

1. Пристрій автоматичного керування розкладкою текстильного полотна, утвореного з декількох джгутів, що надходять від подавального модуля (12) для переміщення до привідного модуля (14), який **відрізняється** тим, що додатково містить засоби (128) для вимірювання положень подовжніх крайок кожного джгута, засоби (112-116) для індивідуального регулювання ширини кожного джгута, засоби (118) для індивідуального регулювання положення кожного джгута в напрямку, перпендикулярному до напрямку подачі джгута, і цифрові процесорні засоби (134), які виконані з можливістю взаємодіяти з засобами для вимірювання положень для керування засобами для індивідуального регулювання таким чином, що забезпечуються задані ширина і положення текстильного полотна.
2. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що засоби для вимірювання положень подовжніх крайок кожного джгута містять детектор (128a, 128b, 128c, 128d), переважно лінійний оптичний датчик, що містить множину світлодіодів (130a, 130b, 130c, 130d) і множину розташованих навпроти них фотодіодів (132a, 132b, 132c, 132d), причому джгут, що підлягає вимірюванню, проходить між ними.
3. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що засоби для вимірювання положень подовжніх крайок кожного джгута містять цифрову камеру, розташовану над текстильним полотном.
4. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що засоби для індивідуального регулювання ширини кожного джгута містять криволінійний регулювальний стрижень (112a, 112b, 112c, 112d), який виконаний з можливістю шарнірного повороту навколо осі (114a, 114b, 114c, 114d) під дією першого виконавчого органа (116a, 116b, 116c, 116d) із відповідною зміною положення його криволінійної центральної частини і з впливом, тим самим, на ширину джгута, що огинає криволінійний регулюючий стрижень.
5. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що засоби для індивідуального регулювання положення кожного джгута в напрямку, перпендикулярному до напрямку подачі джгута, містять другий виконавчий орган (118a, 118b, 118c, 118d), що впливає на кривошип (122a, 122b, 122c, 122d) і на з'єднувальну тягу (120a, 120b, 120c, 120d) для переміщення повзуна (106a, 106b, 106c, 106d), що підтримує джгут.
6. Пристрій за п. 4 або 5, який **відрізняється** тим, що перший і другий виконавчі органи є електрично керованими й приводяться в дію безпосередньо цифровими процесорними засобами.
7. Пристрій за п. 2 або 6, який **відрізняється** тим, що цифрові процесорні засоби містять мікрокомп'ютер або програмований контролер, який на основі вимірювань, виконаних детекторами, керує першим і другим виконавчими органами для регулювання ширини й положення кожного джгута таким чином, щоб регулювати ширину й положення текстильного полотна на основі попередньо визначених опорних значень.
8. Пристрій за п. 7, який **відрізняється** тим, що цифрові процесорні засоби містять опорні значення, що включають значення загальної ширини N_c , номінального перекриття між джгутами R_c і ширини індивідуального джгута L_c .
9. Пристрій за п. 7, який **відрізняється** тим, що цифрові процесорні засоби включають засоби (134) для автоматичного вираховування опорних значень стосовно до ширини індивідуального джгута на основі опорних значень стосовно до загальної ширини та номінального перекриття, введених до цих цифрових процесорних засобів оператором.
10. Спосіб автоматичного керування розкладкою текстильного полотна, утвореного з декількох джгутів, який **відрізняється** тим, що спочатку використовують детекторні засоби (128) для вимірювання положень подовжніх крайок кожного джгута і мікрокомп'ютер або програмований контролер для вираховування значення L_i індивідуальної ширини кожного джгута, значень R_i перекриття між джгутами і значення N_c загальної ширини полотна, після чого мікрокомп'ютер або програмований контролер порівнює ці виміряні значення з відповідними попередньо визначеними опорними значеннями L_c , R_c , N_c і, насамкінець, виконавчі органи (116, 118) використовують для індивідуального регулювання ширини й положення кожного джгута таким чином, щоб привести виміряні значення до опорних значень, таким чином, що текстильне полотно набуває попередньо визначених ширини і положень.
11. Спосіб за п. 10, який **відрізняється** тим, що ширину й положення кожного джгута регулюють індивідуально як функцію трьох послідовних рівнів пріоритету: спочатку загальну ширину текстильного полотна регулюють до попередньо визначеного опорного значення N_c , потім перекриття між джгутами вирівнюють до відповідності з попередньо визначеними опорними значеннями R_c і, насамкінець, індивідуальну ширину кожного джгута регулюють до відповідності з попередньо визначеним опорним значенням L_c .
12. Спосіб за п. 10, який **відрізняється** тим, що положення подовжніх крайок джгутів вимірюють у положенні, що зміщене відносно положень виконавчих органів (116) для регулювання ширини кожного джгута.