

附表二十

研磨輪之最高使用周速度區分 (單位：公尺/秒)		研磨輪種類	尺寸 (單位：毫米)						
			直徑 (D)	厚度 (T)	孔徑 (H)	凹徑 (P)	裝設部之厚度 (E)	裝設部之平行部分之徑 (J 或 K)	邊緣厚 (W)
普通速度		全部	切割研磨輪為 1500 以下		0.7D 以下	1.02Df +4 以上	直杯形及斜杯形為 T/4 以上，單凹形、雙凹形、皿形及鑄用皿形為 T/2 以上	Df+2R 以上	E 以下
普通速度以外之速度	45 以下	平面形、單斜形、雙斜形、單凹形、雙凹形、安全形、楔形及留空形	1065 以下	D/5 以上 D (D ≤ 610) 以下	0.6D 以下	1.02Df +4 以上	(2/3) T 以上	Df+2R 以上	
	超過 45，60 以下	平面形、單斜形、雙斜形、單凹形、雙凹形、安全形、楔形及留空形及凸起式	1065 以下	D/50 以上 305 以下	0.5D 以下	1.02Df +4 以上	(2/3) T 以上	Df+2R 以上	
	超過 60，80 以下	平直形、楔形、安全形及切割	切割研磨輪為 1500 以下，其他為 760 以下	D/50 以上 152 以下	0.33D 以下			Df+2R 以上	
	超過 80，100 以下	平直形、楔形、安全形及切割	切割研磨輪為 1500 以下，其他為 760 以下	D/50 以上 80 以下	0.2D 以下			Df+2R 以上	
備註									
一、表中，Df 為固定緣盤之直徑，R 為凹槽圓角之內半徑。									
二、表中未訂定之值為任意值。									