

## Palシステム導入時の注意

### ■パレットを垂直に取付ける場合

- パレットを垂直に取付ける場合は、必ずガイドピンを設けてください。
- 設置したガイドピンが位置決めに影響しないように、隙間を設けるなどの考慮をしてください。

### ■クレーンでのパレット交換

- パレット脱着時、パレットが傾かない様にしてください。(許容傾き2°)  
特にパレットを取外す時、傾いた状態で引上げると、パレットクランプ及びロケットリングが破損することがあります。重心位置が偏ったパレットやイケールの場合は、ガイドピンを設ける等、水平に脱着できる対策を施してください。

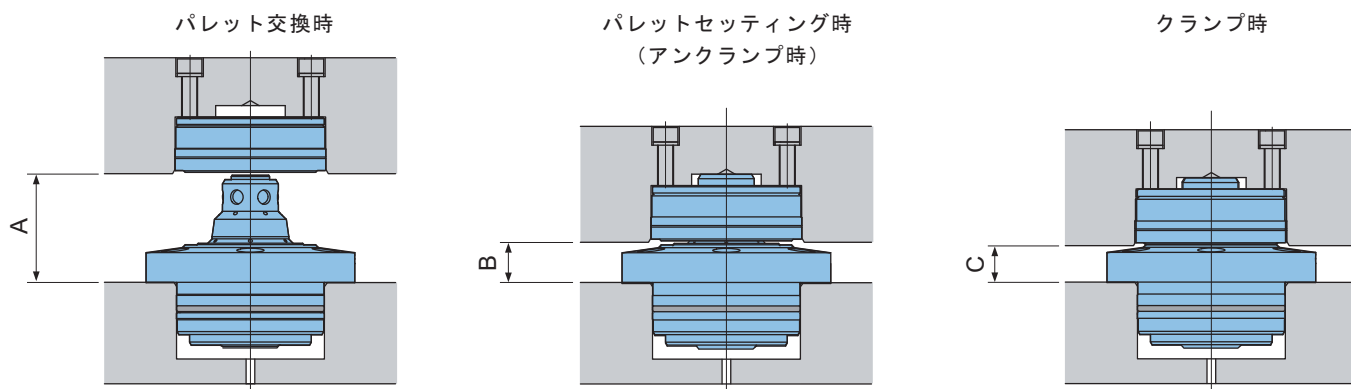
### ■APCでのパレット交換

- APCでのパレット交換時に段取台側の位置決めには、Fタイプロケットリングの内径穴を使用することができます。精度維持のため、テーパ基準面、着座基準面にはパレットクランプCPCまたはCPH以外の面を接触させないでください。詳細寸法については、別途、資料(カタログNO.CLS-16J)を参照してください。

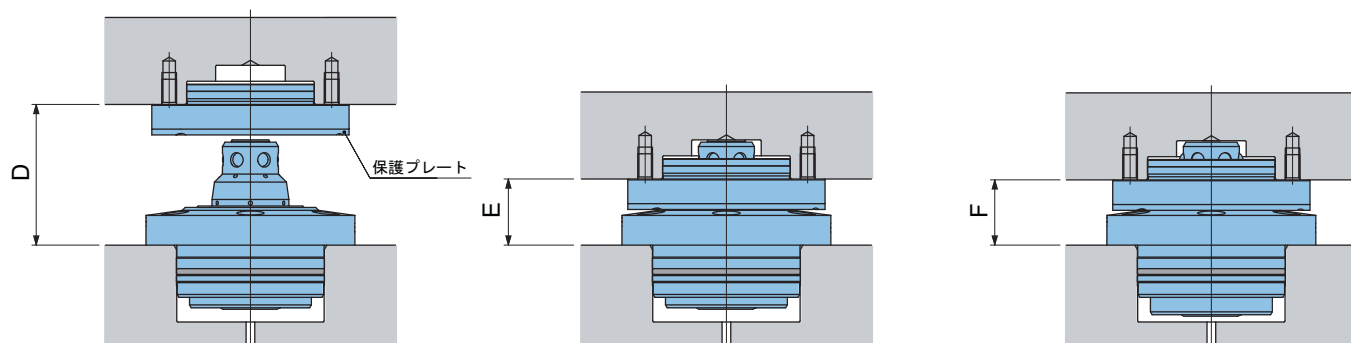
### ■ベースプレート〜パレット間の高さ

パレット交換時には、下記AまたはD寸法以上のパレットリフト量が必要です。

#### 上面・下面取付タイプ



#### フランジ取付タイプ



(mm)

パネクランプ 油圧クランプ		CPC CPH-□03F	CPC CPH-□06F	CPC CPH-□10F	CPC CPH-□16F	CPC CPH-□25F	CPC CPH-□40F
上面・下面 取付タイプ	A	min. 33	min. 38	min. 44	min. 55	min. 66	min. 79
	B	11.8	12.8	14.8	17.8	21.8	27.8
	C	11.5	12.5	14.5	17.5	21.5	27.5
フランジ 取付タイプ	D	min. 43	min. 48	min. 56	min. 71	min. 86	min. 104
	E	21.3	22.8	26.8	32.8	40.3	51.3
	F	21	22.5	26.5	32.5	40	51