

TopMold News

トップモールド ニュース

Vol.
10

成形、金型関係者の技術情報です。
手軽さ、わかりやすさを
モットーにしています。

東京第一合成株式会社
〒340-0834 埼玉県八潮市大曾根293
TEL 048-996-0920 FAX 048-997-1228

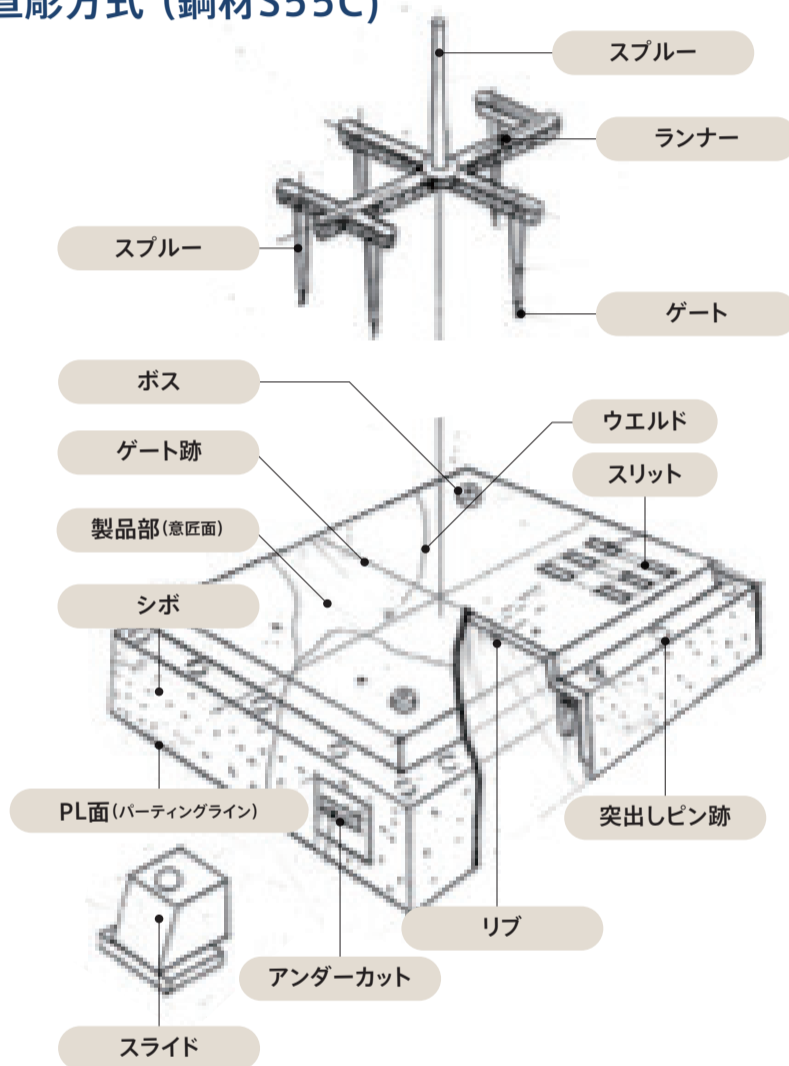
▶ 技術一口メモ

Technical Memo

弊社の教育資料です。

金型費の概算見積方法を紹介しします。箱型の製品を想定しています。
製品の大きさ(長さ、幅、高さ)を入力すれば自動計算されるような計算式です。
色々な計算方法がありますが、ここに紹介するのは当社で採用している方法です。
型締力 250-650トンの製品に比較的好くあてはまります。
製品形状や大きさによって掛ける比率を調整する必要があります。

37° レート直彫方式 (鋼材S55C)



製品長さ	400mm	
製品の幅	300mm	
製品の高さ	150mm	
金型全長	700mm	
金型幅	500mm	
金型高さ	625mm	
成形機	420t	成形機の大きさ 型締力
金型重量	1,706kg	
金型重量比率	1.90	鋼材のロスを考慮
ベース鋼材代	250円/kg	中国での鋼材代
鋼材加工比率	1.25	鋼材を加工して購入する
金型構造比率	1.15	金型構造の難しさを考慮
入れ子A鋼材代	300円/kg	中国での鋼材代
入れ子B鋼材代	300円/kg	中国での鋼材代
製品構造比率	1.00	製品構造の難しさを考慮
材料比率	0.40	加工費に変換反映する比率
シボ代	250.000円	
中国金型金額		
為替変換(1.5)		為替の変動を考慮
売り金額		管理費をプラス

37° レート直彫方式

金型重量 x 金型重量比率 x ベース鋼材代 x 鋼材加工比率 x 金型構造比率 / 材料比率

- ⊕ (金型全長 + 金型幅 + (製品の長さ+50)) x 7.8 x 金型重量比率 x 鋼材加工比率 x (入れ子A鋼材代-ベース鋼材代) x 製品構造比率/1000000
- ⊕ (製品長さ x 製品の幅 + (製品の長さ+50)) x 7.8 x 金型重量比率 x 鋼材加工比率 x 入れ子B鋼材代/1000000
- ⊕ (製品長さ x 製品の幅 + 製品の長さ) x 7.8 x ベース鋼材代/材料比率 x 製品構造比率
- ⊕ シボ代

これは次のような考え方で計算したものです。

ベースの鋼材 ⊕ 入れ子A 固定側の入子を想定 ⊕ 入れ子B 可動側の入子を想定 ⊕ 製品部の加工費 ⊕ シボ代

ごあいさつ

自慢できるものではありませんが、弊社には早咲きの桜があります。
さくらんぼができてとても甘いのですが、すぐに鳥の餌になってしまいます。
代表取締役 小竹秀典

