

	1	2	3	4
A	#1. Teilefertigung			
	#1.1. Fräsen #1.2. Gewinde schneiden #1.3. Sägen #1.4. Schleifen #1.5. Rahmenlöcher oben und unten bohren, Querloch in Stellverstellung #1.6. Gewinde in Rahmenlöcher und Stellverstellung			
B	#2. Vorbereitung			
	#2.1. Loch in Schieber unten mit 4mm-Durchschlag etwas zuschlagen (Schraube soll nach ca. 3 Umdrehungen = 1,5mm klemmen) #2.2. ____ #2.3. ____ #2.4. ____			
C	#3. Zusammenbau			
	#3.1. ____ a. ____ b. ____ #3.2. ____ #3.3. ____ #3.4. ____			
D				
E				
F				
	<i>Stellwerk HMM</i>		2025-08-15	<i>ohne Maßstab</i>
	<i>Bl. 2655 Zv</i>		<i>Zusammenbau W-Antrieb längs</i>	
		<i>Dateiname</i>	2655 Zv W-Antrieb längs	