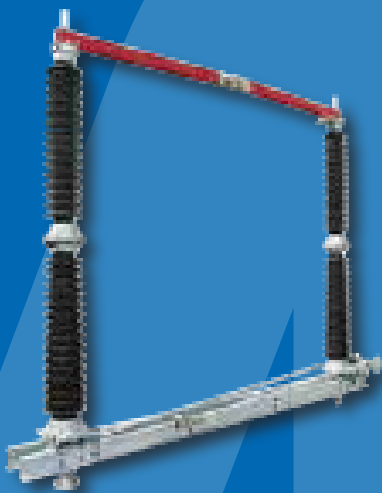


Seccionadores de AT

Mecanismos de Accionamiento



Ajuste, Operación y Mantenimiento

Duración:

- 3 días

Contenido:

- Presentación general de seccionadores y mandos de accionamiento
 - Características principales
 - Características especiales
 - Esquemas eléctricos
 - Equipos normalizados:
 - SG3CT 245kV y 420kV
 - SP 245kV y 420kV
 - Mando AE-90 y AE-85
- Operaciones con Seccionadores (SGCT 245kV), Mandos de Accionamiento (AE85 y AGL14) y Seccionadores Pantógrafos (SP 245kV)
- Ajuste y Puesta en Marcha
- Visita a las líneas de fabricación de Seccionadores y Mandos de Accionamiento
- Operaciones manuales y eléctricas con Cuchillas Principales y de Tierra

Seccionadores de AT Mecanismos de Accionamiento



Día 1

Horario	Tema	Responsable
8 h 30 – 8 h 45	Bienvenida y anticipo programa del día	Pedro Iribar
8 h 45 – 9 h 30	Accionamiento AE-90 Descripción general Características principales Equipos normalizados Esquemas eléctricos	Pedro Iribar
9 h 30 – 10 h 00	Mantenimiento de accionamientos AE-90 Mantenimiento preventivo Cambio de moto reductor(p) Cambio de bobina de bloqueo maniobra manual(p) Cambio tapa maniobra manual Consumo de motores	Manuel de Silvestre
10 h 00 – 10 h 45	Accionamiento AE-85 Descripción general Características principales Cambio motor + reductor(p)	Manuel de Silvestre
10 h 45 – 11 h 00	Pausa Café	
11 h 00 – 12 h 45	Formación práctica Visita a fábrica Visita a las líneas de fabricación de seccionadores y mandos	Pedro Iribar
12 h 45 – 14 h 15	Comida	
14 h 15 – 17 h 00	Formación práctica Descripción general Cambio de moto reductor AE-90 Cambio de bobina de bloqueo maniobra manual AE-90 Cambio tapa maniobra manual AE-90 Cambio motor + reductor AE-85 (En sala showroom y parque exterior)	Niko Fernández

Seccionadores de AT

Mecanismos de Accionamiento



Día 2

Horario	Tema	Responsable
8 h 30 – 8 h 45	Bienvenida y anticipo programa del día	Pedro Iribar
8 h 45 – 9 h 15	Seccionador SG3CT – 245 / 2000 Descripción general Características principales Equipos normalizados Plano seccionador Plano montaje Paso de punto	Pedro Iribar
9 h 15 – 9 h 45	Seccionadores SG3CT – 420 / 3150 Mantenimiento preventivo Cambio de moto reductor(p) Cambio de bobina de bloqueo maniobra manual(p) Cambio tapa maniobra manual Consumo de motores	Pedro Iribar
9 h 45 – 10 h 30	Ajustes de transmisiones Transmisión de ataque directo Transmisión de ataque indirecto Ejecución de pasadores cónicos	Pedro Iribar
10 h 30 – 10 h 45	Pausa Café	
10 h 45 – 11 h 30	Mantenimiento de seccionadores SG3CT Mantenimiento preventivo Fisuras de bielas AG-4 ¿Qué hacer? Ausencia de 1(o 2) muelle en PAT Descripción cabezal y laboras de mantenimiento (p) Soportes giratorios Chaveta plato soporte giratorio Tratamiento del galvanizado y pintado	Manuel de Silvestre
11 h 30 – 12 h 00	Mantenimiento de seccionadores SG3CT 420 Mantenimiento preventivo Distancia de apertura y sincronismo	Pedro Iribar
12 h 00 – 12 h 45	Formación práctica SG3CT 245 Descripción general Limpieza y sustitución de cabezales (En plataforma laboratorio)	JM Asua
12 h 45 – 14 h 15	Comida	
14 h 15 – 17 h 30	Formación práctica SG3CT 245 Cambio de transmisión horizontal AG-1 por AG-3 Cambio contacto macho Ajuste de cierre y apertura de una fase Ajuste de cierre y apertura de tres fases Ajuste de cierre y apertura de la PAT Ajuste enclavamiento PAT Ajuste topes mecánicos Regulación presión de contacto Tiempos de maniobra actuales (En plataforma laboratorio)	JM Asua

Seccionadores de AT Mecanismos de Accionamiento



Día 3

Horario	Tema	Responsable
8 h 30 – 8 h 45	Bienvenida y anticipo programa del día	Pedro Iribar
8 h 45 – 9 h 45	Seccionadores pantógrafos SPT 245 y SPDT 420 Descripción general Características principales Equipos normalizados Plano seccionador Plano montaje Contra-contacto Concepto paso de punto Multicontacto Tiempos de maniobra	Pedro Iribar
9 h 45 – 10 h 30	Mantenimiento de seccionadores SPT 245 y SPDT 420 Mantenimiento preventivo Mantenimiento superficial en cuchillas(p) Distancia de apertura y sincronismo. Mantenimiento columna giratoria. Regulación presión de contacto	Pedro Iribar Manu
10 h 30 – 10 h 45	Pausa Café	
10 h 45 – 11 h 30 11 h 30 – 12 h 45	Formación práctica SP 245/420 y SG3CT 420 Montaje de contra-contacto. Concepto “paso de punto” Mantenimiento columna giratoria. Regulación presión de contacto Reglaje útil verificación presión (En parque exterior)	J.M.Asua
12 h 45 – 14 h 15	Comida	
14 h 15 – 16 h 15	Formación práctica SP 245/420 y SG3CT 420 Descripción general Ajuste de cierre y apertura Verificación presión de contacto (En parque exterior)	J.M.Asua
16 h 15 – 16 h 45	Conclusiones y Cierre de formación	Pedro Iribar