



- Technique Requirements
1. Grinding the surface defects by wheel.
 2. Allowance is $\pm 3\%$ exclude special mark, unit is mm.
 3. Material of castings (ZG200-400), Forgings (U₂).
 4. Turn flexibly between the Anchor head & shank shank, shackle.
 5. Shoting blast for the product surface.

6	LZS93-013-50-19500-6	SHACKLE PIN	1	295-490 (FORGING)			
5	LZS93-013-50-19500-5	SHACKLE	1	ZG200-400 295-490 (FORGING)			
4	LZS93-013-50-19500-4	TRANSVERSE PIN	2	295-490 (FORGING)			
3	LZS93-013-50-19500-3	HEAD PIN	1	295-490 (FORGING)			
2	LZS93-013-50-19500-2	SHANK	1	ZG200-400			
1	LZS93-013-50-19500-1	FLUKE	1	ZG200-400			
序号	图号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
审核				
批准				

AC-14大抓力锚装配图
ASS OF AC-14 H. H. P. ANCHOR

图号 DRAWING NO. LZS93-013-50-19500		
图样标记	重量	比例
共 22 张		第 1 张