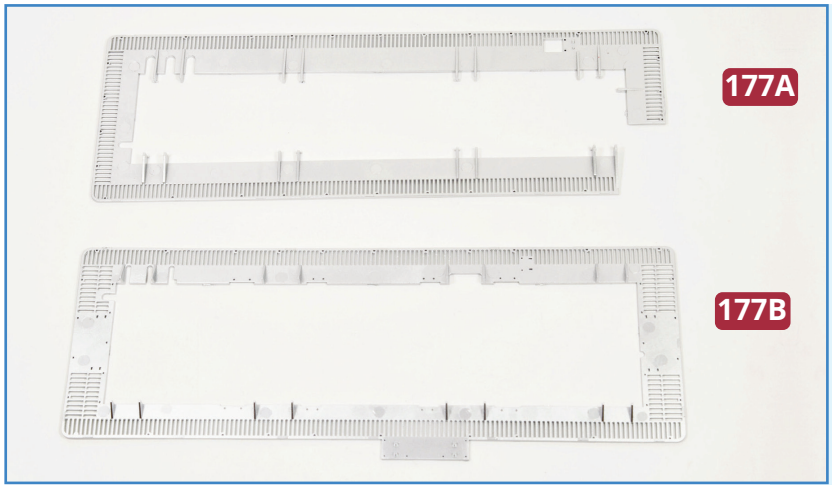
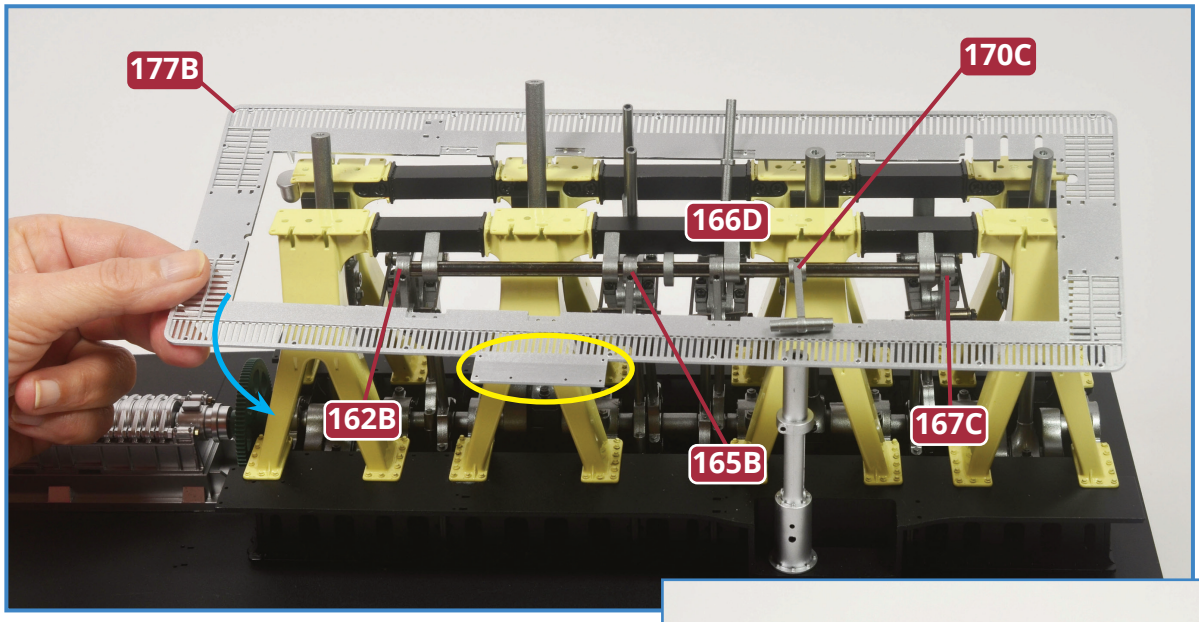
Zwei Laufgänge

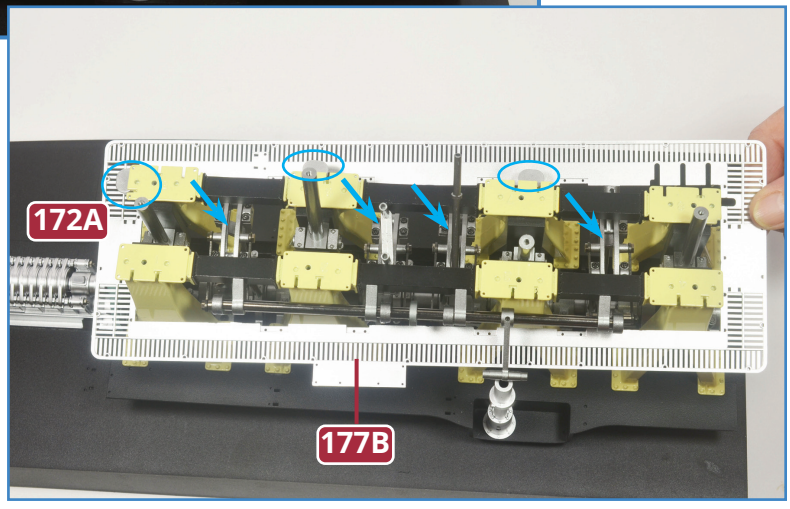


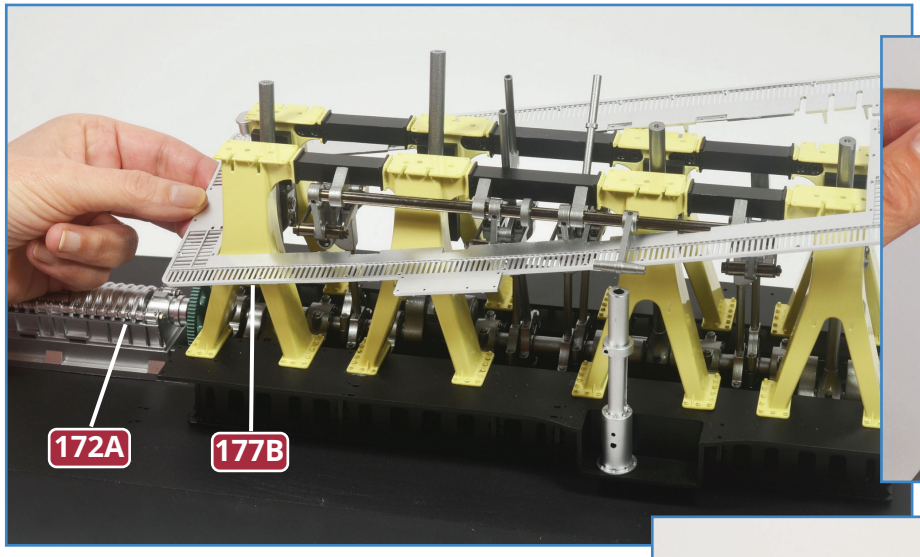
BAUTEILE IM ÜBERBLICK

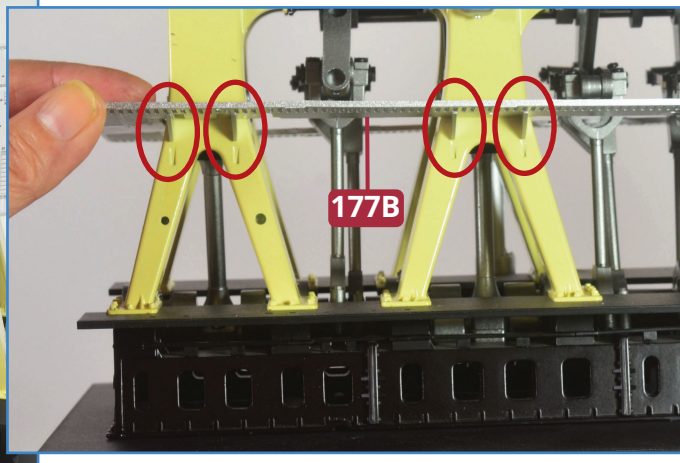
177A	Oberer Laufgang
177B	Unterer Laufgang



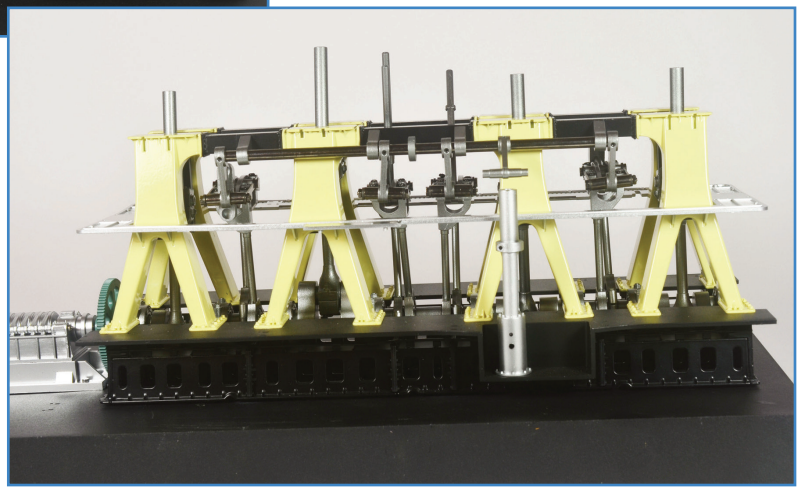
1 Platzieren Sie die Maschinenbaugruppe auf Ihrer Arbeitsplatte. Nehmen Sie den unteren Laufgang **177B**, richten Sie ihn aus wie abgebildet (der oben gelb eingekreiste Vorsprung befindet sich vorne) und bringen Sie ihn an den Zylindersäulen an. Sie müssen den Laufgang schräg kippen, um ihn unter die Teile **162B**, **165B**, **166D**, **167C** und **170C** zu bringen. Stellen Sie sicher, dass die Kipphebel (blaue Pfeile, rechts) mittig positioniert sind. Achten Sie außerdem darauf, dass der Laufgang **177B** die Behälter **152E**, **153E** und **154E** (blau eingekreist, rechts) nicht beschädigt.

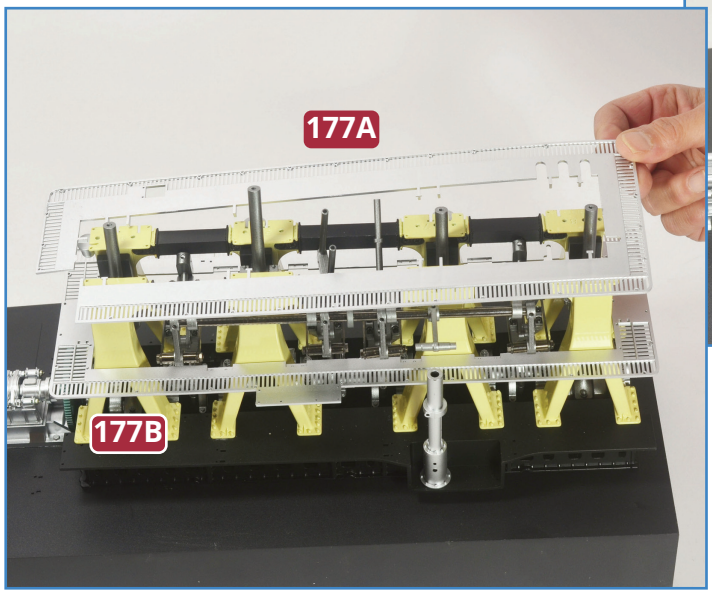


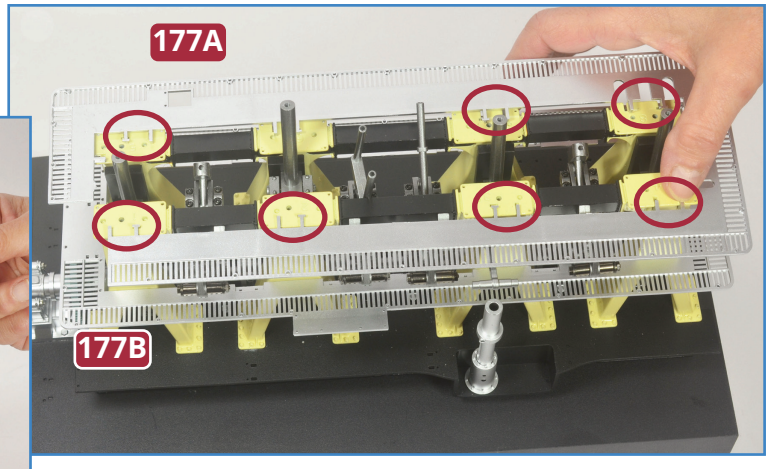




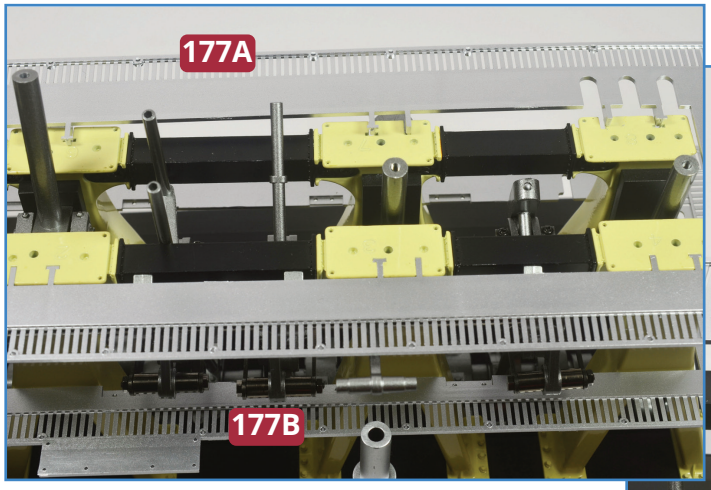
2 Bringen Sie den Laufgang **177B** wie oben gezeigt zunächst an den Säulen in der Nähe des Drucklagers **172A** an und senken Sie ihn dann sukzessive ab. Nun sollten Sie in der Lage sein, den Laufsteg zu arretieren, indem Sie die kleinen Stützen an seiner Innenkante in die oben rechts rot eingekreisten Schlitze an den acht Säulen einfügen. Das Foto rechts zeigt den Laufgang in seiner finalen Position.

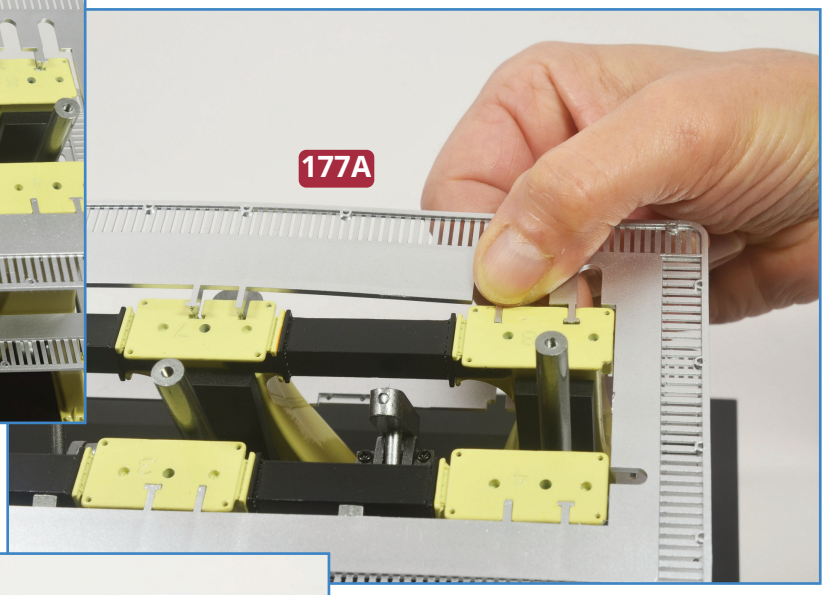


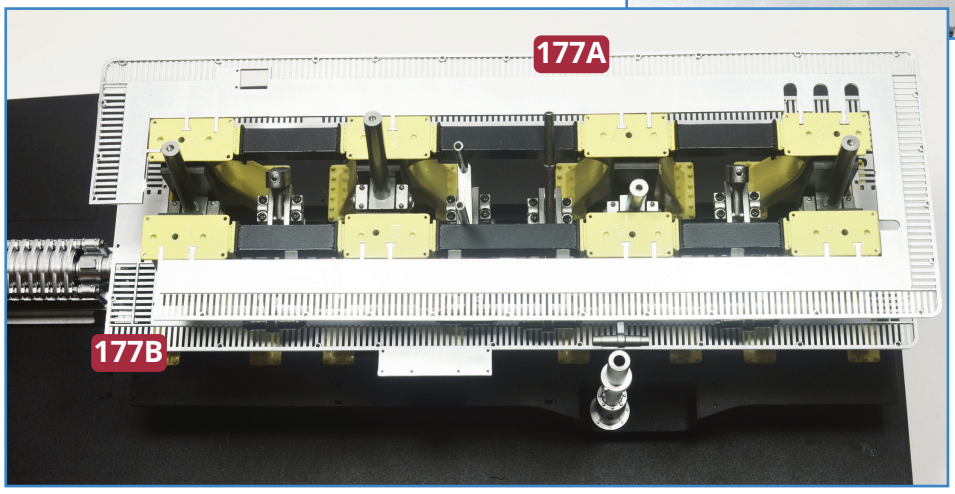




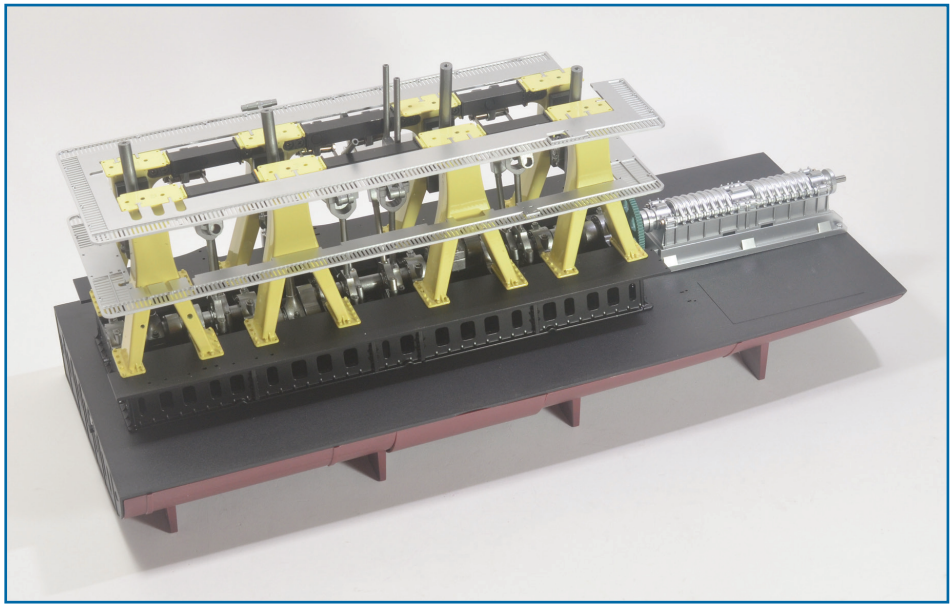
3 Nehmen Sie den oberen Laufgang **177A** und fügen Sie ihn ebenfalls an der Maschine ein. Beachten Sie dabei, dass der Laufgang an der Innenseite über diverse Zapfen verfügt, die mit den Aussparungen an der Oberseite der acht Säulen korrespondieren (oben rot eingekreist).







4 Drücken Sie zunächst sämtliche Zapfen auf der einen Seite des Laufgangs **177A** in die entsprechenden Aussparungen der einen Säulenreihe hinein: Die Teile müssen oben jeweils bündig miteinander abschließen. Anschließend wiederholen Sie den Vorgang mit den Zapfen auf der anderen Laufgangseite an der zweiten Säulenreihe.



Das Bauergebnis

Die beiden Laufgänge sind an den Säulen der Maschinenbaugruppe angebracht.