
Westfalia®



Originalanleitung

Westfalia Oberfräse WOF 1600

Artikel Nr. 94 53 49



Original Instructions

Westfalia Router WOF 1600

Article No. 94 53 49





Sehr geehrte Damen und Herren

Bitte machen Sie sich in der Reihenfolge der Kapitel mit dem Gerät vertraut und bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Zwecke gut auf.

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Diese sollen Ihnen den sachgemäßen Umgang erleichtern und Ihnen helfen, Missverständnissen und Schäden vorzubeugen.

Tragen Sie bei der Arbeit mit der Oberfräse keine Handschuhe, denn diese können sich in bewegten Teilen verfangen und zu schweren Verletzungen führen.

Schützen Sie sich aber immer mit einer Staubschutzmaske!



Dear Customers

Please familiarize yourself with the proper usage of the device by reading and following each chapter of this manual, in the order presented. Keep these operating instructions for further reference.

Please read the safety instructions!

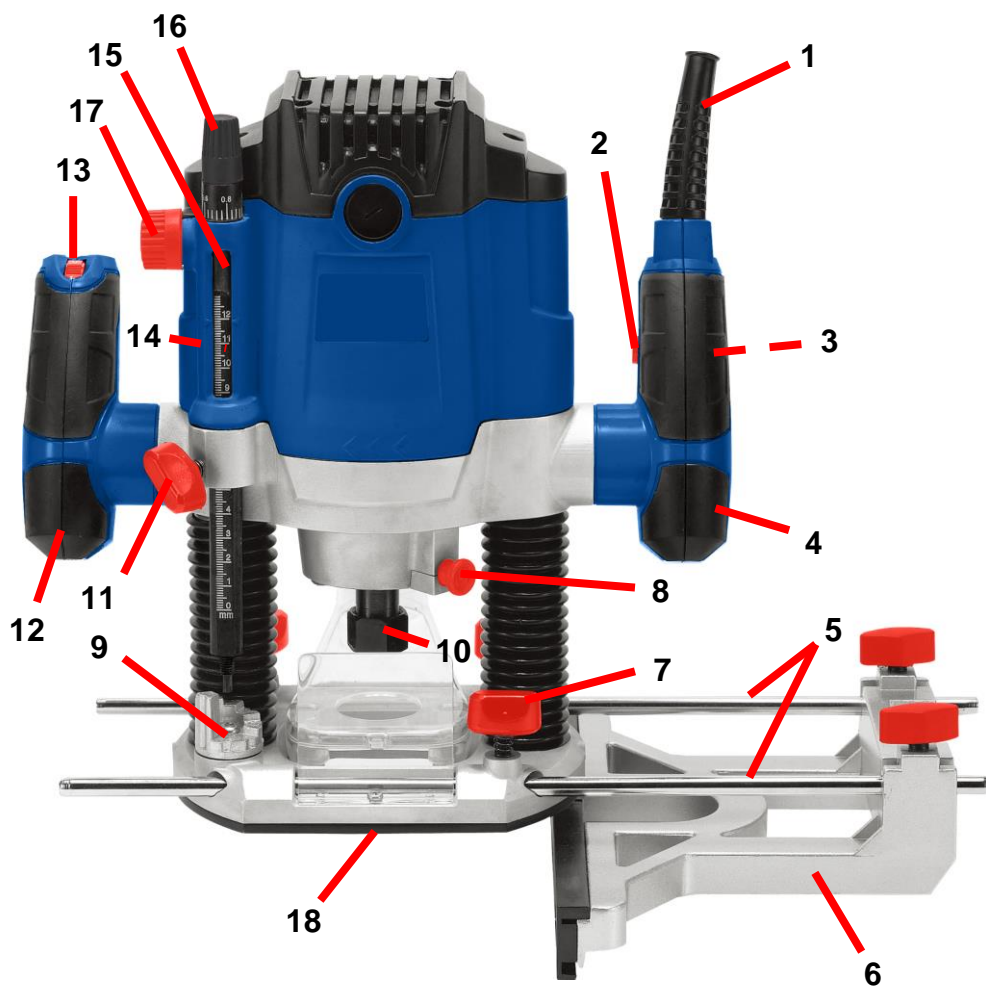
These instructions will make it easier for you to handle the device appropriately and help prevent misunderstandings and possible damage or injury.

Do not wear gloves when working with the router. Gloves may get caught in moving parts and cause severe injuries.

Always wear a dust mask when using the machine!



Übersicht | Overview





Übersicht | Overview



1	Netzkabel	Power Cord
2	Sicherungsknopf	Safety Button
3	EIN/AUS-Schalter (Rückseite)	ON/OFF Switch (Back Side)
4	Griff	Handle
5	Führungsstab	Parallel Guide Rod
6	Parallelanschlag	Parallel Guide
7	Flügelschraube für Parallelanschlag	Lock Nut for Parallel Guide
8	Klemmknopf	Spindle Lock
9	Gestuftes Anschlagstück	Stepped Depth Control Stop
10	Spannmutter	Collet Nut
11	Flügelschraube für Tiefenanschlag	Lock Nut for Depth Check
12	Griff	Handle
13	Geschwindigkeitsregler	Speed Control Wheel
14	Klemmhebel (Rückseite)	Retaining Lever (Back Side)
15	Skalierter Tiefenanschlag	Stepped Depth Check
16	Einstelldrehknopf für Tiefenanschlag	Adjusting Knob for Depth Check
17	Triebdrehknopf für Tiefenanschlag	Driving Knob for Depth Check
18	Grundplatte	Base Plate

Beiliegend: Zirkelspitze und Kopierhülse.

Included: Compass Point and Template Follower.



Inhaltsverzeichnis

Sicherheitshinweise.....	Seite 2
Vor der ersten Benutzung	Seite 10
Anschluss ans Stromnetz.....	Seite 10
Ein- und Ausschalten	Seite 10
Einsetzen des Werkzeuges.....	Seite 10
Einstellen der Eintauchtiefe.....	Seite 11
Fräsen	Seite 11
Fräsen mit dem gestuften Anschlag.....	Seite 11
Fräsen mit dem Parallelanschlag.....	Seite 12
Die Zirkelspitze.....	Seite 12
Kantenfräsen	Seite 13
Vorschubrichtung	Seite 12
Staubabsaugung	Seite 13
Die Kopierhülse	Seite 13
Wartung und Reinigung.....	Seite 14
Technische Daten	Seite 15



Table of Contents

Safety Notes.....	Page 4
Before first Use.....	Page 16
Power Mains Connection	Page 16
Switching ON/OFF	Page 16
Inserting the Milling Cutter.....	Page 16
Setting the Milling Depth	Page 17
Milling	Page 17
Milling with the stepped Depth Control Stop	Page 17
Milling with the Parallel Guide	Page 18
Compass Point	Page 18
Edging or Profile Milling.....	Page 18
Direction of Milling	Page 18
Dust Extraction	Page 19
Template Follower.....	Page 19
Maintenance and Cleaning	Page 20
Technical Data	Page 20



Sicherheitshinweise



Beachten Sie bitte zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen die beigefügten Allgemeinen Sicherheitshinweise sowie die folgenden Hinweise:

- Überzeugen Sie sich, dass die Netzspannung mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt.
- Personen mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen dürfen das Gerät nicht benutzen, es sei denn sie werden durch eine für ihre Sicherheit zuständige Person beaufsichtigt oder erhalten von der zuständigen Person Anweisungen, wie das Gerät zu benutzen ist.
- Bevor Sie mit der Arbeit beginnen, überzeugen Sie sich, dass der Fräser (8) gerade und fest in der Spannzange sitzt.
- Tragen Sie bei der Arbeit mit dem Gerät keine Handschuhe. Diese können sich im Fräser verfangen und zu schweren Verletzungen führen.
- Überschreiten Sie nicht die zugelassene Höchstdrehzahl der Oberfräse.
- Fräsen Sie immer entgegen der Drehrichtung des Fräasers.
- Vor dem Eintauchen ins Werkstück muss der Fräser die volle Drehzahl erreicht haben.
- Halten Sie die Maschine beim Arbeiten immer fest mit beiden Händen. Achten Sie immer darauf, sicher zu stehen.
- Die Maschine kann durch ihr Gegendrehmoment ausschlagen, insbesondere, wenn der Fräser sich im Werkstück verklemmt.
- Lassen Sie die Maschine nach dem Beenden der Arbeiten in die höchste Position zurücklaufen, indem Sie den Klemmhebel lösen.
- Machen Sie sich mit dem Arbeitsplatz vertraut und seien Sie auf Störungen, die Sie durch die Geräusche der Maschine erst zu spät bemerken, vorbereitet.
- Achtung: Bedenken Sie die Auslaufzeit der Maschine nach dem Ausschalten. Lassen Sie die Maschine immer zum Stillstand kommen, bevor Sie sie vom Werkstück abheben.
- Versuchen Sie niemals, den Fräser mit Ihren Händen abzubremesen.
- Berühren Sie den Fräser nicht unmittelbar nach Gebrauch; er kann während des Betriebes sehr heiß werden und Verbrennungen verursachen.
- Bremsen Sie den Fräser niemals durch Ausüben von seitlichem Druck.



Sicherheitshinweise

- Arbeiten Sie nicht mit übermäßigem Druck auf das Gerät. Die besten Resultate erreichen Sie bei nicht zu hohem Vorschub.
- Fräsen Sie nicht gegen Nägel oder Schrauben. Prüfen Sie das Werkstück genau und entfernen Sie alle Nägel und Schrauben aus dem Weg des Fräasers.
- Im Falle einer Beschädigung oder Fehlfunktion schalten Sie die Maschine sofort aus und ziehen Sie den Netzstecker.
- Halten Sie die Lüftungsschlitze sauber und frei von Fremdkörpern.
- Verwenden Sie zum Reinigen des Gerätes keine Scheuermittel oder aggressiven Chemikalien wie Waschbenzin. Verwenden Sie nur ein trockenes Tuch und eine Bürste.
- Holzstäube können gesundheitsschädlich sein. Schützen Sie sich durch eine Staubschutzmaske.
- Tragen Sie einen Gehörschutz und eine Schutzbrille.
- Öffnen Sie das Gerät nicht und unternehmen Sie keine eigenen Reparaturversuche. Wenden Sie sich an einen Fachmann oder unsere Kundenbetreuung.





Safety Notes



Please note the included General Safety Notes and the following safety notes to avoid malfunctions, damage or physical injury:

- Make sure the voltage corresponds to the type label on the unit.
- Persons with limited physical, sensorial or mental abilities or lack of know-how and/or lack of knowledge are not allowed to use the unit, unless they are supervised for their safety by a qualified person or are briefed by the responsible person how to use the unit.
- Before starting up, make sure the milling cutter (12) is firmly positioned and secured into the collets.
- Do not wear gloves while working with the machine; gloves may be caught in the milling cutter and lead to severe injuries.
- The maximum indicated limit rotation speed of the milling cutter must not be exceeded.
- Milling must always be carried out against the direction of rotation (cutter-rotation) of the milling cutter.
- The milling cutter must be running at full speed before lowering into the work piece.
- When operating the machine, take great care and always hold the router handles firmly with both hands. Always provide for a secure footing when working.
- Beware of the reaction torque of the machine, particularly if the milling cutter becomes jammed in the work piece.
- On completion of work, allow the machine to slide back to its initial position by releasing the retaining lever.
- Make yourself familiar with your working area and be alert for possible hazards, which you might not hear due to machine noise.
- Caution: Allow for run down time of cutter after turning router off. Wait for the machine to come to a complete stop before removing from the work piece.
- Never attempt to slow the router down with your hands.
- Do not touch the cutter immediately after operation; it may be extremely hot and could burn you.
- Never stop the router by applying lateral pressure to the cutter.



Safety Notes

- Do not force the router. Your router will do a better job if you take it slowly.
- Avoid cutting nails and screws. Inspect timber and remove all nails and screws before cutting.
- In the event of an electrical or mechanical malfunction, immediately switch off the router and disconnect the power lead from the mains supply.
- Keep the ventilation louvers clean and free from foreign objects.
- Do not use abrasives or aggressive chemicals such as benzene to clean the machine. Use a soft, dry cloth and a stiff brush.
- Wood dust may be hazardous to your health. Always wear a dust mask.
- When using the unit, please wear ear protection and safety goggles.
- Do not disassemble the machine and do not try to repair it yourself. Have the unit repaired by a professional or turn to our customer support service.





Consignes de sécurité



S'il vous plaît noter afin d'éviter des dysfonctionnements, des dommages et des déficiences de santé, les notes annexes générales de sécurité et les informations suivantes:

- Assurez-vous que la tension du réseau correspond aux spécifications sur la plaque signalétique.
- Personnes à mobilité réduite capacités physiques, sensorielles ou mentales ou manque d'expérience et / ou des connaissances ne peut pas utiliser l'appareil, sauf s'ils sont supervisés par une personne responsable de leur sécurité ou de recevoir des instructions de la personne compétente, comme le dispositif est utilisé pour.
- Avant de commencer le travail, assurez-vous que la fraise (12) droites et fermement assis dans le mandrin.
- Entrez dans le travail avec l'appareil sans gants. Ceux-ci peuvent se prendre dans la fraise et causer des blessures graves.
- Ne pas dépasser la vitesse maximale autorisée de votre routeur.
- Fraisage toujours opposée à la direction de rotation de la fraise.
- Avant de tremper la lame dans la pièce doit avoir atteint pleine vitesse.
- Garder la machine fonctionner plus fermement à deux mains. Assurez-vous d'être toujours sûr.
- La machine peut tourner avec leurs contre-couple, surtout quand la coupe est coincé dans la pièce.
- Laissez la machine après l'achèvement des travaux dans la position la plus élevée du running back en desserrant le levier de serrage.
- Se familiariser avec les lieux de travail et être prêt pour des problèmes, vous remarquerez le bruit de la machine jusqu'à ce que trop tard.
- Note: Pensez à la durée d'écoulement de la machine après la mise hors tension. Laissez la machine toujours venir à une halte avant de décoller la pièce.
- Ne jamais essayer de ralentir le routeur avec vos mains.
- Ne touchez pas le coupe immédiatement après n'utilise pas, il peut être très chaud pendant le fonctionnement et les brûlures cause.
- Vous n'avez jamais ralentir le routeur en appliquant une pression latérale.
- Ne pas travailler avec une pression excessive sur l'appareil. Les meilleurs résultats peuvent être atteints à des taux d'alimentation n'est pas trop élevé.



Consignes de sécurité

- Fraisage, vous non pas contre des clous ou des vis. Vérifiez la pièce et enlever soigneusement tous les clous et les vis de la route de la fraise.
- En cas de dommage ou de dysfonctionnement, éteindre la machine et débranchez le cordon d'alimentation.
- Gardez les événements propres et exempts de débris.
- Pour nettoyer l'instrument, ne jamais utiliser d'abrasifs ou de produits chimiques agressifs comme le benzène. Utilisez uniquement un chiffon sec et une brosse.
- Les poussières de bois peuvent être nocifs. Protégez-vous avec un masque à poussière.
- Porter des protections auditives et des lunettes.
- Ouvrez l'appareil et que vous n'essayez pas de réparer. Consultez un spécialiste ou notre service à la clientèle.





Istruzioni di sicurezza



Si prega di notare in modo da evitare malfunzionamenti, danni e problemi di salute, le note allegate generali di sicurezza e le seguenti informazioni:

- Assicurarsi che la tensione di rete sia conforme alle specifiche sulla targhetta.
- Persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali o mancanza di esperienza e / o conoscenze non può utilizzare il dispositivo a meno che non siano controllati da una persona responsabile della loro sicurezza o ricevere istruzioni da parte della persona competente, in quanto il dispositivo è utilizzato per.
- Prima di iniziare il lavoro, assicurarsi che il taglio (12) diritti e saldamente nel mandrino.
- Entrare a lavorare con il dispositivo senza guanti. Questi possono diventare impigliata nella fresa e causare gravi lesioni.
- Non superare la velocità massima consentita del router.
- Fresatura sempre opposto alla direzione di rotazione della fresa.
- Prima di immergere la fresa nel pezzo deve aver raggiunto piena velocità.
- Tenere la macchina di operare in modo più saldamente con entrambe le mani. Assicurati di essere sempre al sicuro.
- La macchina può rivelarsi con la loro contro-coppia, soprattutto quando la fresa si è inceppata nel pezzo.
- Lasciate la macchina dopo aver completato il lavoro nella posizione più alta del running back allentando la leva.
- Acquisire familiarità con il luogo di lavoro ed essere preparati per problemi, si noterà il rumore della macchina fino a troppo tardi.
- Nota: Si consideri il tempo di scorrimento della macchina dopo lo spegnimento. Lasciate la macchina sempre una battuta d'arresto, prima di togliere il pezzo.
- Non tentare mai di rallentare il router con le mani.
- Non toccare la taglierina subito dopo non uso, può essere molto caldo durante il funzionamento e causare ustioni.
- Non si può mai rallentare il router mediante l'applicazione di pressione laterale.
- Non lavorare con una pressione eccessiva sul dispositivo. I migliori risultati possono essere raggiunti a velocità di avanzamento non troppo alto.



Istruzioni di sicurezza

- Fresatura, non contro di voi chiodi o viti. Controllare il pezzo da lavorare e rimuovere con cura tutti i chiodi e le viti fuori del modo della fresa.
- In caso di danni o malfunzionamenti, spegnere la macchina immediatamente e scollegare il cavo di alimentazione.
- Mantenere le aperture pulite e privo di detriti.
- Per pulire lo strumento, non utilizzare mai abrasivi o prodotti chimici come il benzene. Utilizzare solo un panno asciutto e una spazzola.
- La polvere di legno può essere dannoso. Proteggersi con la mascherina antipolvere.
- Indossare protezioni per le orecchie e gli occhiali.
- Aprire l'apparecchio e non tentare di riparare. Consultare uno specialista o il nostro servizio clienti.





Betrieb

Vor der ersten Benutzung

Packen Sie das Gerät aus und überprüfen Sie alle Teile auf evtl. Transportschäden. Entsorgen Sie das Verpackungsmaterial oder lagern Sie es an einem für Kinder unzugänglichen Ort. Plastikbeutel usw. können zu einem gefährlichen Spielzeug für Kinder werden.

Anschluss ans Stromnetz

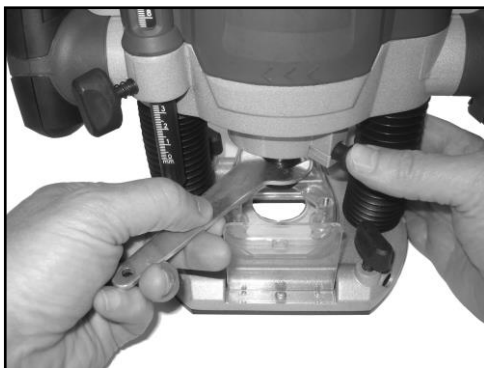
Überzeugen Sie sich, dass die Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Betriebsspannung übereinstimmt.

Ein- und Ausschalten

Drücken und halten Sie zum Betätigen der Maschine den in rechten Griff (4) angebrachten Sicherungsknopf (2) und den EIN/AUS-Schalter (3).

Einsetzen des Werkzeuges

1. Ziehen Sie vor allen Manipulationen an der Maschine den Netzstecker.
2. Überzeugen Sie sich, dass die Spannzange für den Schaftdurchmesser des Fräasers (10) geeignet ist. Es liegen Spannzangen für 6, 8 und 12 mm bei.
3. Drücken Sie den Klemmknopf (8) und lösen Sie die Spannmutter. Setzen Sie den Fräser in die Spannzange (10) ein. Der Schaft des Fräasers muss sich mindestens 20 mm weit in der Spannzange befinden.
4. Drücken Sie den Klemmknopf (8) und ziehen Sie die Spannmutter (10) mit dem beiliegenden Gabelschlüssel handfest an. Ziehen Sie die Spannmutter niemals ohne Werkzeug in der Aufnahme an.
5. Lassen Sie nach der Werkzeugmontage die Maschine auf volle Leerlaufdrehzahl hochdrehen und achten Sie auf eventuelle Vibrationen, die auf eine Unwucht hindeuten.



Einstellen der Eintauchtiefe

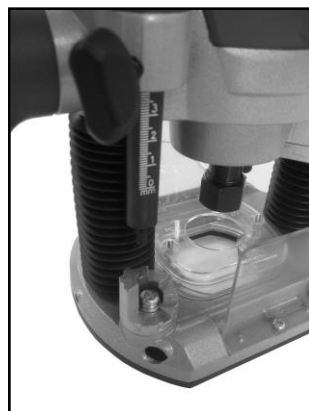
1. Setzen Sie die Maschine auf das Werkstück auf.
2. Stellen Sie das gestufte Anschlagstück (9) durch Drehen auf die niedrigste Position ein.
3. Lösen Sie den Klemmhebel (14) und drücken Sie die Maschine nach unten, bis der Fräser auf der Oberfläche des Werkstückes aufsetzt.
4. Lesen Sie den Tiefenwert von der Skala am Tiefenanschlag (15) bei der Markierung am Gehäuse ab, und notieren Sie ihn.
5. Setzen Sie die Oberfräse so auf den Rand des Werkstückes auf, dass der Fräser über den Rand ragt.
6. Drücken Sie jetzt die Maschine weiter herunter, bis Sie auf der Skala den notierten Wert minus der gewünschten Frästiefe ablesen können.
7. Stellen Sie den Tiefenanschlag (15) mit der Flügelschraube (11) fest.
8. Lassen Sie die Maschine in die oberste Position zurückkehren.

**Fräsen**

1. Setzen Sie die Maschine auf das Werkstück auf und schalten Sie sie ein.
2. Drücken Sie die Maschine herunter, bis der Tiefenanschlag auf seinem Gegenstück aufsetzt.
3. Fräsen Sie die gewünschte Zone mit gleichmäßigem Vorschub aus.
4. Wenn Sie fertig sind, lassen Sie die Maschine zurück nach oben gleiten und schalten Sie sie ab.

Fräsen mit dem gestuften Anschlag

1. Wenn Sie tiefe Ausfräsungen vornehmen wollen, ist es sinnvoll, den Fräsvorgang in mehreren Schritten vorzunehmen.
2. Mit dem gestuften Anschlagstück (9) können Sie schrittweise in die Tiefe fräsen.
3. Stellen Sie die Eintauchtiefe wie oben





Betrieb

beschrieben ein, aber arbeiten Sie sich dann Stufe für Stufe am Anschlagstück (9) herunter.

Fräsen mit dem Parallelanschlag

1. Montieren Sie die mitgelieferten Führungsstäbe am Parallelanschlag.
2. Setzen Sie die Führungsstäbe des Parallelanschlages (6) in die Führungen in der Grundplatte ein.
3. Stellen Sie den Parallelanschlag wie gewünscht ein und klemmen Sie ihn mit den Flügelschrauben (7) fest. Sie können auch einen der Führungsstäbe mit dem mitgelieferten Aufsatz zum Zirkelanschlag umrüsten.

Die Zirkelspitze

1. Sichern Sie einen Führungsstab in der hinteren Führung auf der Grundplatte.
2. Entfernen Sie die Flügelschraube von der vorderen Führung auf der Grundplatte und montieren Sie diese auf der anderen Seite.
3. Lösen Sie die Flügelschraube und schieben Sie die Zirkelspitze auf das Ende des Führungsstabes.
4. Stellen Sie die Höhe ein, bevor Sie die Flügelschraube wieder festziehen.
5. Stellen Sie den Abstand zwischen dem Fräser an der Oberfräse und der Zirkelspitze ein. Jetzt können Sie mit der Oberfräse einen Kreis fräsen.

Kantenfräsen

1. Wenn Sie Kanten ohne Parallelanschlag überfräsen, müssen Sie einen Fräser mit Kugellager an der Spitze verwenden.
2. Fräsen Sie in die Kante des Werkstückes bis das Kugellager auf das Werkstück aufsetzt.
3. Führen Sie die Maschine mit beiden Händen an der Kante entlang. Halten Sie die Maschine dabei aufrecht und üben Sie nicht zu viel Druck auf das Werkstück aus.

Vorschubrichtung

- Bewegen Sie die Maschine immer entgegen der Rotationsrichtung des Fräasers.
- Führen in Rotationsrichtung des Fräasers kann zum Ausschlagen des Fräasers führen.



Betrieb

Staubabsaugung

1. Das Einatmen von Holzstaub kann Gesundheitsschäden verursachen. Arbeiten Sie daher mit Staubschutzmaske und Staubabsaugungsanlage.
2. Verbinden Sie den Schlauch einen Staubsaugers oder einer Absauganlage mit dem Anschluss zur Staubabsaugung.



Die Kopierhülse

Die Kopierhülse dient dazu eine Schablone auf das Werkstück zu übertragen. Um die Kopierhülse zu verwenden, entfernen Sie die beiden Senkkopfschrauben im Ausschnitt der Grundplatte. Legen Sie die Kopierhülse mit dem vorstehenden Ende nach unten (Pfeil) in die Grundplatte ein. Sichern Sie ihn mit den Senkkopfschrauben. Legen Sie die Oberfräse mit der Kopierhülse gegen die Schablone.

Schalten Sie die Oberfräse ein. Lösen Sie den Klemmhebel (14) und senken Sie die Oberfräse langsam auf das Werkstück, bis die Schneidtiefe erreicht ist. Ziehen Sie den Klemmhebel (14) wieder fest.

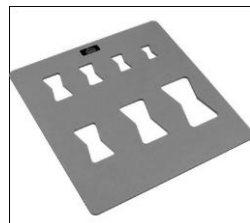
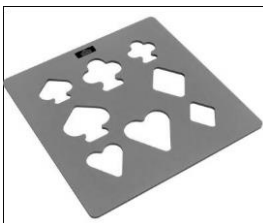
Führen Sie die Oberfräse mit der hervorspringenden Kopierhülse entlang der Schablone und wenden Sie leichten seitlichen Druck auf.





Betrieb

Fertige Schablonen sind entweder im Handel erhältlich oder es können eigene Schablone benutzt werden. Detaillierte Informationen zu Schablonen für Oberfräsen finden Sie in Fachbüchern für Holzbearbeitung.



Wartung und Reinigung

- Verwenden Sie zum Reinigen der Maschine keine aggressiven Chemikalien wie Waschbenzin. Verwenden Sie nur ein trockenes Tuch und eine Bürste.
- Achten Sie darauf, dass die Lüftungsschlitze immer frei von Staub und Holzspänen sind damit der Motor nicht überhitzt.
- Lagern Sie die Oberfräse an einem trockenen und vor Staub und Schmutz geschützten Ort.



Betrieb

Technische Daten

Typ	WOF 1600
Nennspannung	230 V~ / 50 Hz
Nennleistung	1600 W
Drehzahl	6000 – 26000 min ⁻¹
Hub	50 mm
Spannzange	Ø 6mm / 8 mm / 12 mm
Schalldruckpegel	$L_{pA} = 96 \text{ dB(A)}$, $K_{pA} = 3 \text{ dB}$
Schalleistungspegel	$L_{wA} = 107 \text{ dB(A)}$, $K_{wA} = 3 \text{ dB}$
Hand Arm Vibration	$A_h = 7,07 \text{ m/s}^2$, $K_h = 1,5 \text{ m/s}^2$
Schutzklasse	II

* Geräusch- und Schwingungsbelastungen können im Gebrauch je nach Benutzungsweise des Gerätes von den angegebenen Werten abweichen.



Operation

Before first Use

Unpack the router and check all parts for any damage in transit. Dispose of packaging materials or store it out of reach of children. Plastic bags etc. may become a deadly toy for children.

Power Mains Connection

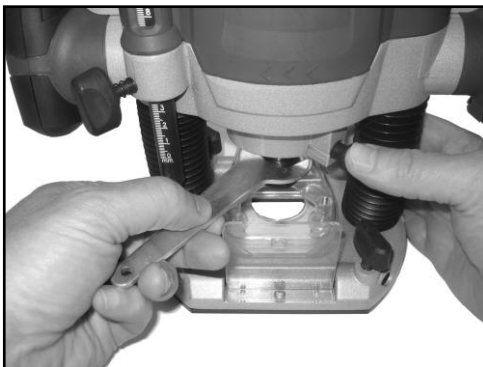
Make sure the mains voltage is the same as the operating voltage indicated on the rating plate.

Switching ON/OFF

To operate the machine press and hold the safety button (2) and the the ON/OFF switch (3) mounted in the right hand side handle.

Inserting the Milling Cutter

1. Pull the power plug before undertaking any manipulations on the machine.
2. Make sure that the collet and the shank of the milling cutter (10) are of the same size. The machine is supplied with collets for 6, 8 and 12 mm tool shafts.
3. Press the spindle lock (8) and unscrew the collet nut (10) and insert the milling cutter. The milling cutter shank must be inserted at least 20 mm into the collet.
4. Press the spindle-lock (8) and tighten the collet nut tightly with the included fork spanner. Never tighten the collet nut with the fork spanner without first inserting a milling cutter.
5. Run machine up to full no load speed before using and watch out for vibration or wobbling that could indicate unbalance.





Operation

Setting the Milling Depth

1. Place the router onto the work-piece.
2. Set the stepped depth control stop (9) to the lowest step by rotating it.
3. Loosen the retaining lever (14) and slowly push the machine downwards until the milling cutter touches the work-piece.
4. Establish and note the value on the depth scale on the depth check (15) against the index mark on the machine casing.
5. Move the router to the edge of the work-piece so that the milling cutter is just overhanging the work piece and can be pushed further down.
6. Again slowly push downwards until the scale is equal to desired milling depth minus the previously noted value.
7. Secure the stepped depth check (15) with the wing screw (11).
8. Release the machine and it will rise to its normal rest position.

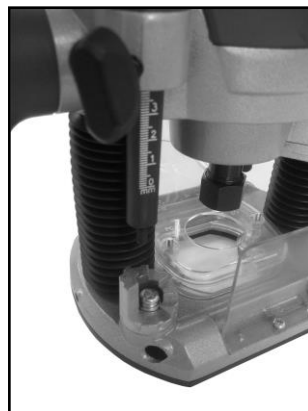


Milling

1. Place the machine on work-piece and switch on.
2. Slowly push the machine down until the depth control stop makes contact.
3. Mill out groove with continuous even feed.
4. When the milling process is complete, raise the machine and switch off.

Milling with the stepped Control Stop

1. When deeper milling depth is required, it is recommended to carry out the milling process in two or three steps.
2. By using the stepped depth control stop (9), the milling process can be divided into two or three even steps.
3. Preset the individual milling steps on the adjusting screws by following the previous "Setting the Milling Depth" procedure, but this





Operation

time work down the steps on the stepped depth control stop (9).

Milling with the Parallel Guide

1. Attach the included guide rods to the parallel guide.
2. Insert guide rods of parallel guide (6) into the guides in the base plate.
3. Set the required measurement and tighten both wing screws (7). One of the bars can be modified into a circle guide with the included attachment.

Compass Point

1. Secure one of the parallel guide rods into the rear channel of the base plate.
2. Remove the locking nut from the front channel of the parallel guide and secure it into the additional rod locking point.
3. Loosen the wing screw of the compass point and slide the compass point onto the rod end.
4. Adjust the point height to suit before locking the wing screw again.
5. Adjust the distance between the router bit and compass point. Now you can make with the router a circle in the workpiece.

Edging or Profile Milling

1. When edging or profile milling without the parallel guide, the milling cutter must be fitted with a ball bearing.
2. Guide the machine up to the work-piece from the side and mill in until the ball bearing of the milling cutter is touching the edge of the work-piece.
3. Guide the machine with both hands along the edge of work-piece, ensuring that the machine is at a suitable angle. Too much pressure can damage the edge of work-piece.

Direction of Milling

- Milling must always be carried out against the direction of rotation (counter rotation) of the milling cutter.
- Milling in the direction of rotation (parallel rotation) can cause the routing cutter to be wrenched from the operator's hand (recoil).



Operation

Dust Extraction

1. Inhalation of dust is dangerous to your health. Wear a dust mask and always work with an attached dust extraction system.
2. To extract dust, connect the suction hose of a vacuum cleaner or dust extraction system to the flange of the dust extraction adaptor.



Template Follower

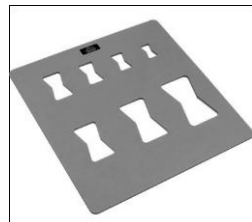
The template follower enables template and pattern routing on workpieces. To use the template follower remove the two countersunk screws from cut-out of the base plate. Lay the template follower into the cut-out. Make sure the template follower faces downwards (arrow) and secure it with the countersunk screws. Lay the router with the template follower against the template.



Switch on the router. Loosen retaining lever (14) and slowly lower the router to the workpiece until the adjusted depth-of-cut is reached. Re-tighten the retaining lever (14).

Lead the router with projecting template follower along the template by applying light sideward pressure.

Templates can be purchased separately or you can design your own templates. For detailed information on templates refer to a wood-working book.





Operation

Maintenance and Cleaning

- Do not use abrasives or aggressive chemicals such as benzene to clean the machine. Use a soft, dry cloth and a stiff brush.
- Keep the ventilation louvers clean and free from foreign objects to avoid heating up the motor.
- Store the router in dry locations and protect the unit from dust and dirt.

Technical Data

Type	WOF 1600
Nominal Voltage	230 V~ / 50 Hz
Nominal Power	1600 W
Speed	6000 – 26000 min ⁻¹
Vertical Lift	50 mm
Collet	Ø 6mm / 8 mm / 12 mm
Sound Pressure Level	L _{pA} = 96 dB(A), K _{pA} = 3 dB
Sound Power Level	L _{wA} = 107 dB(A), K _{wA} = 3 dB
Hand Arm Vibration	A _h = 7.07 m/s ² , K _h = 1.5 m/s ²
Protection Class	II

* Sound and vibration emissions may differ from the declared values during use depending on the ways in which the tool is used.



EG-Konformitätserklärung EC Declaration of Conformity



Wir, die **Westfalia Werkzeugcompany**, Werkzeugstraße 1, D-58093 Hagen,
We, the Westfalia Werkzeugcompany, Werkzeugstraße 1, D-58093 Hagen,

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt
declare by our own responsibility that the product

Westfalia Oberfräse WOF 1600
Westfalia Router WOF 1600
Artikel Nr. 94 53 49
Article No. 94 53 49

den wesentlichen Schutzanforderungen genügt, die in den Europäischen Richtlinien und deren Änderungen festgelegt sind.

is according to the basic requirements, which are defined in the European Directives and their amendments.

2011/65/EU **Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS)**
2011/65/EU ***Restriction of the Use of certain hazardous Substances in electrical and electronic Equipment (RoHS)***

2004/108/EG **Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)**
2004/108/EC ***Electromagnetic Compatibility (EMC)***
EN 55014-1:2017+A11, EN 55014-2:1997+AC+A1+A2,
EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013

2006/42/EG **Maschinen**
2006/42/EC ***Machinery***
EN 60745-1:2009+A11, EN 60745-2-17:2010,
EK9-BE-88:2014

Die technischen Unterlagen werden bei der QS der Westfalia Werkzeugcompany verwahrt.
The technical documentations are on file at the QA department of the Westfalia Werkzeug-company.

Hagen, den 17. März 2021
Hagen, 17th of March 2021

Thomas Klingbeil,
Qualitätsbeauftragter / QA Representative



Kundenbetreuung | Customer Services



Deutschland

Westfalia
Werkzeugstraße 1
D-58093 Hagen

Telefon: (0180) 5 30 31 32
Telefax: (0180) 5 30 31 30
Internet: www.westfalia.de



Österreich

Westfalia
Moosham 31
A-4943 Geinberg OÖ

Telefon: (07723) 4 27 59 54
Telefax: (07723) 4 27 59 23
Internet: www.westfalia-versand.at



Schweiz

Westfalia
Wydenhof 3a
CH-3422 Kirchberg (BE)

Telefon: (034) 4 13 80 00
Telefax: (034) 4 13 80 01
Internet: www.westfalia-versand.ch



Entsorgung | Disposal



Werter Kunde,

bitte helfen Sie mit, Abfall zu vermeiden.

Sollten Sie sich einmal von diesem Artikel trennen wollen, so bedenken Sie bitte, dass viele seiner Komponenten aus wertvollen Rohstoffen bestehen und wiederverwertet werden können.

Entsorgen Sie ihn daher nicht in die Mülltonne, sondern führen Sie ihn bitte Ihrer Sammelstelle für Elektroaltgeräte zu.

Dear Customer,

Please help avoid waste materials.

If you at some point intend to dispose of this article, then please keep in mind that many of its components consist of valuable materials, which can be recycled.

Please do not discharge it in the rubbish bin, but check with your local council for recycling facilities in your area.

