



AUG 25 1994  
AOUT 25 1994

**NOTICE OF APPROVAL**

**AVIS D'APPROBATION**

Issued by statutory authority of the Minister of Industry,  
Science and Technology for:

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de  
l'Industrie, des Sciences et de la Technologie, pour:

**CATEGORY OF DEVICE:**

**CATÉGORIE D'APPAREIL:**

Electro-mechanical Length Measure

Appareil de mesure de longueur électromécanique

**APPLICANT / REQUÉRANT:**

**MANUFACTURER / FABRICANT:**

Vidir Machine  
P.O. Box 700  
Arborg, Manitoba  
R0C 0A0

Vidir Machine  
P.O. Box 700  
Arborg, Manitoba  
R0C 0A0

**MODEL(S) / MODÈLE(S):**

E-Z Cut  
75

**RATING:**

Feet or metres

**CLASSEMENT:**

Pieds ou mètres

**NOTE:** This approval applies only to devices, the design, composition, construction and performance of which are, in every material respect, identical to that described in the material submitted, and that are typified by samples submitted by the applicant for evaluation for approval in accordance with sections 14 and 15 of the Weights and Measures Regulations. The following is a summary of the principal features only.

#### **SUMMARY DESCRIPTION:**

The device is an electro-mechanical carpet length measuring machine consisting of a measuring wheel and an electronic pulser which is connected to a 6-digit electronic counter. The device is designed to be an integral part of the E-Z CUT carpet and vinyl machine that measures, cuts and rolls a predetermined length of carpet.

The normal sequence for measuring is as follows:

- a) The machine is loaded with the bulk roll of carpet. The carpet is passed over the measuring wheel (underside down, against the measuring wheel) and advanced to the edge of the cutting tracks. The hinged counter weight is lowered onto the carpet to ensure carpet contact with the measuring wheel.
- b) The electronic indicator is zeroed.
- c) Product is advanced until the desired length is measured.
- d) The cutter is run across the product and the sequence ends with the removal of the cut product.

**REMARQUE:** Cette approbation ne vise que les appareils dont la conception, la composition, la construction et le rendement sont identiques, en tout point, à ceux qui sont décrits dans la documentation reçue et pour lesquels des échantillons représentatifs ont été fournis par le requérant aux fins d'évaluation, conformément aux articles 14 et 15 du Règlement sur les poids et mesures. Ce qui suit est une brève description de leurs principales caractéristiques.

#### **DESCRIPTION SOMMAIRE:**

Il s'agit d'un appareil de mesure de longueur électromécanique pour tapis constitué d'une roue mesureuse et d'un générateur d'impulsions électronique qui est relié à un compteur électronique à 6 chiffres. L'appareil est conçu pour faire partie intégrante de l'appareil E-Z CUT pour tapis et revêtements de sol en vinyle qui mesure, coupe et enroule une longueur prédéterminée de tapis.

Le mesurage s'effectue habituellement comme suit:

- a) Le rouleau de tapis en vrac est placé sur l'appareil, la sous-face en-dessous. Le tapis passe sur la roue mesureuse et est avancé jusqu'au bord des voies de coupe. Le contrepoids articulé est abaissé sur le tapis pour assurer le contact du tapis avec la roue mesureuse.
- b) L'indicateur électronique est mis à zéro.
- c) Le produit se déplace jusqu'à ce que la longueur désirée soit mesurée.
- d) L'outil de coupe est promené sur le produit et l'opération cesse une fois que le produit coupé est retiré.

**SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd**

The length indicator is a programmable digital meter consisting of a two-line LCD display, one line to indicate the quantity to be measured and one line to preset the length required. It incorporates eight function switches:

**RST/CLR:** In the run mode, this key can be programmed to reset count values. In the preset editing mode, this key zeroes presets that are being changed. In the program mode, it zeroes numeric data that are selected for editing.

**RUN/PGM:** Press this key followed by the Enter key (ENT) to enter the program mode. Pressing this key while in the program mode returns the control to the run mode.

**HELP:** In the run mode this key causes the Help Screens to be displayed. In the program mode this key is used to set the decimal point positions for count and rate scaler displays.

**UP ARROW/(+):** In the run mode this key is used to scroll up through the three different display screens. In the preset editing mode this key adds one (increments) to the value of the selected digit each time it is depressed. In the program mode this key is used to step vertically up through the menus and increment the value of selected digits when changing numeric values.

**EXIT:** In the preset editing mode this key allows the preset editing process to be exited without altering the previous preset value. In the program mode this key exits program changes that have been selected but not yet entered.

**DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite**

L'indicateur de longueur est un compteur à affichage numérique programmable qui se compose d'un afficheur à cristaux liquides à deux lignes, soit une ligne qui indique la quantité à mesurer et une ligne qui permet de prédéterminer la longueur requise. L'indicateur comporte huit touches à fonctions.

**RST/CLR:** En mode d'exploitation, cette touche peut être programmée pour remettre le compte à zéro. En mode de configuration des valeurs prédéterminées, elle remet à zéro les paramètres de prédétermination qui doivent être changés. En mode de programmation, cette touche remet à zéro les données numériques choisies pour la préparation.

**RUN/PGM:** Pour passer au mode de programmation, il suffit d'enfoncer cette touche puis la touche ENT. Si l'on appuie sur cette touche en mode de programmation, on revient au mode d'exploitation.

**HELP:** En mode d'exploitation, cette touche provoque l'affichage des menus d'aide. En mode de programmation, elle sert à déterminer la position du point décimal pour les valeurs affichées du compte et de la vitesse de l'appareil de mesure.

**UP ARROW/(+):** En mode d'exploitation, cette touche permet de se déplacer vers le haut sur les trois écrans d'affichage. En mode de configuration des valeurs prédéterminées, elle augmente d'une unité (incrément) le chiffre choisi chaque fois qu'elle est enfoncée. En mode de programmation, elle permet de remonter d'un menu à l'autre et augmente la valeur des chiffres choisis lors du changement des valeurs numériques.

**EXIT:** En mode de configuration des valeurs prédéterminées, cette touche permet de sortir du mode de prédétermination sans modifier la valeur déjà prédéterminée. En mode de programmation, elle permet de sortir des changements de programmes qui ont été sélectionnés mais non encore entrés.

**SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd**

**ENT:** In the run mode this key causes preset changes to take effect. In the program mode it causes the displayed program changes to be entered.

**SEL:** In the run mode this key allows the editing of presets and selects individual digits of the preset. In the program mode this key is used to move into more detailed menus and selects the digits of numeric values needed for programming.

**DOWN ARROW/(-):** In the run mode this key is used to scroll down through the three different display screens. In the preset editing mode this key subtracts 1 (decrements) from the value of the selected digit each time it is pressed. In the program mode this key is used to step vertically down through the menus and to decrement the value of selected digits when changing numeric values.

The device has no provision for a display test; however, it has a self-test routine that indicates "ERROR X" and prevents device operation if an error is detected.

Metrological functions are sealed by the following:

- a jumper is installed between input #1 and a DC common pin #2 or #3 on the terminal block located in the base of the indicator.
- the instrument is then sealed with a tamper-proof paper seal.

Input to the indicator is obtained from a bi-directional shaft encoder mounted on the same shaft as the measuring wheel and has an output of up to 500 pulses per revolution.

**DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite**

**ENT:** En mode d'exploitation, cette touche permet l'exécution des changements prédéterminés. En mode de programmation, elle permet l'introduction des changements aux programme affichés.

**SEL:** En mode d'exploitation, cette touche permet la modification des valeurs prédéterminées et choisit les chiffres individuels composant la valeur prédéterminée. En mode de programmation, elle permet de se déplacer dans des menus plus détaillés et de choisir des chiffres ayant les valeurs numériques nécessaires à la programmation.

**DOWN ARROW/(-):** En mode d'exploitation, cette touche permet de se déplacer vers le bas sur les trois écrans d'affichage. En mode de configuration des valeurs prédéterminées, elle réduit d'une unité (décrément) le chiffre choisi chaque fois qu'elle est enfoncée. En mode de programmation, elle permet de descendre d'un menu à l'autre et diminue la valeur des chiffres choisis lors du changement des valeurs numériques.

Le présent appareil n'est pas muni d'un élément permettant de vérifier le dispositif d'affichage. Il comporte toutefois un programme de test automatique. Lorsqu'une erreur est décelée, le message "ERROR X" apparaît et l'appareil est mis hors fonction.

Les fonctions métrologiques sont plombées comme suit:

- un cavalier est installé entre la borne d'entrée no 1 et les broches communes c.c. no 2 ou no 3 sur le bornier se trouvant dans le socle de l'indicateur;
- l'appareil est ensuite plombé à l'aide d'un sceau en papier inviolable.

Les données d'entrée sont transmises à l'indicateur par un codeur à arbre bidirectionnel monté sur le même arbre que celui de la roue mesureuse et présentant une sortie de 500 impulsions au plus par tour.

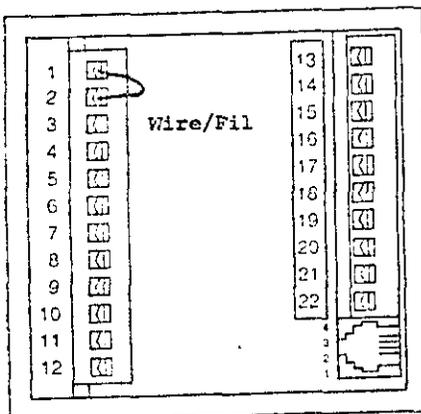
**SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd**

The measuring wheel may have a diameter of 4, 10 or 12 inches. The 4 inch wheel has a width of 4 inches and the 10 and 12 inch wheels have a width of 2 inches.

**EVALUATED BY:**

Rev. 1: Carl Cotton, Calibrations and Approvals Technologist, Tel. (613) 952-0663.

**TERMINAL BLOCK**  
Bornier



This revision is to add a model number and to modify the measuring wheel width and diameter.

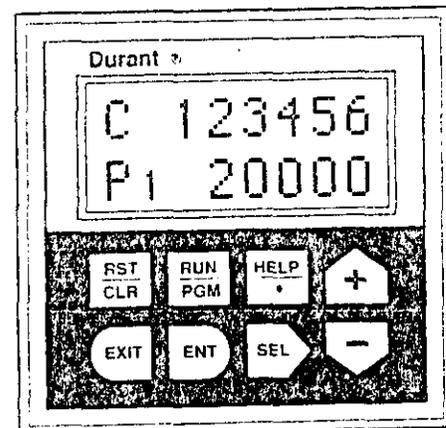
**DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite**

La roue mesureuse peut avoir un diamètre de 4, 10 ou 12 po. La roue de 4 po. a une largeur de 4 po. et les roues de 10 et 12 po. ont une largeur de 2 po.

**ÉVALUÉ PAR:**

Rev. 1: Carl Cotton, Technologue en étalonnage et approbation, Tel. (613) 952-0663.

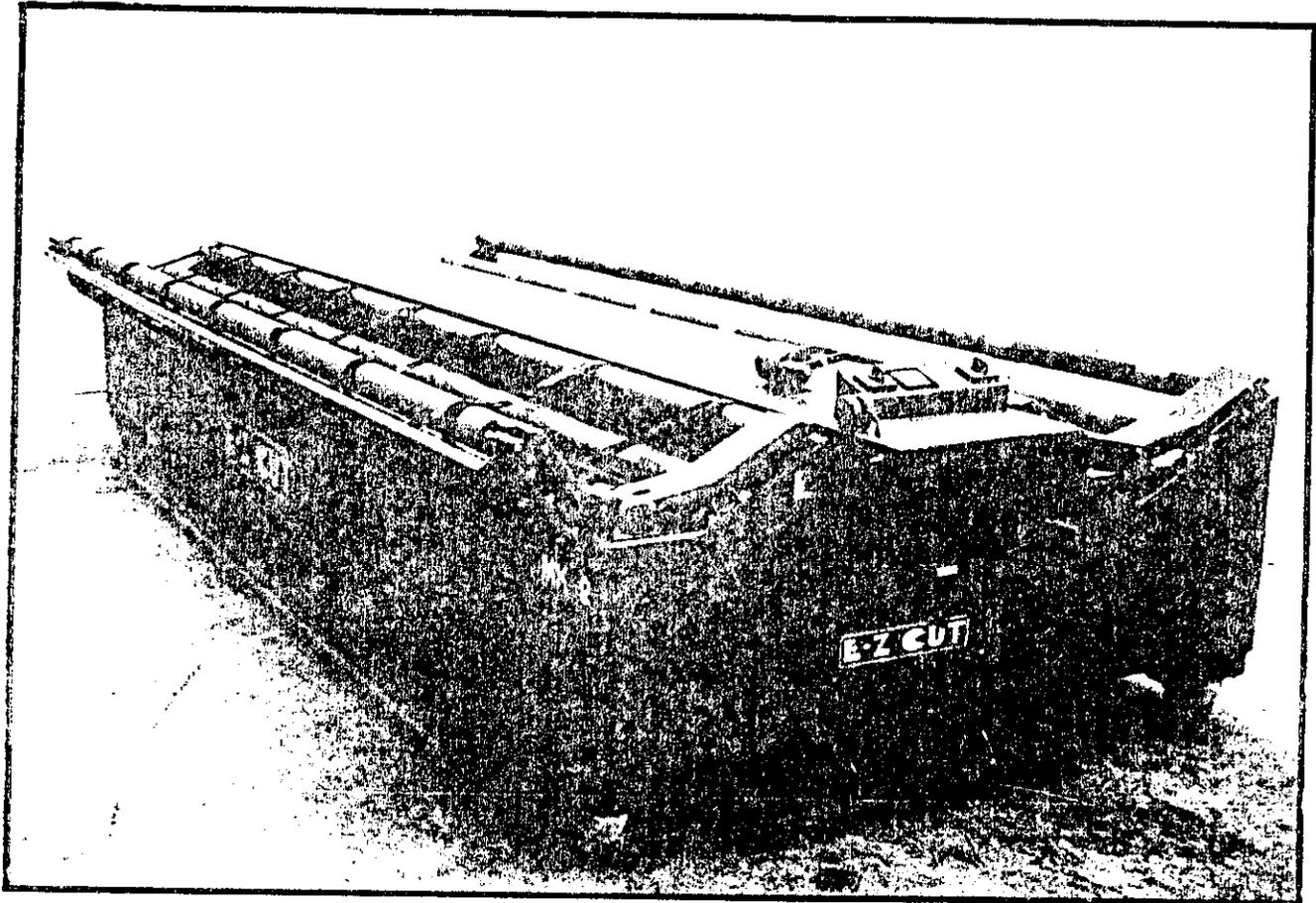
**DIGITAL METER**  
Compteur à affichage numérique



Cette révision est pour ajouter un numéro de modèle et pour modifier la largeur et le diamètre de la roue mesureuse.

SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd

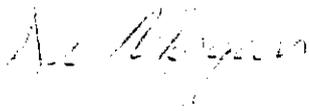
DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite



**APPROVAL:**

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations and specifications established under the Weights and Measures Act. Approval is hereby granted accordingly pursuant to subsection 3(1) of the said Act.

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations and specifications established under the Weights and Measures Act. Requirements relating to marking are set forth in sections 18 to 26 of the Weights and Measures Regulations. Installation and use requirements are set forth in Part V and in specifications established pursuant to section 27 of the said Regulations. A verification of conformity is required in addition to this approval. Inquiries regarding inspection and verification should be addressed to the local inspection office of Industry Canada.



D. W. Morgan

Manager,  
Weights and Measures Laboratories

**APPROBATION:**

La conception, la composition, la construction et le rendement du(des) type(s) d'appareils identifié(s) ci-dessus, ayant fait l'objet d'une évaluation conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures, la présente approbation est accordée en application du paragraphe 3(1) de ladite Loi.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciales des appareils sont soumis à l'inspection conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures. Les exigences de marquages sont définies dans les articles 18 à 26 du Règlement sur les poids et mesures. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans la partie V et dans les prescriptions établies en vertu de l'article 27 dudit règlement. Une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local d'Industrie Canada.

AUG 25 1994

Date:

Gérant,  
Laboratoires des Poids et mesures