

## #1. Teilefertigung und Vorbereitung

- #1.1. Alles fräsen
- #1.2. Alle Gewinde schneiden
- #1.3. Alles sägen
- #1.4. Alles schleifen
- #1.5. Rahmen 2654.1:
  - #1.5.a Rahmenlöcher mit Lehre 2655.99 oben & unten bohren; fast alle mit 2,5mm, nur Loch oben für Drehdraht Ø1mm.
  - #1.5.b Ausschnitt in Rahmen für Stiftschraube anzeichnen und einsägen
  - #1.5.c Gewinde für Rahmenlöcher schneiden
  - #1.5.d Innere Grate für gebohrte Rahmenlöcher mit Stechbeitel oder Schleifband entfernen
- #1.6 Stellhebel 2654.7 mit Stellverstellung 2654.8:
  - #1.5.a Querloch 3,5 mm in bohren zentral durch M3-Stoppmutter-Tasche bohren
  - #1.5.b Querloch 2,5 mm mittig quer zu 2mm-Drahtloch bohren
  - #1.5.c Gewinde in 2,5mm-Querloch schneiden
- #1.7 Beilagscheibe (für Drehdrahtschraube) leicht knicken
- #1.8 Stiftschraube für Antriebszapfen 2654.52 fertigen
- #1.9 Wenn Riegel: Riegelzapfen 2654.9M/6 fertigen

## #2. Zusammenbau Antrieb

- #2.1. Stellhebel mit Stellverstellung bauen:
- #2.1.a M3x20 2654.56 mit Kontermutter versehen, in Stellhebel eindrehen
- #2.1.b M3-Stoppmutter mit Kranz links einlegen, M3x20 durchdrehen,
- #2.1.c Mutter mit Blech festlegen, durchschrauben, zweite Kontermutter
- #2.2. Drehhebel bauen:
  - #2.2.a Wenn mit Riegel: Riegelzapfen an Drehhebel befestigen, Drehhebelzahnrad anschrauben sonst: Drehhebelzahnrad anschrauben
  - #2.2.b 2. Schraube mit geknickter Beilagscheibe einschrauben
  - #2.2.c Wenn mit Riegel: Riegel montieren
- #2.4. Drehhebel befestigen
- #2.5. Stellhebel befestigen
- #2.6. Antriebsrad befestigen
- #2.7. Antriebszapfen 2654.2 einschrauben
- #2.8. Antrieb leichtgängig machen
- #2.9. Wenn nötig: Drehdraht einsetzen

## #3. Zusammenbau Signalplatte mit Antrieb

- #3.1. ...

A

B

C

D

E

F

<b>Stellwerk HMM</b>	2026-02-02	ohne Maßstab
<b>Bl. 2654 Zv</b>		<b>W- und Gsp-Antrieb</b>
<b>Dateiname</b>	<b>2654 Zv W- und Gsp-Antrieb</b>	