



Consumer and
Corporate Affairs
Canada

Consommation
et Corporations
Canada

Legal Metrology

Métrieologie Légale

S.WA-3064 Rev. 2

Approval No. d'approbation

Ottawa

NOV 4 1984

NOTICE OF APPROVAL -- AVIS D'APPROBATION

THIS APPROVAL SUPERSEDES S.WA-3064
Revision 1

LA PRESENTE REMPLACE L'AVIS D'APPROBATION
S.WA-3064 révision 1.

Tokyo Electric Model SW-1200 Series

Modèle Tokyo Electric de la série SW-1200

Company: Tokyo Electric Canada Ltd.,
9 Meteor Drive
Rexdale, Ontario

Société: Tokyo Electric Canada Ltd.,
9 Meteor Drive
Rexdale, Ontario

Manufacturer: Tokyo Electric Company Ltd.
68 Minami-Cho, Mishima-Shi
Mishima Factory
Shizuoka, Japan

Fabricant: Tokyo Electric Company Ltd.,
68 Minami-Cho, Mishim-Shi
Mishima Factory
Shizuoka, Japan

Type of Device: This is a platform scale
consisting of a digital indicator inter-
faced to a weight platform utilizing one
or two load cells.

Appareil: Cette balance à tablier
comporte un indicateur numérique relié à
un tablier de pesage qui utilise un ou de
deux dynamomètres.

INDICATING UNITS

MODEL NUMBER
No. de modèle

MODEL No./PLATFORM SIZE
No. de modèle/Dimension du tablier

CAPACITY
Capacité

LOAD CELL
Dynamomètres

SW-1-11
SW-1-12

340mm x 240mm
SW-1230L

30 x .01 lb
OU/or
15 kg x 5 g

LC-25-05 en
aluminium

SW-1-13
SW-1-21

720mm x 500mm
500mm x 350mm
SW-1260L

60 x 0.02 lb.
OU/or
30 kg x 10 g.

ALUMINUM
LC-25-05

SW-1-22
SW-1-23

500mm x 350mm
720mm x 500mm
SW-12150L

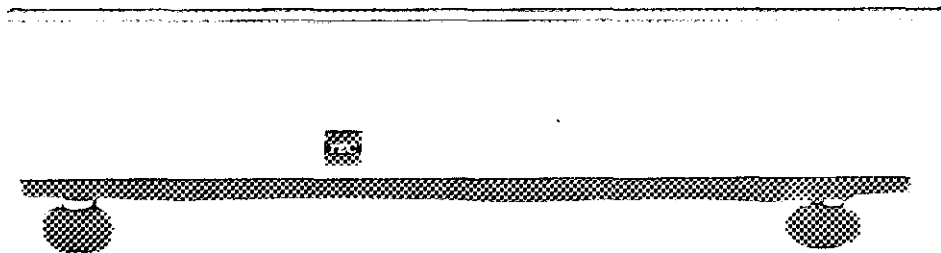
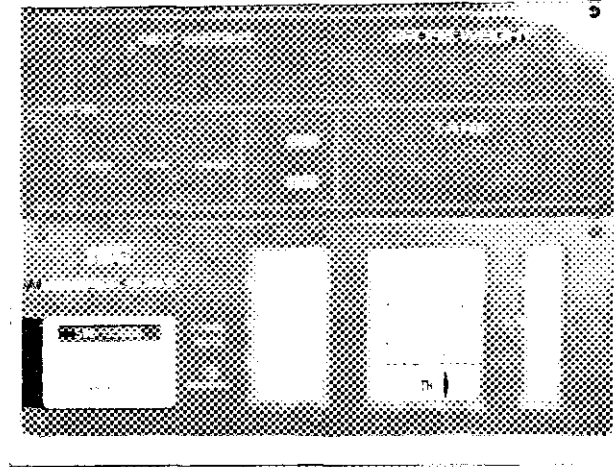
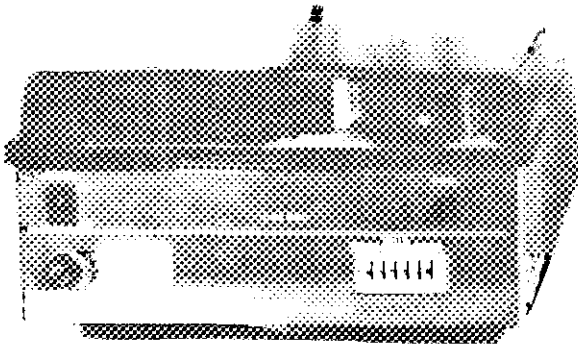
150 x 0.05 lb
OU/or
60 kg x 20 g.

SW-1-24
SW-1-25

720mm x 500mm
SW-12300L

300 x .1 lb.
OU/or
150 kg x 50 g

- 2 -



Accessories: Compatible accessories that meet the requirements and perform in accordance with the Weights and Measures Act, Regulations and Specifications may be used.

Description: These devices are fully electronic industrial scales composed of a weighing element and utilizing one or two load cells and a weight indicator. These scales are micro-processor controlled, the micro-processor system is used to compute weight in lb. or kg.

Accessoires: Peuvent être utilisés les accessoires compatibles qui satisfont aux exigences de la Loi sur les poids et mesures, du règlement et des spécifications y afférents.

Description: Ces balances industrielles entièrement électroniques sont constituées d'un élément de pesage et comportent un ou deux dynamomètres et un indicateur pondéral. Elles sont commandées par un micro-processeur qui sert aussi au calcul du poids en lb. ou en kg.

- 3 -

Description: Continued

The weight indicator has one display panel for the operator, it indicates modes of operation i.e.; net weight, gross weight, in lb or kg, and error. The following operator controls are located on the front of the indicator:

- 1) 10 numeric buttons; designated 0 through 9 used for entering code number and presetting of tare.
- 2) "ZERO" button; located on the left side of the indicator, used to reset the scale to zero.
- 3) "PT" preset tare button; used for setting pre-known tare weight via the numeric buttons.
- 4) "TR" tare button; used to acquire the net weight via the platter as a tare weight.
- 5) "C" clear button; used to clear erroneous numeric entries or to clear conditions of erroneous operations indicated by lighting of error lamp.
- 6) "CODE" item code button; used for registering item code No. (up to 12 digits via the numeric buttons).
- 7) "PRINT" button - used to print label.
- 8) "LB/KG" button; used to select the weight in "lb" or "kg". The LED will light when in either mode.

Description: Suite

L'indicateur pondéral est constitué d'un panneau d'affichage qui indique à l'opérateur les modes de fonctionnement, soit le poids net, le poids brut, en lb ou en kg, et les erreurs. Les commandes suivantes se trouvent sur le panneau avant de l'indicateur.

- 1) 10 touches numériques numérotées de 0 à 9 servent à l'introduction de numéro de code et à la prédétermination de la tare;
- 2) la touche "ZERO"(zéro) située sur le côté gauche de l'indicateur est utilisée pour remettre la balance à zéro;
- 3) la touche de prédétermination de la tare "PT" permet d'introduire une tare déjà connue au moyen des touches numériques;
- 4) la touche de tare "TR" utilisée pour obtenir un poids net ou tare à l'aide du plateau;
- 5) la touche d'effacement "C" permet d'effacer les entrées numériques erronées ou les conditions d'exécution erronées qui sont énoncées par le voyant d'erreur;
- 6) la touche de code des articles "CODE" sert à enregistrer le numéro de code des articles (un minimum de 12 chiffres) au moyen des touches numériques;
- 7) la touche d'impression "PRINT" utilisée pour l'impression de tickets;
- 8) la touche "LB/KG" permet d'obtenir un poids en lb ou en kg. L'indicateur à DEL s'allume lorsque la balance est réglée dans l'un de ces deux modes de pesage;

- 4 -

Description: Continued

- 9) "ACC" net button; used for adding weight into sub total weight memory. The weight display does not change after depressing the "ACC" button. It is necessary to depress the "TR" tare button, to go on to the next operation.
- 10) "MC" memory clear button; used for clearing data stored in sub-total into Grand Total memory.
- 11) "GRAND TOTAL" button; used for adding the data stored in sub-total memory into Grand Total memory.
- 12) "PRINT AUTO/MANUAL" switch; activates the connection with TEC approved printers. In "AUTO" position labels are automatically issued by putting the commodity on the platter. In "MANUAL" position labels are issued by pressing the "PRINT" button.

The load receiving unit is fabricated from stainless steel and cast iron. It consists of a base frame with a bullseye level, 4 adjustable locking feet and two load cells mounted on each side of the base frame.

The unit is protected from over-loading by 6 adjustable stops, one on each corner and one under each load cell.

Description: Suite

- 9) la touche "ACC" permet d'ajouter un poids au sous-total pondéral en mémoire. Le poids affiché ne change pas si la touche "ACC" est enfoncée. La touche de tare "TR" doit être enfoncée avant que toute autre opération ne soit effectuée;
- 10) la touche d'effacement de la mémoire "MC" utilisée pour effacer les données enmagasinées dans le mémoire du sous-total et du grand total;
- 11) la touche du grand total "GRAND TOTAL" sert à additionner le contenu de la mémoire du sous-total à celui de la mémoire du grand total;
- 12) le commutateur d'impression automatique ou manuelle "PRINT AUTO/MANUAL" actionne les connexions aux imprimantes TEC approuvés. En position "AUTO"(automatique), des tickets sont automatiquement imprimés lorsque l'on place des marchandises sur le plateau de la balance. En position "MANUAL"(manuelle), l'impression des tickets ne se fait que si l'on enfonce la touche "PRINT".

L'élément récepteur de charge est fabriqué d'acier inoxydable et de fonte. Il consiste en un bâti comportant un indicateur du niveau, 4 pieds de verrouillage réglables et deux dynamomètres montés sur chacun des côtés du bâti.

Le module est protégé contre la surcharge par 6 butées réglables fixées dans chacun des coins du bâti et sous chaque dynamomètres.

- 5 -

Testing: To verify the display, press the OFF/ON switch to ON position. This illuminates the 5 LED's and causes the display to cycle from 0 to 9 at the end of the sequence, a return to zero indicates 0.00 lb (0.00 in the metric mode).

Provision for Sealing: The analog zero and span controls are sealed with a wire through two drilled head screws located on the left side of the indicator.

Special Conditions: The sealing means is exempt from providing ready access to other components or adjustments as per SGM3/10.

Condition of Approval: Approval is granted under the Weights and Measures Act, S.C. 1970-71-72, chapter 36, and the

C.R.C.c., 1605 for use in Canada under the general conditions of the said Regulations, and under any special conditions listed above.

Reference No.: G6922-T280-3

Mise à l'essai: On vérifie le dispositif d'affichage en mettant l'interrupteur en position ON. Les 5 voyants à DEL s'allument puis les indicateurs effectuent un cycle complet d'affichage allant de 0 à 9. A la fin de cette séquence, une remise à zéro doit provoquer l'affichage de 0.00 lb (0.00 en mode métrique).

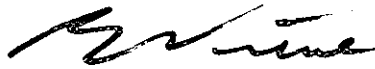
Conditions de plombage: Le plombage du zéro analogique et des commandes de portée est réalisé à l'aide d'un fil métallique traversant les deux vis à tête perforée fixées sur le côté gauche de l'indicateur.

Condition particulière: Le plombage n'est pas tenu de permettre l'accès facile aux autres composants et dispositifs de réglage, conformément à la directive ministérielle SGM3/10.

Condition d'approbation: L'approbation est accordée conformément à la Loi sur les poids et mesures S.R.C. 1970-71-72,

d'application C.R.C.c., 1605. L'emploi est autorisé au Canada sous réserve des conditions générales dudit règlement, et de toutes les conditions particulières formulées dans le présent avis.

No. de référence: G6922-T280-3



W.R. Virtue

Chief
Legal Metrology Laboratories

NOV 4 1982

Chief
Laboratoires de la Métrologie légale