



- 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 shank shackle.
 5. Shoting blast for the product surface.

7	LZS93-005B-45-20000-1	BOLT	1	Z95-490 (FORGING)		
6	LZS93-005B-45-20000-6	RING	1	Z35-400 (FORGING)		
5	LZS93-005B-45-20000-5	SHACKLE PIN	1	Z95-490 (FORGING)		
4	LZS93-005B-45-20000-4	SHACKLE	1	ZG200-400 Z95-490		
3	LZS93-005B-45-20000-3	STOCK	1	Z95-490 (FORGING)		
2	LZS93-005B-45-20000-2	SHANK	1	ZG200-400		
1	LZS93-005B-45-20000-1	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				

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

图号 DRAWING NO. LZS93-005B-45~20000		
图样标记	重量(Kg)	比例
共 25 张		第 1 张