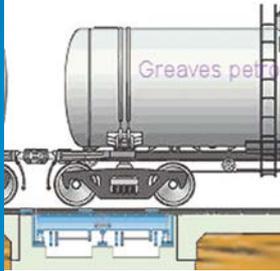
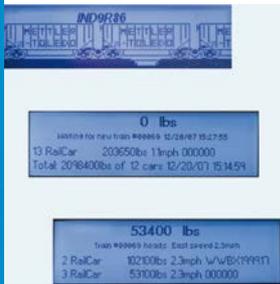


## Terminal de commande de pont-bascule wagon pour le pesage en mouvement de wagons



### Pesage en mouvement

avec des vitesses de train allant jusqu'à 10 km/h (OIML)/8 km/h (NTEP) pour une productivité et une cadence accrues. La détection automatique des locomotives et des types de voitures garantit un fonctionnement efficace et sans surveillance.



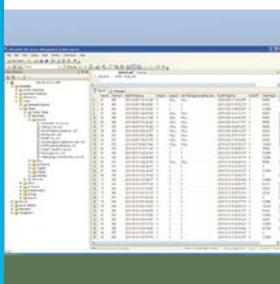
### L'écran graphique LCD en option

affiche les données de pesage de chaque wagon et des informations récapitulatives une fois le pesage du train terminé. Il permet également à l'opérateur d'accéder aux fonctions de création de rapports et de configuration.



### Interface LCD PC locale

ou à distance pour un accès complet aux données de pesage des trains, aux fonctions de configuration et à l'état actuel du système. Dernières données du train affichées, y compris la vitesse et la direction.



### Le puissant système de stockage et de communication des données

permet de stocker des centaines de rapports sur les trains au format Access ou SQL, ce qui permet une exportation simple via Ethernet, fibre optique, modem ou connexion sans fil.



### Contrôleur IND9R86

#### Pesage de wagons

Le contrôleur de pont-bascule wagon est utilisé pour peser les wagons passant sur une balance ferroviaire à une vitesse allant jusqu'à 10 kilomètres par heure. Le contrôleur détecte automatiquement les wagons qui passent sur la balance ferroviaire et fournit des rapports de transaction sur chaque wagon et sur le train entier. L'interface aux détecteurs de roues inductifs et les lecteurs automatiques d'identification d'équipement sont fournis. Comparés au pesage statique traditionnel, les avantages des systèmes de pesage en mouvement sont l'augmentation de la productivité, une sécurité optimisée et un fonctionnement entièrement sans surveillance.

## IND9R86

### Terminal de contrôle de pont-basculer wagon pour pesage dynamique/en mouvement

#### Caractéristiques et avantages

- Le pesage à des vitesses allant jusqu'à 10 km/h tandis que les wagons sont attelés améliore la productivité et la cadence
- Fonctionnement avec ou sans surveillance pour une flexibilité maximale de l'utilisateur et une productivité maximale du personnel
- Le contrôleur peut s'interfacer avec plusieurs plateformes pour le pesage en mouvement ou statique ; cela permet le pesage en mouvement simultané de liquides à l'aide de deux plateformes, ainsi que le pesage statique à l'aide d'une ou de deux plateformes
- La détection et la restauration permettent de peser dans les applications de déchargement où le train peut faire marche arrière
- L'interface avec l'équipement AEI permet la saisie automatique des données d'identification du wagon dans le rapport de pesage et le calcul du poids net
- La configuration non métrique ou métrique permet d'utiliser les unités les plus souhaitables sur le lieu d'utilisation finale
- Les logiciels avancés de diagnostic et de simulation facilitent et accélèrent l'installation et le dépannage, et permettent de prendre des mesures correctives avant que les problèmes ne surviennent
- Rapports générés automatiquement aux formats .pdf et .csv

## PSD

### Pesage PSD

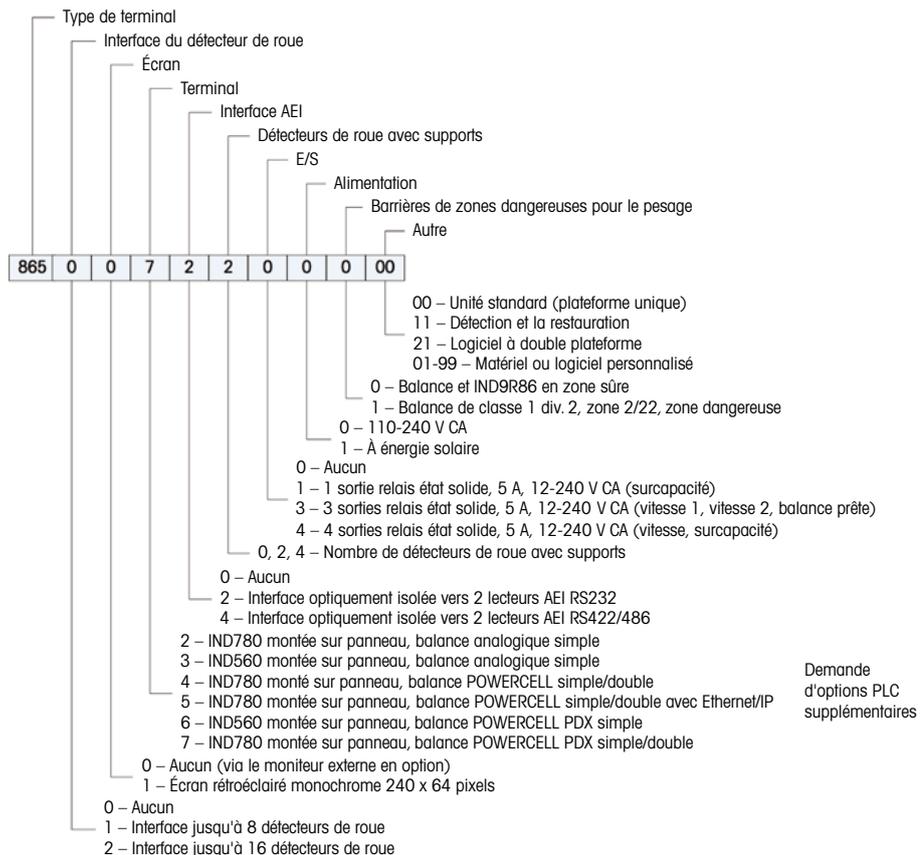
Le pesage PSD (en un seul passage) est la méthode idéale pour capturer les poids des wagons, en particulier pour les cargaisons liquides où de légers changements de poids de bout en bout peuvent compromettre la précision. En réalité, cependant, les wagons sont de longueurs variables, ce qui rend impossible le pesage en un seul passage de wagons attelés. Le pesage PSD offre la solution : des pesées pour chaque bogie réalisées indépendamment sur deux plateformes de pesage espacées de sorte que, quelle que soit la longueur du wagon, il y ait le moins d'écart possible entre les deux périodes d'échantillonnage du poids. En plus d'offrir une précision conforme à la législation commerciale qui rivalise avec le véritable pesage en un seul passage, cette méthode repose sur une installation simple et rentable qui n'utilise que deux petites plateformes de pesée.



# Caractéristiques techniques

<b>Dimensions des boîtiers (H x l x P)</b>	61 x 51 x 25,4 cm (24 x 20 x 10 po.)
<b>Poids d'expédition</b>	21 kg (46 lb)
<b>Construction du boîtier/protection de l'environnement</b>	Montage mural en acier inoxydable/IP54
<b>Écran</b>	Connexion standard pour moniteur VGA. Écran LCD rétroéclairé monochrome 240 x 64 en option.
<b>Alimentation</b>	100 - 240 V CA, 49-61 Hz
<b>Types de balance</b>	Analogique, POWERCELL® MTX®, POWERCELL® PDX®
<b>Terminaux de pesage</b>	METTLER TOLEDO IND560 ou IND780
<b>Nombre de balances</b>	Jusqu'à 2 plateformes, destinées à être utilisées avec la balance 7260CIM et la balance VRS241 PDX CIM (la plupart des balances courantes peuvent être mises à niveau pour être utilisées avec l'IND9R86)
<b>Touches de fonction externes</b>	5 touches de fonction du menu opérateur (facultatif)
<b>Interface d'équipement périphérique standard</b>	Détecteurs de roues de wagon, PC hôte, imprimante
<b>Interface d'équipement périphérique en option</b>	Lecteurs AEI, témoins d'avertissement de vitesse
<b>Mémoire/processeur</b>	2 Go SDRAM, processeur Atom
<b>le raccordement d'un clavier externe.</b>	Prend en charge le clavier/la souris USB externe en option
<b>Communications</b>	4 ports série RS-232, 4 ports USB 2.0, 2 ports TCP/IP 10Base-T Ethernet
<b>Options</b>	Jusqu'à 8 détecteurs de roue, interface PLC, convertisseurs fibre optique, Ethernet sans fil, routeur Ethernet à accès entrant, UPS en ligne 1 000 VA
<b>Environnement d'exploitation</b>	-10 °C à 45 °C (14 °F à 113 °F) à une humidité relative comprise entre 10 % et 95 % sans condensation
<b>Homologations des agences</b>	NTEP COC 06-061 A2, OIML 0402-MID-49 50 01

## Configurations système



[www.mt.com](http://www.mt.com)

Pour plus d'informations



**METTLER TOLEDO Group**  
Industrial Division  
Contact local : [www.mt.com/contacts](http://www.mt.com/contacts)



Sous réserve de modifications techniques.  
©01/2021 METTLER TOLEDO. Tous droits réservés.  
Document réf. 30508468 A  
MarCom Industrial

