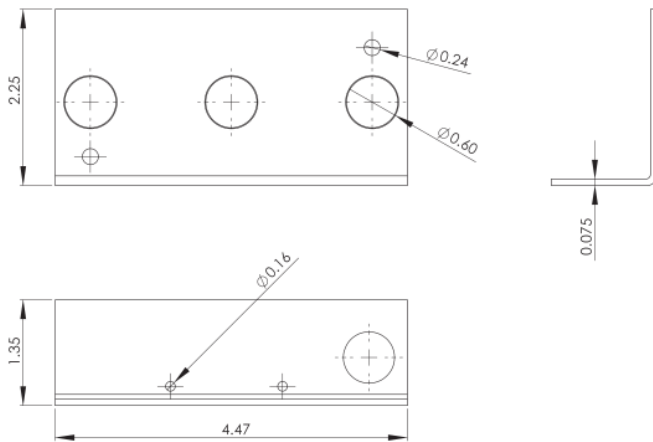
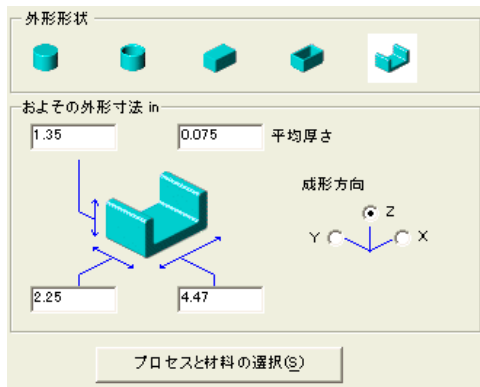


板金加工コスト解析

DFM ソフトウェアを使って、下記の部品の見積りを行います。この例ではインチ表示を使用しています。



1) タレットプレス工程のコスト解析



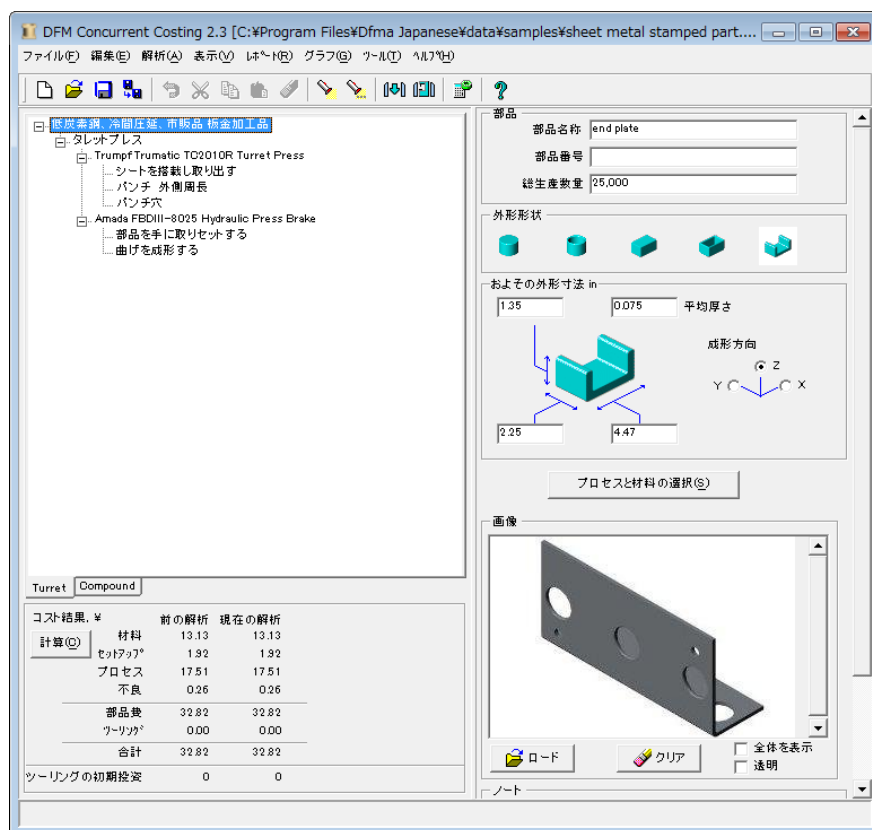
1. 部品名称と総生産数量を入力。
2. 外形形状を選択し、寸法を入力。

3. データを入力し、**プロセスと材料の選択** ボタンをクリックします。プロセスは板金スタンピング タレットプレスを選択しま

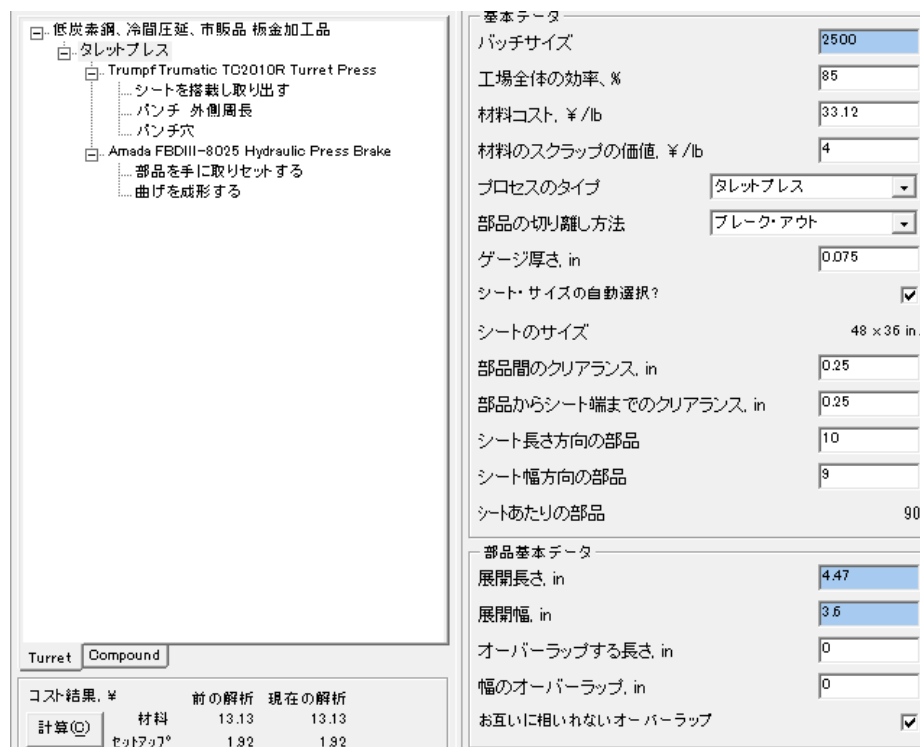
す。材料は、炭素鋼 カテゴリの低炭素鋼、冷間圧延、市販品を選択します。



4. DFMA ソフトウェアによりタレットプレス工程が自動設定されます。



5. ここでコストの精度を高めるために見積りのデフォルト値のいくつかを置き換えます。シートあたりの部品数を計算することで最適のシートサイズが選定されます。部品の折り曲げなしの展開長を 4.47 に変更、展開幅に 3.6 を入力します。

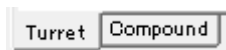


6. コストを再計算するために**計算**ボタンをクリックします。

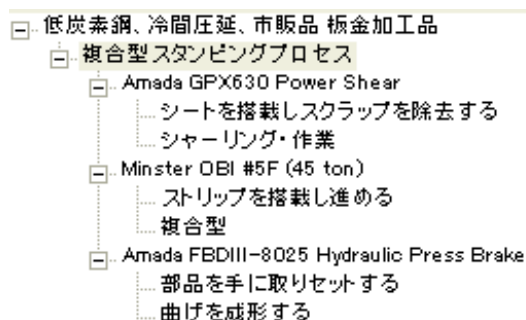
2) 金型を使った工程のコスト解析

次に、異なる工法でのコストを比較するために、複合金型で制作した場合の見積りを行います。

1. タレットプレスの解析をコピーします。(解析メニュー>現在の解析をコピー)
2. コピーは「工程表」の下の 2 番目のタブに作成されます。タブ名をハイライトさせ編集モードで; **Compound** とタイプしエンターキーを入力してください。



3. タレットプレスと同様に、**プロセスと材料の選択** から、**板金** スタンピング 加工を選択します。
4. 選択ウィンドウで **OK** ボタンをクリックします。承認ダイアログで **Yes** ボタンをクリックしプロセスの変更を完成させ、メインウィン



ドウに戻ります。「工程表」には以下のように表示されます。

5. 画面下の **追加のセットアップ** ボックスにはタレットプレスの解析値がコピーされていますが、今回は加工法が異なるため変更を行いません。プレスブレーキの値を **0** に **ダイ曲げ成形** の値を **1** に変更します。タブキーをクリックし、**計算** ボタンをクリックすると、ダイ曲げ成形作業に使用する機械が 32Ton Minster stamping press に置き換わります。

追加のセットアップ	
穴の抜き	0
成形フィーチャのパンチ加工	0
コンビネーション・パンチ作業	0
ダイ曲げ成形	1
プレスブレーキ	0

6. **計算** ボタンをクリックし、**コスト結果**を更新します。「工程表」の一番上の欄をハイライトさせ**総コスト結果**を表示します。

コスト結果, \$		前の解析	現在の解析
計算	材料	0.16	0.16
	セットアップ	0.04	0.04
	プロセス	0.14	0.14
	不良	0.00	0.00
	部品費	0.34	0.34
	ツーリング	0.48	0.46
	合計	0.82	0.80
ツーリングの初期投資		11,981	11,430

3) 結果の検証

同じ部品に対して 2 つ以上の工法のコスト解析を行った場合、結果を比較することができます。そのひとつがグラフによる「コスト vs 総生産数量」の比較です。

1. グラフメニューのコスト vs 総生産数量を選択します。
2. 解析を選択するダイアログで両方の解析をハイライトさせます。



3. OK ボタンをクリックしグラフウィンドウを開きます。およそ 140,000 部品のところに 2 つの加工コストカーブが交差する分岐点があることが一目で分かります。この部品の総生産量が 140,000 以下であれば、標準の金型を使用したタレットプレス加工がもっとも費用効果があることを意味します。複合金型加工は、金型の初期投資が大きいために、コストメリットを得るには総生産量を 140,000 個以上にする必要があります。

