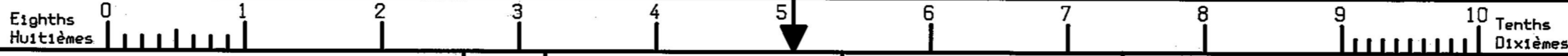
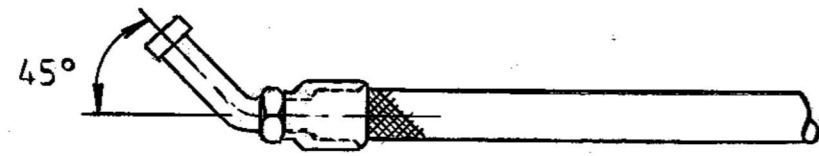


BROWN BROTHERS & CO. LTD.
DRAWING NO. 13005680

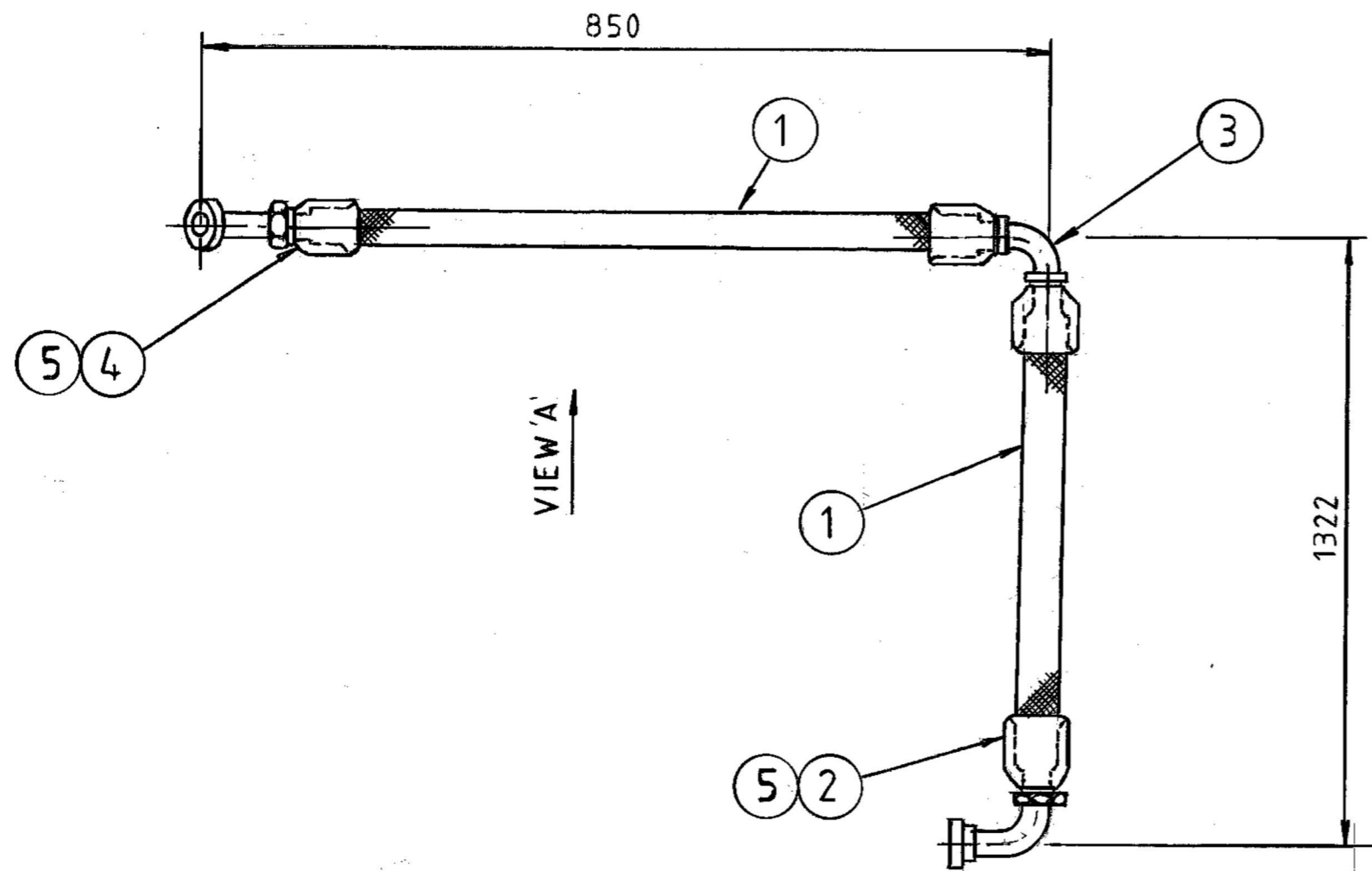


NOTE A:-
MARTYN SCOTT (ENGINEERING) LTD.
UNIT 2 BLOCK 21.
BELLSHILL INDUSTRIAL ESTATE,
BELLSHILL,
LANARKSHIRE,
ML4 31A.
UNITED KINGDOM.

-NO	ITEM NO. DE L'ART	IDENTIFYING NO. D'IDENTIFICATION	NOMENCLATURE	DESCRIPTION	SPECIFICATION	NSCM CROF	NATO STOCK NUMBER (NSN)
2	1	FC254-32	HOSE	2.68 IN OD x 2.00 IN ID	SAE 100 R11	K1016	
1	2	FC5054-3232S	FLANGE SPLIT 90°	FLANGE 2.0 NOM	C12L14/C1213	K1016	
1	3	MS/MD-32-32	DOGLEG 90°		C12L14/C1213	NOTE A	
1	4	FC5052-3232S	FLANGE SPLIT 45°	FLANGE 2.0 NOM	C12L14/C1213	K1016	
2	5	9105591-1	FLANGE KIT		13005863	K0189	



VIEW 'A'



NOTES.

- HOSE ASSEMBLY TO BE PRESSURE TESTED TO 250 BAR
- ASSEMBLY TO BE FLUSHED TO A CLEANLINESS STANDARD OF S.A.E. CLASS 4 AFTER WHICH THE HOSE ENDS TO BE PLUGGED.
- METAL TAG TO BE ATTACHED TO ASSEMBLY STATING
(a) BROWN BROS. DRAWING No (b) TEST PRESSURE
(c) NATO STOCK No (IF AVAILABLE).
- RUBBER COMPONENT TO BE MANUFACTURED NO EARLIER THAN 6 MONTHS PRIOR TO DELIVERY.
- HOSE TO BE MARKED WITH A CONTINUOUS STRAIGHT LINE EXTENDING THROUGHOUT THE LENGTH OF THE RUBBER COMPONENT.
- RUBBER COMPONENT CURE DATE, MONTH AND YEAR, TO BE EMBOSSED ON HOSE.
- HOSE TO BE MANUFACTURED IN ACCORDANCE WITH DEF STAN 47-2/ISSUE 2.

SHIPLOG NO. 911995-167

WEIGHT: 17KG

DATA LIST No.
DL-9013533
BROWN BROTHERS & CO. LTD.
DRAWING NO.
13005680

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
SAUF INDICATION CONTRAIRE:

1. DIMENSIONS ARE IN mm DIMENSIONS SONT EN	2. TOLERANCES FRACTIONS ± DECIMALS ± DECIMALES	— 7.5
3. SURFACE FINISH FINIS DE SURFACES	ANGLES ±	2.0°
4. ORIGINAL SCALE ÉCHELLE ORIGINALE	HOLE SIZES ± DIM DE TROUS HOLE CENTRES ± CENTRE DE TROUS	— —

DRAWING INTERPRETATION
INTERPRETER LE DESSIN PAR

CF STANDARD D-01-400-001/S6-000
LEVEL/NIVEAU - 2

APPLICATION/USAGE
9114860
C.P.F.

ZONE	NO.	REVISION	DATE	DWN DES	CKD VER	APPVL APP
—	4	DCN 10808612	94-08-19	RL	WG	BB
—	3	DCN 10807985	93-05-24	AWR	DS	BB
—	2	DCN 10807494	92-5-23	AGM	FAB	BB
—	1	ORIGINAL ISSUE	91-11-18	—	—	WS

DND-CANADIAN FORCES CANADIENNES-MDN

DWN/DESS V. DI STEFANO	CKD/VER F. BAILEY	QA/AG W. GIBB	CF APPVL/APP FC
DESIGN AGENT/CONCEPTION BROWN BROS. & Co.LTD.	NSCM/CROF K0189	DRAWING DATE DU DESSIN	A2
TITLE/TITRE HOSE (SHS 56) ASSEMBLY		DRAWING NO. DU DESSIN 9105570	SHEET FEUILLE 1 OF DE 1

Remarques :

1. Le flexible doit être testé sous pression à 250 bars.
2. Le flexible doit être rincé pour obtenir un niveau de propreté conforme à la norme SAE classe 4, après quoi ses extrémités devront être bouchées.
3. Une étiquette en métal indiquant les éléments suivants doit être fixée au flexible :
 - (a) No de dessin Brown Bros;
 - (b) Pression d'essai;
 - (c) No de nomenclature de l'OTAN (le cas échéant).
4. Le composant de caoutchouc doit être fabriqué au plus 6 mois avant la livraison.
5. Le flexible doit être marqué d'une ligne droite continue qui s'étend sur la longueur du composant de caoutchouc.
6. La date, le mois et l'année de vulcanisation du composant de caoutchouc doivent être embossés sur le flexible.
7. Le flexible doit être fabriqué conformément à la norme 47-2, édition 2, de la Defence Standard.