

- 7.3.1 Расконтрить и снять гайку и стопорную шайбу на торце гребного вала.
- 7.3.2 Снять упорную втулку, штифт и резиновый уплотнитель.
- 7.3.3 Снять изношенную втулку гребного вала и установить новую из ЗИПа.
- 7.3.4 Установить на место уплотнитель, штифт, упорную втулку, стопорную шайбу и, завернув гайку до упора, законтрить отгибом шайбы на грань гайки. Последующие операции как и при смене гребного винта

7.4 Смена резинометаллического подшипника

- 7.4.1 Выполнить работы по пунктам 7.2.1-7.2.7 (пункт 7.2.7 выполнить только до съема гребного винта).
- 7.4.2 Сдеформировать металлическую втулку резинометаллического подшипника с обеих сторон, начиная со стопорной лыски корпуса спрямляющего аппарата.
- 7.4.3 Установить съемник резинометаллического подшипника (№110А.902.000), навернуть гайку на шток до упора в корпус съемника и, вращая гайку, выпрессовать втулку.
- 7.4.4 Зачистить посадочную поверхность, смазать консистентной смазкой поверхность втулки и посадочную поверхность корпуса и запрессовать втулку на место. Отогнуть металлическую втулку подшипника в лыску (паз) ступицы выпрямляющего аппарата.
- 7.4.5 Дальнейший порядок сборки в соответствии с пунктами 7.2.7-7.2.10.

7.5 Смена упорного подшипника гребного вала

- 7.5.1 Снять крышку, полуобечайку с корпуса гребного винта, снять стопорные винты гребного винта.
- 7.5.2 Отсоединить карданный привод от полумуфты гребного вала, отсоединить провод датчика температуры, отвернуть и снять болты носовой крышки корпуса упорного подшипника, сдвинуть крышку в нос.
- 7.5.3 За полумуфту гребного вала выпрессовать упорный подшипник из корпуса до освобождения бугеля (разрезного упорного кольца).
- 7.5.4 Отвернуть винты бугеля, снять полукольца, отвернуть гайку крепления полумуфты и снять стопорную шайбу, полумуфту и шпонку.
- 7.5.5 Установить съемник подшипника (№100А.901.000) на место и спрессовать подшипник. На разрушенном подшипнике внутреннюю обойму разрубить или, погрев эл. сваркой, снять.
- 7.5.6 Установить бугель на место, раскернить крепежные винты. Нагреть в масле внутреннюю обойму нового подшипника и установить до упора в бугель. В процессе работ заменить старую смазку.
- 7.5.7 Установить гребной вал с подшипником в сборе в корпус до упора в заднюю крышку. Установить наружную обойму упорного подшипника в корпус до упора в ролики внутренней обоймы. Замерить размер от торца корпуса до наружной обоймы и высоту буртика крышки (с прокладкой).
- 7.5.8 Подобрать толщину регулировочных прокладок для установки гарантированного осевого разбега гребного вала $0,3 \div 0,5$ мм, установить прокладки и закрепить носовую крышку болтами. Установить шпонку, полумуфту, полумуфту закрепить гайкой, гайку застопорить стопорной шайбой.
- Провернуть гребной вал за полумуфту вручную, убедившись в свободном проворачивании. Присоединить карданный привод. Пополнить смазку в дейдвудном сальнике (пополнить до появления свежей смазки из суфлирующего отверстия на корпусе).
- 7.5.9 Установить гребной винт на место (до упора в гребень гребного вала) и закрепить стопорные винты. Установить съемную полуобечайку, крышку и закрепить.
- При появлении перегрева упорного подшипника в процессе работы подрегулировать осевой разбег вала установкой дополнительной прокладки толщиной $0,3 \div 0,5$ мм под носовую крышку упорного подшипника.