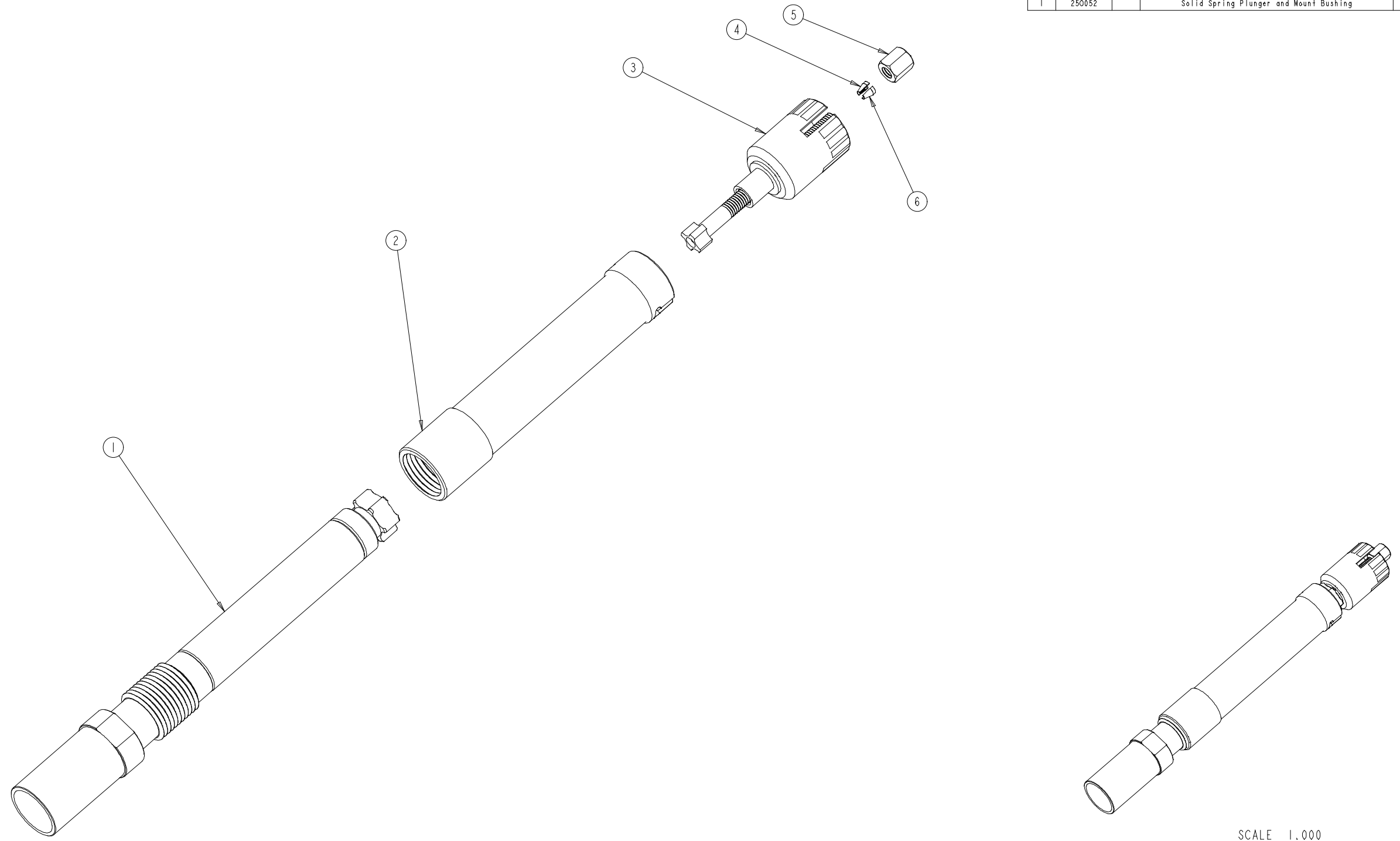
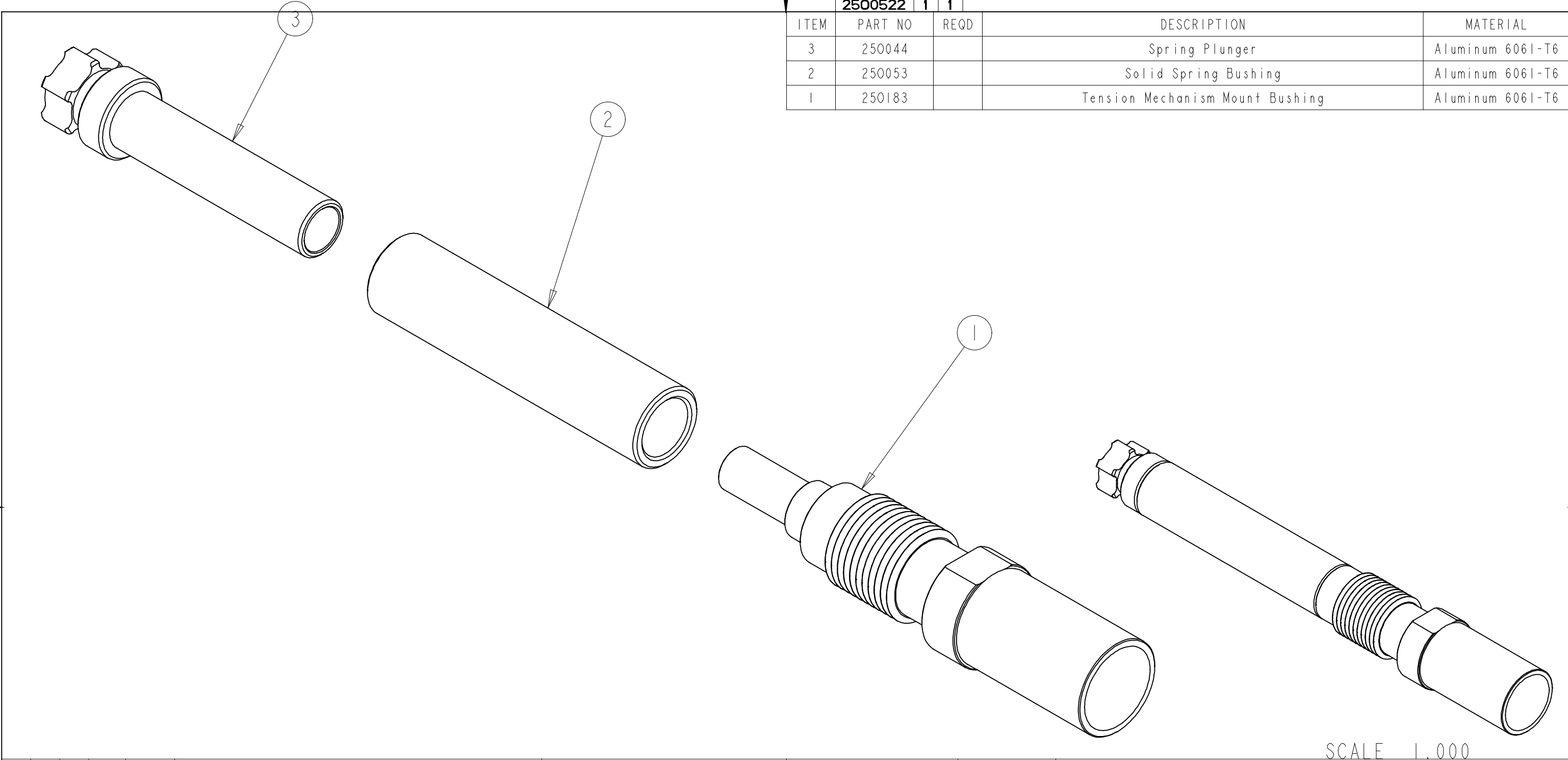


	DWG. NO. 2500514		SIZE 1	REV. 1	SH.		1
ITEM	PART NO	RECD	DESCRIPTION				MATERIAL
6	250049		Collet Cable Grip				Aluminum 6061-T6
5	250050		Collet Cap				304 Stainless Steel
4	250049		Collet Cable Grip				Aluminum 6061-T6
3	250084		Adjuster Assembly				
2	250046		Spring Plunger Retainer				Aluminum 6061-T6
1	250052		Solid Spring Plunger and Mount Bushing				

[illegible]



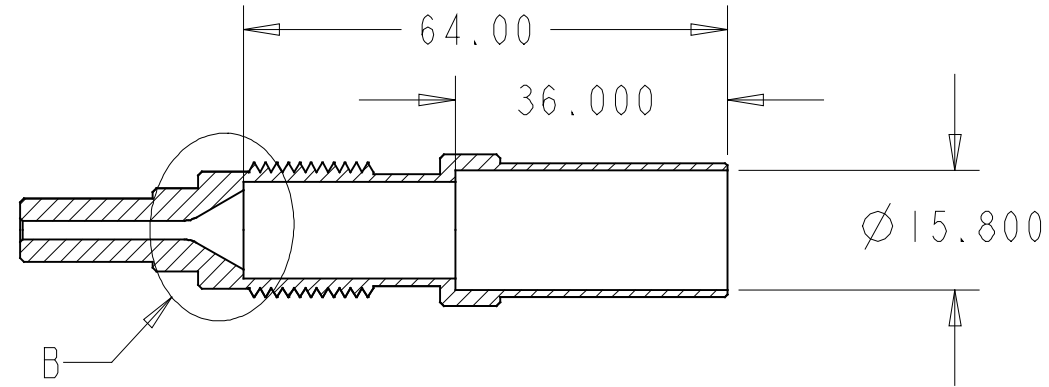
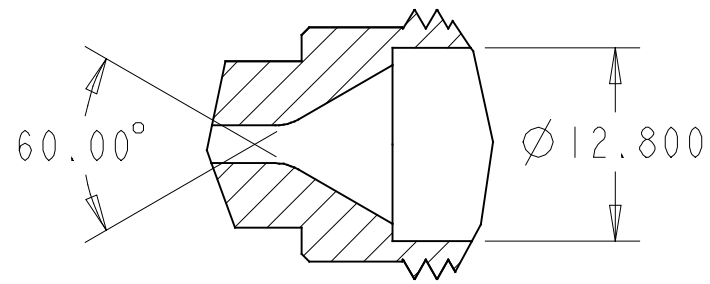
DWG. NO.		DATE		REV.	
2500522		1		1	
ITEM	PART NO	REQD	DESCRIPTION		MATERIAL
3	250044		Spring Plunger		Aluminum 6061-T6
2	250053		Solid Spring Bushing		Aluminum 6061-T6
1	250183		Tension Mechanism Mount Bushing		Aluminum 6061-T6

SCALE 1.000

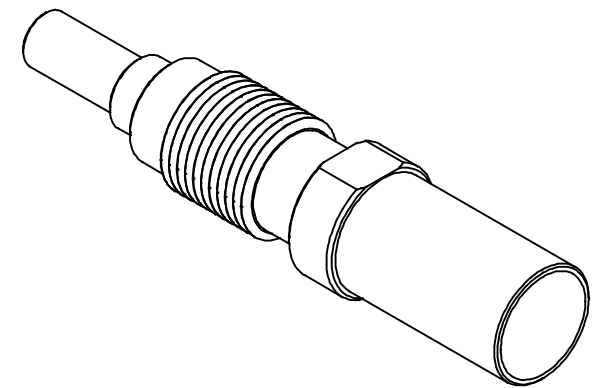
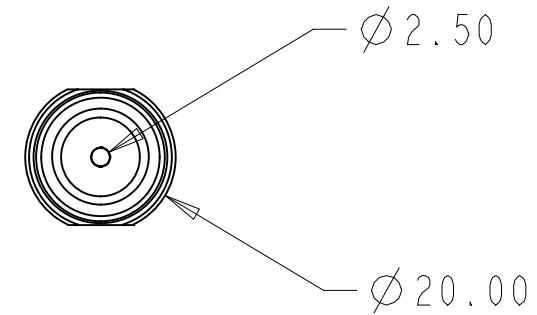
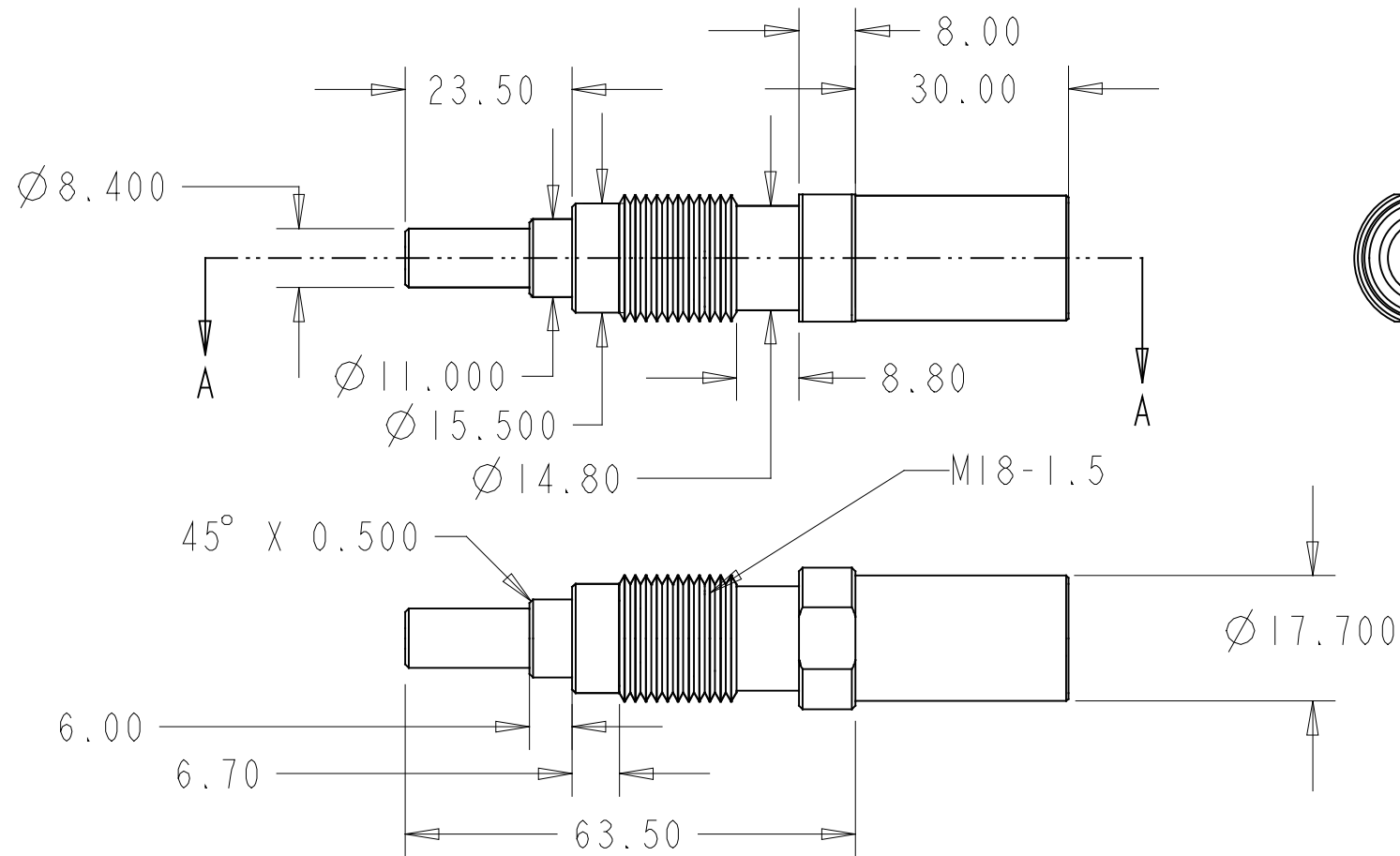
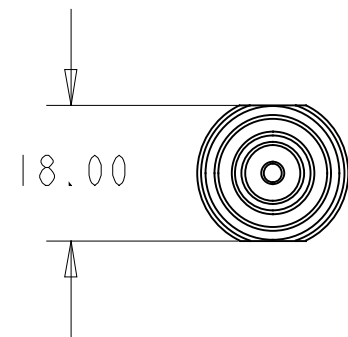
						UNLESS OTHERWISE SPECIFIED			SHOP ORDERS			SER NO.	-	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY 									
						TOLERANCES	X.X ± 0.25	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. REQD	1	DATE ISSD	-	ATLAS PIXEL DETECTOR TENSION MECHANISM Solid Spring Plunger and Mount Bushing									
							X.XX ± 0.10	Angles ± 0.50°	DEL TO N Hartman			DATE REQD	-										
							X.XXX ± 0.05	FINISH 125√(μin)	SURFACE TREATMT														
						DO NOT SCALE PRINT THREADS ARE CLASS 2 CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30° CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1			IDENT METHOD TAG			(logo)											
					PROJECT NUMBER																		
					PROJECT NAME																		
					DWG BY D Uken				DATE 24-Mar-03														
					CHK BY N Hartman				DATE														
									APR BY E Anderssen			DATE		PATENT CLEAR:		DWG. TYPE ASSEM		SHOWN ON 250051		SCALE: 1.500		DO NOT SCALE PRINTS	
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES										DESIGN ACCT. NO. API300		2500522		1				

SECTION A-A

QNTY.	SIZE	KEY	SR.	DESCRIPTION	MATERIAL	MAT. LOCATION
2501832	1	1		Lathe	Aluminum 6061-T6	-

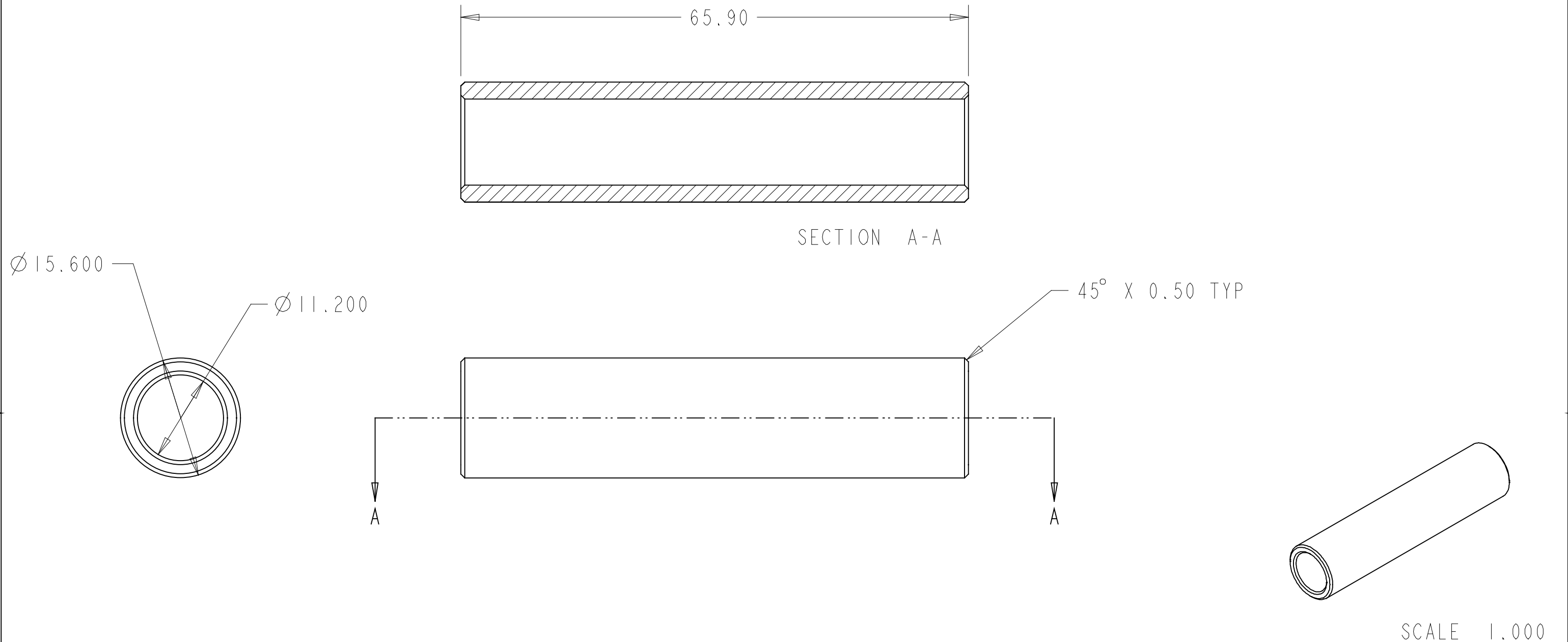


SEE DETAIL B-

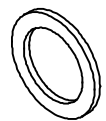
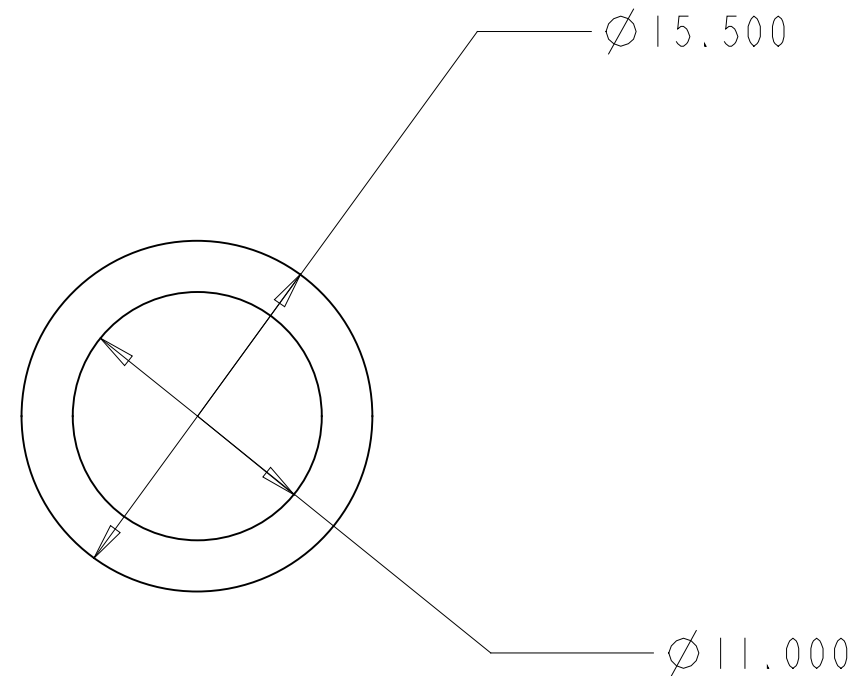
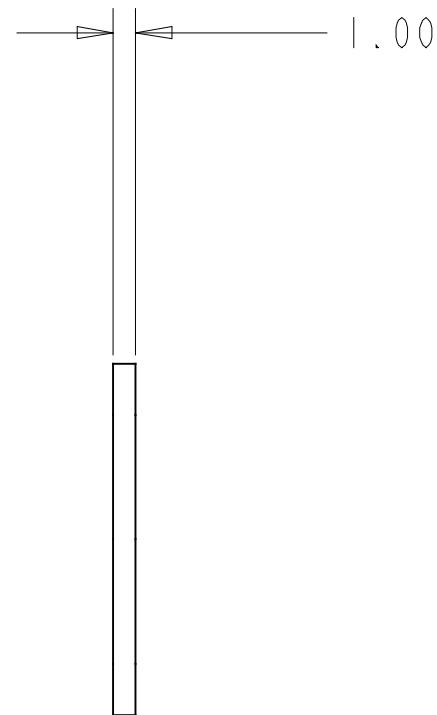


						UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		SHOP ORDERS		SER NO. -	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY 						
						TOLERANCES	X.X ± 0.1	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. REQD 8	DATE ISSD -						
							X.XX ± 0.01	Angles ± 0.50°	DEL TO E Anderssen		DATE REQD -						
							X.XXX ± 0.001	FINISH 125√(min)	SURFACE TREATMT Gold Anodize								
						DO NOT SCALE PRINT THREADS ARE CLASS 2			IDENT METHOD TAG		ATLAS PIXEL DETECTOR BEAM PIPE AND SERVICES SUPPORT Tension Mechanism Mount Bushing						
									PROJECT NUMBER								
						CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30° CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1			PROJECT NAME		MICROFILMED:	DWG. TYPE	SHOWN ON	SCALE: 1.000	DO NOT SCALE PRINTS		
									DWG BY D Uken		DATE 17-Oct-03	PART250040 250051		SHEET 1 OF 1			
									CHK BY N Hartman		DATE	PATENT CLEAR:	DESIGN ACCT. NO.	CATEGORY CODE	DWG. NO.	SIZE	REV.
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES				APR BY E Anderssen	DATE	See WebJO		API000	2501832	1		

QNTY. NO.	STEL	REV.	SH.			
2500532	1	1				
DESCRIPTION				MATERIAL	MAT. LOCATION	
				Aluminum 6061-T6	-	

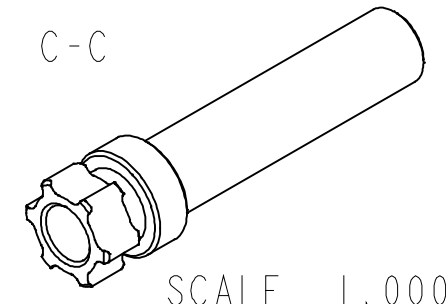
[illegible]

DWG. NO.	SHEET	REV.	SR.
2500452		1	1
DESCRIPTION		MATERIAL	MAT. LOCATION
		Aluminum 6061-T6	-

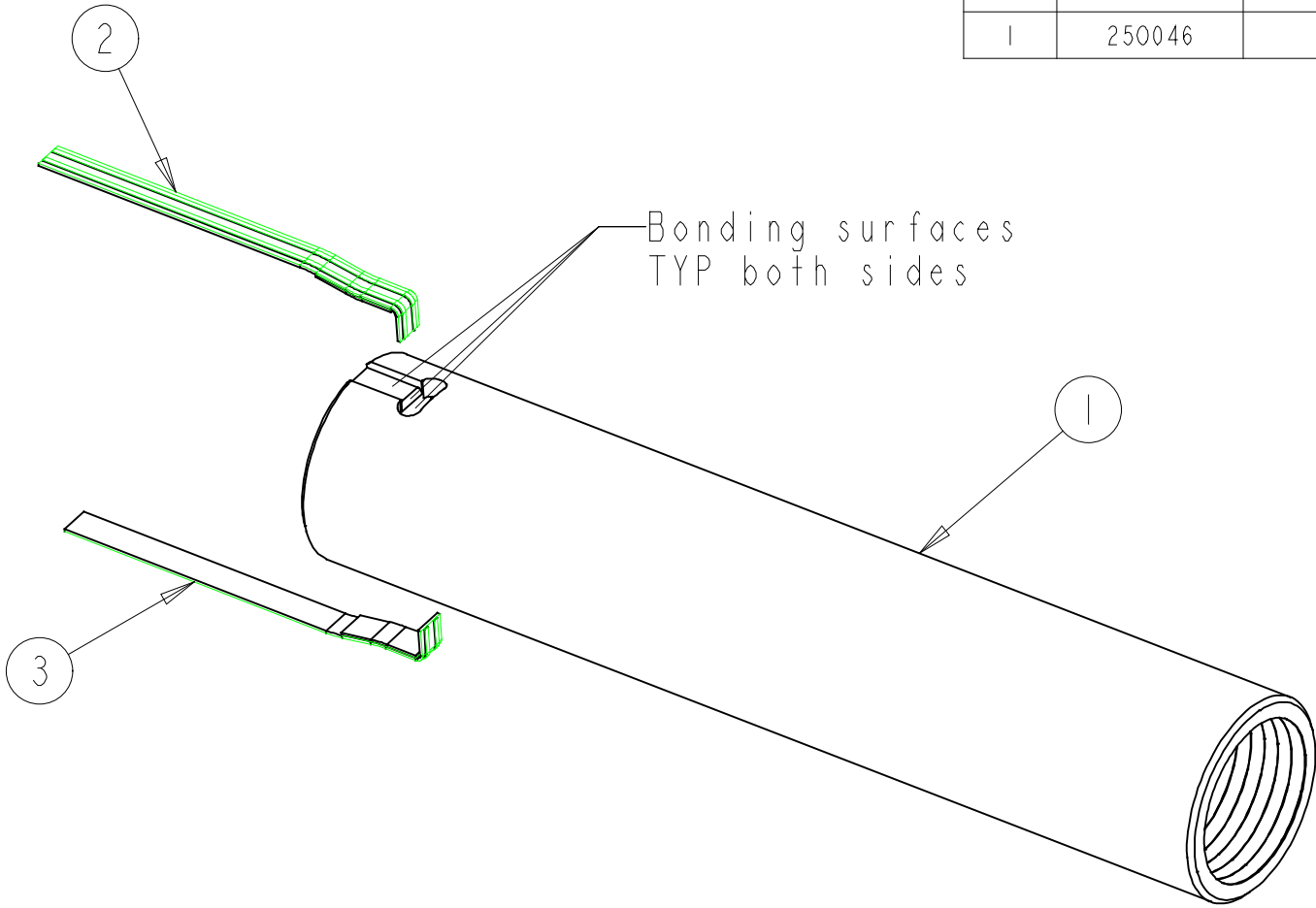


SCALE 1.000

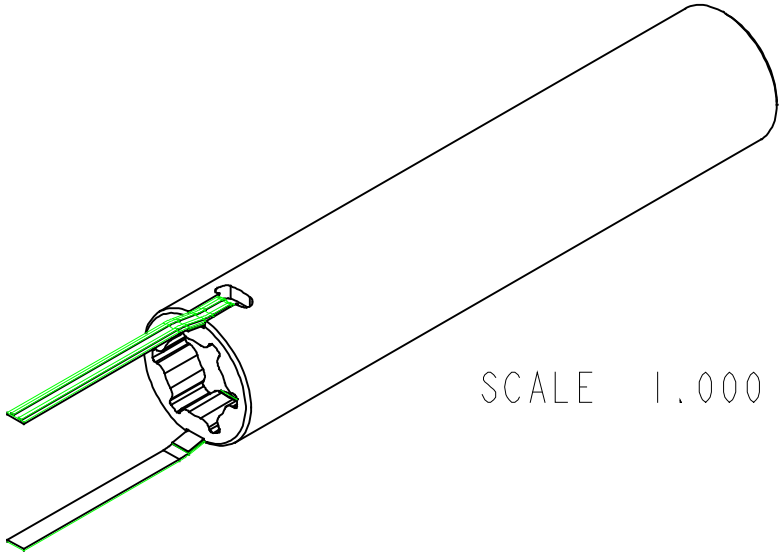
						UNLESS OTHERWISE SPECIFIED			SHOP ORDERS			SER NO. -		ERNEST ORLANDO LAWRENCE						
						TOLERANCES	X.X ± 0.25	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. REQD	DATE ISSD	-	BERKELEY NATIONAL LABORATORY							
							X.XX ± 0.10	Angles ± 0.50°	DEL TO	N Hartman	DATE REQD	-	UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY							
							X.XXX ± 0.05	FINISH 125√(μin)	SURFACE TREATMT Hard Anodize				ATLAS PIXEL DETECTOR							
						DO NOT SCALE PRINT			IDENT METHOD TAG				TENSION MECHANISM							
									PROJECT NUMBER		(Logo)		Thrust Washer							
									PROJECT NAME											
						CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30°			PROJECT NAME		MICROFILMED:		DWG. TYPE	SHOWN ON	SCALE: 3.000	DO NOT SCALE PRINTS				
						CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS			DWG BY D Uken		DATE 21-Mar-03		PART		250041	SHEET 1 OF 1				
						BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK			CHK BY N Hartman		DATE		PATENT CLEAR:		CATEGORY CODE	DWG. NO.	SIZE	REV.		
						REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE			APR BY E Anderssen		DATE		DESIGN ACCT. NO.		API300	2500452		1		
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES															

[illegible]

REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES	REMOVE BURN; REED CRACKER & LOOSE CORN IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1	APR BY E Anderssen	DATE		DESIGN ACCT. NO.	API 300	2500442	1
-----	-----	-----	------	------	---------	--	-----------------------	------	--	------------------	---------	---------	---



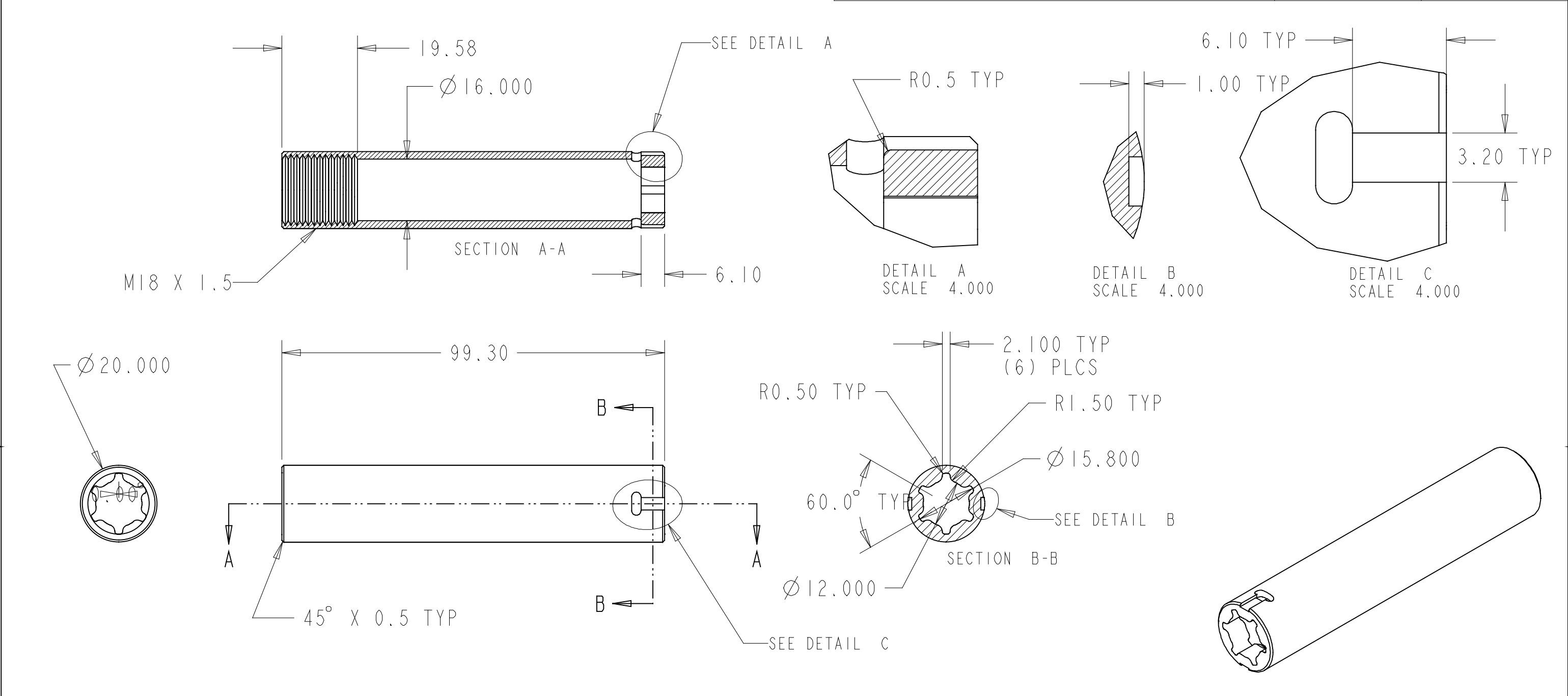
NOTE:
Flex Circuit Assemblies should be bonded to
Spring Plunger Retainer with exposed contacts
facing the open threaded end of the part as shown.



ITEM	PART NO	REQD	DESCRIPTION	MATERIAL
3	250057		Flex Circuit Contact Sensor	
2	250057		Flex Circuit Contact Sensor	
1	250046		Spring Plunger Capture	Aluminum 6061-T6

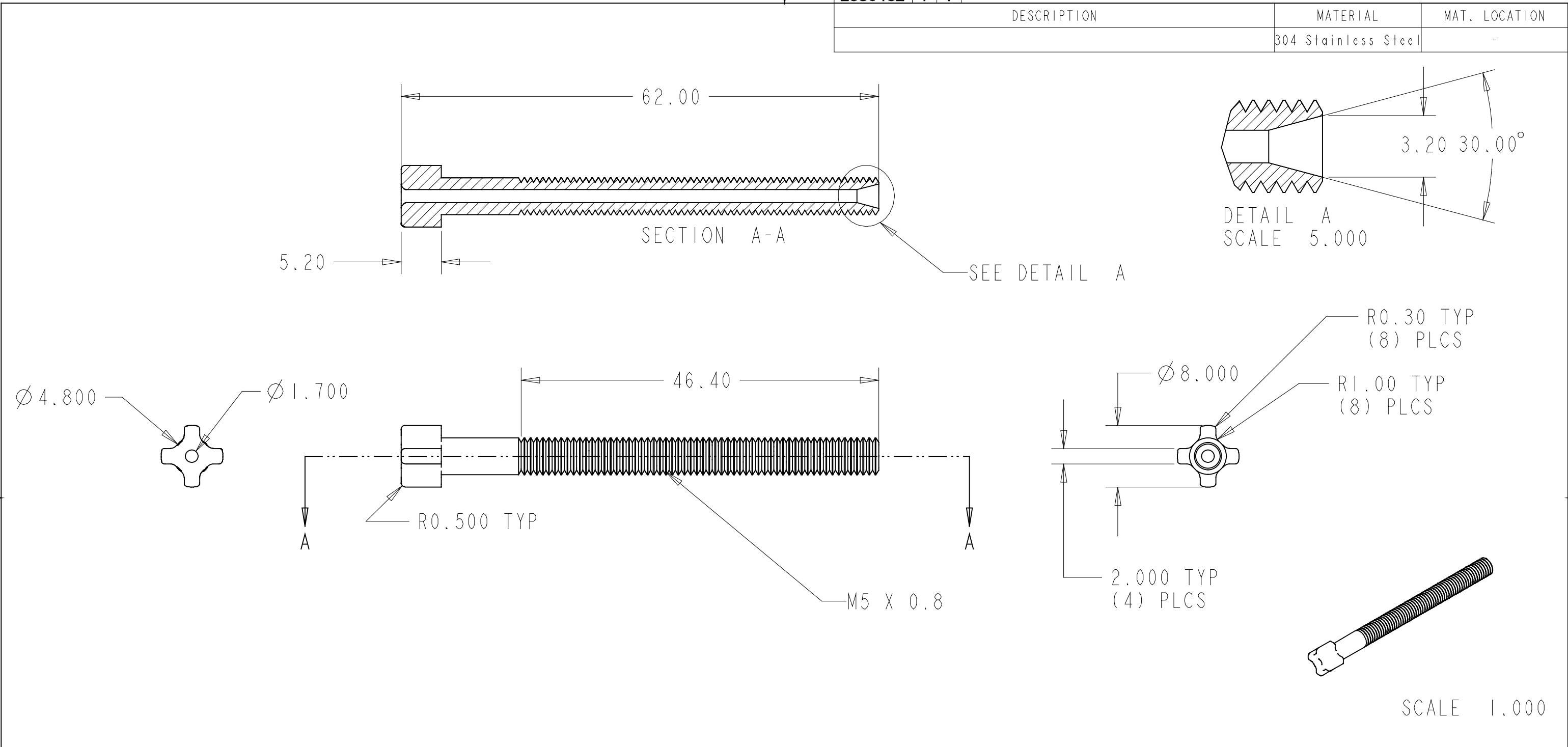
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

250046211			DESCRIPTION	MATERIAL	MAT. LOCATION
			CNC Machine, Wire EDM	Aluminum 6061-T6	-



						UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		SHOP ORDERS		SER NO. -	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY 						
						TOLERANCES	X.X ± 0.25	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. REQD					DATE ISSD -		
							X.XX ± 0.10	Angles ± 0.50°	DEL TO	N Hartman					DATE REQD -		
							X.XXX ± 0.05	FINISH 125 	SURFACE TREATMT Gold Anodize				ATLAS PIXEL DETECTOR TENSION MECHANISM Spring Plunger Retainer				
						DO NOT SCALE PRINT		IDENT METHOD TAG									
						THREADS ARE CLASS 2		PROJECT NUMBER									
							CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30°		PROJECT NAME		MICROFILMED:		DWG. TYPE PART	SHOWN ON 250043	SCALE: 1.000	DO NOT SCALE PRINTS	
							CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS		DWG BY D Uken						DATE 21-Mar-03	SHEET 1 OF 1	
							BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK		CHK BY N Hartman		DATE	PATENT CLEAR:	DESIGN ACCT. NO.	CATEGORY CODE AP1300	DWG. NO.	SIZE	REV.
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES		REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE		APR BY E Anderssen		DATE				2500462		1
							IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1										

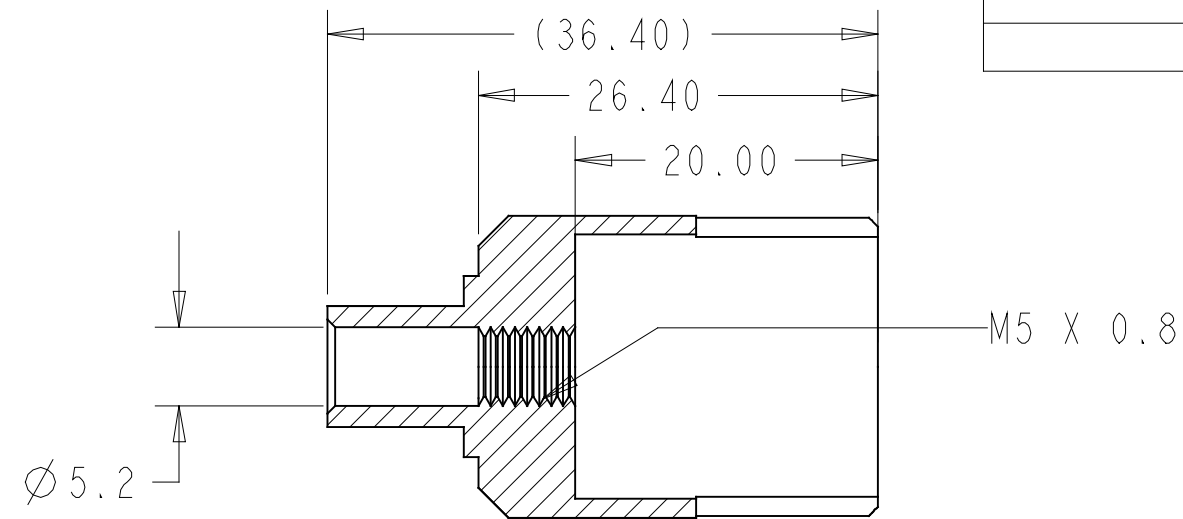
		DWG. NO. 2500844		SIZE 1	REV. 1	SH. 1		
ITEM	PART NO	REQD	DESCRIPTION				MATERIAL	
3	250082		Adjuster Lock Nut				304 Stainless Steel	
2	250047		Tension Adjuster				Aluminum 6061-T6	
1	250048		Collet Holder Screw				304 Stainless Steel	



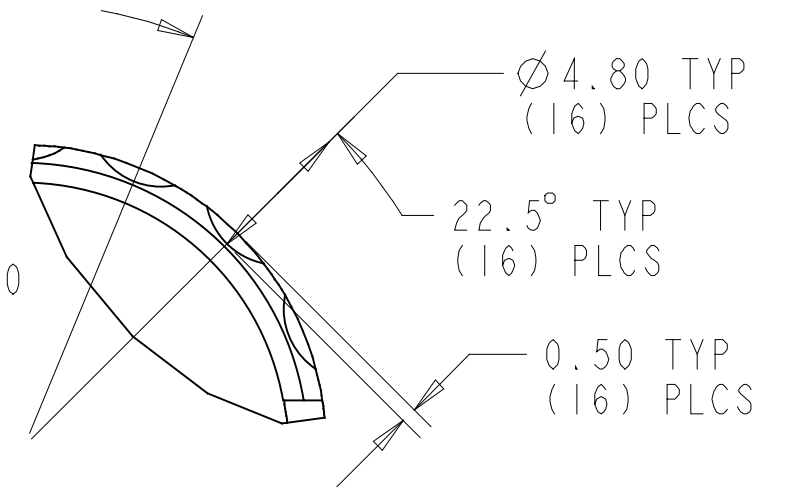
						UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		SHOP ORDERS		SER NO. -	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY ATLAS PIXEL DETECTOR TENSION MECHANISM Collet Holder Screw							
						TOLERANCES	X.X ± 0.1	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. RECD 2					DATE ISSD -			
							X.XX ± 0.01	Angles ± 0.50°	DEL TO N Hartman						DATE REQD -			
							X.XXX ± 0.001	FINISH 125 $\sqrt{\mu in}$	SURFACE TREATMT									
						DO NOT SCALE PRINT		IDENT METHOD TAG		(logo)		MICROFILMED:			DWG. TYPE PART	SHOWN ON 250084	SCALE: 2.000	DO NOT SCALE PRINTS
						THREADS ARE CLASS 2		PROJECT NUMBER										
						CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30°		PROJECT NAME										
						CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS		DWG BY D Uken		DATE 28-Mar-03		PATENT CLEAR:	DESIGN ACCT. NO.	CATEGORY CODE AP1300	DWG. NO. 2500482	SIZE	REV. 1	
						BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK		CHK BY N Hartman		DATE								
						REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE		APR BY E Anderssen		DATE								
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES		IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1											

DRG. NO.	SIZE	REV.	QTY.
2500472		1	1

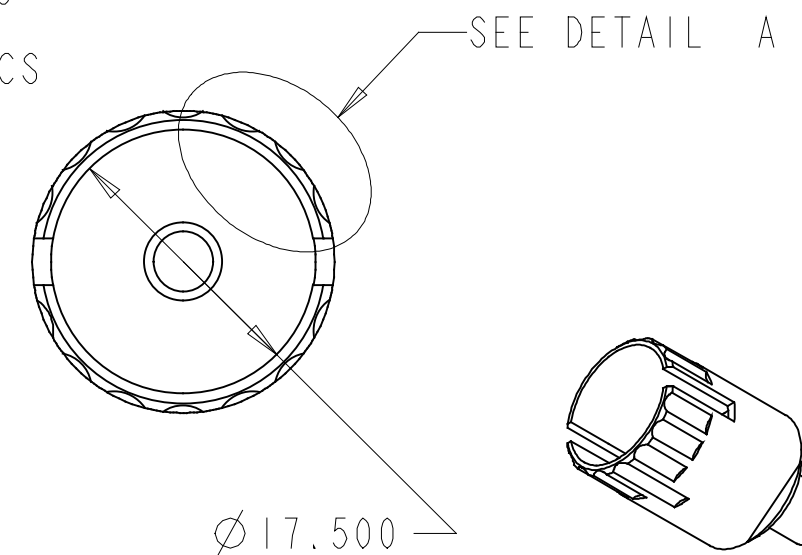
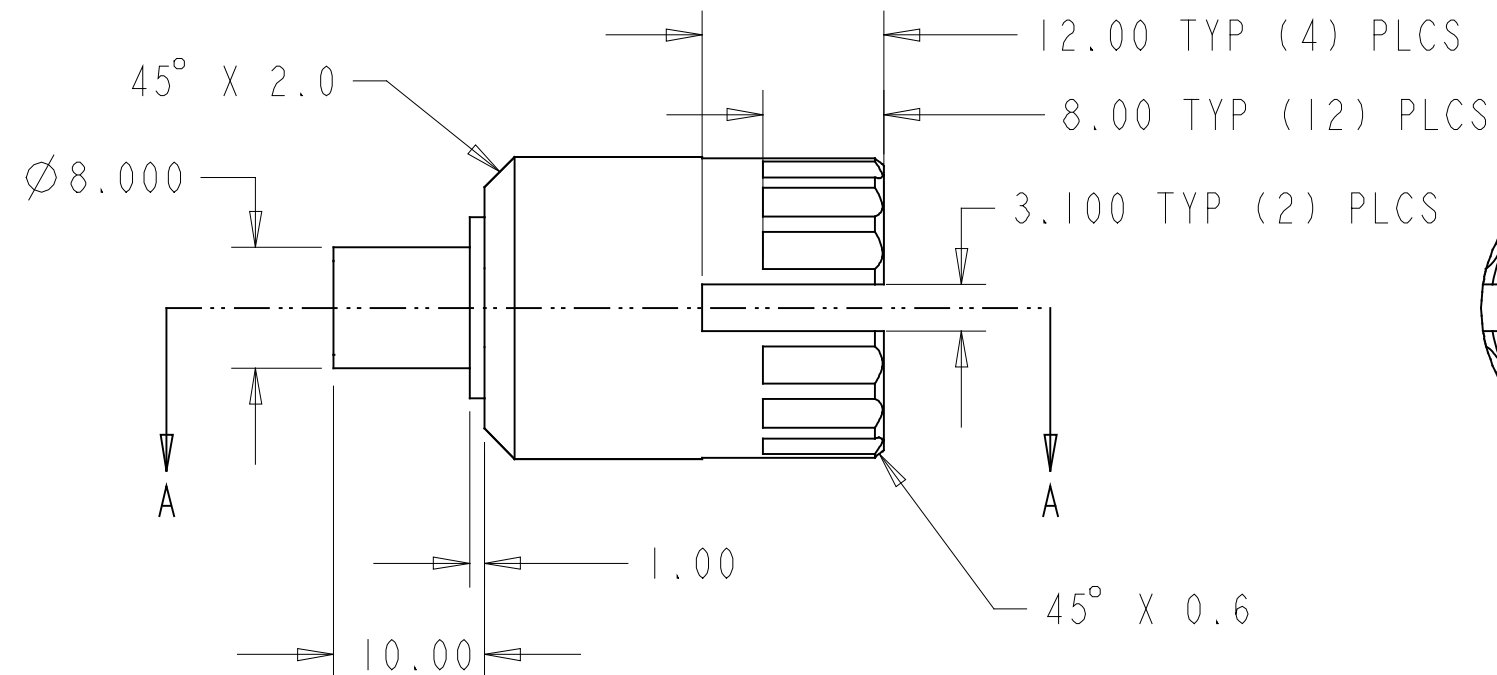
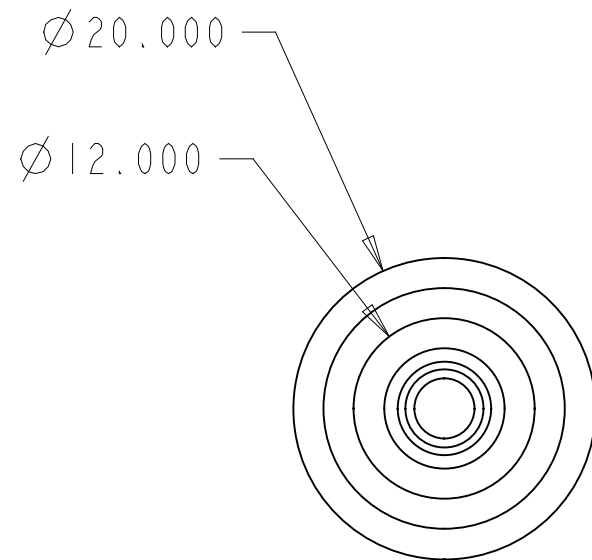
DESCRIPTION	MATERIAL	MAT. LOCATION
	Aluminum 6061-T6	-



DETAIL A
SCALE 4.000

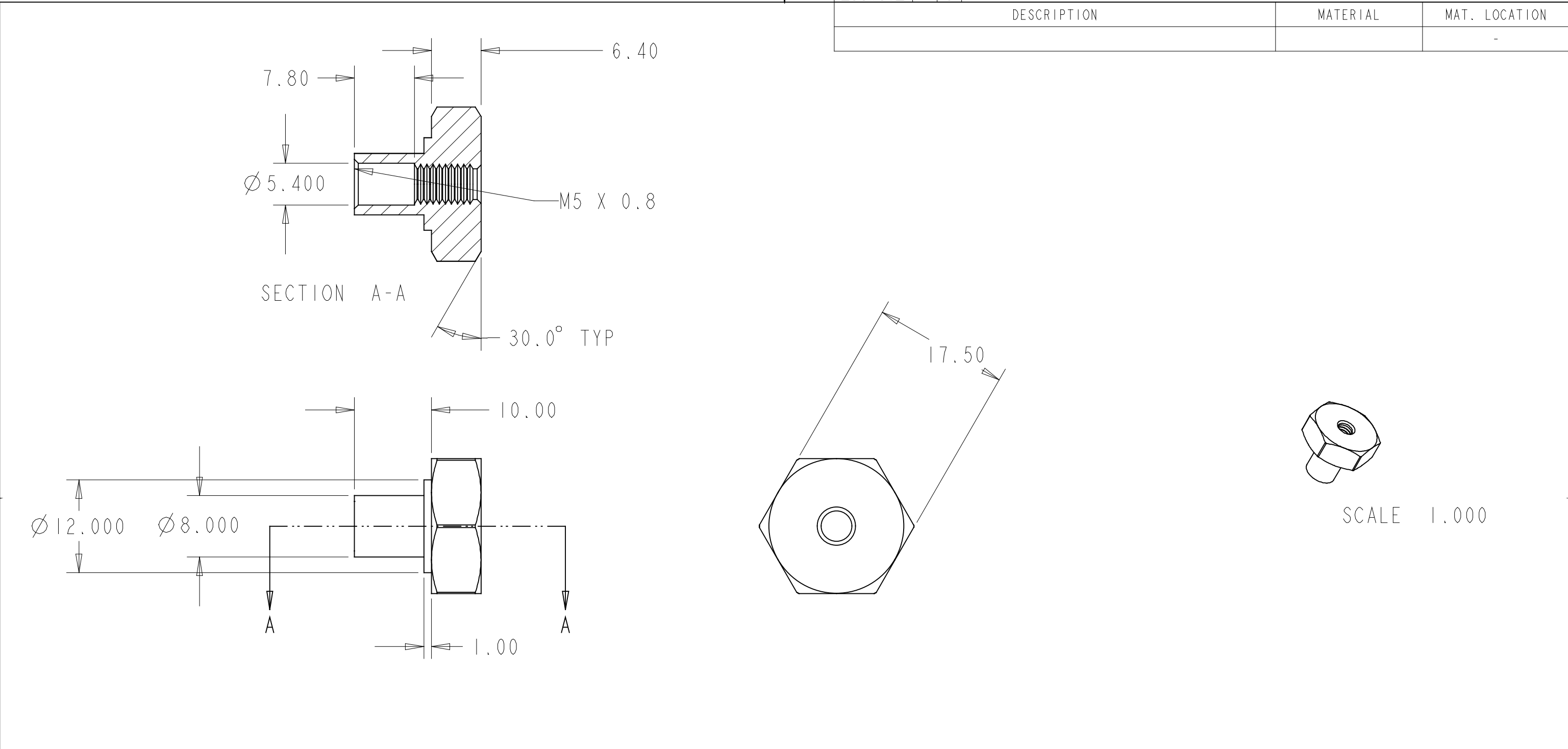


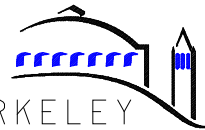
SECTION A-A



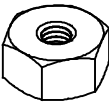
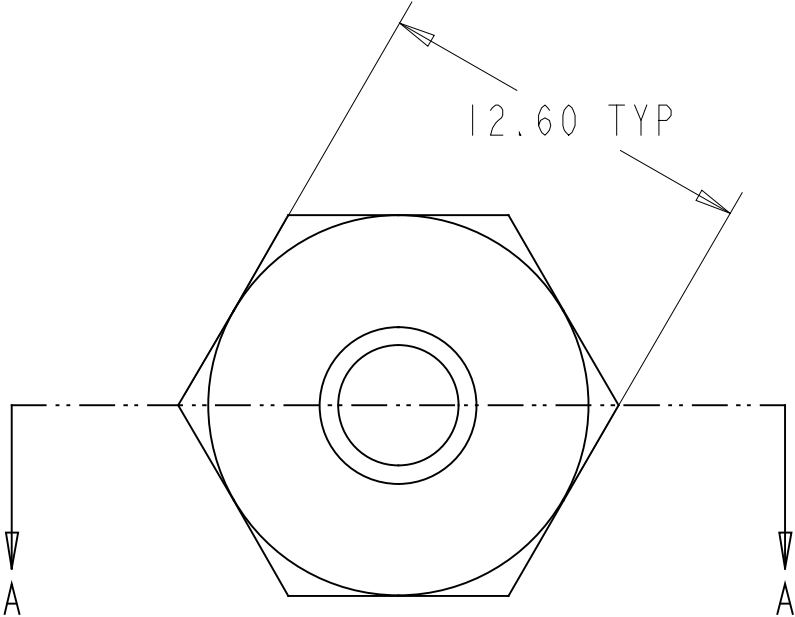
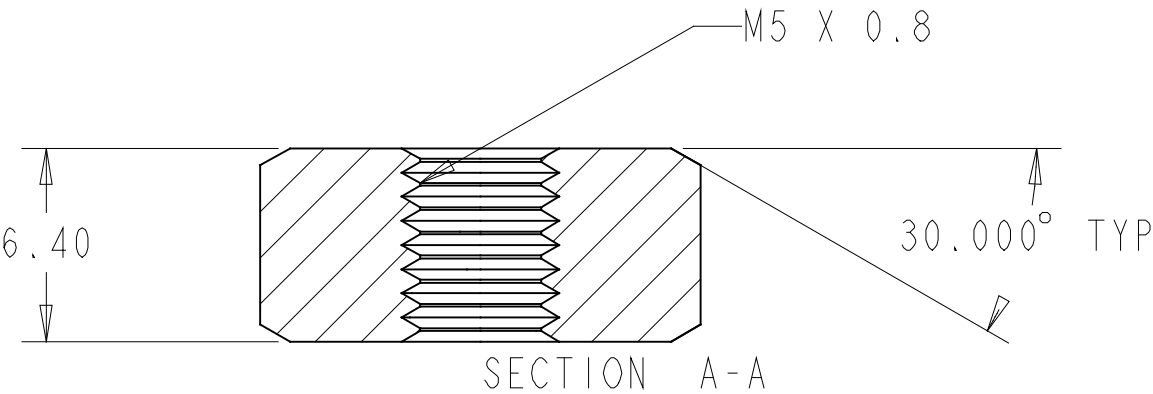
SCALE 1.000

						UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		SHOP ORDERS		SER NO. -	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY					
						TOLERANCES	X.X ± 0.1	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. REQD 1	DATE ISSD -	ATLAS PIXEL DETECTOR TENSION MECHANISM Tension Adjuster				
							X.XX ± 0.01	Angles ± 0.50°	DEL TO N Hartman	DATE REQD -						
							X.XXX ± 0.001	FINISH 125√(μin)	SURFACE TREATMT Blue Anodize							
						DO NOT SCALE PRINT THREADS ARE CLASS 2 CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30° CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1	IDENT METHOD TAG		(logo)		MICROFILMED: DWG. TYPE PART SHOWN ON 250084 SCALE: 2.000 DO NOT SCALE PRINTS					
							PROJECT NUMBER									
							PROJECT NAME		DATE 28-Mar-03		SHEET 1 OF 1					
							DWG BY D Uken									
								CHK BY N Hartma	DATE	PATENT CLEAR: DESIGN ACCT. NO. AP1300		DWG. NO. 2500472 SIZE REV. 1				
						APR BY E Anderssen	DATE									
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES											



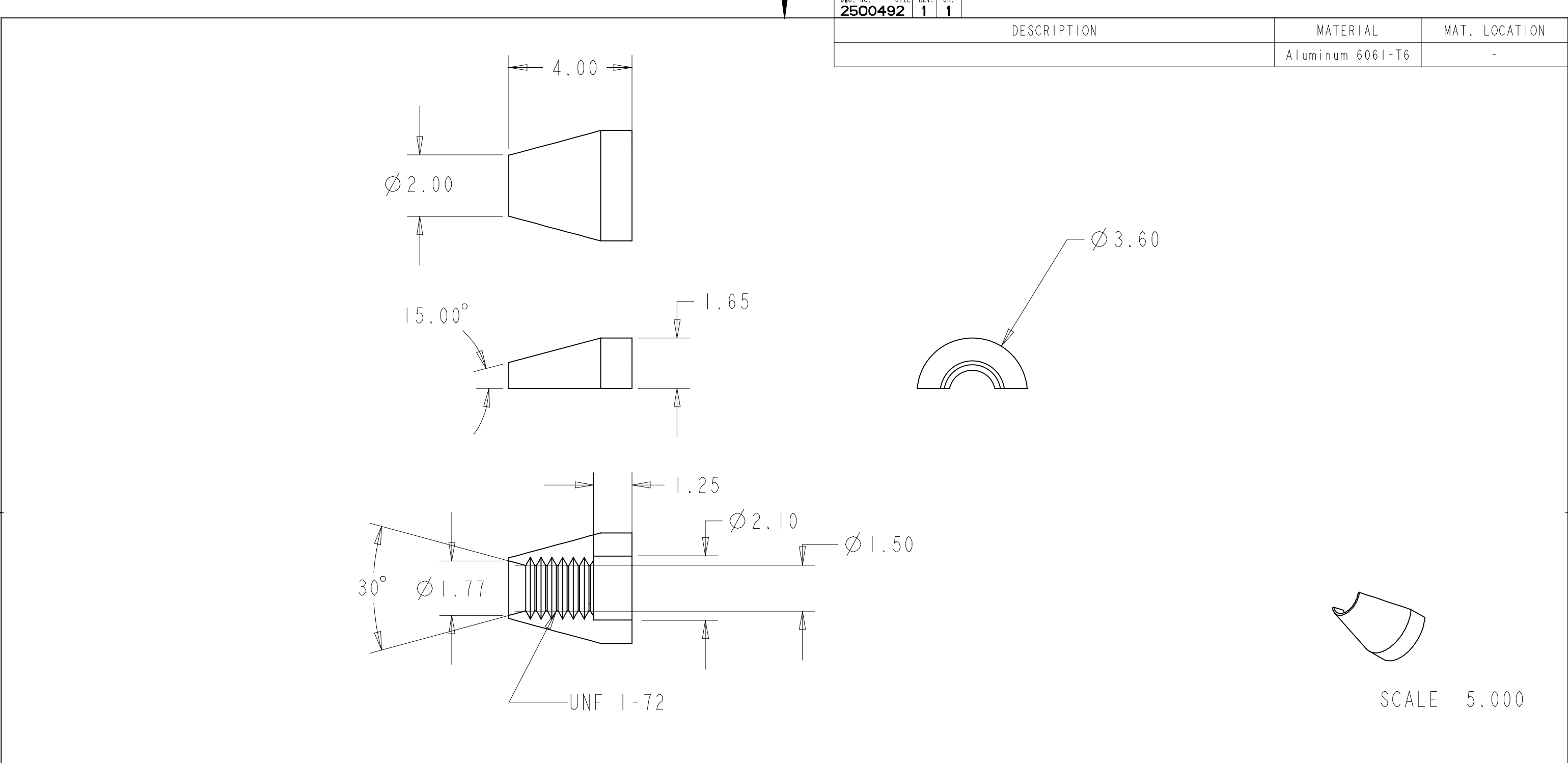
							UNLESS OTHERWISE SPECIFIED			SHOP ORDERS		SER NO. -	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY								
							TOLERANCES	X.X ± 0.25	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. REQD 1	DATE ISSD -	ATLAS PIXEL DETECTOR TENSION MECHANISM Adjuster Nut								
						X.XX ± 0.10		Angles ± 0.50°	DEL TO N Hartman		DATE REQD -										
						X.XXX ± 0.05		FINISH 125 $\sqrt{\mu in}$	SURFACE TREATMT												
							DO NOT SCALE PRINT THREADS ARE CLASS 2 CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30° CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1	IDENT METHOD TAG		(logo)		MICROFILMED: DWG. TYPE PART 250084 PATENT CLEAR: CATEGORY CODE AP1300 DWG. NO. 2500802 SIZE REV.									
						PROJECT NUMBER															
						PROJECT NAME															
						DWG BY D Uken		DATE 24-Mar-03													
						CHK BY N Hartman		DATE													
								APR BY E Anderssen		DATE											
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES																

PROJ. NO. 2500822	SIZE	REV.	SHEET NO. 1	DESCRIPTION	MATERIAL	MAT. LOCATION
					304 Stainless Steel	-



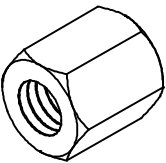
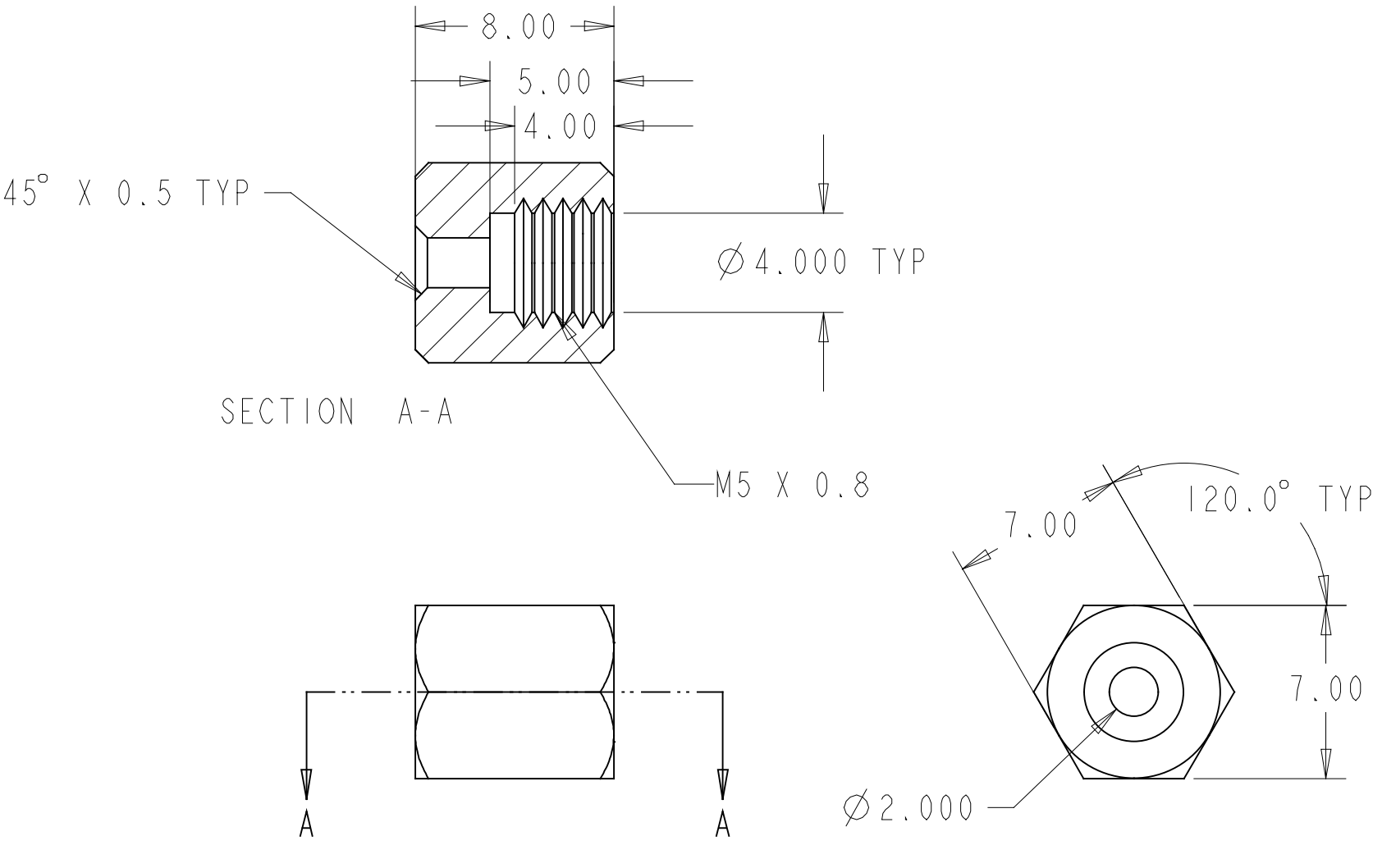
SCALE 1.000

						UNLESS OTHERWISE SPECIFIED			SHOP ORDERS			SER NO.	-	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY ATLAS PIXEL DETECTOR TENSION MECHANISM Adjuster Lock Nut				
						TOLERANCES	X.X ± 0.1	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. RECD 2	DATE ISSD	-						
							X.XX ± 0.01	Angles ± 0.50°	DEL TO	N Hartman		DATE REQD	-					
							X.XXX ± 0.001	FINISH 125 $\sqrt{\mu in}$	SURFACE TREATMT		(logo)							
						DO NOT SCALE PRINT		IDENT METHOD TAG										
						THREADS ARE CLASS 2		PROJECT NUMBER										
						CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30°		PROJECT NAME		MICROFILMED:		DWG. TYPE PART	SHOWN ON 250084	SCALE: 4.000	DO NOT SCALE PRINTS SHEET 1 OF 1			
						CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS		DWG BY D Uken								DATE 31-Mar-03		
						BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK		CHK BY N Hartman		DATE		PATENT CLEAR:	DESIGN ACCT. NO.	CATEGORY CODE AP1300	DWG. NO. 2500822	SIZE REV.		
						REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE		APR BY E Anderssen		DATE								
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES	IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1												



--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

DWG. NO.	SIZE	REV.	SH.	DESCRIPTION	MATERIAL	MAT. LOCATION
2500502	1	1			304 Stainless Steel	-



SCALE 2.000

							UNLESS OTHERWISE SPECIFIED			SHOP ORDERS			SER NO.	-	ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY ATLAS PIXEL DETECTOR TENSION MECHANISM Collet Cap				
							TOLERANCES	X.X ± 0.25	FRAC. ± 1/64	ACCT NO.	NO. REQD 2	DATE ISSD	-						
						X.XX ± 0.10		Angles ± 0.50°	DEL TO	N Hartman		DATE REQD	-						
						X.XXX ± 0.05		FINISH 125 $\sqrt{\mu in}$	SURFACE TREATMT			(logo)							
						DO NOT SCALE PRINT THREADS ARE CLASS 2 CHAMFER ENDS OF ALL SCREW TREADS 30° CUT ROUND, 1.5 THREAD RELIEF ON MACHINED THREADS BREAK EDGES .016 MAX. ON MACHINED WORK REMOVE BURRS, WELD SPLATTER & LOOSE SCALE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.5M & B46.1			IDENT METHOD TAG		MICROFILMED:			DWG. TYPE PART	SHOWN ON 250040	SCALE: 4.000	DO NOT SCALE PRINTS SHEET 1 OF 1		
									PROJECT NUMBER										
									PROJECT NAME										
										DWG BY	D Uken	DATE	24-Mar-03	PATENT CLEAR:	DESIGN ACCT. NO.	CATEGORY CODE API300	DWG. NO. 2500502	SIZE 1	REV. 1
									CHK BY	N Hartman	DATE								
									APR BY	E Anderssen	DATE								
REV	DWG	CHK	ZONE	DATE	CHANGES														