





តុលាការស្តីពីការងារសាលាដំបូង

៥. ជំនួយការសាលាដំបូង

2 ឯកសារសាលាដំបូង ១ ឬ 2 ឯកសារសាលាដំបូង ២ ឬ 3 ឯកសារសាលាដំបូង ៣ ឬ 4 ឯកសារសាលាដំបូង ៤ ឬ 5 ឯកសារសាលាដំបូង ៥ ឬ 6 ឯកសារសាលាដំបូង ៦ ឬ 7 ឯកសារសាលាដំបូង ៧ ឬ 8 ឯកសារសាលាដំបូង ៨ ឬ 9 ឯកសារសាលាដំបូង ៩ ឬ 10 ឯកសារសាលាដំបូង 10

1 ឯកសារសាលាដំបូង ១ ឬ 2 ឯកសារសាលាដំបូង ២ ឬ 3 ឯកសារសាលាដំបូង ៣ ឬ 4 ឯកសារសាលាដំបូង ៤ ឬ 5 ឯកសារសាលាដំបូង ៥ ឬ 6 ឯកសារសាលាដំបូង ៦ ឬ 7 ឯកសារសាលាដំបូង ៧ ឬ 8 ឯកសារសាលាដំបូង ៨ ឬ 9 ឯកសារសាលាដំបូង ៩ ឬ 10 ឯកសារសាលាដំបូង 10

4 ឯកសារសាលាដំបូង ១ ឬ 2 ឯកសារសាលាដំបូង ២ ឬ 3 ឯកសារសាលាដំបូង ៣ ឬ 4 ឯកសារសាលាដំបូង ៤ ឬ 5 ឯកសារសាលាដំបូង ៥ ឬ 6 ឯកសារសាលាដំបូង ៦ ឬ 7 ឯកសារសាលាដំបូង ៧ ឬ 8 ឯកសារសាលាដំបូង ៨ ឬ 9 ឯកសារសាលាដំបូង ៩ ឬ 10 ឯកសារសាលាដំបូង 10

5 ឯកសារសាលាដំបូង ១ ឬ 2 ឯកសារសាលាដំបូង ២ ឬ 3 ឯកសារសាលាដំបូង ៣ ឬ 4 ឯកសារសាលាដំបូង ៤ ឬ 5 ឯកសារសាលាដំបូង ៥ ឬ 6 ឯកសារសាលាដំបូង ៦ ឬ 7 ឯកសារសាលាដំបូង ៧ ឬ 8 ឯកសារសាលាដំបូង ៨ ឬ 9 ឯកសារសាលាដំបូង ៩ ឬ 10 ឯកសារសាលាដំបូង 10





## สาขาวิทยาการที่เกี่ยวข้องกับการประดิษฐ์

วิศวกรรมในส่วนที่เกี่ยวข้องกับเครื่องกลการเกษตร เครื่องกลแปรรูปอาหาร และ เครื่องกะเทาะเมล็ดปรี

## ภูมิหลังของศิลปินหรือวิทยาการที่เกี่ยวข้อง

วิสาหกิจชุมชนกลุ่มกล้วย หมู่ 3 ตำบลกรุงชิง อำเภอเบญจพิศ จังหวัดนครศรีธรรมราช เป็นกลุ่มวิสาหกิจชุมชนที่ดำเนินกิจการแปรรูปและจำหน่ายผลิตภัณฑ์จากเมล็ดปรี ในรูปแบบผลิตภัณฑ์ประเภทหวาน และประเภทเค็ม กระบวนการแปรรูปของกลุ่มมีขั้นตอนการดำเนินงาน ดังนี้ 1) เลือกหรือคัดเกรดเมล็ดปรีที่มีขนาดเหมาะสม 2) รับซื้อเมล็ดปรีที่ผ่านการเลือก 3) ลวกเมล็ดปรีในน้ำร้อน 5 นาที 4) แฉ่น้ำเย็น 5) กะเทาะเปลือกโดยการทุบกับค้อนหรือสากกะเบือ 6) ปอก แฉ่น้ำและล้างเอาเยื่อหุ้มเมล็ดออก 7) หั่นเนื้อเมล็ดปรีด้วยมีดสไลด์ตามแนวยาว 8) นำไปแปรรูปประเภทหวานหรือประเภทเค็ม 9) บรรจุภัณฑ์ผลิตภัณฑ์ และ 10) จำหน่ายผลิตภัณฑ์ ในกระบวนการผลิตดังกล่าวทางกลุ่มต้องการเครื่องทุ่นแรงช่วยในการผลิต เพื่อช่วยแก้ปัญหาในขั้นตอนที่ 5 เนื่องจากปัจจุบันทางกลุ่มได้กะเทาะเมล็ดปรีด้วยกำลังคน ซึ่งมีความยุ่งยาก ทำงานได้ช้า และผลิตได้เฉลี่ย 10 กิโลกรัมต่อชั่วโมงต่อคน (กรณีทำงานเต็มกำลังในช่วงระยะเริ่มต้น) เมื่อเกิดอาการเหน็ดเหนื่อยหรือปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากการทำงาน ก็จะส่งผลให้กำลังการผลิตลดลงและผลผลิตที่ได้รับไม่แน่นอน ขาดความสม่ำเสมอ

เพื่อแก้ไขปัญหาดังกล่าว ผู้ประดิษฐ์เกิดแนวคิดที่จะประดิษฐ์เครื่องกะเทาะเมล็ดปรี ซึ่งพัฒนาขึ้นใหม่จะช่วยเพิ่มความสะดวกในขั้นตอนการผลิต และเพิ่มกำลังการผลิต ให้มีผลผลิตที่แน่นอนสม่ำเสมอตลอดจนมีความปลอดภัยต่อผู้ใช้งาน ซึ่งเป็นที่ต้องการอย่างยิ่งของกลุ่มวิสาหกิจชุมชน เครื่องกะเทาะเมล็ดปรีที่ได้ประดิษฐ์ขึ้นนี้มีลักษณะเฉพาะคือใช้ลูกกะเทาะคู่ ทำหน้าที่กะเทาะเปลือกเมล็ดปรีที่แข็งให้แตกช้า จนกระทั่งสามารถปอกเปลือกเมล็ดปรีด้วยมือได้ง่าย เครื่องกะเทาะเมล็ดปรีสามารถปรับเปลี่ยนชนิดลูกกะเทาะ ได้ทั้งชนิดลูกกะเทาะชนิดผิวหยาบ และชนิดผิวเรียบ สามารถปรับเปลี่ยนระยะห่างระหว่างลูกกะเทาะให้เหมาะสมกับขนาดเมล็ดปรีที่ป้อนเข้าสู่เครื่องกะเทาะเมล็ดปรี ซึ่งการเลือกใส่ลูกกะเทาะคู่ชนิดผิวหยาบวางลำดับรองและการปรับระยะการกะเทาะ 3 มิลลิเมตร (ช่วงแคบที่สุดของเมล็ดปรี - ระยะห่างระหว่างลูกกะเทาะ) จะให้เปอร์เซ็นต์การกะเทาะที่ดีที่สุด เครื่องกะเทาะเมล็ดปรีสามารถป้อนเมล็ดปรีครั้งละ 5 กิโลกรัมต่อรอบการทำงาน (เมล็ดปรี 1 กิโลกรัม ประมาณ 200 เมล็ด) ใช้ระยะเวลาการเดินทางเครื่องไม่เกิน 40 วินาทีต่อรอบการทำงาน การเดินเครื่องที่ 3 รอบการทำงาน จะให้เปอร์เซ็นต์การกะเทาะไม่น้อยกว่า 90 เปอร์เซ็นต์ โดยใช้ระยะเวลารวมทั้งหมดไม่เกิน 3 นาที (ประมาณการโดยใช้เวลาการป้อนเมล็ดปรี + ระยะเวลาการเดินทางเครื่อง + ระยะเวลา

การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ ที่ 3 รอบการทำงาน) เครื่องกะเทาะเมล็ดประคามการประดิษฐ์นี้มีสมรรถนะการผลิต 90 กิโลกรัมต่อชั่วโมง

### ลักษณะและความมุ่งหมายของการประดิษฐ์

ในการประดิษฐ์เครื่องกะเทาะเมล็ดประคามีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มความสะดวกในขั้นตอนการกะเทาะเมล็ดประ ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทหวานและประเภทเค็ม ช่วยเพิ่มกำลังการผลิตให้มีผลผลิตที่แน่นอนสม่ำเสมอตลอดจนมีความปลอดภัยต่อผู้ใช้งาน โดยเครื่องกะเทาะเมล็ดประจะมีโครงสร้างเครื่องกะเทาะเมล็ดประ (1) ต้านบนเบี่ยงไปทางด้านหลังของโครงสร้างติดตั้งช่องป้อนเมล็ดประ (2) ต้านบนเบี่ยงไปทางด้านหน้าของโครงสร้างติดตั้งมอเตอร์ชาตัง (3) ต้านล่างของโครงสร้างถูกยึดติดด้วยล้อเลื่อน (4) ต้านข้างส่วนหน้าของโครงสร้างติดตั้งตู้ควบคุมระบบไฟฟ้า (5) ต้านข้างส่วนขวาของโครงสร้างติดตั้งฝาครอบชุดกลไก (6) ส่วนล่างของโครงสร้างมีแท่นวางภาชนะทรงสี่เหลี่ยมขนาดเลข (7) ใช้รองรับและบรรจุเมล็ดประที่ผ่านการกะเทาะ สำหรับชุดกลไกส่งกำลังของเครื่องกะเทาะเมล็ดประประกอบด้วยเพลาของมอเตอร์ชาตัง (8) ลวมในมูส์ยี่ตัวขับ (9) ประกอบติดตั้งสายพาน (10) ส่งกำลังไปยังมูส์ยี่ตัวตาม (11) ซึ่งลวมนอกเพลาเส้นที่ 1 (12) โดยเพลาเส้นที่ 1 วางขนานแนวนอนกับเพลาเส้นที่ 2 (13) เพลาแต่ละเส้นลวมในเคื่อง (14) และชุดตลับลูกปืนคู่ (15) ชุดตลับลูกปืนคู่ทั้ง 2 ชุดติดตั้งประกบข้างกับโครงสร้าง (1) ทั้งสองด้าน และติดตั้งลูกกะเทาะ (16) อยู่ตรงกลางภายในชุดตลับลูกปืน

### คำอธิบายรูปเขียนโดยย่อ

รูปที่ 1 แสดงภาพเครื่องกะเทาะเมล็ดประคตามการประดิษฐ์นี้

รูปที่ 2 แสดงภาพเครื่องกะเทาะเมล็ดประเมื่อถอดฝาครอบคตามการประดิษฐ์นี้

รูปที่ 3 แสดงภาพการติดตั้งเพลา เพื่อง และตลับลูกปืน ของเครื่องกะเทาะเมล็ดประคตามการประดิษฐ์นี้

รูปที่ 4 แสดงภาพการติดตั้งลูกกะเทาะของเครื่องกะเทาะเมล็ดประคตามการประดิษฐ์นี้

รูปที่ 5 แสดงภาพโครงสร้างของเครื่องกะเทาะเมล็ดประคตามการประดิษฐ์นี้

รูปที่ 6 แสดงภาพเพื่องของเครื่องกะเทาะเมล็ดประคตามการประดิษฐ์นี้

รูปที่ 7 แสดงภาพลูกกะเทาะของเครื่องกะเทาะเมล็ดประคตามการประดิษฐ์นี้



- 1 เครื่องสร้างเครื่องกะเทาะเมล็ดป๊ระ
- 2 ช่อบี๋นเมล็ดป๊ระ
- 3 มอเคลอริชาตั้ง
- 4 ล้อเลื่อน
- 5 ตู้ควบคุมระบบไฟฟ้า

96

- 6 ฝาครถอบซุกกลไก
- 7 ภาชนะทรงสี่เหลี่ยมสนทนเลส
- 8 เพลาของมอเคลอริชาตั้ง
- 9 มู่เลย์ตัวขับ
- 10 สายพาน
- 11 มู่เลย์ตัวทาม
- 12 เพลาเส้นที่ 1
- 13 เพลาเส้นที่ 2
- 14 เฟือง
- 15 ซุกตลับลูกปืนคู่
- 16 ลูกกะเทาะ

#### การเปิดแผนการประดิษฐ์โดยสมบูรณ์

ตามรูปที่ 1 แสดงถึงเครื่องกะเทาะเมล็ดป๊ระซึ่งมีลักษณะประกอบด้วย โครงสร้างเครื่องกะเทาะเมล็ดป๊ระ (1) ค้ำบนเบียงไปทางค้ำหลังของโครงสร้างติดตั้งช่อบี๋นเมล็ดป๊ระ (2) ด้วยสลกรู ค้ำบนเบียงไปทางค้ำหน้าของโครงสร้างยึดติดมอเคลอริชาตั้ง (3) ด้วยวิธีการเจาะร่องแนวยาวยึดด้วยสลกรู สามารถปรับเลื่อนระยะมอเคลอริเพื่อใ้ปรับความตั้งของสายพานของซุกกลไกมู่เลย์และสายพาน ค้ำล่างโครงสร้างถูกยึดติดด้วยล้อเลื่อนจำนวน 5 ล้อ (4) ค้ำข้างส่วนหน้าของโครงสร้างติดตั้งตู้ควบคุมระบบไฟฟ้า (5) ค้ำข้างส่วนขวาของโครงสร้างติดตั้งฝาครถอบซุกกลไก (6) ด้วยสลกรู ส่วนล่างของโครงสร้างมีหน้าต่างภาชนะทรงสี่เหลี่ยมแบบกลม (7) ใ้วางตัวควบคุมระบบเมล็ดป๊ระที่นำมาจากภายนอก

แสดงเลข (7) การปรับเดือนระหว่างระหว่างตลับถูกเป็นคู่ (18) ทั้ง 2 ชุด จะส่งผลให้ระยะห่างระหว่างลูกกะเทาะ (14) ทั้ง 2 ลูก สามารถปรับเปลี่ยนระยะห่างให้มีขนาดกว้างหรือแคบเหมาะสมกับขนาดเมตริกประที่ที่ต้องการกะเทาะ ซึ่งลูกกะเทาะทั้ง 2 ลูก สามารถปรับเปลี่ยนเป็นลูกกะเทาะคู่ชนิดผิวเรียบ ลูกกะเทาะคู่ชนิดผิวเรียบและผิวหยาบ ลูกกะเทาะคู่ชนิดผิวหยาบ หรือลูกกะเทาะคู่ชนิดผิวหยาบวางลำดับรองได้

ตามรูปที่ 5 แสดงถึงโครงสร้างของเครื่องกะเทาะเมตริกประ (1) มีขนาดกว้าง x ยาว x สูง ประมาณ 40 x 80 x 80 เซนติเมตร ตามลำดับ สร้างจากวัสดุเหล็กกล่อง เหล็กฉาก เหล็กแผ่น และสแตนเลสแผ่น ขึ้นรูปด้วยวิธีการตัด การพับ การเจาะและการเชื่อมยึดติดเข้าด้วยกัน

ตามรูปที่ 6 แสดงถึงลักษณะเพื่องของเครื่องกะเทาะเมตริกประตั้งนี้ เพื่อง (14) สร้างจากวัสดุโลหะที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางช่วงกว้างที่สุดประมาณ 4 นิ้ว ความหนาเพื่องไม่น้อยกว่า 1 เซนติเมตร มีจำนวนฟัน 10 ฟัน ความยาวฟันไม่น้อยกว่า 3 เซนติเมตร

ตามรูปที่ 7 แสดงถึงลักษณะลูกกะเทาะของเครื่องกะเทาะเมตริกประตั้งนี้ ลูกกะเทาะ (18) มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางช่วงกว้างที่สุดประมาณ 4 นิ้ว สร้างจากวัสดุโลหะ ขึ้นรูปด้วยวิธีการกลึงผิว การกลึงปากหน้า และการกลึงเขาระรอง

สำหรับการทดสอบผลการทำงานของเครื่องกะเทาะเมตริกประที่ดีที่สุด สามารถให้เปอร์เซ็นต์การกะเทาะสูงที่สุด คือ การเลือกใช้ลูกกะเทาะคู่ชนิดผิวหยาบวางลำดับรอง ที่ระยะห่างระหว่างลูกกะเทาะ 12 มิลลิเมตร ทดสอบกับเมตริกประที่ผ่านการตัดเกรดซึ่งมีช่วงแคบที่สุดของเมตริกขนาดไม่น้อยกว่า 18 มิลลิเมตร ระยะการกะเทาะของเครื่องที่ดีที่สุดอยู่ที่ 3 มิลลิเมตร

### วิธีการในการประดิษฐ์ที่ดีที่สุด

เหมือนกับที่ได้กล่าวไว้แล้วในหัวข้อการเปิดเผยการประดิษฐ์โดยสมบูรณ์

### ข้อถือสิทธิ

#### 1. เครื่องกะเทาะเมตริกประ ประกอบด้วย

โครงสร้างเครื่องกะเทาะเมตริกประ (1) ทำนบนเอียงไปทางด้านหลังของโครงสร้างติดตั้งช่องป้อนเมตริกประ (2) ทำนบนเอียงไปทางด้านหน้าของโครงสร้างติดตั้งมอเตอร์ขับเคลื่อน (3) ตลับล่างของโครงสร้างถูกยึดติดด้วยล้อเลื่อน (4) ตลับข้างส่วนหน้าของโครงสร้างติดตั้งตู้ควบคุมระบบไฟฟ้า (5) ตลับข้างส่วนขวาของโครงสร้างติดตั้งฝาครอบชุดกลไก (6) ส่วนล่างของโครงสร้างมี

โครงสร้างเครื่องกระดาษเมธิคประ (1) ด้านบนเอียงไปทางด้านหลังของโครงสร้างติดตั้งช่องป้อนเมธิคประ (2) ตัวลกรู ด้านบนเอียงไปทางด้านหน้าของโครงสร้างยึดติดมอเตอร์ขาตั้ง (3) ตัววิธีการเขาระ่องแนวยาวยึดตัวลกรู สามารถปรับเลื่อนระยะมอเตอร์เพื่อปรับความตึงของสายพานของชุดกลไกมู่เลย์และสายพาน ด้านล่างโครงสร้างถูกยึดติดด้วยล้อเลื่อนจำนวน 5 ล้อ (4) ด้านข้างส่วนหน้าของโครงสร้างติดตั้งตู้ควบคุมระบบไฟฟ้า (5) ด้านข้างส่วนขวาของโครงสร้างติดตั้งฝาครอบชุดกลไก (6) ตัวลกรู ส่วนล่างของโครงสร้างมีที่วางภาชนะทรงสี่เหลี่ยมสแตนเลส (7) ไซ้รองรับและบรรจุเมธิคประที่ผ่านการกระดาษ

ชุดกลไกการลึงกำลังของเครื่องกระดาษเมธิคประมีลักษณะดังนี้ เพลาของมอเตอร์ขาตั้ง (8) สวมในมู่เลย์ตัวขับ (9) ประกอบติดตั้งสายพาน (10) ส่งกำลังไปยังมู่เลย์ตัวทาม (11) ซึ่งสวมนอกเพลาเส้นที่ 1 หรือเพลาขับ (12) เพลาเส้นที่ 1 (12) วางขนานแนวนอนกับเพลาเส้นที่ 2 หรือเพลาตาม (13) เพลาแต่ละเส้นสวมในเฟือง (14) และชุดคลัทช์ถูกเป็นคู่ (15) ชุดคลัทช์ถูกเป็นคู่ติดตั้งประกบข้างกับโครงสร้าง (1) ทั้งสองด้าน ด้วยวิธีการเขาระ่องแนวยาวยึดติดกับลกรู สามารถปรับเลื่อนระยะได้

การติดตั้งลูกกระดาษมีลักษณะดังนี้ ลูกกระดาษ (16) จำนวน 2 ลูก สวมที่เพลาเส้นที่ 1 (12) และเพลาเส้นที่ 2 (13) ในแนวระนาบ ตามลำดับ โดยติดตั้งลูกกระดาษ (16) อยู่ตรงกลางระหว่างคลัทช์เป็นคู่ (15) สำหรับแนวตั้งลูกกระดาษทั้ง 2 ลูก ติดตั้งอยู่ระหว่างค้ำบนซึ่งมีช่องป้อนเมธิคประ (2) ตั้งรูปที่ 3 และค้ำล่างซึ่งมีภาชนะทรงสี่เหลี่ยมสแตนเลส (7)

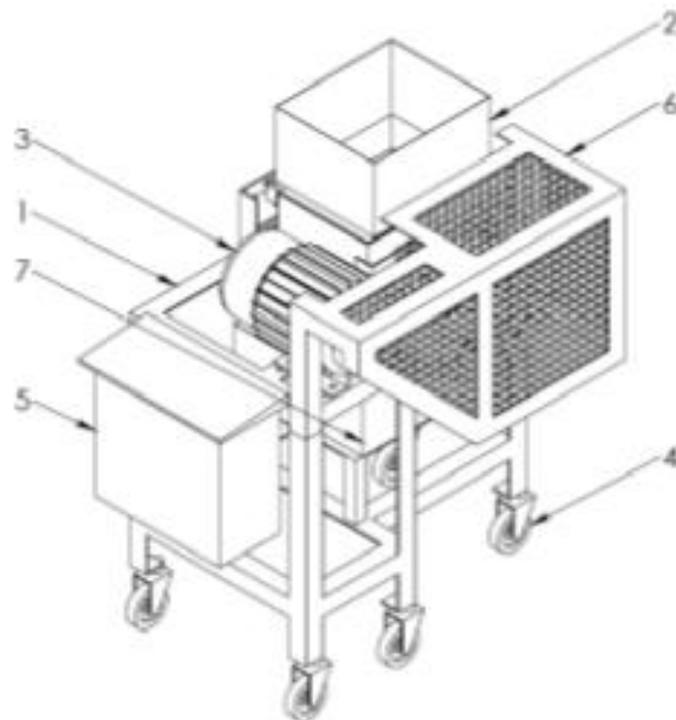
การปรับเลื่อนระยะห่างระหว่างคลัทช์เป็นคู่ (15) ทั้ง 2 ชุด จะส่งผลให้ระยะห่างระหว่างเฟือง (14) ทั้ง 2 ตัว ปรับเลื่อนตามไปด้วย เมื่อปรับเลื่อนระยะห่างจนกระทั่งเฟือง (14) ทั้ง 2 ตัว ขบกัน จะส่งผลให้เพลาทั้งสองตัวหมุนสวนทิศทางกัน การปรับเลื่อนดังกล่าวจะส่งผลให้ระยะห่างระหว่างลูกกระดาษ (14) ทั้ง 2 ลูก สามารถปรับเปลี่ยนระยะห่างให้มีขนาดกว้างหรือแคบ เหมาะสมกับขนาดเมธิคประที่ต้องการกระดาษ ซึ่งลูกกระดาษทั้ง 2 ลูก สามารถปรับเปลี่ยนเป็นลูกกระดาษคู่ชนิดผิวเรียบ ลูกกระดาษคู่ชนิดผิวเรียบและผิวหยาบ ลูกกระดาษคู่ชนิดผิวหยาบ หรือลูกกระดาษคู่ชนิดผิวหยาบวางสลับร่องได้

โครงสร้างของเครื่องกระดาษเมธิคประ (1) มีขนาดกว้าง x ยาว x สูง ประมาณ 40 x 80 x 80 เซนติเมตร สร้างจากวัสดุเหล็กกล่อง เหล็กฉาก เหล็กแผ่นและสแตนเลสแผ่นขึ้นรูปด้วยวิธีการตัด การพับ การเจาะและการเชื่อมยึดติดเข้าด้วยกัน

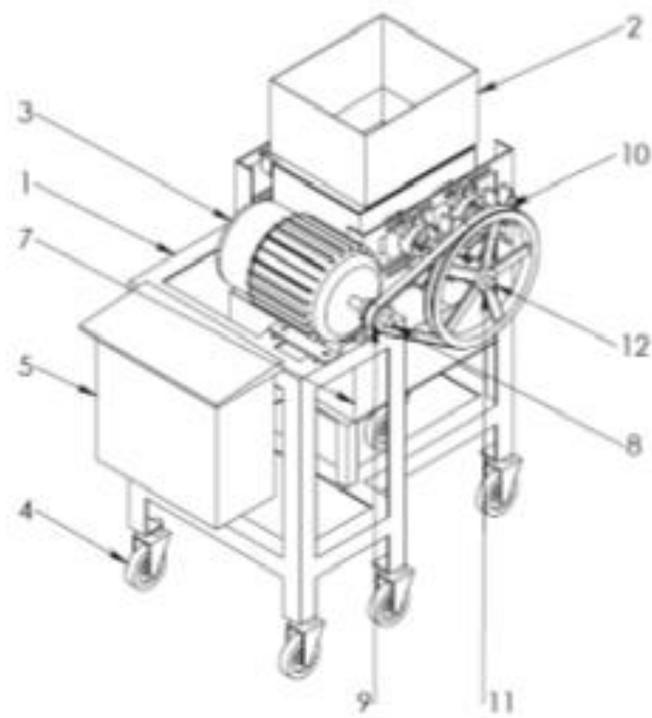
ชื่อของเครื่องกระดาษเมธิคประต้น (14) สร้างจากวัสดุโดยไม่มีขนาดขึ้นลงบนสแตนเลส

ระหว่างลูกกะเทาะ 12 มิลลิเมตร ทัดต่อกับเม็ดสีปะระที่ผ่านการตัดเกรดซึ่งมีช่วงแคบที่สุดของเม็ดสีขนาดไม่น้อยกว่า 15 มิลลิเมตร ระยะการกะเทาะของเครื่องที่อยู่ที่ 3 มิลลิเมตร

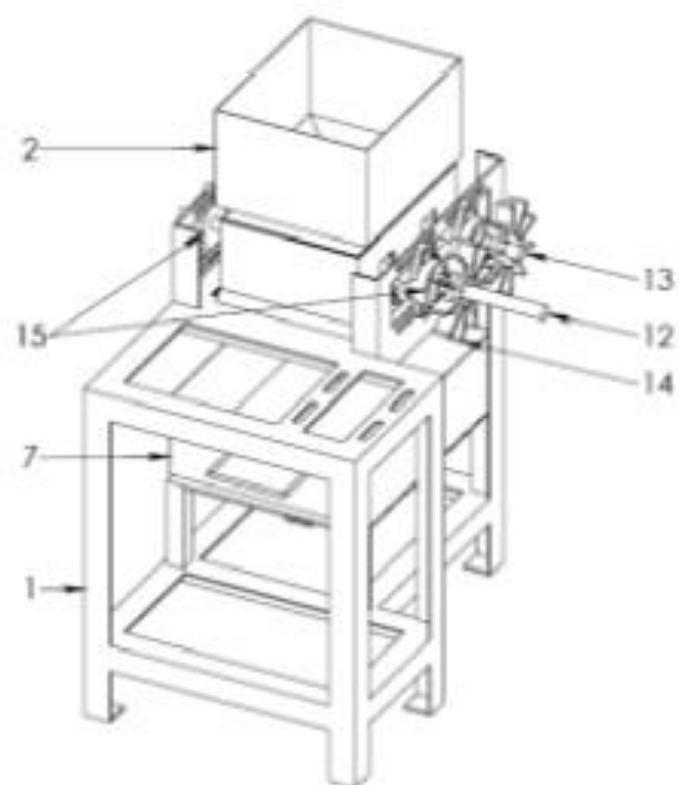
รูปเขียน



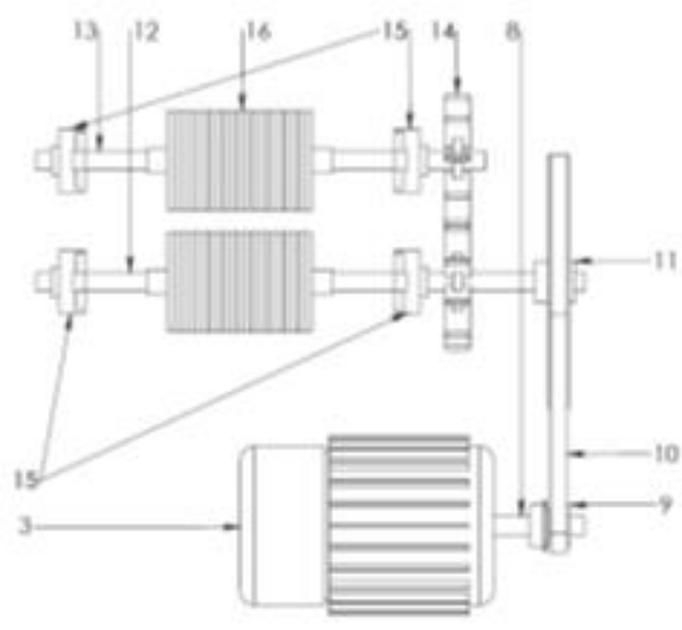
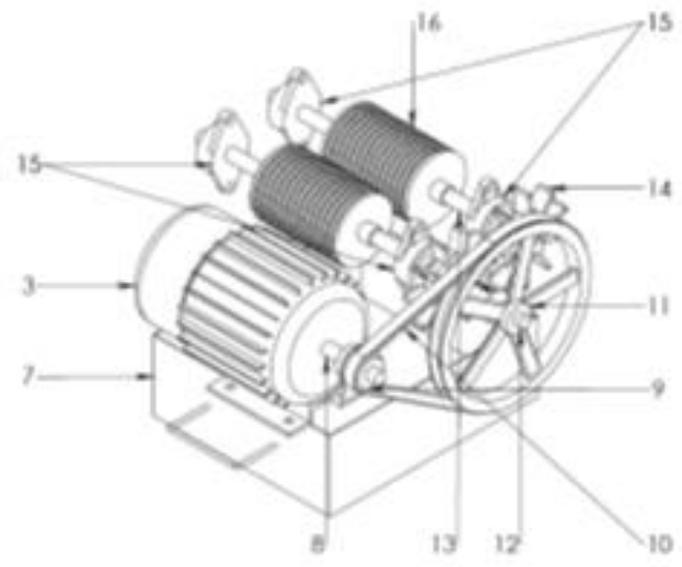
รูปที่ 1



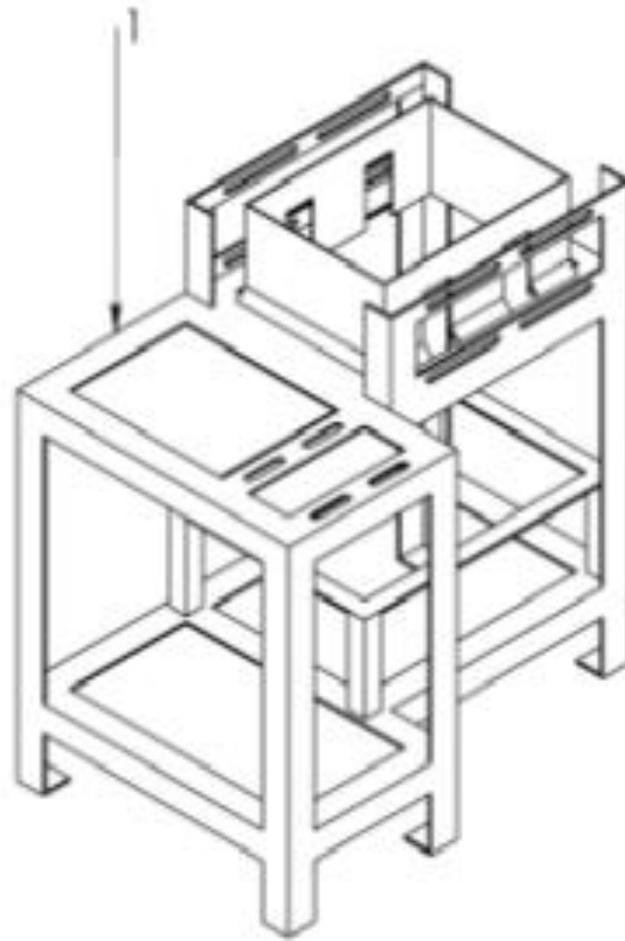
รูปที่ 2



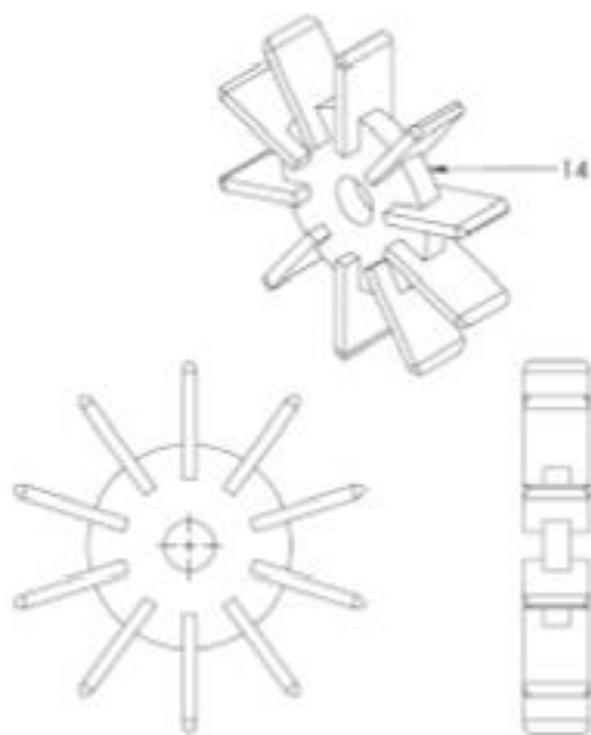
รูปที่ 3



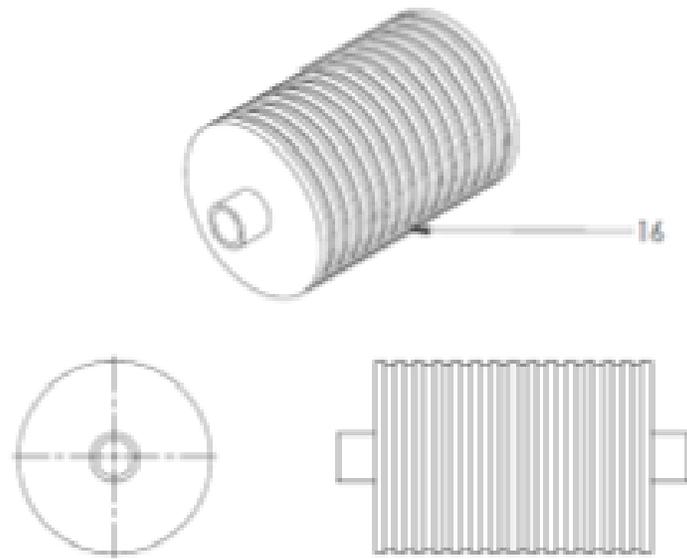
រូបភាព 4



අළුතින් 5



រូបភាព 6



चित्र 7।

### บทสรุปการประดิษฐ์

ในการประดิษฐ์เครื่องกลึงเหาะฉลึงเมธิตประณี มีวัตถุประสงค์ประสงค์เพื่อใช้เพิ่มความละเอียดในการคำนวณการผลิตผลิตภัณฑ์จากเมธิตประณีในรูปแบบผลิตภัณฑ์ประณีตามความละเอียดประณีตามเดิม ในขั้นตอนการผลิตขั้นต้นคือการผลิตเหาะฉลึงเมธิตประณี ซึ่งจะช่วยเพิ่มกำลังการผลิต ให้ผลผลิตที่แน่นอน สม่ำเสมอตลอดจนมีความปลอดภัยกับผู้ใช้งานและเป็นที่ต้องการอย่างยิ่งของกลุ่มวิสาหกิจชุมชนที่ดำเนินกิจการแปรรูปและจำหน่ายผลิตภัณฑ์จากเมธิตประณี เครื่องกลึงเหาะฉลึงเมธิตประณีตามการประดิษฐ์นี้สร้างขึ้นโดยใช้เทคโนโลยีการขึ้นรูปด้วยการตัด การเจาะ การพับ การถึง การเชื่อม และการยัดโธเหล็กช่อง โธเหล็กฉาก โธเหล็กล้วน และสแตนเลสเหล็กล้วน เทคโนโลยีการส่งกำลังและเทคโนโลยีการลำเลียงเหาะฉลึงเมธิตประณี เข้าตัวกันตามรูปแบบ ซึ่งเครื่องกลึงเหาะฉลึงเมธิตประณี จะมีโครงสร้างเครื่องกลึงเหาะฉลึงเมธิตประณี (1) ตัวยกเบี่ยงไปทางด้านหลังของโครงสร้างคัตติ้งของป้อนเมธิตประณี (2) ตัวยกเบี่ยงไปทางด้านหน้าของโครงสร้างคัตติ้งมอเตอร์ชาตัง (3) ส่วนล่างของโครงสร้างคัตติ้งคัตติ้งตัวเลื่อน (4) ส่วนข้างส่วนหน้าของโครงสร้างคัตติ้งตัวควบคุมระบบไฟฟ้า (5) ส่วนข้างส่วนขวาของโครงสร้างคัตติ้งฝาครอบชุดกลึง (6) ส่วนล่างของโครงสร้างมีแหวนวางภาชนะลิ้นหึ่งเหลี่ยมสแตนเลส (7) ลิ้นหึ่งรับและจับบรรจุเมธิตประณีที่ผ่านการกลึงเหาะ ฉำหรับชุดกลึงส่งกำลังของเครื่องกลึงเหาะฉลึงเมธิตประณีประกอบด้วย เกสของมอเตอร์ชาตัง (8) สวมในแม่เหล็กตัวรับ (9) ปรตักอบคัตติ้งสายพาน (10) ส่งกำลังไปยังแม่เหล็กตัวรับ (11) ซึ่งสวมบนอกเพลาเส้นที่ 1 (12) โดยเพลาเส้นที่ 1 วางขนานแนวนอนกับเพลาเส้นที่ 2 (13) เพลาต่อเส้นในแนวในเฟือง (14) และชุดคัตติ้งมีศูนย์กลาง (15) ชุดคัตติ้งมีศูนย์กลาง 2 ชุด คัตติ้งประณีขนข้างกับโครงสร้าง (1) ทั้งสองด้าน และคัตติ้งชุดกลึงเหาะ (16) อยู่ตรงกลางภายในชุดคัตติ้งมีศูนย์กลาง

