

::: Oberflächenqualitäten und Maße



Hier die einzelnen Arbeitsschritte bei der Verchromung und Bohrung der Stangen mit ihrem jeweiligen Einsparpotenzial:

- bei der Rohstange entscheiden unterschiedliche Legierungen und die Art der Vergütung über die grundsätzliche Belastbarkeit der Stange
- ein Schwefelsäurebad entfernt Fette und Verunreinigungen aus der Produktion der Rohstange (kann verbraucht/verunreinigt sein oder ganz weg gelassen werden)
- ein Vorschleiff glättet die Stange (kann weg gelassen werden)
- eine Nickelschicht dient als Haftschrift für die anschließende Verchromung (kann weg gelassen werden)
- Aufbringen der Chromschicht (unterschiedlich stark möglich; 12 Mikrometer ist eine gute Stärke)
- Anbringen der Bohrungen (Zeichen mangelnder Qualität: mehrfache Ansetzungen des Bohrers, trichterförmige Zuführungen - unscharfe Bohrer - Stange biegt beim Bohren durch, was bei Hohlstangen zu versetzten Löchern führen kann)
- die Richtung der Stange beseitigt letzte minimale Krümmungen (kann weg gelassen werden)
- der Nachschleiff gibt der Oberfläche die letzte Qualität (kann weg gelassen werden - auf einer leicht angerauten Stange hält sich ein besserer Schmierfilm; aber zu rauhe Stangen verursachen im Lager Laufgeräusche)

::: Optische Prüfung



Aus der Beschreibung der Herstellungsschritte lassen sich einige optische Indizien ableiten, die

Rückschlüsse über die Stangenqualität zulassen. Billige Stangen sind zum Beispiel oft nicht hundertprozentig gerade. Die Verchromung ist oft nicht ganz glatt. Wenn auf einen Nachschliff verzichtet wurde, ist die Oberfläche spiegelnd glänzend - nachgeschliffene Stangen haben dagegen eine etwas mattglänzende Oberfläche. Unschwer zu erkennen ist auch die Qualität der Bohrungen - die Bilder auf dieser Seite zeigen deutlich die Unterschiede.

Eine hohe Verarbeitungsgüte mit Nachschliff und scharfen Bohrungen zeigten folgende Testkandidaten:

- Powerforce- und Modified-Powerforce-Stange von Leonhart
- P4P-Hohl- und -Vollstange von Lehmacher
- die Libero-Stangen 16x3 und 16x4 von Flix
- die Contus-L4-Stange von Kicker-Klaus

Die in China gefertigten Stangen zeigten dagegen mehrere typische Indizien einfacher Verarbeitungsqualität wie hochglänzende Verchromung ohne Nachschliff, unreine Oberflächen und trichterförmige Zuführungen der Bohrlöcher:

- L2-Stangen von Kicker-Klaus
- Maxstore-Vollstange (Tuniro)

::: Maße

Zu den Maßen gibt es nicht allzuviel zu bemerken. Die getesteten Stangen wiesen alle korrekte Bohrungsabstände für die Figurenmontage auf - mit der Ausnahme der alten Maxstore-Stange, die noch aus der Vor-Tuniro-Zeit stammt und bei der der Figurenabstand auf der 2er-Stange nicht dem Standard-Soccer-Maß entspricht. Bei von namenlosen Anbietern vertriebenen Stangen aus Fernost-Produktion ist allerdings doch etwas Vorsicht geboten: Es gibt am Markt Kickertische mit Stangenlängen und Bohrungsabständen, die deutlich abweichende Maße aufweisen! Ansonsten ist höchstens zu erwähnen, dass die Flix-Stangen mit Absicht etwas kürzer sind als die übrigen Markenstangen im Test. Für Seitenwandstärken am Kickertisch bis zu 30 mm sind aber alle im Test vertretenen Stangen geeignet.