Montagefolge

1. Spindel in Ausgangsstellung (0-Stellung) drehen.
2. Länge des Ankerstiftes einstellen und mit Sechskantmutter sichern; beachten, dass der Stift nach der Montage des Drehknopfes nicht im Bohrungsgrund aufsitzt.
3. Stellungsanzeiger durch Drehen des außen liegenden Zahnrades in 0-Stellung bringen.
4. Den (unmontierten) Drehknopf so halten, dass die Bohrung für das Zahnritzel in „12-Uhr-Stellung“ ist, und das Kronenrad drehen, bis der Ankerstift in der Position der Aufnahmebohrung am Maschinenkörper ist.
5. Stellungsanzeiger vorsichtig in den Drehknopf so einsetzen, dass das Zahnritzel in das Kronenrad eingreift. Dazu ist das Kronenrad eventuell etwas zu verstellen.
   Stellungsanzeiger mit der Druckschraube sichern, dabei nicht unnötig stark anziehen, um eine Verformung des Gehäuses zu vermeiden.
6. Drehknopf auf die Spindel setzen und mit der Druckschraube befestigen.
7. Durch Drehen des Drehknopfes prüfen, ob Ausgangsstellung der Spindel und 0-Stellung der beiden Zeiger übereinstimmen.

   Gegebenenfalls Stellungsanzeiger herausnehmen und nachjustieren.