

<p>件螺絲，應具有適度鎖緊狀態。</p> <p>以平直形研磨輪用之安全緣盤，將研磨輪安裝於研磨機時，應使用橡膠製墊片。</p>	<p>扣件螺絲，應具有適度鎖緊狀態。</p> <p>以平直形研磨輪用之安全緣盤，將研磨輪安裝於研磨機時，應使用橡膠製墊片。</p>	<p>動側緣盤之任一側固定之原則性方式，前述方式已包括原條文所規範之固定方式，為因應產業技術發展之彈性需求，爰配合修訂之。</p>
<p>第九十二條 套式緣盤或接頭式緣盤之直徑，應依下列計算式計算所得之值：</p> $D_f \geq K(D - H) + H$ <p>式中，D_f、D、H及K值如下：</p> <p>D_f：固定緣盤之直徑(單位：毫米)</p> <p>D：研磨輪直徑(單位：毫米)</p> <p>H：研磨輪孔徑(單位：毫米)</p> <p>K：常數，依附表二十三規定。</p> <p>前項緣盤之接觸寬度，應依研磨輪直徑，不得低於附表二十四所定之值。</p> <p>接頭式緣盤，不得安裝於使用速度逾普通速度之研磨輪。</p>	<p>第九十二條 套式緣盤或接頭式緣盤之直徑，應依下列計算式計算所得之值：</p> $D_f \geq K(D - H) + H$ <p>式中，D_f、D、H及K值如下：</p> <p>D_f：固定緣盤之直徑(單位：毫米)</p> <p>D：研磨輪直徑(單位：毫米)</p> <p>H：固定緣盤之孔徑(單位：毫米)</p> <p>K：常數，依附表二十三規定。</p> <p>前項緣盤之接觸寬度，應依研磨輪直徑，不得低於附表二十四所定之值。</p> <p>接頭式緣盤，不得安裝於使用速度逾普通速度之研磨輪。</p>	<p>「固定緣盤之孔徑」為「研磨輪孔徑」之誤植，更正用詞。</p>
<p>第九十四條 供盤形研磨輪使用之緣盤之形狀如附圖三及附圖四者，該緣盤之尺寸應依盤形研磨輪直徑，具有附表二十五及附表二十五之一所定之值。</p>	<p>第九十四條 供盤形研磨輪使用之緣盤之形狀如附圖三及附圖四者，該緣盤之尺寸應依盤形研磨輪直徑，具有附表二十五及附表二十五之一所定之值。</p>	<p>一、本條條文未修正。</p> <p>二、配合修正本條引述之附表二十五之一所定量值。</p>
<p>第九十五條 研磨機之研磨輪，應設置護罩，並具有第九十六條至第一百零四條所定之性能。但依據國家標準 <u>CNS 16089 附錄 A 設置安全防護裝置者</u>，不在此限。</p>	<p>第九十五條 內圓研磨機以外之研磨輪，應設置護罩，並具有第九十六條至第一百零四條所定之性能。</p>	<p>考量本條僅同意設置金屬材質之護罩為安全防護方式，經查國際標準 ISO 16089 之附錄 A 已提供更多防護對策及方法，例如使用工業塑膠之防護罩或運用機台外殼的包覆方式等較彈性</p>