



Mesures Canada

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

TYPE D'APPAREIL

Electro-Mechanical Linear Measuring Machine

Appareil de mesure linéaire électromécanique

APPLICANT

REQUÉRANT

Vidir Machine Inc.
326 Provincial Road
Arborg, Manitoba
R0C 0A0

MANUFACTURER

FABRICANT

Vidir Machine Inc.
326 Provincial Road
Arborg, Manitoba
R0C 0A0

MODEL(S)/MODÈLE(S)

RATING/CLASSEMENT

CUT 'n ROLL

Min: 0.61 m
(2 ft/pi)

Max: 999.99 m e: 0.01 m
(999 ft/pi 11in/po) e: (1 in/po)

Speed: 2.2 meters/min to 18.7 meters/min
(7.2 feet/min to 61.4 feet/min)/
Vitesse : 2.2 m/min - 18.7 m/min
(7.2 pi/min à 61.4 pi/min)

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:

CATEGORY

The device is an electro-mechanical carpet, vinyl and flooring length measuring machine designed for indoor use only.

DESCRIPTION

This electro-mechanical measuring machine consist of the following:

- a 25.4 cm diameter measuring wheel
- a 0.95 cm (3/8") diameter shaft
- a 600 pulses per revolution encoder model MBE-221-0600
- a counter model TWP LCOA
- a 5 digit electronic microprocessor driven display model XBTN-200
- a speed controller model ATV 11 HU09M2U
- a Programmable Logic Controller (PLC) model TDW LCAA
- two 240 Volts 3Ø motors.
- a carpet cradle
- a counter weight with one or two wheels

The full length of the device can be 4.79 m (15'8.5") to a maximum of 5.40 m (17'8.5") with a measuring surface of 4.29 m (14'1") to a maximum of 4.90 m (16'1").

REMARQUE : La présente 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 pour approbation, 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 :

CATÉGORIE

L'appareil est une machine électromécanique servant à mesurer le tapis, le vinyle et d'autres revêtements de sol conçue pour être utilisée à l'intérieur seulement.

DESCRIPTION

Cet appareil de mesure électromécanique est constitué des éléments suivants :

- une roue de mesurage de 25.4 cm de diamètre
- un arbre d'un diamètre de 0.95 cm (3/8")
- un encodeur à 600 impulsions par tour modèle MBE-221-0600
- un compteur modèle TWP LCOA
- un afficheur à 5 chiffres à microprocesseur électronique modèle XBTN-200
- un régulateur de vitesse modèle ATV 11 HU09M2U
- un contrôleur programmable modèle TDW LCAA
- deux moteurs 240 V 3Ø
- un socle à tapis
- un contrepoids avec une ou deux roues

La longueur hors-tout de l'appareil varie de 4.79 m (15 pi 8.5po) jusqu'à un maximum de 5.40 m (17 pi 8.5 po) avec une surface de mesure allant de 4.29 m (14 pi 1 po) jusqu'à un maximum de 4.90 m (16 pi 1 po).

INDICATOR COUNTER

The model XBTN-200 is a 5 digit LCD type display that is divided into two sections. The upper section is used to set and display pre-set lengths. The lower section is used to display the length of the commodity being measured.

The display is fitted with a limit indication of 999.99 m or 999' 11" and the device will not measure beyond the stated capacity. The device will display (###.##) and prompt the operator to reset the device.

ENCODER

The model 17BE-221-0600 is a bi-directional encoder that is connected to the shaft of the measuring wheel and measures 600 pulses per revolution.

COUNTER

The model TWP LCOA is used to count the pulses and then send this information to the indicator.

SPEED CONTROLLER

The model ATV 11HU09M26 electronic variable speed controller can be set from a minimum speed of 2.2 meters/minutes to a maximum of 18.7 meters/minutes.

ANNUNCIATORS

Annunciators are allocated for the following: zero, clear counter, delete, change, preset, enter and limit indication (###.##).

INDICATEUR-COMPTEUR

L'afficheur de modèle XBTN-200 comprend un affichage à cristaux liquides à 5 chiffres qui se divise en deux parties. La partie supérieure est utilisée pour afficher les longueurs pré-réglées. La partie inférieure est utilisée pour afficher la longueur du produit que l'appareil mesure.

Une valeur limite est introduite dans le compteur, soit 999.99 m ou 999' 11". L'appareil ne mesurera pas au-delà de cette capacité limite. Il affichera les symboles (###.##) et demandera à l'utilisateur de réinitialiser l'appareil.

ENCODEUR

L'encodeur de modèle 17BE-221-0600 bi-directionnel est branché à l'arbre de la roue de mesure et mesure 600 impulsions par tour.

COMPTEUR

Le modèle TWP LCOA est utilisé pour compter les impulsions et envoyer les résultats à l'indicateur.

RÉGULATEUR DE VITESSE

Le régulateur de vitesse électronique variable de modèle ATV 11HU09M26 peut être réglé à une vitesse minimale de 2.2 m/min jusqu'à une vitesse maximale de 18.7 m/min.

VOYANTS

Les fonctions suivantes sont dotées de voyants : zéro (ZERO), remet le compteur à zéro (CLEAR COUNTER), supprimer (DELETE), changer (CHANGE), prédéfinir (PRESET), entrer (ENTER) et limiter l'indication (###.##) (LIMIT OF INDICATION).

OPERATOR KEYPAD AND CONTROL

Clear Counter	used to set the counter to zero
Enter	used to enter a preset length
(Δ▽)	used to move numbers to the right or left
◁	used to move to the next digit
Rollers	used to set the device into left or right rolling mode
(Roller Speed)	used to set the operating speed
JOG	used to start the device
CUTTER and SAFETY	used to start the cutting motor.
◁ ▷	used for menu setting
MOD	used to change settings

An access control key pad is fitted to the device to prevent unauthorized use. It is equipped with the following keys:

0-9 used to enter numeric data and programming information;

*,# keys are used for setting access codes.

The CUT “n” ROLL is fitted with a main power switch and an emergency stop button located on the front section of the device along with a “DANGER HIGH VOLTAGE” sign located on the side panel.

CLAVIER ET TOUCHES DE COMMANDE

Clear Counter	Remet le compteur à zéro
Enter	Introduit une longueur préréglée
(Δ▽)	Permet de déplacer les chiffres vers la droite ou la gauche
◁	Permet de passer au prochain chiffre
Rollers	Règle l'appareil en mode rouleau gauche ou rouleau droit
(Roller Speed)	Règle la vitesse de fonctionnement
JOG	Met l'appareil en marche
CUTTER et SAFETY	Lance le moteur de coupe
◁ ▷	Règle les valeurs du menu
MOD	Utilisé pour changer les paramètres

Un autre clavier de contrôle d'accès est branché à l'appareil pour empêcher l'utilisation non autorisée. Il comporte les touches suivantes :

Les chiffres de 0 à 9 permettent d'entrer des valeurs numériques et des renseignements pour la programmation.

Les touches * et # sont utilisées pour définir les codes d'accès.

Le CUT « n » ROLL est liée à un interrupteur d'alimentation principal et à un bouton d'arrêt d'urgence situé sur le panneau avant de l'appareil où se trouve également une inscription « DANGER HIGH VOLTAGE » (DANGER HAUTE TENSION).

MODE OF OPERATION

The device is loaded with a roll of carpet or vinyl. The product is passed over the measuring wheel (underside down, against the measuring wheel) and advanced to the edge of the cutting tracks. A hinged counter weight is then lowered onto the product to ensure contact with the measuring wheel.

The counter weight can be fitted with one wheel or two wheels. The indicator /counter is zeroed.

The product is advanced by depressing the JOG switch after a desired speed is set and a desired measured length is attained. The CUTTER GUARD is lowered onto the product, the CUTTER SWITCH is pressed and the motor-powered cutting blade passes across the product and the sequence ends with the rolling and removal of the cut product.

SEALING

Adjustment and configuration parameters are enabled by means of a switch located on the right side of the device. Access to the calibration switch is prevented by way of a steel cover plate that will be sealed from ready access by a wire seal threaded through two drilled head bolts.

The access panel door to the power supply and main electronic modules will be sealed by a wire seal threaded through four drilled head bolts preventing ready access.

MODE DE FONCTIONNEMENT

Un rouleau de moquette ou de revêtement de vinyle est chargé sur l'appareil. Le produit passe par-dessus la roue de mesurage (dessous vers le bas, contre la roue de mesurage) et est entraîné jusqu'au bord du profilé de coupe. Un contrepoids articulé est ensuite abaissé sur le produit pour le maintenir contre la roue de mesurage.

Le contrepoids peut-être équipé d'une ou de deux roues. L'indicateur-compteur est mis à zéro.

Une fois la vitesse réglée et la longueur sélectionnée, l'opérateur appuie sur la commande JOG pour lancer le moteur d'entraînement et faire avancer le produit. Puis, il abaisse la lame CUTTER GUARD sur le produit et appuie sur la commande CUTTER SWITCH. La lame de coupe actionnée par le moteur passe en travers du produit pour le couper et puis, la longueur obtenue est roulée et retirée de la machine.

SCELLAGE

Les dispositifs de réglage et les paramètres de configuration sont accédés par l'entremise d'un interrupteur situé sur la partie droite de l'appareil. L'accès à l'interrupteur d'étalonnage est protégé au moyen d'une plaque d'acier scellée par un fil métallique passé à travers deux vis à tête percée.

La porte du panneau donnant accès au bloc d'alimentation et aux principaux modules électroniques sera scellée au moyen d'un fil métallique passé à travers quatre vis à tête percée.

REVISION

Original issue date 2005-07-28.

The purpose of revision 1 is to:

- change the measurement speed
- add the model numbers of the encoder, counter and speed controller
- add an access control keypad
- add a two-wheel counterweight
- update the overall device and measurement surface widths
- update sealing means.

EVALUATED BY

Milton G. Smith
Senior Legal Metrologist
Tel: (613) 952-0656

RÉVISION

Date de publication initiale 2005-07-28.

La révision 1 vise à:

- changer la vitesse de mesure
 - ajouter le modèle de l'encodeur, du compteur, et du régulateur de vitesse
 - ajouter un clavier de contrôle d'accès
 - ajouter un contrepoids à deux roues
- mettre à jour les largeurs de l'appareil et de la surface de mesure
- mettre à jour les dispositifs de scellage.

ÉVALUÉ PAR

Milton G. Smith
Métrologue légal principal
Tél. : 613 952-0656

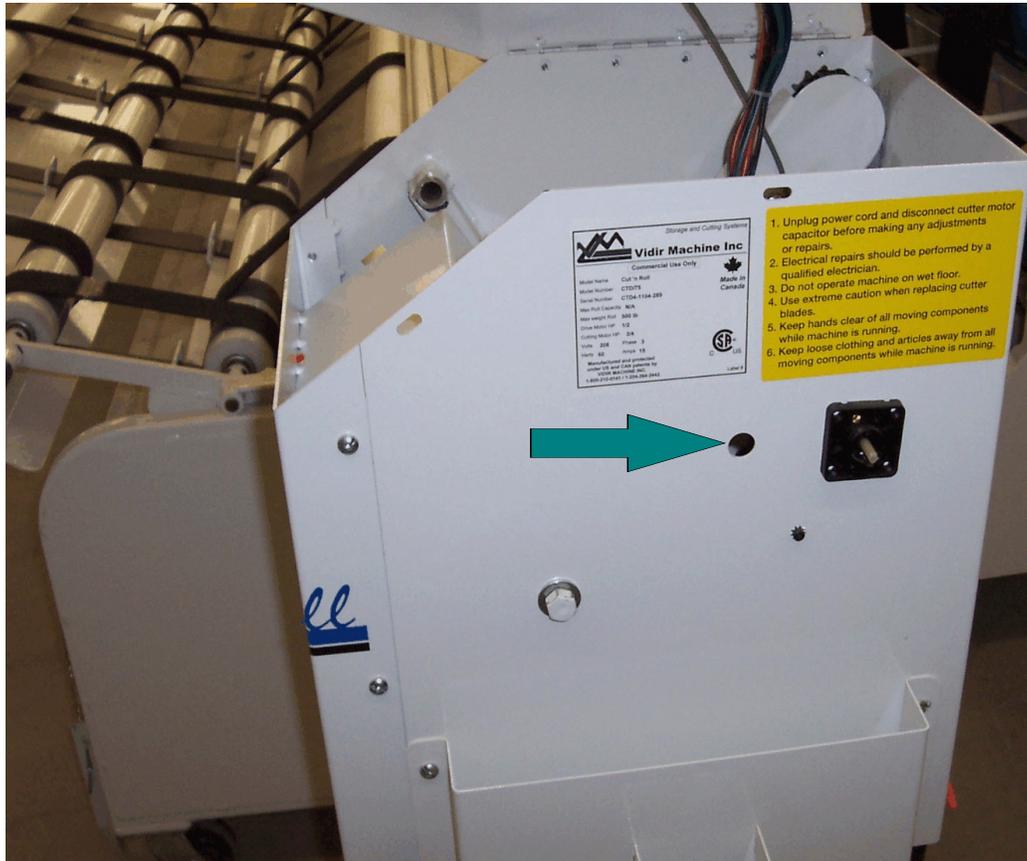
**Photographs and Drawings /
Photos et dessins**



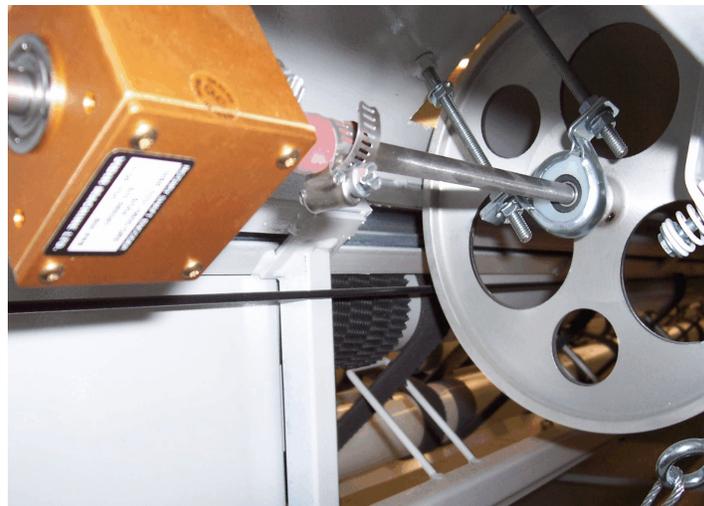
**Typical Operator Display and Controls/
Affichage et commandes typiques de l'opérateur**



**Typical Operator Display and Controls /
Affichage et commandes typiques de l'opérateur**



**Sealing location /
Emplacement du sceau**



**Encoder Bolted to the Main Drive Motor/Encodeur boulonné
au moteur d'entraînement principal**



Typical Cut'n Roll Device/Appareil Cut'n Roll typique



Typical sealing means / Dispositif de scellage type



Typical display and keypad / Affichage et clavier typique

APPROVAL:

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations, specifications and terms and conditions established under the *Weights and Measures Act*, notably Article 218 of the Regulations. Approval is hereby granted accordingly pursuant to subsection 3 of the said Act.

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations, specifications and terms and conditions 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 office of Measurement Canada.

Original copy signed by:

Nathalie Dupuis-Désormeaux,
B.A.Sc. (Mechanical Engineering), M.Sc. (Mathematics)
Senior Engineer - Gravimetry
Engineering and Laboratory Services Directorate

Notice of Approval issued on: **2009-06-12**

APPROBATION :

La conception, la composition, la construction et le rendement du(des) type(s) d'appareil(s) identifié(s) ci-dessus ayant fait l'objet d'une évaluation conformément au règlement, aux normes et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*, notamment l'article 218 du Règlement. La présente approbation est accordée en application du paragraphe 3 de ladite Loi.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation des appareils commerciaux sont soumis à l'inspection conformément au règlement, aux normes et aux conditions établis aux termes de la *Loi sur les poids et mesures*. Les exigences de marquage 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 normes établies en vertu de l'article 27 dudit Règlement. En plus de cette approbation, une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local de Mesures Canada.

Copie authentique signé par :

Nathalie Dupuis-Désormeaux,
B.Sc.A. (Génie mécanique), M.Sc. (Mathématiques)
Ingénieure principale - Gravimétrie
Direction de l'ingénierie et des services de laboratoire

Avis d'approbation émis le : **2009-06-12**

Web Site Address / Adresse du site Internet:

<http://mc.ic.gc.ca>