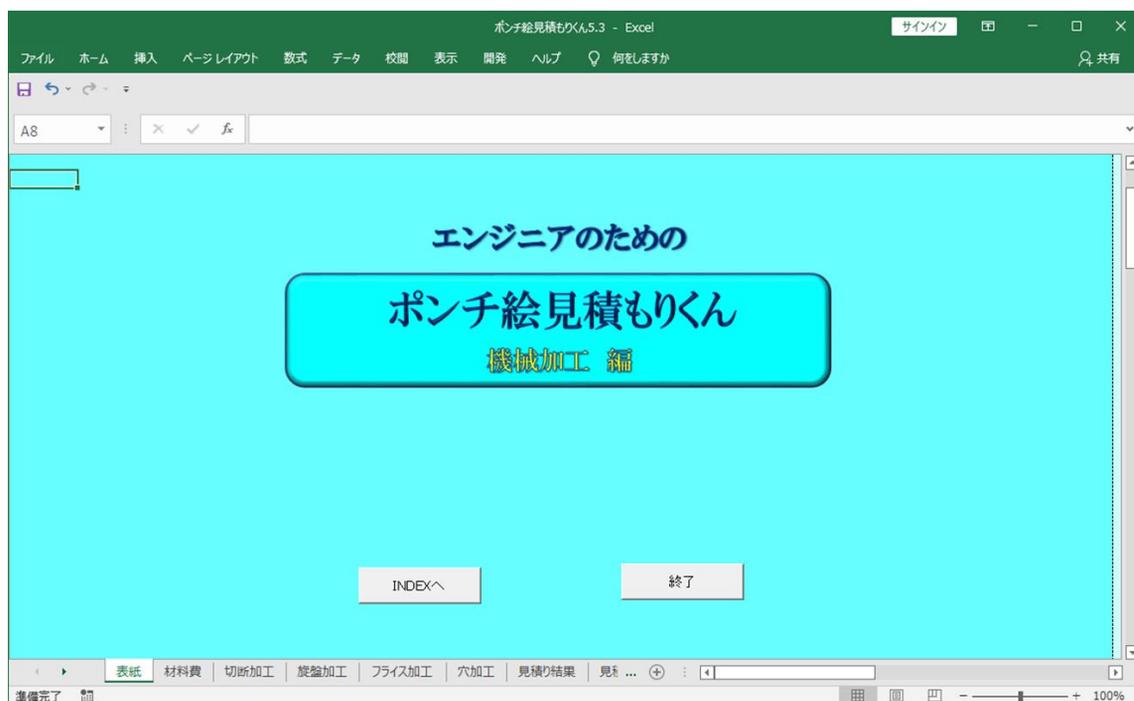


設計者向け見積ソフト

「**ポンチ絵見積もりくん**」のご紹介

＜多品種少量生産向け＞

システムの概要



「ポンチ絵見積もりくん」は、設計者が切削加工品のコストを見積るソフトです。

設計段階でのコストが重要視される中、設計者が自身の作成した加工品のコストを知る必要を強く求められるようになってきました。

材料の種類や材質を設定する、部品の形状を決める、寸法や公差を設定するなどによって、コストは変化していきます。

この図面化のためのおおよそをまとめたとき、その機械加工品のコストはいくらになるのかを算出することができるのが「ポンチ絵見積もりくん」です。

「ポンチ絵見積もりくん」では、弊社の設定した加工方法や加工条件、表面粗さ、刃具(工具)などをもとに加工個所の寸法(径や幅、長さ、負荷さなど)を入力すれば、加工個所ごとの機械時間や工程ごとの加工時間、加工費を算出することができます。

また、図面化した品目の見積もりの、その詳細えお入力すれば、算出できます。材料単価や切削条件、段取り時間、時間単価など簡単に変更を行うことができます。

ポンチ絵見積もりくんの仕様と特徴

「ポンチ絵見積もりくん」に搭載されている設備機械とその特徴を紹介します。

搭載されている設備機械

切断	砥石切断機、高速丸鋸盤、高速帯鋸盤、コンタマシン
溶断	ガス溶断機、プラズマ切断機
旋削	CNC旋盤（一部複合旋盤に対応）
転削	NCフライス盤、マシニングセンタ、五面加工機、ボール盤

「ポンチ絵見積もりくん」の特徴

- 1 コスト理論を具現化したソフトウェアである
コスト構築理論をもとに工程別にコスト算出を進めます。
- 2 作業実務をしっかりと把握し、反映させている
作業実務を確認し、その内容をコスト算出時に考慮するようになっています。
- 3 標準時間の算出ができる
標準時間の設定方法を考慮し、管理面や技術面に反映できるようになっています。
- 4 設備機械の加工諸条件の変更が容易にできる
加工条件は、貴社の現状値や目標値に沿って、容易に変更することができます。
- 5 材料の追加、単価の変更が容易にできる
- 6 売価算定のための見積りに活用できる
- 7 Excelベースで使いやすい
Excelで入力作業ができれば、操作することができます。
- 8 Excelを生かした柔軟性を持っている
Excelのシートを使って、図面の数値やリストボックスからセルに入力すれば、すぐに工数や単価を知ることができます。これを活用したコストシミュレーションも可能です。

旋盤加工のコスト算出と入力例



コスト算定書

日付: 令和4年5月8日

担当: []

区分: []

品目番号: abc123

品目名: []

生産ロット数: 1 pcs.

1. 材料費

素材形状	材質	寸法(長さ)	寸法(幅)	長さ	素材重量	材料単価	材料費	量数
丸棒材	S45C-D	56		100	2.1	93	204	1

2. 加工費

加工工程	設備機械	時間単価	加工時間	加工費	段取時間	段取費	総加工費
切断工程	高速帯鋸盤	54	1.1	58	5.0	270	328
旋盤工程	φ100	76	5.7	431	60.0	4560	4991

手順

- コスト算定書の区分、品目番号、品目名、生産ロット数担当者などの必要項目を入力する。
- 「材料の登録」ボタンをクリックし、材質や寸法などの条件を入力する。
- 加工工程のボタンで選択し、加工情報を入力する。

「旋盤加工」ボタンをクリックし、旋盤詳細工程(形状)ごとに寸法を入力、「旋盤工程の登録」をクリックします。入力結果は、上図のように「コスト算定書」の加工費の欄に旋盤加工の費用が表示されます。

フライス加工のコスト算出と入力例



ボツ絵見積りくん - Excel

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ 何れですか

A1

コスト算定書

日付: 令和4年5月8日
 担当者: _____

区分: _____
 品目番号: abc123
 品目名: _____
 生産01枚数: 1 pcs.

1. 材料費

素材形態	材質	寸法(厚さ)	寸法(幅)	長さ	素材重量	材料単価	材料費	員数
切板繊維板	S450P	22	200	300	15.1	95	1479	1

2. 加工費

加工工程	設備機械	時間単価	加工時間	加工費	段取時間	段取費	総加工費
切断工程	ユタマシン	50	6.3	316	5.0	250	566
フライス	サイズ500	86	14.5	1247	15.0	1290	2537

手順

- コスト算定書の区分、品目番号、品目名、生産01枚数、担当者などの必要項目を入力する。
- 「材料の登録」ボタンをクリックし、材質や寸法などの条件を入力する。
- 加工工程のボタンで選択し、加工情報を入力する。

ボタン: 品目の登録, 材料の登録, データ保存, 切断加工, クリア, 旋盤加工, 印刷, フライス加工, ボール盤加工

準備完了

「フライス加工」ボタンをクリックし、フライス工程詳細(形状)ごとに寸法を入力、「旋盤工程の登録」をクリックします。入力結果は、上図のように「コスト算定書」の加工費の欄にフライス加工の費用が表示されます。

コスト・シミュレーション機能

<事例> フライス加工の中の段差加工

段差加工の高さを10mmから15mmに変更した場合に加工時間の変化です。

The image displays two screenshots of an Excel spreadsheet used for cost simulation. The top screenshot shows a table for '段差加工' (Step Machining) with a height of 10mm and a mechanical time of 11.39. The bottom screenshot shows the same table with a height of 15mm and a mechanical time of 16.99. A large blue arrow points from the top screenshot to the bottom one, and the word '変更' (Change) is written vertically between them.

1). フェースミル+エンドミル		段差の 底面		段差の 側面		面数	取り数	機械時間
幅	長さ	精度	刃物径	精度	刃物径			
1	40	200	10			1		11.39
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
工数合計								11.39

1). フェースミル+エンドミル		段差の 底面		段差の 側面		面数	取り数	機械時間
幅	長さ	精度	刃物径	精度	刃物径			
1	40	200	15			1		16.99
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
工数合計								16.99

見積もりは、表面粗さ▼▼▼(Ra 0.8~1.6)で刃物径を自動選択した値(機械時間)になっています。そして、旋盤加工やフライス加工の明細を確認すること、その寸法や精度、表面粗さなどの変更した場合に、加工時間や加工費がどのくらい変わるかのシミュレーション値を表示することができます。

各加工の詳細工程

切断加工 ・ 砥石切断加工 ・ 高速丸鋸加工 ・ 高速帯鋸加工

溶断加工 ・ ガス溶断加工 ・ プラズマ溶断加工

旋盤加工

- ・ 外径加工
- ・ 外径テーパ加工
- ・ 突っ切り、端面加工
- ・ 外径溝加工
- ・ 外径ネジ切り加工
- ・ センター加工
- ・ 穴加工
- ・ 内径加工
- ・ 内径溝加工
- ・ 内径ネジ切り加工
- ・ クロス穴加工
- ・ 平取り加工
- ・ クロス溝加工
など。

フライス加工

- ・ 平面加工
- ・ 側面加工
- ・ 溝加工
- ・ キー溝加工
- ・ 切欠き加工
- ・ センタ穴加工
- ・ 穴加工
- ・ リーマ加工
- ・ ボーリング加工
- ・ タップ加工
- ・ 座ぐり加工
など。

穴加工

- ・ 穴加工
- ・ タップ加工
- ・ 座ぐり加工
- ・ サラモミ加工

システムの推奨動作環境

システムの動作環境

OS	:	Windows XP/Vista/8.1/10
ディスプレイ	:	800×600ドット以上の高解像度
ソフト	:	Excelが快適に動作できる容量
	:	※ 32bit版/64bit版ともに動作可能
ハードディスク	:	本ソフトインストール領域として5MB以上
USBポート	:	一箇所(USBキーを挿入)

見積ソフトの販売価格

見積ソフト「ポンチ絵見積もりくん		<機械加工品>	
USBメモリ 1本あたり	販売価格	156,000円	
	内訳	本体価格	140,000円
		年間保守料	16,000円(初年度必須)
			12,000円(2年目以降)

※PC1台ごとのライセンス契約となります。
※また、複数本のご注文いただく場合には、ボリュームライセンスがありますので、お問合せください。

お問合せ先 日本コストプランニング株式会社
担当 間館(マダテ)
〒177-0044 東京都練馬区上石神井3-29-7-301
電話 03(3928)4461 FAX 03(3928)3673
<http://www2.tky.3web.ne.jp/~jcp/>
jcp@tky2.3web.ne.jp