

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。									