

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ  
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

**ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 5191—79**

Издание официальное

**Е**

БЗ 5-92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****РЕЗАКИ ИНЖЕКТОРНЫЕ  
ДЛЯ РУЧНОЙ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ**

Типы, основные параметры  
и общие технические требования

**ГОСТ****5191—79\***

Injection blowpipes for manual oxygen cutting.  
Types, basic parameters and general technical  
requirements

Взамен  
**ГОСТ 5191—69**

ОКП 36 4522

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 июля 1979 г. № 2740 срок введения установлен

с 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на инжекторные резаки типов Р1, Р2, Р3 и накопечники для резки типов РВ1, РВ2 к сварочным горелкам (далее — резаки) для ручной кислородной разделительной резки нелегированных и низколегированных пизкоуглеродистых сталей, изготавляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт не распространяется на резаки для флюсовой резки, резки горячей стали, резки литья, резки стали с загрязненной поверхностью, резки в труднодоступных местах, для резки на повышенных давлениях и расходах кислорода.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 5172—77 в части терминологии и применяемых материалов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

1.1. Типы и основные параметры резаков должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★  
E

© Издательство стандартов, 1979  
© Издательство стандартов, 1993

\* Переиздание (март 1993 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС № 3—87).

Таблица 1

Тип резака	Исполнение и применяемый горючий газ	Толщина разрезаемой стали, мм	Относительный перепад давления режущего кислорода $\Delta P$ , %, не более	Присоединительные размеры штуцеров	Длина резака, мм, не более	Рабочая масса резака, кг, не более
P1		3—100	15	M12×1,25	500	1,0
PB1	A — ацетилен; П — пропан-бутан или природный газ			—		0,6
P2		3—200	20	M12×1,25; M16×1,5		1,3
PB2				—	580	0,7
P3	П — пропан-бутан или природный газ	3—300	35	M16×1,5		1,3

## Примечания:

1. Рабочая масса резака приведена без учета массы опорной тележки с циркульным устройством.
2. Относительный перепад давления режущего кислорода вычисляют по формуле

$$\Delta P = \frac{P_0 - P_1}{P_0} \cdot 100,$$

где  $P_0$  — давление кислорода на входе в резак;

$P_1$  — давление кислорода на входе в канал режущего кислорода мундштутка при полностью открытом вентиле режущего кислорода.

Таблица 2

Номер мундштука	Толщина разрезаемой стали, мм	Давление на входе в резак, кПа (кгс/см <sup>2</sup> )			Расход, м <sup>3</sup> /ч, не более				
		кислорода, не более	ацетилена	пропан-бутана и природного газа	кислорода при работе на		ацетилен	пропан-бутана	природного газа
					ацетилен	пропан-бутан и природный газ			
0	3—8	245,0(2,5)			1,90	2,55	0,40	0,34	0,75
1	8—15	343,0(3,5)			3,20	4,10	0,50	0,41	0,90
2	15—30	392,0(4,0)	2,94—117,6 (0,03—1,2)	0,98—147,0 (0,01—1,5)	4,70	5,80	0,65	0,49	1,08
3	30—50	411,6(4,2)			7,60	8,60	0,75	0,49	1,08
4	50—100	490,0(5,0)			12,40	13,80	0,90	0,62	1,38
5	100—200	735,0(7,5)	9,8—117,6 (0,1—1,2)	19,60—147,0 (0,20—1,5)	21,75	23,00	1,25	0,68	1,50
6	200—300	980,0(10,0)	—		—	33,20	—	0,86	1,92

## Примечания:

1. Мундштуки рассчитаны для использования горючего газа в соответствии с исполнением резака (см. табл. 1).
2. Чистота кислорода — не менее 99,5%.
3. Расход кислорода обеспечивают при полностью открытых вентилях кислорода.

Пример условного обозначения резака типа Р1 с использованием ацетилено-кислородного подогревающего пламени, вида климатического исполнения УХЛ1 по ГОСТ 15150—69, с присоединительными размерами штуцеров М12×1,25:

Резак Р1УХЛ1 М12×1,25 ГОСТ 5191—79,

(Измененная редакция, Изм. № 1).