

# Datenblatt

## Badgrössen

### Grundlagen

Bei den maximalen Abmessungen ist zu berücksichtigen, dass die Teile gut auslaufen können und entsprechend ihrer Geometrie in Schiefelage oder diagonal aufgehängt werden müssen. Dies führt dazu, dass in vielen Fällen die maximale Badgrösse nicht genutzt werden kann.

Ferner ist zu beachten, dass die Teile über Aufhängelöcher, Laschen, Haken etc. verfügen, die ein Aufhängen ermöglichen. Die Löcher sollten je nach Gewicht und Grösse des Werkstücks 4-15 mm aufweisen.

Komplexe Geometrien führen häufig zu schlechter Schichtverteilung möglicherweise auch zu Fehlstellen. Gehäuse sollten soweit wie möglich in Einzelteilen konstruiert werden, die sich nachträglich auf einfache Weise montieren lassen. Dies führt zu besseren Resultaten bei der Veredlung und reduziert in vielen Fällen die Galvanikkosten.

Eine optimale Belegung der Bäder führt zu günstigeren Preisen. In vielen Fällen lohnt es sich in der Konstruktion darauf Wert zu legen.



Verfahren	Bearbeitung <sup>1)</sup>		Max. Abmessungen In cm am Gestell		
	Trommel Schüttgut	Gestell Hängeware	Länge	Tiefe	Breite
Kupfer	X	X	120	70	30
Nickel	X	X	120	70	30
Zinn	X	X	120	70	30
Silber	X	X	80	55	30
Zink	X	X	200	110	40

<sup>1)</sup> Der Vollständigkeit halber, sind auch die Schüttgutverfahren aufgeführt.

