

### 請求の範囲

- [請求項1] 母材鋼板と、  
前記母材鋼板の第1面に形成されて接着能を有する第1絶縁被膜と、  
、  
前記母材鋼板の前記第1面の裏面である第2面に形成されて接着能を有する第2絶縁被膜と、  
を備え、  
前記第1絶縁被膜の平均鉛筆硬度がH B以上3 H以下であり、  
前記第2絶縁被膜の平均鉛筆硬度が、前記第1絶縁被膜の平均鉛筆硬度よりも高い  
ことを特徴とする電磁鋼板。
- [請求項2] 前記第2絶縁被膜の平均鉛筆硬度が4 H以上9 H以下であることを特徴とする請求項1に記載の電磁鋼板。
- [請求項3] 前記第1絶縁被膜及び前記第2絶縁被膜が、共に、同じ主剤及び同じ硬化剤を含有し、  
前記第1絶縁被膜における前記主剤に対する前記硬化剤の当量比をaとし、前記第2絶縁被膜における前記主剤に対する前記硬化剤の当量比をbとしたときに $a/b$ で示される相対比が、0.60以上0.95以下であることを特徴とする請求項1または2に記載の電磁鋼板。
- [請求項4] 請求項1～3の何れか1項に記載の電磁鋼板を2枚以上積層してなることを特徴とする積層コア。
- [請求項5] 素材を搬送方向に沿って間欠的に搬送しながら型抜きして請求項1～3の何れか1項に記載の電磁鋼板を複数枚得る、打ち抜き工程と、  
前記各電磁鋼板を積層する積層工程と、  
を有し、  
前記素材が、  
前記母材鋼板と、

前記母材鋼板の上面に形成された前記第 1 絶縁被膜と、  
前記母材鋼板の下面に形成された前記第 2 絶縁被膜と、  
を備え、  
前記打ち抜き工程で、前記第 2 絶縁被膜を下にして前記素材を搬送  
し、  
前記積層工程で、先に積層された前記電磁鋼板の前記第 1 絶縁被膜  
に、後に積層される前記電磁鋼板の前記第 2 絶縁被膜を重ねるように  
、前記各電磁鋼板を積層する  
ことを特徴とする積層コア製造方法。