



National
Defence

Défense
nationale

C-30-108-000/CF-014

**MODIFICATION INSTRUCTION
PRIORITY C**

**FABRICATION OF FRAME SPREADER TOOL
TRUCK UTILITY LIGHT 4 X 4 MILITARY DESIGN
ILTIS CANADIAN SERIES**

(BILINGUAL)

**INSTRUCTION DE MODIFICATION
PRIORITÉ C**

**FABRICATION D'UN OUTIL POUR L'ÉCARTELAGE DE LA STRUCTURE
VÉHICULE UTILITAIRE LÉGER 4 X 4
MODÈLE MILITAIRE VERSION CANADIENNE**

(BILINGUE)

**Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publiée avec l'autorisation du Chef d'état-major de la Défense**

**Contact Officer: DSVEM 2-2
Personne responsable: DVSGM 2-2**

**OPI: DSVEM 2
BPR: DVSGM 2**

© 1990 DND/MDN Canada

1990-01-23

PURPOSE

1. This modification instruction provides information to manufacture a frame spreader tool if units wish to manufacture locally.

WHEN MODIFICATION SHALL BE EMBODIED

2. This modification instruction shall be in effect upon receipt of this CFTO by unit holders and will be completed as required.

INSTALLATIONS AFFECTED

3. NA.

OBJET

1. Cette directive a pour but d'informer les unités de la possibilité d'obtenir un outil d'écartelage pour la structure à la condition de le fabriquer localement.

ENTRÉE EN VIGUEUR DE LA MODIFICATION

2. Cette modification entre en vigueur à la réception de la présente instruction par les unités détentrices et sera complétée au besoin.

INSTALLATIONS VISÉES

3. Sans objet.

Canada

GENERAL NOTICE

This documentation may contain controlled goods information in accordance with the Schedule to the Defence Production Act and, therefore must be given proper security to prevent its unauthorized examination, possession or transfer to a third party. Until the documentation is confirmed controlled or uncontrolled by the technical authority, total destruction is required at disposal.

AVIS GÉNÉRALE

La présente documentation peut contenir des renseignements sur des marchandises contrôlées en conformité avec l'Annexe de la Loi sur la production de défense et en conséquence doit être protégée pour empêcher l'examen, la possession ou le transfert à un tiers, sans autorisation. Tant que le caractère contrôlée ou non-contrôlée n'a pas été déterminé par l'autorité technique, la destruction totale est obligatoire au moment de l'élimination.

Please always refer to our WEB site for the updated version of this publication. Located at
http://10.65.9.175/custom/cfpd/index_e.htm

Sil vous plaît toujours vous référez à notre site WEB pour la version la plus récente. Adresse:
http://10.65.9.175/custom/cfpd/index_f.htm



National
Defence

Défense
nationale

C-30-108-000/CF-014

**MODIFICATION INSTRUCTION
PRIORITY C**

**FABRICATION OF FRAME SPREADER TOOL
TRUCK UTILITY LIGHT 4 X 4 MILITARY DESIGN
ILTIS CANADIAN SERIES**

(BILINGUAL)

**INSTRUCTION DE MODIFICATION
PRIORITÉ C**

**FABRICATION D'UN OUTIL POUR L'ÉCARTELAGE DE LA STRUCTURE
VÉHICULE UTILITAIRE LÉGER 4 X 4
MODÈLE MILITAIRE VERSION CANADIENNE**

(BILINGUE)

**Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publiée avec l'autorisation du Chef d'état-major de la Défense**

**Contact Officer: DSVEM 2-2
Personne responsable: DVSGM 2-2**

**OPI: DSVEM 2
BPR: DVSGM 2**

© 1990 DND/MDN Canada

1990-01-23

PURPOSE

1. This modification instruction provides information to manufacture a frame spreader tool if units wish to manufacture locally.

WHEN MODIFICATION SHALL BE EMBODIED

2. This modification instruction shall be in effect upon receipt of this CFTO by unit holders and will be completed as required.

INSTALLATIONS AFFECTED

3. NA.

OBJET

1. Cette directive a pour but d'informer les unités de la possibilité d'obtenir un outil d'écartelage pour la structure à la condition de le fabriquer localement.

ENTRÉE EN VIGUEUR DE LA MODIFICATION

2. Cette modification entre en vigueur à la réception de la présente instruction par les unités détentrices et sera complétée au besoin.

INSTALLATIONS VISÉES

3. Sans objet.

Canada

C-30-108-000/CF-014

EQUIPMENT/MATERIEL AFFECTED

4. Truck Utility Light 4 X 4 ltis.

TRAINING AIDS AFFECTED

5. Nil.

BY WHOM MODIFICATION SHALL BE PERFORMED

6. This modification shall be performed by the 2nd line maintenance facilities.

RESOURCES REQUIRED

7. The following resources are required:
- Work-force — MAT Tech (441) — 2.0 person-hours.
 - Downtime — NA.
 - Materiel — The following items are required:

MATÉRIEL VISÉ

4. Véhicule utilitaire léger 4 X 4 ltis.

MATÉRIEL DIDACTIQUE VISÉ

5. Sans objet.

RESPONSABILITÉ

6. La fabrication sera effectuée par les services d'entretien du deuxième échelon.

RESSOURCES NÉCESSAIRES

7. Les ressources suivantes sont nécessaires:
- Main-d'oeuvre — TEC MAT 441 — 2.0 heures-personnes.
 - Temps d'immobilisation — Sans objet.
 - Matériel — Les articles suivants sont nécessaires:

ITEM ARTICLE	STOCK NO. N° DE NOMENCLATURE	PART N° DE PIÈCE	DESCRIPTION DÉSIGNATION	UI UD	QTY PER EQPT QTÉ PAR ÉQUIP.	BASE ACC CODE CODE COMPT. DE LA BASE
1	4710-21-667-0283	ASTMA192	Tube, steel 1 in. OD by 28 in. lg Tuyau d'acier 1 po diam. sur 28 po longueur	ft pi	1	C
2	5306-21-904-4052	TR 12 SPAENAU	Rod, threaded 3/4 in. NC by 7-1/2 in. lg Tige filetée 3/4 po NC sur 7-1/2 po longueur	ft pi	1	C
3	9510-21-887-5885		Round stock 3/4 in. dia. by 4 in. lg Tige ronde 3/4 po diam. sur 4 po longueur	ft pi	1	C
4	5310-00-763-8921	D 12	Nut, hex 3/4 in. NC Écrou hex. 3/4 po NC	ea unité	1	C

ITEM ARTICLE	STOCK NO. N° DE NOMENCLATURE	PART N° DE PIÈCE	DESCRIPTION DÉSIGNATION	UI UD	QTY PER EQPT QTÉ PAR ÉQUIP.	BASE ACC CODE CODE COMPT. DE LA BASE
5		Y70138	Primer, red oxide, Pittsburg Apprêt rouge Pittsburg	gal	1	C

MATERIEL RENDERED SURPLUS

8. Nil.

MODIFICATION OF SPARE ITEMS

9. Nil.

**MODIFICATION EMBODIMENT
PROCEDURES**

10. Carry out the following steps to perform modification:

- Cut a piece of 3/4-inch round stock to 2-1/4 inches in length and notch as per Figure 1.
- Cut a piece of 3/4-inch round stock to 1-5/8 inches in length and notch as per Figure 1.
- Cut a piece of 3/4-inch inside diameter tube to 28 inches in length.
- Weld a 2-1/4 inches long piece of 3/4-inch round stock to one end of a 28 inches long steel 1-inch outside diameter tube as per Figure 1.
- Weld a 3/4-inch flat washer to the opposite end of the 1-inch tube.
- Weld a 1-5/8 inches long piece of 3/4-inch round stock to one end of threaded stock as per Figure 1.
- Screw a 3/4-inch nut onto the threaded rod assembled as per Figure 1.

MATÉRIEL DEVENU EXCÉDENTAIRE

8. Sans objet.

MODIFICATION DES PIÈCES DE RECHANGE

9. Sans objet.

MARCHE À SUIVRE

10. Suivre les étapes suivantes pour procéder à la fabrication:

- Couper une pièce de 2-1/4 po de long de la tige ronde de 3/4 po et encocher comme montré sur la figure 1.
- Couper une pièce de 1-5/8 po de long de la tige ronde de 3/4 po et encocher comme montré sur la figure 1.
- Couper une pièce de 28 po de long du tuyau de 3/4 po de diamètre intérieur.
- Souder la pièce de 2-1/4 po sur 3/4 po de la tige ronde à un bout du tuyau de 28 po de long sur 1 po de diamètre extérieur, comme montré sur la figure 1.
- Souder une rondelle plate de 3/4 po de diamètre intérieur à l'autre bout du tuyau de 1 po de diamètre extérieur.
- Souder une pièce de 1-5/8 po sur 3/4 po de tige ronde au bout de la tige filetée comme montré sur la figure 1.
- Visser un écrou de 3/4 po sur la tige filetée et compléter le montage comme montré sur la figure 1.

C-30-108-000/CF-014

WEIGHT, BALANCE AND STABILITY DATA

11. Nil.

RECORDING PROCEDURES

12. NA.

REPORTING PROCEDURES

13. NA.

FUNCTIONAL CHARACTERISTICS OF EQUIPMENT AFFECTED

14. Nil.

OF ANNOTATION TO APPLICABLE TECHNICAL ORDERS

15. Nil.

ADDITIONAL INFORMATION

16. Nil.

REFERENCES AND OTHER DATA

17. The following applies:
- a. Required References — NA.
 - b. Background References — LETE Engineering Tasking Report 83603-0689 (M Sqn) dated 15 August 1988.

DONNÉES DE POIDS, ÉQUILIBRE ET STABILITÉ

11. Aucune.

INSCRIPTION DE LA MODIFICATION

12. Sans objet.

COMPTE RENDU D'EXÉCUTION

13. Sans objet.

CARACTÉRISTIQUES FONCTIONNELLES DU MATÉRIEL MODIFIÉ

14. Aucune.

INSCRIPTION DANS LES INSTRUCTIONS TECHNIQUES PERTINENTES

15. Sans objet.

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

16. Sans objet.

RÉFÉRENCES ET AUTRES DONNÉES

17. Les références suivantes s'appliquent:
- a. Références nécessaires — Sans objet.
 - b. Références utiles — CETT, Rapport d'essai technique 83603-0689 (M Sqn) 15 août 1988.

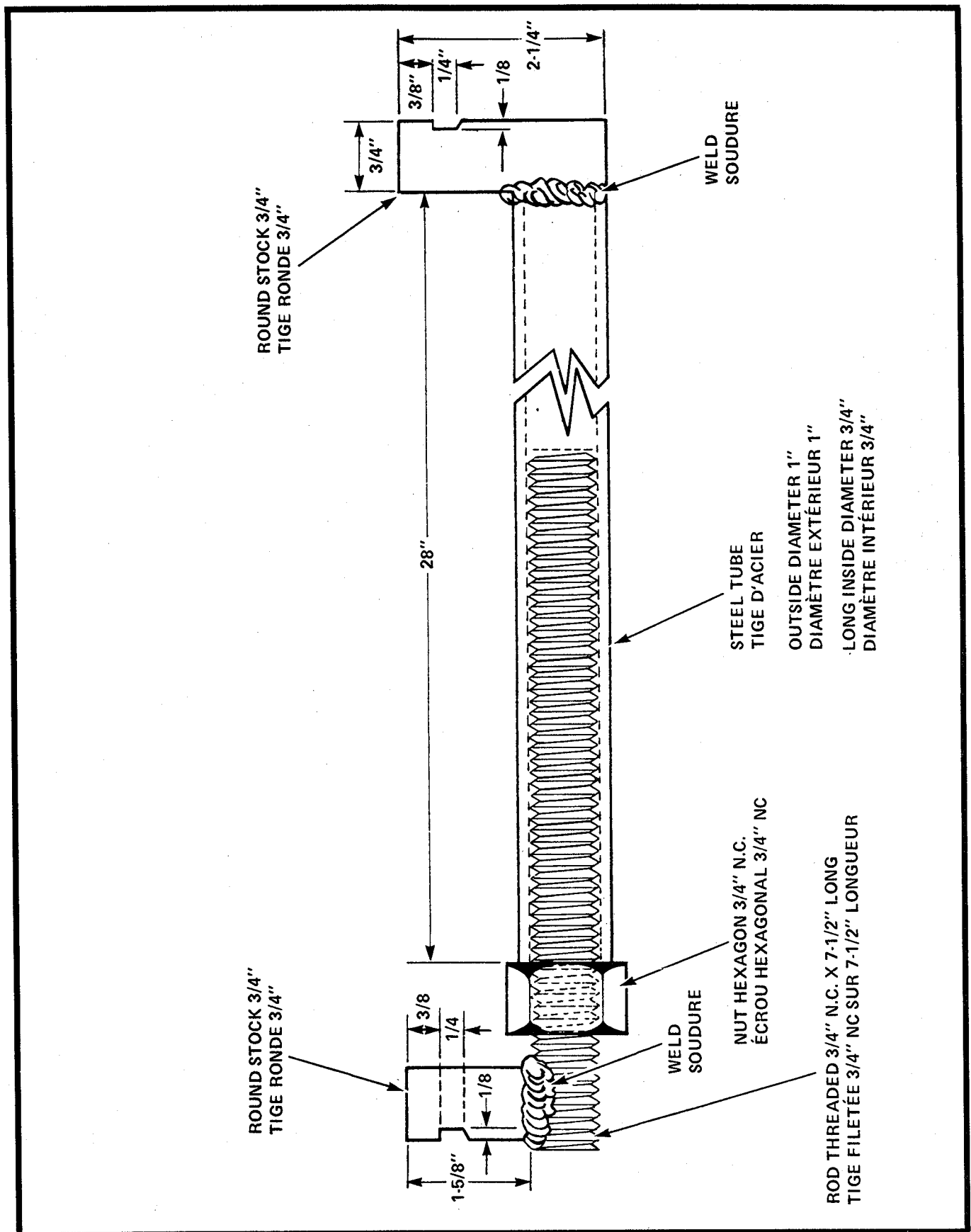


Figure 1 Dimensional Details for the Ittis Frame Spreader

Figure 1 Détails et dimensions de l'écartilteur de la structure du véhicule Ittis

C-30-108-000/CF-014

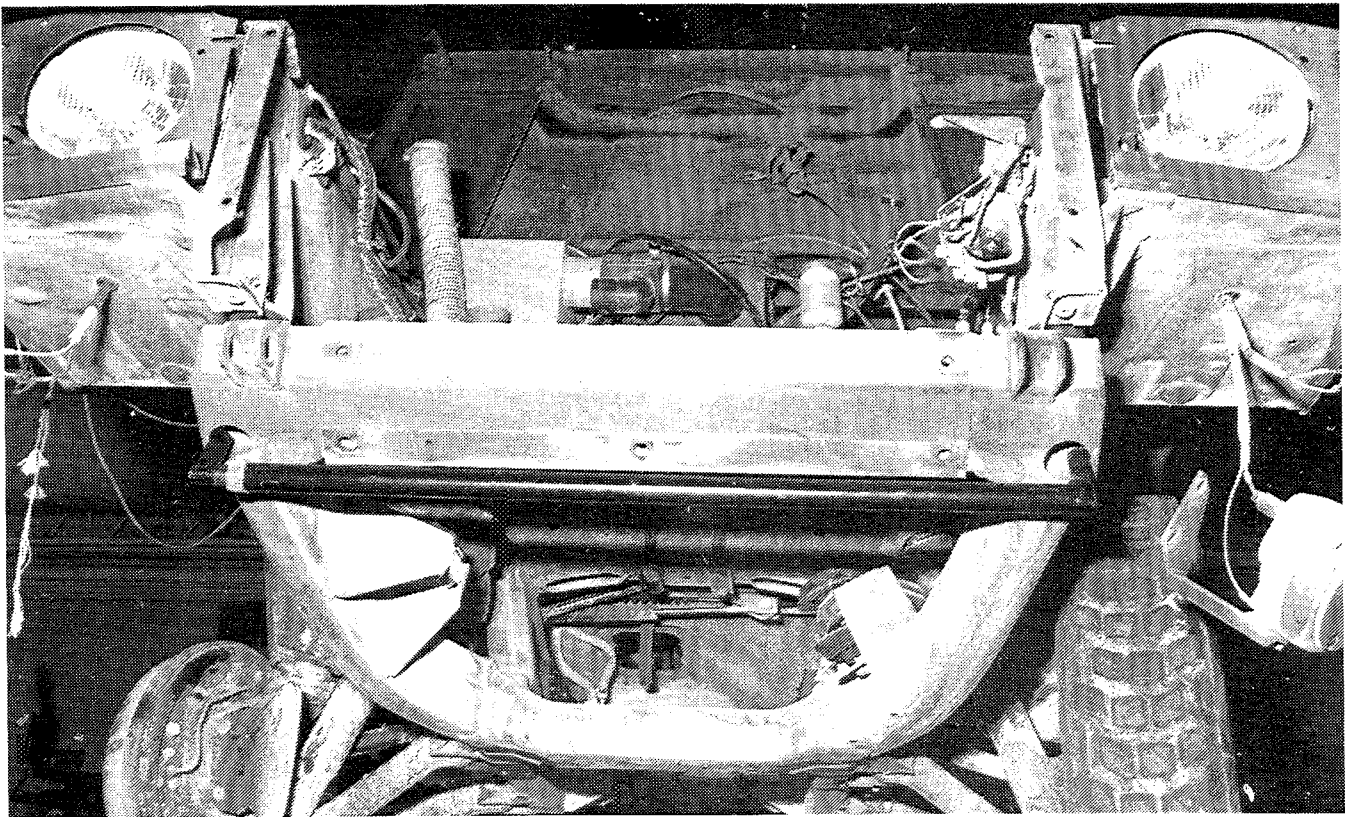


Figure 2 Spreader Applied to the Left and Right Frame Gusset Plate

Figure 2 Écartilleur appliqué aux goussets gauche et droit de la structure