

DIN EN 10049

ICS 01.040.17; 17.040.20

Einsprüche bis 2013-05-18
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 10049:2006-02

Entwurf

**Messung des arithmetischen Mittenrauwerkes Ra und der Spitzenzahl
RPc an metallischen Flacherzeugnissen;
Deutsche Fassung FprEN 10049:2013**

Measurement of roughness average Ra and peak count RPc on metallic flat products;
German version FprEN 10049:2013

Mesure de la rugosité moyenne Ra et du nombre de pics RPc sur des produits
métalliques plats;

Version allemande FprEN 10049:2013

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2013-03-18 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses
Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fes@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN, 40042 Düsseldorf, Postfach 10 51 45 (Hausanschrift: Sohnstr. 65, 40237 Düsseldorf).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 14 Seiten

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (FprEN 10049:2013) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 109 „Beschichtete und unbeschichtete Flacherzeugnisse für die Kaltumformung“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) des Europäischen Komitees für Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der NA 021-00-01-01 UA (FES-UA 04/1) „Flacherzeugnisse zum Kaltumformen“ des Normausschusses Eisen und Stahl (FES) im DIN.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10049:2006-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Optisches Messsystem in 3.3, Anmerkung 1, aufgenommen;
- b) Definition der Mittellinie in 3.8 neu formuliert;
- c) Erläuterungen zum optischen Messsystem in Abschnitt 4 aufgenommen;
- d) Maximaler Prüfabstand 1,6 µm für Anwendungsgruppe 1 in Tabelle 1 geändert;
- e) Norm redaktionell überarbeitet.

Messung des arithmetischen Mittenrauwertes R_a und der Spitzenzahl RP_c an metallischen Flacherzeugnissen

Mesure de la rugosité moyenne R_a et du nombre de pics RP_c sur des produits métalliques plats

Measurement of roughness average R_a and peak count RP_c on metallic flat products

ICS:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: einstufiges Annahmeverfahren
Dokument-Sprache: D

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Messgerät	7
5 Probenvorbereitung.....	9
6 Messbedingungen	10
7 Prüfbericht.....	11
Literaturhinweise	12

Vorwort

Dieses Dokument (FprEN 10049:2013) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 109 „Beschichtete und unbeschichtete Flacherzeugnisse zum Kaltumformen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zum einstufigen Annahmeverfahren vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 10049:2005 ersetzen.

Das Europäische Komitee für Eisen- und Stahlnormung (ECISS) hat das Technische Komitee 109 (Sekretariat: Frankreich) mit der Ausarbeitung einer Europäischen Norm für die Rauheitsmessung als Überarbeitung der EN 10049:2005 beauftragt.

Der Grund für das Vorhandensein dieser Europäischen Norm ist, dass die allgemeinen Regeln für Rauheitsmessungen, wie sie in ISO-Normen beschrieben sind (siehe Abschnitt 2), aus folgenden Gründen für metallische Flacherzeugnisse nicht praktikabel sind:

- die praktische Anwendung der EN ISO 4288 ist bei Flacherzeugnissen umständlich, da die Wahl der Grenzwellenlänge (λ_c) von den zu messenden R_a -Werten abhängt. Der Erzeugnisbereich ist recht weit und der Übergangspunkt für R_a ist $2\text{ }\mu\text{m}$ in EN ISO 4288 (EN ISO legt eine Grenzwellenlänge (λ_c) von $0,8\text{ mm}$ für $R_a < 2\text{ }\mu\text{m}$ und eine Grenzwellenlänge (λ_c) von $2,5\text{ mm}$ für $R_a > 2\text{ }\mu\text{m}$ fest);
- in der Automobilindustrie basiert die Anwendung der Grenzwellenlänge (λ_c) von $2,5\text{ mm}$ auf den Anforderungen an das Aussehen des Lackes.