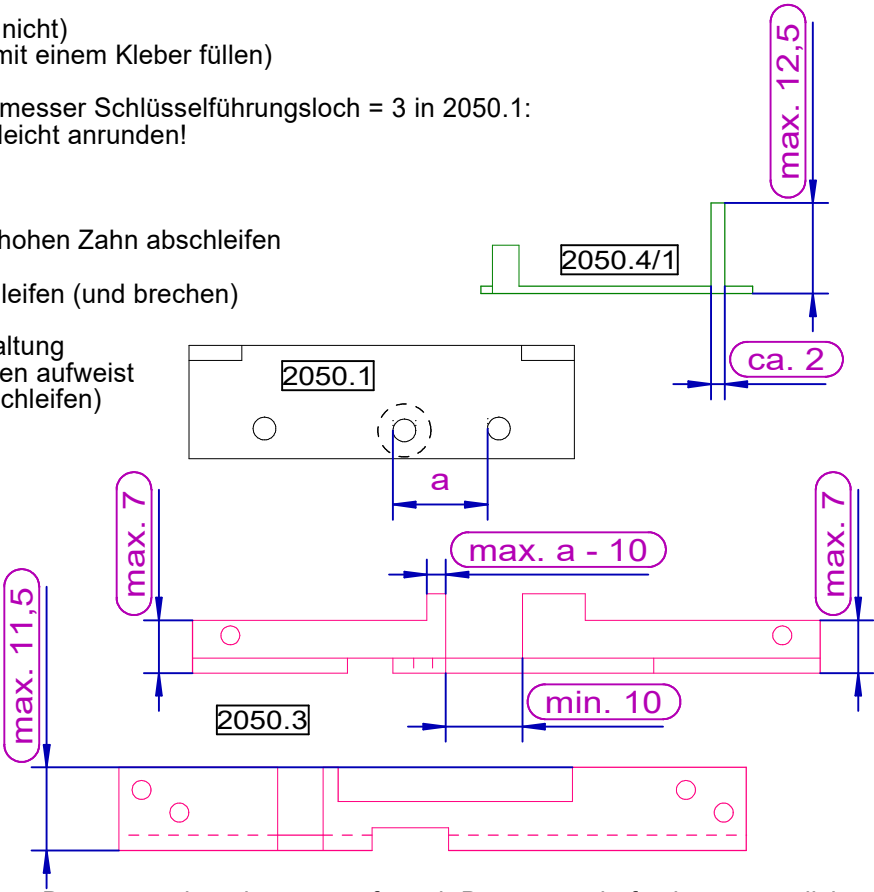


	1	2	3	4
A	(Noch für manuelle Fertigung geschrieben) #1. Schlüssel			
	#1.1. Bart und Griff in 4mm-Rohr (Hals) stecken, parallel ausrichten Wenn nötig, Barthals ein wenig dünner schleifen #1.2. In Schraubstock (mit Alu-Beilage) ca. Hälfte des Halses auf Griffseite zusammenklemmen #1.3. Hals mit 5mm-Durchschlag auf jeder Seite dreimal zusammenschlagen Schlüssel dazu am Rand des Ambosses auflegen, damit er sich nicht (so) verbiegt  (Vernieten mache ich momentan nicht) (Idee: Vor dem Einstecken Hals mit einem Kleber füllen)			
B	#1.4. 2051.3 Schlüsselbart: Wg. Durchmesser Schlüsselführungsloch = 3 in 2050.1: $2,5^2 + 2^2 = 3,2^2 \rightarrow$ Schlüsselzapfen leicht anrunden!			
	#2. Schloss			
C	#2.1. Maße für Zuhaltung prüfen; evtl. hohen Zahn abschleifen #2.2. Maße am Riegel prüfen; evtl. schleifen (und brechen) #2.3. Prüfen, dass Gleitfläche der Zuhaltung auf Gehäuseboden keine Kanten aufweist (lieber am Rand etwas niederschleifen)			
				
D	#2.4. Schlüssel in Gehäusedeckel führen, Besatzung daranlegen - prüfen, ob Besatzungsbefestigung möglich - evtl. schleifen #2.5. Besatzung mit (3) und Distanzstück an Deckel befestigen #2.6. Prüfen, ob Gehäuseschraube (2) durchgeht - wenn nicht, unter Distanzstück 1...2 Beilagscheiben legen #2.7. Gehäuseschraube (2) einsetzen #2.8. Feder auf Riegel und Zuhaltung anbringen #2.9. Zuhaltung gegen Feder wegziehen, bis Drehpunktloch in Zuhaltung sichtbar #2.10. Zuhaltung (mit Riegel) auf (2) aufstecken #2.11. Gehäuseboden darunterlegen, damit (2) nach oben schieben #2.12. (2) einschrauben #2.13. Schraube (1) in Deckel stecken, Deckel etwas wegdrehen, sodass (1) hinter Spitze der Zuhaltung vorbeigeht #2.14. Schraube (1) einschrauben, beim Anziehen Deckel und Boden genau aneinander ausrichten			
E	#3. Endprüfung			
	#3.1. Schloss mit Schlüssel prüfen Wenn was klemmt, alles zerlegen, messen, schleifen, erneut zusammenbauen			
F	Stellwerk HMM			2021-06-02
	Bl. 2050...2051 Zv			ohne Maßstab
	Dateiname			Schloss, Schlüssel
				2050-2051 Zv