

	1	2	3	4
A	#1. Teilefertigung und Vorbereitung			
	#1.1. Fräsen			
	#1.2. Gewinde schneiden			
	#1.3. Sägen			
	#1.4. Schleifen			
	#1.5. Rahmenlöcher oben und unten bohren (mit Lehre 2655.99)			
	#1.6. Querloch in Stellverstellung bohren			
	#1.7. 1mm-Löcher in Drehhebel und Stellhebel bohren			
	#1.8. Gewinde in Rahmenlöcher und Stellverstellung			
	#1.9. Drahtbügel L=24mm, 2mm vor linkem Ende (bei aufwärts zeigenden Zinken) abknicken			
B	#1.10. Riegelzapfen 2655.12/6L=9mm; auf 6mm anschleifen, D=3mm vom unteren Ende Loch bohren d=3mm			
	#2. Zusammenbau			
	#2.1. Loch in Schieber unten mit 4mm-Durchschlag etwas zuschlagen (Schraube soll nach ca. 3 Umdrehungen = 1,5mm klemmen)			
	#2.2. Riegelzapfen an Drehhebel befestigen			
	#2.3. Kuppeldraht unten in Drehhebel, Drehhebel auf Schieber mit M3K			
	#2.4. Riegelschieber an Rahmen befestigen (M3x8, hinten Kontermutter)			
	#2.5. 2xM8 unten in Rahmen, jeweils oben 2mm herausschaune lassen			
	#2.6. Schieber+Drehhebel an Rahmen; Achtung auf 1mm Spielraum für den Kuppeldraht			
	#2.7. M3K in Stellverstellung			
	#2.8. Kontermutter auf M3x20 bis zum Kopf aufschrauben			
C	#2.9. Stellverstellung auf Stellhebel mit M3x20+Kontermutter durch M3-Stopfmutter			
	#2.10. Stellhebel mit Kuppeldraht verbinden und über Schieber auf M3x8 aufschrauben; Achtung auf 1mm Spielraum			
	#2.11. Drehdraht-M3x5 in Drehhebel			
D				
E				
F				
		Stellwerk HMM		2025-10-11
		Bl. 2655 Zv		ohne Maßstab
				Zusammenbau W-Antrieb längs
		Dateiname		2655 Zv W-Antrieb längs