

## 油圧シリンダ機種概要

機 種	シリーズ	呼び圧力 MPa	支持形式	標準形	スイッチ	耐切削	シリンダ内径													記載ページ						
							20	25	32	40	50	63	80	100	125	140	150	160	180		200	224	250			
「汎用形」 油圧シリンダ	35Z-1 35Z-1R	3.5	SD, LB, FA, FB, CA, CB	●	●		●	●	●																2	
	35H-3 35H-3R	3.5	SD, LA, LB, FA, FB, CA, CB, TA, TC	●	●		●	●	●	●	●	●	●		●										14	
	100Z-1 100Z-1R	10	SD, LB, FA, CA	●	●		●	●	●																50	
	100H-2 100H-2R	10	SD, LA, FA, FB, EA, EB, CB, TA, TC	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●											66	
	70H-8 70H-8R	7	SD, LA, LC, LB, FA, FY, FC, FE, FB, FZ, FD, CA, CB, CS, TA, TC	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	106
	140H-8 140H-8R	14	SD, LA, LC, FY, FC, FE, FZ, FD, CA, CB, CS, TA, TC	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	106
	160H-1 160H-1R	16	SD, LA, EA, EB, FA, FE, FB, CA, CB, TA, TC	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	188	
	210C-1 210C-1R	21	SD, LA, FA, FB, CA, CB, TC	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	254	
	210H-3	21	SD, LA, FA, FB, CA, CB, TC	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	290	
	「ロングストローク対応」 チューブフランジ形油圧シリンダ	140L-1	14	LC, LA, FG, FH, CA, TA, TC	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	232	
引側ストローク 調整付油圧シリンダ	70H-8A2 70H-8RA2	7	SD, LA, LB, FA, FC, FK, FY, TA, TC	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	172		
	140H-8A2 140H-8RA2	14	SD, LA, FC, FK, FY, TA, TC	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	172		
「汎用形」 薄形油圧シリンダ (省スペース形)	35S-1 35S-1R	3.5	SD	●	●		●	●	●	●	●	●	●											316		
	HQS2 HQS2R	定格圧力 16	SD, LD, FA, FB	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	336		
	100S-1 100S-1R	10	SD, LD, FA, FB	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	368		
	160S-1 160S-1R	16	SD, ST, LA, LD, FA, FB	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	400		
	210S-1 210S-1R	21	SD	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	452		
「ショートタイロッド形」 油圧シリンダ	160ST-1 160ST-1R	16	SA, SB, EA, EB, FA, FB, LD	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	470		
「高温仕様」 油圧シリンダ	HRST1 HRST1R	16	SD, LD, FA, FB	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	488		

一貫生産ラインから大量に送り出される製品は、数多くの種類を揃え、品質の均一性においても業界で評価を受けております。永年の経験と、技術蓄積から生み出される **TAIYO** 標準油圧シリンダは、その経済性と耐久力・取付けさらには、保守点検にと、すべてにご満足いただけるものと確信します。



## 油圧シリンダを使用する場合の条件確認

項目	内容
1. 設定圧力 (MPa)	油圧回路の設定圧力
2. 負荷の質量 (kg)	動かす物体の質量及び重力との角度
3. 負荷の駆動状態	負荷の設置、移動状態、偏荷重の有無
4. 必要シリンダストローク (mm)	装置で必要とするシリンダストローク及びシリンダの余裕ストローク
5. 作動速度 (mm/s)	最高及びクッション突入時のシリンダの動作速度
6. 作動頻度 (回/時間)	作動頻度の割合
7. 作動油	使用する作動油の種類
8. 周囲状況 注)	温度、塵埃、振動、切削油剤の飛散状況等

注) 水・海水などが掛かったり多湿な環境で使用および保管される場合は、防錆・防蝕について考慮する必要がありますのでご相談ください。

## 油圧シリンダの選定手順

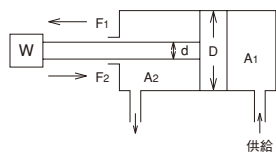
油圧シリンダを選定する場合、次の項目を決定する必要があります。

チェック	選定判定項目	選定方法	参考資料
<input type="checkbox"/>	シリンダ内径の選定	シリンダ内径の選定資料を参考に、必要なシリンダ出力から内径を選定してください。ただし、ここで選定した内径はピストンロッドの座屈または慣性力吸収可否判定により変更する必要がある場合があります。最も大きな内径が必要と予想される項目から検討してください。 例1) シリンダストロークが長い場合はピストンロッドの座屈からシリンダ内径を選定。 例2) 搬送用でシリンダのクッションで負荷を停止させる場合は慣性力吸収可否判定によりシリンダ内径を選定。	資14・資15
<input type="checkbox"/>	シリンダのシリーズ選定	機種概要を参考に設定圧力、シリンダ内径などからシリーズを選定してください。この時、各仕様項目についても検討してください。	資8～資11
<input type="checkbox"/>	支持形式の選定	各シリーズの外形寸法図を参考に装置の状態から支持形式を選定してください。	各シリーズ参照
<input type="checkbox"/>	防塵カバーの有無及び材質の選定 (シリンダの取付長さの決定)	切粉、土砂、塵埃等がシリンダにかかる場合は特にピストンロッドを保護するため防塵カバーをつける必要があります。防塵カバーの選定資料を参考に材質を選定してください。 注1) 防塵カバーは伸縮するため空気穴をあけてあります。よって切削油材(クーラント)等液体の浸入は防ぐことができません。その場合は、耐切削油剤仕様(70/140HW-8)を使用してください。 注2) 防塵カバー付の場合ロッド出長さ寸法が長くなります。寸法表を参照してください。	資24

<input type="checkbox"/>	ピストンロッドの座屈良否の判定	<p>⇒</p> <p>ピストンロッドの座屈資料を参考に使用可否を判定してください。使用不可となった場合は下記の条件をいずれかを変更し再判定をしてください。この場合でも使用不可であれば選定手順1等へ戻って再選定してください。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 負荷にガイドがない場合ガイドを付けるなど取付条件を変更する。</li> <li>2. 設定圧力を低くする。</li> <li>3. シリンダ内径またはシリーズを変更しロッド径を太くする。(70/140H-8・70/140HW-8の場合ロッド形式を変更しロッド径を大きくする。)</li> </ol>	資16～資21
<input type="checkbox"/>	シリンダクッションの最大吸収エネルギー	<p>⇒</p> <p>シリンダクッションの最大吸収エネルギー線図を参考に使用可否の判定をしてください。使用不可となった場合下記の条件のいずれかを変更し再判定をしてください。この場合でも使用不可であれば選定手順1等へ戻って再選定してください。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 設定圧力を低くする。</li> <li>2. シリンダ内径を大きくする。またはシリーズを変更する。(35H-3を70/140H-8に変更する等。)</li> <li>3. 減速回路を設け、クッション突入時の速度を使用可能な範囲まで減速する。</li> <li>4. ショックアブソーバ等の外部緩衝器を設置する。</li> </ol> <p>注1) クッションなしのシリンダを使用する場合はピストンがカバーに当たるとき金属音がしない程度(約50mm/s以下)に速度を下げるか、または、外部にストッパを設置してください。 注2) クッション付シリンダをストロークエンドで使用せず、5mm以上手前で停止させる場合はクッション効果が弱くなります。</p>	資26～資43
<input type="checkbox"/>	パッキン材質の選定	<p>⇒</p> <p>パッキン材質選定資料を参考に選定してください。</p>	資22～資24
<input type="checkbox"/>	シリンダ速度によるポート径の確認	<p>⇒</p> <p>シリンダ速度-必要油量-管内流速関係図を参考にシリンダポート径を確認してください。</p>	資25
<input type="checkbox"/>	その他選定の注意事項の確認	<p>⇒</p> <p>その他の選定の注意事項を確認ください。</p>	資47～資55
<input type="checkbox"/>	スイッチの選定	<p>⇒</p> <p>スイッチの選定手順に従って選定してください。(スイッチ仕様を参照してください)</p>	スイッチ仕様参照

## シリンダ内径の選定

油圧シリンダの内径を決定するには、シリンダ力いくら必要かによって決めなければなりません。



- 押側シリンダ力  
F<sub>1</sub> = A<sub>1</sub> × P × β (N)
- 引側シリンダ力  
F<sub>2</sub> = A<sub>2</sub> × P × β (N)

A<sub>1</sub> : 押側ピストン受圧面積 (mm<sup>2</sup>)  $A_1 = \frac{\pi}{4} D^2$   
 A<sub>2</sub> : 引側ピストン受圧面積 (mm<sup>2</sup>)  $A_2 = \frac{\pi}{4} (D^2 - d^2)$   
 D : シリンダ内径 (mm)    d : ピストンロッド径 (mm)  
 P : 設定圧力 (MPa)  
 β : 負荷率  
 シリンダの実際の出力はシリンダ摺動部の抵抗・配管および機器の圧力損失を考慮し決定する必要があります。  
 負荷率とは、シリンダに負荷される実際の力と回路設定圧力から計算した理論力(理論シリンダ力)の比率をいい、一般に次の数値を目標値としています。  
 低速動作の場合……………60~80%  
 高速作動の場合……………25~35%

油圧シリンダ理論出力表は上式により算出した結果です。

## 押し油圧シリンダ理論出力表(負荷率100%)

単位 : kN(1kN≒102kgf)

内径 mm	受圧面積 mm <sup>2</sup>	設定圧力 MPa								
		1.0	3.5	5.0	7.0	10.0	14.0	16.0	21.0	
φ20	314	0.31	1.10	1.57	2.20	3.14	4.40	5.02	6.60	
φ25	491	0.49	1.72	2.45	3.44	4.91	6.87	7.85	10.31	
φ32	804	0.80	2.81	4.02	5.63	8.04	11.26	12.86	16.89	
φ40	1257	1.26	4.40	6.28	8.80	12.57	17.59	20.11	26.39	
φ50	1963	1.96	6.87	9.82	13.74	19.63	27.49	31.40	41.23	
φ63	3117	3.12	10.91	15.59	21.82	31.17	43.64	49.87	65.46	
φ80	5027	5.03	17.59	25.13	35.19	50.27	70.37	80.43	105.56	
φ100	7854	7.85	27.49	39.27	54.98	78.54	109.96	125.66	164.93	
φ125	12272	12.27	42.95	61.36	85.90	122.72	171.81	196.35	257.71	
φ140	15394	15.39	53.88	76.97	107.76	153.94	215.51	246.30	323.27	
φ150	17671	17.67	61.85	88.36	123.70	176.71	247.40	282.73	371.10	
φ160	20106	20.11	70.37	100.53	140.74	201.06	281.49	321.69	422.23	
φ180	25447	25.45	89.06	127.23	178.13	254.47	356.26	407.15	534.38	
φ200	31416	31.42	109.96	157.08	219.91	314.16	439.82	502.65	659.73	
φ224	39408	39.41	137.93	197.04	275.86	394.08	551.71	630.52	827.57	
φ250	49087	49.09	171.81	245.44	343.61	490.87	687.22	785.39	1030.84	

注) ●実際の出力は摺動部の抵抗・配管および機器の圧力損失を考慮してください。  
 ●ストローク端で負荷によりピストンが密着状態になった場合、スタート時の出力が低下しますので注意してください。

## 引し油圧シリンダ理論出力表(負荷率100%)

単位 : kN(1kN≒102kgf)

シリーズ名	内径 mm	ロッド径 mm	受圧面積 mm <sup>2</sup>	設定圧力 MPa									
				1.0	3.5	5.0	7.0	10.0	14.0	16.0	21.0		
35S-1	φ20	φ12	201	0.20	0.70	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ25		378	0.38	1.32	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ32		550	0.55	1.92	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ40	φ18	1002	1.00	3.51	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ50		1583	1.58	5.54	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ63		2737	2.74	9.58	—	—	—	—	—	—	—	—
35Z-1	φ20	φ12	201	0.20	0.70	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ25	φ14	337	0.34	1.18	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ32	φ16	603	0.60	2.11	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ40	φ16	1056	1.06	3.69	—	—	—	—	—	—	—	—
35H-3	φ50	φ22	1583	1.58	5.54	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ63		2737	2.74	9.58	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ80		4411	4.41	15.44	—	—	—	—	—	—	—	—
35P-3	φ100	φ36	6836	6.84	23.93	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ125	φ45	10681	10.68	37.38	—	—	—	—	—	—	—	—
	φ160	φ56	17643	17.64	61.75	—	—	—	—	—	—	—	—

## 引し油圧シリンダ理論出力表(負荷率100%)

単位 : kN(1kN≒102kgf)

シリーズ名	内径 mm	ロッド径 mm	受圧面積 mm <sup>2</sup>	設定圧力 MPa										
				1.0	3.5	5.0	7.0	10.0	14.0	16.0	21.0			
100Z-1	φ20	φ12	201	0.20	0.70	1.01	1.41	2.01	2.81	3.21	—	—	—	
	φ25	φ14	337	0.34	1.18	1.68	2.36	3.37	4.72	5.39	—	—	—	
100H-2	φ32	φ18	550	0.55	1.92	2.75	3.85	5.50	7.70	8.80	—	—	—	
160H-1	φ40	φ22	877	0.88	3.07	4.38	6.14	8.77	12.27	14.02	18.41	—	—	
Bロッド	φ50	φ28	1348	1.35	4.72	6.74	9.43	13.48	18.87	21.56	28.30	—	—	
140L-1	φ63	φ36	2099	2.10	7.35	10.50	14.70	20.99	29.39	33.59	44.09	—	—	
Bロッド	φ80	φ45	3436	3.44	12.03	17.18	24.05	34.36	48.11	54.98	72.16	—	—	
210C-1	φ100	φ56	5391	5.39	18.87	26.95	37.74	53.91	75.47	86.26	113.21	—	—	
Bロッド	φ125	φ70	8423	8.42	29.48	42.12	58.96	84.23	117.93	134.77	176.89	—	—	
HQS2	φ140	φ80	10367	10.37	36.29	51.84	72.57	103.67	145.14	165.88	217.71	—	—	
100S-1	φ160	φ90	13744	13.74	48.11	68.72	96.21	137.44	192.42	219.91	288.63	—	—	
160S-1	φ180	φ100	17593	17.59	61.58	87.96	123.15	175.93	246.30	281.49	369.45	—	—	
210S-1	φ200	φ110	21913	21.91	76.70	109.57	153.39	219.13	306.78	350.61	460.17	—	—	
160ST-1	φ224	φ125	27136	27.14	94.98	135.68	189.95	271.36	379.91	434.18	569.86	—	—	
HRST1	φ250	φ140	33694	33.69	117.93	168.47	235.86	336.94	471.71	539.10	707.57	—	—	
70/140H-8	φ32	φ18	550	0.55	1.92	2.75	3.85	5.50	7.70	—	—	—	—	
	φ40	φ22.4	863	0.86	3.02	4.31	6.04	8.63	12.08	13.80	18.11	—	—	
	φ50	φ28	1348	1.35	4.72	6.74	9.43	13.48	18.87	21.56	28.30	—	—	
	φ63	φ35.5	2127	2.13	7.45	10.64	14.89	21.27	29.78	34.04	44.68	—	—	
	Bロッド	φ80	φ45	3436	3.44	12.03	17.18	24.05	34.36	48.11	54.98	72.16	—	—
	210H-3	φ100	φ56	5391	5.39	18.87	26.95	37.74	53.91	75.47	86.26	113.21	—	—
	70/140M-3	φ125	φ71	8313	8.31	29.09	41.56	58.19	83.13	116.38	133.00	174.57	—	—
	Bロッド	φ140	φ80	10367	10.37	36.29	51.84	72.57	103.67	145.14	165.88	217.71	—	—
	70/140P-8	φ150	φ85	11997	12.00	41.99	59.98	83.98	119.97	167.96	—	—	—	—
	Bロッド	φ160	φ90	13744	13.74	48.11	68.72	96.21	137.44	192.42	219.91	288.63	—	—
70/140H-8	φ40	φ18	1002	1.00	3.51	5.01	7.02	10.02	14.03	—	—	—	—	
	φ50	φ22.4	1569	1.57	5.49	7.85	10.99	15.69	21.97	—	—	—	—	
	φ63	φ28	2501	2.50	8.76	12.51	17.51	25.01	35.02	—	—	—	—	
	φ80	φ35.5	4037	4.04	14.13	20.18	28.26	40.37	56.51	—	—	—	—	
	Cロッド	φ100	φ45	6264	6.26	21.92	31.32	43.84	62.64	87.69	—	—	—	—
	70/140P-8	φ125	φ56	9809	9.81	34.33	49.04	68.66	98.09	137.32	—	—	—	—
	Cロッド	φ140	φ63	12277	12.28	42.97	61.38	85.94	122.77	171.87	—	—	—	—
	70/140P-8	φ150	φ67	14146	14.15	49.51	70.73	99.02	141.46	198.04	—	—	—	—
	Cロッド	φ160	φ71	16147	16.15	56.51	80.74	113.03	161.47	226.06	—	—	—	—
	70/140H-8	φ180	φ80	20420	20.42	71.47	102.10	142.94	204.20	285.88	—	—	—	—
160H-1	φ200	φ90	25054	25.05	87.69	125.27	175.38	250.54	350.76	—	—	—	—	
	Aロッド	φ224	φ100	31554	31.55	110.44	157.77	220.88	315.54	441.76	—	—	—	—
	Aロッド	φ250	φ112	39235	39.24	137.32	196.18	274.65	392.35	549.29	—	—	—	—
	Aロッド	φ40	φ28	641	0.64	2.24	3.20	4.49	6.41	8.97	—	—	—	—
	Aロッド	φ50	φ35.5	974	0.97	3.41	4.87	6.82	9.74	13.63	—	—	—	—
	Aロッド	φ63	φ45	1527	1.53	5.34	7.63	10.69	15.27	21.38	—	—	—	—
	Aロッド	φ80	φ56	2564	2.56	8.97	12.82	17.94	25.64	35.89	—	—	—	—
	Aロッド	φ100	φ71	3895	3.89	13.63	19.47	27.26	38.95	54.53	—	—	—	—
	Aロッド	φ125	φ90	5910	5.91	20.69	29.55	41.37	59.10	82.74	—	—	—	—
	Aロッド	φ140	φ100	7540	7.54	26.39	37.70	52.78	75.40	105.56	—	—	—	—
70/140M-3	φ150	φ100	9817	9.82	34.36	49.09	68.72	98.17	137.44	—	—	—	—	
Aロッド	φ160	φ112	10254	10.25	35.89	51.27	71.78	102.54	143.56	—	—	—	—	
Aロッド	φ180	φ125	13175	13.18	46.11	65.88	92.23	131.75	184.45	—	—	—	—	
Aロッド	φ200	φ140	16022	16.02	56.08	80.11	112.15	160.22	224.31	—	—	—	—	
Aロッド	φ224	φ160	19302	19.30	67.56	96.51	135.11	193.02	270.23	—	—	—	—	
Aロッド	φ250	φ180	23640	23.64	82.74	118.20	165.48	236.40	330.97	—	—	—	—	
160H-1	φ40	φ28	641	0.64	2.24	3.20	4.49	6.41	8.97	10.25	13.46	—	—	
Aロッド	φ50	φ36	946	0.95	3.31	4.73	6.62	9.46	13.24	15.13	19.86	—	—	
140L-1	φ63	φ45	1527	1.53	5.34	7.63	10.69	15.27	21.38	24.43	32.06	—	—	
Aロッド	φ80	φ56	2564	2.56	8.97	12.82	17.94	25.64	35.89	41.02	53.83	—	—	
210C-1	φ100	φ70	4006	4.01	14.02	20.03	28.04	40.06	56.08	64.09	84.12	—	—	
Aロッド	φ125	φ90	5910	5.91	20.69	29.55	41.37	59.10	82.74	94.56	124.11	—	—	

注)

## シリンダの座屈計算

- 必ず座屈計算を行って使用可否を判定してください。シリンダが座屈を起こしますと、ピストンロッドが曲がって作動不良や大きな事故になることがあります。
- 座屈表はシリンダの軸方向に衝撃なく荷重がかかったときの許容荷重を判定するためのものです。
- 座屈表は直立した長柱に対して適用されるオイラーの公式を基礎にしています。
- ピストンロッドを長柱として考えた場合の強さ、即ち座屈強度は高強度の材料を使用したり、熱処理を施しても強くなりません。シリンダの座屈強度を上げるのはピストンロッドを太くする以外に方法はありません。

## シリンダの座屈計算方法(座屈表の見方)

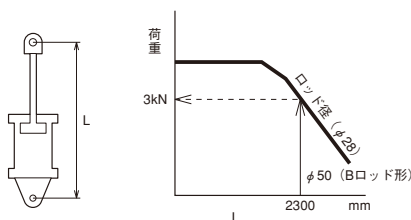
- 最もシリンダが伸びた時のL値(シリンダ取付位置と負荷の取付位置との距離)を求める。
- 支持状態から座屈表を選び許容最大荷重を求める。

### <例題>

140H-8・φ50・Bロッド(ロッド径φ28)ストローク1000mm・CA形・1山先端金具付の場合の許容最大荷重はいくらか。

### <解答>

- ストロークが伸びきった状態のL値を求める。  
カタログ外形寸法図より  
 $L=230+70+1000+1000=2300\text{mm}$
- 両端ピンジョイントの座屈表より  
 $W=3\text{kN}$ ( $\approx 306\text{kgf}$ )となる



## 荷重に対する考え方について

シリンダの座屈計算に入る前に、シリンダの止め方について確認する必要があります。シリンダをストップする方法には、シリンダ本体のストローク端で止めるシリンダストップ方式と、外部ストップで止める外部ストップ方式があり荷重に対する考え方がわかります。

### ●シリンダストップ方式による荷重の考え方

①の場合  
(垂直方向)

②の場合  
(水平方向)

図のようにシリンダストローク端で停止する状態をいいます。座屈計算に必要な荷重に対する考え方は次のように考えてください。

- ①の場合 荷重=M・g
- ②の場合 荷重=μ・M・g

μ：負荷の摩擦係数  
g：重力加速度 9.8m/s<sup>2</sup>  
M：負荷質量

### ●外部ストップ方式による荷重の考え方

図のように外部ストップにより、作動がストローク途中で停止する状態をいいます。この場合の座屈計算に必要な荷重はMではなく、シリンダ理論出力(リリーフ設定圧力MPa×ピストン面積mm<sup>2</sup>)になります。

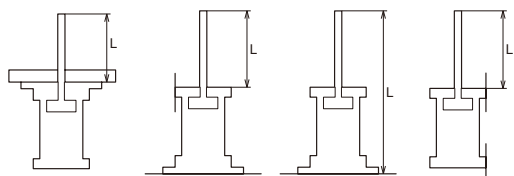
## 汎用形油圧シリンダ ロッド径一覧表

単位：mm

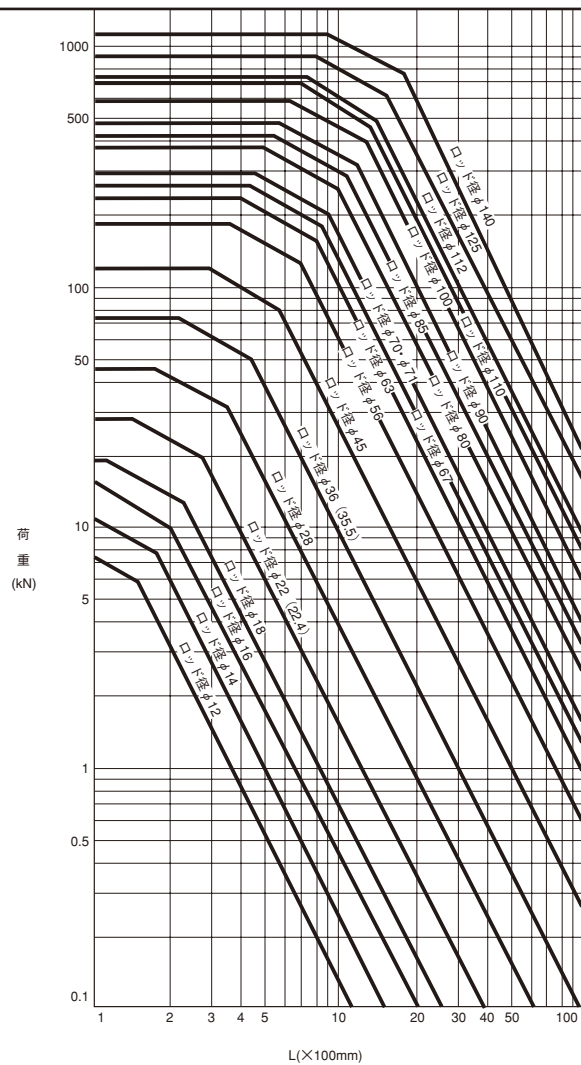
シリンダ内径 シリーズ名	φ20	φ25	φ32	φ40	φ50	φ63	φ80	φ100	φ125	φ140	φ150	φ160	φ180	φ200	φ224	φ250
35S-1	φ12		φ18		φ22		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HQS2	φ12	φ14	φ18	φ22	φ28	φ36	φ45	φ56	—	—	—	—	—	—	—	—
100S-1	φ12	φ14	φ18	φ22	φ28	φ36	φ45	φ56	—	—	—	—	—	—	—	—
160S-1	φ12	φ14	φ18	φ22	φ28	φ36	φ45	φ56	φ70	—	—	—	—	—	—	—
210S-1	—	—	φ18	φ22	φ28	φ36	φ45	—	—	—	—	—	—	—	—	—
160ST-1	—	—	φ18	φ22	φ28	φ36	φ45	φ56	φ70	φ80	—	φ90	φ100	φ110	φ125	φ140
35Z-1	φ12	φ14	φ18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35H-3, 35P-3	—	—	φ16		φ22	φ28	φ36	φ45	—	—	φ56	—	—	—	—	—
100Z-1	φ12	φ14	φ18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100H-2	—	—	φ18	φ22	φ28	φ36	φ45	φ56	φ70	—	—	—	—	—	—	—
70/140H (P)-8および 70/140HW-8のCロッド	—	—	—	φ18	φ22.4	φ28	φ35.5	φ45	φ56	φ63	φ67	φ71	φ80	φ90	φ100	φ112
70/140H (P)-8および 70/140HW-8のBロッド	—	—	φ18	φ22.4	φ28	φ35.5	φ45	φ56	φ71	φ80	φ85	φ90	φ100	φ112	φ125	φ140
70/140H-8のAロッド	—	—	—	φ28	φ35.5	φ45	φ56	φ71	φ90	φ100	φ100	φ112	—	—	—	—
70/140M-3のBロッド	—	—	—	φ22.4	φ28	φ35.5	φ45	φ56	φ71	φ80	—	φ90	φ100	φ112	φ125	φ140
70/140M-3のAロッド	—	—	—	φ28	φ35.5	φ45	φ56	φ71	φ90	φ100	—	φ112	φ125	φ140	φ160	φ180
160H-1のBロッド	—	—	φ18	φ22	φ28	φ36	φ45	φ56	φ70	φ80	—	φ90	—	—	—	—
160H-1のAロッド	—	—	—	φ28	φ36	φ45	φ56	φ70	φ90	—	—	—	—	—	—	—
210C-1のBロッド	—	—	—	φ22	φ28	φ36	φ45	φ56	φ70	φ80	—	φ90	φ100	φ110	φ125	φ140
210C-1のAロッド	—	—	—	φ28	φ36	φ45	φ56	φ70	φ90	φ100	—	φ110	—	—	—	—
210H-3	—	—	—	φ22.4	φ28	φ35.5	φ45	φ56	φ71	φ80	—	φ90	—	—	—	—

シリンダの支持状態別座屈表

シリンダ固定、ロッドエンド自由の場合

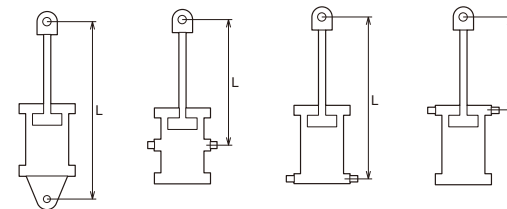


座屈表

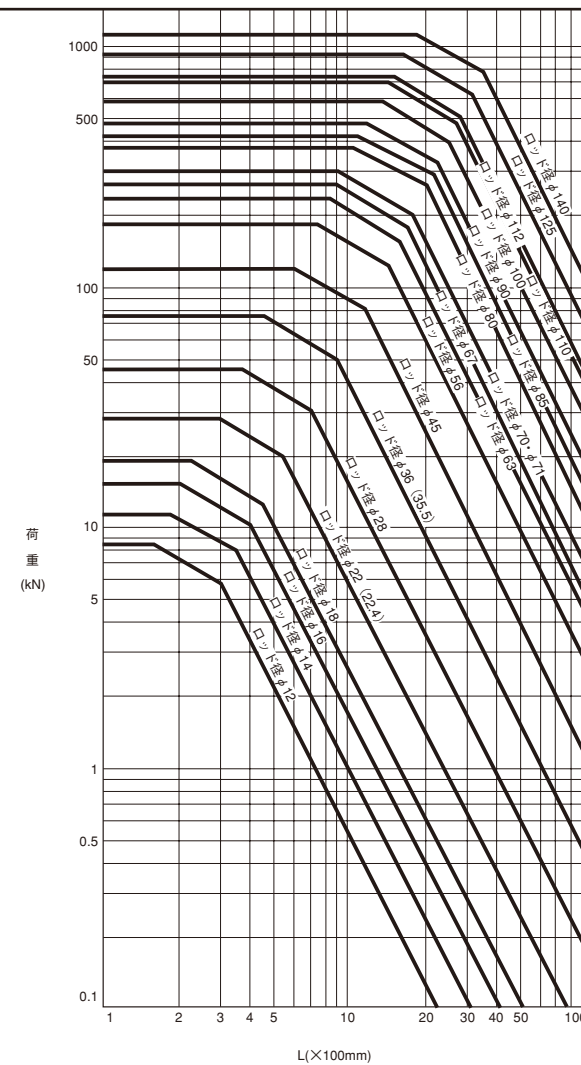


シリンダの支持状態別座屈表

両端ピンジョイントの場合

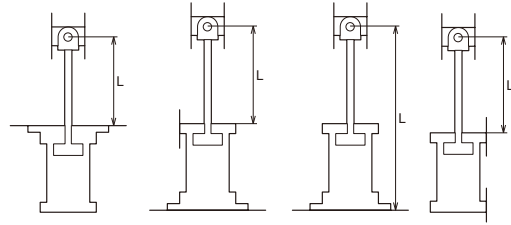


座屈表

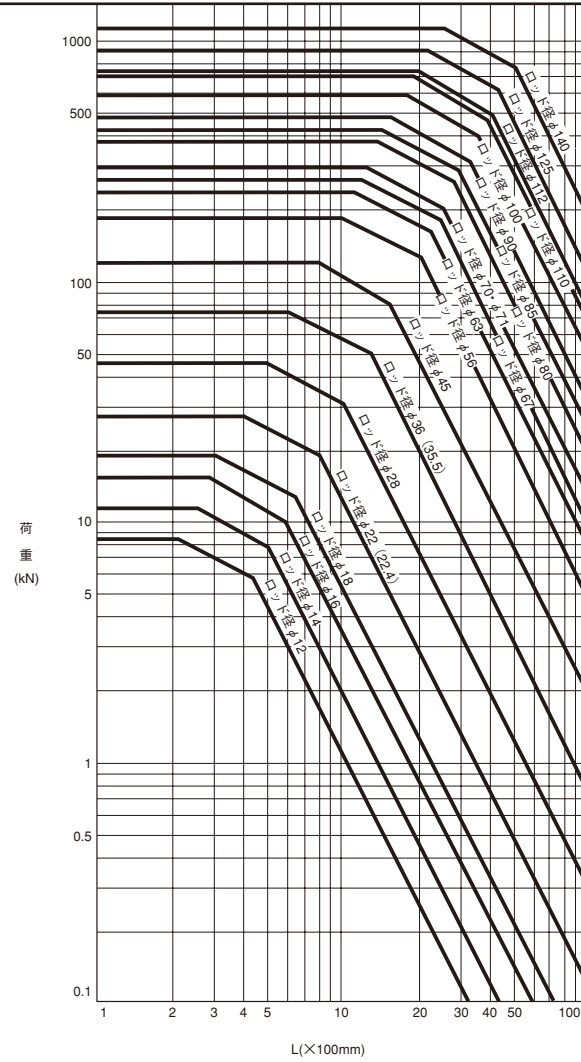


シリンダの支持状態別座屈表

シリンダ固定、ロッドエンドピンジョイントの場合

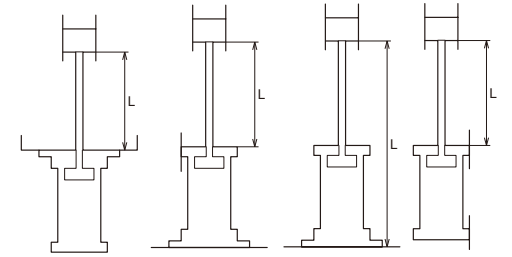


座屈表

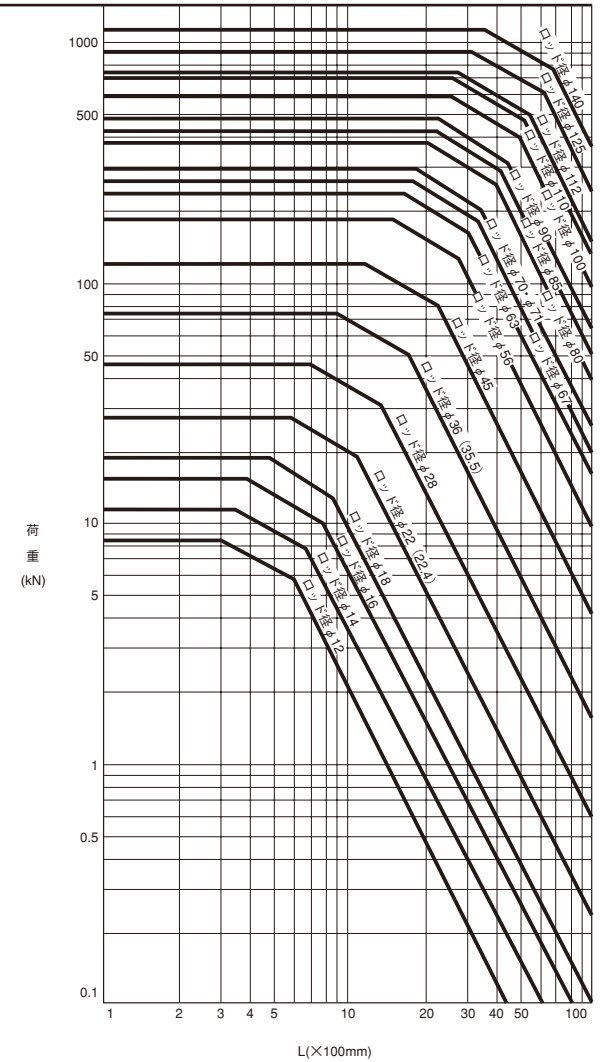


シリンダの支持状態別座屈表

シリンダ固定、ロッドエンドガイドの場合



座屈表



## パッキン材質の選定

下記の条件を確認の上、パッキン選定をおこなってください。

1. シリンダ内の油温及び周囲温度
2. 作動油の種類
3. 切削油剤(クーラント)がかかる場合はその種類
4. 使用頻度

- 注) ●ご使用になる作動油に適合したパッキン材質を選定してください。選定を誤るとパッキン材質が劣化しパッキンが破損することがあります。
- ご使用になる作動油はISOコード22/21/18以内の清浄度のもを推奨します。
  - 異種作動油の混合は避けてください。混合しますと作動油が変質したりして、パッキンの劣化の原因となります。
  - 水を含む作動油(水-グライコール系作動油、W/O、O/W作動油等)を使用し、シリンダチューブ材質が機械構造用炭素鋼の場合は、シリンダチューブ内面にめっき処理を施すことを推奨します。めっき付を希望される場合はご指示ください。

## パッキン材質の作動油適合性とパッキン材質の使用温度範囲

記号	パッキン材質	適合作動油					油温および周囲温度(°C)								
		一般鉱油性作動油	水-グライコール系作動油	リン酸エステル系作動油	W/O作動油	O/W作動油	-50	-10	0	50	80	100	120	150	
1	ニトリルゴム	○	○	×	○	○									
2	ウレタンゴム	◎	×	×	△	△									
3	ふっ素ゴム	○	×	○	○	○									
6	水素化ニトリルゴム	○	◎	×	◎	◎									注)

- 注) ●◎印は使用可、×印は使用不可を示し、△印使用の場合はご相談ください。
- ◎印は耐摩耗性を重視する場合の推奨パッキン材質を示します。
  - 水素化ニトリルゴムを水-グライコール系作動油、W/O作動油、O/W作動油で使用される場合は、-10~+100°Cの油温範囲でご使用ください。
  - 温度はパッキンの使用温度範囲を示したものです。シリンダ本体の使用温度範囲とは異なります。シリンダを高温で使用する場合は、お問い合わせください。

## ウレタンゴムとニトリルゴムの選定指針

標準シリンダのパッキン材質として、ウレタンゴムとニトリルゴムとがあり、選定にあたっては、下表の選定基準を目安にしてください。

- ウレタンゴムの特性  
ウレタンゴムは下表に示すように、引張り強度がニトリルゴムの約2.5倍で、そのため耐圧性、耐摩耗性が非常に優れています。しかし、ウレタンゴムは長期間の使用において熱および作動油の劣化により、(油温との相乗効果あり)ゴム材質が変化することがあり、約1年毎の分解点検の必要があります。
- ニトリルゴムの特性  
熱および作動油の劣化による影響はウレタンゴムに比べて緩慢です。ニトリルゴムはウレタンゴムに比べて、引張り強度が小さいため、耐圧・耐摩耗性は若干低くなります。従って、低圧で使用頻度が低く2~3年間分解点検することなしに使用する場合は、ニトリルゴムが適しているといえます。
- 水素化ニトリルゴムの特性  
高温において、ふっ素ゴムより耐摩耗性を必要とする箇所や常温においてニトリルゴムより耐摩耗性を必要とする箇所に最適です。

## パッキン選定基準表

項目	ニトリルゴム	ウレタンゴム	ふっ素ゴム	水素化ニトリルゴム
耐摩耗性	○	◎	○	◎
作動油の劣化に対する寿命	○	△	○	◎
油温が高いときの寿命	○	△	○	◎
ロッド部からの油漏れ	○(JIS B種)	◎(JIS A種)	○(JIS B種)	○(JIS B種)
高圧で使用頻度が高い場合	○	◎	△	◎
低圧で使用頻度が低い場合	◎	○	○	◎
引張強さ(参考値)(MPa)	17	47	15	30

注) ◎○△は選定するうえでの優位の順です。

## 切削油剤がかかる場合の選定指針

切削油剤が霧状又は1日につき数回程度飛散する場合	切削油剤とパッキン材質の適合性にてパッキン材質を選定の上、通常のシリンダ(HQS2, 100/160S-1, 35H-3, 70/140H-8等)で使用可能です。
切削油剤が常時又は頻繁に飛散する場合	通常のシリンダではグランド部から切削油剤がシリンダ内部に侵入する場合があります。よって耐切削油剤仕様(HQSW2, 100/160SW-1, 100HW-2, 70/140HW-8, 160HW-1)を選定してください。ただし、不水溶性切削油剤の2種がかかる場合は別途ご相談ください。

## 切削油剤(クーラント)とパッキン材質の適合性

記号	パッキン材質	不水溶性切削油剤		水溶性切削油剤		
		切削油剤に含まれる塩素の有無	含まない(1種)	含む(2種)	含まない(W1, 2種1, 3号)	含む(W1, 2種2号)
1	ニトリルゴム		×	×	△	×
2	ウレタンゴム		×	×	×	×
3	ふっ素ゴム		○	○	×	×
6	水素化ニトリルゴム		○	×	○	○

注) ○印は使用可、×印は使用不可を示し、△印は50°C以下であれば可。

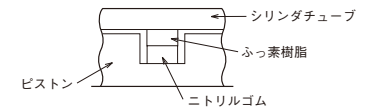
## 各シリーズによるパッキン材質

記号	パッキン材質	35Z-1	35H-3 35P-3	100Z-1	100H-2	70/140H-8 70/140P-8 (φ32~φ160)	70/140H-8R 70/140P-8R (φ32~φ140)	70/140H-8 (φ180~φ250)	70/140HW-8	160H-1	210C-1 210H-3	35S-1	HQS2 100S-1 160S-1 210S-1	HQSW2 100SW-1 160SW-1	70/140M-3
1	ニトリルゴム	○	○	○	○	○	○	○	×	○	○(BUR付)	×	×	×	△
2	ウレタンゴム	×	×	×	○	○	○	×	×	○	○(BUR付)	×	×	×	○
3	ふっ素ゴム	×	○	×	×	○	○	○	×	×	○(BUR付)	×	×	×	△
6	水素化ニトリルゴム	×	○	○	○	○	○	○	○	○	○(BUR付)	○	○	○	×
8	スリッパースील	×	○	×	×	○	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	組合せシール	×	×	×	○	×	×	×	×	○	×	×	×	×	×

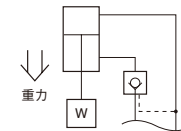
- 印: 標準
  - △印: 準標準
  - ×印: 製作不可(仕様によっては、製作可場合があります。別途、お問合せください。)
- 210C-1, 210H-3シリーズのBURはバックアップリングの略です。

## スリッパースील選定上の注意事項

- 概要 摺動部のふっ素樹脂とバックリングのニトリルゴムを組み合わせたシールです。
- 長所 Uパッキンに比べ低速動作に優れている。  
例) 70/140H-8シリーズの最低速度  
Uパッキン: 8mm/s  
スリッパースील: 1mm/s
- 短所 Uパッキンに比べ内部漏れ量が多くなります。右図の様に外力がかかる使用においてピストン位置を保持させる場合はUパッキンを推奨します。

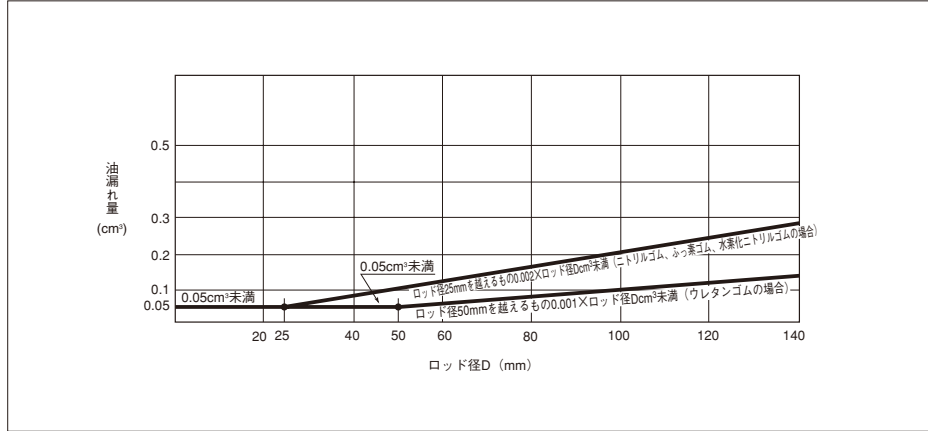


- 注) ●使用可能油温範囲および作動油との適合性についてはニトリルゴムに準じてください。
- スリッパースीलは、日本バルカー工業株式会社の登録商標です。





## 外部油漏れ量とロッド径の関係



外部油漏れは、ロッドのワイバ部からの油漏れをピストンの移動距離100mの総量で表します。(JIS B8367参考)

## 防塵カバーの決定

油圧シリンダが風・風雨・塵埃など悪条件下にさらされる場合、とくにピストンロッドを保護する必要があります。防塵カバーの選定は、使用する周囲環境と温度によって選定してください。なお、耐切削油剤仕様のシリンダには防塵カバーはありません。

## 防塵カバーの種類と耐熱温度

記号	名称	材質	耐熱
J	ナイロンターボリン	ナイロンクロスにビニールをコーティングしたもの	80℃
JN	クロロブレン	ナイロンクロスにクロロブレンをコーティングしたもの	130℃
JK	コーネックス	コーネックスクロスにシリコンをコーティングしたもの	200℃

- 注) 1. 防塵カバー付の場合、シリンダのロッド出長さが異なります。
- 注) 2. 耐熱は防塵カバーの耐熱温度を示したものです。シリンダ本体の耐熱温度とは異なりますので注意してください。
- 注) 3. コーネックスは、帝人株式会社の登録商標です。
- 注) 4. 旧名称ネオブレンは、昭和電工・デュボン株式会社の登録商標です。旧名称ネオブレンに名称変更しました。

## シリンダ速度によるポート径の確認

シリンダ速度は、シリンダ内に流入する油量により求められます。

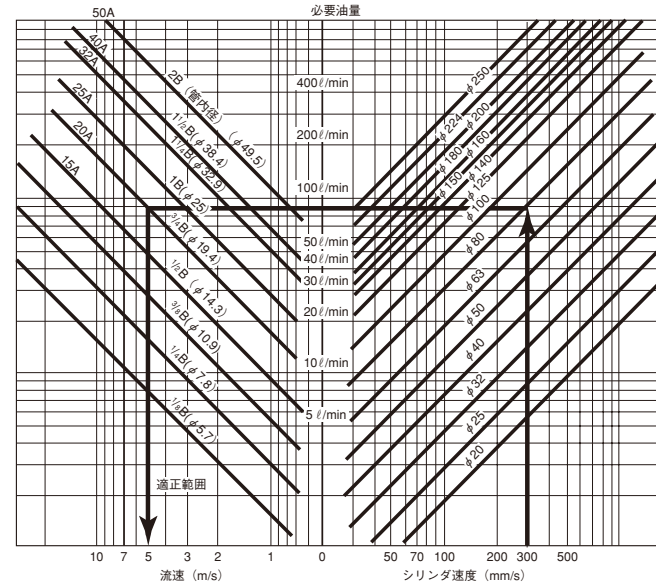
シリンダの速度Vは、次の式により決まります。

$$V = 1.67 \times 10^4 \times Q_c / A$$

Qc : シリンダ内に供給する油量 (ℓ/min)

A : ピストン受圧面積 (mm<sup>2</sup>)

下図は、標準油圧シリンダの各サイズ(シリンダ内)について速度と必要流量の関係、および各ポート径について、必要流量と管内流速の関係をグラフ化したものです。



シリンダ速度-必要流量-管内流速関係図表

## 標準ポート径

シリーズ	ポート径 Rc															
	20	25	32	40	50	63	80	100	125	140	150	160	180	200	224	250
35S-1	1/8	1/8	1/4	1/4	1/4	1/4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
HQS2・100S-1	1/8	1/8	1/4	1/4	1/4	1/4	3/8	3/8	—	—	—	—	—	—	—	—
160S-1	1/8	1/8	1/4	1/4	1/4	1/4	3/8	3/8	1/2	—	—	—	—	—	—	—
210S-1	—	—	1/4	1/4	1/4	1/4	3/8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
160ST-1	—	—	1/4	1/4	1/4	1/4	3/8	3/8	1/2	1/2	—	1/2	3/4	3/4	3/4	3/4
35Z-1	1/8	1/8	1/8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
35H-3/35P-3	—	—	1/4	3/8	3/8	3/8	1/2	1/2	1/2	—	—	3/4	—	—	—	—
100Z-1	1/8	1/4	1/4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100H-2	—	—	1/4	3/8	3/8	1/2	1/2	3/4	3/4	—	—	—	—	—	—	—
70/140H-8	—	—	3/8	1/2	1/2	3/4	3/4	1	1	1	1	1	1 1/4	1 1/2	1 1/2	2
70/140P-8	—	—	—	3/8	1/2	1/2	3/4	3/4	—	—	—	—	—	—	—	—
160H-1	—	—	1/4	3/8	1/2	1/2	3/4	3/4	1	1	—	1	—	—	—	—
210C-1	—	—	—	3/8	1/2	1/2	3/4	3/4	1	1	—	1	1 1/4	1 1/2	1 1/2	2
210H-3	—	—	—	3/8	1/2	1/2	3/4	3/4	1	1	—	1	—	—	—	—
70/140M-3	—	—	—	SSA15	SSA15	SSA15	SSA20	SSA20	SSA25	SSA25	—	SSA25	SSA32	SSA40	SSA40	SSA50

## <例題>

70/140H-8シリーズで、シリンダ内径80mm・シリンダ速度300mm/sのとき、標準ポート径で使用できるか、また、管内流速は何m/sになるか。

## <解答>

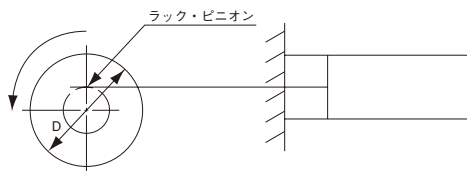
グラフより、シリンダ速度300mm/s。シリンダ内径80mmとの交点から横軸に平行に辿り、ポート径3/4 (70/140H-8シリーズ。シリンダ内径80mmの標準ポート径)と結ぶ。また、ポート径の交点から縦軸に辿って管内流速をみると、5.2m/sになる。ポート径とシリンダ速度・内径との交点が使用範囲に入っているため、使用可能である。

注) 管内流速7m/s以内を使用範囲としています。一般的に管内流速7m/sをこえる場合は、配管抵抗が高くなり、圧力損失が多くなるため、シリンダ作動時の出力が少なくなり速度が遅くなります。圧力損失を少なくするために、シリンダポートまで配管を一段アップすると効果が得られます。流速の計算は、配管用銅管S ch80で計算しました。



<例題2>

- シリンダ 70H-8 φ63
- 設定圧力 P<sub>1</sub>=5MPa
- 負荷質量 M=500kg
- 負荷の直径 D=0.7m
- 負荷角速度 ω=1.5rad/s(クッション突入するときの角速度)
- 負荷移動方向 水平(シリンダが受ける外力なし)
- 作動方向 前進時(ピストンロッドがシリンダから出る方向)



ラック・ピニオンの質量は軽く無視できるものとする。

<解答>

1. クッションに突入時の負荷の慣性エネルギーE<sub>1</sub>を求める。
  - 1.1 負荷の慣性モーメントIを求める

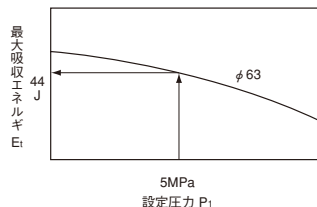
慣性モーメント算出表より  
 $I = MD^2/8 = 500 \times 0.7^2 / 8 = 30.6 (\text{kg} \cdot \text{m}^2)$

- 1.2 負荷の慣性エネルギーE<sub>1</sub>を求める。  
 $E_1 = I \omega^2 / 2 = 30.6 \times 1.5^2 / 2 = 34.4 \text{J}$

2. クッション突入時にシリンダが受ける外力によるエネルギーE<sub>2</sub>を求める。

負荷の重力などによる外力はなくE<sub>2</sub>=0

3. シリンダの最大吸収エネルギーE<sub>t</sub>を求める。  
 70H-8の“クッション最大吸収エネルギー”の横軸の供給圧力5MPaの所から縦に線を引き内径φ63の線と交った交点の縦目盛り44Jが最大吸収エネルギーです。



$E_t = 44 \text{J}$

4. E<sub>1</sub>+E<sub>2</sub>が最大吸収エネルギーE<sub>t</sub>以下であるか確認する。

$E_1 + E_2 = 34.4 + 0 = 34.4 \text{J}$   
 $E_t = 44 \text{J}$ より  
 $E_1 + E_2 \leq E_t$ となり使用可能です。

注意事項 シリンダ速度が0.08m/s未満となる場合は0.08m/s未満であっても0.08m/sの速度で作動しているものとして角速度を求めて計算してください。

<参考> 負荷移動方向が水平でかつ外力がない回転運動の場合(E<sub>2</sub>=0のとき)

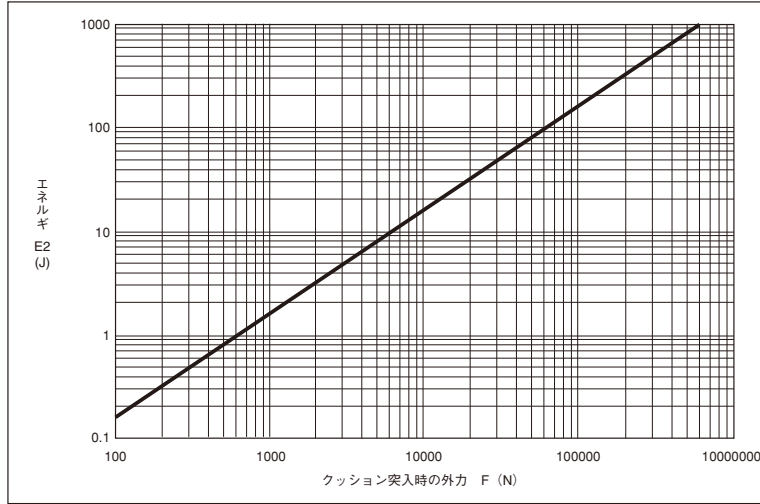
設定圧力から最大吸収エネルギーE<sub>t</sub>を先にもとめ、許容慣性モーメントや許容負荷角速度を求めることもできます。

許容負荷慣性モーメントIを求めるとき  $I = 2E_t / \omega^2$   
 許容負荷角速度ωを求めるとき  $\omega = \sqrt{2E_t / I}$

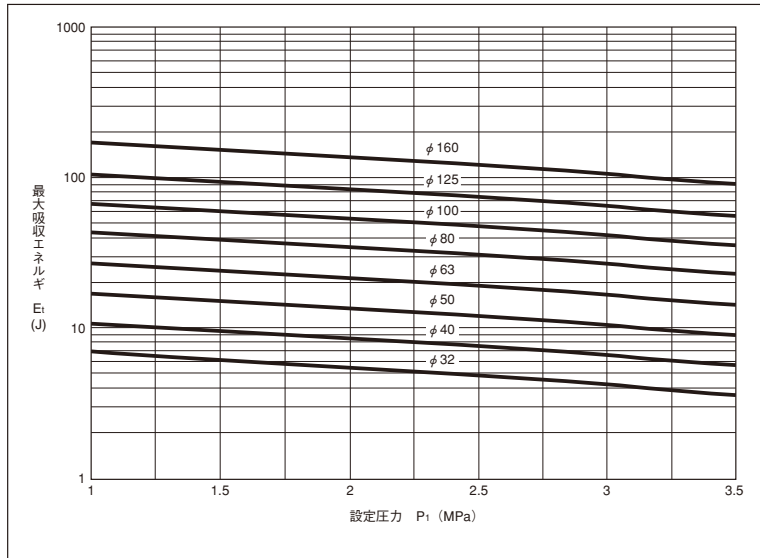
慣性モーメント算出表

概 略	I: 慣性モーメント	概 略	I: 慣性モーメント
●軸が棒端の場合 	$I = \frac{M l^2}{3}$	●軸が棒の中央の場合 注) 軸は重心を通る	$I = \frac{M l^2}{12}$
●円柱(円板を含む)の場合 注) 軸は重心を通る	$I = \frac{M D^2}{8}$	●直方体の場合 注) 軸は重心を通る	$I = \frac{M}{12} (a^2 + b^2)$
●アームの場合(軸Aを中心に回転) M <sub>1</sub> : ウェイト質量 M <sub>2</sub> : アーム質量 l <sub>1</sub> : 軸Aからウェイト中心までの距離 l <sub>2</sub> : アーム長さ 軸A	$I = M_1 l_1^2 + I_1 + \frac{M_2 l_2^2}{3}$ I <sub>1</sub> : ウェイトの重心を通る軸(軸B)を中心にした場合のウェイトの慣性モーメント	I (I <sub>1</sub> ): 慣性モーメント kg · m <sup>2</sup> M (M <sub>1</sub> , M <sub>2</sub> ): 質量 kg l, a, b: 長さ m D: 直径 m	

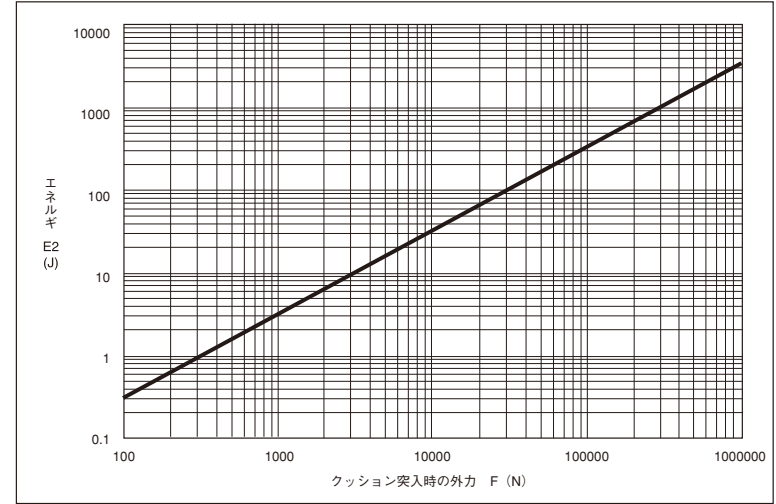
35H-3のクッション突入時の外力-エネルギー変換図



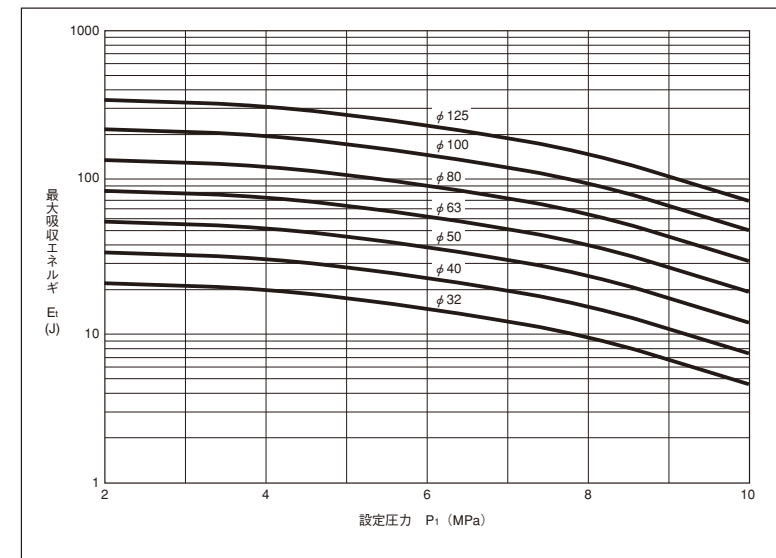
35H-3 最大吸収エネルギー



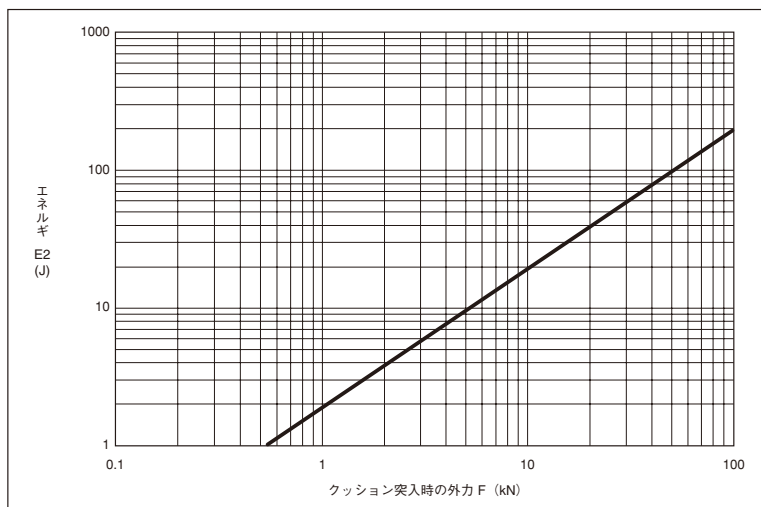
100H-2のクッション突入時の外力-エネルギー変換図



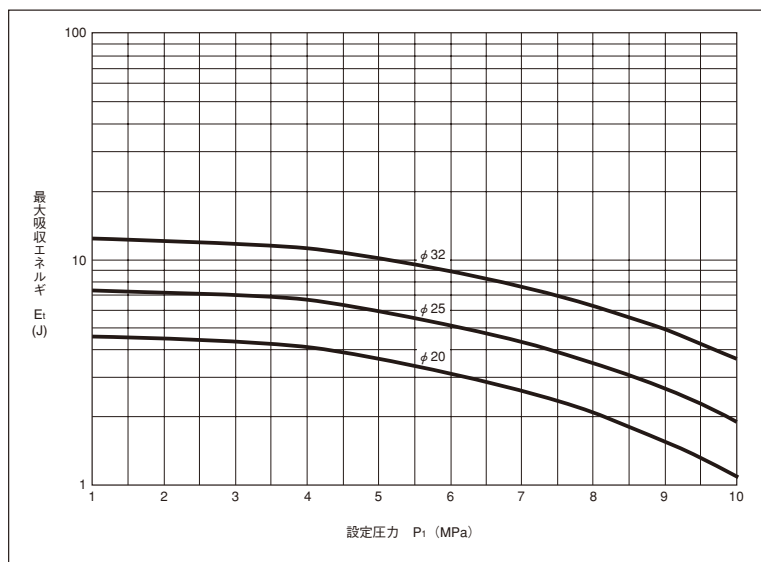
100H-2 Bロッド最大吸収エネルギー



## 100Z-1のクッション突入時の外力-エネルギー変換図



## 100Z-1 最大吸収エネルギー

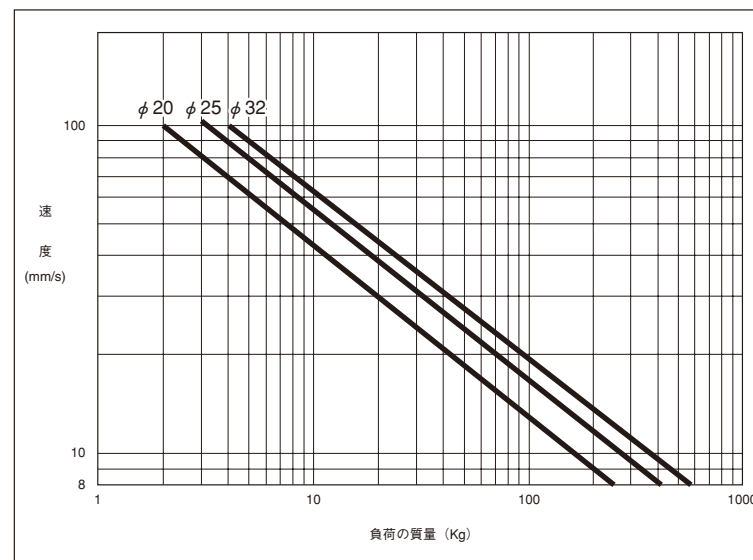


## 100Z-1クッションなしの許容速度、負荷線図

シリンダのロッド先端に負荷を取付けストロークエンドで停止させる場合は、負荷の慣性力がシリンダにかかります。シリンダの許容慣性力を下図に示しますので、これ以下でご使用ください。  
 なお、下図は水平に負荷が移動する時の場合であり、水平以外（垂直、傾斜）の場合は3割程度速度を下げてください。

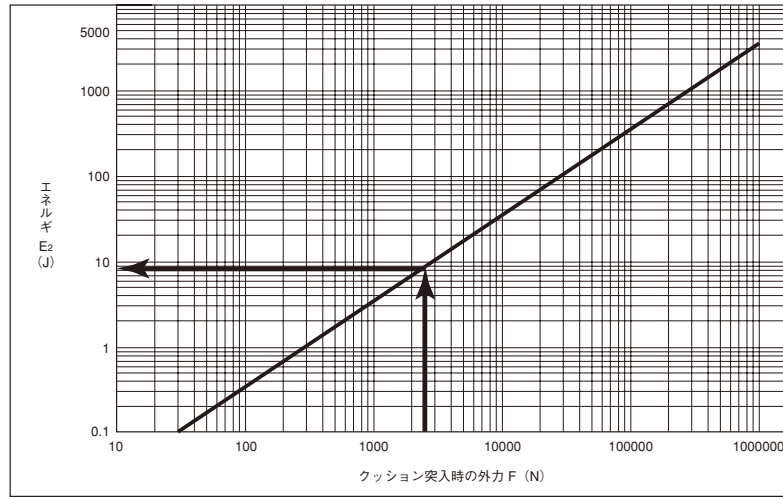
**△注意**

許容慣性力は必ず確認してください。運動による負荷の慣性力でシリンダに大きな衝撃を与えて破損させることがあります。この時にシリンダが破損して大きな事故になることがあります。  
 許容を超える場合は内径を大きく変更し、再度良否判定を行うか、外部ストッパを設置し負荷の慣性力を受けてください。



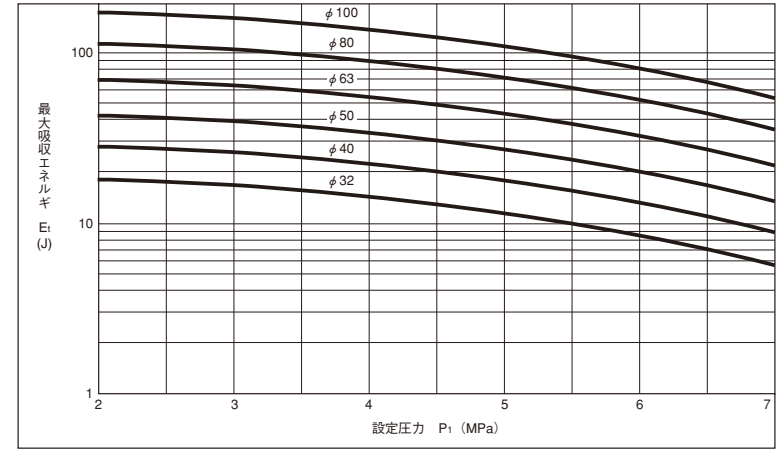
注) クッションなしの許容速度は100mm/s以下です。

70/140H-8のクッション突入時の外力-エネルギー変換図

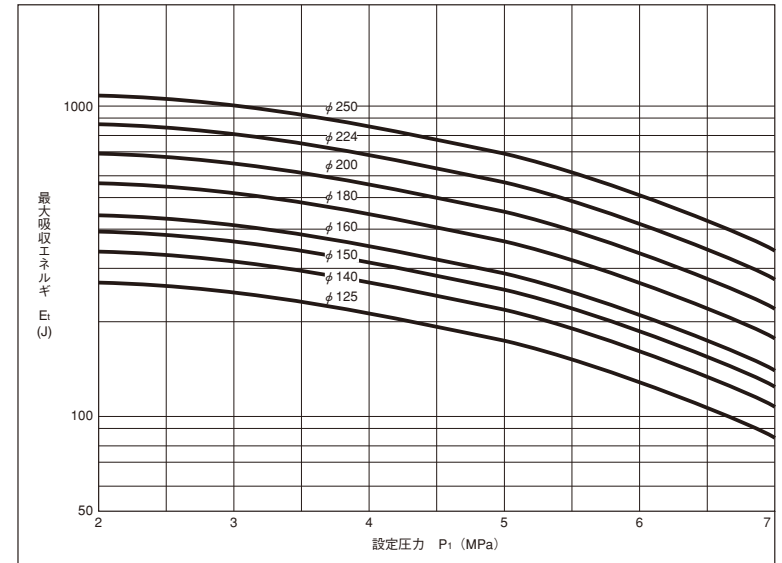


70H-8 A, B, Cロッド共通 最大吸収エネルギー

内径  $\phi 32 \sim \phi 100$

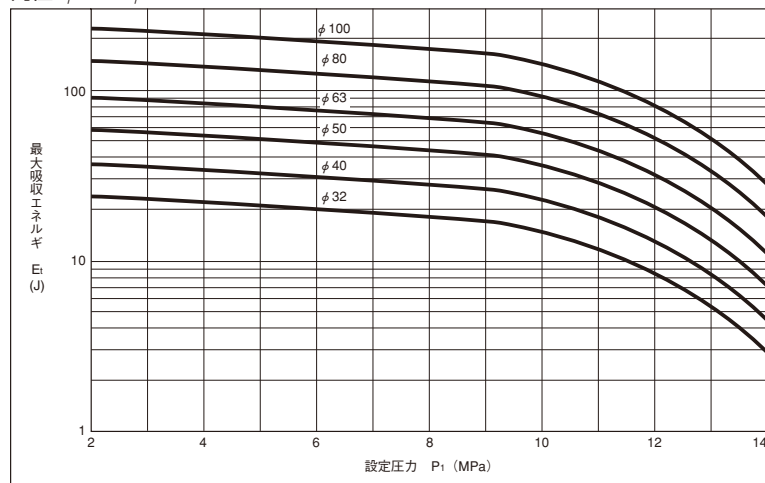


内径  $\phi 125 \sim \phi 250$

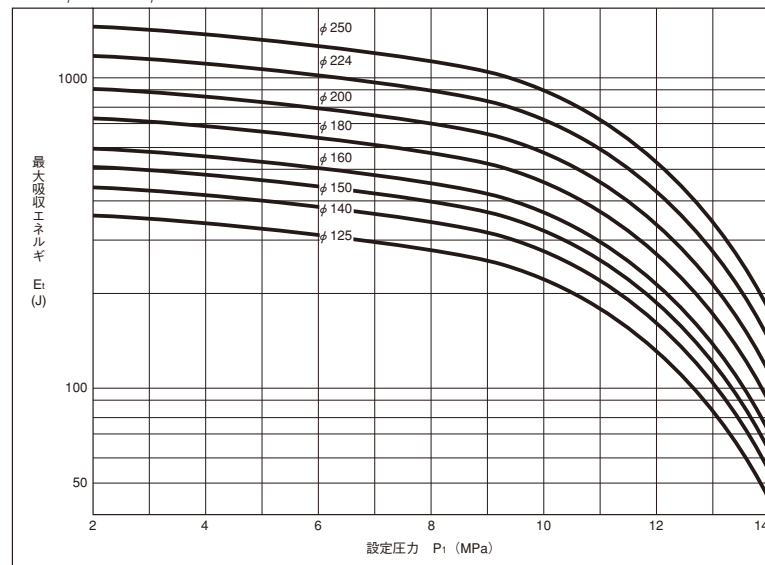


## 140H-8 Bロッド 最大吸収エネルギー

内径  $\phi 32 \sim \phi 100$

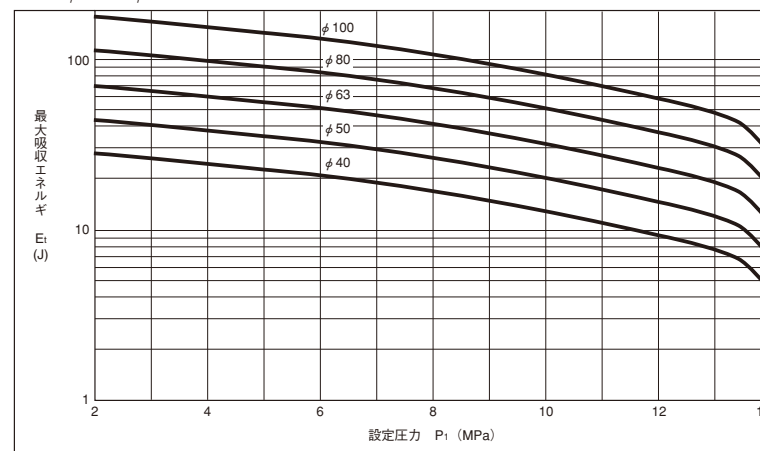


内径  $\phi 125 \sim \phi 250$

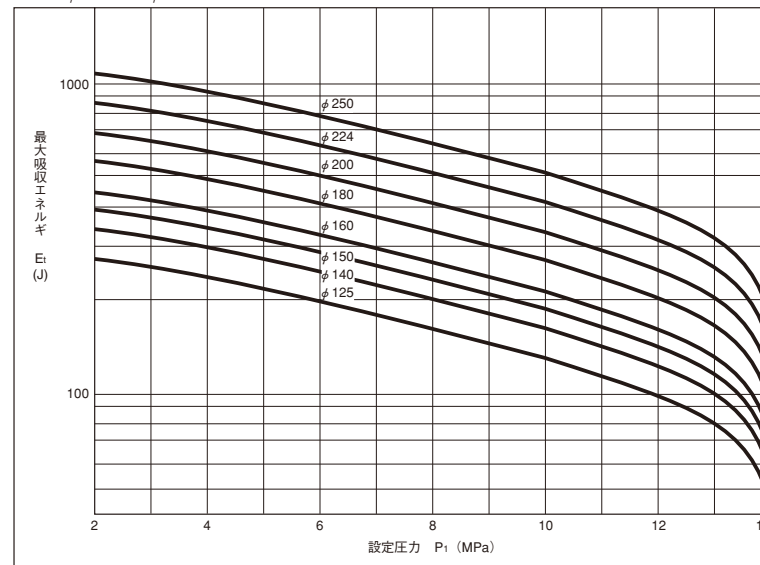


## 140H-8 Cロッド 最大吸収エネルギー

内径  $\phi 40 \sim \phi 100$

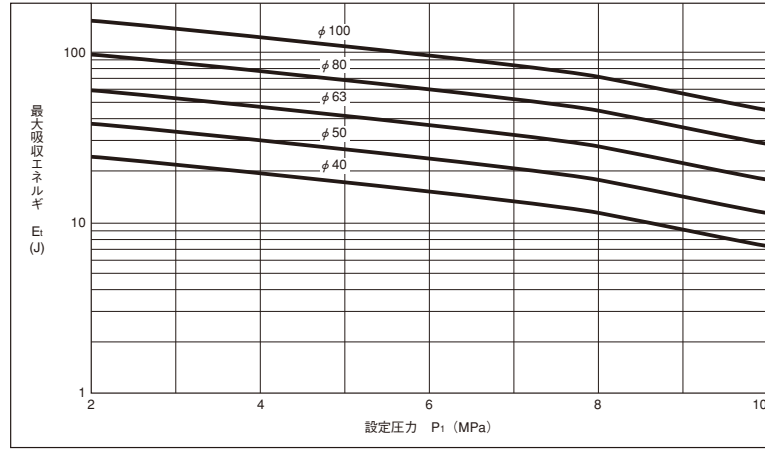


内径  $\phi 125 \sim \phi 250$

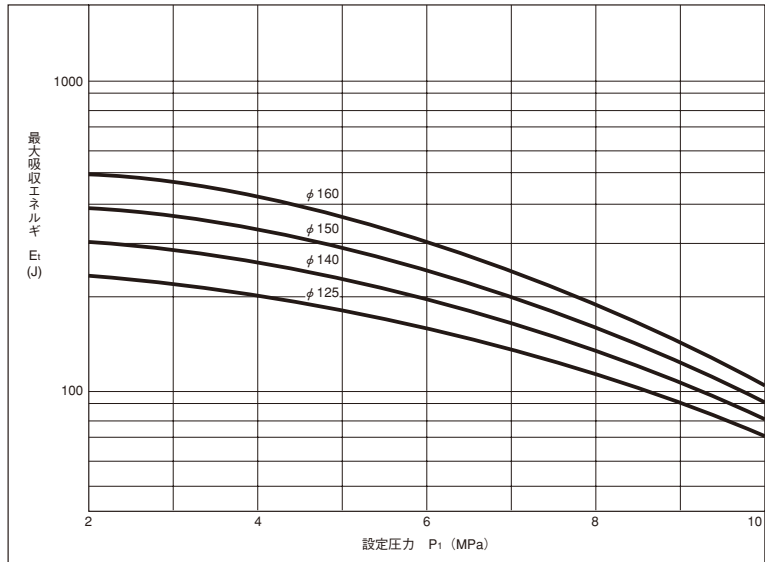


## 140H-8 Aロッド 最大吸収エネルギー

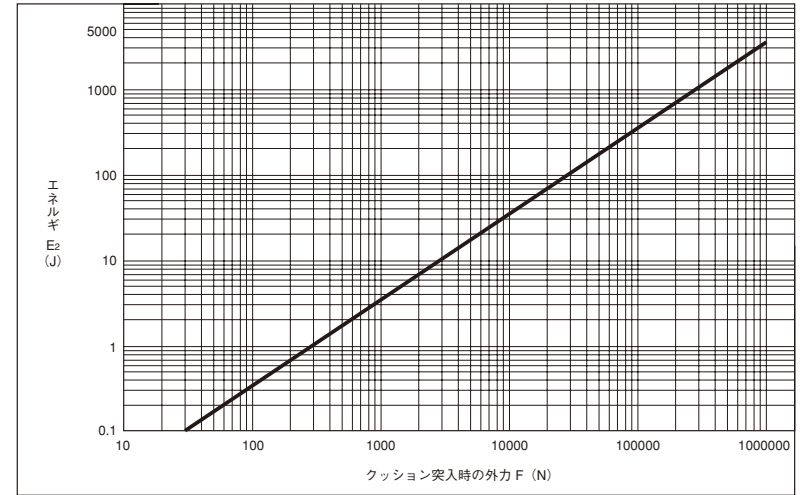
内径  $\phi 40 \sim \phi 100$



内径  $\phi 125 \sim \phi 160$



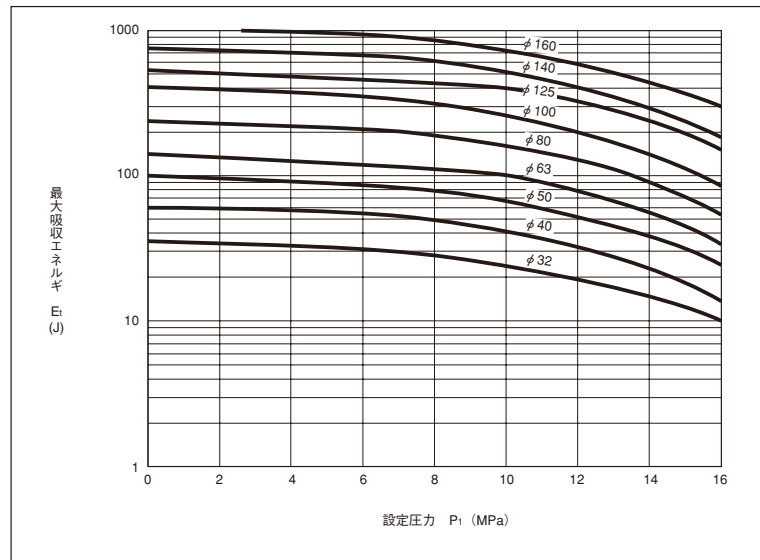
## 160H-1のクッション突入時の外力-エネルギー変換図





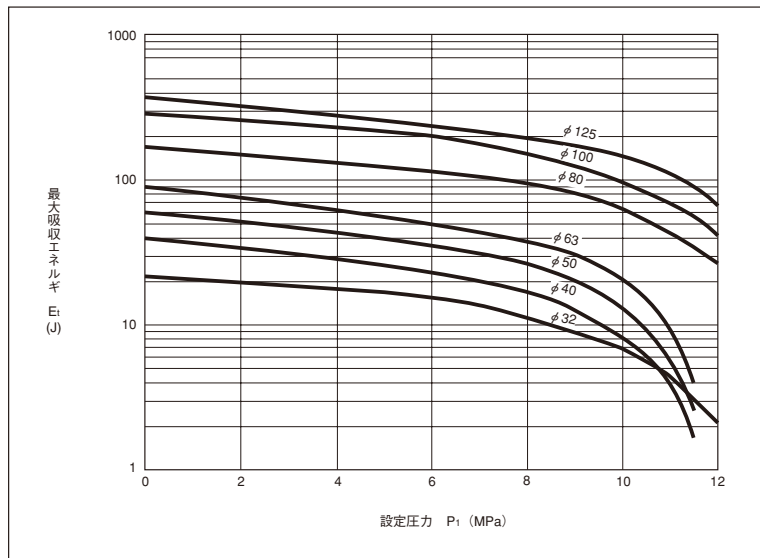
## 160H-1 Bロッド 最大吸収エネルギー

内径  $\phi 32 \sim \phi 160$

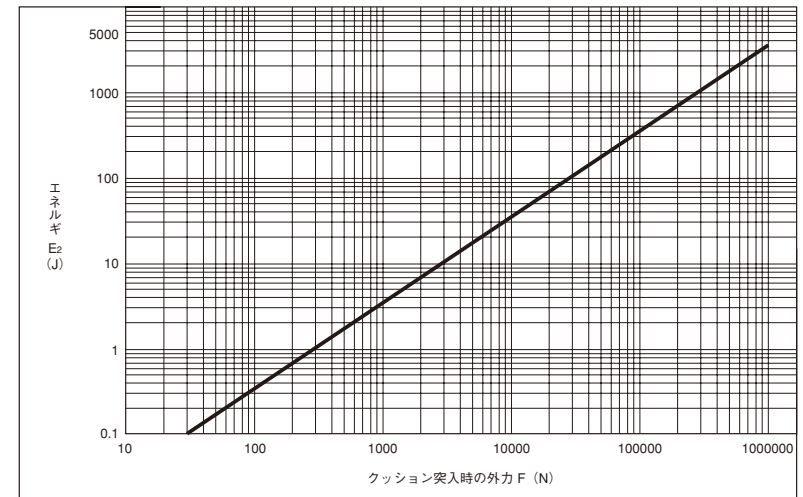


## 160H-1 Aロッド 最大吸収エネルギー

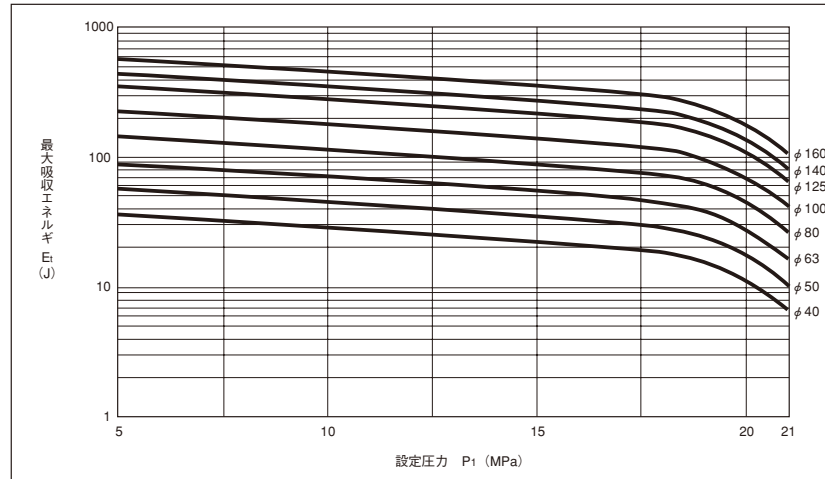
内径  $\phi 40 \sim \phi 125$



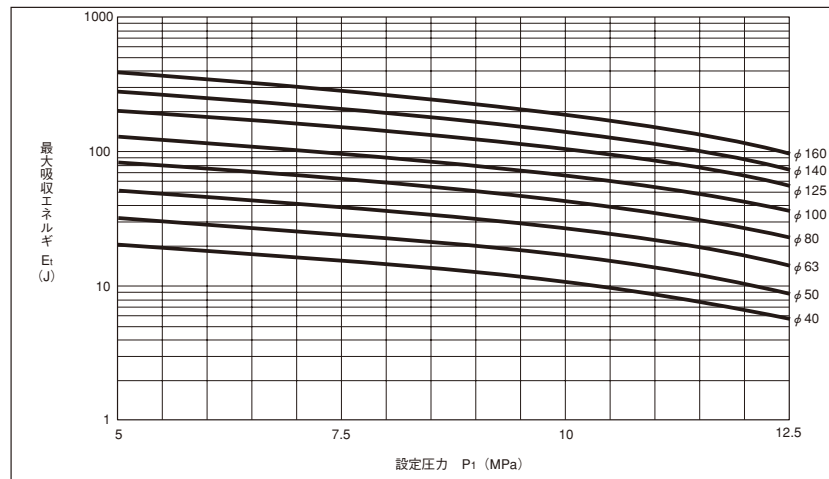
## 210C-1のクッション突入時の外力-エネルギー変換図



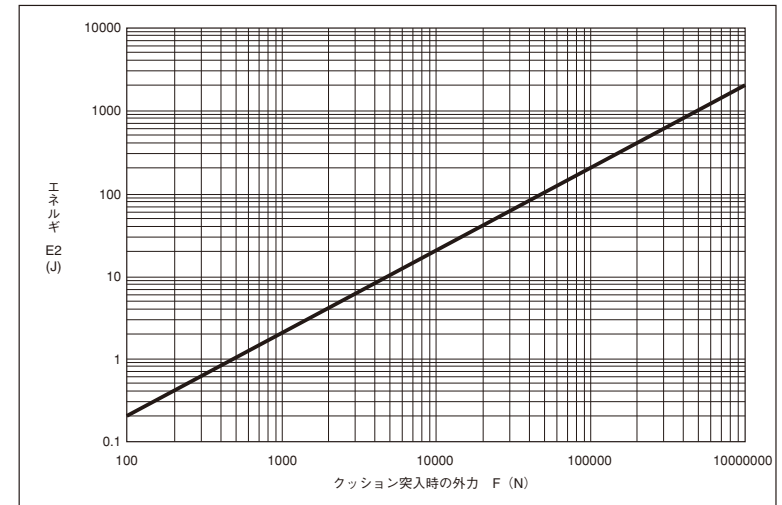
## 210C-1 Bロッド 最大吸収エネルギー

内径  $\phi 40 \sim \phi 160$ 注) 内径 $\phi 180 \sim \phi 250$ はお問い合わせください。

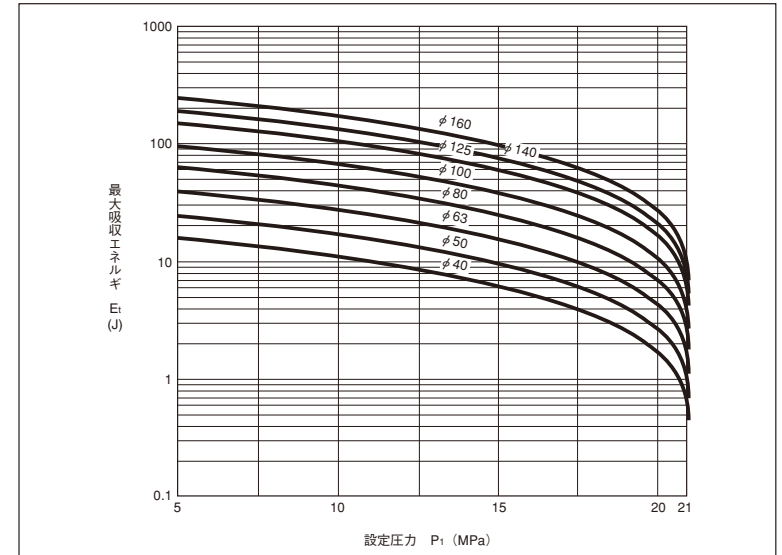
## 210C-1 Aロッド 最大吸収エネルギー

内径  $\phi 40 \sim \phi 160$ 

## 210H-3のクッション突入時の外力-エネルギー変換図



## 210H-3 Bロッド最大吸収エネルギー

内径  $\phi 40 \sim \phi 160$ 

## ストロークエンドで停止させる時の許容速度

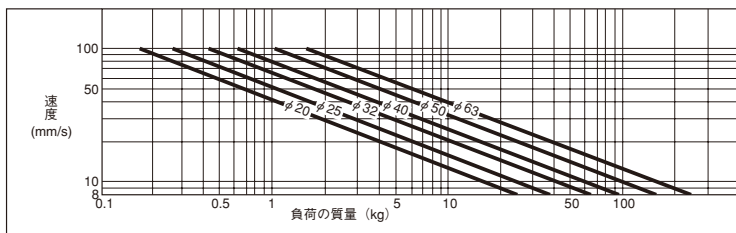
シリンダのロッド先端に荷を取付けストロークエンドで停止させる場合は、荷の慣性力がシリンダにかかります。シリンダの許容慣性力を図1に示しますので、これ以下でご使用ください。

なお、図1は水平に荷が移動する時の場合であり、水平以外(垂直、傾斜)の場合は3割程度速度を下げてください。

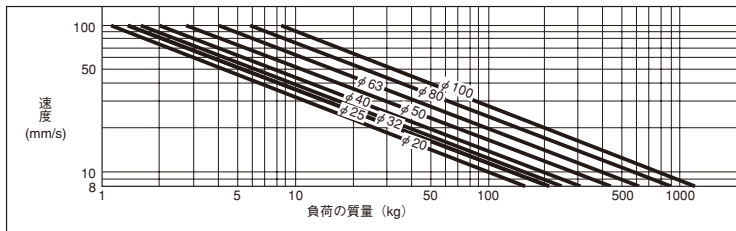
**△ 注意**

許容慣性力は必ず確認してください。運動による荷の慣性力でシリンダに大きな衝撃を与えて破損させることがあります。この時にシリンダが破損して大きな事故になることがあります。許容を超える場合は内径を大きく変更し、再度良否判定を行うか、外部ストッパを設置し荷の慣性力を受けてください。

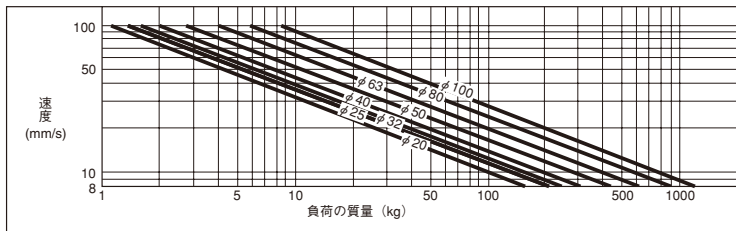
### 35S-1 水平運動の場合における荷の許容慣性力(図1)



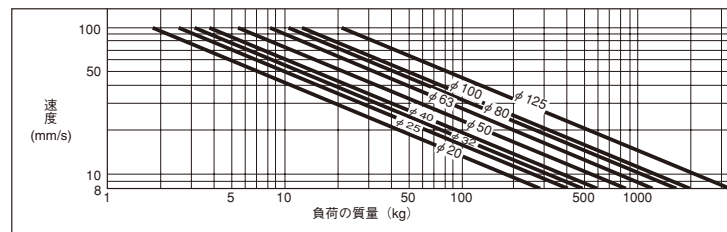
### HQS2 水平運動の場合における荷の許容慣性力(図1)



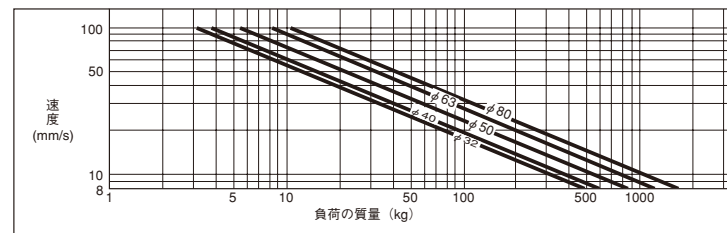
### 100S-1 水平運動の場合における荷の許容慣性力(図1)



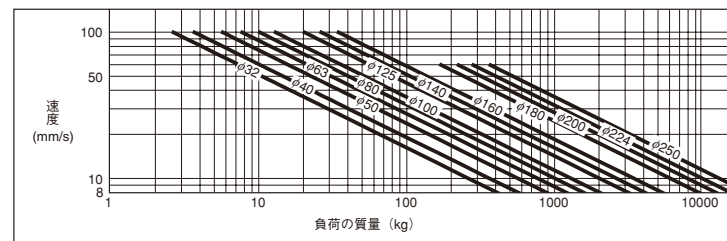
### 160S-1 水平運動の場合における荷の許容慣性力(図1)



### 210S-1 水平運動の場合における荷の許容慣性力(図1)



### 160ST-1 水平運動の場合における荷の許容慣性力(図1)



<例題>

160S-1 φ63 荷50kg 水平移動の場合の許容速度はいくらか

<解答>

図1より荷の質量50(kg)の縦線と内径φ63の線との交点の縦線40mm/sが許容速度です。

