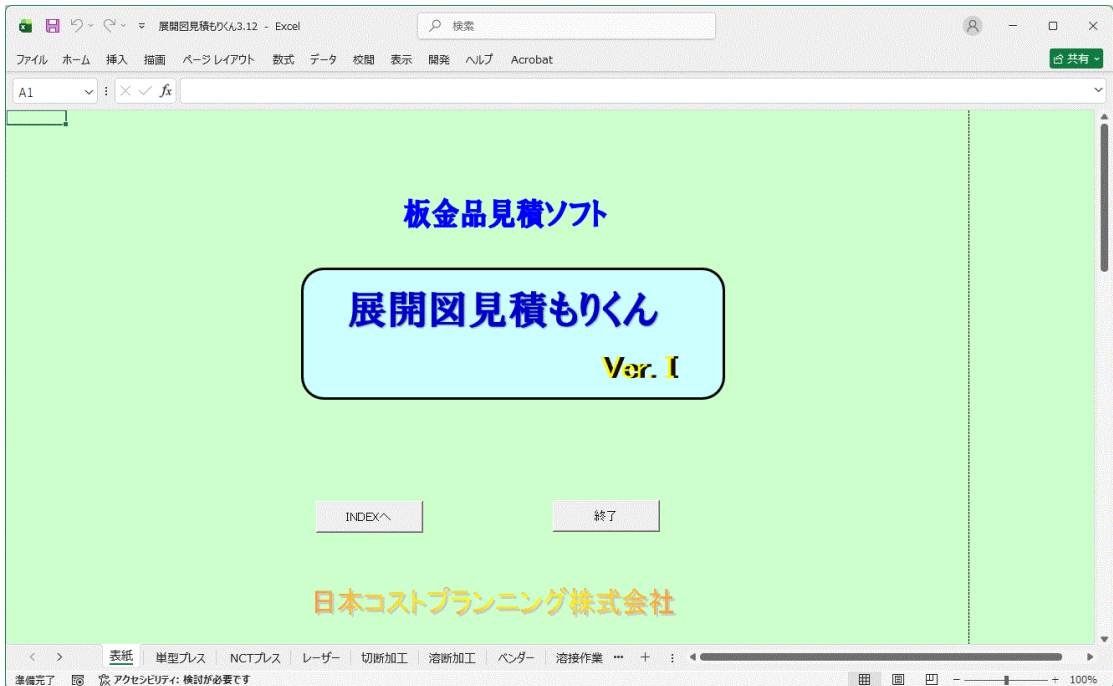


設計者向け見積ソフト

「展開図見積もりくん」のご紹介

＜多品種少量生産向け＞

システムの概要



「展開図見積くん」は、設計者が板金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。

板金加工品について、おおよその仕様を図面にまとめたとき、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「展開図見積もりくん」です。

「展開図見積くん」では、弊社の設定した加工方法や加工条件、表面粗さ、工具などをもとに加工箇所ごとに寸法（径や幅、長さなど）を入力すれば、加工箇所ごとの機械時間をもとに工程（設備機械）ごとの加工時間、加工費を算出することができます。

材料単価や各種の加工条件、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。

展開図見積もりくんの仕様と特徴

「展開図見積もりくん」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、
溶断	ガス溶断機、プラズマ切断機
板金切断	NCTプレス
	レーザー加工機(NCTレーザーにも対応)
プレス	単型プレス
曲げ	ベンダー
穴あけ	ボール盤
溶接	CO2溶接、TIG溶接

「展開図見積もりくん」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。

レーザー加工機のコスト算出と入力例

表紙画面で【INDEX】をクリックしますと、「品目の登録」画面が表示されます(①)。

または、「見積り結果」のワークシートのタブをクリックしてから、「品目の登録」をクリックして、見積もりを進めます。

加工する設備機械も同様にクリックし、入力しますとコスト算出します(②)。

①. 品目の入力画面



①. 入力後（詳細の入力例）

レーザー加工機のコスト算出と入力例

②. レーザー加工機の入力画面



②. レーザー加工機の入力後（詳細の入力例）



③. 見積り結果

(材料費の算出)

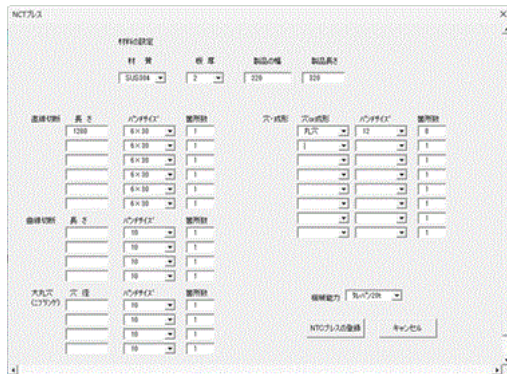
(加工費の算出)

NCPプレスのコスト算出と入力例

②. NCTプレスの入力前画面



②. NCTプレスの入力後（詳細の入力例）



③. 見積り結果



コスト算定書

区分: 令和元年6月28日
担当: []

品目番号: A2345
品目名: カバー
生産ロット数: 1個

1. 材料費

品名	材 質	寸法(厚さ)	寸法(幅)	長 さ	巻材重量	材料単価	材料費	異動
鋼 板	S45C	2	220	320	1.78	300.00	544.1	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	品加工費
NCTプレス	鋼の圧入機	90	1.3	114	2.5	225.0	339.5

合計: 1.3 114 2.5 225.0 339.5

材料費計: 544 加工費計: 339 221合計: 884

(材料費の算出)

(加工費の算出)

NCTプレス＜操作手順＞

レーカー加工と同様に品目の入力(登録)をします。品目を入力し、生産ロット数を登録することで工程や設備機械でのコスト算出が可能になります。

つぎに、切断や溶断などの一次加工のNCTプレスの工程を選択し、展開図から材料を選択し、幅、長さ、厚さなど外形寸法を入力、切断長さや穴径などを入力します(②)。

その結果は、「見積り結果」のワークシートに記入されます(③)。

ベンダー加工のコスト算出と入力例

②. ベンダー加工の入力前画面

ベンダー加工

曲げ形状: V曲げ
曲げ長さ:
曲げ高さ:
箇所数: 1

機械能力: 汎用35t

ベンダーの登録 キャンセル



②. ベンダー加工の入力後（詳細の入力例）

ベンダー加工

曲げ形状: V曲げ
曲げ長さ: 300
曲げ高さ: 100
箇所数: 1

機械能力: 汎用35t

ベンダーの登録 キャンセル



③. 見積り結果

コスト算定書

区分:
日付: 令和8年4月21日
品番番号: A2345
品目名: カバー
生産の枚数: 40枚

1. 材料費									
表材形状	材 質	寸法(長さ)	寸法(幅)	長 寸	表材重量	材料単価	材料費	品数	
板	SS400	1.5	220	300	1.19	300.00	356.9	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	段加工費		
ベンダー	汎用35t	2.10	1.5	3.15	2.5	324.0	787.5		
ベンダー	汎用35t	37	0.8	34	2.5	142.5	176.5		
合計			1.8	287	5.0	567.5	964.5		

材料費計: 356.9 加工費計: 964.5 合計: 1,321.4

切断や溶断などの一次加工の入力(登録)を完了後に、フォーミングや溶接などを行い、完成部品にします。この、フォーミングや溶接が二次加工です。

ベンダー加工や溶接作業などの二次加工では、加工箇所と長さなどの情報を入力します。この結果は、「見積り結果」のワークシートの加工費の行に一次加工の工程の次に追加、表示されます。

材料単価、時間単価、段取り時間の設定

コスト算定書

区分: _____ 日付: _____ 担当者: _____

品目番号: _____

品目名: _____

生産の枚数: _____ 個

1. 材料費

品目番号	品名	寸法(厚さ)	寸法(幅)	長さ	素材重量	材料単価	材料費	買掛
1								

2. 加工費

加工工程	設置機械	時間単価	加工時間	加工費	段取り時間	段取り費	総加工費

手順

1. コスト算定書の区分、品目番号、品目名、生産の枚数を必要項目を入力する。
2. 「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。
3. 加工工程のボタンで選択し、加工情報を入力する。

材料単価の変更
加工費レートの変更
段取り時間の変更

こちらをクリック



材料単価

材 料	材料単価
普通鋼板	40%
ステンレス板	40%
7A5鋼板	40%

プレス

完成率 1.2

加工費レート、段取り時間

設置機械名	加工費	段取り時間	指 針
板金切断機	53	1.0	100%
高速丸鋸盤	53	1.0	100%
高速帯鋸盤	56	1.0	100%
ガス溶断機	55	1.0	100%
NO1プレス20t	80	1.0	100%
NO1プレス30t	120	1.0	100%
NO1プレス45t	145	1.0	100%
レーザークット	210	1.0	100%
レーザークット	240	1.0	100%
NO1レーザークット	260	1.0	100%
プレス加工機	100	1.0	100%
活用ヘンダ35t	57	1.0	100%
活用ヘンダ30t	62	1.0	100%
NO1ヘンダ35t	63	1.0	100%
NO1ヘンダ30t	72	1.0	100%
橋上ボール盤	52	1.0	100%
橋上ボール盤	54	1.0	100%
クランプボール盤	55	1.0	100%
シャーリング	40	2	100%

材料別板厚

SPCC	SS400
0.4	0.5
0.6	0.6
0.8	0.8
1.0	1.0
1.2	1.2
1.6	1.6
1.8	1.8
2.0	2.0
2.3	2.3
2.6	2.6
2.8	2.8
3.0	3.0
3.2	3.2
3.5	3.5
4.0	4.0
4.5	4.5
5.0	5.0
5.5	5.5

材料管理

品目番号 35

材料単価(部材)

材 質	単 価	比 率	せん断能力(引)・厚さ
SPCC	85	7.85	30 40
SS400	100	7.85	30 40
SPH4	105	7.85	30 40
SECC	110	7.85	30 40
溶接継ぎ	115	7.85	30 40
橋梁板	120	7.85	30 40
SECC	125	7.85	30 40
S45C	130	7.85	30 40
SECC	135	7.85	30 40
SECC	140	7.85	30 40
ACQ17	610	2.7	26 33
ACQ19	620	2.7	26 33

加工費レート、段取り時間

設置機械名	加工費	段取り時間	指 針
板金切断機	53	1.0	100%
高速丸鋸盤	53	1.0	100%
高速帯鋸盤	56	1.0	100%
ガス溶断機	55	1.0	100%
NO1プレス20t	80	1.0	100%
NO1プレス30t	120	1.0	100%
NO1プレス45t	145	1.0	100%
レーザークット	210	1.0	100%
レーザークット	240	1.0	100%
NO1レーザークット	260	1.0	100%
プレス加工機	100	1.0	100%
活用ヘンダ35t	57	1.0	100%
活用ヘンダ30t	62	1.0	100%
NO1ヘンダ35t	63	1.0	100%
NO1ヘンダ30t	72	1.0	100%
橋上ボール盤	52	1.0	100%
橋上ボール盤	54	1.0	100%
クランプボール盤	55	1.0	100%
シャーリング	40	2	100%

材料単価の変更や板厚の追加、時間単価(加工費レート)、段取り時間などの変更は、「見積り結果」のワークシート内で簡単に変更できます。また、SPMや脚長別溶接長さなどの加工条件も変更することが可能になっています。

OS	:	Windows XP/Vista/8.1/10/11
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「展開図見積もりくん」		＜板金加工品＞	
USBメモリ 1本あたり	販売価格	150,000円	
内訳	本体価格	135,000円	
	年間保守料	15,000円（初年度必須）	

※PC1台ごと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。
