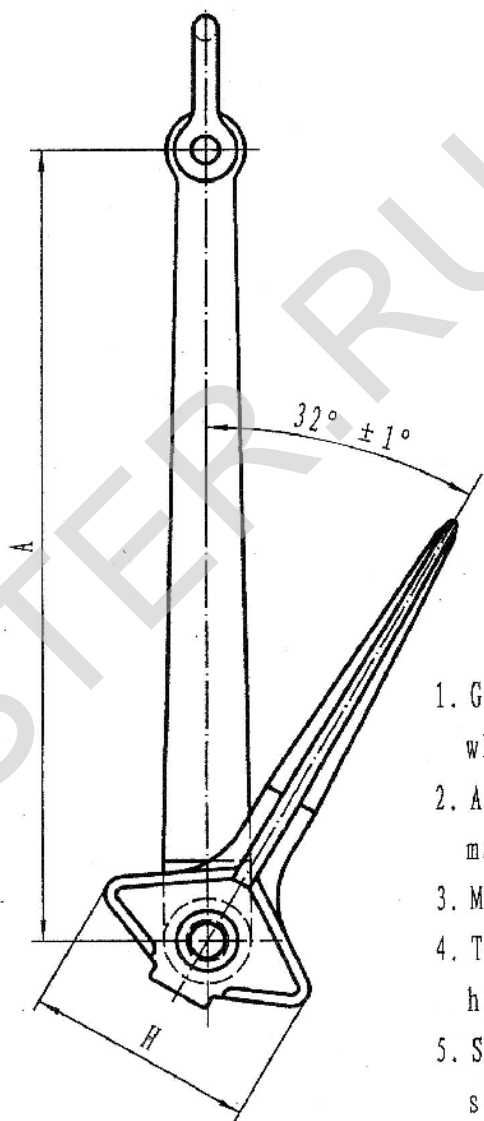
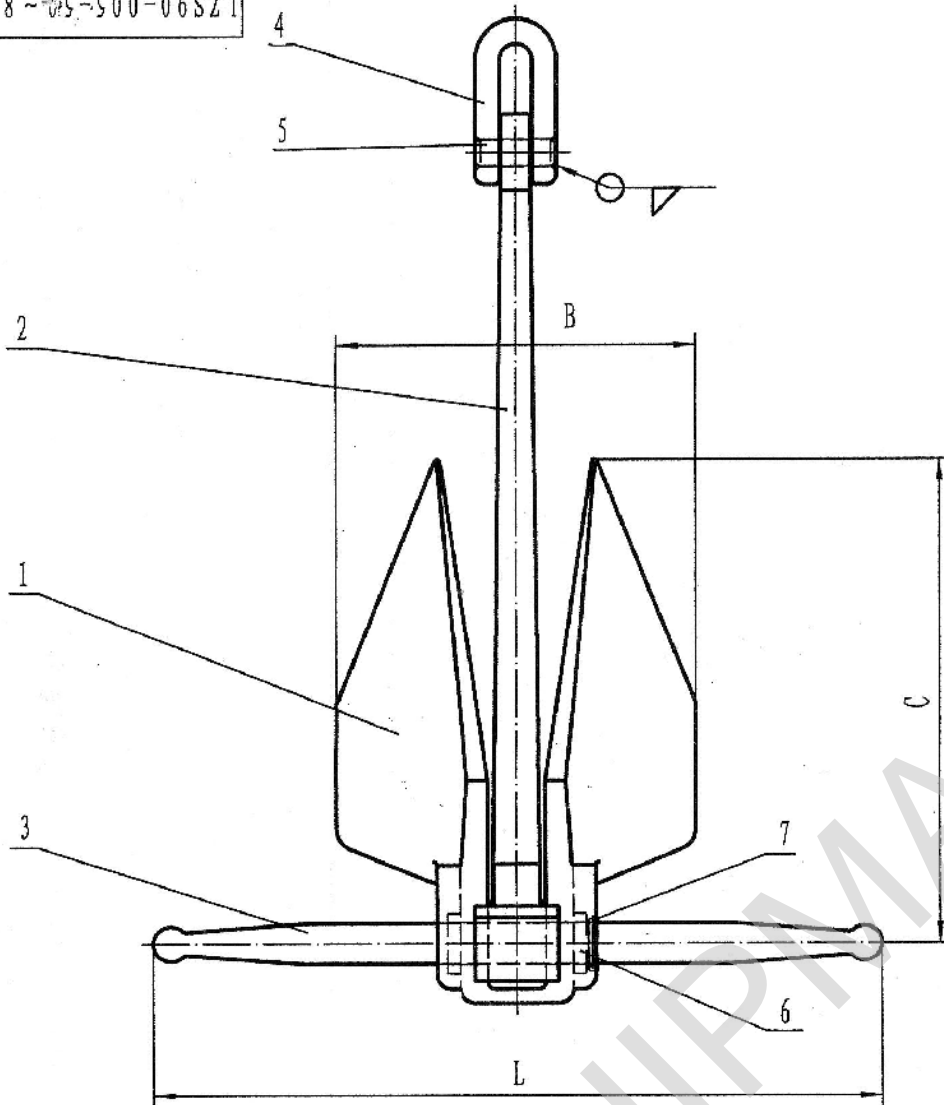


918 ~ 035-500-06SZT



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),
4. Turn flexibly between the Anchor head & shank shackle.
5. Shoting blast for the product surface.

7	LZS90-005-50-8165-7	BOLT	1	295-490 (FORGING)		
6	LZS90-005-50-8165-6	RING	1	235-400 (FORGING)		
5	LZS90-005-50-8165-5	SHACKLE PIN	1	295-490 (FORGING)		
4	LZS90-005-50-8165-4	SHACILE	1	ZG200-400 295-490		
3	LZS90-005-50-8165-3	STOCK	1	295-490 (FORGING)		
2	LZS90-005-50-8165-2	SHANK	1	ZG200-400		
1	LZS90-005-50-8165-1	FLUKE	1	ZG200-400		
序号	图号	名称	数量	材料	零件总计	备注
					重量	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
审核				日期
批准				2006.9.13

A型丹福尔大抓力锚装配图  
ASS OF DANFORTH H. H. P  
ANCHOR A TYPE

图号 DRAWING NO. LZS90-005-50-8165		
图样标记	重量(Kg)	比例
共 16 张		第 1 张