

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
--	-----------