

1. Опорний підшипниковий вузол, що містить корпус з каналами підведення мастила та зливною порожниною, вал, самоустановлювальні колодки, що охоплюють вал, з виконаними в центральній частині їх робочої поверхні радіальним отвором та у вхідній і вихідній кромках - розподільними канавками, одна з яких, у вхідній кромці, сполучена через канали в тілі самоустановлювальної колодки з каналами підведення мастила, а інша, у вихідній кромці, виконана наскрізною і розташована паралельно поздовжній осі підшипникового вузла, фіксувальні гвинти, маслоснімні скребки, який **відрізняється** тим, що нижня самоустановлювальна колодка виконана з більшою коловою протяжністю стосовно двох інших самоустановлювальних колодок.
2. Опорний підшипниковий вузол за п. 1, який **відрізняється** тим, що в нижній самоустановлювальній колодці встановлено вставку у вигляді замикального скребка, а маслоснімний скребок встановлено в міжколодковому просторі за кожною з колодок, що не мають замикального скребка.
3. Опорний підшипниковий вузол за п. 1, який **відрізняється** тим, що на внутрішніх поверхнях самоустановлювальних колодок виконані еліптичні розточки.
4. Опорний підшипниковий вузол за п. 3, який **відрізняється** тим, що коефіцієнт форми еліптичної розточки вибрано у межах 0,4-0,7.
5. Опорний підшипниковий вузол за п. 1, який **відрізняється** тим, що на бічних гранях самоустановлювальних колодок виконані циліндричні розточки.
6. Опорний підшипниковий вузол за п. 1, який **відрізняється** тим, що фіксувальні гвинти в кожній з самоустановлювальних колодок виконані зі сферичними головками.
7. Опорний підшипниковий вузол за п. 1, який **відрізняється** тим, що радіальна вісь нижньої самоустановлювальної колодки зміщена у коловому напрямку назустріч обертанню вала.
8. Опорний підшипниковий вузол за п. 6, який **відрізняється** тим, що кут зміщення радіальної осі нижньої самоустановлювальної колодки складає 4-8°.
9. Опорний підшипниковий вузол за п. 1, який **відрізняється** тим, що площа поперечного перерізу центрального кармана, виконаного на зовнішній поверхні кожної з колодок, вибрана у межах 14-20 % від площі поперечного перерізу спинки колодки.