l'environnement de travail avant d'utiliser les outils. Assurez-vous que la position de travail est confortable et que la pièce est solidement fixée. Gardez une posture correcte et un équilibre en tout temps. Vérifiez la zone de travail pour d'éventuels obstacles. Gardez le contrôle de l'outil électrique en tout temps.
- Veillez tenir les enfants et les visiteurs à l'écart des outils et de la zone de travail.

17. Tous les outils comportent un risque résiduel et doivent donc être manipulés avec précaution.
18. Utilisez uniquement des pièces de rechange et des accessoires Trend d'origine.
19. Si vous avez besoin de conseils supplémentaires en matière de sécurité, d'informations techniques ou de pièces de rechange, veuillez appeler le support technique Trend ou visiter le site www.trend-uk.com.

MISES EN GARDE

 **Chaque fois que des serre-joints sont utilisés, assurez-vous qu'ils n'entravent pas le chemin de la défonceuse et qu'ils sont bien serrés.**

 **Pour éviter l'éclatement du stratifié, la rotation de la fraise et la direction d'avance de la défonceuse doivent toujours être dirigées vers le bord préformé du plan de travail.**

 **Assurez-vous que le plan de travail est solidement maintenu sur des tréteaux. Veillez à ce que le gabarit soit solidement fixé au plan de travail et positionné à une hauteur confortable.**

 **Relâchez la plongée de la défonceuse à la fin de chaque coupe.**

 **Assurez-vous que votre position de travail est confortable. Gardez une bonne posture en tout temps.**

 **Soutenez la pièce de rebut pour éviter les blessures ou les dommages à l'équipement.**

MATÉRIEL REQUIS

- Défonceuse à plongée de 1/2 po
- Bague de guidage de 30 mm
- Serre-joints en forme de F x2
- Fraise de défonceuse de 12,7 mm de diamètre x 50 mm de profondeur avec une queue de 1/2 po
- Tréteaux x2
- Bande de chant (uniquement pour les plans de travail en panneaux de particules stratifiés)
- Adhésif approprié pour la bande de chant

MATÉRIEL INCLUS - (Fig. 1)

- 1 x Gabarit de plan de travail
- 4 x Goupilles de positionnement
- 1 x Manuel

DESCRIPTION DES PIÈCES - (Fig. 2a)

- A.** Fente pour montant courbé
- B.** Fente pour porte courbée
- C.** Positions des goupilles convexes pour montant (Fig. 2b)
- D.** Positions des goupilles convexes pour porte (Fig. 2b)
- E.** Positions des goupilles concaves pour porte (Fig. 2c)

NOTES GÉNÉRALES

- Déterminez la finition souhaitée pour le plan de travail installé.
- Faces "Brutes" - La coupe se fondra avec les bords du plan de travail existant (Fig. 3).
- Faces "Bordées" - La coupe enlèvera 1,5 mm supplémentaires du plan de travail pour permettre l'application de la bande de chant (Fig. 4).
- Il est possible de mélanger les faces, de sorte qu'une face "Bordée" se fonde dans une face "Brute" (Fig. 5).

 **AVERTISSEMENT:** Pour les plans de travail où aucune bande de chant ne sera appliquée (par exemple, les matériaux en stratifié compact et en bois), utilisez toujours les faces brutes pour garantir que la finition courbée se marie parfaitement.

FONCTIONNEMENT



MONTANT CONVEXE

- Déterminez la finition du bord requise (voir la section **NOTES GÉNÉRALES** ci-dessus).
- Pour une finition brute, insérez les goupilles de positionnement dans les trous des goupilles convexes du montant marqués "A" (Fig. 6a).
- Pour une finition bordée, insérez les goupilles de positionnement dans les trous des goupilles convexes du montant marqués "B" (Fig. 6b).
- Alignez les goupilles de positionnement avec le bord du plan de travail (Fig. 7).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (Fig. 8).
- Terminez la découpe en fraisant la courbe (en passes de 8 mm de profondeur), en vous assurant que la défonceuse est poussée contre le bord de la courbe le plus proche du plan de travail à tout moment (Fig. 9).

PORTE CONVEXE

- Déterminez la finition du bord requise (voir la section **NOTES GÉNÉRALES** ci-dessus).
- Pour une finition brute, insérez les goupilles de positionnement dans les trous des goupilles convexes de la porte marqués “**A**” (**Fig. 10a**).
- Pour une finition bordée, insérez les goupilles de positionnement dans les trous des goupilles convexes de la porte marqués “**B**” (**Fig. 10b**).
- Alignez les goupilles de positionnement avec le bord du plan de travail (**Fig. 11**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. 12**).
- Terminez la découpe en fraisant la courbe (en passes de 8 mm de profondeur), en vous assurant que la défonceuse est poussée contre le bord de la courbe le plus proche du plan de travail à tout moment (**Fig. 13**).

PORTE CONCAVE

NOTE: Les instructions suivantes s'appliquent uniquement au matériau de 616 mm avec un bord brut, ou de 614,5 mm lorsqu'il est utilisé avec une finition bordée.

- Découpez le matériau du plan de travail à 931 mm (**Fig. 14a**).
- Marquez une ligne au crayon à 931 mm comme indiqué (**Fig. 14b**). Sur les plans de travail de couleur plus foncée, utilisez du ruban de masquage pour mettre en évidence les marques au crayon.
- Pour une finition bordée, insérez les goupilles de positionnement dans les trous des goupilles concaves du porte marqués “**C**” (**Fig. 15a**).
- Pour une finition brute, insérez les goupilles de positionnement dans les trous des goupilles concaves du porte marqués “**D**” (**Fig. 15b**).

NOTE: une seule paire de goupilles de positionnement peut être utilisée pour cette découpe.

- Positionnez le gabarit (**Fig. 16**) en :
 1. Alignant les goupilles de positionnement sur un bord du plan de travail, et
 2. Alignant les bords du gabarit à la distance “**X**” comme indiqué, et
 3. Alignant la ligne de marquage correspondante sur la marque au crayon créée à l'étape (**Fig. 14b**).
- Serrez le gabarit sur le plan de travail (**Fig. 17**).
- Terminez la découpe en fraisant la courbe (en passes de 8 mm de profondeur), en vous assurant que la défonceuse est poussée contre le bord de la courbe le plus proche du plan de travail à tout moment (**Fig. 18**).
- À l'aide d'une scie sauteuse ou d'une scie plongeante, retirez le matériau comme indiqué (**Fig. 19**).
- Fraisez le plan de travail à la largeur correcte “**Y**” mm (**Fig. 20**). 616 mm pour une finition brute. 614,5 mm pour une finition bordée. Nous recommandons l'utilisation d'une défonceuse et d'une règle droite.

ENTRETIEN

Veillez n'utiliser que des pièces de rechange et des accessoires Trend d'origine. L'accessoire a été conçu pour fonctionner sur une longue période avec un minimum d'entretien. Son fonctionnement satisfaisant en continu dépend d'un entretien approprié de l'outil et d'un nettoyage régulier.

Nettoyage

- Nettoyez régulièrement avec un chiffon doux.
- Gardez les guides dégagés de l'accumulation de poussière.

Lubrification

- Votre accessoire ne nécessite aucune lubrification supplémentaire.

Stockage

- Remettez toujours le produit dans son emballage d'origine.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Recyclez les matières premières au lieu de les jeter comme des déchets.

L'emballage doit être trié pour le recyclage respectueux de l'environnement.

Le produit et ses accessoires en fin de vie doivent être triés pour le recyclage respectueux de l'environnement.

GARANTIE

Cet appareil est couvert par une garantie du fabricant conformément aux conditions de notre site web www.trend-uk.com.



Trend Tool Technology Ltd.
Watford, WD24 7TR, England
Tel: 0044(0)1923 249911
technical@trend-uk.com
www.trend-uk.com

EU Importer:
Trend Tool Technology Ltd.
Ground Floor, Two Dockland Central,
Guild Street, North Dock, Dublin 1
D01 K2C5, Ireland
technical@trend-eu.com
www.trend-eu.com

© Trend Tool Technology Ltd. 2025.
© All trademarks acknowledged E&OE

No part of this publication may be reproduced, stored or transmitted in any form without prior permission. Our policy of continuous improvement means that specifications may change without notice. Trend Tool Technology Ltd. cannot be held liable for any material rendered unusable, or for any for of consequential loss. E&OE.

