

DIN EN 10265:2025-02 (D)

Magnetische Werkstoffe - Anforderungen an Elektrobund und -blech mit festgelegten mechanischen Eigenschaften und magnetischer Polarisation; Deutsche Fassung EN 10265:2024

| Inhalt | Seite |
|--|-------|
| Europäisches Vorwort..... | 6 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 7 |
| 2 Normative Verweisungen | 7 |
| 3 Begriffe und Definitionen | 7 |
| 4 Klassifizierung..... | 9 |
| 5 Bezeichnung..... | 9 |
| 6 Allgemeine Anforderungen..... | 10 |
| 6.1 Herstellungsverfahren | 10 |
| 6.2 Lieferart..... | 10 |
| 6.3 Anlieferungszustand | 10 |
| 6.4 Oberflächenbeschaffenheit | 11 |
| 6.5 Schneidbarkeit | 11 |
| 6.6 Schweißseignung..... | 11 |
| 7 Technische Anforderungen..... | 11 |
| 7.1 Mechanische Eigenschaften | 11 |
| 7.2 Magnetische Eigenschaften | 11 |
| 7.3 Geometrische Eigenschaften und Grenzabmaße | 13 |
| 7.3.1 Dicke..... | 13 |
| 7.3.2 Breite..... | 15 |
| 7.3.3 Länge | 16 |
| 7.3.4 Kantenwelligkeit (Welligkeitsfaktor)..... | 16 |
| 7.3.5 Bogigkeit | 16 |
| 7.3.6 Kantenkrümmung..... | 17 |
| 7.4 Dichte | 17 |
| 8 Prüfung | 17 |
| 8.1 Allgemeines | 17 |
| 8.2 Probenahme..... | 18 |
| 8.3 Probenherstellung..... | 18 |
| 8.3.1 Mechanische Eigenschaften | 18 |
| 8.3.2 Magnetische Eigenschaften | 18 |
| 8.3.3 Geometrische Eigenschaften und Grenzabmaße | 19 |
| 8.4 Prüfverfahren..... | 19 |
| 8.4.1 Allgemeines | 19 |
| 8.4.2 Mechanische Eigenschaften | 19 |
| 8.4.3 Magnetische Eigenschaften | 20 |
| 8.4.4 Geometrische Eigenschaften und Grenzabmaße | 20 |
| 8.5 Wiederholungsprüfungen | 20 |
| 9 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung | 20 |
| 10 Beanstandungen | 20 |
| 11 Bestellangaben..... | 21 |

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Literaturhinweise | 22 |
|--------------------------------|-----------|

Bilder

| | |
|---|----------|
| Bild 1 — Beispiel von Wellen | 8 |
|---|----------|

| | |
|--|----------|
| Bild 2 — Prüfung der Kantenkrümmung | 9 |
|--|----------|

Tabellen

| | |
|---|-----------|
| Tabelle 1 — Mechanische und magnetische Eigenschaften von warmgewalzten Erzeugnissen | 12 |
|---|-----------|

| | |
|---|-----------|
| Tabelle 2 — Mechanische und magnetische Eigenschaften von kaltgewalzten Erzeugnissen | 12 |
|---|-----------|

| | |
|--|-----------|
| Tabelle 3 — Grenzabmaßen der Nenndicke für warmgewalzte Erzeugnisse | 14 |
|--|-----------|

| | |
|--|-----------|
| Tabelle 4 — Grenzabmaßen der Nenndicke für kaltgewalzte Erzeugnisse | 14 |
|--|-----------|

| | |
|---|-----------|
| Tabelle 5 — Maximaler Dickenunterschied senkrecht zur Walzrichtung für warmgewalzte Erzeugnisse..... | 14 |
|---|-----------|

| | |
|---|-----------|
| Tabelle 6 — Maximaler Dickenunterschied senkrecht zur Walzrichtung für kaltgewalzte Erzeugnisse..... | 15 |
|---|-----------|

| | |
|--|-----------|
| Tabelle 7 — Grenzabmaße der Nennbreite..... | 15 |
|--|-----------|

| | |
|--|-----------|
| Tabelle 8 — Grenzabmaße der Nennlänge | 16 |
|--|-----------|

| | |
|--|-----------|
| Tabelle 9 — Höchstzulässiger Abstand zwischen der aufliegenden Oberfläche des Blechs und der ebenen Unterlage für warmgewalzte Erzeugnisse..... | 16 |
|--|-----------|

| | |
|--|-----------|
| Tabelle 10 — Höchstzulässiger Abstand zwischen der aufliegenden Oberfläche des Blechs und der ebenen Unterlage für kaltgewalzte Erzeugnisse | 17 |
|--|-----------|

| | |
|---|-----------|
| Tabelle 11 — Festgelegte Mindestzahl an Epsteinstreifen..... | 19 |
|---|-----------|