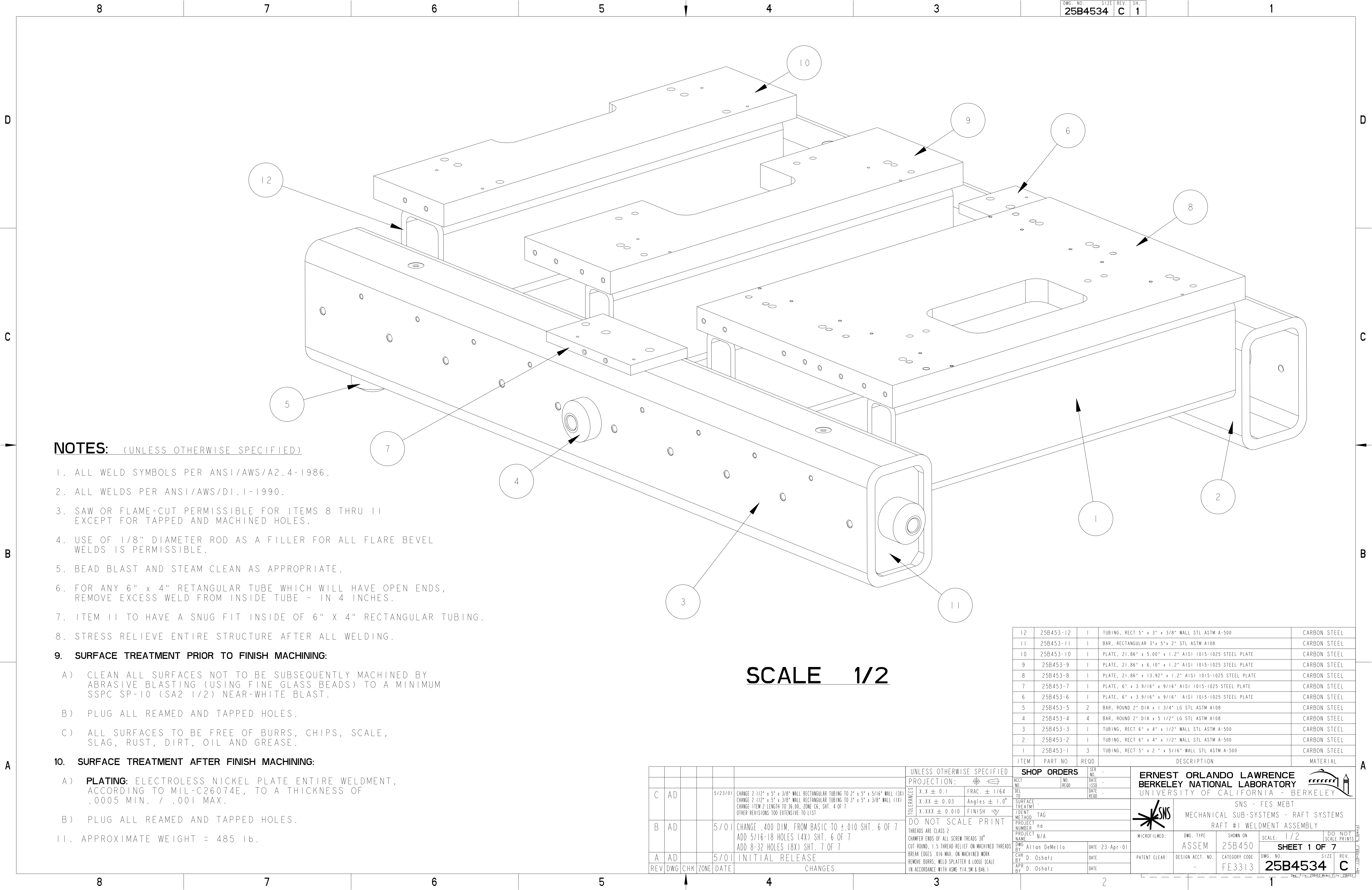




NOTES: (UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)

- 1. ALL WELD SYMBOLS PER ANSI/AWS/A2.4-1986.
- 2. ALL WELDS PER ANSI/AWS/D1.1-1990.
- 3. SAW OR FLAME-CUT PERMISSIBLE FOR ITEMS 8 THRU 11 EXCEPT FOR TAPPED AND MACHINED HOLES.
- 4. USE OF 1/8" DIAMETER ROD AS A FILLER FOR ALL FLARE BEVEL WELDS IS PERMISSIBLE.
- 5. BEAD BLAST AND STEAM CLEAN AS APPROPRIATE.
- 6. FOR ANY 6" x 4" RETANGULAR TUBE WHICH WILL HAVE OPEN ENDS, REMOVE EXCESS WELD FROM INSIDE TUBE - IN 4 INCHES.
- 7. ITEM 11 TO HAVE A SNUG FIT INSIDE OF 6" X 4" RECTANGULAR TUBING.
- 8. STRESS RELIEVE ENTIRE STRUCTURE AFTER ALL WELDING.

9. SURFACE TREATMENT PRIOR TO FINISH MACHINING:

- A) CLEAN ALL SURFACES NOT TO BE SUBSEQUENTLY MACHINED BY ABRASIVE BLASTING (USING FINE GLASS BEADS) TO A MINIMUM SSPC SP-10 (SA2 1/2) NEAR-WHITE BLAST.
- B) PLUG ALL REAMED AND TAPPED HOLES.
- C) ALL SURFACES TO BE FREE OF BURRS, CHIPS, SCALE, SLAG, RUST, DIRT, OIL AND GREASE.

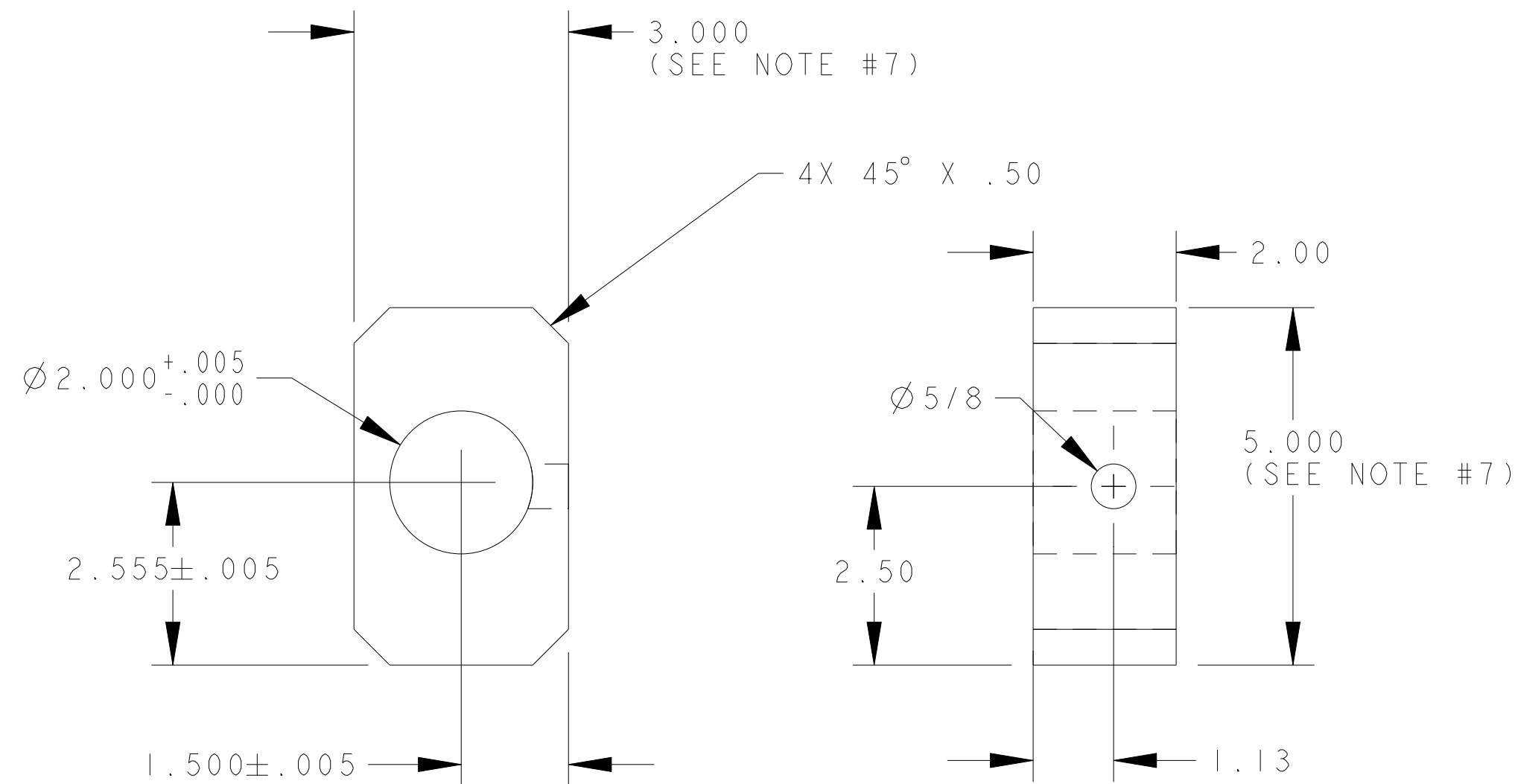
10. SURFACE TREATMENT AFTER FINISH MACHINING:

- A) **PLATING:** ELECTROLESS NICKEL PLATE ENTIRE WELDMENT, ACCORDING TO MIL-C26074E, TO A THICKNESS OF .0005 MIN. / .001 MAX.
- B) PLUG ALL REAMED AND TAPPED HOLES.
- 11. APPROXIMATE WEIGHT = 485 lb.

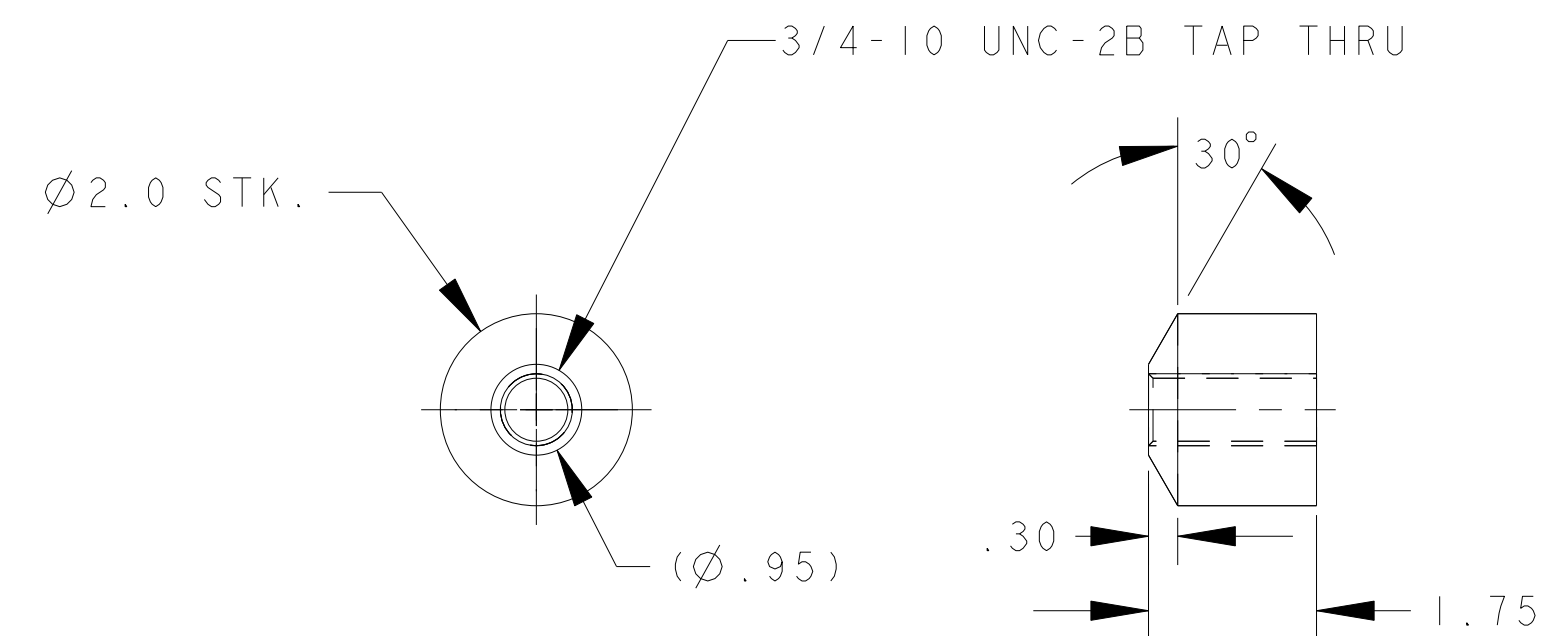
SCALE 1/2

12	25B453-12	1	TUBING, RECT 5" x 3" x 3/8" WALL STL ASTM A-500	CARBON STEEL
11	25B453-11	1	BAR, RECTANGULAR 3"x 5"x 2" STL ASTM A108	CARBON STEEL
10	25B453-10	1	PLATE, 21.86" x 5.00" x 1.2" AISI 1015-1025 STEEL PLATE	CARBON STEEL
9	25B453-9	1	PLATE, 21.86" x 6.10" x 1.2" AISI 1015-1025 STEEL PLATE	CARBON STEEL
8	25B453-8	1	PLATE, 21.86" x 13.92" x 1.2" AISI 1015-1025 STEEL PLATE	CARBON STEEL
7	25B453-7	1	PLATE, 6" x 3 9/16" x 9/16" AISI 1015-1025 STEEL PLATE	CARBON STEEL
6	25B453-6	1	PLATE, 6" x 3 9/16" x 9/16" AISI 1015-1025 STEEL PLATE	CARBON STEEL
5	25B453-5	2	BAR, ROUND 2" DIA x 1 3/4" LG STL ASTM A108	CARBON STEEL
4	25B453-4	4	BAR, ROUND 2" DIA x 5 1/2" LG STL ASTM A108	CARBON STEEL
3	25B453-3	1	TUBING, RECT 6" x 4" x 1/2" WALL STL ASTM A-500	CARBON STEEL
2	25B453-2	1	TUBING, RECT 6" x 4" x 1/2" WALL STL ASTM A-500	CARBON STEEL
1	25B453-1	3	TUBING, RECT 5" x 2" x 5/16" WALL STL ASTM A-500	CARBON STEEL
ITEM	PART NO	REQD	DESCRIPTION	MATERIAL

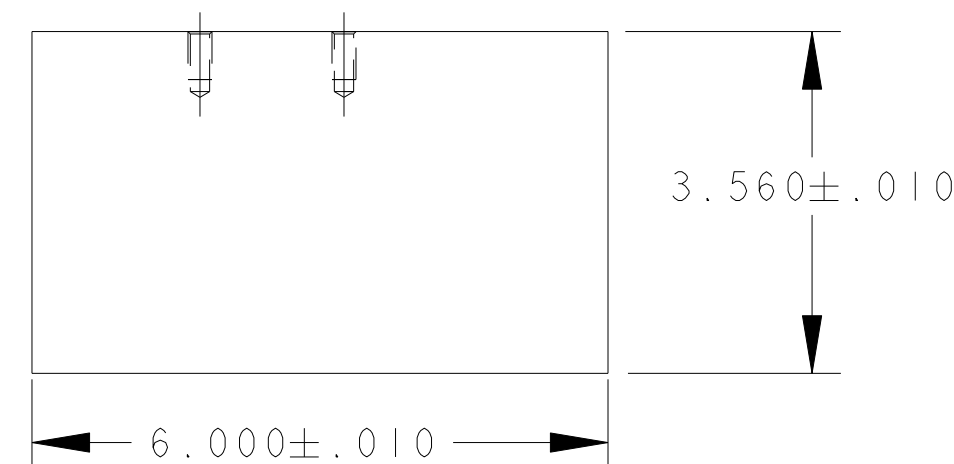
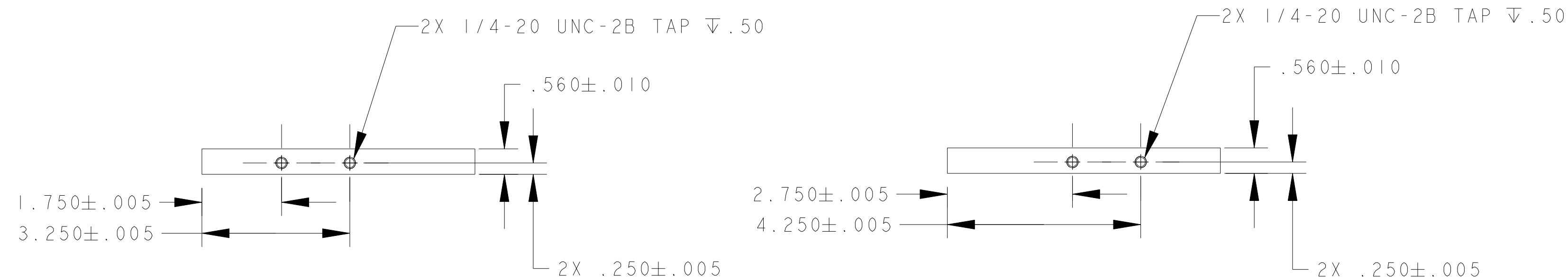
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--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



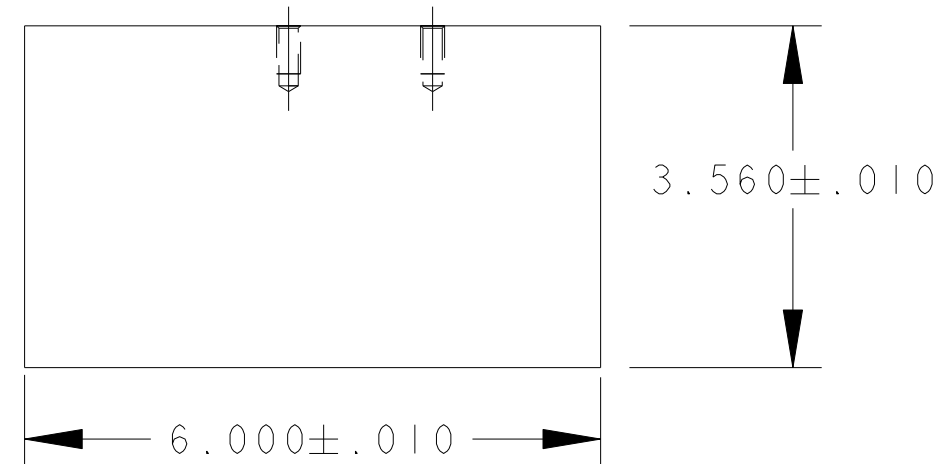
SCALE 1/2
ITEM 11



SCALE 1/2
ITEM 5

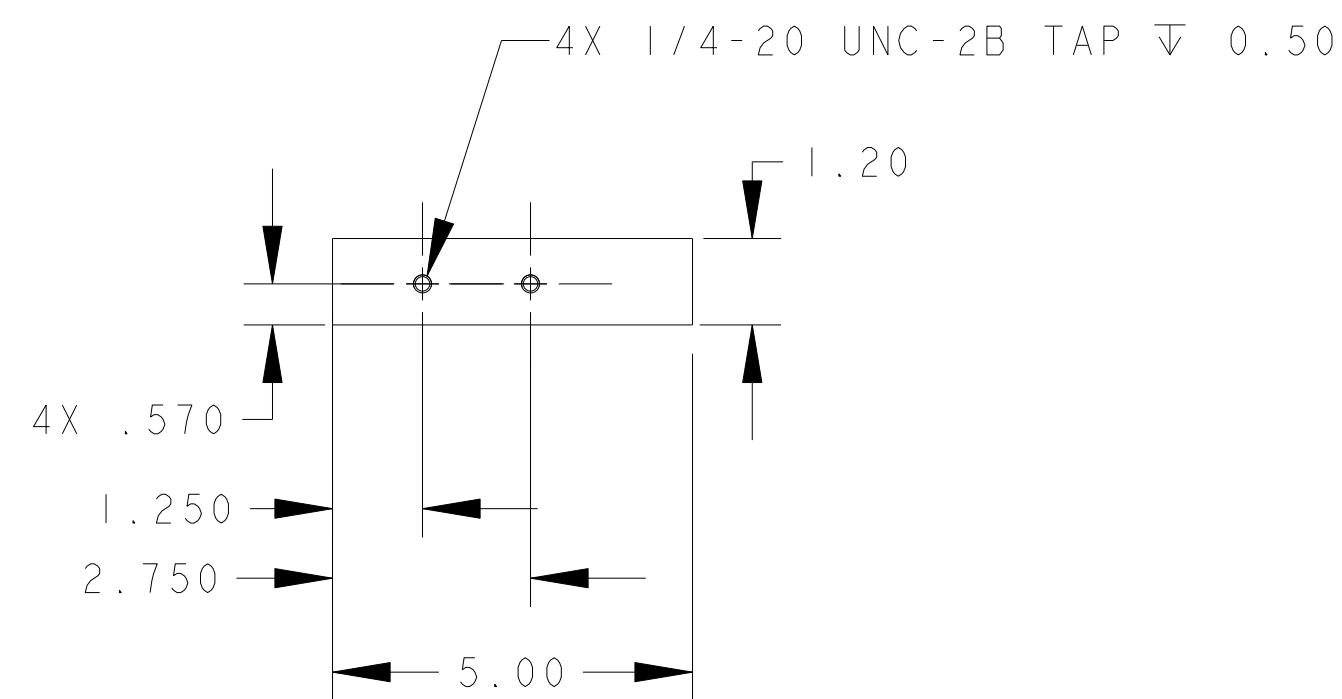
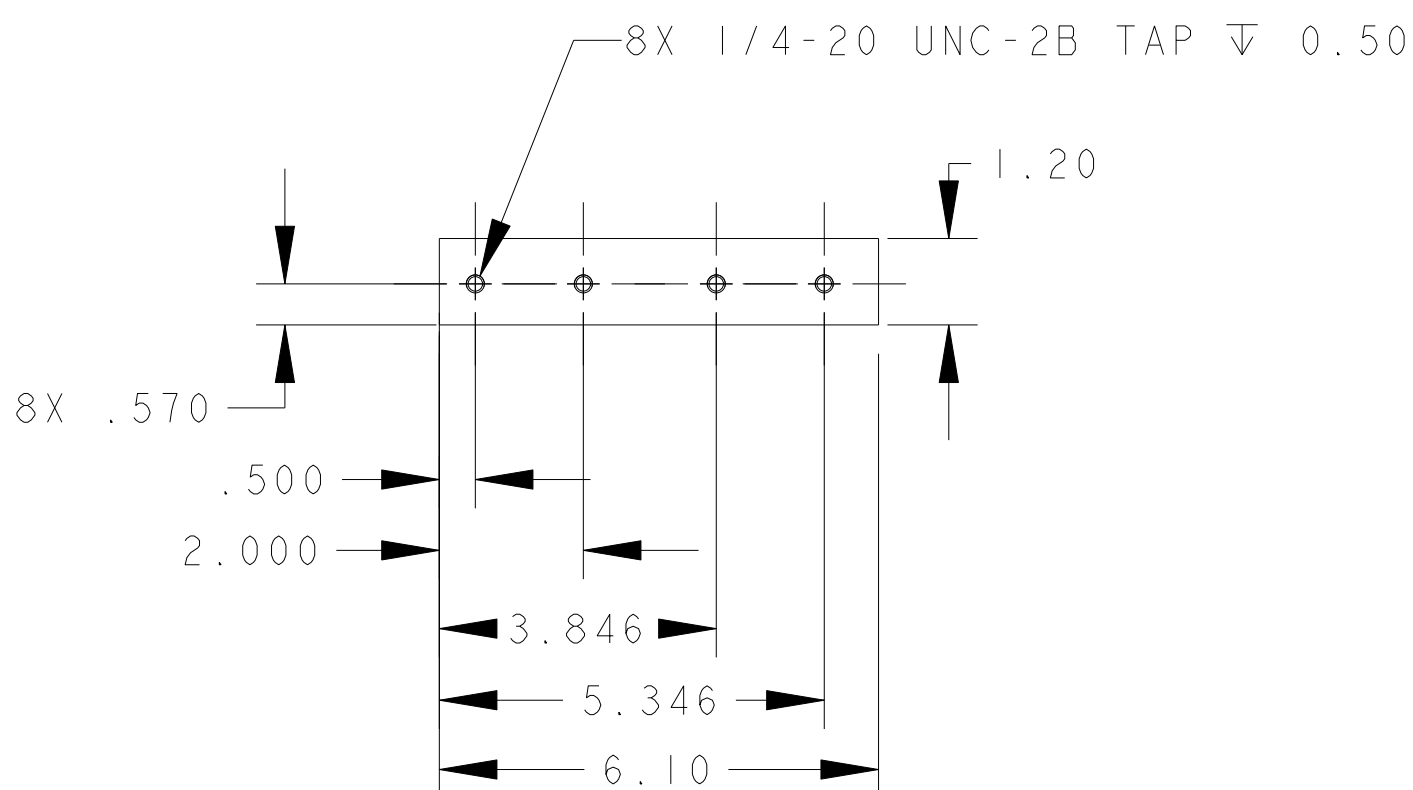
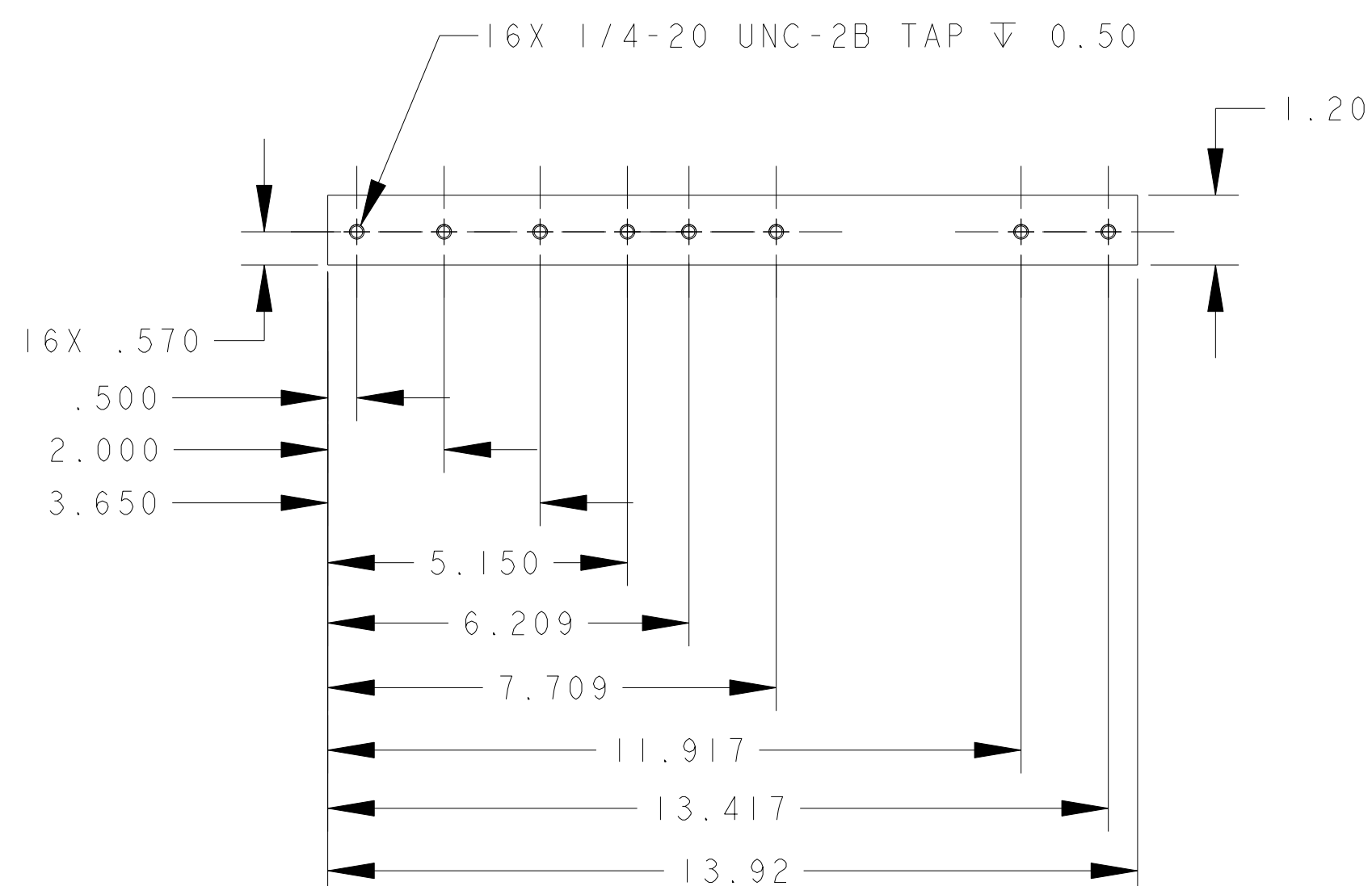
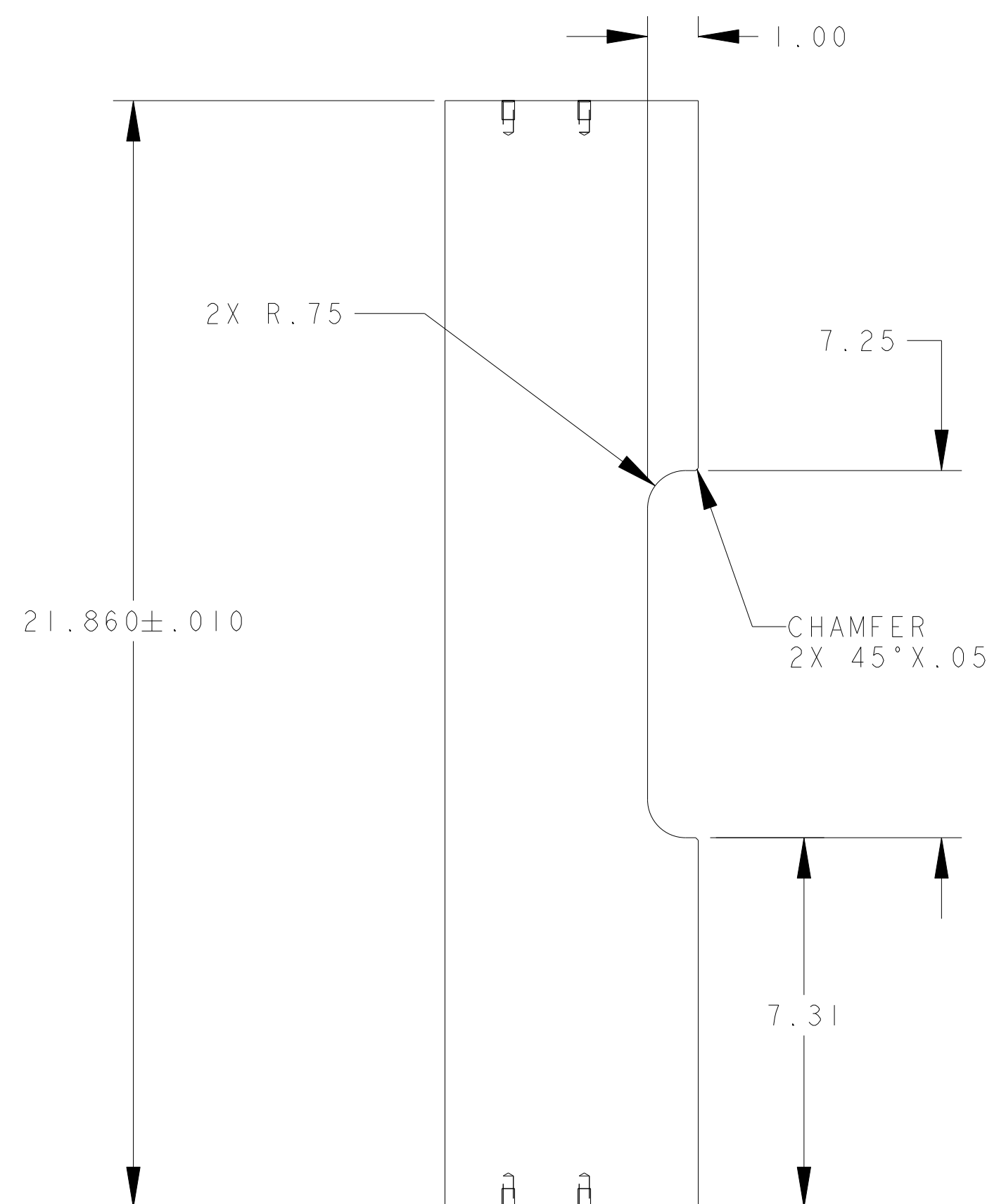
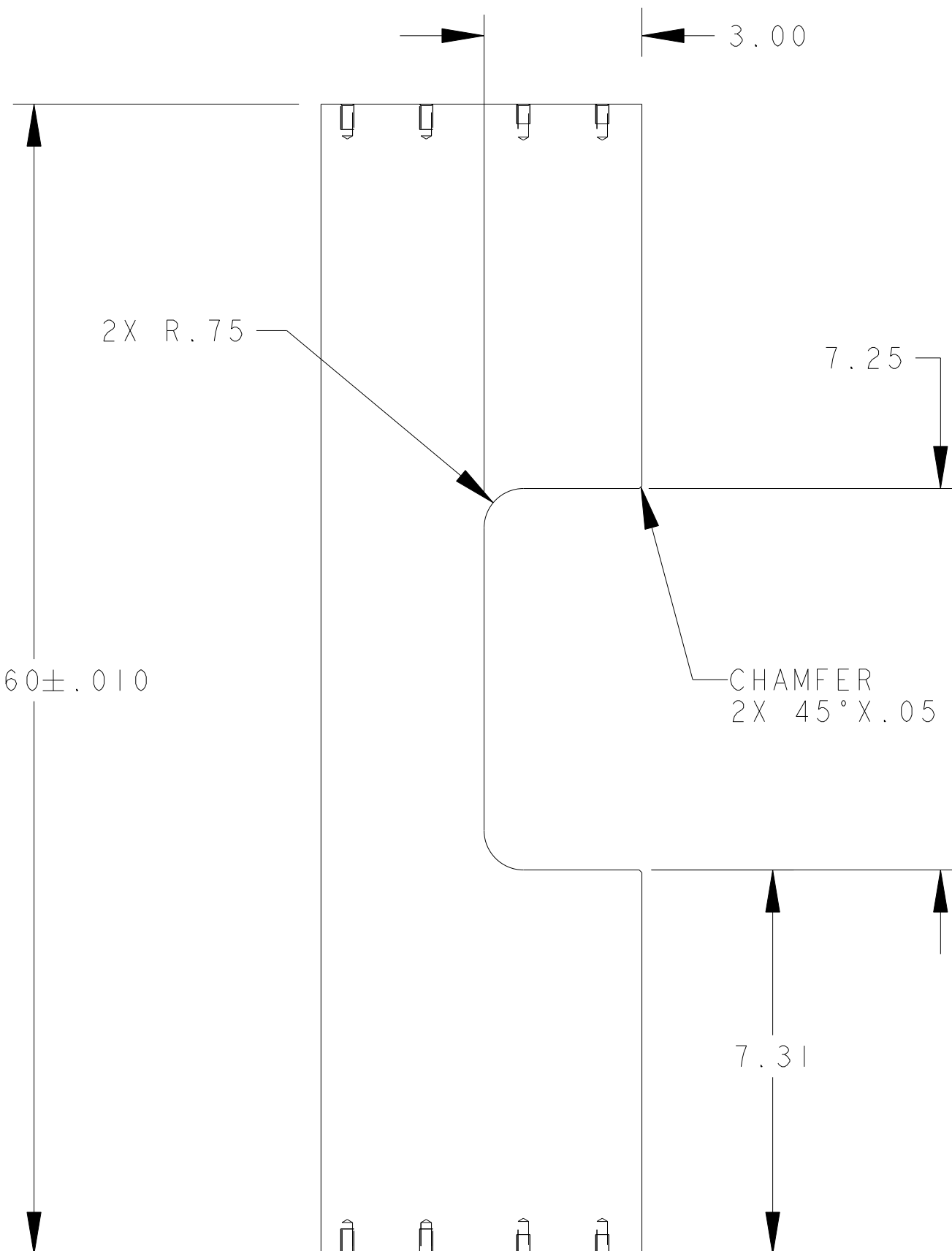
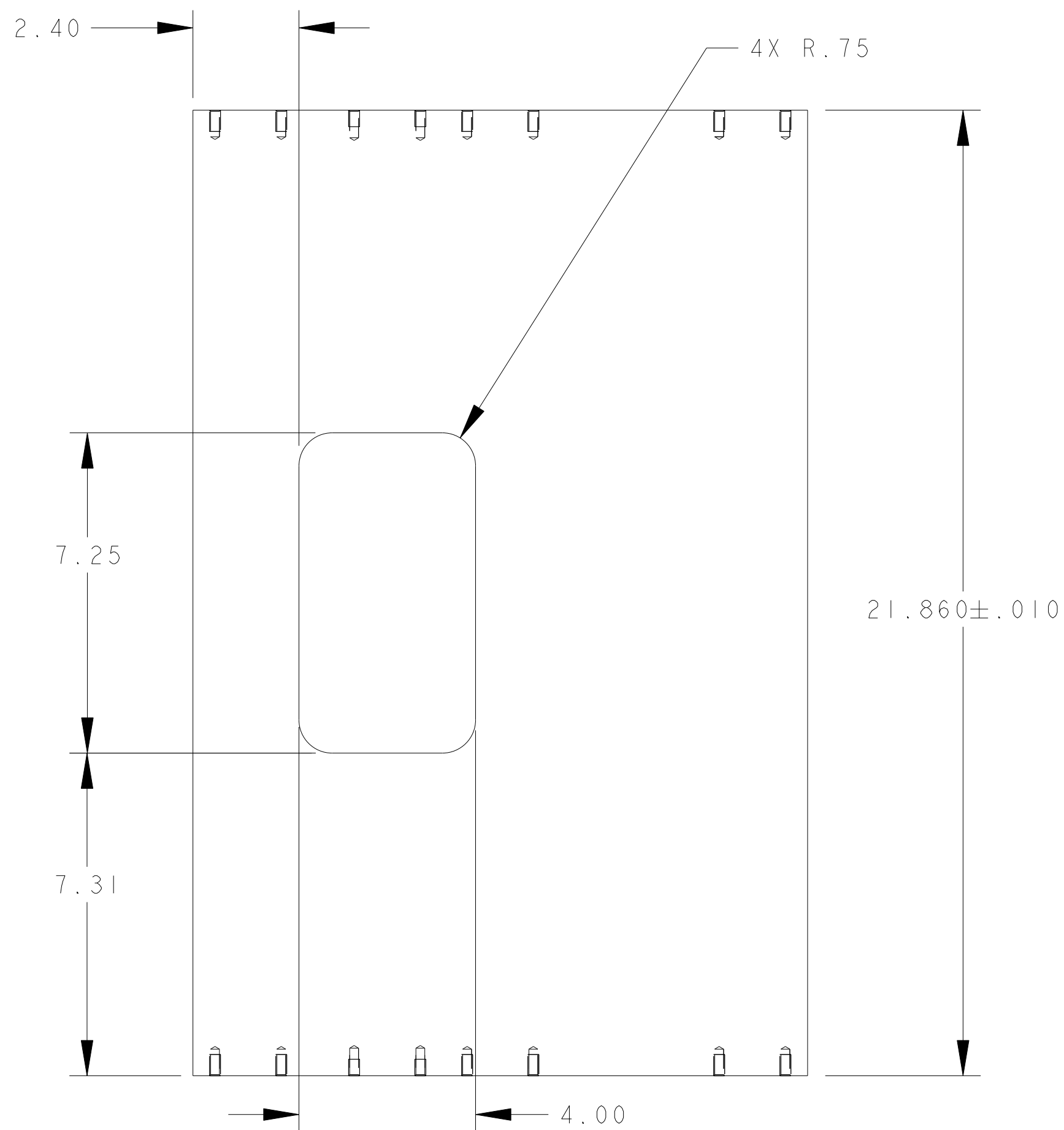


SCALE 1/2
ITEM 6



SCALE 1/2
ITEM 7

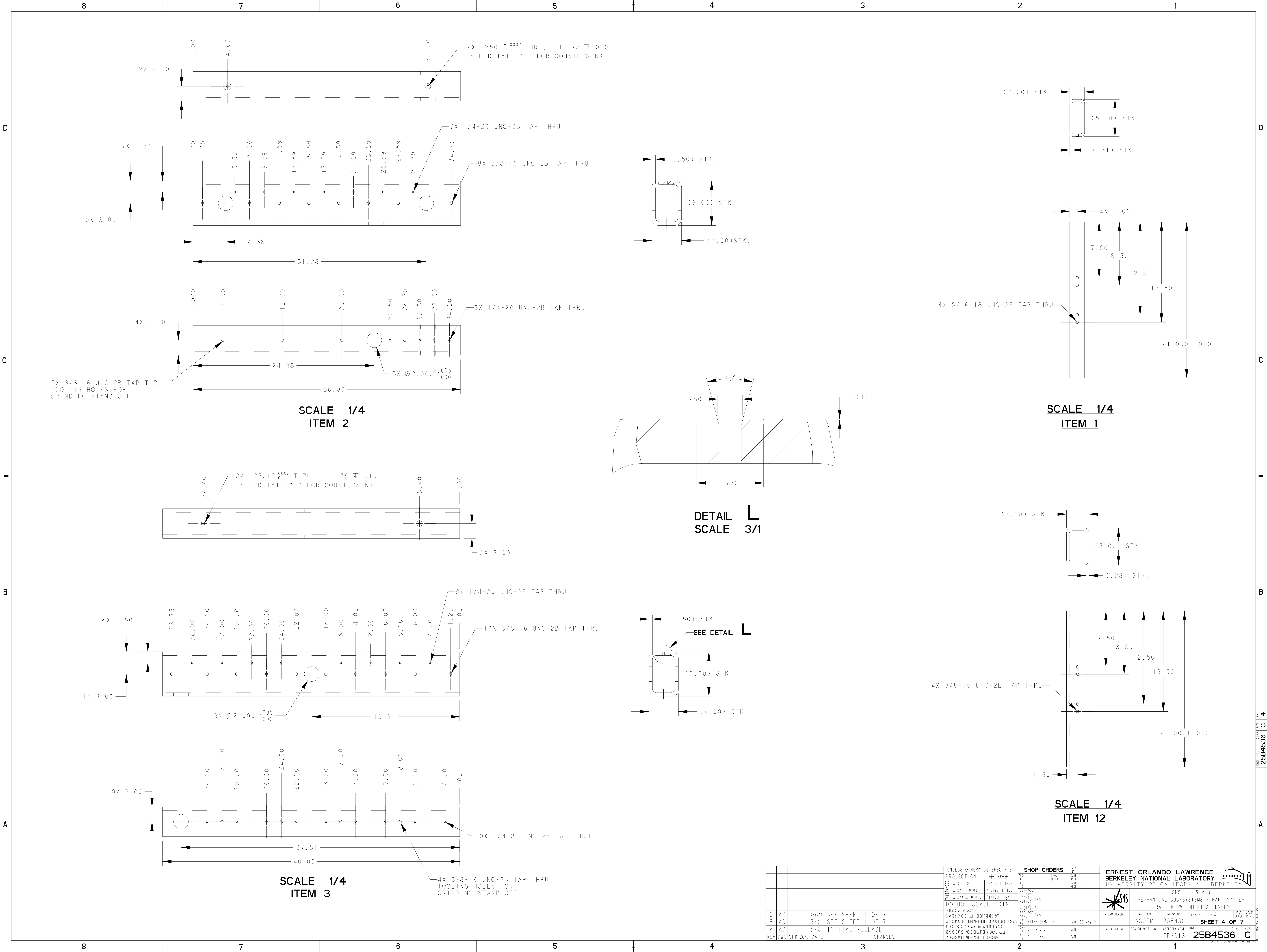
[illegible]

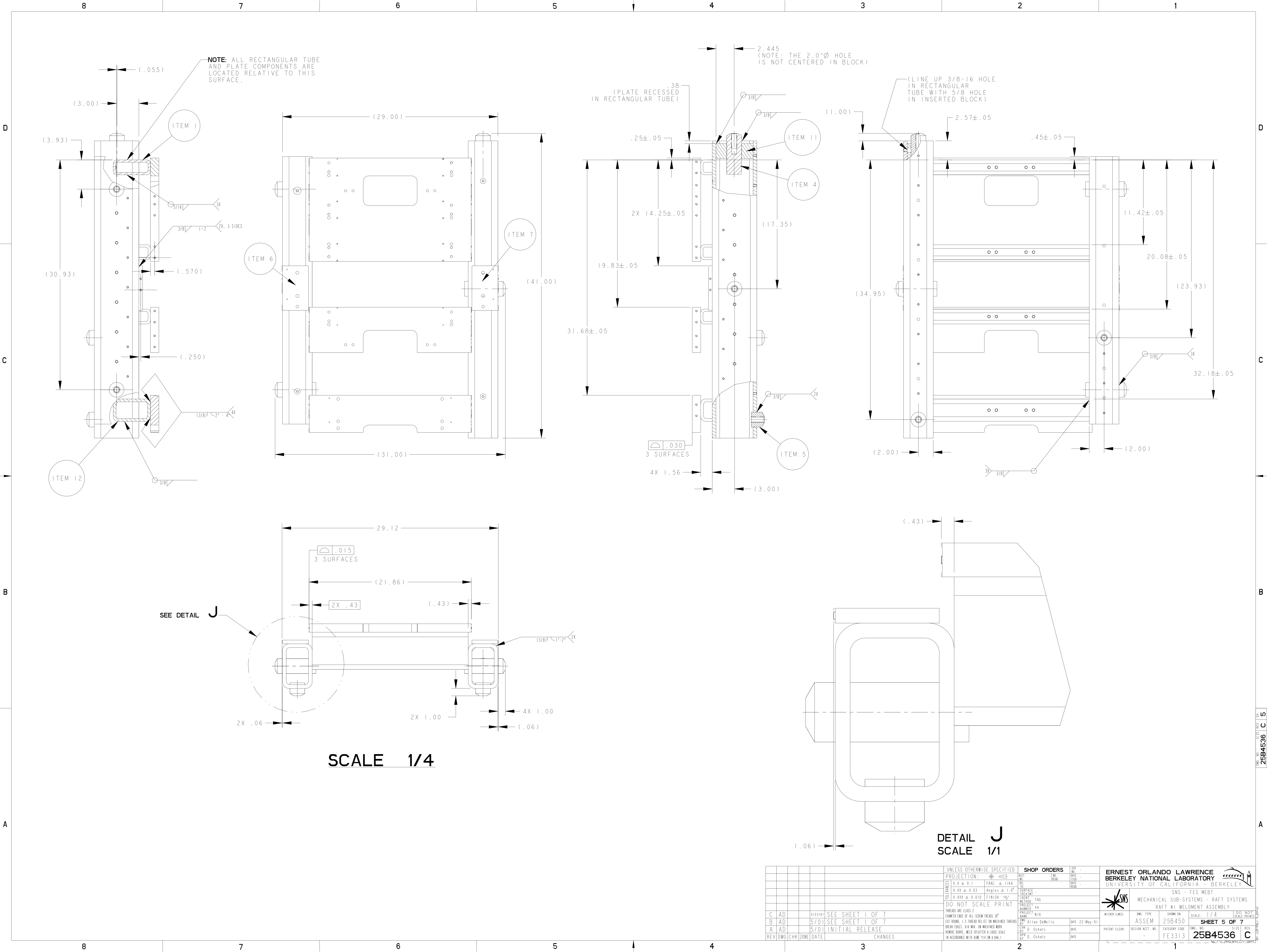


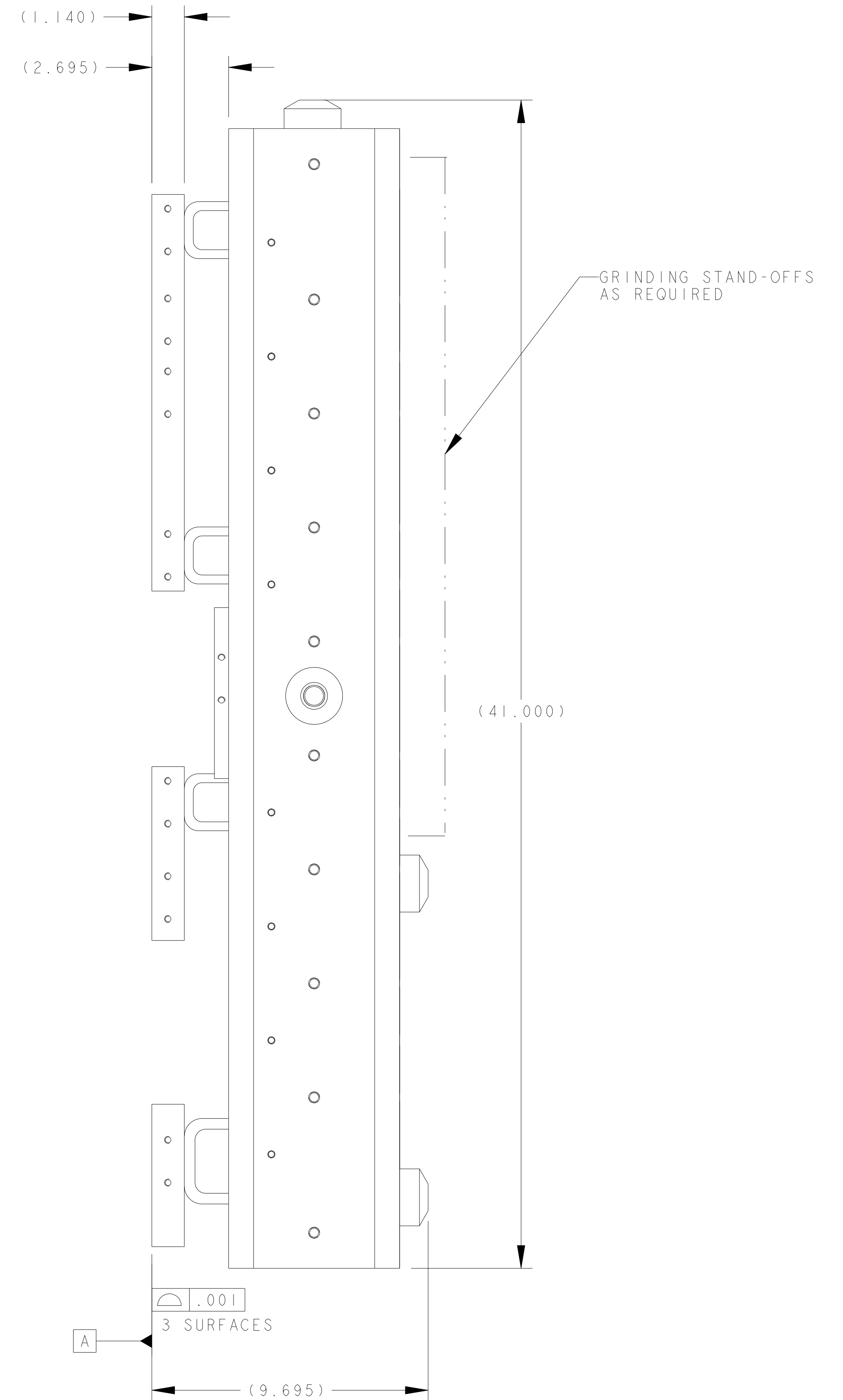
SCALE 3/8
ITEM 9

SCALE 3/8
ITEM 10

[illegible]







NOTE: AFTER MACHINING SIDES OF ITEMS 6,7,8,9 AND 10 REMOVE ANY BURRS FROM TAPPED HOLES.

HOLE	DESCRIPTION (FOR REFERENCE ONLY)
AA	Ø .3750/.3748 ▽ .75
BB	Ø .3750/.3748 ▽ .50
CC	3/8-16 UNC-2B ▽ .75
DD	3/8-16 UNC-2B ▽ THRU
EE	5/16-18 UNC-2B ▽ .62

Top View:

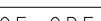
- Overall width: 29.000
- Distance from left edge to centerline: 21.800
- Distance between vertical centerlines: (.400)
- Left edge feature: .001 A B (2 SURFACES)
- Centerline feature: .001 A B
- Right edge feature: .005 A B (3 SURFACES)
- Bottom edge feature: .005 A B
- Dimension from bottom edge to centerline: 5.755
- Dimension from right edge to centerline: 2X 2.195
- Dimension from right edge to bottom edge: (5.695)
- Feature specification: 2X 2.195

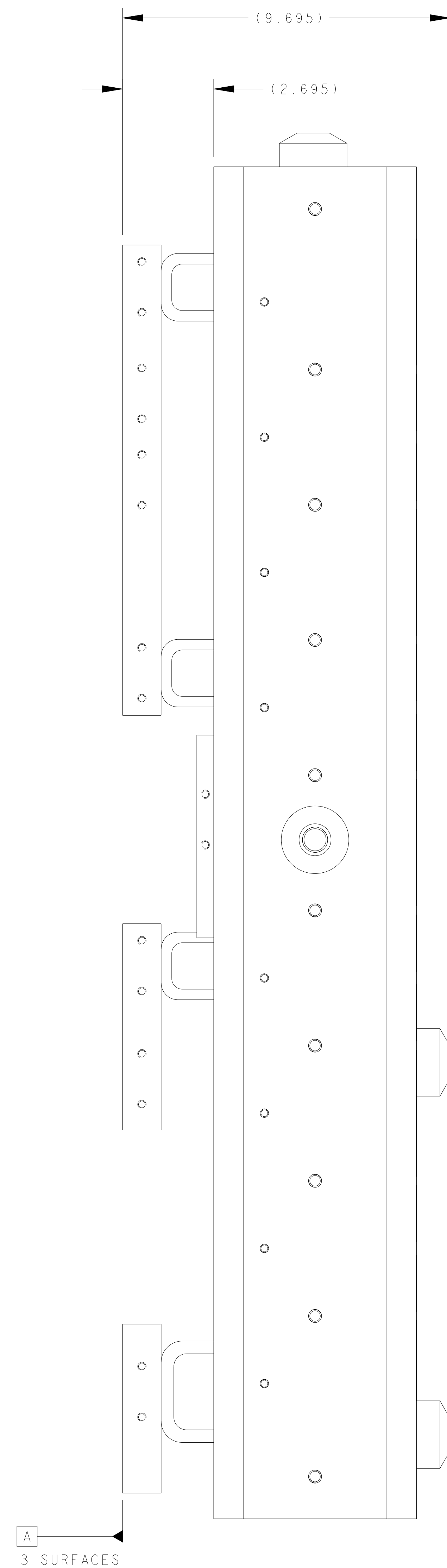
Side View:

- Top surface feature: .001 A B (3 SURFACES)
- Feature specification: .400 ± .010

Notes:

- LOCATION OF TOP SURFACE FINISH SPECIFICATION IS RELATIVE TO THE CENTERLINE OF THE THREE BOSSES, AND ONE ON THE OTHER SIDE.

				UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: PROJECTION: 				SHOP ORDERS				SER. NO. DATE		ERNEST ORLANDO LAWRENCE BERKELEY NATIONAL LABORATORY						
				X.X ± 0.1 FRAC. ± 1/64 X.XX ± 0.03 Angles ± .01° X.XXX ± 0.010 FINISH 125				DWT. NO. DATE REL. NO. TREATMENT TAG MATERIAL PROJECT NUMBER				DATE ISSD DATE REL.		UNIVERSITY OF CALIFORNIA - BERKELEY						
				DO NOT SCALE PRINT				MICROFILMED: DWG. TYPE SHOWN ON SHEET: 3/8 (DO NOT SCALE)												
				TWO END CASES CHAMFER ENDS OF ALL SCREW THREADS 30° CUT EDGES, 1.5 THREADS BELIEF ON MACHINED THREADS BROWN, .015 MAX. ON MACHINED SURF. REMOVE BURRS, WELD SPATTER & COSS SCALE IN ACCORDANCE WITH ASME Y14.3M & B46.1				PROJECT NAME: DATE: May-01 DWS: Allan DeMello CHK BY: G. Osholz APP BY: G. Osholz				DATE		PATENT CLEAR: DESIGN ACCT. NO. CATEGORY CODE: DWG. NO. SIZE REV.						
C	AD	5/23/01	SEE SHEET 1 OF 7											ASSEM 258450 SHEET 6 OF 7 2584536 C						
B	AD	5/01	SEE SHEET 1 OF 7																	
A	AD	5/01	INITIAL RELEASE																	
REV/DWG		CHK	ZONE	DATE	CHANGES															



A →
3 SURFACES

[illegible]