

購買業務のプラットフォーム

マルチフォーミング金型 コストテーブル



マルチフォーミング金型 コストテーブルのスクリーンショット。画面には、材料、金型、コストに関するデータが表形式で表示されており、下部にはコストの構成を示す円グラフも含まれています。



一般社団法人 日本資材管理協会

URL : <https://www.jmma.gr.jp>

E-MAIL : info_jmma@jmma.gr.jp



コストテーブル コスト アルゴリズム

cost algorithm

材料費、加工費、管理費、利益を計算する

- ・材料費は 単位当り単価と使用量で計算
- ・加工費は 機械の能力と種類や加工時間で計算
特徴や数値で加工時間を調整
- ・管理費や利益は ロットの係数で計算

入力
プルダウン

出力
計算結果

項目	値	単位
材料費	84.4	円/型
加工費	87.6	円/型
管理費	45.5	円/型
利益	54.6	円/型
単価 KW	282.1	円/型

コストドライバで
自動判断し計算
工程設計は不要

- ・見積もりの標準化・共有化できる
- ・設備・加工時間など自動判断できる

cost algorithm
easy-to-use



マルチフォーミング金型 コストドライバは？

key word

プレス機械の大きさが決まる 材料板厚・剪断力！

機械・金型の大きさが決まる要因は？ 板厚・剪断・変形

形状複雑さで 加工工数 が決まる

型ステーション数で ダイセットや工数が変わる

精密さで 加工時間・管理 が変わる

金型の寿命で 型のつくり が変わる



- ・剪断加工・・・ブランク(外形抜き)
穴抜き・半抜
切り欠き・分断
- ・曲げ加工・・・曲げ
切り曲げ
縁巻
かしめ・つぶし
- ・絞り加工・・・絞り・深絞り
穴フランジ、転造タップ



コストテーブル マルチフォーミング[®]金型 使い方

見積もり
条件入力

試算結果
原価構成

原価構成
円グラフ

マルチフォーミング金型

1. 材料の厚みは	0.4	mm
2. 形状の複雑さ	一般的	
3. ステーション数	4	
4. 精密さ	精密	
5. 型寿命	一般的	
6. 手配数	1	

プレス機械 PS-0



材料費	94.4
加工費	87.6
管理費	45.5
利益	54.6
単価 K¥	282.1 千円/型

マルチフォーミング金型 利益

材料費	34%
加工費	31%
管理費	16%
利益	19%

入力

1. 材料厚み
2. 形状複雑さ
3. ステーション数
4. 精密さ
5. 型の寿命
6. 手配数

プルダウン
で選択

- プルダウン
プルダウン
プルダウン
プルダウン
プルダウン
プルダウン

計算結果

1. 原価構成別
2. 原価構成グラフ



コストテーブル マルチフォーミング金型 整備・更新やり方

データ・テーブル

1. 材料板厚 に対応した プレス機械の大きさ
ダイセット、パンチ、コア、付属品の価格 k¥
製品の形状複雑さによる 加工費用の係数
パンチ・コアの加工工数増減
2. 複雑さによる 加工割増係数
型ステーション数による 加工割増係数
3. 精密さによる 加工割増係数
型の寿命による 加工工数増減係数
4. 管理費・利益のロット係数
5. 動作確認 必要によりデータ調整



計算式は変更不要

ただし、データの追加やエリア拡大などは修正要



コストテーブル マルチフォーミング金型 整備・更新①

Die set

マルチフォーミング金型		メモ データは仮のものです! 実際の数字を入力願います。		2022/4/3	B/60421
入力		↓		数字は変更されます。	
1 材料の厚みは	0.4 mm	プレス機械	複雑さ 係数	*選定	ダイセット
2 形状の複雑さ	一般的	1	単純 0.8	1 PS-	パンチ
3 ステーション数	4		一般的 1.0	2 PS-0	コア
4 精密さ	精密		1.2	3 PS-1	付帯品
5 型寿命	一般的		1.6	4 PS-2	
6 手配数	1			5 PS-3	
				6 PS-4	
計算結果					
材料費	94.4				
加工費	87.6				
管理費	45.5				
利益	54.6				
単価 K¥	282.1	千円/型			

材料厚	ダイセット	パンチ	コア	付帯品
1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
1.2	4.3	0.2	1	1
1.5	5.5	0.4	2	2
2.0		0.8	3	3
2.5		1.0	3	3
3.0		1.2	4	4
4.0		2.3	4	技術進歩
5.0		3.0	5	自動化
利益	4.0	5	5	自動化
0.30	6.0	6	6	自動化
0.25				精度向上
0.2				取卸
0.15				CAD/CA
				材料即成
				NC/IOT

材料板厚で
機械大きさ
ダイセット

データ・テーブル

1. 材料板厚 に対応した プレス機械の大きさ
ダイセット、パンチ、コア、付属品の価格 k¥
製品の形状複雑さによる 加工費用の係数
パンチ・コアの加工工数増減



コストテーブル マルチフォーミング[®]金型 整備・更新②

arrange

マルチフォーミング [®] 金型		※は仮のものです！実際の数字を入力願います。		2022/4/3	B60421				
入力		数字は変更されます。		投影面積	プレス機	材料費	加工費 (K¥)	材料費	
1 材料の厚みは		複雑さ	係数	*選定	大きさ	ダイセット	パンチ	コア	付帯品
2 形状の複雑さ	一般的	単純	0.8	1 PS-	10	20	10	5	
3 ステーション数	4	一般的	1.0	2 PS-0	20	30	10	7	
4 精密さ	精密	複雑	1.2	3 PS-1	30	50	15	10	
5 型寿命	一般的	超複雑	1.5	4 PS-2	50	70	20	15	
6 手配数	1	特殊	1.6	5 PS-3	70	100	40	20	
				6 PS-4	100	120	60	40	
計算結果		ステーション数		係数1	係数2	材厚			
材料費	94.4	3	3.0	1.0	mm	*選定			
加工費	87.6	4	4.3	1.2	0.2	1			
管理費	45.5	5	5.5	1.5	0.4	2			
利益	54.6	6	6.7	2.0	0.8	3			
単価 K¥	282.1 千円/型	7	7.8	2.5	1.0	3			
		8	9.0	3.0	1.2	4			
		9	10.0	4.0	2.3	4	技術進歩		
		10	11.0	5.0	3.0	5	自動化		
		1	0.25	0.30	6.0	6	高効率		
		2	0.20	0.25		6	複合化		
		3	0.15	0.20			精度向上		
		4	0.12	0.15			取卸		
							CAD/CA		
							材料即成		
							NC/IOT		

複雑さ
割増係数

ステーション数
割増係数

係数テーブル

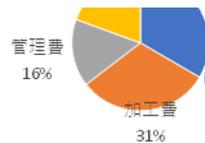
- 2. 複雑さによる 加工割増係数
- 型ステーション数による 加工割増係数



コストテーブル マルチフォーミング[®]金型 整備・更新④ fee & profit

マルチフォーミング金型		メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。		2022/4/3	B 60421
入力		↓		数字は変更されます。	
1 材料の厚みは	0.4 mm	プレス機械	複雑さ 係数	投影面積	プレス機 材料費 加工費 (K¥) 材料費
2 形状の複雑さ	一般的	PS-0	1 単純 0.8	*選定 大きさ	ダイセット パンチ コア 付帯品
3 ステーション数	4		2 一般的 1.0	1 PS-	10 20 10 5
4 精密さ	精密		3 複雑 1.2	2 PS-0	20 30 10 7
5 型寿命	一般的		4 超複雑 1.5	3 PS-1	30 50 15 10
6 手配数	1		5 特殊 1.6	4 PS-2	50 70 20 15
計算結果				6 PS-3	70 100 40 20
材料費	94.4			6 PS-4	100 120 60 40
加工費	87.6				
管理費	45.5				
		精密さ	Stations数 係数1 係数2 材厚		
		1 一般的 1.0	3 3.0 1.0 /mm *選定		
		2 精密 1.2	4 4.3 1.2 0.2 1		
		3 超精密 1.5	5 5.5 1.5 0.4 2		
		型寿命	6 6.7 2.0 0.8 3		
		1 試作 0.7	7 7.8 2.5 1.0 3		
		2 一般的 1.0	8 9.0 3.0 1.2 4		
		1.2	9 10.0 4.0 2.3 4 技術進歩		
		フォーミング金型	10 11.0 5.0 3.0 5 自動化 5		
		自動化	手配ロット 管理費 利益 4.0 5 高速化 5		
		NC/DMC	1 0.25 0.30 6.0 6 複合化 4		
		高速化	2 0.20 0.25 精度向上 4		
			3 0.15 0.20 段数即断 2		
			4 0.12 0.15 CAD/CA 3		
			管理費は 環境管理費を含む 材料即断 4		
			NC/IOT 4		

係数テーブル
4. 管理費・利益の係数
試作・修正費を含む



ロット係数

1	0.25	0.30
2	0.20	0.25
3	0.15	0.20
4	0.12	0.15



コストテーブル マルチフォーミング[®]金型 整備・更新⑤

verify

5. 動作確認 必要によりデータ調整

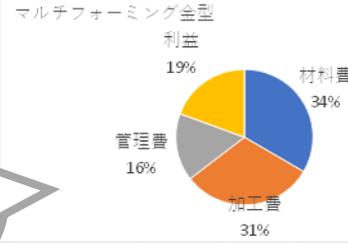
サンプル
データで
動作確認

実績対比
データ調整

変更不要

計算式は
グラフの裏
にある

マルチフォーミング金型		メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。		2022/4/3	B 60421	
入力		↓		数字は変更されます。		
1 材料の厚みは	0.4 mm	プレス機械	複雑さ 係数	投影面積	プレス機	
2 形状の複雑さ	一般的	PS-0	1 単純 0.8	*選定	材料費	
3 ステーション数	4		2 一般的 1.0	大きさ	加工費 (K¥)	
4 精密さ	精密		3 複雑 1.2	ダイセット	パンチ	材料費
5 型寿命	一般的		4 超複雑 1.5	PS-1	コア	付帯品
6 手配数	1		5 特殊 1.6	PS-2		
				PS-3		
				PS-4		
計算結果						
材料費	94.4	精密さ	1 一般的 1.0	ステーション数	係数1	
加工費	87.6	2 精密 1.2	2 3.0	係数2	材厚	
管理費	45.5	3 超精密 1.5	4 4.3	1.0	/mm *選定	
利益	54.6	4 型寿命	5 5.5	1.5	0.4	
単価 K¥	282.1 千円/型	5 1試作 0.7	6 6.7	2.0	0.8	
		6 一般的 1.0	7 7.8	2.5	1.0	
		7 1.2	8 9.0	3.0	1.2	
			9 10.0	4.0	2.3	
			10 11.0	5.0	3.0	
			手配ロット	管理費	利益	
			1 0.25	0.30	6.0	
			2 0.20	0.25		
			3 0.15	0.20		
			4 0.12	0.15		
			管理費は 環境管理費を含む			
					NC/IOT	





コストテーブルマルチフォーミング[®]金型 技術進歩

curiosity

*あくまで参考値で推測独創です

・最新技術に注目する視点です

- ・自動化
- ・高速化
- ・複合化
- ・精度向上
- ・段取即換
- ・CAD/CAM
- ・材料即応
- ・NC/IOT

組み付け

フープ材

