



Industry and Science  
Canada

Legal Metrology

Industrie et Sciences  
Canada

Méetrologie légale

APPROVAL No. — N° D'APPROBATION

AM-5009

**MUN 13 1994**

**NOTICE OF APPROVAL**

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

**CATEGORY OF DEVICE:**

Mechanical Length Measure

**APPLICANT / REQUÉRANT:**

Royal Engineering Co.  
330 Pennington Avenue  
Trenton, New Jersey, USA  
08618-3698

**MODEL(S) / MODÈLE(S):**

A100

**RATING / CLASSEMENT:**

Feet and Inches / Pieds et pouces

**AVIS D'APPROBATION**

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

**CATÉGORIE D'APPAREIL:**

Appareil de mesure de longueur mécanique

**MANUFACTURER / FABRICANT:**

Royal Engineering Co.  
330 Pennington Avenue  
Trenton, New Jersey, USA  
08618-3698

**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:**

This device is a mechanical length measuring machine consisting of a 0.5 inch wide by one foot circumference measuring wheel and a cyclometer type register. The counter is mounted in order to be in contact with the drive roller as part of a "Royal Short-Cut" carpet and vinyl machine that measures, cuts and rolls a predetermined length of flooring products.

The register counter has five character wheel (0-9) registering in feet and one character wheel (0-11) registering in inches.

The normal sequence for measuring is as follows:

#### Carpet roll:

- a) The top of the bulk roll of carpet is positioned 3 inches below the top of the cutting machine. The carpet is advanced through the pressure wheel assembly at the edge of the cutting track, the counter is set to zero, product is advanced to the desired length.
- b) The cutter is run across the product and the sequence ends with the removal of cut and rolled 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 mécanique composé d'une roue de mesure, 0.5 po de largeur et 1 pi de circonférence, et d'un indicateur à rouleaux. Le compteur est installé de façon à être en contact avec le rouleau d'entraînement de l'appareil "Royal Short Cut" qui mesure, coupe et roule des longueurs prédéterminées de tapis et de revêtements de sol en vinyle.

Le compteur de l'enregistreur comprend cinq roulettes (0-9) indiquant en pieds et une roulette (0-11) indiquant en pouces.

La séquence de mesurage se déroule habituellement ainsi:

#### Rouleau de tapis:

- a) L'extrémité supérieure du rouleau de tapis est placée 3 po au-dessous du haut de l'organe de coupe. Le tapis est amené par la roue d'entraînement au bord du guide de coupe, le compteur est mis à zéro et le produit est déroulé à la longueur souhaitée.
- b) L'organe de coupe traverse la largeur du produit. La coupe prend fin lorsque la partie taillée est enlevée et roulée.

**SUMMARY DESCRIPTION: Cont'd**Vinyl roll:

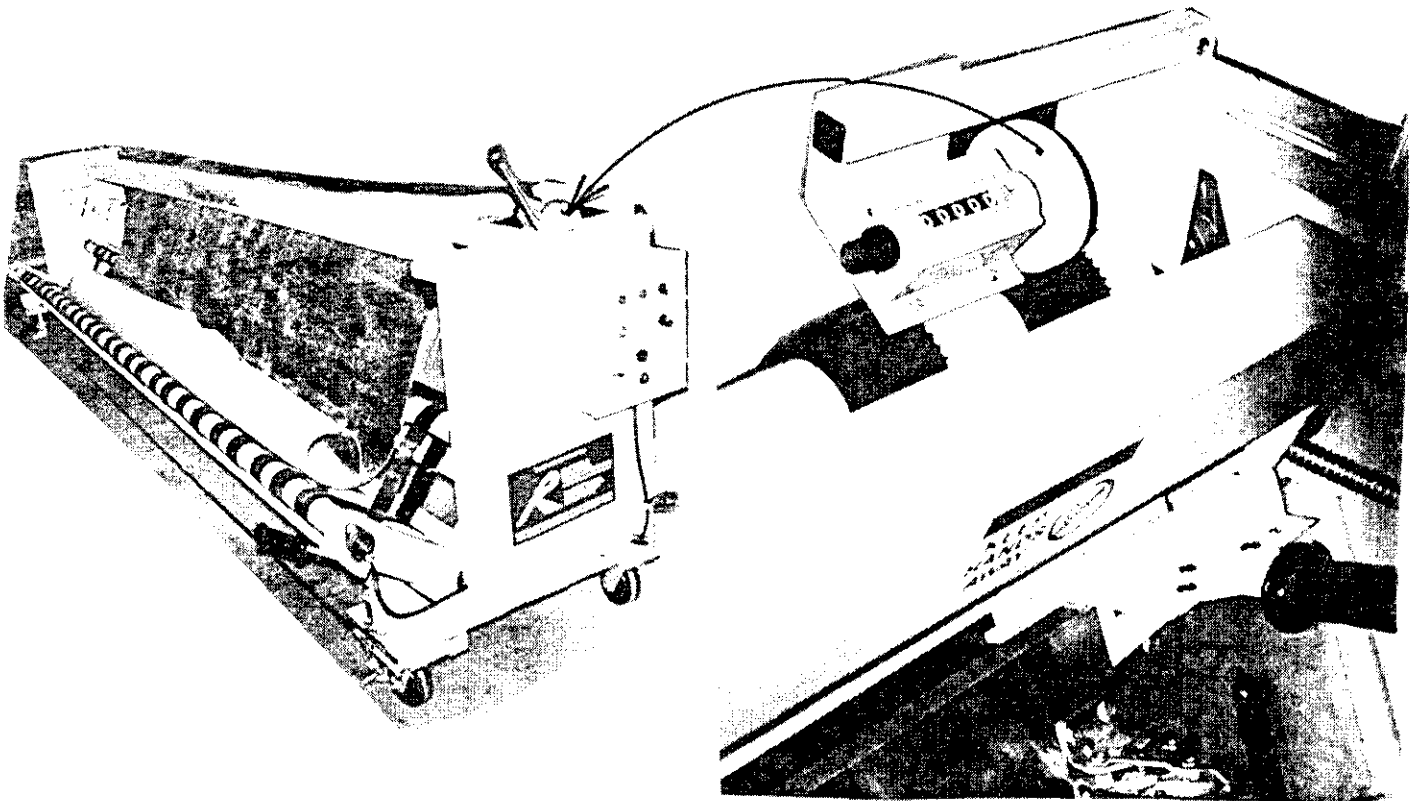
- a) The bottom of the bulk roll of vinyl is positioned 3 inches above the top of the cutting machine. The vinyl is advanced through the pressure wheel assembly at the edge of the cutting track, the register is set to zero, product is advanced to the desired length.
- b) The cutter is run across the product and the sequence ends with the removal of cut and rolled product.

**NOTE:** When arriving at the end of a product roll the measuring stoping point is at the cutter's edge. The operator must release the foot pedal or activate the push button switch to stop the driver shaft in contact with the measuring counter.

**DESCRIPTION SOMMAIRE: Suite**Rouleau de revêtement vinyle:

- a) L'extrémité inférieure du rouleau de vinyle est placée 3 po au-dessus du haut de l'organe de coupe. Le vinyle est amené par la roue d'entraînement au bord du guide de coupe, le compteur est mis à zéro et le produit est déroulé à la longueur souhaitée.
- b) L'organe de coupe traverse la largeur du produit. La coupe prend fin lorsque la partie taillée est enlevée et roulée.

**NOTA:** À la fin d'un rouleau, le point d'arrêt de la mesure est le bord de l'organe de coupe. L'opérateur doit retirer son pied de la pédale ou actionner le bouton-poussoir destiné à arrêter l'arbre d'entraînement en contact avec la roue de mesure.



AM-5009

**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.

JUN 13 1994

Date:

Gérant,  
Laboratoires des Poids et mesures