



12 1983

NOTICE OF APPROVAL

AVIS D'APPROBATION

THIS NOTICE OF APPROVAL SUPERSEDES
S.WA-3114 DATED December 14, 1982.
First Approved December 14, 1982.

LA PRESENTE AVIS D'APPROBATION REMPLACE
L'AVIS S.WA-3114 en date du 14 décembre
1982. Approuvée initialement le 14
décembre 1982.

Company: Merrick Scale Mfg., Co.
of Canada Limited
759 Erskine Avenue
Peterborough, Ontario
K9J 7Y6

Société: Merrick Scale Mfg., Co.
of Canada Limited
759 Ershine Avenue
Peterborough, Ontario
K9J 7Y6

Manufacturer: Merrick Scale Mfg., Co.
180 Autumn Street
Passaic, New Jersey
USA

Fabricant: Merrick Scale Mfg. Co.
180 Autumn Street
Passaic, New Jersey
USA

Type of Device: Electronic belt conveyor
indicator.

Appareil: Indicateur électronique de
transporteur à courroie.

Model Number: DS-1

Numéro de modèle: DS-1

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

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

The DS-1 is available in two configura-
tions:

Deux modèles d'indicateur DS-1 sont
disponibles:

- (A) Wall Mount Nema IV Enclosure;
- (B) Panel Mount Enclosure.

- (A) l'indicateur à boîtier mural Nema IV
- (B) le tableau-indicateur.

Description: This is an electronic
microprocessor belt conveyor integrator
indicator with a zero drop-out circuit.
The unit consists of three basic
assemblies:

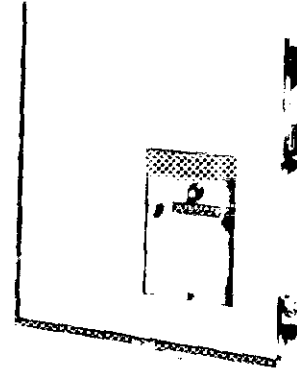
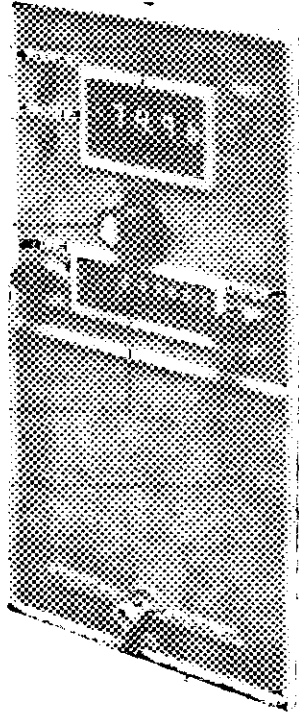
Description: Il s'agit d'un indicateur
électronique commandé par micro-
processeur et comportant un circuit de
suppression des zéros non significatifs.
L'appareil est composé de trois éléments
de base:

- (1) Front Panel - die cast plate with
bezels for totalizer and display.

- (1) un panneau avant moulé sous pression
conçu pour recevoir un totalisateur
et un dispositif d'affichage.

.../2

- 2 -



Description: Continued

- (2) Main Chassis
- (3) Power Supply

The following features may be found on the device:

1. 3 LED's annunciators that indicate rate, weight % and speed %.
2. "DISPLAY TEST" button used for testing the display segments.
3. "TARE/CALIB." button used during the calibration mode.
4. "TARE ADJUSTMENTS" coarse and fine used to calibrate the weight signal to zero with the belt running empty.

Description: Suite

- (2) un châssis principal
- (3) un bloc d'alimentation électrique.

L'indicateur peut réunir les dispositifs suivants:

1. 3 voyants à DEL qui affichent le régime, le % en poids et le % de vitesse.
2. un bouton "DISPLAY TEST(mise à l'essai de l'affichage)" utilisé pour vérifier les segments d'affichage.
3. un bouton "TARE/CALIB.(tare/étalonnage)" utilisé en mode d'étalonnage.
4. des dispositifs de réglage de la tare approximative et exacte "TARE ADJUSTMENTS", qui servent à l'étalonnage du signal pondéral à zéro lorsque la courroie se vide.

.../3

Description: Continued

5. "SPAN ADJUSTMENTS" used to calibrate the weight signal with test weight or by test chain.
6. "NORMAL - Stop/Tare/Cal" switch used during calibration of the indicator.
7. "BIT" switch used for trouble shooting.
8. "NORMAL - Fast Tare" used for Tare calibration.
9. "NORMAL Belt Meas." used during calibration.
10. "RESET" switch used to reset the totalizer to zero.

The speed input may be generated from the conveyor belt directly using a pulley or drive motor.

The rate can be in "ENG units" or "%". If "ENG units" is marked on the specification plate, then the rate display will indicate the number given in the design data. The design load can be in T.P.H., or t.P.H.

The totalizer: The weight totalization will show the weight of material which has passed across the scale suspension over any given time interval. Reading must be taken at the beginning and end of the period and subtracted from the totalizer.

Description: Suite

5. des dispositifs de réglage de la portée, "SPAN ADJUSTMENTS", utilisés pour l'étalement du signal pondéral au moyen de poids d'essai ou d'une chaîne d'essai.
6. un interrupteur "NORMAL - Stop/Tare/cal" (NORMAL - arrêt/tare/étal) servant à l'étalement de l'indicateur.
7. un interrupteur "BIT" utilisé pour le dépannage.
8. un dispositif de réglage de la tare ordinaire ou rapide, "NORMAL - Fast Tare" utilisé pour l'étalement de la tare.
9. une touche "NORMAL Belt Meas." (longueur normale de la courroie) pour l'étalement.
10. un interrupteur "RESET" utilisé pour la remise à zéro du totalisateur.

La vitesse de la courroie peut être réglée directement à l'aide d'une poulie ou par l'intermédiaire d'un moteur de commande.

Le régime peut être exprimé en unités motrices ou en pourcent. Si le régime est indiqué en unités motrices sur la plaque signalétique, l'indicateur de régime affichera le nombre fourni dans les données de conception. La charge nominale peut être exprimée en tonnes par heure ou t.P.H.

Le totalisateur affiche le poids du produit qui est passé sur la bascule pendant un intervalle de temps donné. Une lecture du totalisateur doit être effectuée au commencement et à la fin de la période et les valeurs affichées doivent être soustraites du totalisateur.

Description: Continued

The weight totalizer includes a "Leading Zero Suspension" which means that at zero, the display is not lit.

Provision for Sealing: The span, coarse tare and dead load adjustments must be sealed by the use of two drilled head screws, lead seal and wire.

Condition of Approval: Approval is granted under the Weights and Measures Act, S.C. 1970-71-72, chapter 36, and the Weights and Measures Regulations 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-M325

Description: Suite

Le totalisateur pondéral comporte une fonction de suppression des zéros non significatifs. Par conséquent, à zéro, le dispositif d'affichage du totalisateur ne s'allume pas.

Condition de plombage: Les dispositifs de réglage de la portée, de la tare approximative et de la charge à vide doivent être plombés à l'aide de deux vis à tête perforée, d'un plomb et de fil.

Condition d'approbation: L'approbation est accordée conformément à la Loi sur les poids et mesures S.R.C. 1970-71-72, chapitre 36, et au règlement 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-M325


W.R. Virtue

Chief
Legal Metrology Laboratories

Chef
Laboratoires de la Métrologie légale

APR 12 1983