

## 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 ankönnen; 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
- #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

## B #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
- #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

B

C

D

E

F

<b>Stellwerk HMM</b>	2025-11-01	ohne Maßstab
Bl. 2655 Zv		W-Antrieb längs
<b>Dateiname</b>	2655 Zv W-Antrieb längs	