



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。									