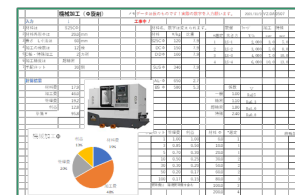


購買業務のプラットフォーム

機械加工(Φ旋削) コストテーブル



The screenshot shows a detailed cost table for mechanical processing (turning). It includes various columns for material, processing, and cost data. A small image of a lathe machine and a pie chart are also visible within the table's content area.



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



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

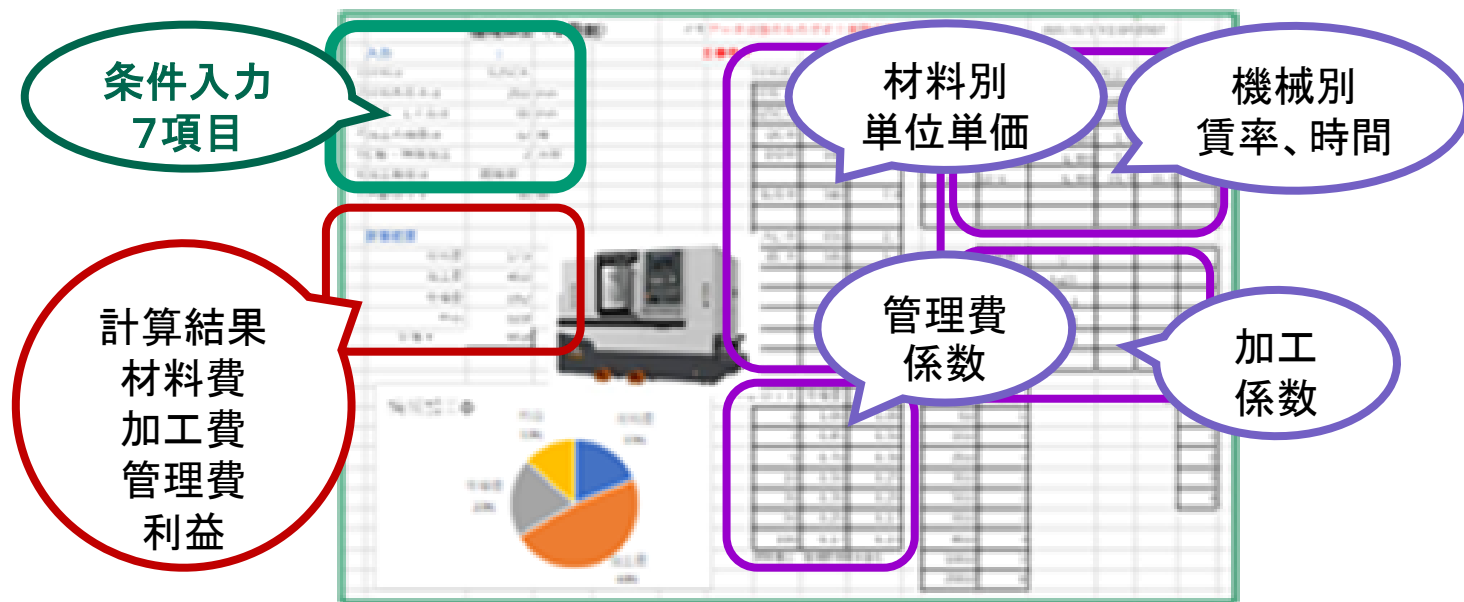
cost algorithm
easy-to-use



コストテーブルの基本構成

architecture
concept

3つのエリア 入力、出力(計算結果)、データ(4分類)

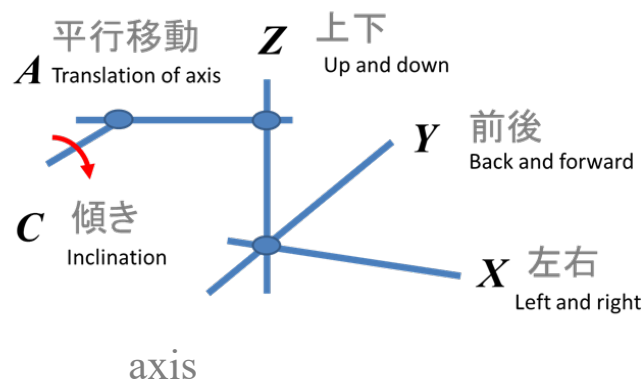


- ・根拠明確・見える化
- ・更新・改良が簡単
- ・いつでも・だれでも・どこでも

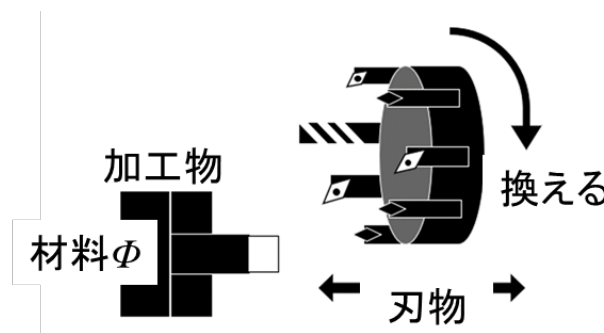
reasonable cost
excel architecture
ubiquitous DX



機械加工(Φ旋削) バイト・切削段数・軸とは



刃物(バイト)



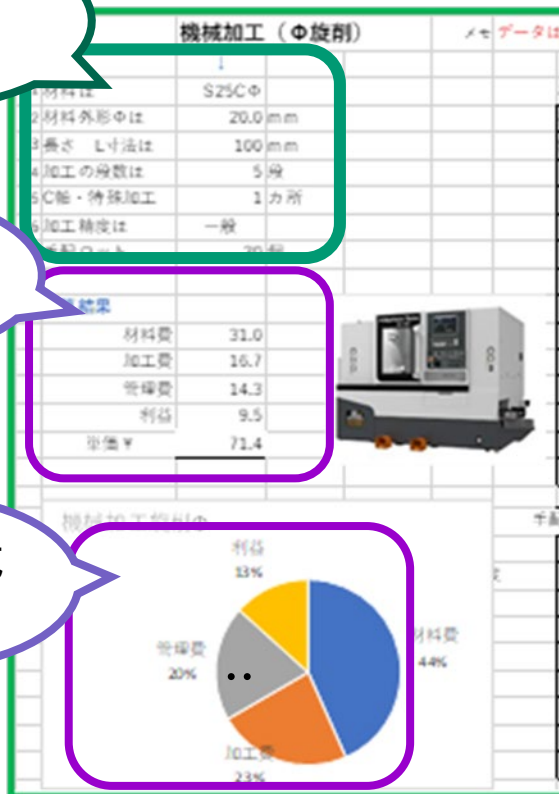


コストテーブル 機械加工(Φ旋削) 使い方

見積もり
条件入力

試算結果
原価構成

原価構成
円グラフ



入力

1. 材料選択 プルダウン
2. 材料外径Φ プルダウン
3. 長さ L寸法は 入力 mm
4. 加工の段数は 入力
5. C軸・特殊加工は プルダウン
6. 加工精度は プルダウン
7. 手配ロット プルダウン

計算結果

1. 原価構成別
2. 原価構成グラフ

50	0.20	0.17	60.0	2	3	3
100	0.17	0.15	80.0	3	5	5
500	0.15	0.14	100.0	3	4	4
1,000	0.15	0.14	200.0	4	4	4



コストテーブル 機械加工(Φ旋削) 整備・更新やり方

データ・テーブル

1. 材料名と 材料費単価・比重 ¥/kg
2. 材料Φの大きさによる 機械の大きさ(能力)選定
機械の大きさによる 賃率¥/h sec 特殊加工
3. 加工の精密さによる 加工時間割増係数
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 機械加工(Φ旋削) 整備・更新①

機械加工 (Φ旋削) データは仮のものです！実際の数字を入力願います。 2022/4/2 c 511 21

入力

1 材料は

2 材料外

3 長さ

4 加工の

5 C軸・待機

6 加工精度は

7 千配ロット 30個

計算結果

材料費 31.0

加工費 16.7

管理費 14.3

利益 9.5

単価 ¥ 71.4

機械加工旋削Φ

利益 13%

材料名、数字は仮のものです。

材料	¥/kg	比重	※測定	大きさ	¥/h	sec	sec	mm
S25CΦ	120	7.9	1	IS-1	3,000	3.0	5.0	4.0
DCΦ	150	7.9	2	IS-2	4,000	5.0	8.0	5.0
DDΦ	160	7.9	3	IS-3	5,000	7.0	10.0	6.0
SUSΦ	340	7.9	4	IS-4	6,000	10.0	13.0	8.0
AL-Φ	650	2.7						
BS Φ	580	5.3						

係数

一般 1.00 Ra0.5

精密 1.10 Ra0.3

超精密 1.80 Ra0.1

待機 2.40 Ra0.8

千配ロット 管理費 利益

千配ロット	管理費	利益
1	1.00	1.00
3	0.85	0.50

材料 Φ *測定

材料 Φ	*測定
6.0	1
10.0	1

特殊加工 参考値

特殊加工	参考値
0 技術選考	
1 技術選考	

加工費

加工費	材料	長さ	千配	管理費	利益	単価
1,000	0.15	0.14	200.0	4		NC/OT

加工率 23%

データ・テーブル

1. 材料名と 材料費単価・比重 ¥/kg



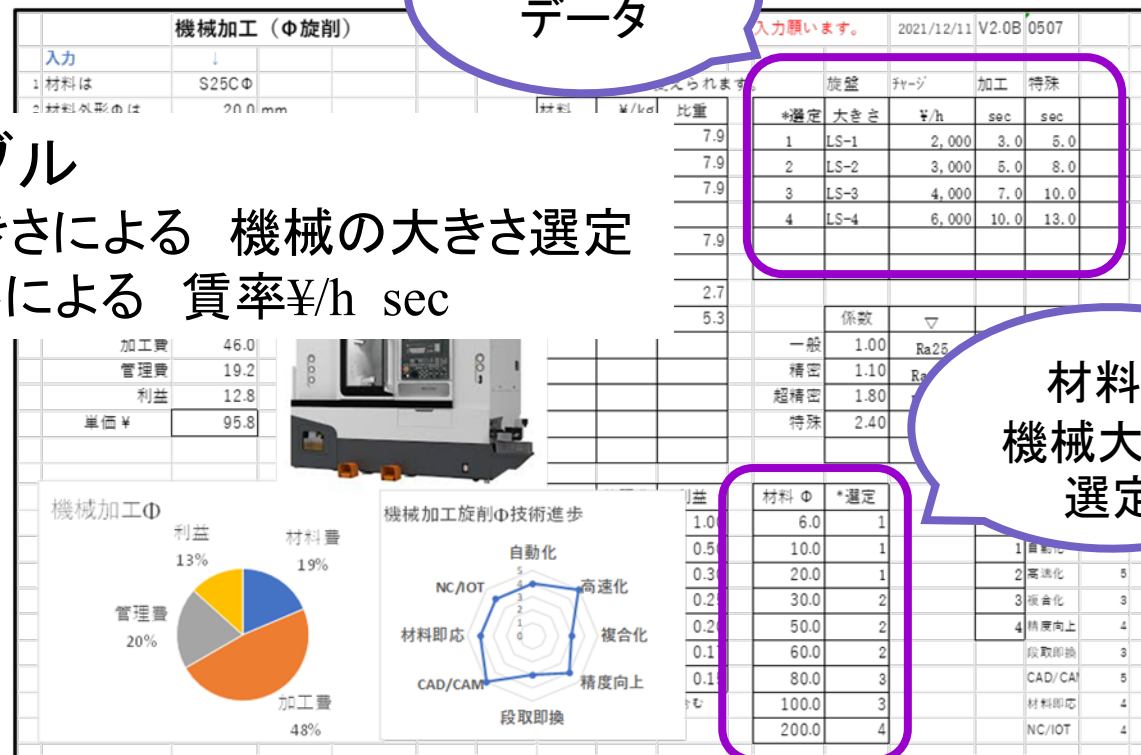
コストテーブル 機械加工(Φ旋削) 整備・更新②

加工費
データ

データ・テーブル

2. 材料Φの大きさによる 機械の大きさ選定
機械の大きさによる 賃率¥/h sec

材料Φ 機械大きさ 選定





コストテーブル **機械加工(Φ旋削)** 整備・更新③

データ・テーブル

3. 加工の精密さによる 加工時間割増係数

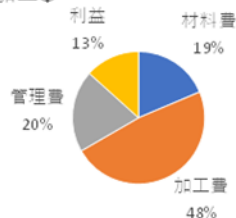


コストテーブル **機械加工(Φ旋削)** 整備・更新④

データ・テーブル

4. 管理費・利益のロット係数

5	C軸・特殊加工	2	カ
6	加工精度は	超精密	
7	手配ロット	30	個
計算結果			
	材料費	17.9	
	加工費	46.0	
	管理費	19.2	
	利益	12.8	
	単価 ¥	95.8	



ロット係数

のです！実際の数字を入力願います。

2021/12/11 V2.0B 0507

、数字は変えられます。

旋盤

フライジ

加工

特殊

	¥/kg	比重	*選定	大きさ	¥/h	sec	sec
D 120	7.9		1	LS-1	2,000	3.0	5.0
D 150	7.9		2	LS-2	3,000	5.0	8.0
D 160	7.9		3	LS-3	4,000	7.0	10.0
			4	LS-4	6,000	10.0	13.0
SΦ 340	7.9						
L-Φ 650	2.7						
S Φ 580	5.3						

係数

▽

65

ロット係数

歩

高速化
複合化
精度向上

材料 Φ	*選定	特殊加工	参考推測
1.00	6.0	1	0 技術進歩
0.50	10.0	1	1 自動化 4
0.30	20.0	1	2 高速化 5
0.25	30.0	2	3 複合化 3
0.20	50.0	2	4 精度向上 4
0.17	60.0	2	段取即換 3
0.15	80.0	3	CAD/CAI 5
100.0	3		材料即応 4
200.0	4		NC/IOT 4



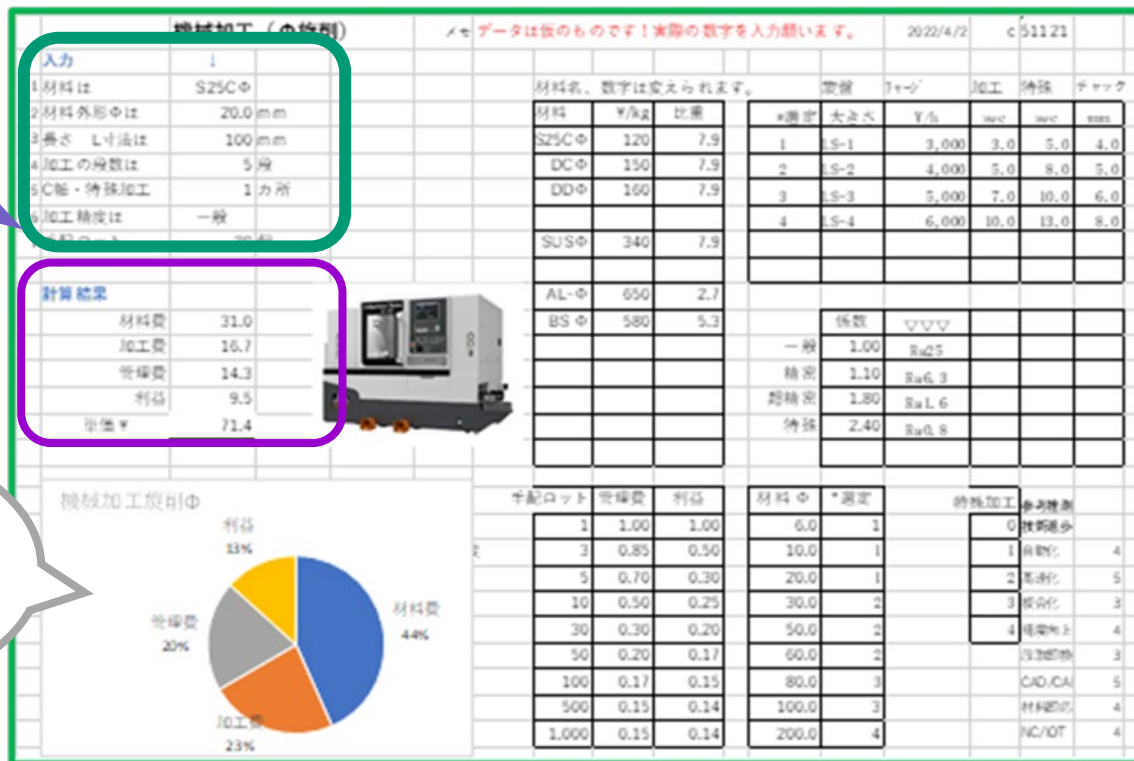
コストテーブル **機械加工(Φ旋削)** 整備・更新⑤

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

計算式は
グラフの裏
にある

变更不要





コストテーブル 機械加工(Φ旋削) 技術進歩

* 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 無人運転
- ・高速化 周速・刃送り速度
- ・複合化 測定、同軸両面
- ・精度向上 自動補正
- ・段取即換
- ・CAD/CAM
- ・材料即応 材料ローダー
- ・NC/IOT

