二～五　（略）

六　日本工業規格G三四四四（一般構造用炭素鋼鋼管）に定めるＳＴＫ四〇〇、ＳＴＫ四九〇又はＳＴＫ五四〇

七・八　（略）

2・3　（略）

（溶接部に係る許容応力の値）

第四条　（略）

溶接加工の方法	鋼材の種類	係数
（略）	（略）	

備考　この表において、Ａは日本工業規格G三一〇六（溶接構造用圧延鋼材）、日本工業規格G三一一四（溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材）、日本工業規格G三一二八（溶接構造用高降伏点鋼板）、日本工業規格G三一三六（建築構造用圧延鋼材）に定めるＳＮ四〇〇Ｂ、ＳＮ四〇〇Ｃ、ＳＮ四九〇Ｂ若しくはＳＮ四九〇Ｃ、日本工業規格G三四四四（一般構造用炭素鋼鋼管）に定めるＳＴＫ四九〇、日本工業規格G三四四五（機械構造用炭素鋼鋼管）に定める一八種又は日本工業規格G三四六六（一般構造用角形鋼管）に定めるＳＴＫＲ四九〇に適合する鋼材を、Ｂはこれらの鋼材以外の鋼材を表すものとする。

2・3　（略）

第二十五条　（略）

2　（略）

一　（略）

二　通電部分と前号の外被との間は、耐電圧試験において、日本工業規格Ｃ八二〇一―四―一（低圧開閉装置及び制御装置―第四部：接触器及びモータスタータ―第一節：電気機械式接触器及びモータスタータ）に定める基準に適合する絶縁効力を有する構造とすること。

三～五　（略）

六　動力回路を直接遮断する構造のものにあっては、通電部分は、温度試験において、日本工業規格Ｃ八二〇一―四―一（低圧開閉装置及び制御装置―第四部：接触器及びモータスタータ―第一節：電気機械式接触器及びモータスタータ）に定める基準に適合するものであること。

（穴あけ）

第五十一条　構造部分のリベット穴及びボルト穴は、かえり及び割れが生じない方法によってあけられていなければならない。

（削る）

（削る）

三～六　（略）

七　日本工業規格G三四四四（一般構造用炭素鋼鋼管）に定めるＳＴＫ四〇〇、ＳＴＫ四九〇又はＳＴＫ五四〇

八・九　（略）

2・3　（略）

（溶接部に係る許容応力の値）

第四条　（略）

溶接加工の方法	鋼材の種類	係数
（略）	（略）	

備考　この表において、Ａは日本工業規格G三一〇六（溶接構造用圧延鋼材）、日本工業規格G三一一四（溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材）、日本工業規格G三一二八（溶接構造用高降伏点鋼板）、日本工業規格G三一三六（建築構造用圧延鋼材）に定めるＳＮ四〇〇Ｂ、ＳＮ四〇〇Ｃ、ＳＮ四九〇Ｂ若しくはＳＮ四九〇Ｃ、日本工業規格G三四四四（一般構造用炭素鋼鋼管）に定めるＳＴＫ四九〇、日本工業規格G三四四五（機械構造用炭素鋼鋼管）に定める一八種又は日本工業規格G三四六六（一般構造用角形鋼管）に定めるＳＴＫＲ四九〇に適合する鋼材を、Ｂはこれらの鋼材以外の鋼材を表すものとする。

2・3　（略）

第二十五条　（略）

2　（略）

一　（略）

二　通電部分と前号の外被との間は、絶縁抵抗試験及び耐電圧試験において、日本工業規格Ｃ八三二五（交流電磁開閉器）に定める基準に適合する絶縁効力を有する構造とすること。

三～五　（略）

六　動力回路を直接遮断する構造のものにあっては、通電部分は、温度試験において、日本工業規格Ｃ八三二五（交流電磁開閉器）に定める基準に適合するものであること。

（穴あけ）

第五十一条　構造部分のリベット穴及びボルト穴は、次に定めるところによらなければならない。

一　ドリルを用いてあけられていること。

二　かえり又はまくれがないこと。