



NOTICE OF APPROVAL

AVIS D'APPROBATION

Issued by statutory authority of the Minister of Industry for:

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de l'Industrie pour:

TYPE OF DEVICE

Electro-Mechanical Length Measure

TYPE D'APPAREIL

Electro-Mechanical Length Measure

APPLICANT

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

REQUÉRANT

MANUFACTURER

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

FABRICANT

MODEL(S)/MODÈLE(S)

E-Z CUT
75

RATING/ CLASSEMENT

Metres / mètres or / ou
Feet / pieds

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.

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 recurrent 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.

SUMMARY DESCRIPTION:

CATEGORY

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-ZCUT carpet and vinyl machine that measures, cuts and rolls a predetermined length of carpet.

DESCRIPTION

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.

DESCRIPTION SOMMAIRE:

CATÉGORIE

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 EZ-CUT pour tapis et revêtements de sol en vinyle qui mesure, coupe et enroule une longueur prédéterminée de tapis.

DESCRIPTION

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.

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.

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.

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 terminal #2 and #15.
- the instrument is then sealed with a tamper-proof paper seal.

Input to the indicator is obtained from a bi-directional hollow shaft encoder mounted on the same shaft as the 4" wide measuring wheel and has an output of up to 500 pulses per revolution.

ENT: En mode d'exploitation, cette touche permet l'exécution des changements prédéterminés. En mode de programmation, elle permet l'introduction des changements au 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 no. 2 et la borne no. 15.
- 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 creux bidirectionnel monté sur le même arbre que celui de la roue mesureuse de 4" de largeur et présentant une sortie de 500 impulsions au plus par tour.

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.

REVISION

The purpose of revision 1 was to add a model number and to modify the measuring wheel width and diameter.

The purpose of revision 2 is to incorporate MAL-AM-4704.

EVALUATED BY

Revision 2
Kiana Khosravi
Approval Examiner
Tel: 613-946-1074
Fax: 613-952-1754

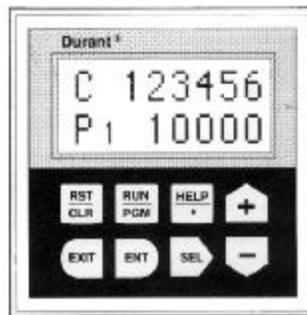
La roue mesureuse peut avoir un diamètre de 4, 10 ou 12 po. La roue de 4 po. A une largeur de 4 po. et les roues de 10 et 12 po. ont une largeur de 2 po.

RÉVISION

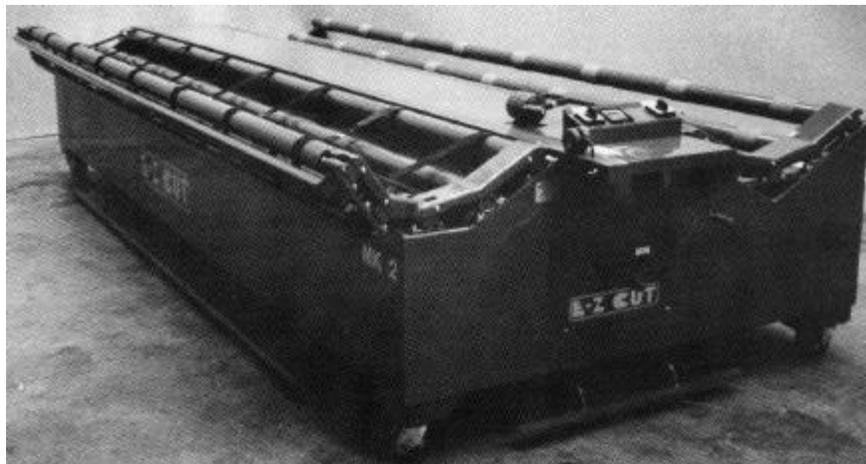
La révision 1 visait à ajouter un numéro de modèle et à modifier la largeur et le diamètre de la roue mesureuse.

La révision 2 vise à incorporer LAM-AM-4704.

Révision 2
Kiana Khosravi
Examinatrice d'approbations
Tél: 613-946-1074
Fax: 613-952-1754



Typical model / modèle typique



Typical model / modèle typique

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 49 to 54 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. Installation and use requirements are set forth in sections 55 to 67 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. 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.

Original copy signed by:

René Magnan, P. Eng
Director
Approval Services Laboratory

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 la dite 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 49 à 54 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans les articles 55 à 67 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. 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.

Copie authentique signée par:

René Magnan, ing.
Directeur
Laboratoire des services d'approbation

Date: **AUG 19 1999**

Web Site Address / Adresse du site internet:
<http://mc.ic.gc.ca>