

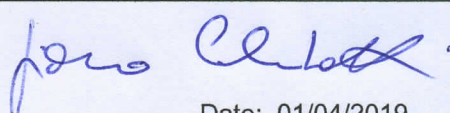
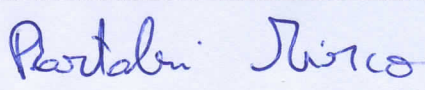
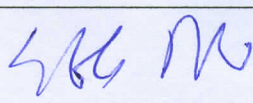


**JUICE JANUS COM**  
**Capitolato Tecnico**  
**Componenti Meccanici**

Number: JUI-UPD-JAN-CT-001  
Issue: A.1  
Date: 01/04/2019  
Page: 1 of 9

## JUICE JANUS COM

# Capitolato Tecnico Componenti meccanici

Prepared by: <b>Giacomo Colombatti</b> CISAS "Giuseppe Colombo"	 Date: 01/04/2019
Checked by: <b>Mirco Bartolomei</b> CISAS "Giuseppe Colombo"	 Date: 01/04/2019
Authorized by: <b>Stefano Debei</b> CISAS "Giuseppe Colombo"	 Date: 01/04/2019



**JUICE JANUS COM**  
**Capitolato Tecnico**  
**Componenti Meccanici**

Number: JUI-UPD-JAN-CT-001


Issue: A.1

Date: 01/04/2019

Page: 2 of 9

## INDICE

INDICE.....	2
DOCUMENTI.....	3
ACRONIMI.....	4
1 INTRODUZIONE.....	5
1.1 Scopo.....	5
2 CRITERI MINIMI.....	6
3 APPENDICE.....	9

	<b>JUICE JANUS COM</b> <b>Capitolato Tecnico</b> <b>Componenti Meccanici</b>	Number: JUI-UPD-JAN-CT-001 Issue: A.1 Date: 01/04/2019 Page: 3 of 9
---	--	--

## DOCUMENTI

### Documenti Normativi

ND #	Document Number	Document Title
ND-1	JUI-FNM-JAN-SOW-006 Iss.A	COM Procurement Statement of Work
ND-2	JUI-FNM-JAN-RS-004 Iss.A	JANUS COM Requirements Specification



**JUICE JANUS COM**  
**Capitolato Tecnico**  
**Componenti Meccanici**

Number: JUI-UPD-JAN-CT-001

Issue: A.1

Date: 01/04/2019

Page: 4 of 9

## ACRONIMI

COM	COVer Module
ESA	European Space Agency
JUICE	JUpiter ICy moons Explorer
JANUS	Jovis, Amorum ac Natorum Undique Scrutator
SMA	Shape Memory Alloy
TB/TV	Thermal-balance, thermal vacuum



**JUICE JANUS COM**  
**Capitolato Tecnico**  
**Componenti Meccanici**

Number: JUI-UPD-JAN-CT-001

Issue: A.1

Date: 01/04/2019

Page: 5 of 9

## **1 INTRODUZIONE**

### **1.1 Scopo**

Questo documento rappresenta la descrizione tecnica della fornitura per i componenti meccanici del meccanismo JANUS COM a bordo della missione spaziale JUICE.

	<b>JUICE JANUS COM</b> <b>Capitolato Tecnico</b> <b>Componenti Meccanici</b>	Number: JUI-UPD-JAN-CT-001 Issue: A.1 Date: 01/04/2019 Page: 6 of 9
---	--	--

## 2 Criteri minimi

Per l'aggiudicazione della Fornitura è richiesto che la ditta vincitrice rispetti i seguenti **criteri tecnici minimi**, pena esclusione dalla gara:

- 1) Presentazione della documentazione metrologica così come indicato nei rispettivi disegni (masse e misure) presenti in allegato;
- 2) Fornitura della certificazione del materiale utilizzato per ogni componente – CoC;
- 3) Fornitura della certificazione dei trattamenti utilizzati sul materiale per ogni componente;
- 4) Le parti in Titanio NON dovranno essere lavorate per elettroerosione;
- 5) Alcuni componenti in TITANIO dovranno essere anodizzati di nero con pigmenti inorganici secondo la specifica AMS 2487D;
- 6) Il materiale di base dovrà essere privo di difetti superficiali causati da lavorazione meccanica, taglio, graffi, lucidatura, rasatura, piegatura, stiramento, deformazione, laminazione, mordenzatura, condizioni di trattamento termico, sbilanciamento della composizione chimica della lega e inclusioni;
- 7) Consegna modello EQM entro il 01 Ottobre 2019; consegna modello FS/FM entro 30 Ottobre 2019
- 8) Dovrà essere fornita adeguata e documentata evidenza che i processi applicati per i trattamenti superficiali impiegati soddisfano le seguenti caratteristiche:
  - A.1: Superfici trattate con Surtec
    - A.1.1: Processo di deposizione conforme alla specifica MIL-DTL-5541, MIL-C-5541
  - A.2: Superfici trattate con Microfral 200:
    - A.2.1: I valori minimi di CVCM < 0.05% e RML < 1% e misurati secondo le specifiche ECSS-E-ST-33-01C e ECSS-Q-ST-70-02C o ASTM E 595-90.
    - A.2.2 : Processo di deposizione conforme alla specifica AMS2526
  - A.3: Superfici in alluminio trattate con ossidazione anodica solforica nera con pigmenti in solfuri di Nichel:
    - A.3.1: Livello di emissività (IR) > 0.9
    - A.3.2: Livello di assorbimento solare > 0.93
    - A.3.3: Processo di deposizione conforme alla specifica MIL-A-8625, Type 2, Class 2
    - A.3.4: Resistenza alla corrosione > 336 ore in nebbia salina
- 9) I trattamenti superficiali dovranno:
  - Essere resistenti ad dose totale radiazione minima pari a 100 Mrad
  - essere resistenti alla pulizia con alchol isopropilico.
  - Resistere a condizioni di temperatura tra -50°C ...+70°C con pressione inferiore a 10<sup>-6</sup> bar per almeno 8 cicli di 12 ore ciascuno.
  - resistere a condizioni atmosfera standard a livello medio del mare (pressione 1013.25 mbar, temperatura 15°C, umidità 60%) per almeno 5 anni.
  - essere sottoposti a test di adesione e documentazione relativa:
    - i. in caso di cromatazione, il test di adesione dovrà essere eseguito col Permacel P-224 (1-mil Kapton® film +acrylic PSA, ½ or 1 pollice), e non dare evidenza di distacchi o altri tipi di problemi;
    - ii. in caso di ossidazione anodica inorganica nera, il test di adesione dovrà essere eseguito secondo lo standard ESA PSS-01-713, utilizzando un nastro adesivo sensibile alla pressione con resistenza a peeling di circa 500 gr/cm (ad es. 3M - 610), dopo il test il trattamento non dovrà mostrare segni di rimozione.

- iii. in caso di coating Microfral 200 il test di adesione dovrà essere eseguito secondo la specifica ASTM D-2510.
- iv. in caso di uso di test di adesione diversi da quelli indicati nei punti (a., b. e c.) si richiede di inviare documentazione sui test previsti; in base alla documentazione inviata verrà effettuata la valutazione.

10) La fornitura dovrà comprendere tutte le componenti con le rispettive quantità, così come indicato nei rispettivi disegni, qui di seguito riportati (vedi Appendice per i disegni e le note relative):

Numero Componente	Quantità	Tavole 2D	File STEP
1	3	DW_Albero_V001	Albero_001
2	3	DW_Bicc_motore_V001	Bicc_motore_001
3	3	DW_Bicc_SMA_V001	Bicc_SMA_001
4	3	DW_Boccola_V001	Boccola_V001
5	3	DW_Bordino Door_V001	Bordino_Door_001
6	3	DW_Braccio Dx_V001	Braccio_Dx_001
7	3	DW_Braccio Sx_V001	Braccio_Sx_001
8	3	DW_Bussola ceramica_V001	Bussola_ceramica_001
9	3	DW_Cam. est_V001	Cam_est_001
10	3	DW_Cam. int_V001	Cam_int_001
11	3	DW_Coperchio Dx_V001	Coperchio_Dx_001
12	3	DW_Coperchio Sx_V001	Coperchio_Sx_001
13	3	DW_Disco switch_V001	Disco_switch_001
14	3	DW_Distanziale_V001	Distanziale_001
15	3	DW_Door_V001	Door_001
16	3	DW_Flangia_V001	Flangia_001
17	3	DW_Ghiera cam. est_V001	Ghiera_cam_est_001
18	3	DW_Ghiera guida lin_V001	Ghiera_guida_lin_001
19	3	DW_Guida lin dist_V001	Guida_lin_dist_001
20	3	DW_Guida lin_V001	Guida_lin_001
21	3	DW_Mantello_V001	Mantello_001
22	3	DW_PEG_V001	PEG_001
23	3	DW_Perno albero_V001	Perno_albero_001
24	3	DW_Ralla sopra_V001	Ralla_sopra_001
25	3	DW_Ralla sotto_V001	Ralla_sotto_001
26	3	DW_Ralla camint_V001	Ralla_camint_001
27	3	DW_Rondella_V001	Rondella_001
28	3	DW_Slitta_V001	Slitta_001



**JUICE JANUS COM**  
**Capitolato Tecnico**  
**Componenti Meccanici**

Number: JUI-UPD-JAN-CT-001

Issue: A.1

Date: 01/04/2019

Page: 8 of 9

29	3	DW_Stopper_V001	Stopper_001
30	3	DW_Supp. MLI fisso_V001	Supp_MLI fisso_001
31	3	DW_Supp. stopper_V001	Supp_stopper_001
32	3	DW_Tappo albero_V001	Tappo_albero_001
33	3	DW_Tappo Dx_V001	Tappo_Dx_001
34	3	DW_Tappo SMA_V001	Tappo_SMA_001
35	3	DW_Vincolo quadrato_V001	Vincolo_quadrato_001





**JUICE JANUS COM**  
**Capitolato Tecnico**  
**Componenti Meccanici**

Number: JUI-UPD-JAN-CT-001

Issue: A.1

Date: 01/04/2019

Page: 9 of 9

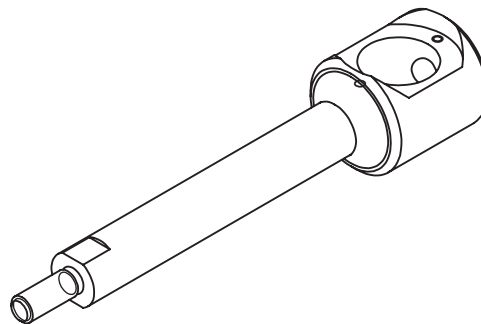
### **3 APPENDICE**


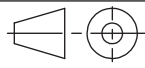
I file STEP relativi ai disegni qui di seguito riportati sono scaricabili dal sito:

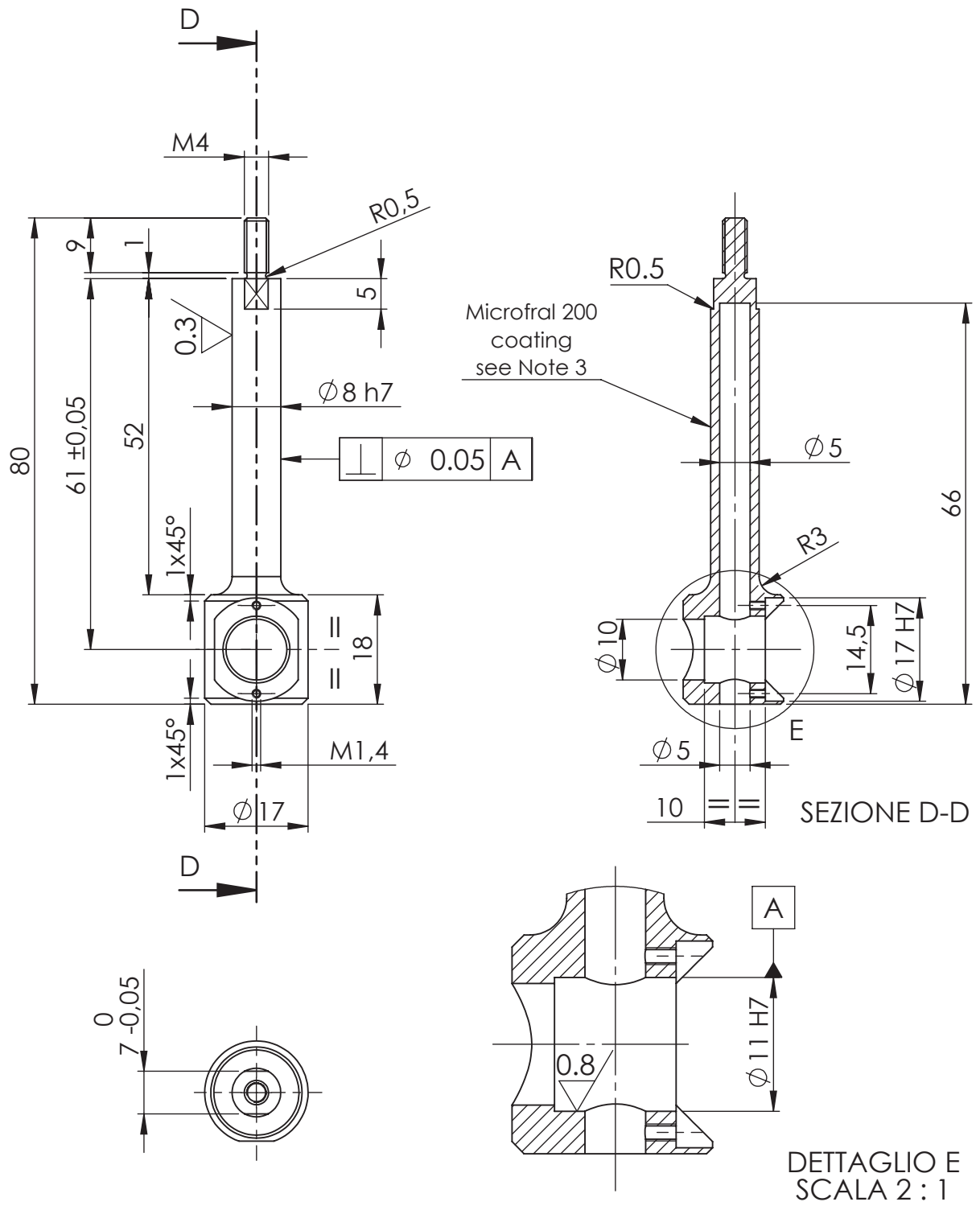
<https://cisas.unipd.it/janus-com-componenti-meccanici>

## Lista delle Note:


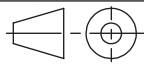
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Albero\_001.Step
- Nota 2: Dopo la lavorazione di sgrossatura (con un appropriato margine) e prima della finitura, eseguire un trattamento termico di distensione in accordo con SAE-ASM-H-1200D (648°C x 4 ore).
- Nota 3: Applicare il coating Microfral 200, sulle superfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Raw Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Albero			
Drawing: DW_Albero_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

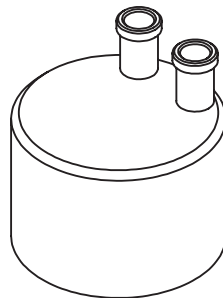



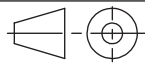
DETTAGLIO E  
SCALA 2 : 1

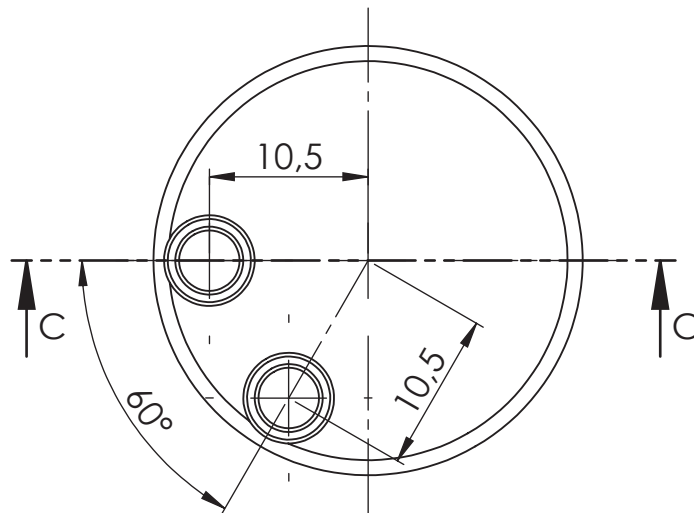
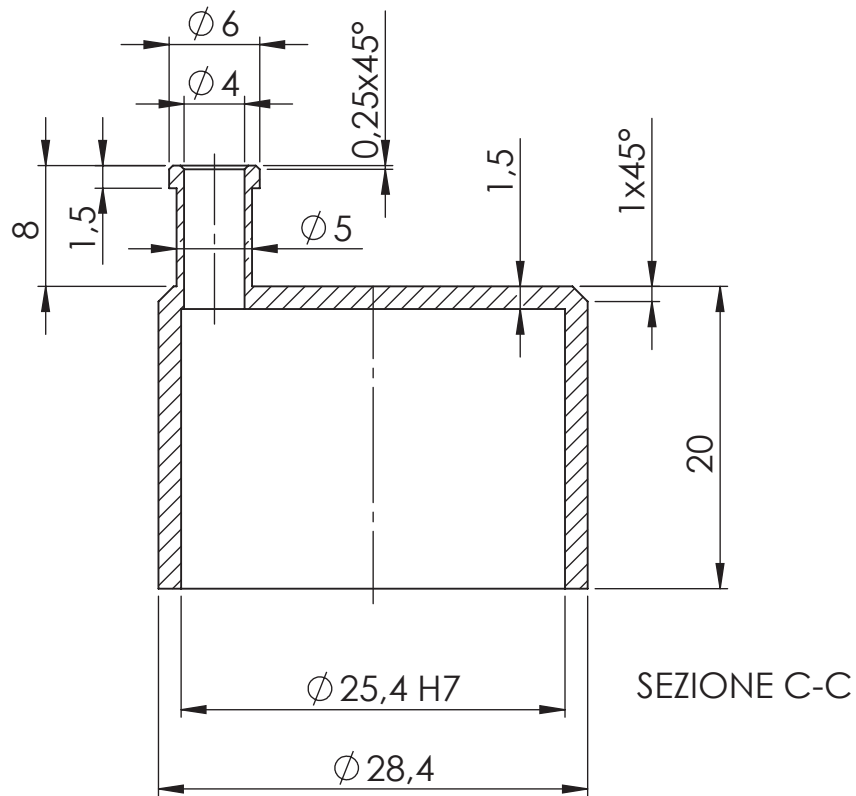
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Albero		Rev: A	
Drawing: DW_Albero_V001			
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			Via Venezia, 15 35131 Padova
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


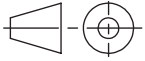
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Bicc\_motore\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



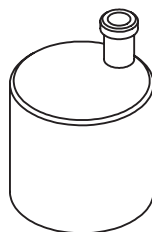
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Bicchierino motore			
Drawing: DW_Bicc_motore_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



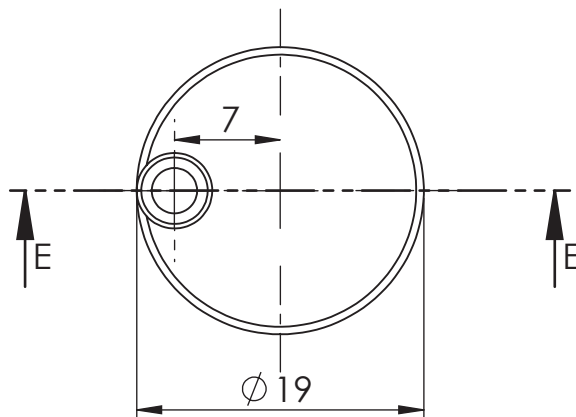
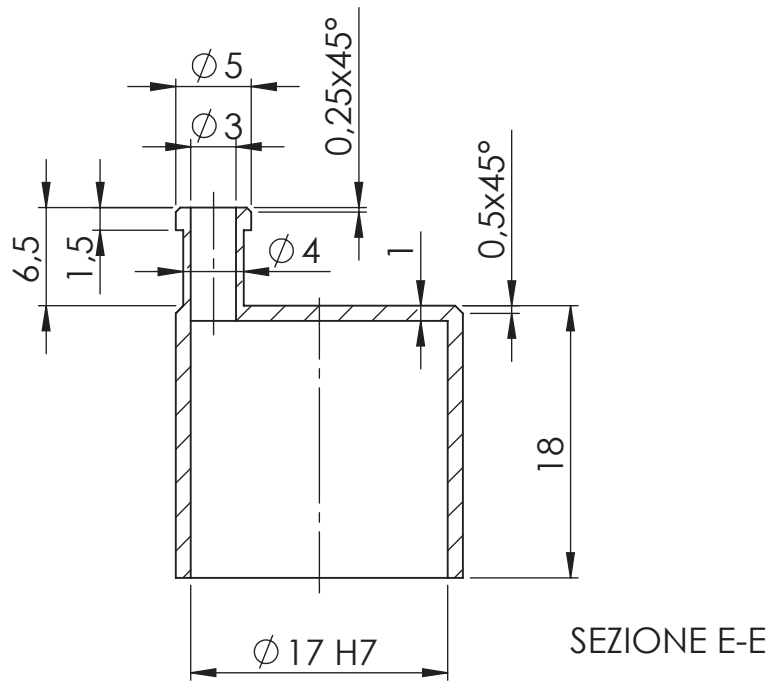
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Bicchierino motore			
Drawing: DW_Bicc_motore_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Bicc\_SMA\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Mascherare adeguatamente le superfici del componente, in modo da applicare solamente dove indicato nel disegno e in Blu nel file .STEP, l'anodizzazione inorganica nera con pigmenti in solfuro di nichel, secondo la specifica MIL-A-8625 Tipo 2, classe 2.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



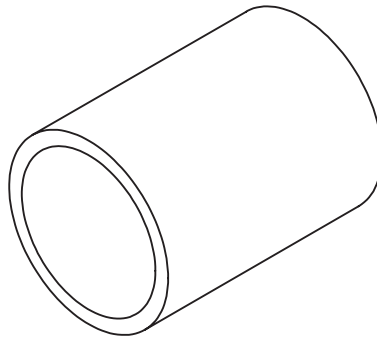
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Bicchierino SMA		Rev: A	
Drawing: DW_Bicc_SMA_V001			
Materials Al 6082 - t6		Via Venezia, 15 35131 Padova	
Format A4	Scale 1 : 1	Date 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			



Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			
Drawing: Bicchierino SMA			
Drawing: DW_Bicc_SMA_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

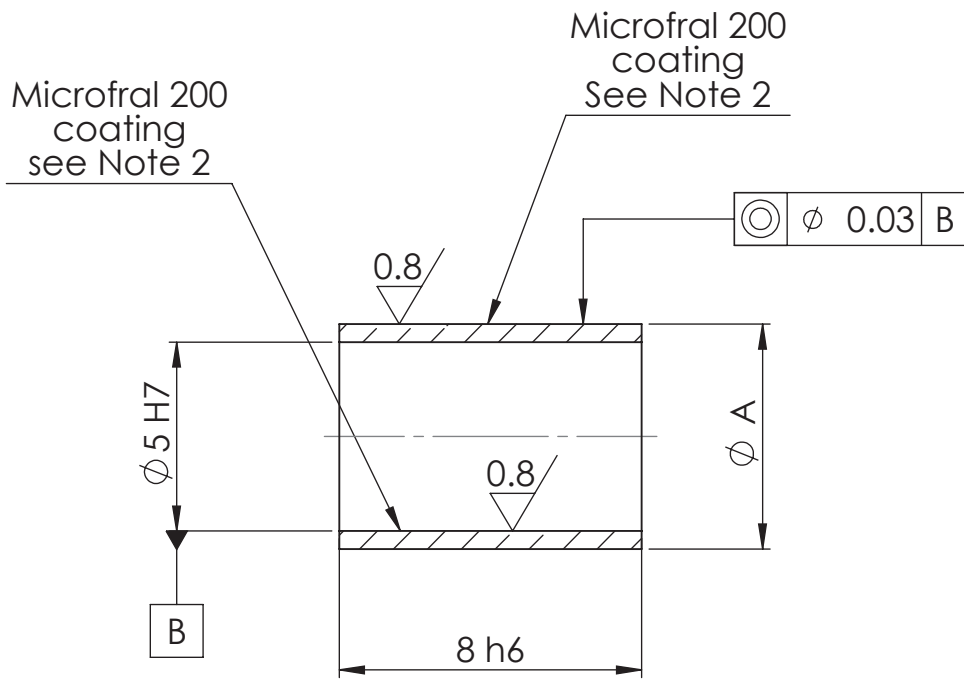
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancanti fare riferimento al disegno: Boccola\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Microfral 200, sulle superfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Raw Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.




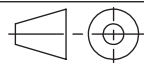
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Boccola			
Drawing: DW_Boccola_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 5 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			





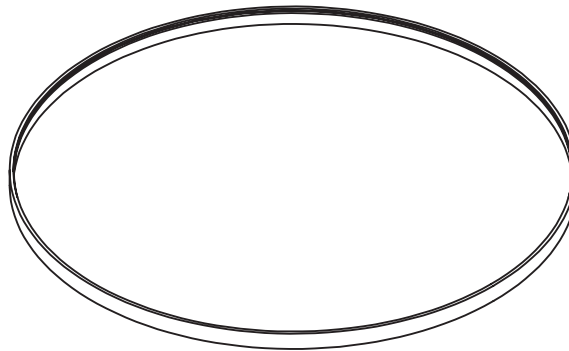
Realizzare 2 boccole  
per ognuna delle seguenti quote


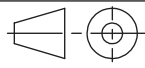
A= 6 -0.04/-0.06  
A= 6 -0.06/-0.08  
A= 6 -0.08/-0.10

JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Boccola			
Drawing: DW_Boccola_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 5 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Bordino Door\_001.Step
- Nota 2: Applicare l'anodizzazione inorganica nera con pigmneti in solfuro di nichel, secondo la specifica MIL-A-8625 Tipo 2, classe 2, su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Bordino Door		Rev: A	
Drawing: DW_Bordino Door_V001			
Materials Al 6082 - t6		Via Venezia, 15 35131 Padova	
Format A4	Scale 1 : 2	Date 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finsh Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

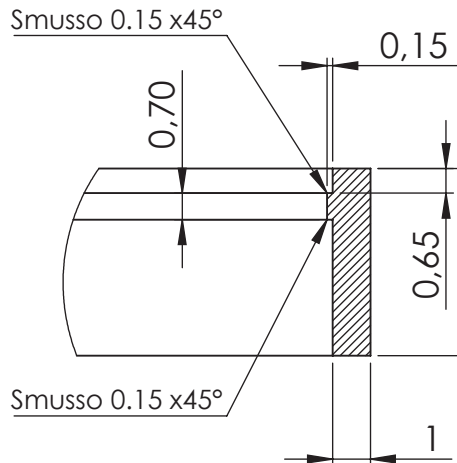
C

B

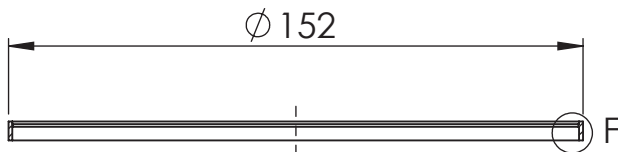
B

A

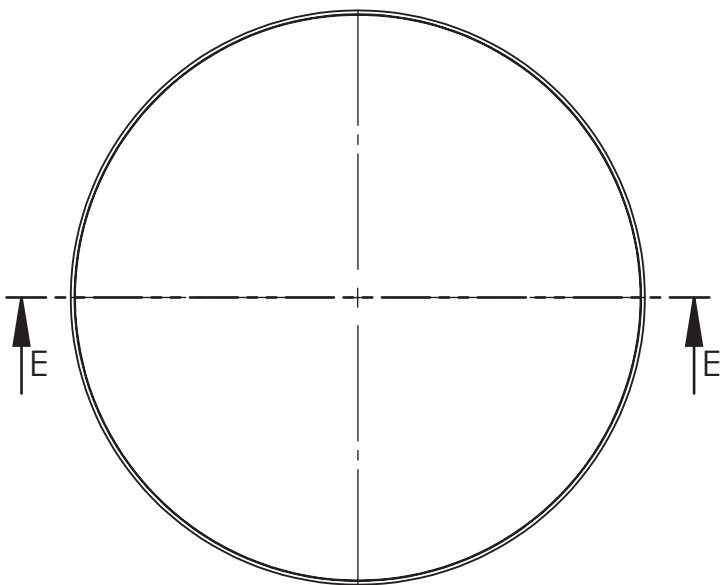
A



DETTAGLIO F  
SCALA 5 : 1



SEZIONE E-E  
SCALA 1 : 2



JANUS, ESA JUICE MISSION

Title:

Bordino Door

Drawing:

DW\_Bordino Door\_V001

Rev:

A

Materials

Al 6082 - t6

Format

A4

Scale

1 : 2

Date

03/12/2018

Page

2/2

Dim.

mm



Name:

Bartolomei Mirco



Via Venezia, 15  
35131 Padova

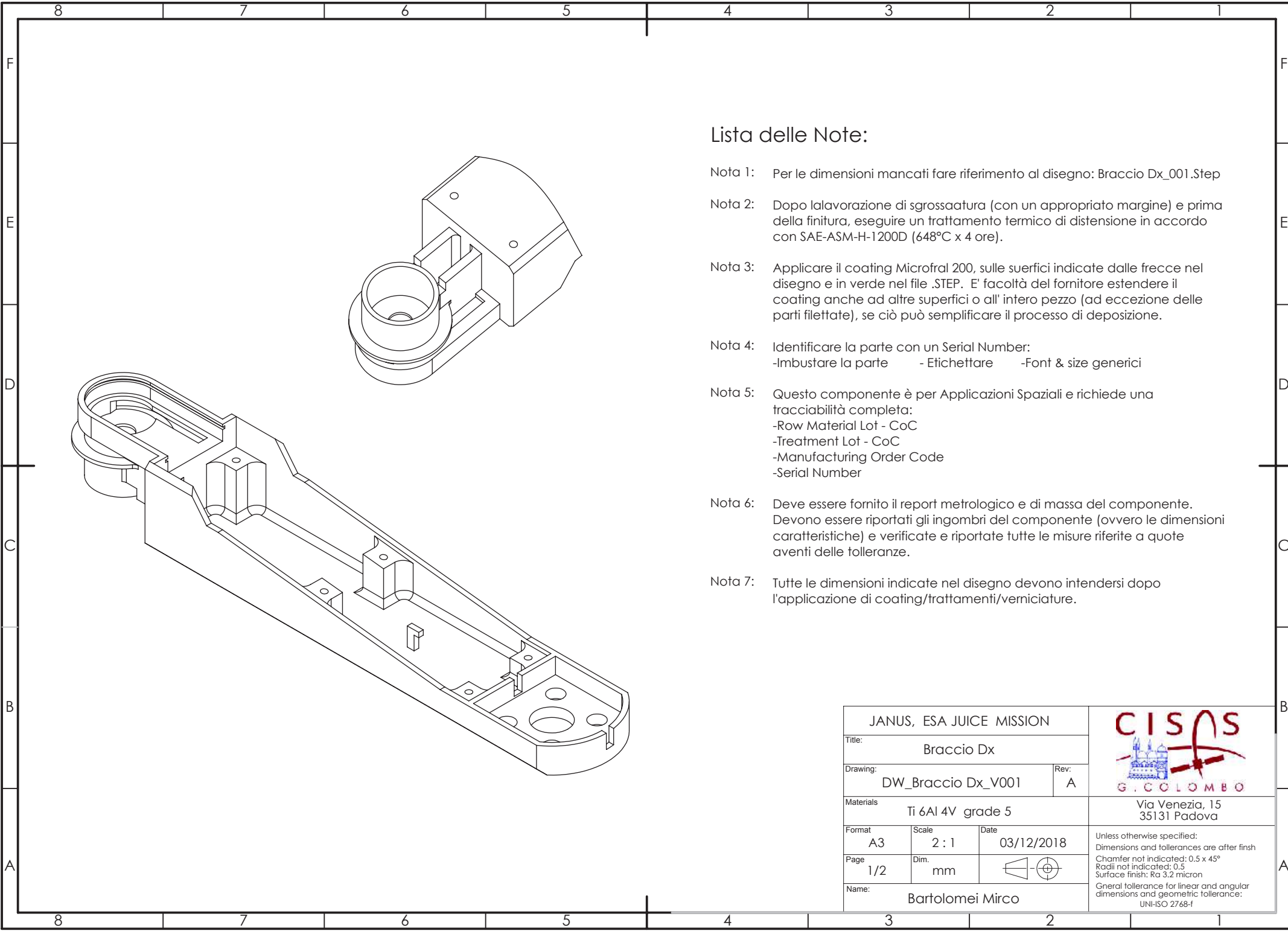
Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular  
dimensions and geometric tolerance:  
UNI-ISO 2768-f

4

3



2

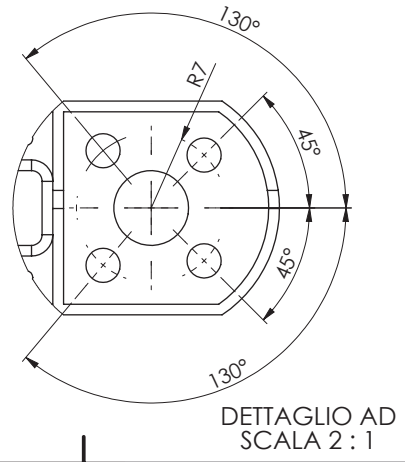
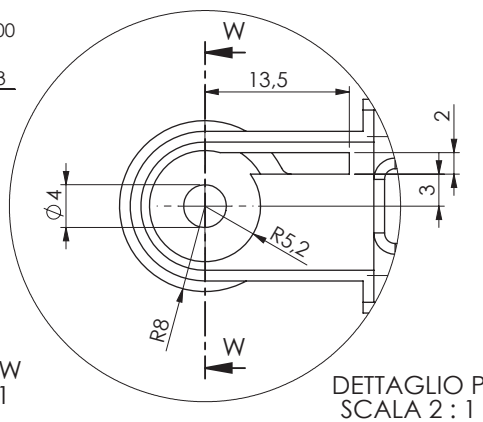
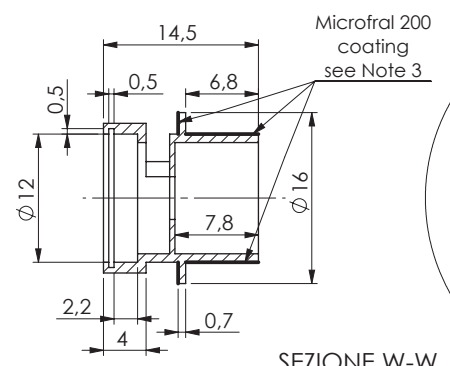
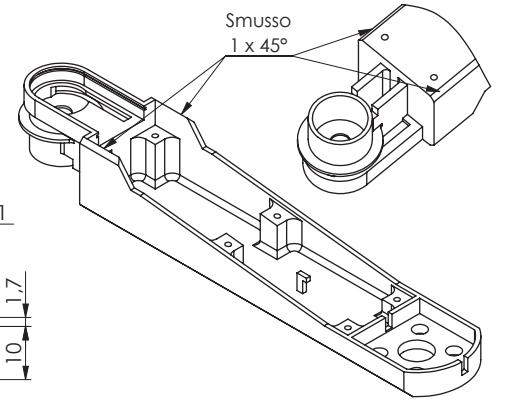
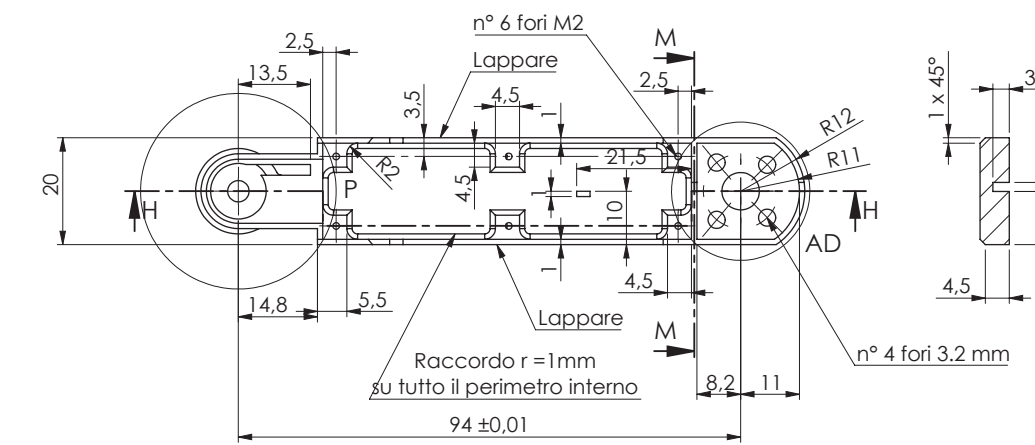
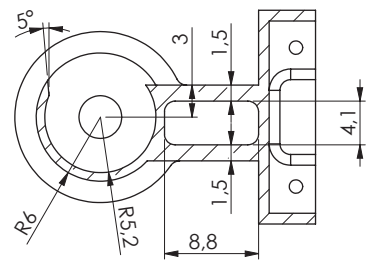
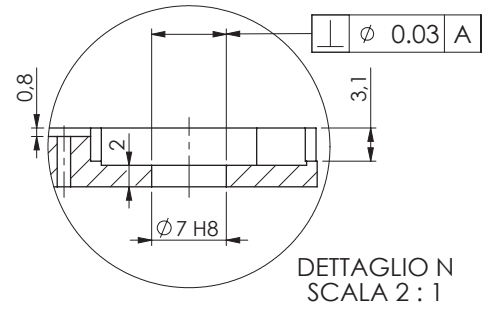
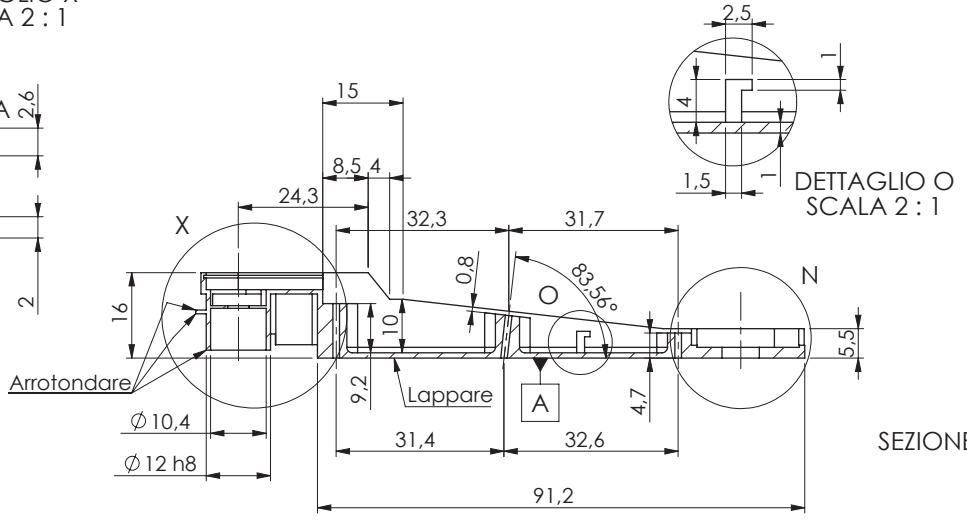
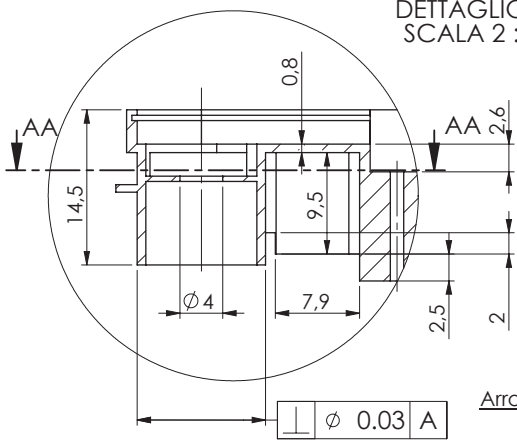
1


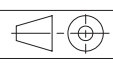


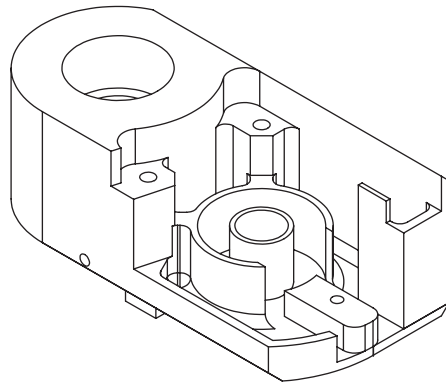
### Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Braccio Dx\_001.Step
- Nota 2: Dopo la lavorazione di sgrossatura (con un appropriato margine) e prima della finitura, eseguire un trattamento termico di distensione in accordo con SAE-ASM-H-1200D (648°C x 4 ore).
- Nota 3: Applicare il coating Microfral 200, sulle sferfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte      - Etichettare      -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Raw Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			
Drawing: Braccio Dx			
DW_Braccio Dx_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A3	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UN-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			





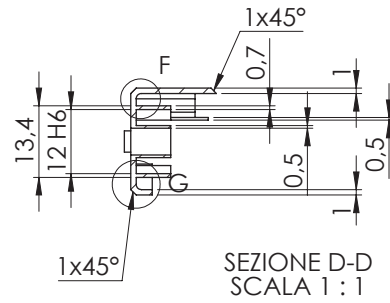
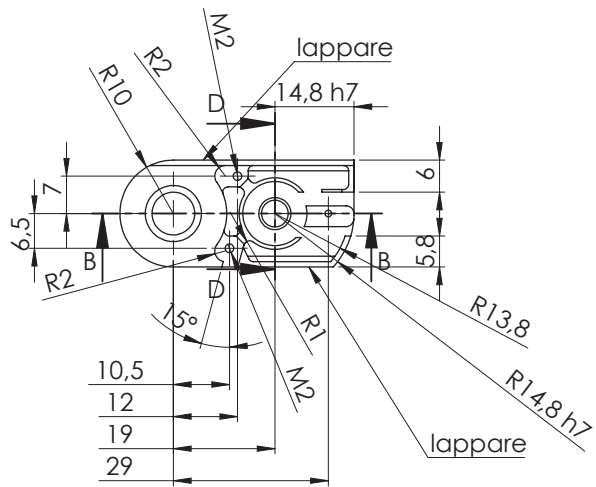
JANUS, ESA JUICE MISSION		 <b>G. COLOMBO</b>	
Title:	Braccio Dx		
Drawing:	DW_Braccio Dx_V001	Rev:	A
Materials	Ti 6Al 4V grade 5	Via Venezia, 15 35131 Padova	
Format	A3	Scale	1 : 1
Page	2/2	Date	03/12/2018
Dim.	mm		
Name:	Bartolomei Mirco		
<small>Unless otherwise specified:  Dimensions and tolerances are after finish  Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  Radii not indicated: 0.5  Surface finish: Ra 3.2 micron  General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance:  UNI-ISO 2768-f</small>			



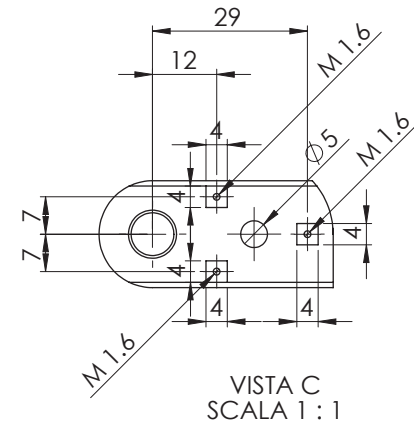
### Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Braccio Sx\_001.Step
- Nota 2: Dopo la lavorazione di sgrossatura (con un appropriato margine) e prima della finitura, eseguire un trattamento termico di distensione in accordo con SAE-ASM-H-1200D (648°C x 4 ore).
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Row Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

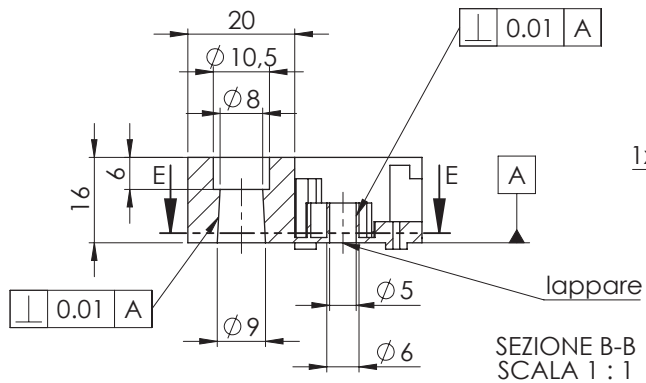
Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			
Drawing: Braccio Sx			
Drawing: DW_Braccio Sx_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A3	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UN-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			



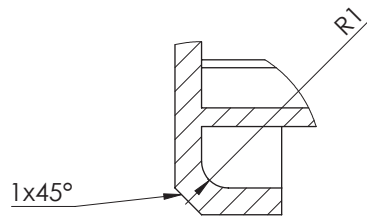
SEZIONE D-D  
SCALA 1 : 1



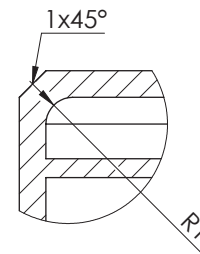
VISTA C  
SCALA 1 : 1



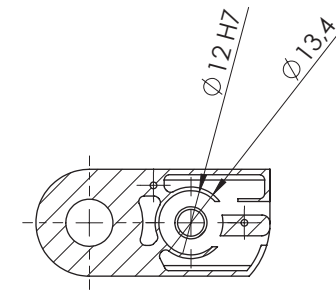
SEZIONE B-B  
SCALA 1 : 1



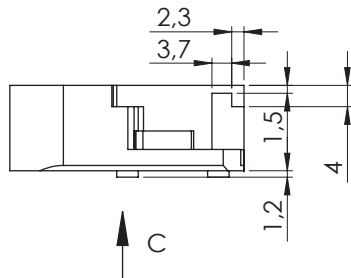
DETTAGLIO G  
SCALA 5 : 1



DETTAGLIO F  
SCALA 5 : 1



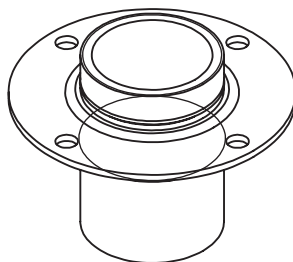
SEZIONE E-E  
SCALA 1 : 1


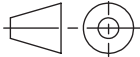


JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Braccio_Sinistro			
Drawing: DW_Braccio Sx_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A3	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			
			General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-F

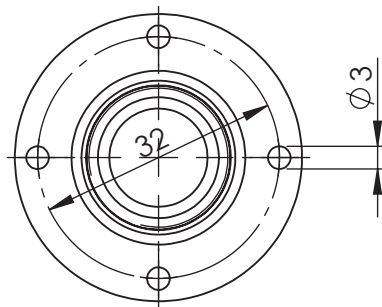
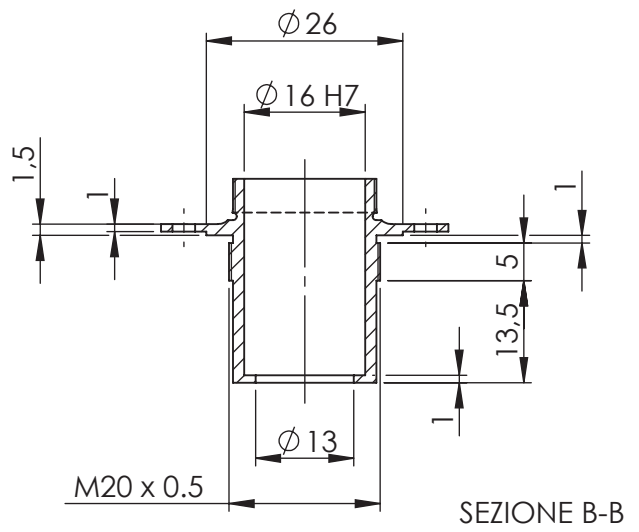
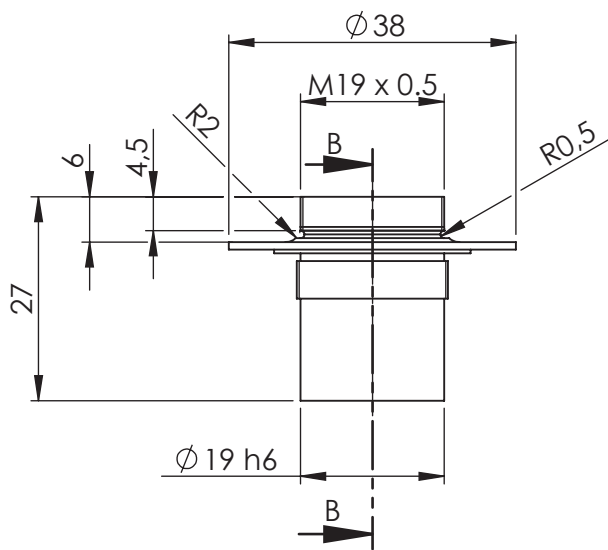
## Lista delle Note:


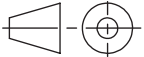
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Bussola ceramica.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

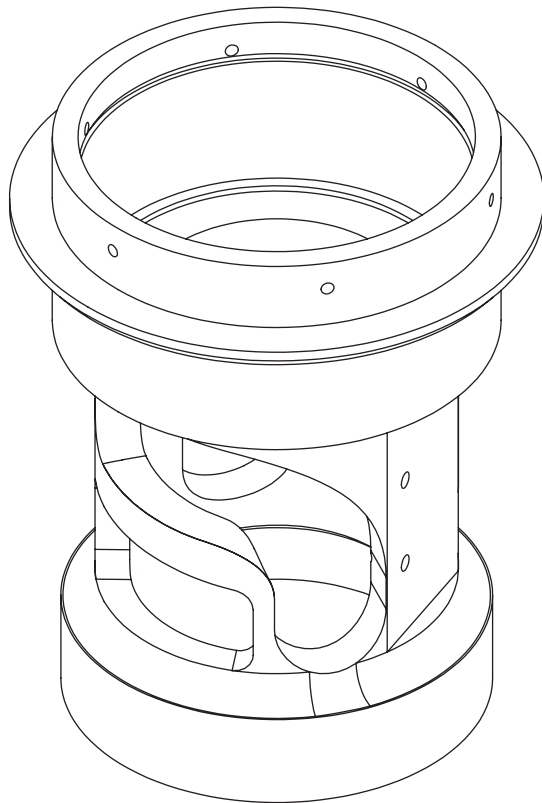


JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Bussola ceramica			
Drawing: DW_Bussola ceramica_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			




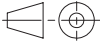


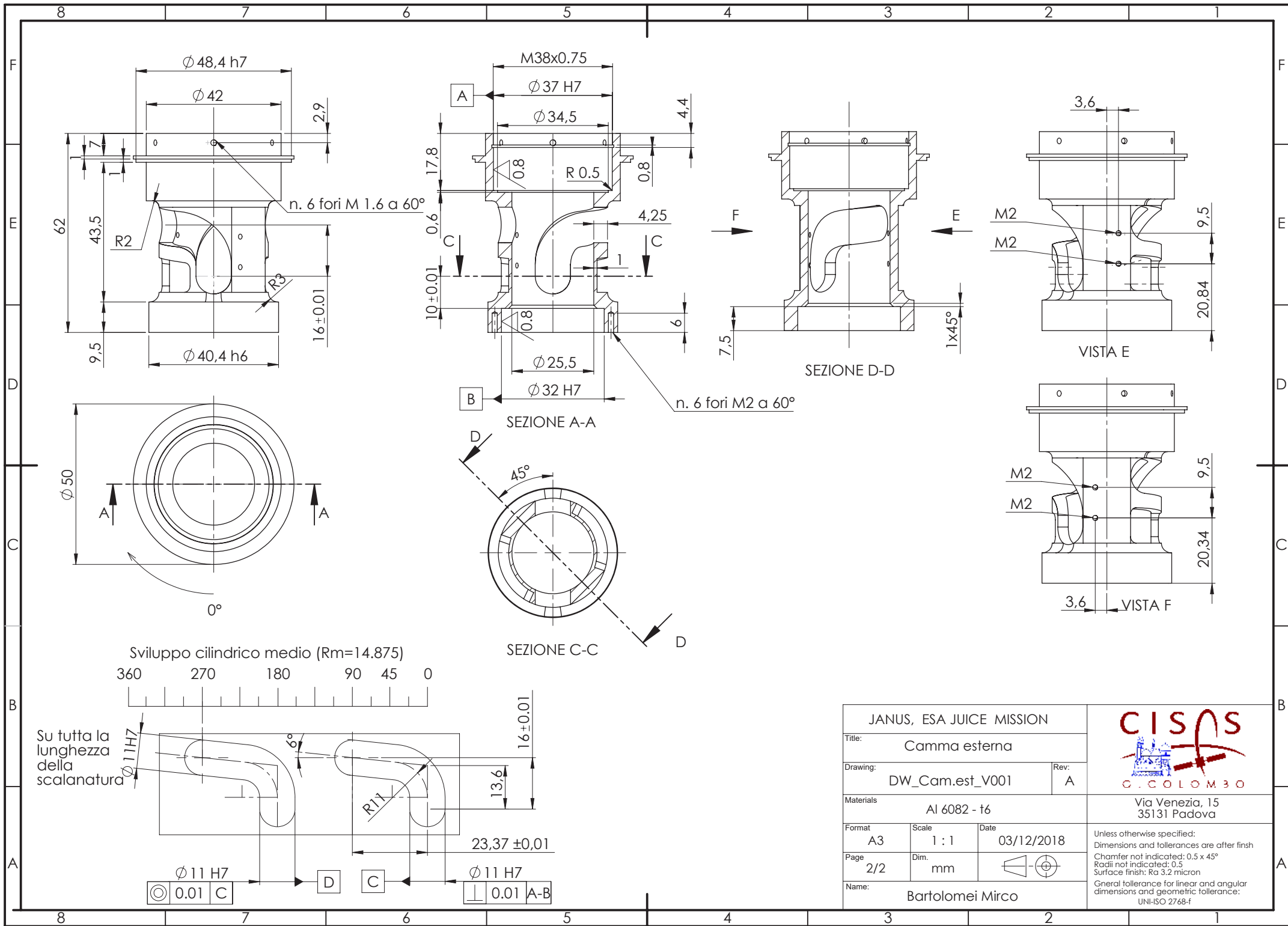
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Bussola ceramica			
Drawing: DW_Bussola ceramica_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Cam. est\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			
Drawing: Camma esterna			
Drawing: DW_Cam. est_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A3	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UN-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			

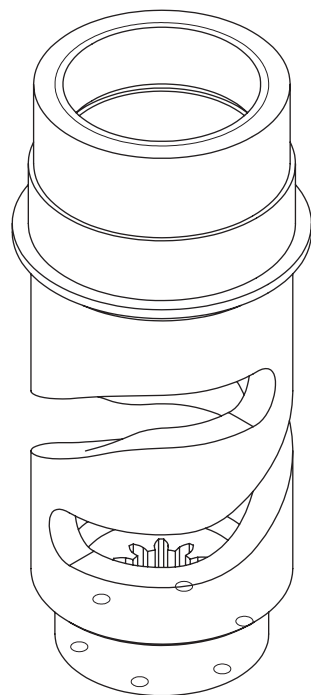


JANUS, ESA JUICE MISSION		
Title: Camma esterna		
Drawing: DW_Cam.est_V001		Rev: A
Materials: Al 6082 - t6		
Format: A3	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018
Page: 2/2	Dim: mm	
Name: Bartolomei Mirco		





Via Venezia, 15  
35131 Padova

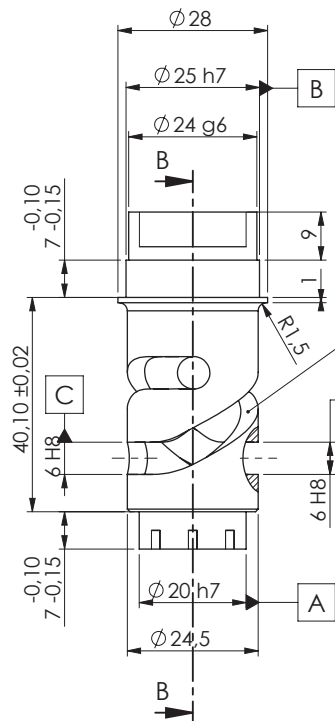
Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UN-ISO 2768-f



## Lista delle Note:

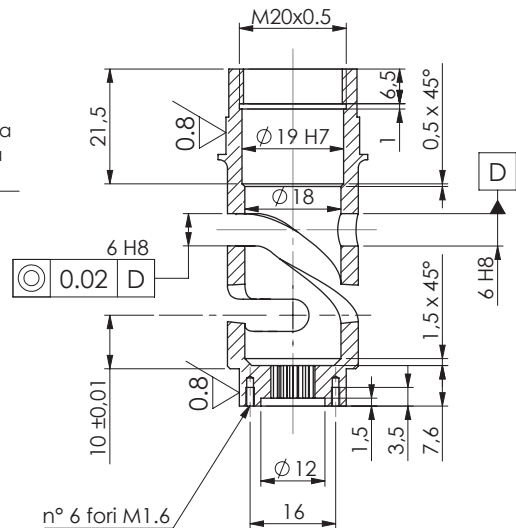
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Cam. int\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Applicare il coating Microfral 200, sulle suerfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			
Drawing: DW_Cam. int_V001			
Materials Al 6082 - t6			Via Venezia, 15 35131 Padova
Format A3	Scale 2 : 1	Date 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			

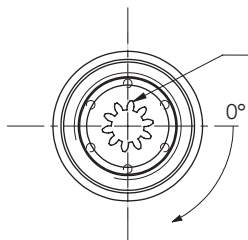


Microfral 200 coating su tutta la superficie interna della scanalatura See Note 3

0.02 C

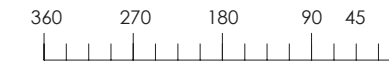


SEZIONE B-B

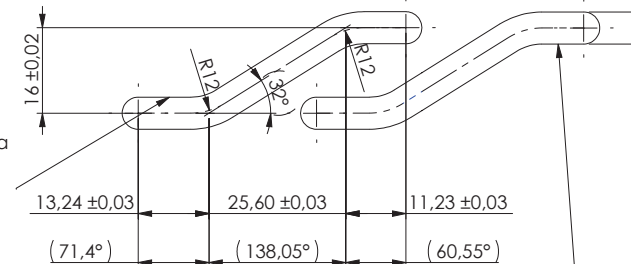


RUOTA DENTATA  
 Angolo di pressione  $\theta = 20^\circ$   
 Numero di denti  $Z = 10$   
 Modulo  $m = 0.8$   
 Diametro primitivo  $D_p = 8 \text{ mm}$   
 Larghezza dente  $L = 6 \text{ mm}$

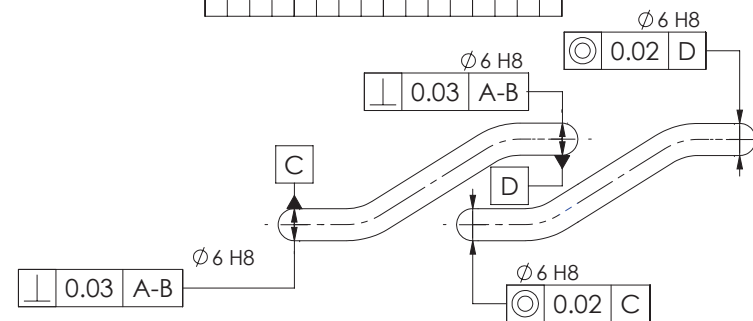
Sviluppo cilindrico medio ( $R_m = 10.625 \text{ mm}$ )





Microfral 200 coating su tutta la superficie interna della scanalatura See Note 3



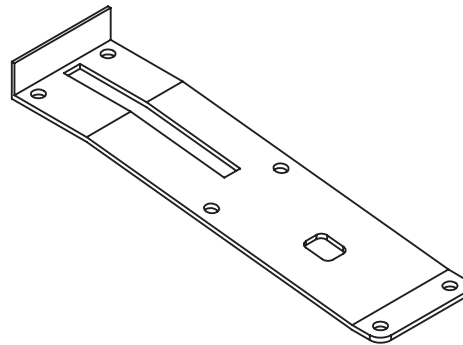
Le tolleranze dimensionali della scanalatura riportata a destra e indicata dalla freccia, sono le medesime della scanalatura quotata a sinistra


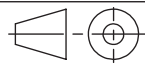


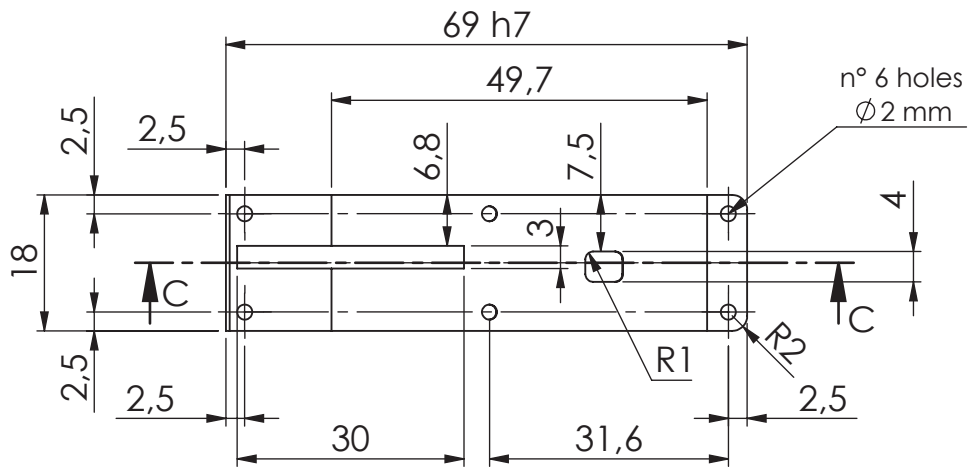
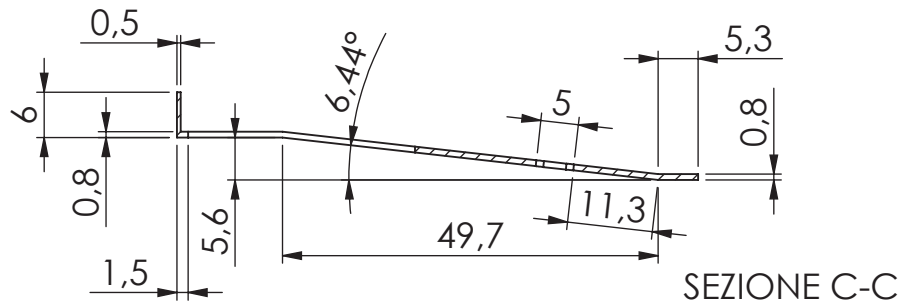
JANUS, ESA JUICE MISSION			 G. COLOMBO
Title: Camma interna			
Drawing: DW_Cam.int_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A3	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Coperchio Dx\_001.Step
- Nota 2: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 3: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 4: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 5: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Coperchio Dx			
Drawing: DW_Coperchio Dx_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



JANUS, ESA JUICE MISSION		
Title: Coperchio Dx		
Drawing: DW_Coperchio Dx_V001		Rev: A
Materials: Ti 6Al 4V grade 5		
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018
Page: 2/2	Dim.: mm	
Name: Bartolomei Mirco		

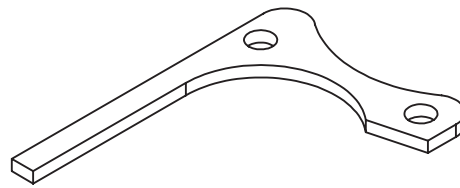


Via Venezia, 15  
35131 Padova

Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f

## Lista delle Note:

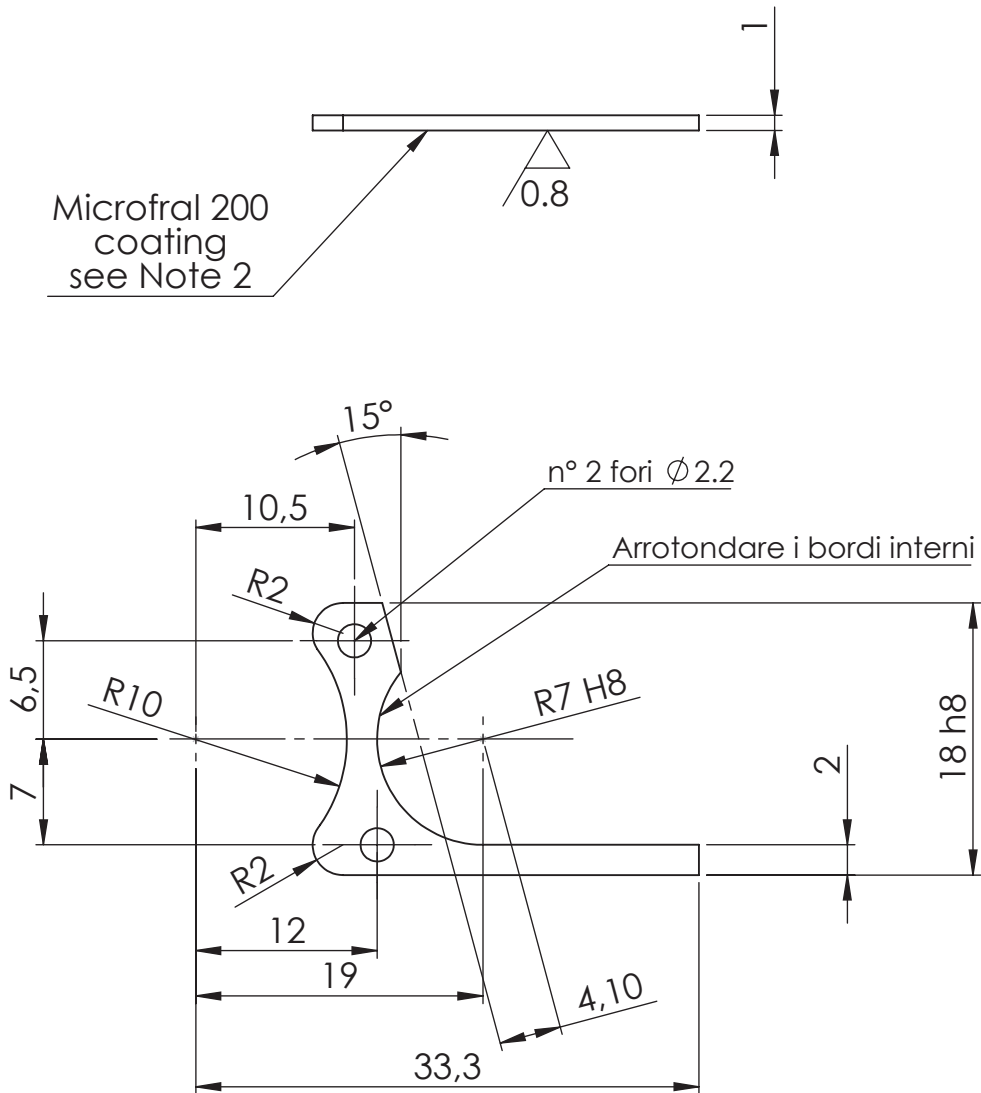
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Coperchio Sx\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Microfral 200, sulle suerfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Coperchio Sx			
Drawing: DW_Coperchio Sx_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



Microfral 200  
coating  
see Note 2



JANUS, ESA JUICE MISSION

Title: Coperchio Sx

Drawing: DW\_Coperchio Sx\_V001

Rev: A

Materials: Ti 6Al 4V grade 5

Format: A4

Scale: 2 : 1

Date: 03/12/2018

Page: 2/2

Dim.: mm



Name: Bartolomei Mirco

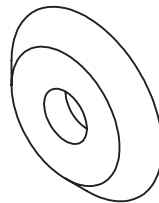


Via Venezia, 15  
35131 Padova

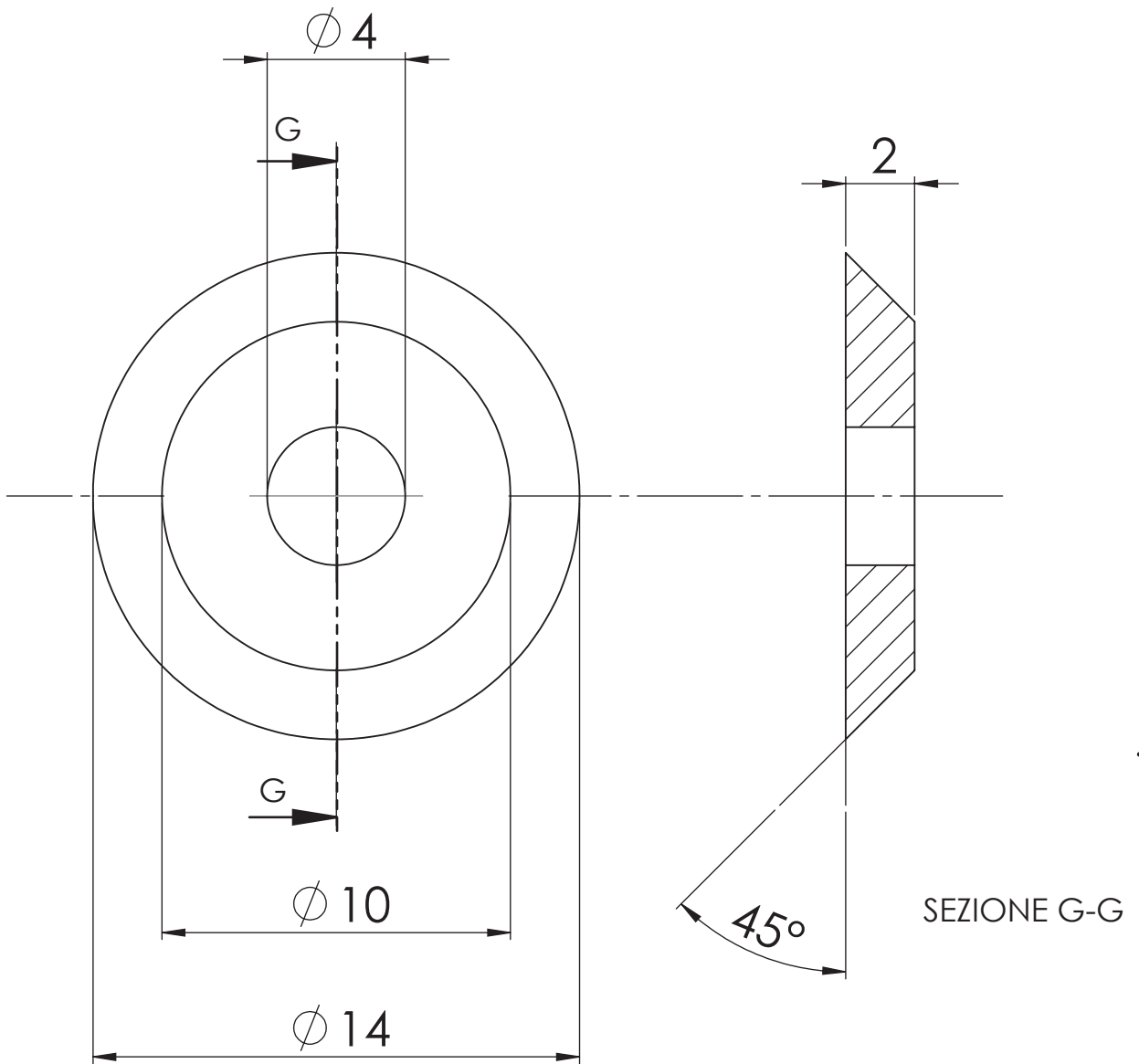
Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular  
dimensions and geometric tolerance:  
UNI-ISO 2768-f

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Disco switch\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Disco switch			
Drawing: DW_Disco switch_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2: 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



JANUS, ESA JUICE MISSION		
Title: Disco switch		
Drawing: DW_Disco switch_V001		Rev: A
Materials: Ti 6Al 4V grade 5		
Format: A4	Scale: 5 : 1	Date: 03/12/2018
Page: 2/2	Dim.: mm	
Name: Bartolomei Mirco		

**CISAS**

G. COLOMBO

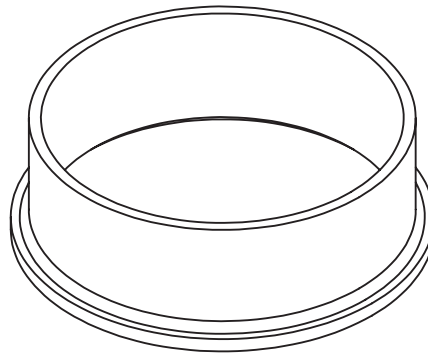
Via Venezia, 15  
35131 Padova

Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron

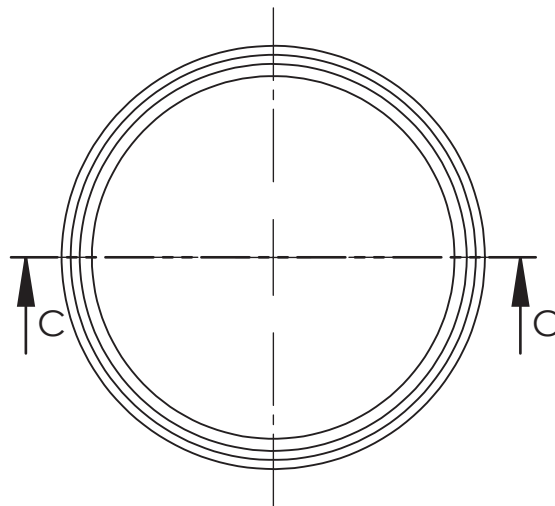
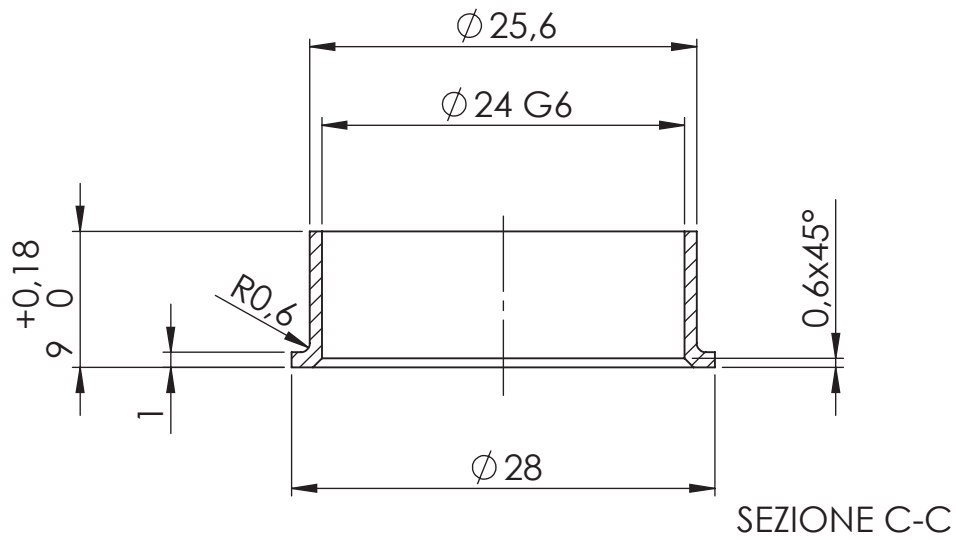
General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance:  
UNI-ISO 2768-f

## Lista delle Note:

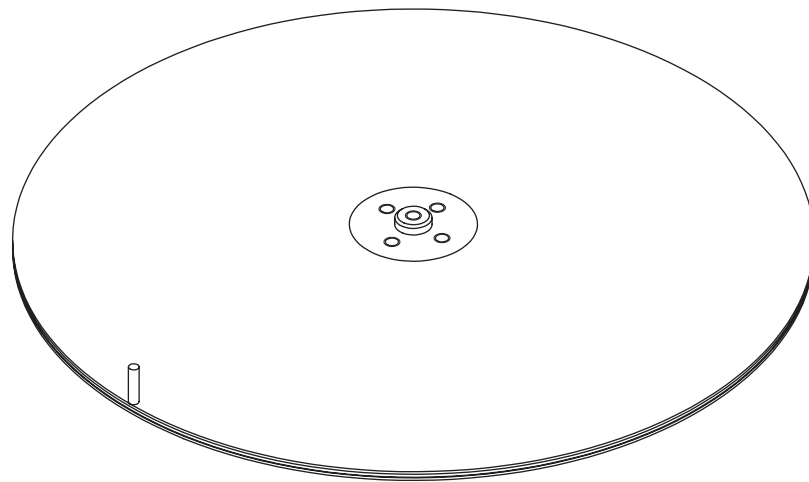
- Nota 1: Per le dimensioni mancanti fare riferimento al disegno: Distanziale\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Raw Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Distanziale			
Drawing: DW_Distanziale_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			





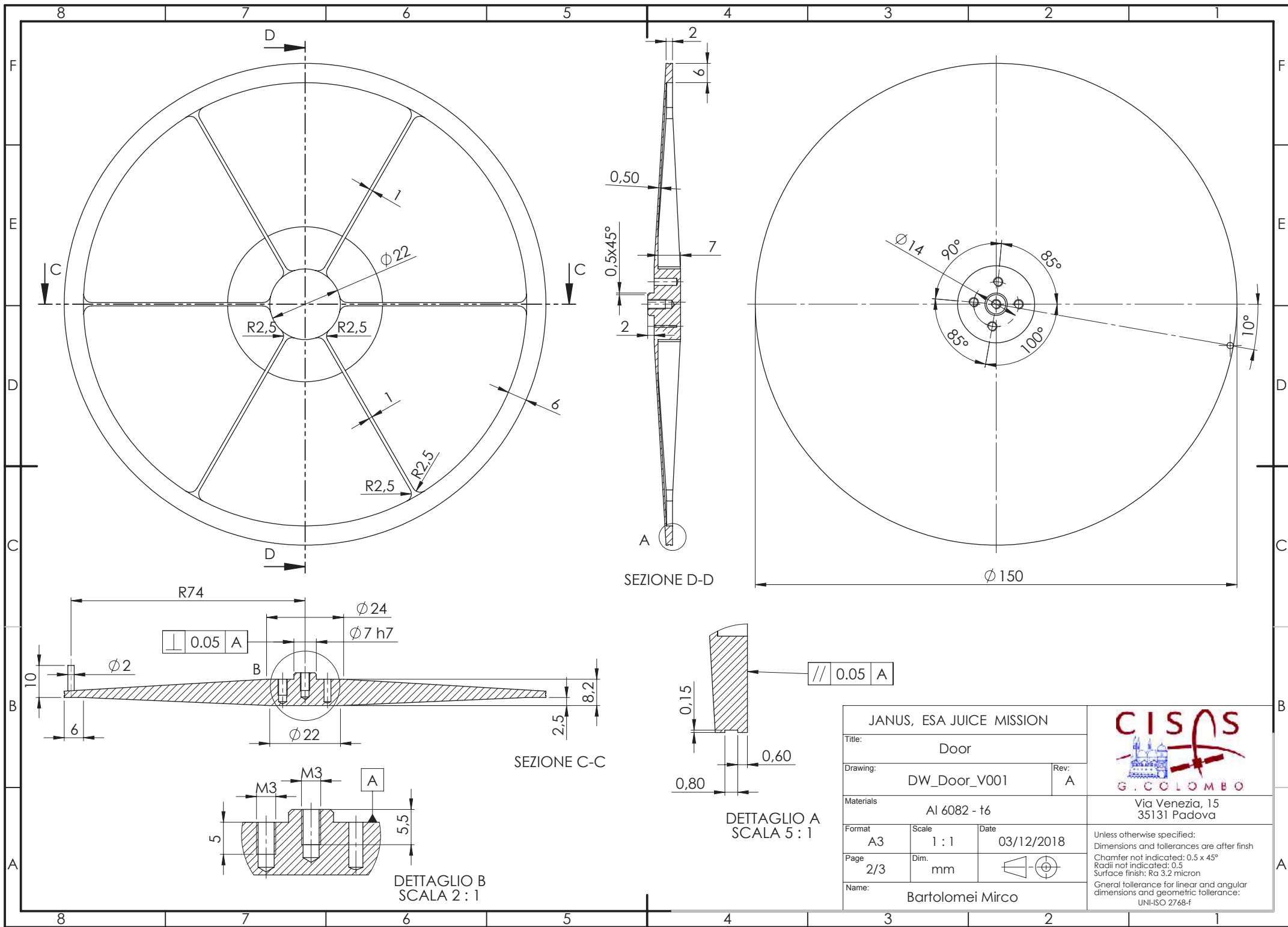
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Distanziale		Rev: A	
Drawing: DW_Distanziale_V001			
Materials: Al 6082 - t6		Via Venezia, 15 35131 Padova	
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Door\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Mascherare adeguatamente le superfici del componente, in modo da applicare solamente dove indicato nel disegno e in Blu nel file .STEP, l'anodizzazione inorganica nera con pigmenti in solfuro di nichel, secondo la specifica MIL-A-8625 Tipo 2, classe 2.
- Identificare la parte con un Serial Number:
- Nota 4: -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Raw Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			 <b>CISAS</b> G. COLOMBO
Drawing: Door			
Drawing: DW_Door_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A3	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/3	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			





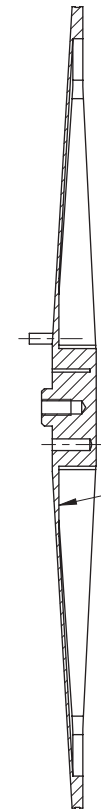
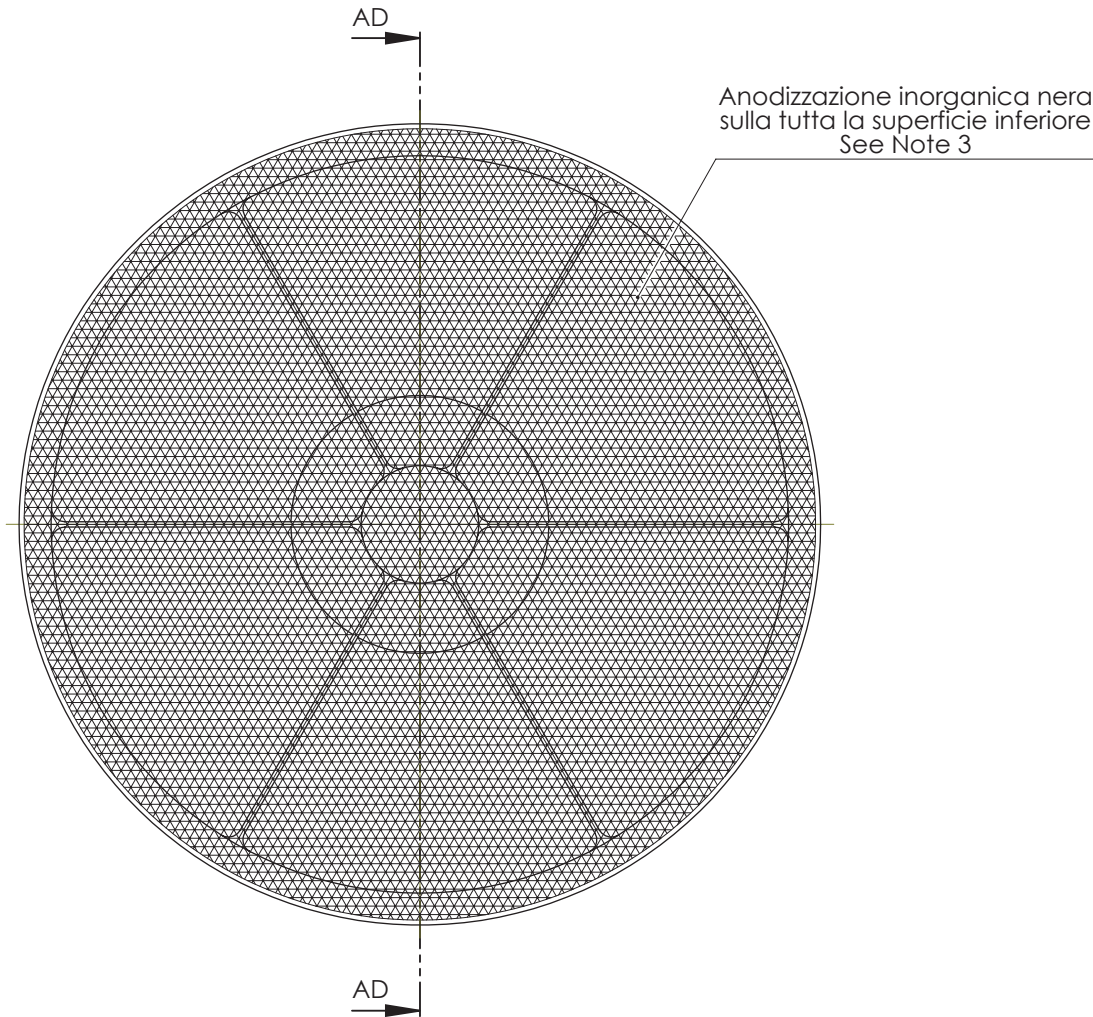
SEZIONE D-D

SEZIONE C-C

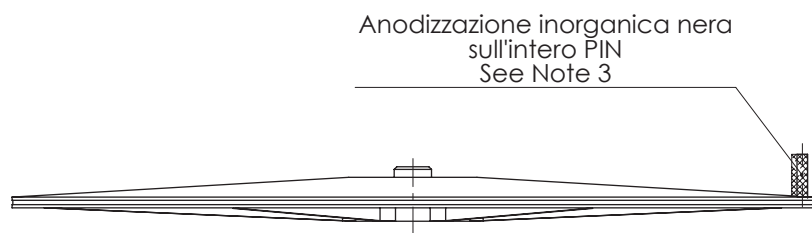
DETTAGLIO B  
SCALA 2 : 1



DETTAGLIO A  
SCALA 5 : 1

JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Door			
Drawing: DW_Door_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A3	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/3	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



SEZIONE AD-AD

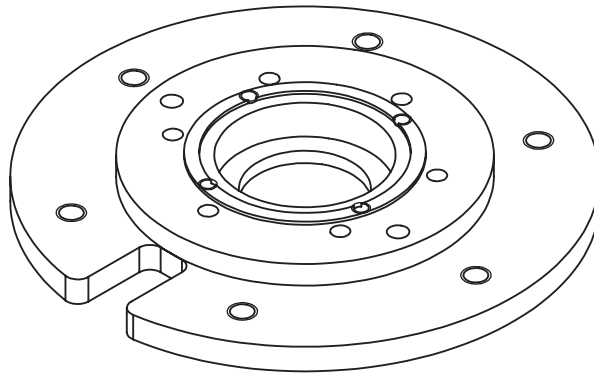



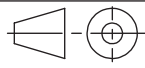
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Door			
Drawing: DW_Door_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A3	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 3/3	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			



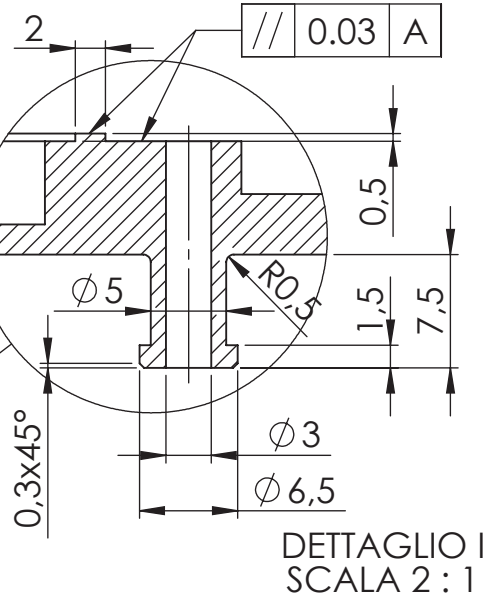
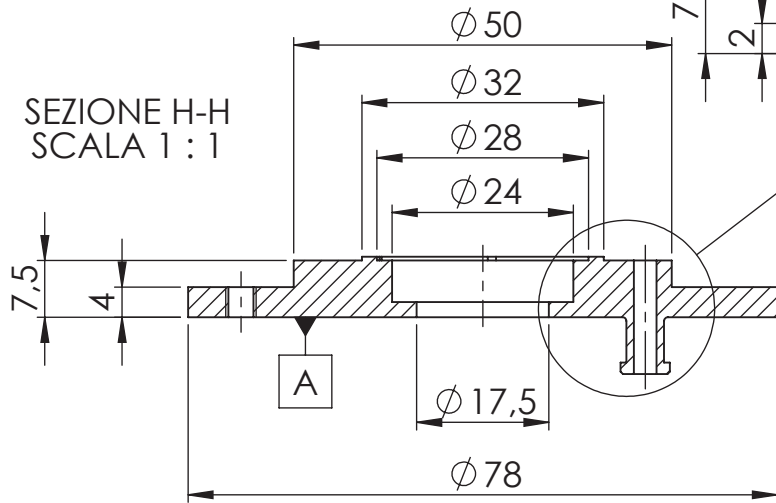
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Flangia\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

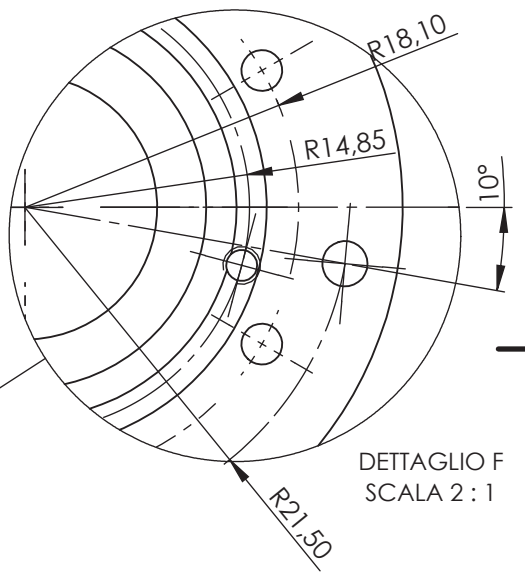
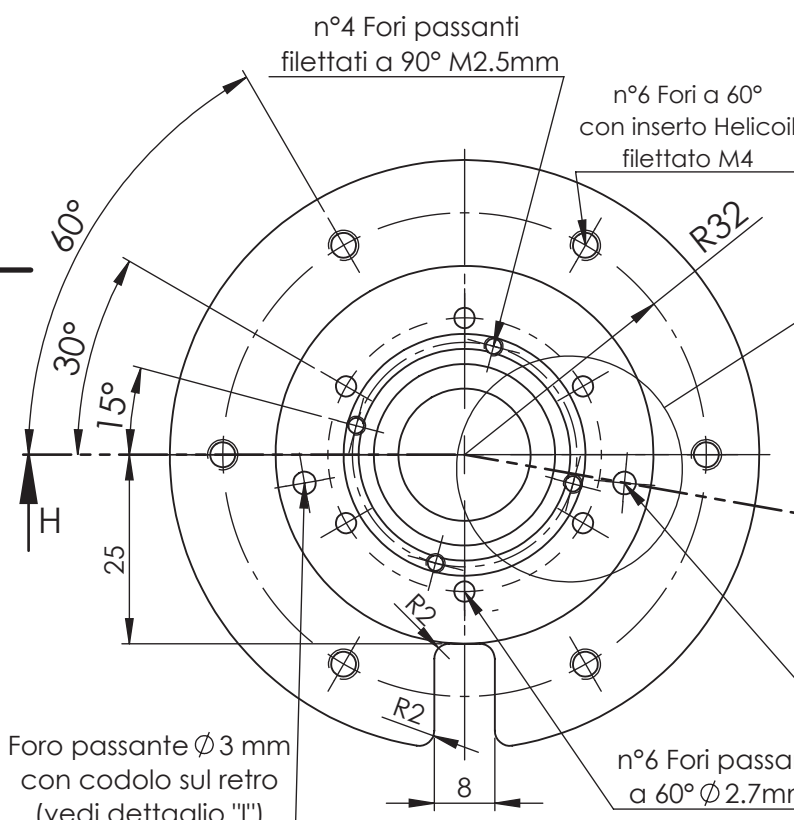


JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Flangia		Rev: A	
Drawing: DW_Flangia_V001			
Materials: Al 6082 - t6		Via Venezia, 15 35131 Padova	
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

SEZIONE H-H  
SCALA 1:1



DETTAGLIO I  
SCALA 2:1



DETTAGLIO F  
SCALA 2:1

Foro passante  $\varnothing 3$  mm  
con codolo sul retro  
(vedi dettaglio "I")

Foro passante  $\varnothing 3$  mm  
con codolo sul retro  
(vedi dettaglio "I")

JANUS, ESA JUICE MISSION		
Title: Flangia con Helicoil M4		
Drawing: DW_Flangia_V001		Rev: A
Materials Al 6082 - t6		
Format A4	Scale 1:1	Date 03/12/2018
Page 2/2	Dim. mm	
Name: Bartolomei Mirco		

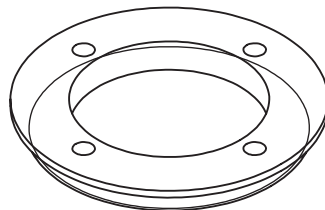



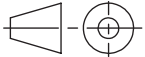
Via Venezia, 15  
35131 Padova

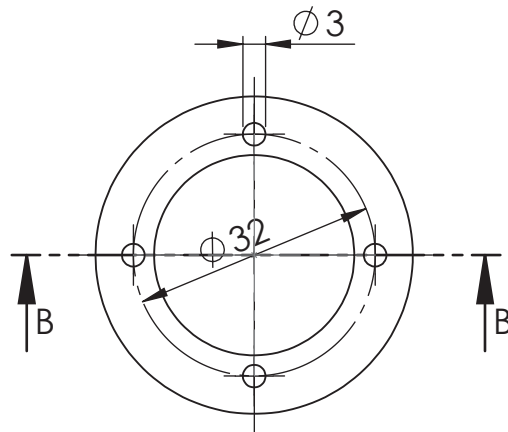
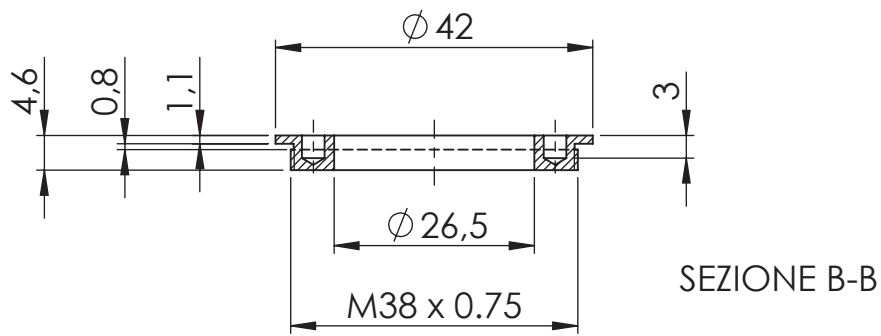
Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular  
dimensions and geometric tolerance:  
UNI-ISO 2768-f


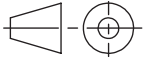
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Ghiera cam. est\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



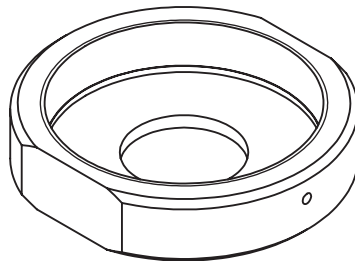
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Ghiera camma esterna			
Drawing: DW_Ghiera cam. est_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials Al 6082 - t6			
Format A4	Scale 1 : 1	Date 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			





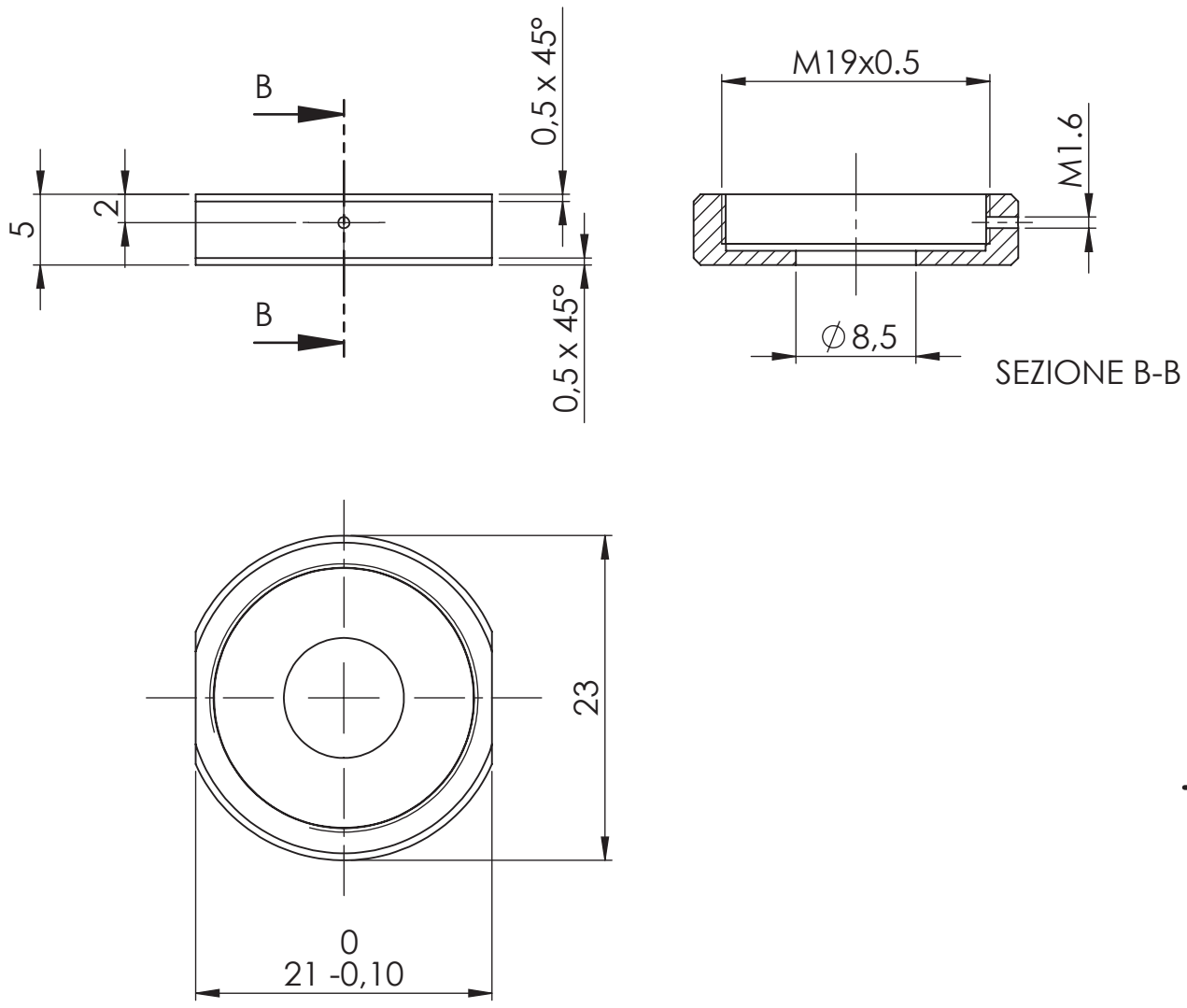
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Ghiera camma esterna		Rev: A	
Drawing: DW_Ghiera cam. est_V001			
Materials Al 6082 - t6		Via Venezia, 15 35131 Padova	
Format A4	Scale 1 : 1	Date 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page 2/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Ghiera guida lin\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Ghiera guida lineare			
Drawing: DW_Ghiera guida lin_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Raddii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



Title: JANUS, ESA JUICE MISSION Ghiera guida lineare		
Drawing: DW_Ghiera guida lin_V001		Rev: A
Materials Al 6082 - t6		
Format A4	Scale 2 : 1	Date 03/12/2018
Page 2/2	Dim. mm	
Name: Bartolomei Mirco		

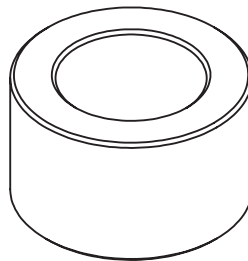
Via Venezia, 15  
35131 Padova


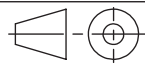
Unless otherwise specified:  
Dimensions and tollerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron

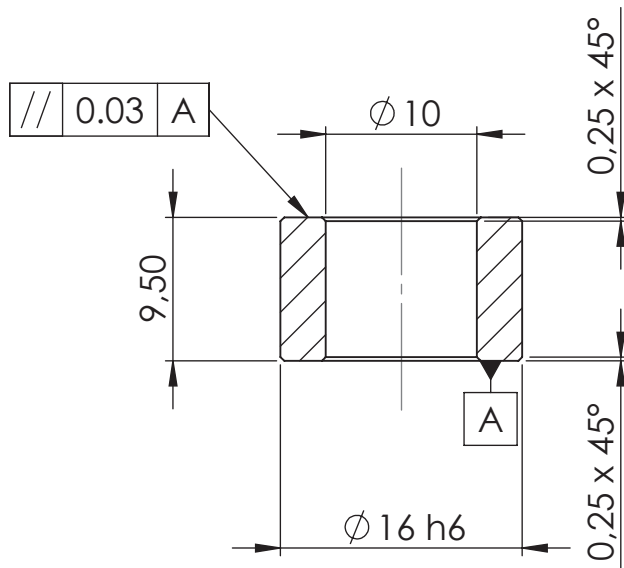
Gneral tollerance for linear and angular  
dimensions and geometric tollerance:  
UNI-ISO 2768-f

## Lista delle Note:

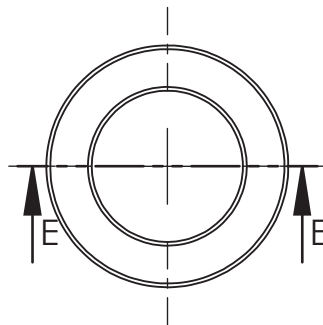
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Guida lin dist\_001.Step
- Nota 2: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 3: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 4: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 5: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.


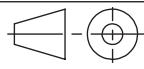


JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Guida lineare distanziale			
Drawing: DW_Guida lin dist_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



SEZIONE E-E

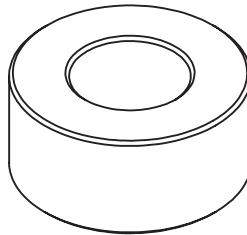


JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Guida lineare distanziale			
Drawing: DW_Guida lin dist_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

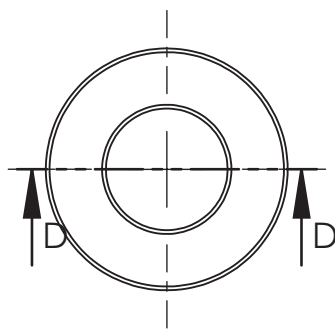
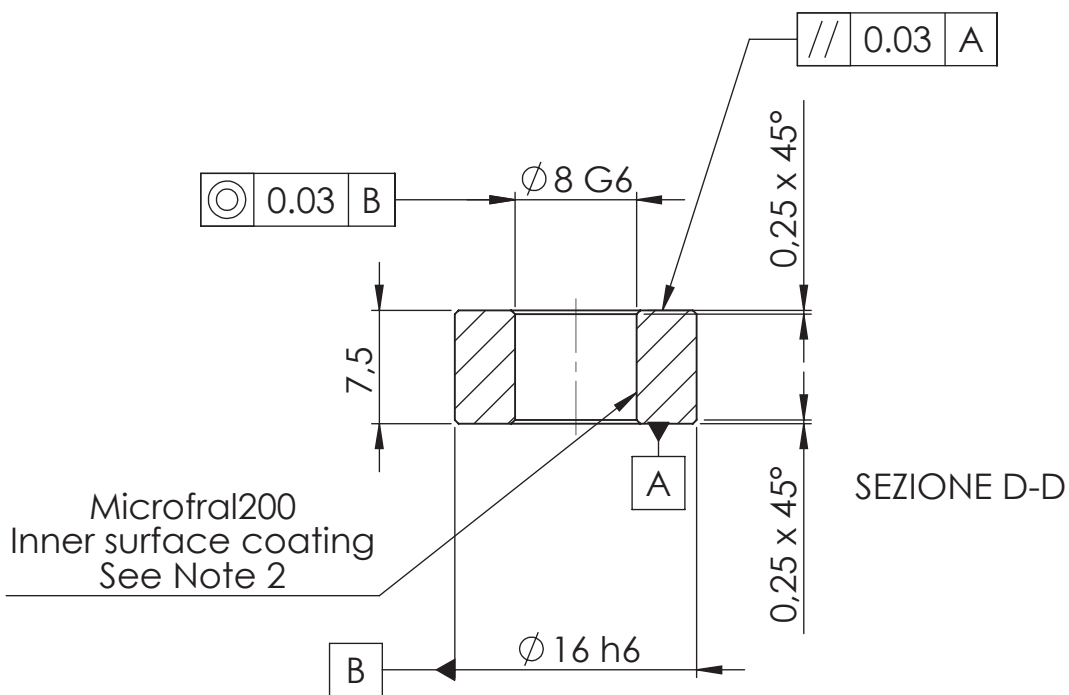



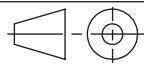
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Guida lin\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating in Microfral 200, sulle suerfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' da intendersi come NON problematico, se il fornitore, per semplificare il processo di deposizione, intendesse estendere il coating anche ad altre superfici o a tutto il pezzo.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



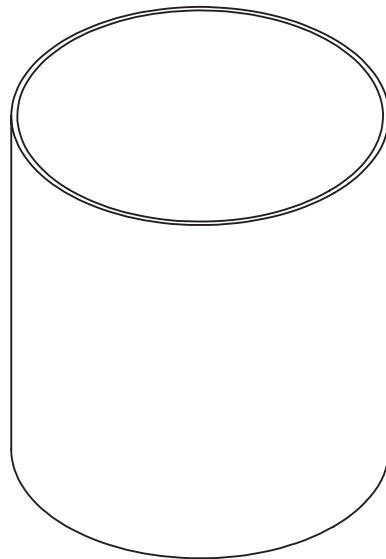
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Guida lineare			
Drawing: DW_Guida lin_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			


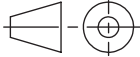


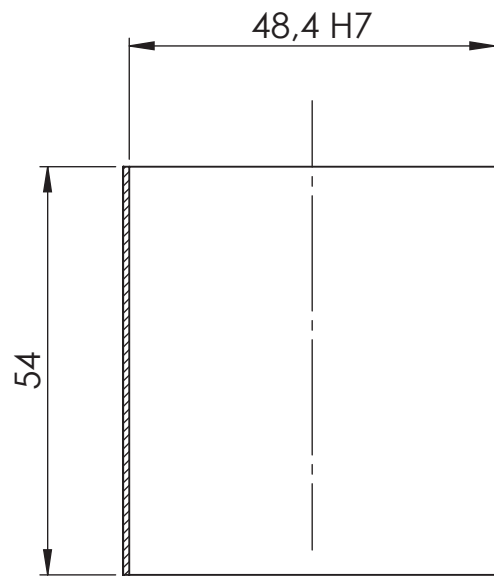
Title: JANUS, ESA JUICE MISSION Guida lineare			
Drawing: DW_Guida lin_V001		Rev: A	
Materials Ti 6Al 4V grade 5			Via Venezia, 15 35131 Padova
Format A4	Scale 2 : 1	Date 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page 2/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

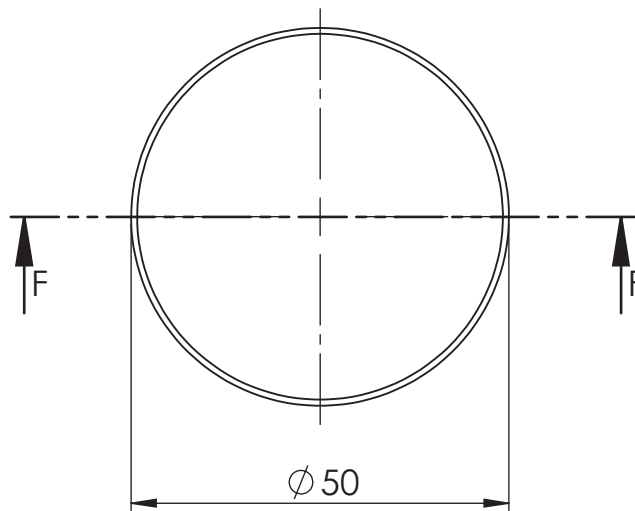
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Mantello\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Row Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.


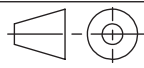


JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Mantello			
Drawing: DW_Mantello_V001		Rev: A	
Materials: Al 6082 - t6			
Via Venezia, 15 35131 Padova			Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Format A4	Scale 1 : 1	Date 03/12/2018	
Page 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			



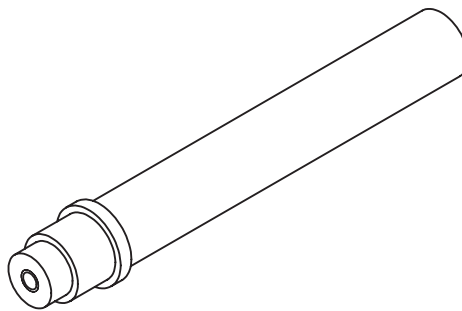
SEZIONE F-F



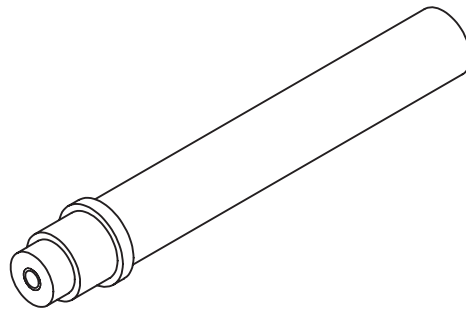
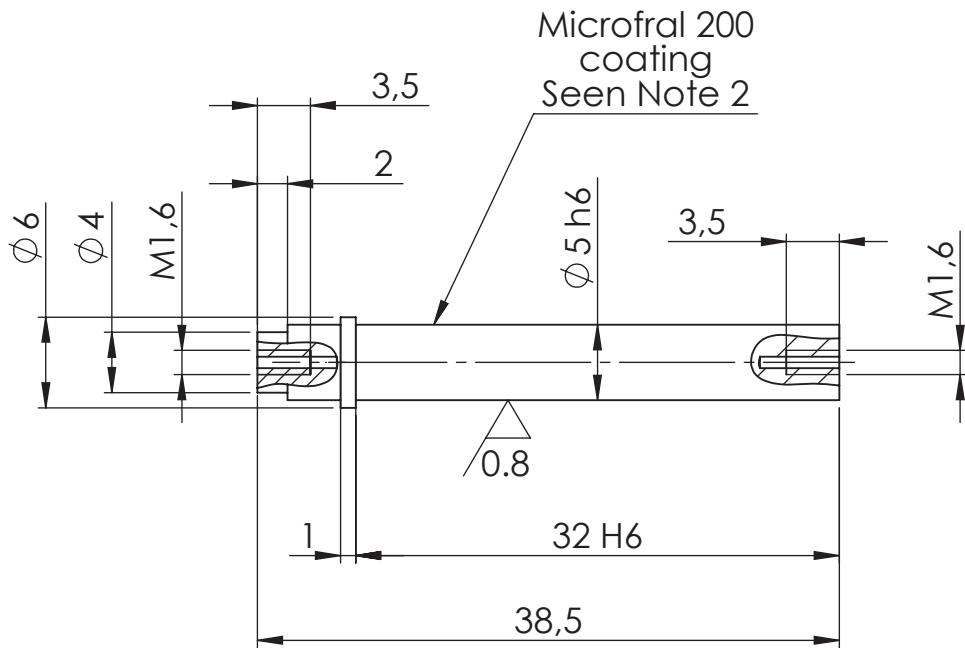
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Mantello		Rev: A	
Drawing: DW_Mantello_V001		Via Venezia, 15 35131 Padova	
Materials: Al 6082 - t6			Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


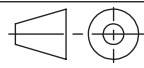
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: PEG\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Microfral 200, sulle suerfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Row Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



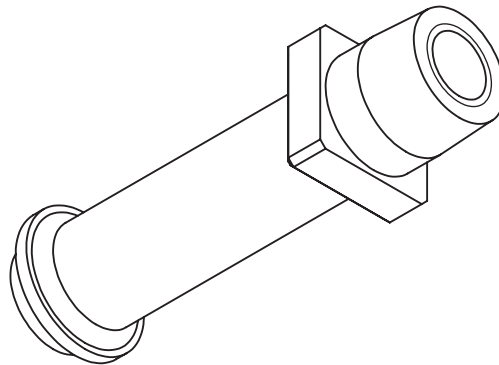
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: PEG			
Drawing: DW_PEG_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


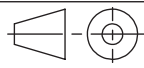


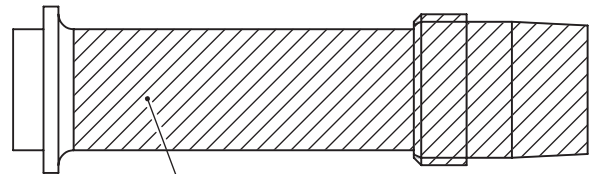
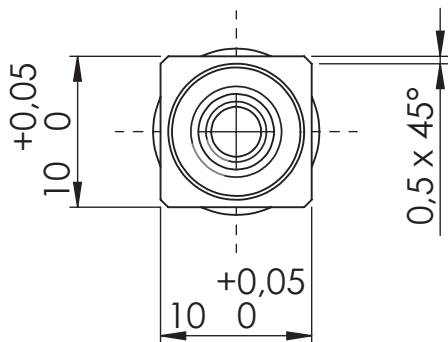
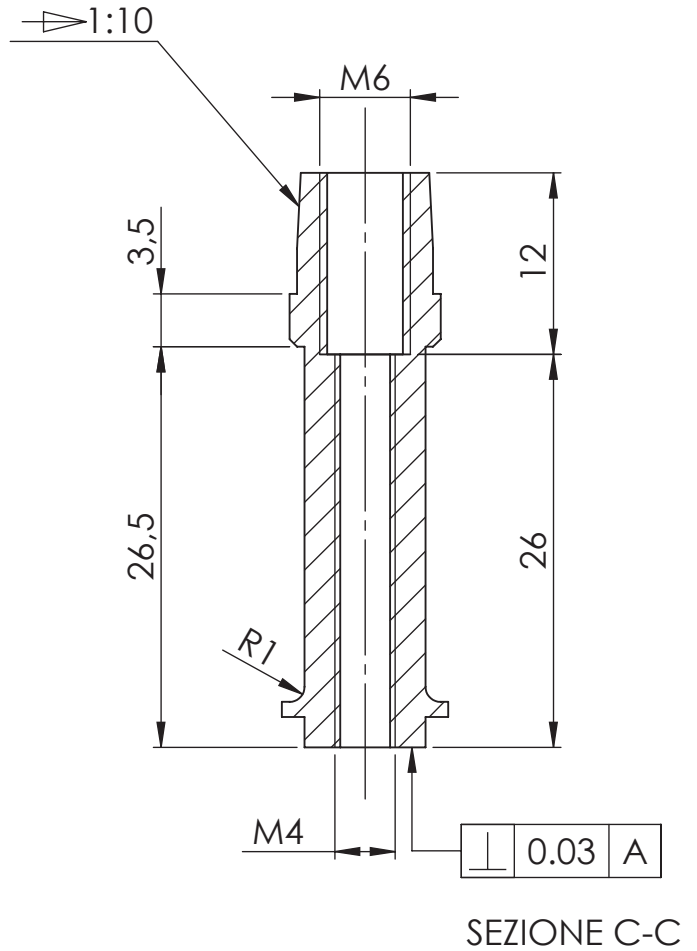
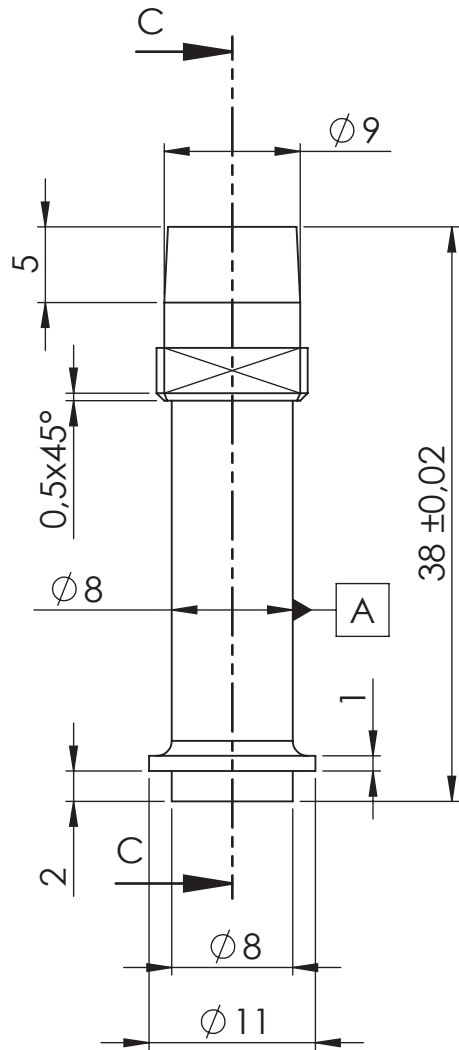
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: PEG			
Drawing: DW_PEG_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Perno albero\_001.Step
- Nota 2: Dopo la lavorazione di sgrossatura (con un appropriato margine) e prima della finitura, eseguire un trattamento termico di distensione in accordo con SAE-ASM-H-1200D (648°C x 4 ore).
- Nota 3: Mascherare adeguatamente le superfici del componente, in modo da applicare solamente dove indicato nel disegno e in Blu nel file .STEP, l'anodizzazione inorganica nera con pigmenti in solfuro di nichel, secondo la specifica MIL-A-8625 Tipo 2, classe 2.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Raw Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Perno albero			
Drawing: DW_Perno albero_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



Anodizzazione inorganica nera  
(See Note 3)

JANUS, ESA JUICE MISSION

Title: Perno albero

Drawing: DW\_Perno albero\_V001

Rev: A

Materials: Ti 6Al 4V grade 5

Format: A4

Scale: 2 : 1

Date: 03/12/2018

Page: 2/2

Dim.: mm



Name: Bartolomei Mirco



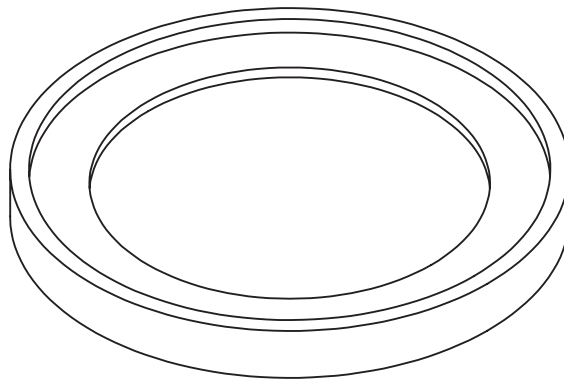
Via Venezia, 15  
35131 Padova

Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated:  $0,5 \times 45^\circ$   
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular  
dimensions and geometric tolerance:  
UNI-ISO 2768-f

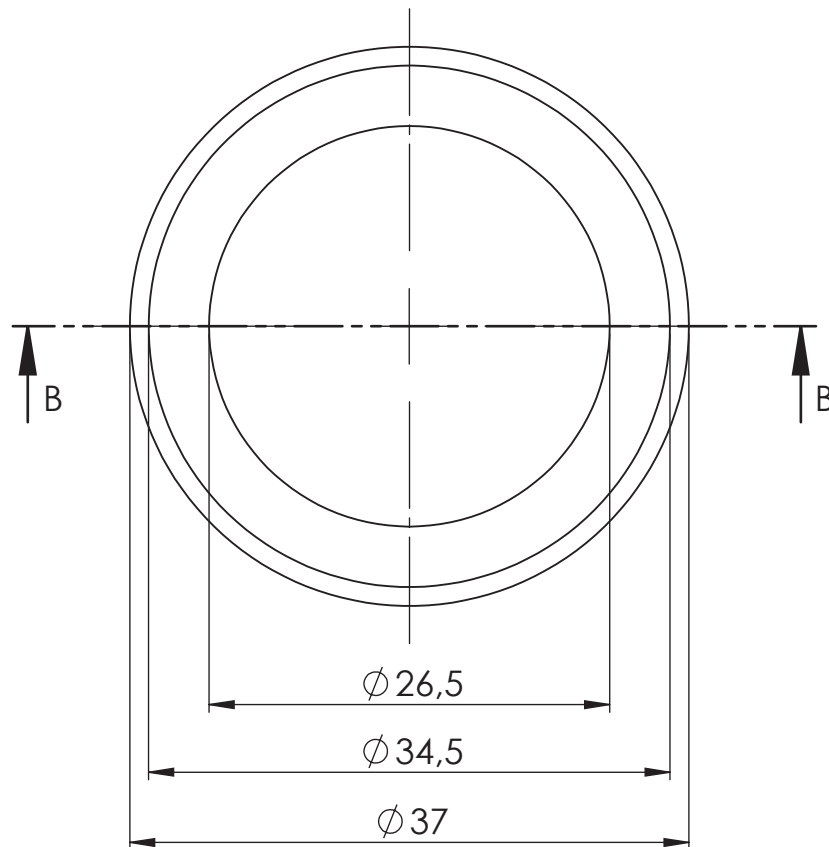
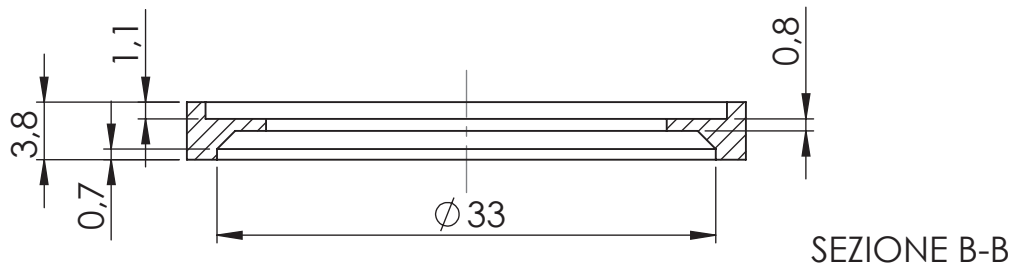




## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Ralla sopra\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



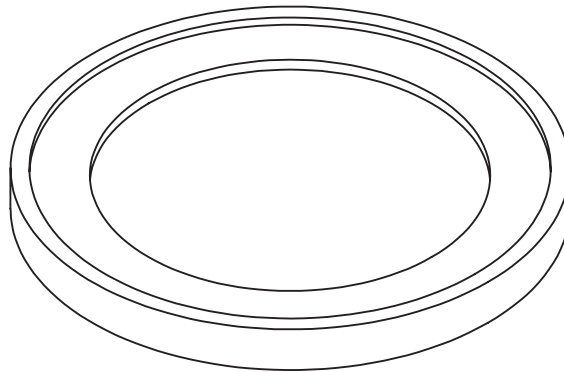
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Ralla sopra			
Drawing: DW_Ralla sopra_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Raddii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


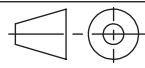


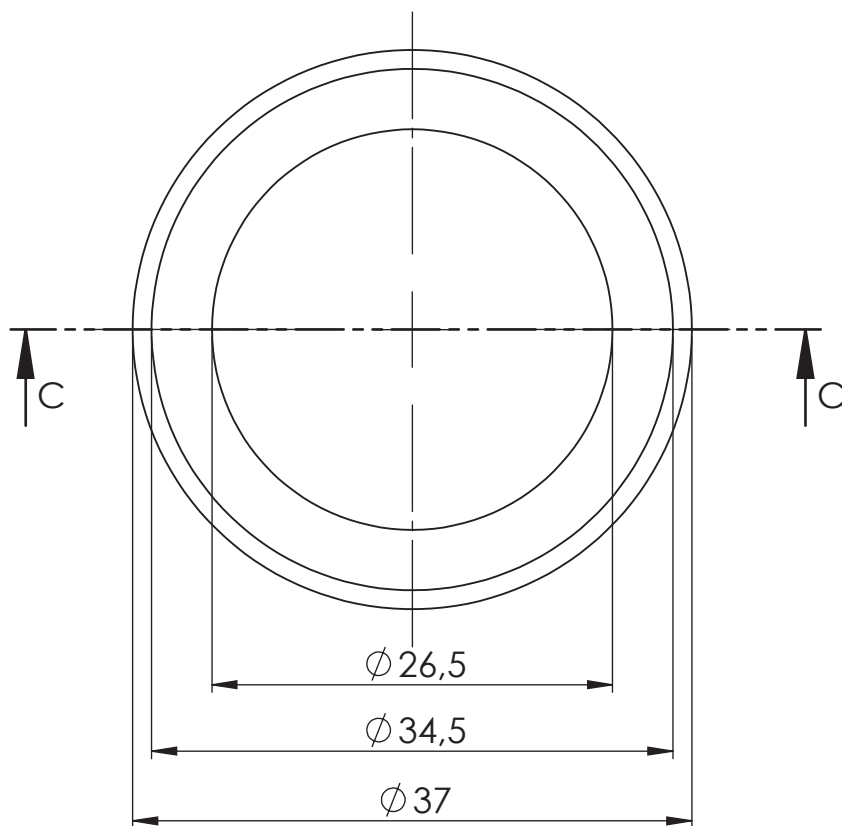
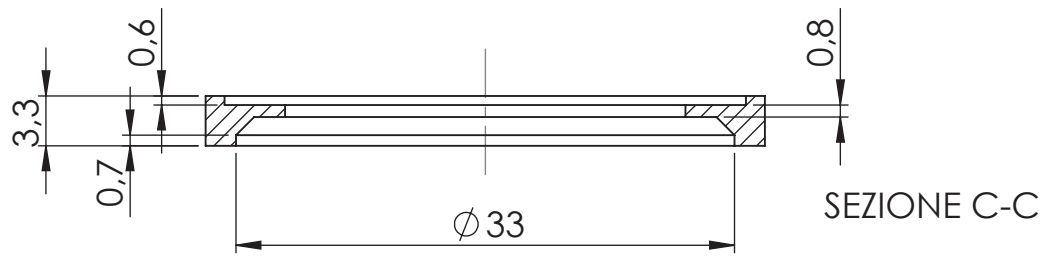
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title:		Ralla sopra	
Drawing:	DW_Ralla sopra_V001	Rev: A	
Materials		Al 6082 - t6	
Format	Scale	Date	Via Venezia, 15 35131 Padova
A4	2 : 1	03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page	Dim.		
2/2	mm		
Name:			
Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Ralla sotto\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



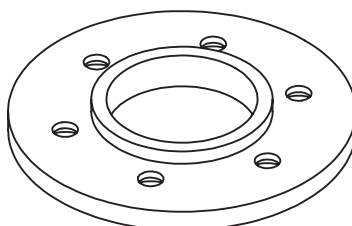
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Ralla sotto			
Drawing: DW_Ralla sotto_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Raddii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


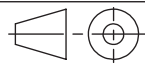


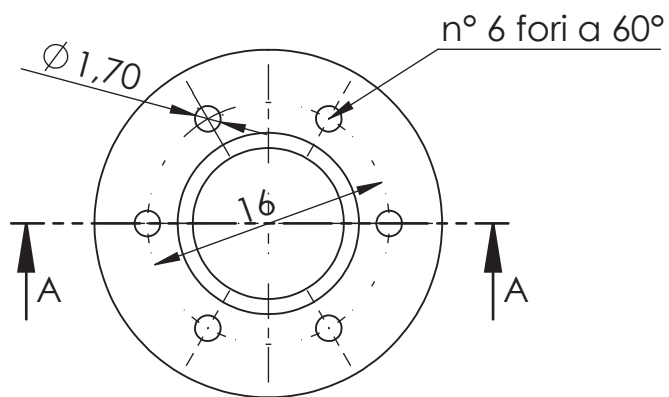
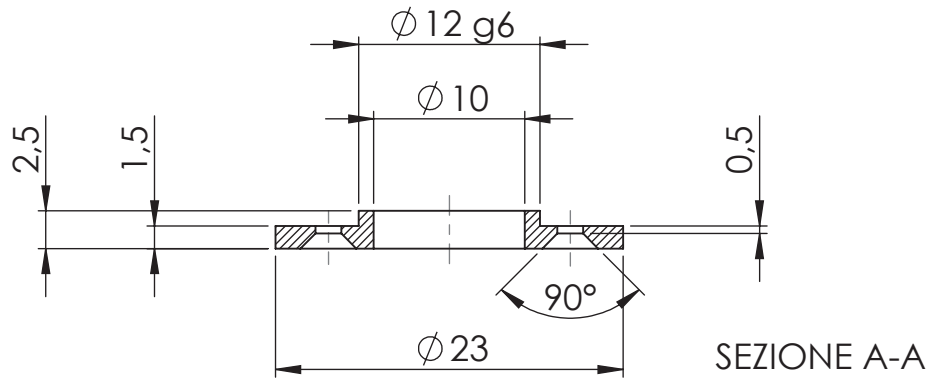
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Ralla sotto			
Drawing: DW_Ralla sotto_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


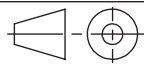
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Ralla\_camint\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



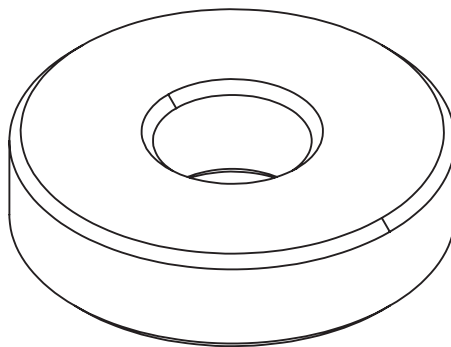
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Ralla_camint			
Drawing: DW_Ralla_camint_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finsh Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Raddii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


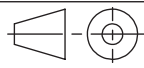


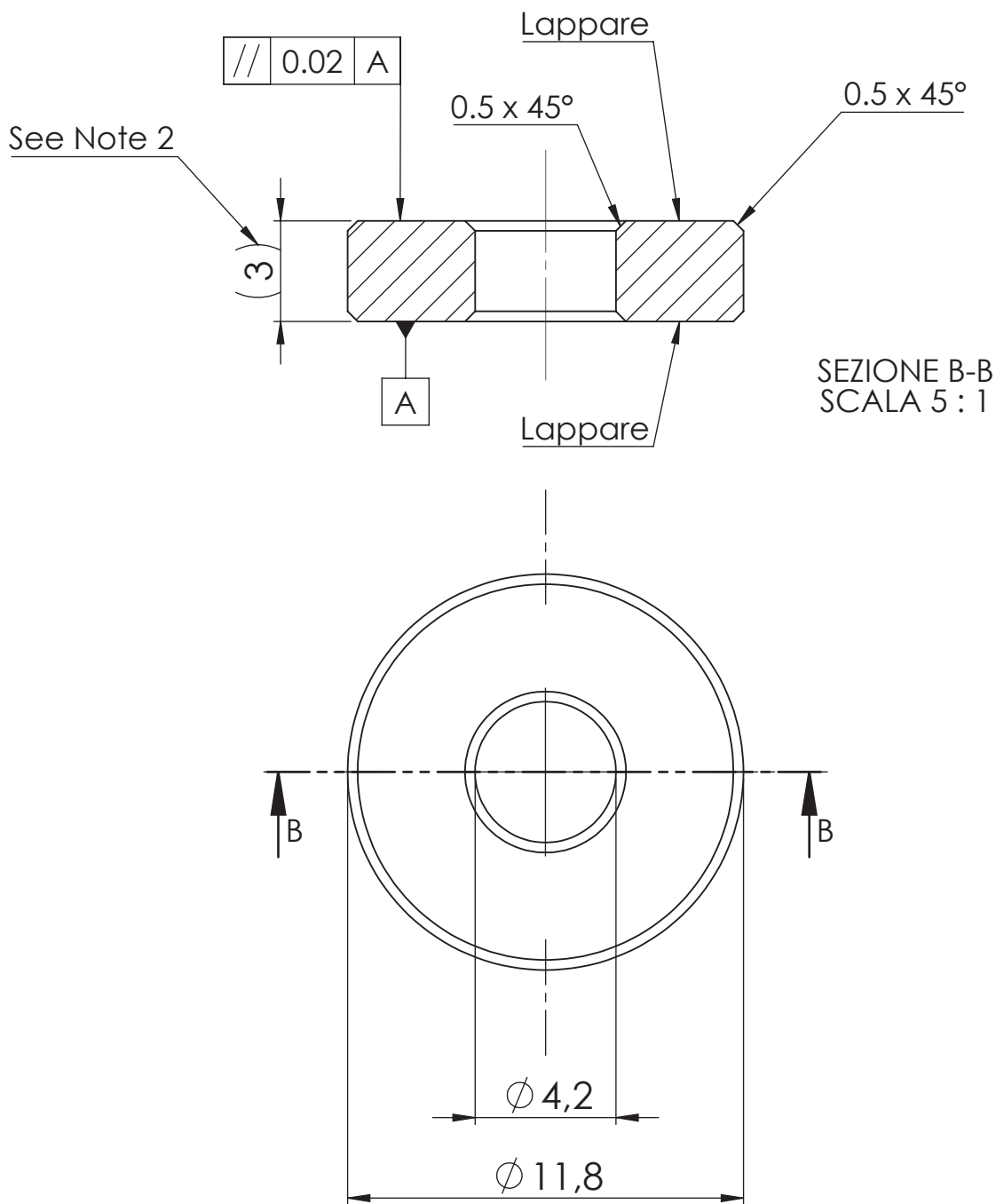
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title:		Ralla_camint	
Drawing:	DW_Ralla_camint_V001	Rev: A	
Materials		Al 6082 - t6	
Format	Scale	Date	Via Venezia, 15 35131 Padova  Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
A4	2 : 1	03/12/2018	
Page	Dim.		
2/2	mm		
Name:		Bartolomei Mirco	


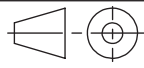
## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Rondella\_001.Step
- Nota 2: Da realizzare dopo l'assemblaggio del meccanismo da parte di CISAS. L'indicazione dello spessore delle rondelle, sarà fornito solamente a seguito della misurazione da parte di CISAS, dell'altezza totale del Cover mechanism (COM) una volta completamente assemblato.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Rondella spessore 3mm			
Drawing: DW_Rondella_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 5 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Raddii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

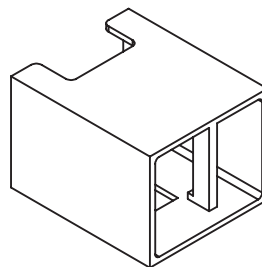



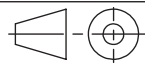
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Rondella spessore 3mm			
Drawing: DW_Rondella_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 5:1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

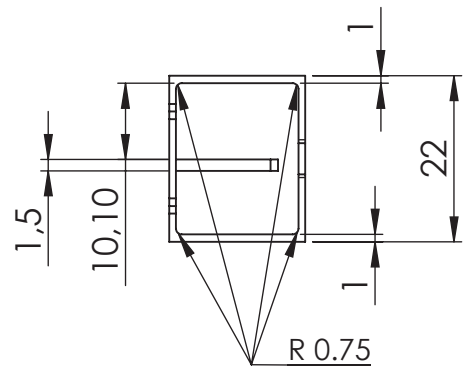
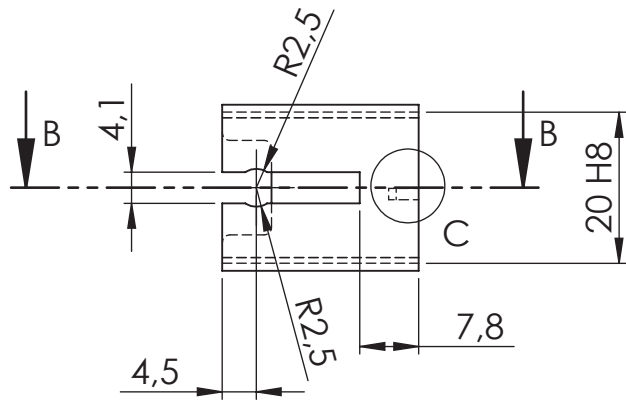


## Lista delle Note:

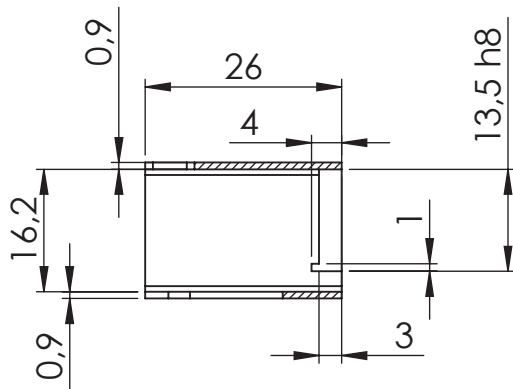
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Slitta\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Microfral 200, sulle suerfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Row Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



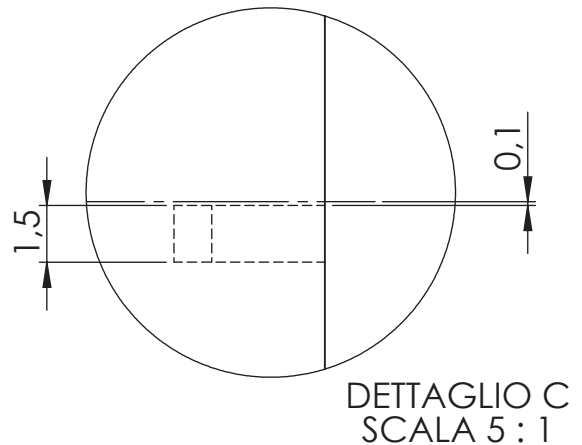
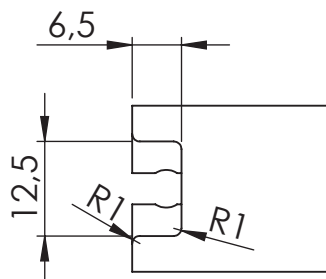
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Slitta			
Drawing: DW_Slitta_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



Microfral 200 coating  
su tutte le  
superfici interne  
See Note 2


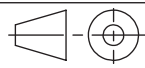


SEZIONE B-B



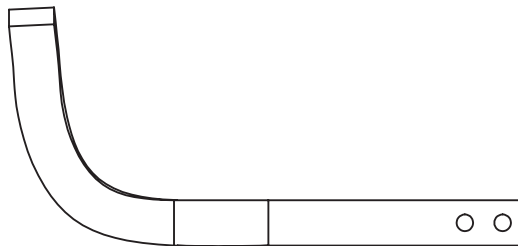
DETTAGLIO C  
SCALA 5 : 1


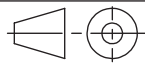
JANUS, ESA JUICE MISSION

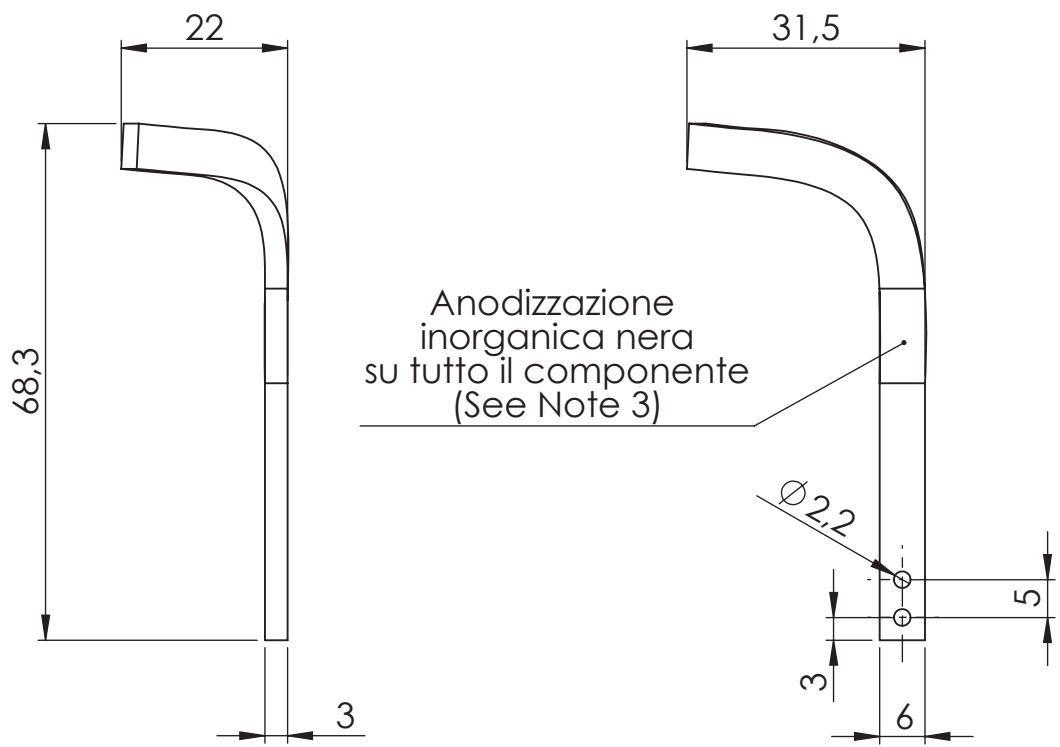
Title: Slitta			
Drawing: DW_Slitta_V001		Rev: A	
Materials Ti 6Al 4V grade 5			Via Venezia, 15 35131 Padova
Format A4	Scale 1 : 1	Date 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page 2/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancanti fare riferimento al disegno: Stopper\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Mascherare adeguatamente le superfici del componente, in modo da applicare solamente dove indicato nel disegno e in Blu nel file .STEP, l'anodizzazione inorganica nera con pigmenti in solfuro di nichel, secondo la specifica MIL-A-8625 Tipo 2, classe 2.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Stopper			
Drawing: DW_Stopper_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



Title: JANUS, ESA JUICE MISSION		
Drawing: DW_Stopper_V001		
Materials: Al 6082 - t6		
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018
Page: 2/2	Dim.: mm	
Name: Bartolomei Mirco		

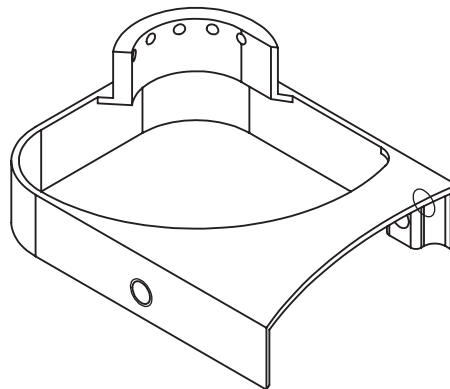
**CISAS**  
  
**G. COLOMBO**


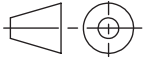
Via Venezia, 15  
35131 Padova

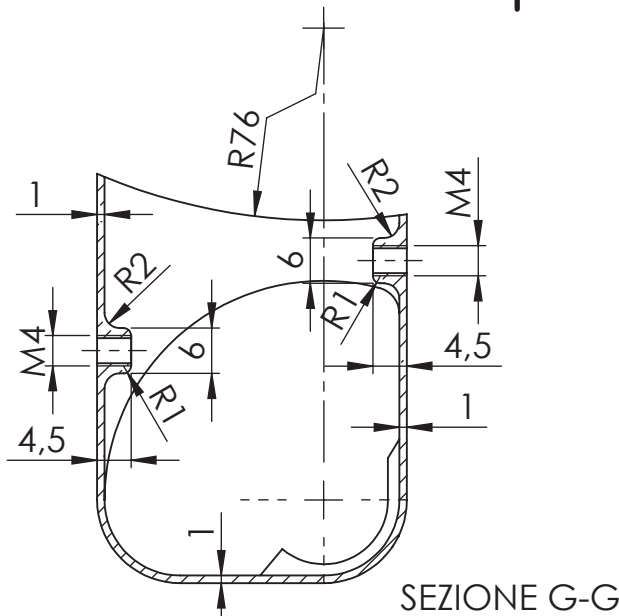
Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance:  
UNI-ISO 2768-f

## Lista delle Note:

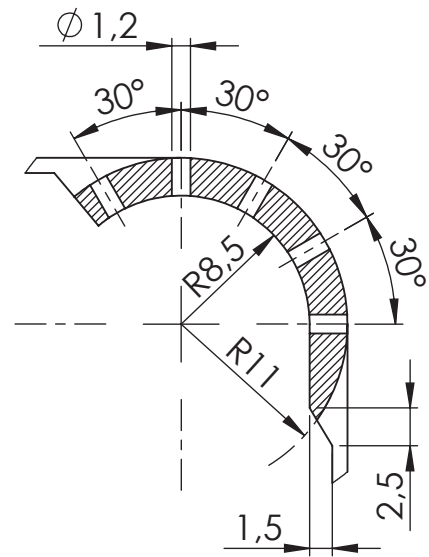
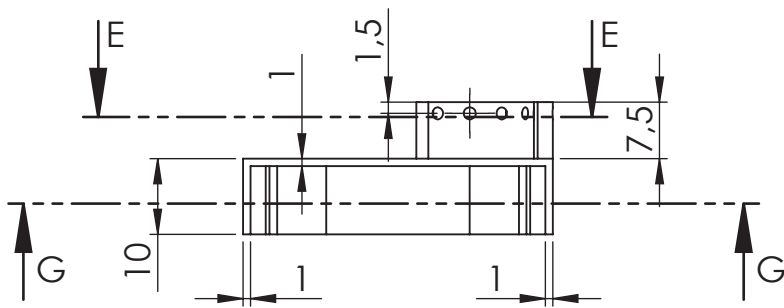
- Nota 1: Per le dimensioni mancanti fare riferimento al disegno:  
Supp. MLI fisso\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Mascherare adeguatamente le superfici del componente, in modo da applicare solamente dove indicato nel disegno e in Blu nel file .STEP, l'anodizzazione inorganica nera con pigmenti in solfuro di nichel, secondo la specifica MIL-A-8625 Tipo 2, classe 2.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



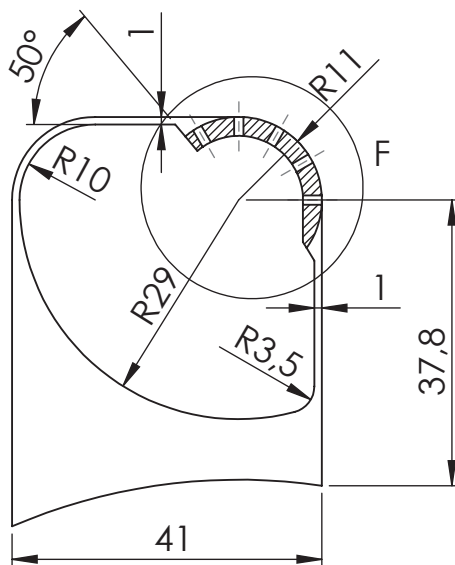
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Supporto MLI fisso			
Drawing: DW_Supp. MLI fisso_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finsh Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Raddi not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



Applicare l'anodizzazione  
inorganica nera  
su tutte le superfici del  
componente



DETTAGLIO F  
SCALA 2 : 1



SEZIONE E-E

JANUS, ESA JUICE MISSION

Title: Supporto MLI fisso

Drawing: DW\_Supp. MLI fisso\_V001 Rev: A

Materials: Al 6082 - t6

Format: A4 Scale: 1 : 1 Date: 03/12/2018

Page: 2/2 Dim: mm

Name: Bartolomei Mirco

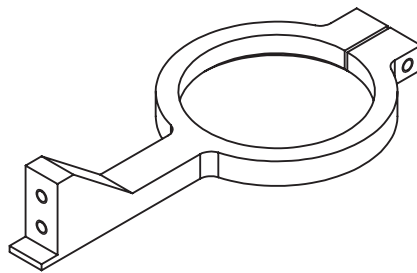


Via Venezia, 15  
35131 Padova

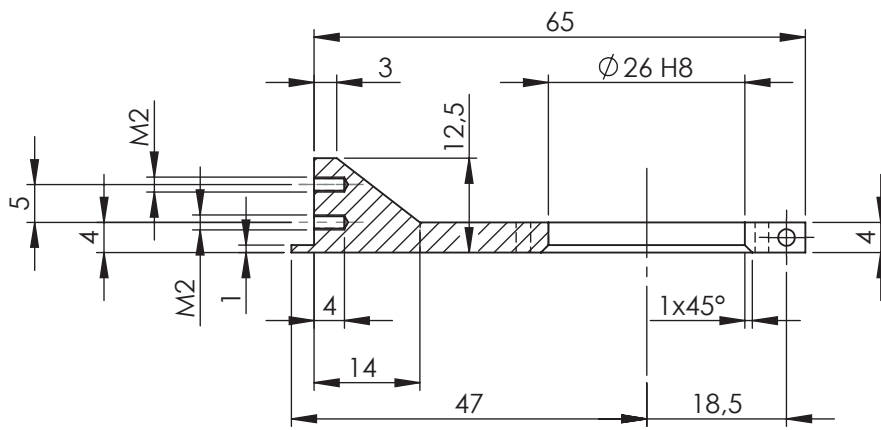
Unless otherwise specified:  
Dimensions and tolerances are after finish  
Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
Radii not indicated: 0.5  
Surface finish: Ra 3.2 micron  
General tolerance for linear and angular  
dimensions and geometric tolerance:  
UNI-ISO 2768-f

## Lista delle Note:

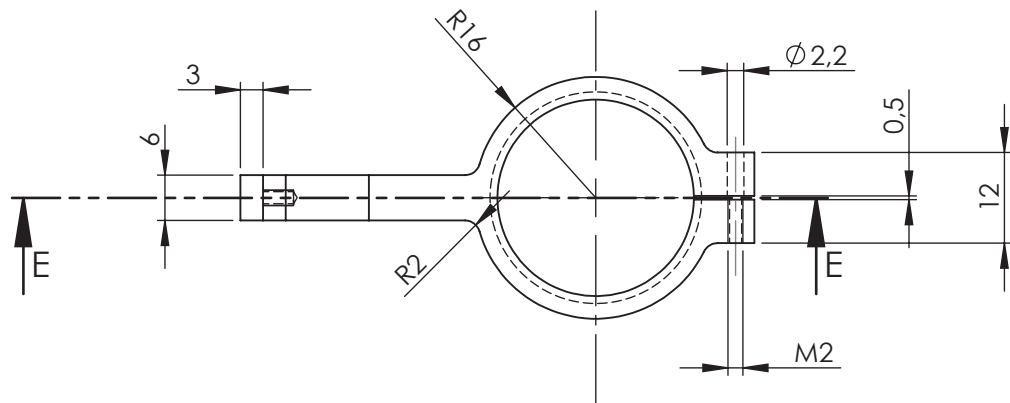
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Supp. stopper\_001.Step
- Nota 2: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 3: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 4: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 5: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



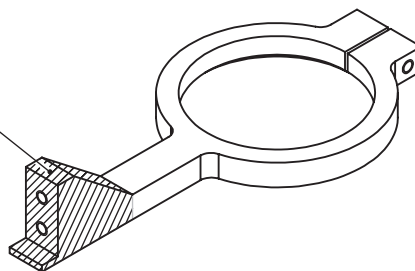
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Supporto stopper		Rev: A	
Drawing: DW_Supp. stopper_V001			
Materials: Ti 6Al 4V grade 5		Via Venezia, 15 35131 Padova	
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			


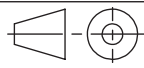


SEZIONE E-E



Anodizzazione  
inorganica nera  
(See Note 3)




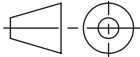
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Supporto stopper			
Drawing: DW_Supp. stopper_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

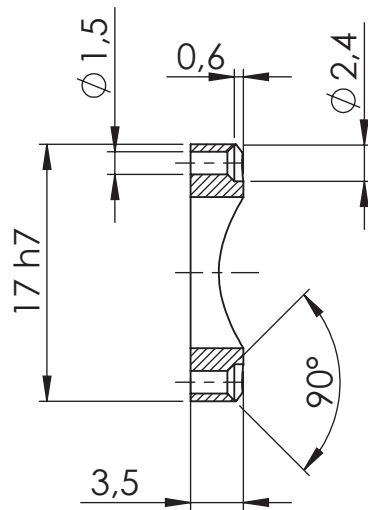
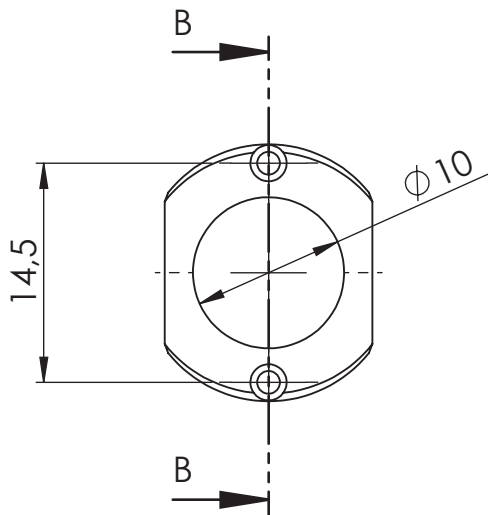


## Lista delle Note:

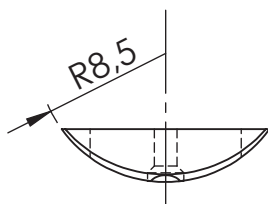
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Tappo albero\_001.Step
- Nota 2: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 3: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 4: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 5: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.


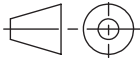


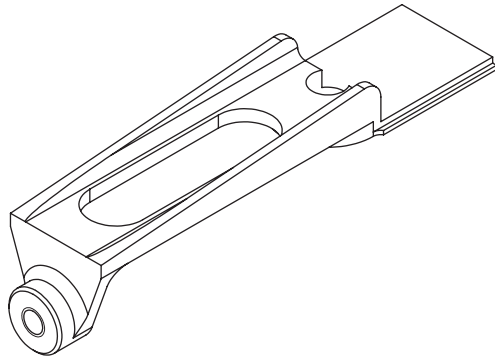
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Tappo albero			
Drawing: DW_Tappo albero_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



SEZIONE B-B  
SCALA 2 : 1





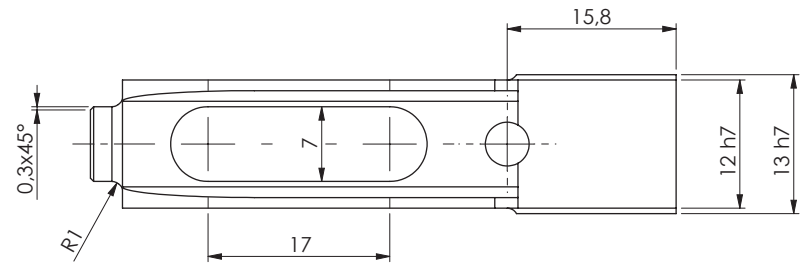
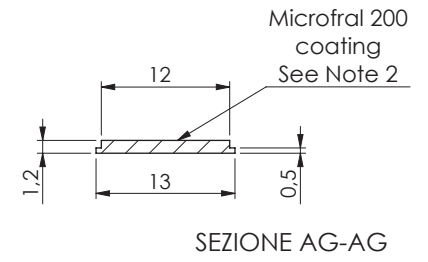
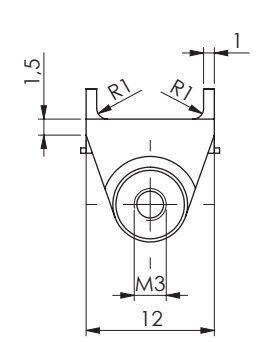
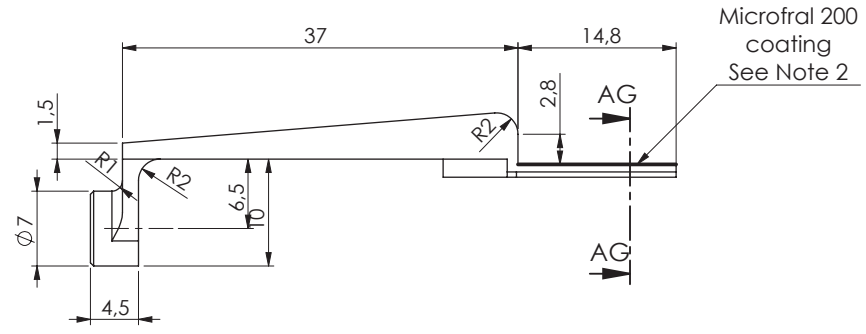
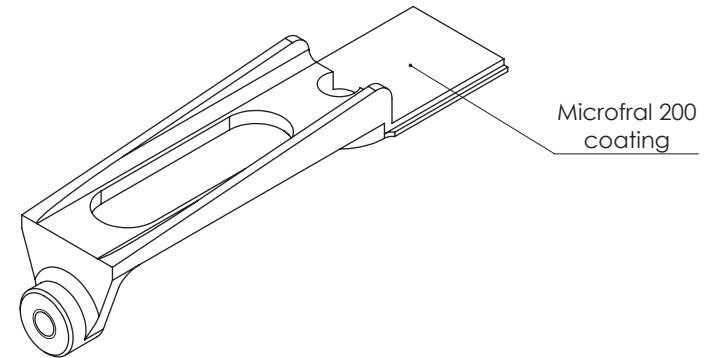
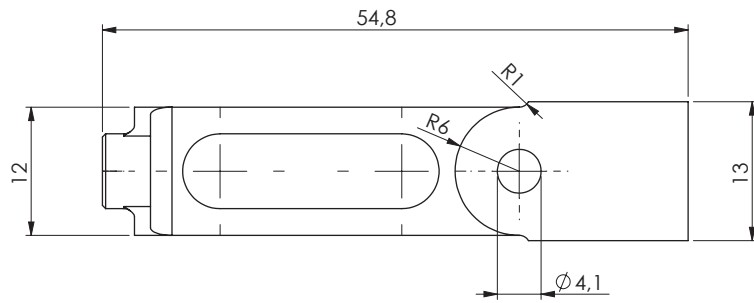
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Tappo albero			
Drawing: DW_Tappo albero_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim.: mm		
Name: Bartolomei Mirco			





### Lista delle Note:

- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno: Tappo Dx\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Microfral 200, sulle suerfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
 -Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
 -Row Material Lot - CoC  
 -Treatment Lot - CoC  
 -Manufacturing Order Code  
 -Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.

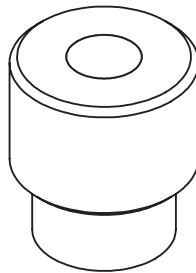
Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			
Drawing: Tappo Dx			
DW_Tappo Dx_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A3	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			


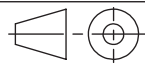


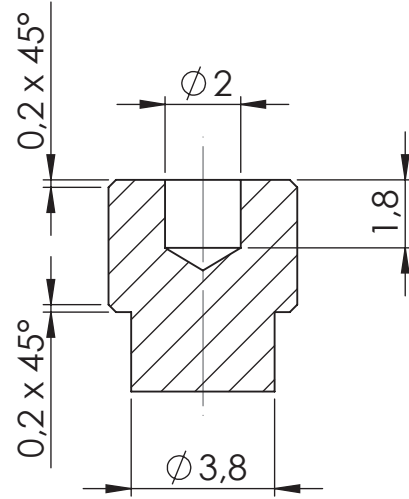
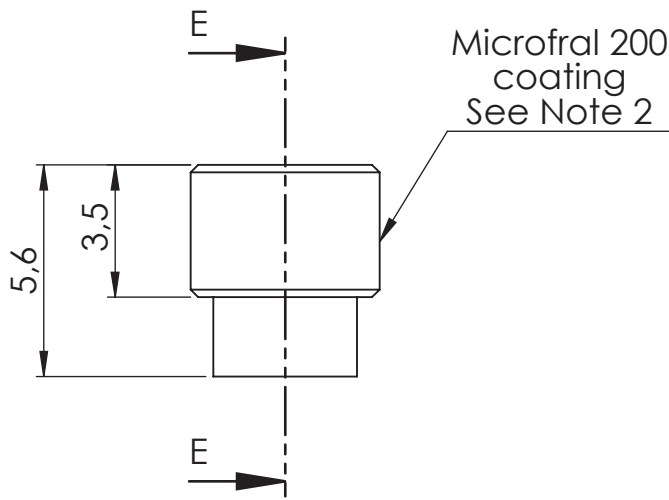
Title: JANUS, ESA JUICE MISSION			
Tappo Dx			
Drawing: DW_Tappo Dx_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A3	Scale: 2 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UN-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim. mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

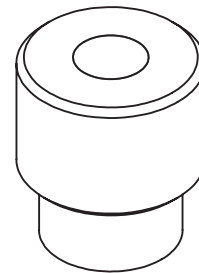
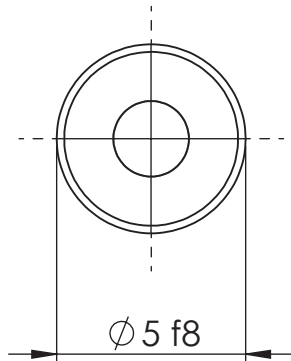
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Tappo SMA\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Microfral 200, sulle suerfici indicate dalle frecce nel disegno e in verde nel file .STEP. E' facoltà del fornitore estendere il coating anche ad altre superfici o all' intero pezzo (ad eccezione delle parti filettate), se ciò può semplificare il processo di deposizione.
- Nota 3: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 4: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 5: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 6: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.


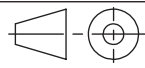


JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Tappo SMA			
Drawing: DW_Tappo SMA_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 5 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



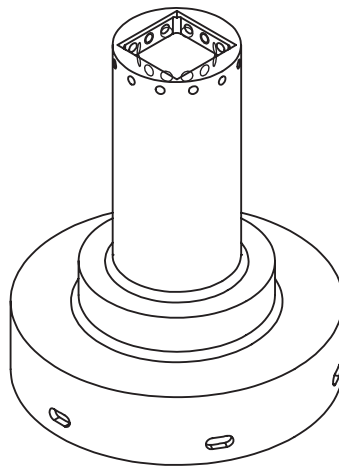
SEZIONE E-E  
SCALA 5 : 1


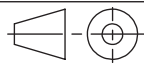


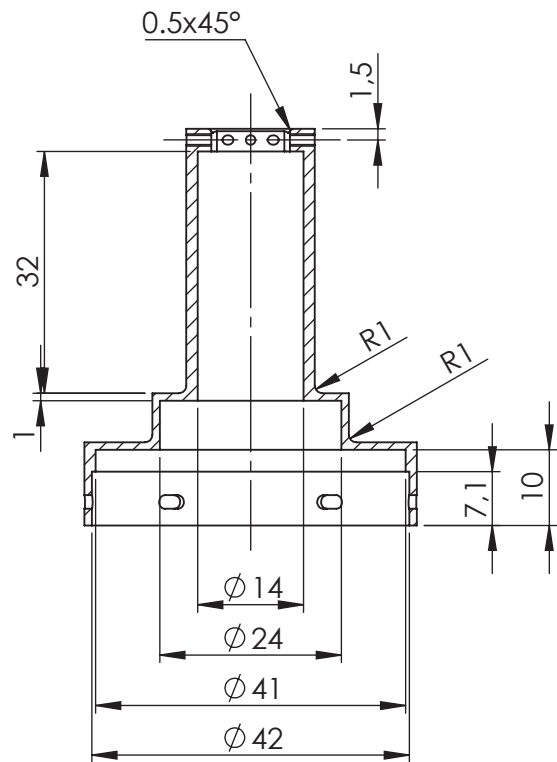
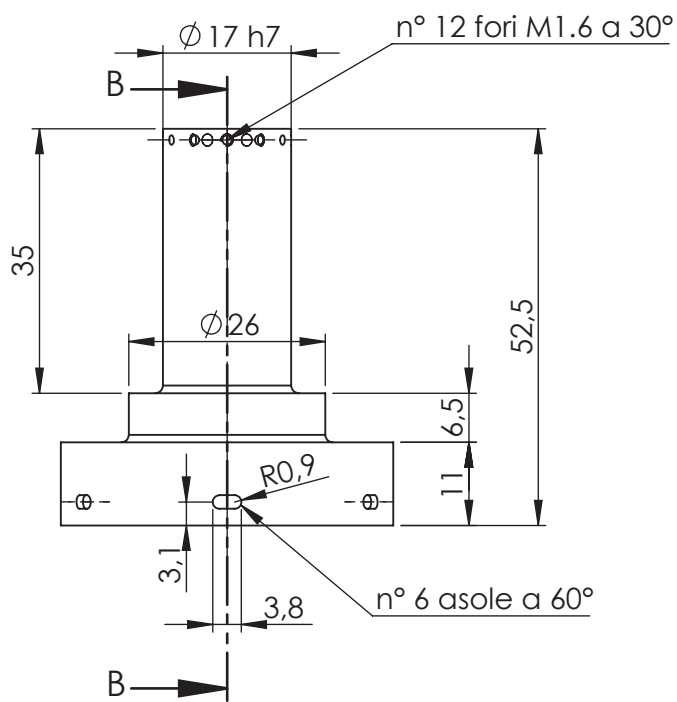
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Tappo SMA			
Drawing: DW_Tappo SMA_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Ti 6Al 4V grade 5			
Format: A4	Scale: 5 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tolerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Radii not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron General tolerance for linear and angular dimensions and geometric tolerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 2/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			

## Lista delle Note:

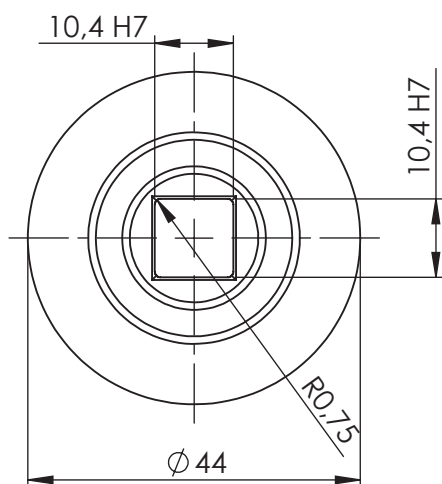
- Nota 1: Per le dimensioni mancati fare riferimento al disegno:  
Vincolo quadrato\_001.Step
- Nota 2: Applicare il coating Surtec 650, secondo le specifiche MIL-DTL-5541 e MIL-C-5541 su tutte le superfici del componente.
- Nota 3: Mascherare adeguatamente le superfici del componente, in modo da applicare solamente dove indicato nel disegno e in Blu nel file .STEP, l'anodizzazione inorganica nera con pigmenti in solfuro di nichel, secondo la specifica MIL-A-8625 Tipo 2, classe 2.
- Nota 4: Identificare la parte con un Serial Number:  
-Imbustare la parte - Etichettare -Font & size generici
- Nota 5: Questo componente è per Applicazioni Spaziali e richiede una tracciabilità completa:  
-Row Material Lot - CoC  
-Treatment Lot - CoC  
-Manufacturing Order Code  
-Serial Number
- Nota 6: Deve essere fornito il report metrologico e di massa del componente. Devono essere riportati gli ingombri del componente (ovvero le dimensioni caratteristiche) e verificate e riportate tutte le misure riferite a quote aventi delle tolleranze.
- Nota 7: Tutte le dimensioni indicate nel disegno devono intendersi dopo l'applicazione di coating/trattamenti/verniciature.



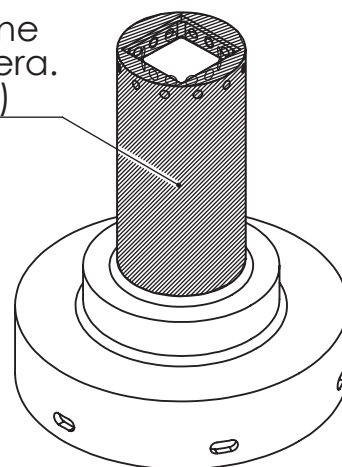
JANUS, ESA JUICE MISSION			
Title: Vincolo quadrato			
Drawing: DW_Vincolo quadrato_V001		Rev: A	Via Venezia, 15 35131 Padova
Materials: Al 6082 - t6			
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018	Unless otherwise specified: Dimensions and tollerances are after finish Chamfer not indicated: 0.5 x 45° Raddi not indicated: 0.5 Surface finish: Ra 3.2 micron Gneral tollerance for linear and angular dimensions and geometric tollerance: UNI-ISO 2768-f
Page: 1/2	Dim: mm		
Name: Bartolomei Mirco			



SEZIONE B-B



Anodizzazione  
inorganica nera.  
(Se Note 3)



Title: JANUS, ESA JUICE MISSION		
Drawing: Vincolo quadrato		
Drawing: DW_Vincolo quadrato_V001		Rev: A
Materials: Al 6082 - t6		
Format: A4	Scale: 1 : 1	Date: 03/12/2018
Page: 2/2	Dim: mm	
Name: Bartolomei Mirco		



Via Venezia, 15  
35131 Padova

Unless otherwise specified:  
 Dimensions and tolerances are after finish  
 Chamfer not indicated: 0.5 x 45°  
 Radii not indicated: 0.5  
 Surface finish: Ra 3.2 micron  
 General tolerance for linear and angular  
 dimensions and geometric tolerance:  
 UNI-ISO 2768-f