

	1	2	3	4
A	#1. Teilefertigung und Vorbereitung			
	#1.1. Fräsen			
	#1.2. Gewinde schneiden			
	#1.3. Sägen			
	#1.4. Rahmenlöcher oben und unten bohren (mit Lehre 2655.99)			
	- Die auf der Lehre markierten Löcher oben ankörnen; 2 mit 9mm Abstand sind @2,5mm, drittes Ø1mm.			
	#1.5. Schleifen			
	#1.6. Gewinde für Rahmenlöcher schneiden			
	#1.7. Innere Grate für gebohrte Rahmenlöcher mit Stechbeitel entfernen			
	#1.8. Querloch in Stellverstellung bohren			
	#1.9. Gewinde in Stellverstellung			
	#1.10. 1mm-Löcher in Drehhebel und Stellhebel bohren			
B	#1.11. Drahtbügel L=24mm, 2mm vor linkem Ende (bei aufwärts zeigenden Zinken) abknicken			
	#1.12. 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. M3K auf Schieber			
	#2.4. Drehhebel auf Schieber aufsetzen (M3K geht durch Mitte des Y)			
	#2.5. Drahtbügel in Drehhebel einhängen			
	#2.6. Wenn Riegelschieber oder Zungenschieber: diesen mit M3x8, hinten Kontermutter an Rahmen befestigen			
	#2.7. 2xM3x8 unten in Rahmen, jeweils oben 2mm herausschauen lassen			
	#2.8. Schieber+Drehhebel an Rahmen; Achtung auf 1mm Spielraum für den Drahtbügel			
C	#2.9. M3K in Stellverstellung einsetzen			
	#2.10. Kontermutter auf M3x20 bis zum Kopf aufschrauben			
	#2.11. Stellverstellung auf Stellhebel mit M3x20+Kontermutter durch M3-Stoppmutter			
	#2.12. Stellhebel mit Drahtbügel verbinden und über Schieber auf M3x8 aufschrauben; Achtung auf 1mm Spielraum			
	#2.13. Drehdraht-M3x5 in Drehhebel			
	#2.14. Wenn Weichensignal: Drehdraht einsetzen			
D				
E				
F				
		Stellwerk HMM	2025-11-01	ohne Maßstab
		Bl. 2655 Zv	W-Antrieb längs	
		Dateiname	2655 Zv W-Antrieb längs	