



MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユー
ラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨー
ロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE,
ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV,
MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK,

SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ,
GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

製品置換支援システムは、第 1 の製品を示す情報を入力する端末と、端末からの入力に応じて第 1 の製品に対応する別製品である第 2 の製品に関する情報を端末に提供するサーバとを備える製品置換支援システムであって、端末は、第 1 の製品を示す第 1 の型番の入力を含む各種の入力を行う入力部と、サーバから提供される第 2 の製品に関する情報を含む各種の情報を表示する表示部とを備え、サーバは、第 1 の型番を含む第 1 の製品に関する情報と第 2 の製品に関する情報とを対応付けるデータベースと、端末を介して入力された第 1 の型番を用いてデータベースから第 2 の製品に関する情報を抽出する抽出部と、抽出部により抽出された情報に基づいて表示部に表示される情報の表示態様を制御する表示制御部とを備え、表示制御部は、第 1 の製品の諸元と第 2 の製品の諸元との相違に関する情報を表示部に表示させる。

明 細 書

発明の名称：製品置換支援システム

技術分野

[0001] 本発明は、製品置換支援システムに関する。

背景技術

[0002] ある製品を別の同等な製品に置換したいという需要がある。例えば、他社の製品を使用している顧客に対して自社の製品への移行を促進したい場合等にこのような需要が生じる。このような需要に応じるためのシステムとして、第1の製品（置換前の製品）の型番の入力に応じて当該置換前の製品を置換する候補となる第2の製品の型番を出力するシステムが知られている（例えば特許文献1）。

先行技術文献

特許文献

[0003] 特許文献1：特開平5－143624号公報

発明の概要

発明が解決しようとする課題

[0004] しかしながら、第1の製品と第2の製品とは同一の製品でないため、相違がある場合がある。例えば、第1の製品と第2の製品のうちいずれか一方の製品に防塵処理が標準で適用されている一方、他方の製品における防塵処理がオプション扱いであり、標準で適用されていない場合がある。従来のシステムでは、このような製品毎の相違を考慮した情報提供を行うことができなかった。

[0005] 本発明は、製品毎の相違を考慮した情報提供を行うことができる製品置換支援システムを提供することを目的とする。

課題を解決するための手段

[0006] 上記の目的を達成するための本発明の製品置換支援システムは、第1の製品を示す情報を入力する端末と、前記端末からの入力に応じて前記第1の製

品に対応する別製品である第2の製品に関する情報を前記端末に提供するサーバとを備える製品置換支援システムであって、前記端末は、前記第1の製品を示す第1の型番の入力を含む各種の入力を行う入力部と、前記サーバから提供される第2の製品に関する情報を含む各種の情報を表示する表示部とを備え、前記サーバは、前記第1の型番を含む前記第1の製品に関する情報と前記第2の製品に関する情報とを対応付けるデータベースと、前記端末を介して入力された前記第1の型番を用いて前記データベースから前記第2の製品に関する情報を抽出する抽出部と、前記抽出部により抽出された情報に基づいて前記表示部に表示される情報の表示態様を制御する表示制御部とを備え、前記表示制御部は、前記第1の製品の諸元と前記第2の製品の諸元との相違に関する情報を前記表示部に表示させる。

[0007] 従って、第1の製品の諸元に対する第2の製品の諸元の相違を示す情報が表示されるので、製品毎の相違を考慮した情報提供を行うことができる。

[0008] 本発明の製品置換支援システムでは、前記第1の製品及び前記第2の製品は、リニアガイドであり、前記第1の型番は、少なくとも前記第1の製品のシリーズ、サイズ、ベアリングの形式及び個数ならびにレール長を示す型番であり、前記表示制御部は、前記第2の製品の見積を受け付ける見積条件入力画面及び前記見積条件入力画面で行われた見積に基づいて前記第2の製品の発注を受け付ける発注画面を前記表示部に表示させる。

また、本発明の製品置換支援システムでは、前記表示制御部は、前記第1の型番を構成する複数のフレーズの各々を個別に入力するための複数の入力領域により構成される入力フォームを前記表示部に表示させ、前記入力部は、前記入力フォームに対する入力によって前記第1の型番を入力する。

また、本発明の製品置換支援システムでは、前記第1の製品及び前記第2の製品は、リニアガイドであり、前記入力フォームは、少なくとも前記第1の製品のシリーズ、サイズ、ベアリングの形式及び個数ならびにレール長を示す前記第1の型番を構成する複数のフレーズの各々を個別に入力するための複数の入力領域により構成される。

[0009] 従って、第1の型番の入力によって第2の製品の見積及び見積を経た注文を行うことができる。

また、第1の型番をフレーズ単位で入力することができる。

[0010] 本発明の製品置換支援システムでは、前記表示制御部は、前記複数のフレーズのうち入力が完了した一部のフレーズにより限定又は特定可能な他のフレーズの組み合わせパターンに応じて入力が入力していない他のフレーズの前記入力領域を更新する。

[0011] 従って、入力が入力した一部のフレーズにより、未入力である残りのフレーズのうち限定又は特定可能な他のフレーズの組み合わせパターンに応じた更新が行われることから、残りのフレーズの入力をより容易に行うことができる。

[0012] 本発明の製品置換支援システムでは、前記表示制御部は、前記抽出部により抽出された前記第1の製品に関する情報及び前記第2の製品に関する情報のうち寸法を含む数値比較可能な情報が並列する比較画面を表示させるとともに、前記比較画面において、前記第1の製品に関する数値と前記第2の製品に関する数値とが同一である場合の表示態様と前記第1の製品に関する数値と前記第2の製品に関する数値とが異なる場合の表示態様とを異なる表示態様にする。なお、「製品に関する数値」とは、例えば製品の寸法、製品の基本定格荷重等をさすが、これら以外にも製品の特定に寄与する数値を含んでいてもよい。

[0013] 従って、第1の製品に関する数値と第2の製品に関する数値とが同一である場合と異なる場合とで表示態様が異なることから、第1の製品に関する数値と第2の製品に関する数値との数値の相違の有無をより明確に示すことができる。よって、第1の製品と第2の製品との相違を考慮した情報提供をより確実に行うことができる。

[0014] 本発明の製品置換支援システムでは、前記サーバは、第2の製品の寸法を確認するための参考図である標準図面の表示に用いられる標準図面データを記憶する記憶部と、前記抽出部による抽出結果に基づいた第2の製品の受注

に用いられる製品仕様情報を出力する出力部と、前記第２の製品を示す図面の出力に用いられる納入品仕様図データを生成する図面生成部とを備え、前記表示制御部は、前記比較画面において前記標準図面を表示させ、前記図面生成部は、前記第２の製品にオプションが適用されている場合には、オプションが適用された第２の製品の納入品仕様図データを生成する。

[0015] 従って、第２の製品の寸法を確認するための参考図である標準図面を表示するために既存の標準図面データを用いることで、標準図面の表示に係る処理をより単純化することができ、また当該処理の負荷を低減することができる。一方、製品の見積時に提供される納入品仕様図には、製品の厳密な図面が適当であると考えられる。そこで、図面生成部によりオプションが適用された第２の製品の納入品仕様図データを生成することで、見積に適当な図面を提供することができる。このように、本発明によれば、図面の用途に応じて処理の負荷の低減とより厳密な図面の提供とを両立することができる。

[0016] 本発明の製品置換支援システムでは、前記出力部は、前記第１の型番を前記製品仕様情報に含める。

[0017] 従って、第２の製品により置換される第１の製品を示す情報を製品仕様情報に含めることができる。よって、置換前の製品を記録することができる。

[0018] 本発明の製品置換支援システムでは、前記表示制御部は、前記第２の製品に適用されるオプションの追加、変更又は削除が可能なオプション設定画面を前記表示部に表示させる。

また、本発明の製品置換支援システムでは、前記第１の製品及び前記第２の製品は、リニアガイドであり、前記オプション設定画面は、前記第２の製品の精度、予圧、材料、表面処理、潤滑ユニットの封入潤滑剤、取付姿勢、取付基準面、レール継ぎ仕様、給油器種類、給油器取付の位置及び向き、防塵部品及び取付穴キャップを選択するための画面である。

また、本発明の製品置換支援システムでは、前記出力部は、前記オプション設定画面に対する入力により第２の製品に適用されるオプションが前記第１の製品に対応するオプションでなくなった場合に前記第１の型番を前記製

品仕様情報に含めない。

[0019] 従って、任意のオプションを第２の製品に適用することができる。また、オプションの変更に伴い必ずしも第１の製品を置換する諸元でなくなった可能性を有する第２の製品の製品仕様情報から第１の型番を削除することで、「当該第２の製品が第１の製品を置換する製品である」という錯誤が製品仕様情報から生じる可能性を低減することができる。

[0020] 前記サーバは、前記発注画面で発注された注文の内容を示す伝票を発行する発行部を備え、前記表示制御部は、前記抽出部により抽出された情報に基づいて前記表示部に表示される情報の表示態様を制御し、少なくとも前記端末を介して行われる前記第２の製品の発注を受け付ける発注画面を前記表示部に表示させ、前記表示制御部は、前記発注画面で発注される前記第２の製品の通常の納期に比して前記第２の製品の納期をより早めることを要請する注文を行うことができる注文変更画面を表示させ、前記発行部は、前記注文変更画面で前記第２の製品の納期をより早めることを要請する注文が行われたことを示す表記を前記伝票に含める。

[0021] 従って、第２の製品の注文に際して、通常より納期をより早める要請に対応することができる。

[0022] 本発明の製品置換支援システムでは、前記第１の製品及び前記第２の製品は、リニアガイドである。

[0023] 従って、リニアガイドを含む製品について、製品毎の相違を考慮した情報提供をより確実に行うことができる。

発明の効果

[0024] 本発明の製品置換支援システムによれば、製品毎の相違を考慮した情報提供を行うことができる。

図面の簡単な説明

[0025] [図１]図１は、本発明の一実施形態である製品置換支援システムの主要構成の一例を示す図である。

[図２]図２は、端末の主要構成の一例を示すブロック図である。

[図3]図3は、サーバの主要構成の一例を示すブロック図である。

[図4]図4は、サーバの機能の一例を示す機能ブロック図である。

[図5]図5は、データベースによって実現される情報の対応付けの一例を示す図である。

[図6]図6は、データベースによって実現される情報の対応付けの一例を示す図である。

[図7]図7は、データベースによって実現される情報の対応付けの一例を示す図である。

[図8]図8は、データベースによって実現される情報の対応付けの一例を示す図である。

[図9]図9は、第2の製品の寸法等の一例を示す図である。

[図10]図10は、第2の製品の寸法等の一例を示す図である。

[図11]図11は、第2の製品の寸法等の一例を示す図である。

[図12]図12は、入出力画面の一例を示す図である。

[図13]図13は、第1エリアの表示内容の一例を示す図である。

[図14]図14は、第1の型番の一部の入力が完了した後の第1エリアの表示内容の一例を示す図である。

[図15]図15は、第1の型番の一部の入力が完了した後の第1エリアの表示内容の一例を示す図である。

[図16]図16は、第1の型番の一部の入力が完了した後の第1エリアの表示内容の一例を示す図である。

[図17]図17は、第1エリアにおける入力内容と第2エリアにおける出力内容との関係の一例を示す図である。

[図18]図18は、第2の製品に関する情報の出力例を示す図である。

[図19]図19は、第2の製品に関する情報の出力の別例を示す図である。

[図20]図20は、諸元確認画面の一例を示す図である。

[図21]図21は、組立寸法精度確認画面の一例を示す図である。

[図22]図22は、見積条件入力画面の一例を示す図である。

[図23]図23は、製品仕様情報の出力例を示す図である。

[図24]図24は、オプション設定画面の一例を示す図である。

[図25]図25は、製品置換支援システムの処理の流れの一例を示すチャートである。

[図26]図26は、製品置換支援システムの処理の流れの一例を示すチャートである。

[図27]図27は、簡単置換画面の一例を示す図である。

[図28]図28は、オプション設定画面の別の一例を示す図である。

[図29]図29は、リニアガイドの具体的構成の一例を示す図である。

[図30]図30は、取付基準面を説明するための図である。

[図31]図31は、取付基準面を説明するための図である。

[図32]図32は、第2の製品に適用することができない2つ以上のオプションの組み合わせに関する警告の通知例を示す図である。

[図33]図33は、第2の製品に適用することができない2つ以上のオプションの組み合わせが選択された場合における通知例を示す図である。

[図34]図34は、オプションを自動的に置換する場合の一例を示す図である。

[図35]図35は、オプションを自動的に置換する場合の一例を示す図である。

[図36]図36は、他のオプションが固定されたオプション設定画面の一例を示す図である。

[図37]図37は、見積回答画面の一例を示す図である。

[図38]図38は、発注画面の一例を示す図である。

[図39]図39は、注文完了画面の一例を示す図である。

[図40]図40は、発注履歴照会画面の一例を示す図である。

[図41]図41は、注文変更画面の一例を示す図である。

[図42]図42は、発注確定画面の一例を示す図である。

[図43]図43は、サーバが発行部として機能する場合の製品置換支援システ

ムの構成の一例を示す図である。

[図44]図44は、製品置換支援システムにおけるサーバの機能の一例を示す機能ブロック図である。

[図45]図45は、発行部により発光された伝票の一例を示す図である。

[図46]図46は、第2の製品の納期をより早めることを要請する注文が行われたことを示す表記（特急表記）を含む伝票の一例を示す図である。

発明を実施するための形態

[0026] 以下、本発明に係る実施形態について図面を参照しながら説明するが、本発明はこれに限定されない。以下で説明する各実施形態の要件は、適宜組み合わせることができる。また、一部の構成要素を用いない場合もある。

[0027] 図1は、本発明の一実施形態である製品置換支援システム1の主要構成の一例を示す図である。製品置換支援システム1は、端末10と、サーバ20とを備える。端末10とサーバ20とは、例えばコンピュータネットワークの通信回線Nにより通信可能に接続されており、サーバ20は、端末10からの第1の製品を示す情報の入力に応じて第1の製品に対応する別製品である第2の製品に関する情報を端末10に提供する。図1では、サーバ20に接続されている端末10の数が一つであるが、複数であってもよい。

[0028] 本実施形態の製品置換支援システム1で取り扱われる第1の製品及び第2の製品は、リニアガイドである。リニアガイドとは、移動体（例えば、図29に示すベアリング200）及び当該移動体が設けられる軌道（例えば、図29に示すレール201）を包括する製品である。

[0029] 本実施形態では、第2の製品にオプションを適用可能である。オプションは、第2の製品に適用するか否かを任意に選択可能な付加的特徴である。オプションの具体例として、例えば、めっき処理などの表面処理、転動体や軌道に潤滑剤を供給するための供給ユニットの付加、防塵に関する構成（シール部材等）の付加、その他の付属品（取付用の穴に設けられるキャップ等）の付加等が挙げられる。また、第2の製品で標準的に用いられる材料の一部又は全部を別の材料に置き換えるための注文、精度に関する限定事項、予圧

に関する限定事項等もオプションとして適用することができる。精度に関する限定事項とは、第２の製品に採用されるリニアガイドがレールに沿った直動に伴い生じ得る変動（レールの延設方向に直交する二方向に対応する、所謂縦変動、横変動等）をどこまで許容するかを示す事項である。精度に関する限定事項は、例えば予め定められた複数パターンの「変動の上限値」に対応する記号（等級）により定められるが、一例であってこれに限られるものでなく、国際規格又は特定国の規格等により精度に関する指標が定められた場合等にその規格を用いるようにしてもよい。予圧に関する限定事項とは、ベアリングとレールとの間に設けられる転動体によりベアリングとレールの軌道に加えられる力（予圧）を指定するための事項である。予圧に関する限定事項では、例えば予圧の有無及び予圧がある場合の予圧の度合いを示す記号（等級）により定められるが、一例であってこれに限られるものでなく、国際規格又は特定国の規格等により精度に関する指標が定められた場合等にその規格を用いるようにしてもよい。このように、オプションは、精度、予圧、材料、表面処理、潤滑又は防塵の少なくともいずれか一つに関する特徴を含む。

- [0030] 図２は、端末１０の主要構成の一例を示すブロック図である。端末１０は、例えば、記憶部１１、演算部１２、通信部１３、入力部１４、表示部１５等を備える。記憶部１１は、演算部１２により読み出されて処理される各種のソフトウェア・プログラム（例えばＯＳやウェブブラウザソフトウェア等）及びソフトウェア・プログラムと組み合わせられて用いられる各種のデータを記憶する記憶装置（例えばハードディスクドライブやソリッドステートドライブ等の所謂補助記憶装置）、演算部１２による処理に際して読み出されたソフトウェア・プログラム等及び処理に関する各種の変数を示す値が一時的に記憶される記憶装置（例えばＲＡＭ（Random Access read/write Memory）等）等を有する。演算部１２は、例えばＣＰＵ（Central Processing Unit）等の演算装置を有し、記憶部１１からソフトウェア・プログラム等を読み出して実行することで、端末１０の動作に関する各種の処理を行う。

通信部 13 は、NIC (Network interface controller) 等、コンピュータ同士の通信に係る構成を有し、ネットワークの接続に関する処理及び接続されたコンピュータ間でのデータの交信に関する処理を行う。入力部 14 は、例えばキーボード、マウスその他の入力に関するマンマシンインターフェースを有し、端末 10 を利用する利用者の入力操作に応じた入力を行う。表示部 15 は、例えば液晶ディスプレイ、有機エレクトロルミネセンス (Electro-Luminescence: EL) ディスプレイ、プラズマディスプレイ、ブラウン管 (CRT) その他のディスプレイのいずれか又は複数からなる表示装置を有し、演算部 12 の処理に応じた表示出力を行う。

[0031] 図 3 は、サーバ 20 の主要構成の一例を示すブロック図である。サーバ 20 は、例えば、記憶部 21、演算部 22、通信部 23 等を備える。サーバ 20 が備える記憶部 21、演算部 22 及び通信部 23 の一般的な特徴については、端末 10 が備える記憶部 11、演算部 12 及び通信部 13 と同様であるので、記載を省略する。ここでは、サーバ 20 の記憶部 21、演算部 22 に特有の事項について記載する。

[0032] サーバ 20 の記憶部 21 は、OS 等の基本的なソフトウェア・プログラムの他、端末 10 からの第 1 の製品を示す情報の入力、端末 10 への第 2 の製品に関する情報の提供等に用いられる各種の入力・出力表示画面を表示するためのソフトウェア・プログラム等を記憶する。本実施形態の説明では、当該ソフトウェア・プログラム等を「製品置換支援プログラム 30」と記載する。本実施形態の製品置換支援プログラム 30 は、端末 10 で実行されたウェブブラウザにより表示されるウェブページの形式で当該各種の入力・出力表示画面を表示するためのソフトウェア・プログラムであるが、これは当該ソフトウェア・プログラム等の入出力の形態の一例であってこれに限られるものでない。入出力の具体的な形態は適宜変更可能である。

[0033] 図 4 は、サーバ 20 の機能の一例を示す機能ブロック図である。サーバ 20 は、演算部 22 が製品置換支援プログラム 30 を実行することで、データベース 41、抽出部 42、表示制御部 43、出力部 44、図面生成部 45 等

として機能する。また、サーバ２０は、上記のように記憶部２１を備える。サーバ２０の記憶部２１は、製品置換支援プログラム３０の一部として、第２の製品の寸法を確認するための参考図である標準図面７２の表示に用いられる標準図面データ３２を記憶する（図２０参照）。

[0034] サーバ２０の記憶部２１は、製品置換支援プログラム３０の一部として、演算部２２に読み出されることでデータベース４１等として機能するソフトウェア・プログラム及び当該データベース４１で取り扱われるデータを記憶する。図３では、係るソフトウェア・プログラム等を「ＤＢデータ３１」として図示している。ＤＢデータ３１により、サーバ２０は、データベース４１として機能する。データベース４１は、第１の型番を含む第１の製品に関する情報と第２の製品に関する情報（第２の型番等）とを対応付ける。なお、第１の型番とは、第１の製品を示す型番である。第２の型番とは、第２の製品を示す型番である。第１の型番、第２の型番を用いることで、第１の製品、第２の製品を特定することができる。

[0035] 図５～図８は、データベース４１によって実現される情報の対応付けの一例を示す図である。図５～図８では、第１の型番の一部として「ＢＢＢ」の文字列を有する第１の製品に関する情報と、この第１の製品に対応する第２の製品に関する情報との対応付けの一例を示している。図５～図８に示すように、本実施形態では、第１の型番を構成するフレーズが複数の表（テーブル）に分散して記憶されている。サーバ２０の演算部２２は、これら複数のテーブルに記憶された情報の組み合わせにより第１の型番を含む第１の製品に関する情報と第２の製品に関する情報（第２の型番等）とを対応付ける。具体的には、データベース４１によって、第１の型番に含まれる「シリーズ」、「サイズ」、「ベアリング形式」のフレーズと、第２の型番に含まれる「シリーズ」、「サイズ」、「ベアリング形式」のフレーズとが対応付けられる（図５参照）。また、データベース４１によって、第１の型番に含まれる「シリーズ」、「サイズ」、「予圧」、「精度」のフレーズと、第２の型番に含まれる「予圧」、「精度」のフレーズとが対応付けられる（図６参照）。

）。言い換えれば、第2の製品の「予圧」、「精度」を特定するためには、第1の型番に含まれる「予圧」、「精度」のフレーズだけでなく「シリーズ」、「サイズ」のフレーズも必要ということである。また、データベース41によって、第1の型番に含まれる「防塵部品記号」と、第2の製品における「防塵部品番号」とが対応付けられる（図7参照）。図7のデータでは、「防塵部品記号」を単に「記号」と示し、「防塵部品番号」を単に「番号」と示している。また、データベース41によって、第1の型番に含まれる「ベアリング材料記号」、「レール材料記号」と、第2の第2の製品における「ベアリング材料番号」、「レール材料番号」とが対応付けられる（図8参照）。図8のデータでは、「ベアリング材料記号」、「レール材料記号」を単に「記号」と示し、「ベアリング材料番号」、「レール材料番号」を単に「番号」と示している。サーバ20は、データベース41としての機能によって、第1の型番から、第1の型番が示す第1の製品に対応する第2の製品に関する情報（第2の型番等）を特定することができる。図示を省略しているが、データベース41は、第1の型番の一部として「BBB」以外の文字列を有する第1の製品についても同様に、第1の型番を含む第1の製品に関する情報と第2の製品に関する情報とを対応付ける。

[0036] 具体例を挙げると、第1の型番の「シリーズ」、「サイズ」、「ベアリング形式」のフレーズがそれぞれ「BBB」、「15」、「A」である場合、サーバ20は、係るフレーズに対応する第2の型番の「シリーズ」、「サイズ」、「ベアリング形式」のフレーズが「NH」、「15」、「AN」であると特定する。他のフレーズについても、サーバ20は、データベース41に記憶されたデータに基づいて第1の型番のフレーズに対応する第2の型番のフレーズを特定することができる。

[0037] なお、データベース41は、第2の型番として表に出ることがないフレーズに関するデータを含んでいてもよい。例えば、図7における「防塵部品番号」及び図8におけるベアリング及びレールの材料番号である「番号」は、第2の型番に現れない。係る「防塵部品番号」及び「番号」は、サーバ20

が第2の製品を特定するためのデータとして用いる。例えば、図12等に表示出力画面60の第2エリア62に含まれる「材料・表面処理記号」の決定に際して、ベアリング及びレールの材料番号である「番号」が用いられる。

[0038] また、第1の型番のフレーズは、データベース41により第2の型番と対応付ける必要がないフレーズを含んでいてもよい。具体例を挙げると、「ベアリング数」、「レール長」のようなリニアガイドのベアリング数及びレール長の具体的数値を示すフレーズは、製品の製造元による差異が事実上存在せず、原則として第1の製品のフレーズが示す数値をそのまま第2の製品に適用することができることから、データベース41による対応付けを必要としない。

[0039] また、本実施形態では、図6における「予圧」等で例を示す通り、文字列が入らないことが有り得るフレーズにおいて文字列がないことを示すデータとして「（無記号）」が用いられている。

[0040] 図9～図11は、第2の製品の寸法等の一例を示す図である。本実施形態の製品置換支援システム1のデータベース41は、上記の第1の型番と第2の製品に関する情報との対応付けに用いられるデータに加えて、さらに、各製品の寸法及び基本定格荷重（以下、「寸法等」と記載する）を示す各種の数値情報が記録されたデータを有する。本実施形態では、図5～図8に示すデータと、図9及び図10に示すデータとは、製品の型番（第2の型番）のうち「シリーズ」、「サイズ」、「形式」及び「防塵部品番号」のフレーズにより対応付けられているが、これは対応付けのためのフレーズの具体例に過ぎず、これらのフレーズの一部が省略されてもよいし、他のフレーズを含んでいてもよい。なお、寸法等の数値情報を示すデータは必ずしも製品の置換に必須ではなく、省略可能である。また、図示を省略しているが、本実施形態では、第1の製品の寸法についても、第2の製品と同様に記録されている。

[0041] 図9、図10と図11との関係で示すように、製品の寸法は複数のテーブ

ルにより特定されるようになっていてもよい。具体的には、本実施形態における第2の製品は、適用される防塵仕様のオプションによってベアリングの長さ（L）の寸法が変わることがある。第1の製品でも、防塵仕様のオプションによってベアリングの長さ（L）の寸法が変わることがある。このため、本実施形態では、サーバ20は、第2の型番の「シリーズ」、「サイズ」、「ベアリング形式」のフレーズから図9、図10に示すデータを用いて基本的な長さ（L）を含む第2の製品の寸法等を特定し、「防塵仕様番号」と図11に示すデータを用いて長さ（L）を上書きする。

[0042] 抽出部42は、端末10を介して入力された第1の型番を用いてデータベース41から少なくとも第2の製品に関する情報を抽出する。本実施形態の抽出部42は、第1の型番から第2の製品に関する情報を抽出する処理において、第1の型番と対応付けられた第2の型番等を読み出すことに加えて、第1の型番に対応する第1の製品の数値情報及び第2の製品の数値情報を読み出す。表示制御部43は、抽出部42により抽出された情報に基づいて表示部15に表示される情報の表示態様を制御する。出力部44は、抽出部42による抽出結果に基づいた第2の製品の受注に用いられる製品仕様情報を出力する。抽出部42、表示制御部43及び出力部44の詳細については後述する。

[0043] 図面生成部45は、第2の製品を示す図面の出力に用いられる納入品仕様図データを生成する。具体的には、サーバ20の記憶部21は、製品置換支援プログラム30の一部として、演算部22に読み出されることでCADエンジンとして機能するソフトウェア・プログラム及び当該CADエンジンで取り扱われるデータを記憶する。図3では、係るソフトウェア・プログラム等を「CAD33」として図示している。本実施形態の図面生成部45は、当該CADエンジンである。

[0044] CADエンジンで取り扱われるデータは、抽出された第2の製品に応じたCADデータを動的に生成するためのデータである。CADエンジンは、第2の型番及び第2の型番に含まれない番号を用いてCADエンジンで取り扱

われるデータから図面の生成の対象となる製品のデータ（第２の型番に対応するデータ）を抽出し、抽出されたデータを用いて納入品仕様図データを生成する。より具体的には、おおよそ仕様単位で作図データがあらかじめ用意されており、ＣＡＤエンジンは、仕様の組み合わせに対応して作図データを組み合わせて一つの製品に対応した納入品仕様図データを生成する。「仕様単位」の細分化の度合いは任意である。例えば、抽出部４２により抽出された第２の製品の諸元のうち防塵仕様が適用される前の第２の製品の図面データと、防塵仕様毎に上書きされる寸法に対応する部分を示す図面データとを予め用意するようにしてもよいし、他の方法で図面データを細分化してもよい。

[0045] また、製品置換支援プログラム３０は、第１の型番の入力等を行うユーザーを特定するための仕組みを構成するソフトウェア・プログラムを含んでもよい。例えば、製品置換支援プログラム３０は、製品置換支援プログラム３０を利用可能なユーザーに関する情報が記録されたユーザーデータベースと、当該ユーザーデータベースに基づいた認証処理を行うためのソフトウェア・プログラムを含んでもよい。ユーザーに関する情報は、例えばユーザーＩＤ、パスワード、メールアドレス、製品の納品時に用いられる宛先等を含む。さらに、製品置換支援プログラム３０は、ユーザーの新規登録のための仕組みを構成するソフトウェア・プログラムを含んでもよい。

[0046] また、端末１０及びサーバ２０は、ＢＩＯＳ（Basic Input／Output System）又はＵＥＦＩ（Unified Extensible Firmware Interface）を記憶したＲＯＭ又はフラッシュメモリ等のような、コンピュータの起動のための構成を有する。

[0047] 図１２は、入出力画面６０の一例を示す図である。以下、図１２～図２４及び図２７は、端末１０で実行されたウェブブラウザを介して表示される画面である。サーバ２０の演算部２２は、製品置換支援プログラム３０を実行することで、これらの各画面における表示内容に対応したスクリプトを実行して端末１０に送信する。

[0048] 入出力画面60は、例えば図12に示すように、第1の製品を示す第1の型番の入力等に用いられる第1エリア61と、第2の製品を示す第2の型番の表示出力等に用いられる第2エリア62と、第2の製品のオプションに関する情報の表示出力等に用いられる第3エリア63と、第2の型番の標記例を示す第4エリア64と、第1の型番の標記例を示す第5エリア65と、を有する。図12等における各エリアの配置、表示サイズの大小関係等のレイアウトに関する具体的な特徴はあくまで一例であり、適宜変更可能である。以下の説明及び当該説明で用いられる各図では、第1の製品がB社の製品であり、第2の製品がA社の製品である場合を例として説明する。

[0049] 図13は、第1エリア61の表示内容の一例を示す図である。第1エリア61は、第1の型番を構成する複数のフレーズの各々を個別に入力するための複数の入力領域により構成される入力フォームを有する。具体的には、第1エリア61の入力フォームを構成する複数の入力領域は、第1の型番を構成する複数のフレーズの各々が示す情報（属性）に対応している。より具体的には、本実施形態の入出力画面60では第1エリア61に表示される初期状態の入力フォームは、例えば図13に示すように、「シリーズ」、「サイズ」、「ベアリング形式」、「ベアリング数」、「防塵部品記号」、「予圧」、「ベアリング材料記号」、「レール長」、「精度」及び「レール材料記号」の入力領域により構成される。これらの入力領域のうち、「レール長」の入力領域は、所定の範囲内（例えば0～10000）の任意の数字（例えば、単位：ミリメートル）を入力可能なテキストボックス形式の入力領域として設けられる。また、これらの入力領域のうち、「レール長」以外の入力領域は、各フレーズに対応する一又は複数の文字列の候補から一の文字列を選択するためのプルダウンメニュー形式の入力領域として設けられる。本実施形態では、端末10を利用するユーザーは、係る入力フォームに対する入力を以て第1の型番を入力する。なお、「レール長」の下限及び上限ならびに単位は任意である。

[0050] 図14～図16は、第1の型番の一部の入力が完了した後の第1エリア6

1の表示内容の一例を示す図である。サーバ20は、複数のフレーズのうち入力が完了した一部のフレーズにより限定又は特定可能な他のフレーズの組み合わせパターンに応じて入力が完了していない他のフレーズの入力領域を更新する。具体的には、例えば図13に示すように、「シリーズ」の入力領域で選択されている文字列が「BBB」である場合、サーバ20は、「シリーズ」以降の右側に連続する他の入力領域を、「サイズ」、「ベアリング形式」、「ベアリング数」、「防塵部品記号」、「予圧」、「ベアリング材料記号」、「レール長」、「精度」及び「レール材料記号」の入力領域として第1エリア61に表示させている。図13に示す入力フォームは、データベース41に記録されている情報のうち第1の型番の一部（冒頭）が「BBB」である第1の製品に関する情報に対応する。ここで、端末10を利用するユーザーの入力操作により「シリーズ」の入力領域されている文字列が「BBC」になると、サーバ20は、入力フォームを、データベース41に記録されている情報のうち第1の型番の一部（冒頭）が「BBC」である第1の製品に関する情報に対応した入力フォームにするようにしてもよい。具体的には、サーバ20は、例えば図14に示すように、「シリーズ」の入力領域を構成するプルダウンメニューを「シリーズ1」、「シリーズ2」のフレーズに応じて2つにするとともに、「シリーズ」以降の右側に連続する他の入力領域を、「サイズ」、「ベアリング形式」、「ベアリング数」、「レール長」、「材料記号」、「予圧」、「精度」、「記号（1）」、「記号（2）」、「記号（3）」及び「記号（4）」の入力領域にするようにしてもよい。このように、第1エリア61の入力フォームを構成する入力領域の項目は、第1の型番の一部（例えば「シリーズ」）に応じて変化する。サーバ20は、データベース41に記録されている第1の型番に基づいて、当該一部の入力領域で選択されたフレーズ（例えば文字列）により限定又は特定可能な他のフレーズの組み合わせパターンに応じて入力が完了していない他のフレーズの入力領域を更新するようにしてもよい。なお、このような更新を行う場合、「BBB」又は「BBC」以外の他の「シリーズ」を示すフレーズの

場合についても、サーバ20は、他の入力領域を選択されたフレーズに対応した型番のフレーズに応じた入力領域とする。また、図14では、図13に示す第1エリア61に表示された入力フォームとの差異を示すために符号を「61a」としているが、図14に示す入力フォームが表示されるのは第1エリア61である。

[0051] また、サーバ20は、一部の入力領域に対する入力内容により限定又は特定される他の入力領域に対する入力内容がある場合、当該他の入力内容において選択可能なフレーズを更新する処理又は当該他の入力内容におけるフレーズを確定する処理を行う。具体的には、例えば図15に示すように、「サイズ」の入力領域で「15」が選択された場合、サーバ20は、「ベアリング形式」の入力領域で選択可能なフレーズ（文字）を「A」、「B」、「C」、「D」にする。これは、データベース41において、「シリーズ」が「BBB」で、かつ、「サイズ」が「15」である第1の型番が取り得る「ベアリング形式」が「A」、「B」、「C」、「D」のいずれかであることによる。一方、例えば図16に示すように、「サイズ」の入力領域で「25」が選択された場合、サーバ20は、「ベアリング形式」の入力領域で選択可能なフレーズ（文字）を「E」、「A」、「F」、「B」、「C」、「D」にする。これは、データベース41において、「シリーズ」が「BBB」で、かつ、「サイズ」が「25」である第1の型番が取り得る「ベアリング形式」が「E」、「A」、「F」、「B」、「C」、「D」であることによる。このように、サーバ20は、既に入力が完了しているフレーズにより限定される他の入力領域に対する入力内容がある場合、当該他の入力内容において選択可能なフレーズを更新する。また、例えば入力された「サイズ」に対する「ベアリング形式」が一つしか存在しない場合等において、サーバ20は、当該一つの「ベアリング形式」を自動的に確定させる処理を行ってもよい。この場合、係る「サイズ」が入力された時点で、「ベアリング形式」の入力領域に係る「サイズ」に対応する一つのフレーズが反映された状態で変更不可能な状態（グレイアウト）になる。無論、サーバ20によるこれ

らの入力内容の限定又は確定は、「サイズ」と「ベアリング形式」との関係に限られない。サーバ20は、他の入力領域についても、データベース41により定められるフレーズ同士の相関に応じて同様の処理を行う。

[0052] また、本実施形態では、複数の製造元のうちいずれかの製造元の製品を第1の製品として選択することができる。具体的には、例えば、端末10の利用者は、第1エリア61の情報に位置する「メーカー名」欄66のプルダウンメニューを操作することで第1の製品の製造元である企業名を選択することができる。図12等では「B社」が選択されている。本実施形態では、サーバ20は、「メーカー名」欄66のプルダウンメニューに対する入力操作に応じて、第1エリア61における入力フォームを「メーカー名」欄66に入力された企業が販売するいずれか一つの製品の型番に応じた入力フォームにする。

[0053] 図17は、第1エリア61における入力内容と第2エリア62における出力内容との関係の一例を示す図である。サーバ20は、端末10を介して入力された第1の型番を用いてデータベース41から第2の製品に関する情報を抽出する。このように、サーバ20は、抽出部42として機能する。具体的には、サーバ20は、例えば第1エリア61に表示された入力フォームに対する入力内容から特定された第1の型番と対応付けられた第2の型番をデータベース41から読み出して第2エリア62に表示させる。本実施形態において、サーバ20は、例えば図17に示すように、第1エリア61において入力が完了したフレーズに応じて、入力が完了した部分のみで特定することができる第2の型番の一部又は全部を第2エリア62に反映する。無論、サーバ20は、第1エリア61に表示された入力フォームを構成する全ての入力領域に対する入力内容が確定するまで、第2エリア62における表示内容を更新しなくてもよい。

[0054] なお、入出力画面60で「メーカー名」欄66のプルダウンメニューを操作して別の企業名を再選択した時に、既に第1エリア61の入力領域の一部又は全部が入力されており第2エリア62等に第2の製品に関する情報が表示

されている場合、サーバ20は、「メーカー名」欄66の再選択後の企業の製品であって、「メーカー名」欄66の再選択前の製品に対応する製品を第1エリア61に表示させる。具体的には、抽出部42は、データベース41を参照し、第2エリア62等に表示されている第2の製品に関する情報（型番及びオプション）に対応する第1の製品を再選択後の企業の製品の中で逆引き検索する。逆引き検索の結果、該当する製品がある場合、抽出部42は、該当する製品の中でより近い製品の型番を当該型番に対応する入力フォームと共に表示する。該当する製品がない場合、抽出部42は、再選択後の企業が販売するいずれか一つの型番に応じた入力フォームを未入力状態で表示する。

[0055] 図18は、第2の製品に関する情報の出力例を示す図である。第1エリア61の入力フォームに対する第1の型番の入力完了後、サーバ20は、当該第1の型番と対応付けられた第2の製品に関する情報を表示する。具体的には、まず、サーバ20は、図18に示すように、入力された第1の型番と対応付けられた第2の型番をデータベース41から読み出して第2エリア62に表示させる。すなわち、サーバ20は、第2の型番を端末10の表示部15に表示させることで、端末10を利用するユーザーに第2の製品を選定に必要な情報を提供する。より具体的には、第1の型番を構成する全てのフレーズの入力が完了すると、サーバ20は、データベース41によって当該第1の型番と対応付けられている第2の型番のフレーズを一意に特定し、特定された第2の型番を第2エリア62に表示させる。

[0056] また、サーバ20は、例えば図18に示すように、第2エリア62に表示された第2の型番が示す第2の製品に適用されているオプションを第3エリア63に表示させる。ここで、第1の型番の入力完了に伴い第3エリア63に表示されるオプションは、第1の型番により特定された第1の製品に対応するオプションである。第1の製品に対応するオプションとは、「第1の製品との対性能比を同等にすることを目的として選定されているオプション」をさす。すなわち、第1の製品に対応する別製品である「第2の製品」とは

、第１の製品が採用され得る用途で第１の製品と同様に採用することができる製品をさす。「第２の製品」は、第２の製品の製造元が提供する製品のうち、オプションが適用されていない製品（標準品）でもありうるが、標準品の諸元では第１の製品との対性能比において無視することができない差異が生じることもありうる。係る標準品に第１の製品に対応するオプションを適用することで、製品を第１の製品に対応する製品、すなわち「第２の製品」にすることができる。第１の製品に対応するオプションは、第１の型番に応じてデータベース４１により一意に特定される（例えば、図６～図８参照）。

[0057] なお、図１７、図１８等では、第２の型番は、第２エリア６２に設けられた複数のテキストボックスを用いて出力されているが、これは第２の型番の出力方法の一例であってこれに限られるものでなく、適宜変更可能である。また、図１８では、防塵仕様に係るオプション（ダブルシール）と、ベアリング材料に関するオプション（ステンレス鋼）とが表示されているが、これらは第１の製品に対応するオプションの一例であってこれに限られるものでなく、入力された第１の型番を置換する製品として抽出される第２の製品に応じた第１の製品に対応するオプションが適宜表示される。

[0058] なお、上記でも述べたように、第２の製品は、第１の製品と完全に同一ではない。例えばリニアガイドの精度に関する基準は各社ごとに異なり得るし、表面処理についても仮に表面処理の呼称が同一であったとしても実際の組成等が異なることがあり得るからである。他のオプション（例えば図２４等参照）についても同様である。第２の製品の製造元（例えばＡ社）は、製品の加工拠点で「標準仕様の製品」に対して第１の製品に対応するオプションを適用するための加工などを行って第２の製品を第１の型番に対応する製品にする。

[0059] 図１９は、第２の製品に関する情報の出力の別例を示す図である。第１の型番によっては、サーバ２０は、入力された第１の型番に対応する第２の製品を提供することができないことを示す情報を出力する。具体例を挙げると

、サーバ２０は、第１の型番により表された「精度」と「予圧」の組み合わせを第２の製品で実現することが想定されていない場合、図１９に示すように、第２の製品で第１の製品の精度及び予圧に対応する組み合わせに対応することができないことを示す情報（例えば、「製作対応範囲外です。」の文字列）を出力するようにしてもよい。「製作対応範囲外です。」の表示内容はあくまで一例であり、適宜変更可能である。また、この場合においても、サーバ２０は、精度及び予圧以外の面では第１の型番に対応する第２の製品を提供することができる旨を示す意味で、最低でも第２エリア６２を用いた第２の製品に関する情報の出力を行う。

[0060] サーバ２０は、第２の製品に関する情報として、第２の製品の寸法に関する情報を出力するようにしてもよい。その場合、具体的には、サーバ２０は、例えば図１２等に示す入出力画面６０において入力フォームの下方に「寸法確認」ボタン６７及び「諸元確認」ボタン６８を表示させる。「寸法確認」ボタン６７は、例えば第１の型番の入力完了後、入力された第１の型番により表される第１の製品を置換する第２の製品があり、第２エリア６２等を用いて第２の製品に関する情報が出力された場合に操作可能になる。端末１０を利用するユーザーにより「寸法確認」ボタン６７が操作されると、サーバ２０は、第２の製品が有するレール取付穴位置等の寸法を確認するための図示しない寸法確認画面を端末１０の表示部１５に表示させる。サーバ２０は、寸法確認画面においてレール取付穴位置等の寸法を変更入力可能としてもよい。この場合、サーバ２０は、寸法確認画面において入力されたレール取付穴位置の寸法を納入品仕様図データに反映する。

[0061] 「諸元確認」ボタン６８は、例えば第１の型番の入力完了後、入力された第１の型番により表される第１の製品を置換する第２の製品があり、第２エリア６２等を用いて第２の製品に関する情報が出力された場合に操作可能になる。なお、サーバ２０は、「寸法確認」ボタン６７が１回以上操作された後に「諸元確認」ボタン６８を操作可能とするようにしてもよい。端末１０を利用するユーザーにより「諸元確認」ボタン６８が操作されると、サーバ

20は、諸元確認画面70を端末10の表示部15に表示させる。

[0062] 図20は、諸元確認画面70の一例を示す図である。図20は、第2の製品がリニアガイドの諸元確認画面70であるが、あくまで一例であって、諸元確認画面70の表示態様はこれに限られるものでない。サーバ20は、抽出部42により抽出された第1の製品に関する情報及び第2の製品に関する情報のうち寸法を含む数値比較可能な情報が並列する比較画面を表示させる。具体的には、サーバ20は、例えば図20に示すように、諸元確認画面70において、第2の製品の寸法等が表示される行と、第1の製品の寸法等が表示される行とを所定方向（例えば縦方向）に並列させた表71を端末10の表示部15に表示させる。サーバ20は、表71の出力により、縦方向に並列された第2の製品と第1の製品の数値比較可能な情報を確認可能な状態で提供する。このように、本実施形態の諸元確認画面70は、比較画面として機能する。

[0063] サーバ20は、比較画面において、第1の製品に関する数値と第2の製品に関する数値とが同一である場合の表示態様と第1の製品に関する数値と第2の製品に関する数値とが異なる場合の表示態様とを異なる表示態様にする。具体的には、サーバ20は、例えば図20に示すように、第2の製品に関する数値と第1の製品に関する数値とが異なる数値になっている項目と、第2の製品に関する数値と第1の製品に関する数値とが同一の数値になっている項目とを区別可能な状態で出力する。より具体的には、サーバ20は、異なる数値となっている項目の数値のうち、第2の製品に関する数値のセルのみ諸元確認画面70の背景色（例えば白色等）と異なる色（例えば黄色等）で着色する。一方、サーバ20は、他のセルを着色しない。このように、サーバ20は、抽出部42により抽出された情報に基づいて表示部15に表示される情報の表示態様を制御する表示制御部43として機能し、第1の製品の諸元と第2の製品の諸元との相違に関する情報を表示させる。第2の製品と第1の製品とで数値が異なる項目をより容易に把握することができる表示態様で出力する。なお、図20では、着色されたセルにマスクパターンを施

すことで図示を行っている。図20では、セルの着色の有無により異なる諸元（数値）の表示態様を異ならせているが、これは表示態様を異ならせる方法の一例であってこれに限られるものでない。例えば、数値を示す文字の色、当該文字の太さ、当該文字の大きさ、当該文字に施された下線の有無等の少なくともいずれか一つにより表示態様を異ならせてもよいし、他の方法により表示態様を異ならせてもよい。

[0064] また、サーバ20は、比較画面において、第1の製品の諸元と第2の製品の諸元との相違に関する情報として機能する断り書きを表示させる。具体的には、例えば図20に示す「なお、今回の選定にあたり、A社の標準仕様としている箇所があります。」という前置きを以て、第2の製品の仕様が「第2の製品の製造元（この場合、A社）」の標準仕様に基づいており、第1の製品の仕様と異なる可能性があることを示している。また、サーバ20は、「また、ご注意くださいことがあります。」の件の後に記載された文章（箇条書き）を以て第2の製品の仕様を示している。図20に示す例では、「・表面処理は、ふっ化低進クロムメッキを選定しています。」、「・即納品にも対応できるランダムマッチング品用の精度等級を適用しています。」、「・即納品にも対応できるランダムマッチング品用の予圧区分を適用しています。」の文章が該当する。これらの文章の一部又は全部は静的出力（固定の文章）であってもよいし、抽出された第2の製品に応じて変更される動的出力（製品に応じた文章）であってもよい。動的出力に該当する文章は、例えば比較画面70を出力するのに用いられるプログラム（スクリプト等）に組み込まれた条件式によって第2の製品に応じて選択されるものであってもよいし、文章と第2の製品とをデータベース41等のDBにより対応付けるようにしてもよい。

[0065] サーバ20は、例えば図20に示すように、比較画面において第2の製品の寸法を確認するための標準図面72を表示するようにしてもよい。この場合、サーバ20は、記憶部21から標準図面データ32を読み出して諸元確認画面70の表示態様に標準図面72を含める。標準図面72は、例えば表

7 1 の下方に表示され、表 7 1 で用いられている寸法の符号を用いた寸法図として機能する。具体的には、例えば図 2 0 に示す表 7 1 における「組立品寸法」には、「H」、「E」「 W_2 」の符号が付されている。係る符号の各々は、標準図面 7 2 における「リニアガイドの高さ寸法（H）」、「レール下面からベアリング下面までの高さ寸法（E）」、「レール基準側面とベアリング基準側面との距離（ W_2 ）」であり、これらの符号が標準図面 7 2 に付されている。表 7 1 及び標準図面 7 2 に含まれる他の符号についても、同様である。なお、本実施形態では、図 2 0 において下付き文字（例えば W_2 の「2」等）で表示されている文字を、データベース 4 1 において下付き文字でない状態で示している。これは、データベース 4 1 の項目に下付き文字が採用されないことを示しているに過ぎず、データベース 4 1 に記録された項目と図 2 0 における表 7 1 の項目との対応関係の特定に支障はない。

[0066] なお、本実施形態における標準図面 7 2 は、第 2 の製品の寸法を確認するための参考図である。すなわち、標準図面 7 2 は、第 2 の製品の寸法に関する理解を助けることを目的にした図であり、第 2 の製品の厳密な形状を示すためのものでない。本実施形態の標準図面 7 2 は、既に図面の表示態様が確定されたデータ（標準図面データ 3 2）を読み出すことで表示される。このため、標準図面 7 2 は、第 3 エリア 6 3 に表示されるオプションの具体的な形態を必ずしも反映していない。言い換えれば、標準図面 7 2 は、各製品カテゴリ（例えば、「シリーズ」別のカテゴリや「ベアリング形式」別のカテゴリ）の代表的な図面であり、必ずしも第 2 の型番に該当する第 2 の製品に完全合致する形態を示す図面でない。

[0067] また、本実施形態の標準図面 7 2 は、表 7 1 に含まれない寸法に関する符号も含んでいる。これにより、諸元確認画面 7 0 から得られる情報以外の情報（さらに詳しい寸法等）を問い合わせる際に標準図面 7 2 の符号を用いて問い合わせを行うことができる。

[0068] サーバ 2 0 は、第 2 の製品が即納可能な製品であるか否かを示す情報を出力してもよい。具体的には、サーバ 2 0 は、例えば第二の型番及び番号（「

防塵部品番号」など）を用いた条件式で即納可能であるか否かについて判定する。即納不可能である場合、サーバ20は、諸元確認画面70において「選択した製品は即納品としては対応できませんが、A社で製作可能です」のような文章を表示させるようにしてもよい。一方、「即納可能」である第2の製品については、係る文章の表示を行わないようにしてもよいし、「即納可能です」のように明確に表示するようにしてもよい。即納可能であるか否かについては、データベース41において第2の製品の型番を構成するデータと「即納可能であるか否か」を示すデータとを対応付けるようにしてもよい。

[0069] 図21は、組立寸法精度確認画面75の一例を示す図である。製品置換支援システム1は、第2の製品の組立寸法精度を確認可能にするための仕組みを有していてもよい。具体的には、サーバ20は、例えば図20に示すように、諸元確認画面70に「組立寸法精度」ボタン73を表示させるようにしてもよい。端末10を利用するユーザーにより「組立寸法精度」ボタン73が操作されると、サーバ20は、例えば図21に示すような組立寸法精度確認画面75を表示させる。組立寸法精度確認画面75は、例えば第2の製品において寸法の許容値と相互差（精度等級）とが対応付けられた表の形式で第2の製品の組立寸法精度に関する情報を提供する。図21は、組立寸法精度確認画面75が独立ウィンドウで表示された場合の例を示しているが、組立寸法精度を確認可能にするための具体的な表示態様（項目を含む）は適宜変更可能である。

[0070] 図22は、見積条件入力画面80の一例を示す図である。製品置換支援システム1は、第2の製品の見積を可能にするための仕組みを有していてもよい。具体的には、サーバ20は、例えば見積の要求を行うためのボタン（本実施形態では、「仕様確定」ボタン74）を諸元確認画面70に表示させるようにしてもよい。端末10を利用するユーザーにより当該ボタンが操作されると、サーバ20は、例えば図22に示すような見積条件入力画面80を表示させる。端末10を利用するユーザーは、図22に示す見積条件入力画

面 80 から第 2 の製品の購入に係る見積を要求することができる。見積条件入力画面 80 は、例えば第 2 の型番の表示エリア 81、見積要求に関する各種の指定事項を入力するための入力エリア 90 等を有する。入力エリア 90 は、例えば、製品の送り先を示す送り先コード表示エリア 82、見積時に購入が想定される第 2 の製品の購入数を入力するための数量指定テキストボックス 91、第 2 の製品の仕様を示す情報の要求を見積要求と同時に行うか否かを入力するための仕様書要求チェックボックス 92、見積要求を行った第 2 の製品を示す図面（納入品仕様図）の要求を見積要求と同時に行うか否かを入力するための納入品仕様図要求チェックボックス 93 a, 93 b、納入品仕様図の CAD データの要求を見積要求と同時に行うか否かを入力するための CAD データ要求チェックボックス 94 等、各種の事項に関する入力欄及び見積要求の内容を確定させる確定ボタン（本実施形態では、「今すぐ見積」ボタン 83）等を有する。端末 10 を利用するユーザーにより確定ボタンが操作されると、サーバ 20 は、抽出部 42 による抽出結果に基づいた第 2 の製品の受注に用いられる製品仕様情報を出力する。このように、サーバ 20 は、出力部 44 として機能する。図 22 では、納入品仕様図要求チェックボックスにより要求可能な図面の言語として「日本語」及び「英語」が設けられており、各々に対応する納入品仕様図要求チェックボックス 93 a, 93 b が設けられている。納入品仕様図要求チェックボックス 93 a, 93 b の各々による要求は、要求に応じて出力される納入品仕様図で用いられる言語が日本語であるか英語であるかの点を除いて同一である。本実施形態では、納入品仕様図要求チェックボックス 93 a, 93 b を区別する必要がない場合、納入品仕様図要求チェックボックス 93 と記載する。

[0071] サーバ 20 は、例えば見積条件入力画面 80 にて「今すぐ見積」ボタン 83 が操作された後、見積回答画面（図 37 参照）を表示させる。見積回答画面の表示内容は、例えば見積条件入力画面 80 にて見積を要求された第 2 の製品の提供に係る見積価格、出荷予定日等の情報を含む。ここで、仕様書要求チェックボックス 92 がチェックされている場合、サーバ 20 は、見積回

答画面の表示とともに製品仕様情報をポップアップ画面で表示させる。

[0072] 図23は、製品仕様情報の出力例を示す図である。図23に示すように、製品仕様情報は、例えば製品仕様情報の出力が行われた日付を示す「日付」欄、製品仕様情報の要求を行ったユーザーを示す「ユーザーID」欄、第2の型番を示す「呼び番号」欄、第1の型番を示す「参考にした名番」欄、見積価格を示す「標準価格」欄、製品仕様情報の出力が行われた時点で予定される納期を示す「参考納期」欄等を含む。このように、サーバ20は、第1の型番を製品仕様情報に含める。

[0073] また、端末10を利用するユーザーにより仕様書要求チェックボックス92にチェックが入れられた状態で確定ボタンが操作されると、サーバ20は、製品仕様情報を出力する。具体的には、サーバ20は、例えば図23に示すように、仕様情報を含む製品仕様情報を出力する。図23に示す例の場合、仕様情報は、製品仕様情報の「参考納期」欄よりも下側に記載された「シリーズ」等の各種の事項が示す情報である。ここで、仕様情報の「ベアリング個数」欄よりも下側に記載された「精度等級」欄から「材料」欄までの事項は、第2の製品のオプションに関するものも含んだ事項である。例えば、図23に示す仕様情報のうち「表面処理」欄及び「防塵」欄に記載されている仕様は、入出力画面60で第3エリア63に表示されたオプションに対応している。このように、仕様情報は、オプションに関する情報を含む。図23に示す仕様情報は、図18に示す入出力画面60で出力された第2の製品に関する情報及びオプションに関する情報に対応する仕様情報である。仕様情報の記載事項及び出力フォーマットは、図23に示す例に限られず、適宜変更可能である。

[0074] また、端末10を利用するユーザーにより納入品仕様図要求チェックボックス93にチェックが入れられた状態で確定ボタンが操作されると、サーバ20は、オプションが適用された第2の製品の納入品仕様図データを生成して出力する。具体的には、CADエンジンが第2の製品に関する情報（例えば第2の型番等）に対応するデータを用いてCADデータを生成すると共に

、当該C A Dデータを図面データ（例えばビットマップ画像データ等の二次元画像データ）に変換して出力する。ここで、C A Dデータ及び図面データにより表される第2の製品の図面には、見積要求が行われた第2の製品に適用されたオプションが反映されている。例えば、後述する潤滑ユニットのようにオプションの適用の有無に応じて製品の外形及び寸法が変化するようなオプションがある場合、C A Dデータ及び図面データにより表される第2の製品の図面には、係るオプションの有無に応じた外形及び寸法の変化が反映されている。このように、サーバ20は、第2の製品にオプションが適用されている場合には、オプションが適用された第2の製品の納入品仕様図データを生成する図面生成部45として機能する。

[0075] また、端末10を利用するユーザーによりC A Dデータ要求チェックボックス94にチェックが入れられた状態で確定ボタンが操作されると、サーバ20は、オプションが適用された第2の製品の納入品仕様図データの生成時に生成されたC A Dデータを製品仕様情報の出力と共に出力する。

[0076] サーバ20は、納入品仕様図データ等の各種のデータを所定の方法でユーザーに送る。具体的には、サーバ20は、例えば電子メールに納入品仕様図データ等の各種のデータを添付して見積要求を行ったユーザーに送信する。送信先である見積要求を行ったユーザーに関する情報（「ユーザーID」及びメールアドレス等）は、当該ユーザーが製品置換支援システム1へのログインを完了した時点で特定可能になっている。

[0077] 見積要求を行うことが可能な製品は、必ずしも第1の製品に対応する第2の製品に限られない。具体的には、サーバ20は、例えば入出力画面60の第3エリア63にオプションの設定に関する入力のためのボタン（本実施形態では「オプション」ボタン）を表示させるようにしてもよい。端末10を利用するユーザーにより当該ボタンが操作されると、サーバ20は、第2の製品に適用されるオプションの追加、変更又は削除が可能なオプション設定画面100を端末10の表示部15に表示させる。

[0078] 図24は、オプション設定画面100の一例を示す図である。図24に示

すオプション設定画面１００は、リニアガイド製品のオプションの追加、変更又は削除に係る画面であり、「精度」、「予圧」、「材料」、「表面処理」、「潤滑ユニット」、「防塵」、「取付穴用キャップ」の各々の項目に関するオプションを指定することができる。また、「表面処理」については「レールのみ」を指定することができる。「レールのみ」のチェックがない場合、例えばベアリング及びレールの両方に表面処理が適用され、「レールのみ」のチェックがある場合、レールのみに表面処理が適用される。オプション設定画面１００で指定可能なオプションは、製品に応じて適宜変更されてよい。

[0079] サーバ２０は、オプション設定画面１００に対する入力により第２の製品に適用されるオプションが第１の製品に対応するオプションでなくなった場合に第１の型番を製品仕様情報に含めない。具体的には、オプション設定画面１００に対する入力により第１の製品に対応するオプションとして第２の製品に適用されていたオプションの一部又は全部が変更あるいは削除された場合又は第１の製品に対応するオプション以外のオプションが追加された場合に当該第２の製品について見積要求が行われたとき、サーバ２０は、上記の製品仕様情報に含まれる各種の情報から第１の型番を示す「参考にした名番」欄を削除した状態で製品仕様情報を出力する。

[0080] 図２５、図２６は、製品置換支援システム１の処理の流れの一例を示すチャートである。まず、端末１０からサーバ２０に対して製品置換支援システム１へのログイン要求が行われると（ステップＳ１）、サーバ２０は、端末１０の表示部１５態様を制御する表示制御部４３として機能し、図示しないログイン画面を表示部１５に表示させるための出力を行う（ステップＳ２）。具体的には、表示制御部４３は、例えばウェブブラウザを介して行われた端末１０からのアクセスに対して、ウェブブラウザでログイン画面を表示するためのデータを端末１０に送信出力する。以降、表示制御部４３として機能するサーバ２０が端末１０の表示部１５の表示内容を制御する処理においては、同様の仕組みによるデータの送信出力が行われているものとする。

- [0081] 端末10でログインに関する情報の入力（例えばユーザーID及びパスワードの入力等）が行われると（ステップS3）、サーバ20は認証処理を行う（ステップS4）。認証処理の結果、ユーザーのログインの正当性が確認された場合、表示制御部43は、入出力画面60（図12等参照）を表示部15に表示させるための出力を行う（ステップS5）。ここで、表示制御部43は、例えば入出力画面60の第1エリア61において、第1の型番を構成する複数のフレーズの各々を個別に入力するための複数の入力領域により構成される入力フォームを表示部15に表示させる。
- [0082] なお、認証処理の結果、ユーザーのログインの正当性が確認されなかった場合、サーバ20はその旨を通知する等の所定のエラー処理を行う。認証処理の具体的な処理内容は一般的なものであるので詳細を割愛する。図25、図26に示すフローチャートでは、ユーザーのログインの正当性が確認された場合（ログイン成功時）の流れについてのみ記載している。
- [0083] 端末10から「メーカー名」欄66の入力や第1の型番の一部の入力があった場合（ステップS6）、サーバ20は、入力内容に応じた入力フォームの更新を行う（ステップS7）。具体的には、表示制御部43は、入力フォームの複数のフレーズのうち入力が完了した一部のフレーズにより限定又は特定可能な他のフレーズの組み合わせパターンに応じて入力が入力完了していない他のフレーズの入力領域を更新する。ステップS6及びステップS7の処理は、端末10で第1の型番の入力が完了するまで継続される（ステップS8；No）。第1の型番の入力が完了すると（ステップS8；Yes）、サーバ20は抽出部42として機能し、端末10を介して入力された第1の型番を用いてデータベース41から少なくとも第2の製品に関する情報を抽出する（ステップS9）。抽出部42は、第2の型番及び第2の製品に適用されるオプション等を含む第2の製品に関する情報をデータベース41から読み出す。また、抽出部42は、比較画面における並列表示のために用いられる第1の製品に関する情報（寸法等）をデータベース41から読み出す。比較画面が省略される場合、第1の製品に関する情報の抽出は省略される。

- [0084] 表示制御部43は、抽出部42により抽出された情報に基づいて表示部15に表示される情報の表示態様を制御する。具体的には、表示制御部43は、第2の型番を入出力画面60の第2エリア62に表示させるための出力を行う（ステップS10）。また、表示制御部43は、オプションがある場合（ステップS11；Yes）、オプションを入出力画面60の第3エリア63に表示させるための出力を行う（ステップS12）。なお、オプションがない場合（ステップS11；No）、ステップS12の処理は省略される。
- [0085] 端末10から比較画面の表示に関する要求（例えば「諸元確認」ボタン68の操作）が行われると（ステップS13）、表示制御部43は、抽出部42により抽出された第1の製品に関する情報及び第2の製品に関する情報のうち寸法を含む数値比較可能な情報が並列する比較画面を表示させるための出力を行う（ステップS14）。ここで、表示制御部43は、比較画面において、第1の製品に関する数値と第2の製品に関する数値とが同一である場合の表示態様と第1の製品に関する数値と第2の製品に関する数値とが異なる場合の表示態様とを異なる表示態様にする。また、表示制御部43は、比較画面において標準図面72を表示させる（ステップS15）。具体的には、表示制御部43は、例えば諸元確認画面70（図20参照）を表示させる。
- [0086] 端末10からオプションの設定に関する要求（例えば「オプション」ボタンの操作）があった場合（ステップS16；Yes）、表示制御部43は、第2の製品に適用されるオプションの追加、変更又は削除が可能なオプション設定画面100を表示部15に表示させるための出力を行う（ステップS17）。オプションの設定に関する要求がない場合（ステップS16；No）、ステップS17～ステップS19の処理は省略される。端末10からオプションの追加、変更又は削除が行われると（ステップS18；Yes）、表示制御部43は、オプションの追加、変更又は削除の具体的内容に応じて、第2の製品に適用されるオプションの情報を更新すると共に、第3エリア63に表示されているオプションの表示を更新する（ステップS19）。端

末 10 からオプションの追加、変更又は削除がない場合（ステップ S 18 ; No）、ステップ S 19 の処理は省略される。なお、後述する図 33 に示すポップアップ画面 122 による通知に係る処理として、表示制御部 43 は、ステップ S 18 で追加、変更又は削除されたオプションの選択が正しいか否か判定してもよい（ステップ S 31）。この場合、オプションの選択が正しいとき（ステップ S 31 ; Yes）、表示制御部 43 は、ステップ S 19 の処理に移行する。また、オプションの選択が正しくないとき（ステップ S 31 ; No）、表示制御部 43 は、オプションの選択が不正確である通知を表示部 15 に表示させるための出力を行う（ステップ S 32）。ステップ S 32 の出力により表示される通知は、例えば、図 33 に示すポップアップ画面 122 による通知である。ステップ S 32 の処理後、製品置換支援システム 1 は、ステップ S 17 に戻る。

[0087] 端末 10 から見積要求の開始を示す入力（例えば「仕様確定」ボタン 74 の操作）が行われると（ステップ S 20）、表示制御部 43 は、抽出部 42 による抽出結果に基づいた第 2 の製品の受注に用いられる見積条件入力画面 80 を表示させるための出力を行う（ステップ S 21）。見積条件入力画面 80 にて端末 10 から見積要求の完了を示す入力（例えば「今すぐ見積」ボタン 83 の操作）が行われると（ステップ S 22）、サーバ 20 は、見積回答画面を表示させる（ステップ S 23）。見積条件入力画面 80 において仕様書要求チェックボックス 92 がチェックされている場合（ステップ S 24 ; Yes）、サーバ 20 は、見積回答画面の表示とともに製品仕様情報をポップアップ画面で表示させる。（ステップ S 25）。ここで、出力部 44 は、オプション設定画面 100 に対する入力により第 2 の製品に適用されるオプションが第 1 の製品に対応するオプションでなくなった場合に第 1 の型番を製品仕様情報に含めない。具体的には、サーバ 20 は、ステップ S 15 の処理を経ることによるオプションの追加、変更又は削除が行われているか否かを判定する。オプションの追加、変更又は削除が行われている場合、出力部 44 は、第 1 の型番を示す情報（例えば「参考にした名番」欄）を削除し

た状態で製品仕様情報を入力する。オプションの追加、変更又は削除が行われていない場合、出力部44は、第1の型番を示す情報（例えば「参考にした名番」欄）を含む製品仕様情報を入力する。また、見積要求完了時に納入品仕様図データの要求（例えば納入品仕様図要求チェックボックス93のチェック）があった場合（ステップS26；Yes）、サーバ20は、第2の製品の納入品仕様図データを生成出力する（ステップS27）。

[0088] なお、上記の説明では、納入品仕様図データの生成完了までについて説明しているが、製品置換支援システム1は、見積が行われた第2の製品の購入に関する画面等を介した電子商取引の契約を行うための仕組みをさらに備えていてもよい。

[0089] また、製品置換支援システム1は、第1の型番の入力を簡略化するための仕組みを備えていてもよい。図27は、簡単置換画面110の一例を示す図である。サーバ20は、例えば入出力画面60の所定の位置（例えば「メーカー名」欄66の右側等）に「簡単置換」又は「詳細置換」のいずれか一方を選択するための入力項目（例えばラジオボタン69等）を表示させるようにしてもよい。ここで、「詳細置換」が選択されている場合、上記で説明した第1エリア61に関する表示制御及び入力が行われる。一方、「簡単置換」が選択されている場合、サーバ20は、入力フォームを構成する複数の入力領域のうち、第2の製品の特定に必須ではない情報（属性）に対応する入力領域の一部又は全部が省略された入力フォームを端末10の表示部15に表示させる。図27に示す簡単置換画面110の第1エリア61に表示されている入力フォームは、第2の製品の特定に必須ではない情報（属性）に対応する入力領域が省略された入力フォームである。簡単置換画面110で省略する入力領域を第2の製品の特定に必須ではない情報（属性）に対応する入力領域の一部又は全部のいずれとするかは、任意である。

[0090] 簡単置換画面110における第1エリア61で入力を要求される第1の型番は、少なくとも第1の製品のシリーズ、サイズ、ベアリングの形式及び個数ならびにレール長を示す型番である。表示制御部は、図12等を参照して

説明した入出力画面 60 における「詳細置換」であっても、図 27 に示す簡単置換画面 110 のような「簡単置換」であっても、少なくとも第 1 の製品のシリーズ、サイズ、ベアリングの形式及び個数ならびにレール長を示す第 1 の型番を構成する複数のフレーズの各々を個別に入力するための複数の入力領域により構成される入力フォームを表示部に表示させる。

[0091] 以上、本実施形態によれば、リニアガイドについて、第 1 の製品の諸元に対する第 2 の製品の諸元の相違を示す情報が表示されるので、製品毎の相違を考慮した情報提供をより確実に行うことができる。また、本実施形態の製品置換支援システム 1 を用いることで、第 1 の製品から第 2 の製品への置換を希望する顧客、このような置換を勧める営業担当者等が第 1 の製品を含むカタログと第 2 の製品の製品を含むカタログとを並べて型番を読み替える作業を自動化することができる。

[0092] また、第 1 の製品に関する数値と第 2 の製品に関する数値とが同一である場合と異なる場合とで表示態様が異なることから、第 1 の製品に関する数値と第 2 の製品に関する数値との数値の相違があるところをより明確に示すことができる。よって、第 1 の製品と第 2 の製品との相違を考慮した情報提供をより確実に行うことができる。

[0093] また、第 2 の製品の寸法を確認するための参考図である標準図面 72 を表示するために既存の標準図面データ 32 を用いることで、標準図面 72 の表示に係る処理をより単純化することができ、また当該処理の負荷を低減することができる。一方、製品の見積時に提供される納入品仕様図には、製品の厳密な図面が適当であると考えられる。そこで、図面生成部 45 によりオプションが適用された第 2 の製品の納入品仕様図データを生成することで、見積及び受発注に適当な図面を提供することができる。このように、本実施形態によれば、図面の用途に応じて処理の負荷の低減とより厳密な図面の提供とを両立することができる。

[0094] また、第 2 の製品により置換される第 1 の製品を示す情報を製品仕様情報に含めることができる。よって、置換前にどのような製品が使われていたか

を記録することができる。また、第1の製品を置換する用途で実際に使用された第2の製品において、万が一、第1の製品を置換するのに適当でない何らかの事象が発生した場合に係る事象の原因特定が容易となる。すなわち、置換前の第1の製品が明確であるので、第1の製品と第2の製品との比較検証が容易になる。

[0095] また、任意のオプションを第2の製品に適用することができる。また、オプションの変更に伴い必ずしも第1の製品を置換する諸元でなくなった可能性を有する第2の製品の製品仕様情報から第1の型番を削除することで、「当該第2の製品が第1の製品を置換する製品である」という錯誤が製品仕様情報から生じる可能性を低減することができる。このため、例えば過去に得られた製品仕様情報から第2の製品を注文しようとする場合等において、その製品仕様情報で「オプションを含めた第2の製品の特徴が第1の製品に対応するかどうか」という観点での置換の妥当性を「製品仕様情報に第1の型番が記載されているかどうか」で確認することができるようになる。よって、製品仕様情報を事後に活用する際における製品の理解の助けとなる。

[0096] また、第1の型番をフレーズ単位で入力することができる。また、入力が完了した一部のフレーズにより、未入力である残りのフレーズのうち限定又は特定可能な他のフレーズの組み合わせパターンに応じた更新が行われることから、残りのフレーズの入力をより容易に行うことができる。

[0097] なお、上記の実施形態で図24を参照して説明したオプション設定画面100はあくまで一例であって、本発明で取り扱われるオプションを限定するものでない。図28は、オプション設定画面の別の一例を示す図である。図28に示すように、オプション設定画面120は、第2の製品の精度、予圧、材料、表面処理、潤滑ユニット、潤滑ユニットの封入潤滑剤、取付姿勢、取付基準面、レール継ぎ仕様、給油器種類、給油器取付の位置及び向き、防塵部品及び取付穴キャップを選択するための画面であってもよい。オプションによりリニアガイドに適用される精度、予圧、材料及び表面処理に関する特徴については、上記の実施形態と同様である。

[0098] 図29は、リニアガイドの具体的構成の一例を示す図である。オプション設定画面で選択される各種の特徴のうち、潤滑ユニットは、リニアガイドに設けられる潤滑ユニットの有無、形式、数等を示す。例えば、「K1 2枚」の潤滑ユニットが選択されている場合、「K1」という名称の潤滑ユニットが2枚設けられることを示す。「食品・医療機用」のように、名称に用途を示す文字列が含まれる潤滑ユニットの選択も、当該項目（潤滑ユニット）で行うことができる。潤滑ユニットは、例えば、図29に示すベアリング200とシール部材202との間に設けられている。

[0099] 潤滑ユニットの封入潤滑剤のオプションは、上記で説明した潤滑ユニットに含まれる潤滑剤の特徴を示す。具体的には、潤滑剤の種別を示す「AS2」、「PS2」、「LR3」、「LG2」、「NF2」、…、等の文字列のうち一つを選択することで、端末10を利用するユーザーは、潤滑油を具体的に指定することができる。潤滑ユニットの封入潤滑剤は、図28における「封入潤滑剤」の項目で選択される。「防錆油」のように、名称に用途を示す文字列が含まれる潤滑油の選択も、当該項目（封入潤滑剤）で行うことができる。

[0100] 取付姿勢のオプションは、レール201の配置に関する特徴を示す。例えば、「水平」、「垂直」、「傾斜」、「壁掛け」、「逆さ吊り」等がある。「水平」は、レール201が水平に配置されることを示す。「垂直」は、レール201が水平線に対して立設するように配置されることを示す。「傾斜」は、レール201の両側の転動路を結ぶ直線が水平線に対して傾斜するように配置されることを示す。「壁掛け」は、レール201の両側の転動路が上下の位置関係になるように配置されることを示す。「逆さ吊り」は、ベアリング200がレール201に対して下方に配置されることを示す。

[0101] 図30及び図31は、取付基準面を説明するための図である。取付基準面のオプションは、ベアリング200及びレール201がそれぞれ固定される対象との当接面であって、ベアリング200及びレール201の位置決め基準となる面（基準面）に関する特徴を示す。例えば図28に示す「単列・

W2」は、ベアリング200及びレール201の位置決めが単一の列のレール201（図30に示す右側のレール）の取付基準面211及び当該レール201に設けられたベアリング200の取付基準面210により行われ、リニアガイドのベアリング200及びレール201の双方の取付基準面210、211が荷重側に存することで組立寸法幅が図30に示す幅W2になる場合を示す。図31に示すような例の場合、レール201の取付基準面212は荷重側の反対側になり、組立寸法幅は、幅W3になる。

[0102] レール継ぎ仕様のオプションは、レール201の製作最大長を超える長さでレール201を敷設する場合において複数のレール201を継いで繋げるように設けることを想定したレール201の仕様（継ぎ仕様）に関する特徴を示す。例えば図28に示す「標準」の文字列は、第2の製品の製造元が定める標準の仕様でレール201の継ぎを行うように設けられていることを示す。

[0103] 給油器種類のオプションは、潤滑ユニットへの潤滑剤の補給（給油）のために設けられた配管の継ぎ手（グリースニップル203）の特徴を示す。例えば図28に示す給油器種類における「JIS B型（標準）」は、グリースニップル203の形状を示すとともに、この形状に対応した給油器を接続することができることを示している。

[0104] 給油器取付の位置及び向きオプションは、上記のグリースニップル203が設けられる位置及びグリースニップル203の先端の向きを示す。具体的には、例えば図29に示すグリースニップル203の位置は、図28に示す「端面標準」に対応する。また、「標準（反基準面向き）」とは、リニアガイドの基準面（図30、図31）に対してグリースニップル203の先端が反対側に向いていることを示す。

[0105] 防塵部品のオプションは、防塵のための構成（シール部材202）に関する特徴を示す。具体的には、例えば図29に示すシール部材202の具体的特徴を示す。「標準」は、シール部材202が1枚設けられることを示す。

「ダブルシール」は、シール部材202が2枚重畳して設けられることを示

す。「プロテクター」は、シール部材 202 に耐摩耗性等がより高い部材（プロテクター）を追加することを示す。「ダブルシール＋プロテクター」は、シール部材 202 を 2 重に設け、さらに最外周面にプロテクターを設けることを示す。防塵部品は、図 28 における「防塵」の項目で選択される。

[0106] 取付穴キャップのオプションは、レール取付穴を塞ぐためのキャップ（例えば、樹脂製のキャップ）の有無を示す。

[0107] 図 32 は、第 2 の製品に適用することができない 2 つ以上のオプションの組み合わせに関する警告の通知例を示す図である。表示制御部 43 は、所定の 2 つ以上のオプションの組み合わせに関する警告を通知する。具体的には、表示制御部 43 は、例えば図 32 に示すようなポップアップ画面 121 を表示させる。図 32 に示すポップアップ画面 121 は、封入潤滑剤が「防錆油塗布」である場合、一部の取付姿勢（壁掛け又は垂直）が選択されるとベアリング 200 とレール 201 との摺動部に潤滑剤が十分供給されない可能性があることを示唆するためのポップアップ画面である。係るポップアップ画面 121 により、発注者に事前に情報提供を行うことで注意を促すことができるようになる。

[0108] 図 33 は、第 2 の製品に適用することができない 2 つ以上のオプションの組み合わせが選択された場合における通知例を示す図である。図 33 に示すポップアップ画面 122 は、封入潤滑剤が「防錆油塗布」であって、かつ、取付姿勢が「壁掛け」である選択状態でオプション設定画面の「OK」ボタンを押した場合、係るオプションの組み合わせを第 2 の製品に適用することができないことを示している。このような場合、表示制御部 43 は、組み合わせ可能なオプションが選択されるまで同様の通知を表示させ、「OK」ボタンが押されてもオプション設定画面 120 によるオプションの選択を完了させられないようにする。

[0109] 表示制御部 43 は、第 2 の製品に適用することができない 2 つ以上のオプションの組み合わせが選択された場合、当該 2 つ以上のオプションのうち最後に選択されたオプションを第 2 の製品に適用することができるオプション

に自動的に置換するようにしてもよい。図34及び図35は、オプションを自動的に置換する場合の一例を示す図である。図34に示すように、精度で「PH（精密級）」が選択され、予圧で「ZZ（微予圧）」が選択された状態では、材料に「ステンレス」を選択することができない。このような場合、表示制御部43は、材料のオプションで「ステンレス」が選択されたとしても、図35に示すように、材料のオプションを第2の製品に適用することができるオプションである「標準材」に自動的に置換する。表示制御部43は、係る自動的な置換とともに、係る自動的な置換が行われた理由を示す通知（ポップアップ画面等）を表示させるようにしてもよい。

[0110] また、表示制御部43は、1つ以上のオプションが選択されたことで他のオプションが自動的に1つに限定される場合、当該他のオプションの選択結果を固定して変更不可能にするようにしてもよい。図36は、他のオプションが固定されたオプション設定画面の一例を示す図である。図36に示す例では、潤滑ユニットのオプションで「K1 4枚」が選択された場合に防塵のオプションが「標準」で固定されて変更不可能になっている。これは、「K1 4枚」の潤滑ユニットを適用した場合に、防塵のオプションが「標準」に限定されるからである。図36では、「K1 4枚」の潤滑ユニットによって限定されるオプションが防塵のみであるため、防塵以外のオプションは変更可能になっている。表示制御部43は、このようなオプションの組み合わせに係る条件に基づいてオプション設定画面120の表示態様を制御する。

[0111] オプションの組み合わせに係る条件は、例えば記憶部21に記憶される。すなわち、記憶部21は、第2の製品に適用される複数のオプションの組み合わせに関する情報を記憶する。具体的には、記憶部は、オプションの組み合わせを第2の製品に適用することができるか否か、特定のオプションが選択された場合に通知を表示させるか否か、特定のオプションが選択された場合に他のオプションを固定するか否か等の各種の条件を判定するための条件式を示すデータを記憶している。係るデータは、例えばソフトウェア・プロ

グラム内の条件式として組み込まれている。サーバ２０は、係る条件式に従いオプションの組み合わせに応じた処理内容を決定する。表示制御部４３は、決定された処理内容に応じた表示制御を行うことで、上記の図２８～図３６を参照して説明した各種の表示制御を行う。なお、オプションの組み合わせに関する各種の条件の判定は条件式によるものに限らず、適宜変更可能である。例えば、データベースにオプションの組み合わせの成立の可否等を記録し、サーバに係るデータベースを参照させることでオプションの組み合わせを判定することができるようにしてもよい。

[0112] また、表示制御部４３は、端末１０を介して行われる第２の製品の発注を受け付ける発注画面（例えば、図３８に示す発注画面１４０）を表示部に表示させるようにしてもよい。また、表示制御部４３は、発注画面で発注される第２の製品の通常の納期に比して第２の製品の納期をより早めることを要請する注文を行うことができる注文変更画面（例えば、図４１に示す注文変更画面１７０）を表示させるようにしてもよい。

[0113] 図３７は、見積回答画面１３０の一例を示す図である。図３８は、発注画面１４０の一例を示す図である。図３９は、注文完了画面１５０の一例を示す図である。図４０は、発注履歴照会画面１６０の一例を示す図である。図４１は、注文変更画面１７０の一例を示す図である。図４２は、発注確定画面１８０の一例を示す図である。サーバ２０は、表示制御部４３として機能し、これらの画面を端末１０の表示部１５に表示させる処理を行う。

[0114] 図２２に示す見積条件入力画面８０にて「今すぐ見積」ボタン８３が操作された場合、サーバ２０は、図３７に示すような見積回答画面１３０を表示させる。図３７における見積回答画面１３０は、見積条件入力画面８０にて入力された見積条件が反映される「お見積」エリア１３１、見積条件にたいする回答としての価格、出荷予定日等が表示される「ご回答」エリア１３２、端末１０のユーザーに係る「ご回答」内容での注文を行う場合に注文処理を進めるための「注文へ」ボタン１３４及び注文の際の注文番号（お客様ご注文番号）を表示させる「ご注文」エリア１３３等を有する。注文番号は、

例えば予め定められた規則に基づいて自動的に生成される。

- [0115] 見積回答画面 130 にて「注文へ」ボタン 134 が操作された場合、サーバ 20 は、図 38 に示すような発注画面 140 を表示させる。図 38 に示す発注画面 140 は、見積回答画面 130 で表示された事項の要旨に加えて、支払条件及び納入場所に関する情報が表示される「ご注文内容」エリア 141 を有する。「ご注文内容」エリア 141 の表示内容は、すなわち、端末 10 のユーザーからの注文の対象となる第 2 の製品に関する情報を示す。また、発注画面 140 は、「ご注文内容」エリア 141 に表示された内容で注文を確定させるための「確定」ボタン 142 及び注文を行わない場合のための「キャンセル」ボタン 143 を有する。「確定」ボタン 142 が押された場合、サーバ 20 は、図 39 に示すような注文完了画面 150 を表示させるとともに、注文第 2 の製品の発注を受け付ける。
- [0116] 図 39 に示す注文完了画面 150 は、発注画面における「ご注文内容」と同様の情報を示す「ご注文確定」エリア 151 を有する。すなわち、注文完了画面 150 は、「ご注文確定」エリア 151 に表示されている内容での発注が完了したことを示す画面である。
- [0117] 発注画面 140 で発注された注文の情報は、図示しない発注履歴記録用のデータベースに記録される。発注履歴記録用のデータベースは、サーバ 20 の一機能であってもよいし、サーバ 20 と通信可能に接続された他の情報処理装置の機能であってもよい。
- [0118] 端末 10 のユーザーは、発注履歴記録用のデータベースに記録された情報のうち、当該ユーザーが発注した注文の情報を図 40 に示すような発注履歴照会画面 160 にて閲覧することができる。発注履歴照会画面 160 への遷移は、例えば図 37～図 42 に示すような各種の画面に表示されているメニューバー M の「発注履歴照会」タブから行うことができる。係るメニューバー M は、図 12 に示す入出力画面等、製品置換支援システムによって表示される他の画面に含まれていてもよい。発注履歴照会画面 160 は、1 回の発注に対応する注文に関する情報が一行のレコードとして表示される注文情報

表示エリア 161 を有する。

[0119] 発注履歴照会画面 160 にて、注文情報表示エリア 161 のいずれかの行のレコードが選択（例えば、クリック操作）されると、サーバ 20 は、図 4 1 に示すような注文変更画面 170 を表示させる。注文変更画面 170 では、端末 10 のユーザーは、発注画面 140 で発注される第 2 の製品の通常の納期に比して第 2 の製品の納期をより早めることを要請する注文を行うことができる。具体的には、注文変更画面 170 は、発注履歴照会画面 160 で選択された注文における第 2 の製品の型番（A 社名番）、第 2 の製品の数量（数量）、設定されている出荷予定日（出荷予定日）等、発注画面における「ご注文内容」と同様の情報を示すエリア 171 と、注文をキャンセルするための「キャンセル」ボタン 172 と、第 2 の製品の納期をより早めることを要請する「今すぐ発注」ボタン 173 とを有する。「キャンセル」ボタン 172 が押された場合、サーバ 20 は、所定の条件が満たされる場合に注文を取り消す処理を行う。所定の条件とは、例えば発注画面から発注された注文の発注日と同日中に当該注文についてキャンセルされた場合をさす。所定の条件は、任意である。

[0120] 「今すぐ発注」ボタン 173 が押されると、サーバ 20 は、図 4 2 に示すような発注確定画面 180 を表示させる。発注確定画面 180 の表示項目は、図 3 9 に示す注文完了画面 150 における「ご注文確定」の文字列が「今すぐ発注確定」に変更されている点を除いて注文完了画面と同一である。ただし、「出荷予定日」に設定される日付は、発注画面で発注される第 2 の製品の通常の納期に比してより早い納期に対応する日付である。注文変更画面にて「今すぐ発注」ボタンを押した場合の納期の短縮の度合いは、第 2 の製品の製造に係る諸条件に基づいて決定される。

[0121] また、サーバ 20 は、発注画面 140 で発注された注文の内容を示す伝票を発行する発行部（例えば、図 4 4 に示す発行部 46）として機能してもよい。図 4 3 は、サーバ 20 が発行部 46 として機能する場合の製品置換支援システム 1 A の構成の一例を示す図である。製品置換支援システム 1 A は、

製品置換支援システム 1 の構成に加えて、第 2 の製品の製造を行う拠点に設けられた端末 5 0 及び印刷装置（プリンタ） 5 1 を備える。サーバ 2 0 と端末 5 0 とは、例えばコンピュータネットワークの通信回線 N a により通信可能に接続される。図 4 3 に示す例では、通信回線 N と通信回線 N a とが独立しているが、物理的には同一のネットワーク（例えば、インターネット回線）に接続されていてもよい。ただし、製品置換支援システム 1 A は、端末 1 0 と端末 5 0 との直接の通信が不可能となるよう設けられている。端末 5 0 は、所謂情報処理装置（コンピューター）である。

[0122] 図 4 4 は、製品置換支援システム 1 A におけるサーバ 2 0 の機能の一例を示す機能ブロック図である。サーバ 2 0 は、演算部 2 2 が製品置換支援プログラム 3 0 を実行することで、上記のデータベース 4 1、抽出部 4 2、表示制御部 4 3、出力部 4 4、図面生成部 4 5 等に加えて、さらに発行部 4 6 として機能する。

[0123] 図 4 5 は、発行部 4 6 により発光された伝票 3 0 0 の一例を示す図である。発行部 4 6 は、発注画面で発注された注文の内容を示す伝票 3 0 0 を発行する。具体的には、サーバ 2 0 は、発注履歴記録用のデータベースに記録された注文の内容を示す伝票 3 0 0 を印刷するためのデータを端末 5 0 に送信することで、伝票 3 0 0 を発行する。端末 5 0 で印刷装置 5 1 を用いて当該データに基づいた印刷を行うことで、図 4 5 に示すような伝票 3 0 0（移動票）を印刷出力することができる。印刷出力された伝票 3 0 0 は、第 2 の製品の製造を行う拠点において第 2 の製品の製造及び出荷において参照されるとともに、第 2 の製品の納品に際して当該第 2 の製品に添付される。

[0124] 伝票 3 0 0 を印刷するためのデータの形式は任意である。当該データは、例えば、図 4 5 に示す伝票フォーマットに含まれる各種項目の記載内容を示すデータである。この場合、伝票フォーマットは、端末 5 0 の記憶部に予め記憶されている。当該データは、画像データ等であってもよい。この場合、端末 5 0 側での伝票フォーマットの記憶保持は不要である。

[0125] 図 4 6 は、第 2 の製品の納期をより早めることを要請する注文が行われた

ことを示す表記（特急表記）を含む伝票の一例を示す図である。発行部４６は、注文変更画面で第２の製品の納期をより早めることを要請する注文が行われたことを示す表記を伝票３００に含める。具体的には、サーバ２０は、発注履歴記録用のデータベースに記録された注文であって、注文変更画面で「今すぐ発注」ボタンが押されるに至った注文の内容を示す伝票３１０を印刷するためのデータを端末５０に送信することで、当該伝票３１０を発行する。当該伝票３１０は、図４６に示すように、特急表記として図４５に示す通常の伝票３００の内容に「特急」の文字列を含むシンボル３１１が付加されている。特急表記が付加されている伝票３１０を確認することで、第２の製品の製造を行う製造者（スタッフ）は、係る伝票に記載された注文が納期をより早めることを要請された注文であることを容易に確認することができる。

[0126] 以上、図２９～図４６を参照して説明した構成によれば、表示制御部が見積条件入力画面８０及び発注画面１４０を表示させるので、端末からの第１の型番の入力によって第２の製品の見積及び見積を経た注文を行うことができる。

[0127] また、オプション設定画面１２０が第２の製品の精度、予圧、材料、表面処理、潤滑ユニットの封入潤滑剤、取付姿勢、取付基準面、レール継ぎ仕様、給油器種類、給油器取付の位置及び向き、防塵部品及び取付穴キャップを選択するための画面であることで、第２の製品の用途に応じてオプションを任意に選択決定することができる。

[0128] また、オプション設定画面１００，１２０を介してオプションの選択を行うことができる。また、所定の２つ以上のオプションの組み合わせに関する警告によってオプションの選択に係る情報提供を行うことができる。

[0129] また、第２の製品に適用することができない２つ以上のオプションの組み合わせが選択された場合、当該２つ以上のオプションのうち最後に選択されたオプションを第２の製品に適用することができるオプションに自動的に置換することで、組み合わせが可能なオプションの選択を示唆することができる。

る。

[0130] また、１つ以上のオプションが選択されたことで他のオプションが自動的に１つに限定される場合、当該他のオプションの選択結果を固定して変更不可能にすることで、組み合わせが可能なオプションの選択を示唆することができる。

[0131] また、発注画面１４０で発注される第２の製品の通常の納期に比して第２の製品の納期をより早めることを要請する注文を行うことができる注文変更画面１７０を表示させ、注文変更画面１７０で納期をより早めることを要請する注文が行われたことを示す表記（例えばシンボル３１１）を発行部４６が伝票３１０に含めるようにすることで、第２の製品の注文に際して、通常より納期をより早める要請に対応することができる。

[0132] 上記の実施形態では、製品仕様情報の要求時に納入品仕様図データを同時に要求するか否かを選択可能になっているが、製品仕様情報の要求時に自動的に納入品仕様図データが要求されるようにしてもよい。すなわち、図面生成部４５として機能するサーバ２０は、端末１０から製品仕様情報の要求を示す入力があった場合にオプションが適用された第２の製品の納入品仕様図データを生成するようにしてもよい。また、製品仕様情報等のデータとして、プリンタ等による印刷出力が可能なファイル形式でのダウンロードが可能なデータを提供するようにしてもよい。

[0133] 上記の実施形態では、所謂ウェブシステムを構築するためのソフトウェア・プログラムとして製品置換支援アプリケーションが設けられているが、これは一例であってこれに限られるものでない。例えば、専用のサーバ用ソフトウェア・プログラム及びクライアント用ソフトウェア・プログラムにより製品置換支援アプリケーションが構成されてもよい。

[0134] 上記の実施形態では、第１の製品及び第２の製品は、リニアガイドであるが、他の製品が第１の製品及び第２の製品であってもよい。また、オプションは、精度、予圧、材料、表面処理、潤滑又は防塵の少なくともいずれか一つに関する特徴を含んでいるが、他の特徴であってもよい。

符号の説明

- [0135] 1 製品置換支援システム
- 1 0 端末
 - 1 4 入力部
 - 1 5 表示部
 - 2 0 サーバ
 - 2 1 記憶部
 - 2 2 演算部
 - 3 0 製品置換支援プログラム
 - 3 2 標準図面データ
 - 4 1 データベース
 - 4 2 抽出部
 - 4 3 表示制御部
 - 4 4 出力部
 - 4 5 図面生成部
 - 6 0 入出力画面
 - 6 1 第1エリア
 - 6 2 第2エリア
 - 6 3 第3エリア
 - 7 0 諸元確認画面
 - 7 1 表
 - 7 2 標準図面
 - 8 0 見積条件入力画面
 - 1 0 0 オプション設定画面

請求の範囲

- [請求項1] 第1の製品を示す情報を入力する端末と、前記端末からの入力に応じて前記第1の製品に対応する別製品である第2の製品に関する情報を前記端末に提供するサーバとを備える製品置換支援システムであって、
- 前記端末は、
- 前記第1の製品を示す第1の型番の入力を含む各種の入力を行う入力部と、
- 前記サーバから提供される第2の製品に関する情報を含む各種の情報を表示する表示部とを備え、
- 前記サーバは、
- 前記第1の型番を含む前記第1の製品に関する情報と前記第2の製品に関する情報とを対応付けるデータベースと、
- 前記端末を介して入力された前記第1の型番を用いて前記データベースから前記第2の製品に関する情報を抽出する抽出部と、
- 前記抽出部により抽出された情報に基づいて前記表示部に表示される情報の表示態様を制御する表示制御部とを備え、
- 前記表示制御部は、前記第1の製品の諸元と前記第2の製品の諸元との相違に関する情報を前記表示部に表示させる
- 製品置換支援システム。
- [請求項2] 前記第1の製品及び前記第2の製品は、リニアガイドであり、
- 前記第1の型番は、少なくとも前記第1の製品のシリーズ、サイズ、ベアリングの形式及び個数ならびにレール長を示す型番であり、
- 前記表示制御部は、前記第2の製品の見積を受け付ける見積条件入力画面及び前記見積条件入力画面で行われた見積に基づいて前記第2の製品の発注を受け付ける発注画面を前記表示部に表示させる
- 請求項1に記載の製品置換支援システム。
- [請求項3] 前記表示制御部は、前記第1の型番を構成する複数のフレーズの各

々を個別に入力するための複数の入力領域により構成される入力フォームを前記表示部に表示させ、

前記入力部は、前記入力フォームに対する入力によって前記第1の型番を入力する

請求項1又は2に記載の製品置換支援システム。

[請求項4]

前記第1の製品及び前記第2の製品は、リニアガイドであり、

前記入力フォームは、少なくとも前記第1の製品のシリーズ、サイズ、ベアリングの形式及び個数ならびにレール長を示す前記第1の型番を構成する複数のフレーズの各々を個別に入力するための複数の入力領域により構成される

請求項3に記載の製品置換支援システム。

[請求項5]

前記表示制御部は、前記複数のフレーズのうち入力が完了した一部のフレーズにより限定又は特定可能な他のフレーズの組み合わせパターンに応じて入力が完了していない他のフレーズの前記入力領域を更新する

請求項3又は4に記載の製品置換支援システム。

[請求項6]

前記表示制御部は、前記抽出部により抽出された前記第1の製品に関する情報及び前記第2の製品に関する情報のうち寸法を含む数値比較可能な情報が並列する比較画面を表示させるとともに、前記比較画面において、前記第1の製品に関する数値と前記第2の製品に関する数値とが同一である場合の表示態様と前記第1の製品に関する数値と前記第2の製品に関する数値とが異なる場合の表示態様とを異なる表示態様にする

請求項1から5のいずれか一項に記載の製品置換支援システム。

[請求項7]

前記サーバは、

第2の製品の寸法を確認するための参考図である標準図面の表示に用いられる標準図面データを記憶する記憶部と、

前記抽出部による抽出結果に基づいた第2の製品の受注に用いられ

る製品仕様情報を出力する出力部と、

前記第2の製品を示す図面の出力に用いられる納入品仕様図データを生成する図面生成部とを備え、

前記表示制御部は、前記比較画面において前記標準図面を表示させる、

前記図面生成部は、前記第2の製品にオプションが適用されている場合には、オプションが適用された第2の製品の納入品仕様図データを生成する

請求項6に記載の製品置換支援システム。

[請求項8] 前記出力部は、前記第1の型番を前記製品仕様情報に含める

請求項7に記載の製品置換支援システム。

[請求項9] 前記表示制御部は、前記第2の製品に適用されるオプションの追加、変更又は削除が可能なオプション設定画面を前記表示部に表示させる

請求項8に記載の製品置換支援システム。

[請求項10] 前記第1の製品及び前記第2の製品は、リニアガイドであり、
前記オプション設定画面は、前記第2の製品の精度、予圧、材料、表面処理、潤滑ユニットの封入潤滑剤、取付姿勢、取付基準面、レール継ぎ仕様、給油器種類、給油器取付の位置及び向き、防塵部品及び取付穴キャップを選択するための画面である

請求項9に記載の製品置換支援システム。

[請求項11] 前記出力部は、前記オプション設定画面に対する入力により第2の製品に適用されるオプションが前記第1の製品に対応するオプションでなくなった場合に前記第1の型番を前記製品仕様情報に含めない

請求項9又は10に記載の製品置換支援システム。

[請求項12] 前記サーバは、

前記発注画面で発注された注文の内容を示す伝票を発行する発行部を備え、

前記表示制御部は、前記抽出部により抽出された情報に基づいて前記表示部に表示される情報の表示態様を制御し、少なくとも前記端末を介して行われる前記第2の製品の発注を受け付ける発注画面を前記表示部に表示させ、

前記表示制御部は、前記発注画面で発注される前記第2の製品の通常の納期に比して前記第2の製品の納期をより早めることを要請する注文を行うことができる注文変更画面を表示させ、

前記発行部は、前記注文変更画面で前記第2の製品の納期をより早めることを要請する注文が行われたことを示す表記を前記伝票に含める

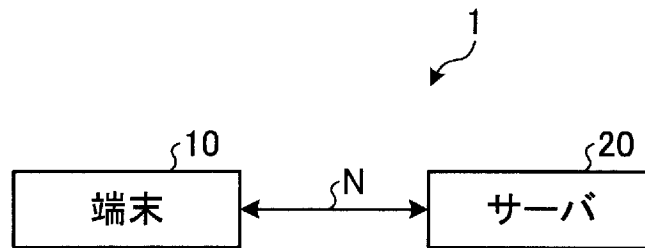
請求項1から11のいずれか一項に記載の製品置換支援システム。

[請求項13]

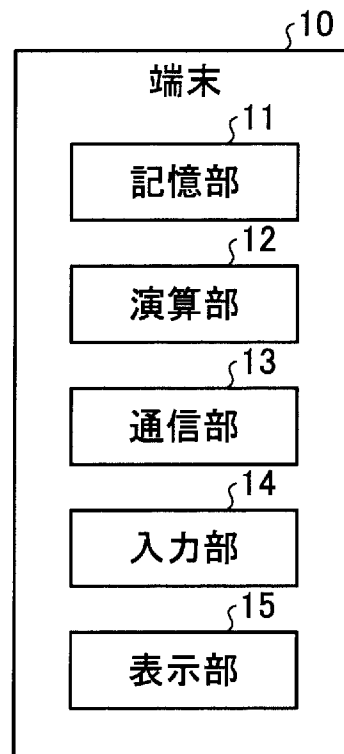
前記第1の製品及び前記第2の製品は、リニアガイドである

請求項1, 3, 5～9, 11又は12のいずれか一項に記載の製品置換支援システム。

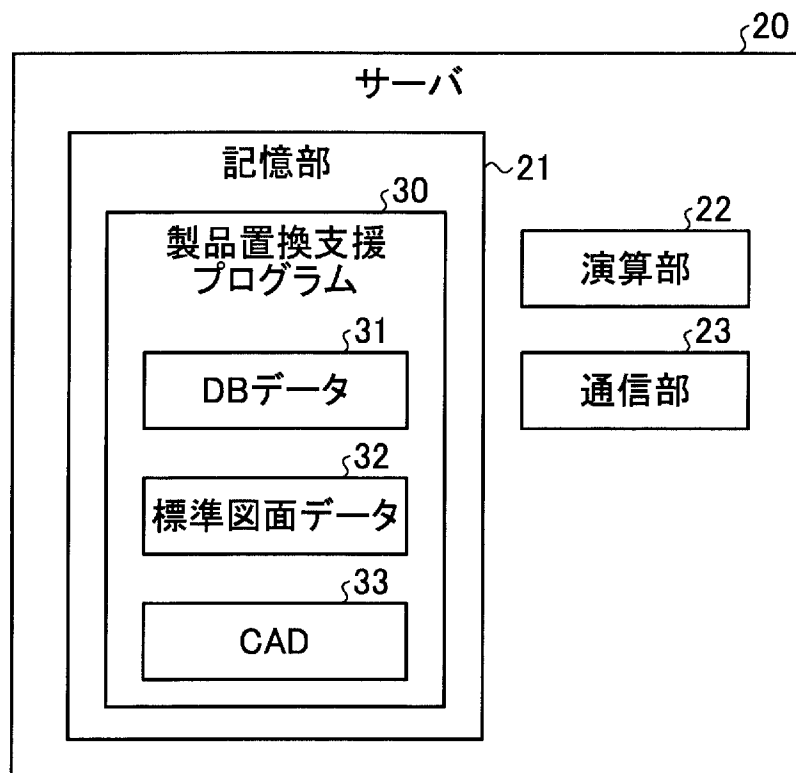
[図1]



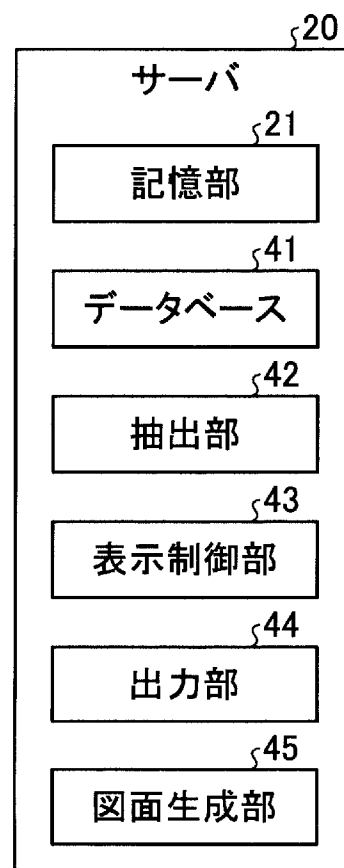
[図2]



[図3]



[図4]



[図5]

B社			A社		
シリーズ	サイズ	ベアリング形式	シリーズ	サイズ	ベアリング形式
BBB	15	A	NH	15	AN
BBB	15	B	NH	15	BN
BBB	15	C	NH	15	EM
BBB	15	D	NH	15	GM
BBB	20	A	NH	20	AN
BBB	20	B	NH	20	BN
BBB	20	C	NH	20	EM
BBB	20	D	NH	20	GM
BBB	25	E	NH	25	AL
BBB	25	A	NH	25	AN
BBB	25	F	NH	25	BL
BBB	25	B	NH	25	BN
BBB	25	C	NH	25	EM
BBB	25	D	NH	25	GM
⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮

[図6]

B社				A社	
シリーズ	サイズ	予圧	精度	予圧	精度
BBB	15	(無記号)	SP	Z0	P3
BBB	15	(無記号)	S	Z0	P4
BBB	15	(無記号)	P	Z0	P5
BBB	15	(無記号)	H	Z0	P6
BBB	15	(無記号)	(無記号)	Z0	PN
BBB	15	T0	SP	Z1	P3
BBB	15	T0	S	Z1	P4
BBB	15	T0	P	Z1	P5
BBB	15	T0	H	Z1	P6
BBB	15	T0	(無記号)	Z1	PN
BBB	15	T1	SP	Z3	P3
BBB	15	T1	S	Z3	P4
BBB	15	T1	P	Z3	P5
BBB	15	T1	H	Z3	P6
BBB	15	T1	(無記号)	Z3	PN
⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮

[図7]

B社		A社	
記号	防塵仕様	番号	防塵仕様
SU	標準(サイドシール+アンダーシール)	0	標準(サイドシール+アンダーシール)
DD	ダブルシール+アンダーシール	1	ダブルシール
PP	プロテクター+サイドシール+アンダーシール	2	プロテクター+サイドシール
DP	プロテクター+ダブルシール+アンダーシール	4	プロテクター+ダブルシール
LTSU	B社潤滑剤供給ユニットLT +サイドシール+アンダーシール	3	潤滑ユニットNSK K1+サイドシール
LTDD	B社潤滑剤供給ユニットLT +ダブルシール+アンダーシール	5	潤滑ユニットNSK K1+ダブルシール
LTPP	B社潤滑剤供給ユニットLT +プロテクター+アンダーシール	6	潤滑ユニットNSK K1 +プロテクター+サイドシール
LTDP	B社潤滑剤供給ユニットLT+プロテクター +ダブルシール+アンダーシール	7	潤滑ユニットNSK K1 +プロテクター+ダブルシール
:	:	:	:

[図8]

B社		A社	
記号	材料	番号	材料
(無記号)	高炭素鋼	0	特殊高炭素鋼
SU	ステンレス鋼	1	ステンレス鋼
⋮	⋮	⋮	⋮

[図9]

シリーズ・サイズ		組立品寸法				ベアリング																					
		高さ	H	E	W ₂	W	L	長さ	幅	取付穴																	
										B	J	J ₂	M×ピッチ×I				(M×ピッチ×I)				Q ₂	B ₁	L ₁	J ₁	J ₃	K	T
													M	PITCH	I	I ₂	M ₁	PITCH ₁	I ₁	Q							
		H	E	W ₂	W	L			B	J	J ₂	M	PITCH	I	I ₂	M ₁	PITCH ₁	I ₁	Q	Q ₂	B ₁	L ₁	J ₁	J ₃	K	T	
NH	20	30	5	12	44	69.8	32	36	0	M5	0.8	6	0	0	0	0	0	0	0	0	6	50	7	0	25	12	
NH	20	30	5	12	44	91.8	32	50	0	M5	0.8	6	0	0	0	0	0	0	0	0	6	72	11	0	25	12	
NH	20	30	5	21.5	63	69.8	53	40	0	M6	1	9.5	0	0	0	0	0	0	0	5.3	5	50	5	0	25	10	
NH	20	30	5	21.5	63	91.8	53	40	0	M6	1	9.5	0	0	0	0	0	0	0	5.3	5	72	16	0	25	10	
NH	25	36	7	12.5	48	79	35	35	0	M6	1	6	0	0	0	0	0	0	0	0	6.5	58	11.5	0	29	12	
NH	25	40	7	12.5	48	79	35	35	0	M6	1	9	0	0	0	0	0	0	0	0	6.5	58	11.5	0	33	12	
NH	25	36	7	12.5	48	107	35	50	0	M6	1	6	0	0	0	0	0	0	0	0	6.5	86	18	0	29	12	
NH	25	40	7	12.5	48	107	35	50	0	M6	1	9	0	0	0	0	0	0	0	0	6.5	86	18	0	33	12	
NH	25	36	7	23.5	70	79	57	45	0	M8	1.25	10	0	M8	1.25	11.5	0	6.8	6.5	58	6.5	58	6.5	0	29	11	
NH	25	36	7	23.5	70	107	57	45	0	M8	1.25	10	0	M8	1.25	11.5	0	6.8	6.5	86	6.5	86	20.5	0	29	11	

[図10]

基本定格荷重																				
レール寸法																				
グリースニップル		幅	高さ	ピッチ		取付ボルト穴		取付ボルト穴(LS・SS15)												
シリーズ	サイズ	ベアリング形式	取付穴 NIPPLE	T ₁ T1	W ₁ W1	H ₁ H1	B ₂ B2	F F	F ₁ F	d d	D D	h h	d ₁ d1	D ₁ D1	h ₁ h1	C C	C ₀ C0	M _{RO} MRO	M _{PO} MPO	M _{YO} MYO
NH	20	AN	M6×0.75	5	20	18	0	60	0	6	9.5	8.5	0	0	0	23700	32500	219	185	155
NH	20	BN	M6×0.75	5	20	18	0	60	0	6	9.5	8.5	0	0	0	30000	50500	340	420	355
NH	20	EM	M6×0.75	5	20	18	0	60	0	6	9.5	8.5	0	0	0	23700	32500	219	185	155
NH	20	GM	M6×0.75	5	20	18	0	60	0	6	9.5	8.5	0	0	0	30000	50500	340	420	355
NH	25	AL	M6×0.75	6	23	22	0	60	0	7	11	9	0	0	0	33500	46000	360	320	267
NH	25	AN	M6×0.75	10	23	22	0	60	0	7	11	9	0	0	0	33500	46000	360	320	267
NH	25	BL	M6×0.75	6	23	22	0	60	0	7	11	9	0	0	0	45500	71000	555	725	610
NH	25	BN	M6×0.75	10	23	22	0	60	0	7	11	9	0	0	0	45500	71000	555	725	610
NH	25	EM	M6×0.75	6	23	22	0	60	0	7	11	9	0	0	0	33500	46000	360	320	267
NH	25	GM	M6×0.75	6	23	22	0	60	0	7	11	9	0	0	0	45500	71000	555	725	610

[図11]

シリーズ	サイズ	ベアリング 形式	防塵仕様 番号	L寸法
NH	20	AN	0	69.8
NH	20	AN	1	74.8
NH	20	AN	2	75.6
NH	20	AN	3	80.4
NH	20	AN	4	80.6
NH	20	AN	5	85.4
NH	20	AN	6	86.2
NH	20	AN	7	91.2
⋮	⋮	⋮	⋮	⋮

[図12]

60

製品置換支援システム

USER様 いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

メーカー名

66

B社

他社仕様

61

シース

サイズ

ハアリング形式

ハアリング数

防塵部品記号

予圧

ハアリング材料記号

レール長

精度

レール材料記号

63

67

寸法確認

諸元確認

68

レール寸法確認後、諸元確認が有効となります。

A社相当品

62

未確定項目は“-”で表示します。

A社

呼び番号例=

q シース名

NH

25

1200

AN

K

2

P3

Z0

i 予圧記号

u 精度記号(K*:潤滑ユニットA社 K1あり)

○ 設計追い番号

y レール1本あたりのハアリング数

64

w サイズ

e レール長さ[mm]

r ハアリング形状記号

t 材料・表面処理記号

B社の呼び番号例

65

※特に表示がない項目に関しては、A社の呼び番号に準じ、記号(q, w, e...)のみ表示してあります。

B社

BBB

25

D

2

LB

SU

T0

SU

+

1200L

SU

q

w

r

y

t

u

レール

ハアリング

○ 潤滑部品番号

○ 防塵用記号

61

[illegible]

61a

他社仕様

[図15]

61

他社仕様

シリーズ	サイズ	ヘアリング 形式	ヘアリング 数
BBB ▼	15 ▼	▼ A B C D	▼

[図16]

61

他社仕様

シリーズ	サイズ	ヘアリング 形式	ヘアリング 数
BBB ▼	25 ▼	▼ E A F B C D	▼

[図17]

他社仕様

61

シリーズ	サイズ	ペアリング形式	ペアリング数	防塵部品記号	予圧	ペアリング材料記号	レール長	精度	レール材料記号
BBB	25	D	2						

寸法確認

67

諸元確認

68

レール寸法確認後、諸元確認が有効となります。

レール寸法確認後、諸元確認が有効となります。

A社相当品

62

LH	25	0.0	GM	-	2	-	-
----	----	-----	----	---	---	---	---

オプション

63

[図18]

60

製品置換支援システム

USER様 いらっしやいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

メーカー名

B社

他社仕様

シリーズ

サイズ

ハブリング形式

ハブリング数

防塵部品記号

予圧

ハブリング材料記号

レール長

精度

レール材料記号

BBB

25

A

2

DD

T0

SU

1416

P

SU

[寸法確認]をクリックし、レール寸法をご確認ください。
レール寸法確認後、諸元確認が有効となります。

67 寸法確認

68 諸元確認

A社相当品

NH

25

1416

AN

K

2

P5

Z1

未確定項目は“ ”で表示します。

オプション

防塵仕様

ダブルシール

材料

ステンレス鋼

A社

呼び番号例=

NH

25

1200

AN

K

2

P3

Z0

q シリーズ名

w サイズ

e レール長さ[mm]

r ハブリング形状記号

t 材料・表面処理記号

i 予圧記号

u 精度記号(K*:潤滑ユニットA社 K1あり)

○ 設計追い番号

y レール1本あたりのハブリング数

B社の呼び番号例

※特に表示がない項目に関しては、A社の呼び番号に準じ、記号(q, w, e,...)のみ表示してあります。

B社

BBB

25

D

2

LB

SU

T0

SU

+

1200L

○

SU

q

w

r

y

t

u

○ 潤滑部品番号

○ 防塵用記号

63

66

61

62

64

65

[図19]

60

製品置換支援システム

USER様 いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

メーカー名

B社

○簡単置換 ○詳細置換

69

他社仕様

シリーズ

サイズ

ヘアリング形式

ヘアリング数

防塵部品記号

予圧

ヘアリング材料記号

レベル長

精度

レベル材料記号

BBB

25

A

2

SS

L1

M

1416

P

F

[寸法確認]をクリックし、レベル寸法をご確認ください。
レベル寸法確認後、諸元確認が有効となります。

67

寸法確認

諸元確認

68

オプション

A社相当品

NH

25

1416

AN

2

2

製作対応範囲外です。

A社

呼び番号例=

NH

25

1200

AN

K

2

P3

Z0

q シリーズ名

w サイズ

e レベル長さ[mm]

r ヘアリング形状記号

t 材料・表面処理記号

i 予圧記号

u 精度記号(K*:潤滑ユニットA社 K1あり)

○ 設計追い番号

y レベル本あたりのヘアリング数

B社の呼び番号例

※特に表示がない項目に関しては、A社の呼び番号に準じ、記号(q, w, e...)のみ表示してあります。

B社

BBB

25

D

2

LB

SU

T0

SU

+

1200L

SU

q

w

r

y

t

e

u

t

レベル

ヘアリング

○ 潤滑部品番号

○ 防塵用記号

[図20]

70

製品置換支援システム

メーカー名
B社

諸元確認

他社形式からA社相当品を選定しました。
取付寸法、定格、精度、予圧、レール・ベアリング材料、表面処理、防塵仕様からのもっとも仕様が近いものを選んでいきます。
寸法、基本定格の比較を以下にまとめました。
A社相当品がご使用に適するものかご確認下さい。不明な点はA社までお問合せ下さい。

なお、今回の選定にあたり、A社の標準仕様としている箇所があります。また、ご注意いただきたいことがあります。
・表面処理は、ふっ化低温クロムめっきを選定しています。
・即納品にも対応できるランダムマッチング品用の精度等級を適用しています。
・即納品にも対応できるランダムマッチング品用の予圧区分を適用しています。

戻る
次へ

寸法表(L寸法は防塵部品装着時の寸法です)(着色部分は他社仕様と値が異なります) 単位:mm

諸元	型番	組立品寸法					ベアリング寸法											
		高さ H	E	W ₂	幅 W	長さ L	取付穴					グリースニップル						
							B	J	M×ピッチ×I Q ₁ ×I	B ₁	L ₁	J ₁	K	T	取付穴	T ₁		
A社 相当品	NH251416BNK2***P3Z0	40	7	12.5	48	119	35	50	M6×1×9	6.5	86	18	33	12	M6×0.75	10		
B社 製品	BBB25B2LBSU+1416SU	40	5.5	12.5	48	113.4	35	50	M6×8	6.5	78.6	14.3	34.5	9	M6	10		

レール寸法				基本定格荷重				
幅 W ₁	高さ H ₁	ピッチ F	取付穴 d×D×h	動定格	静定格	静モーメント(N・m)		
				C(N)	C ₀ (N)	M _{RO}	M _{PO}	M _{VO}
23	22	60	7×11×9	34500	71000	555	725	610
23	22	60	7×11×9	27200	45900	459	529	529

71

73

組立寸法精度

72

●掲載しているデータには正確性を期すため細心の注意を払いましたが、誤記脱漏による損害については責任を負いかねます。
●他社品情報については、一般公開されている情報を元に掲載しておりますが、仕様変更/生産中止等の情報が反映されない場合も予想されますので、ご注意願います。
●他社品情報の誤記脱漏及び情報更新の遅延に起因する損害については責任を負いかねます。

仕様確定

74

[図21]

75
↙

×

組立寸法精度 (単位: μm)

項目	精度等級PC
組立高さH	± 20
組立高さHの相互差	15(1)
	30(2)
組立幅寸法 W_2 又は W_3	± 30
組立幅寸法 W_2 又は W_3 の相互差	25

(1)同一レール上の相互差 (2)複数レールでの相互差

閉じる

[図22]

製品置換支援システム

USER様

い

ら

っ

し

ゃ

い

ま

せ

。製

品

の

ご

購

入

の

サ

ポ

ー

ト

を

さ

せ

て

頂

き

ま

す

A社名番

NH251416BN02***P3Z0

図面情報

仕様書

☒ ~92

納入品仕様図

☐ 日本語
☐ 英語

CAD(DXF)

☐ ~94

使用機械

使用箇所

お客様図番

81

お客様コード

送り先コード

~82

90

社名

事業所名

91

お見積

数量

10

83

今すぐ見積

まとめて見積

希望納期

標準価格

*1

納入単価

*2

戻る

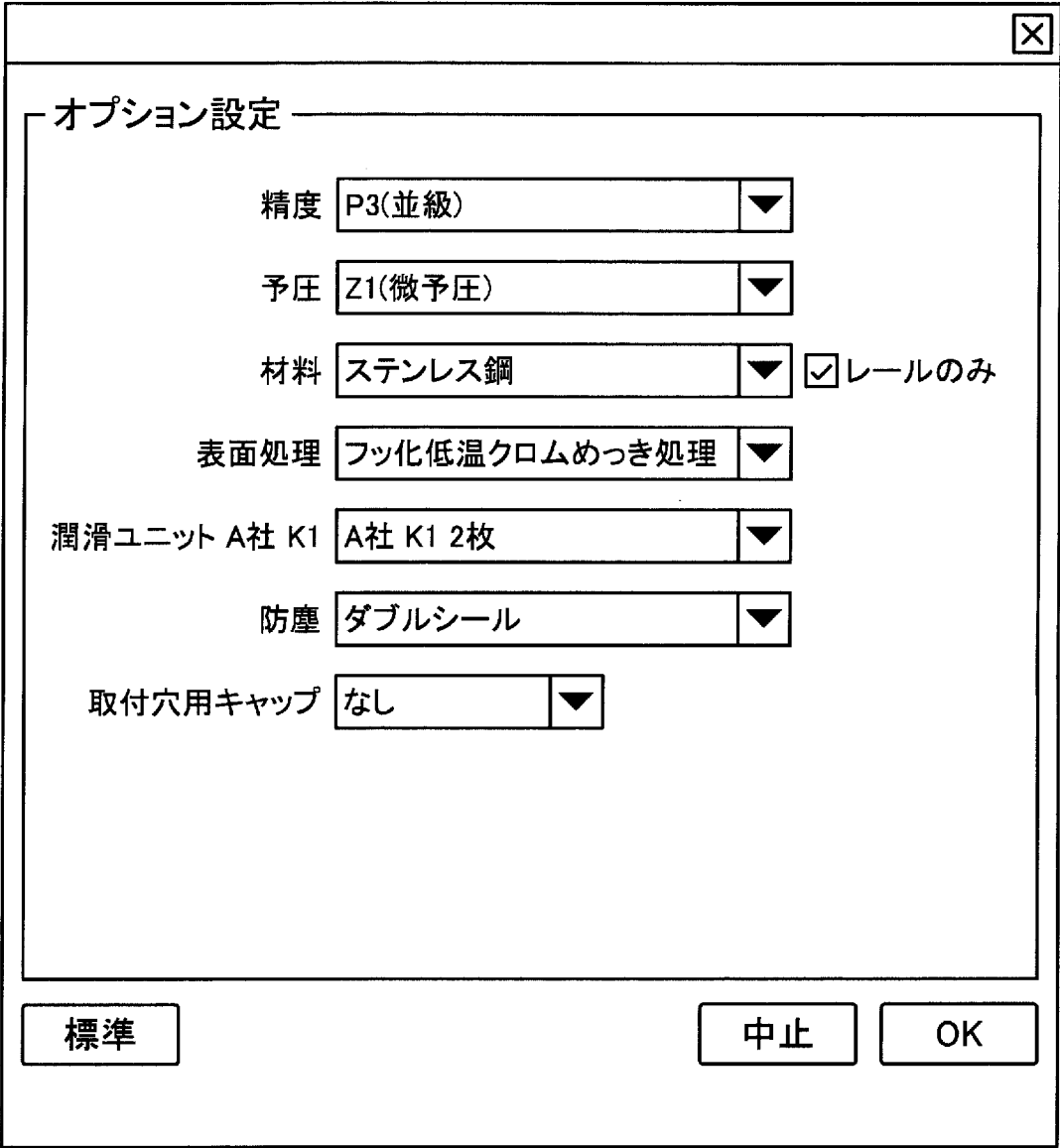
[図23]

リニアガイド仕様

日付	2014/04/16
ユーザーID	1234-5678
呼び番号	NH251416BNK2***P3Z0
参考にした名番	BBB25B2LBSU+1416SU
標準価格	***,***
参考納期	お問い合わせください。
シリーズ	NH
サイズ	25
レール長さ	1416.0
ベアリング形式	BN
ベアリング個数	2
精度等級	P4(超精密級)
予圧	Z1(微予圧)
取付姿勢	水平
取付仕様	単列・W2
封入潤滑剤	AS2
給油器種類	JIS B形(標準)
給油器位置・向き	端面標準・標準(反基準面向き)
取付穴キャップ	なし
表面処理	フッ化低温クロムめっき処理
防塵	標準(サイドシール)
材料	ステンレス鋼
レール継ぎ数	1
レール組み立てG1(mm)	18.0
レール組み立てG2(mm)	18.0
レール1長さ(mm)	1416.0
レール2長さ(mm)	0.0
レール1継ぎ部G(mm)	0.0
レール2継ぎ部G(mm)	0.0
レール取り付け穴ピッチ(mm)	60.0
レール取り付け穴仕様	タイプI(きり・座ぐり穴)
レール両端タップ穴数	0
両端ジャバラ個数	0
両端ジャバラブロック数	0
中間ジャバラ個数	0
中間ジャバラブロック数	0

[図24]

100



The image shows a software dialog box titled "オプション設定" (Option Setting). It contains several configuration options, each with a label and a dropdown menu. The options are: "精度" (Precision) set to "P3(並級)", "予圧" (Preload) set to "Z1(微予圧)", "材料" (Material) set to "ステンレス鋼" (Stainless Steel) with a checked checkbox for "レールのみ" (Rail only), "表面処理" (Surface Treatment) set to "フッ化低温クロムめっき処理" (Fluorine-coated low-temperature chromium plating treatment), "潤滑ユニット A社 K1" (Lubrication Unit A社 K1) set to "A社 K1 2枚" (A社 K1 2 sheets), "防塵" (Dustproof) set to "ダブルシール" (Double seal), and "取付穴用キャップ" (Mounting hole cap) set to "なし" (None). At the bottom of the dialog are three buttons: "標準" (Standard), "中止" (Cancel), and "OK". A reference numeral "100" with an arrow points to the dialog box.

オプション設定

精度 P3(並級) ▼

予圧 Z1(微予圧) ▼

材料 ステンレス鋼 ▼ ☒ レールのみ

表面処理 フッ化低温クロムめっき処理 ▼

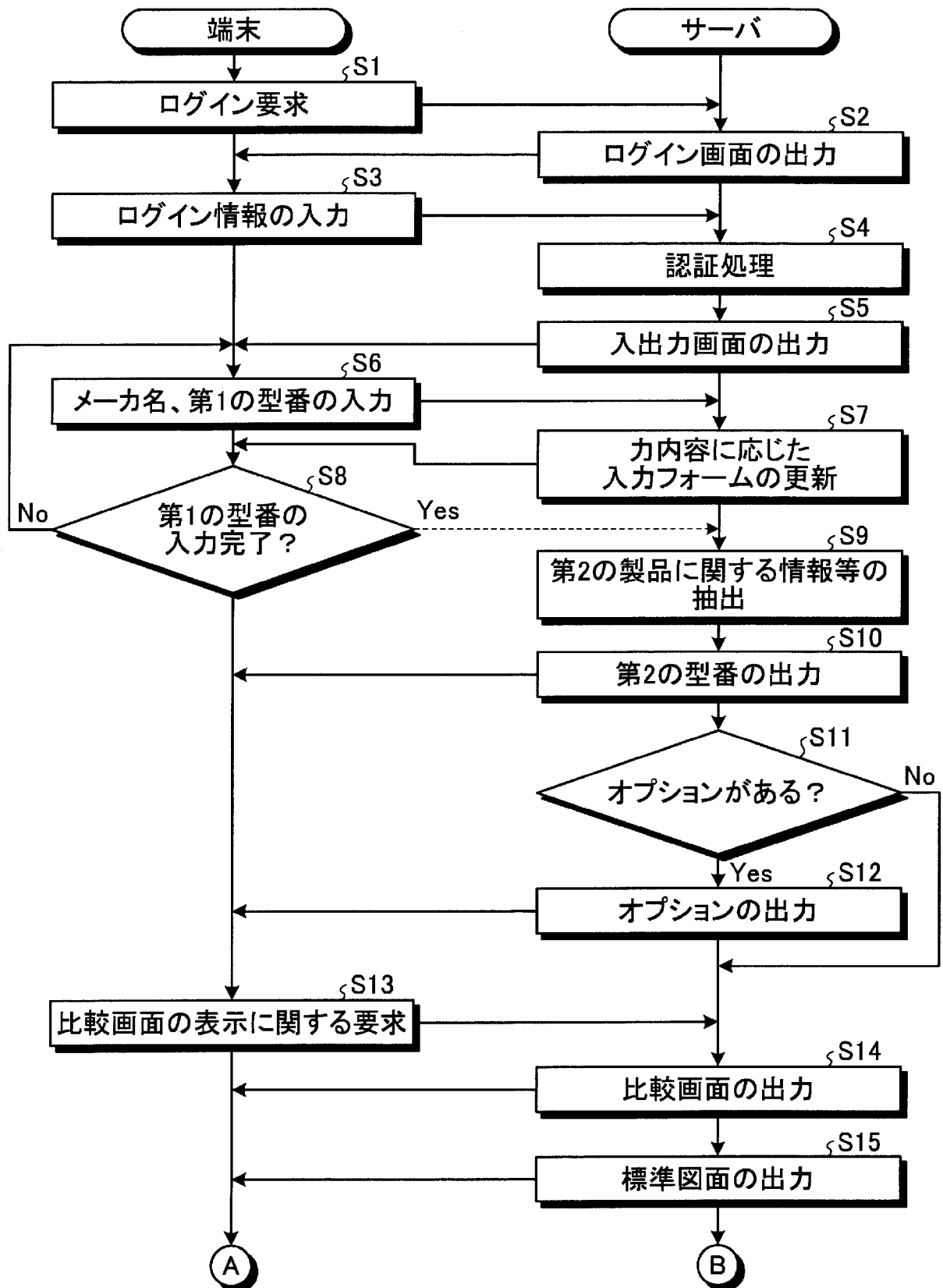
潤滑ユニット A社 K1 A社 K1 2枚 ▼

防塵 ダブルシール ▼

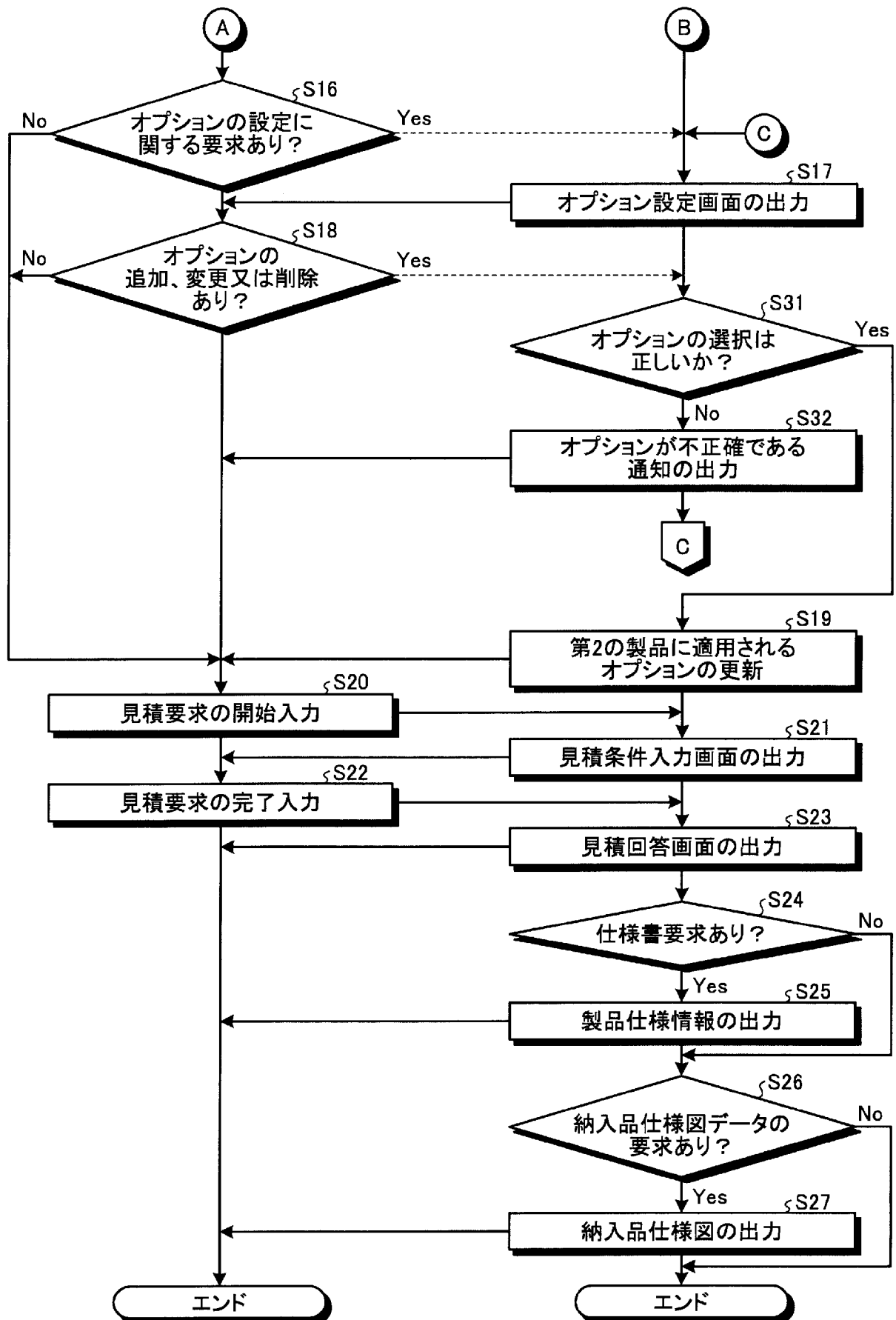
取付穴用キャップ なし ▼

標準 中止 OK

[図25]



[図26]



[図27]

110

製品置換支援システム

USER様　いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

メーカー名

C社

他社仕様

66

◎簡単置換　○詳細置換

69

シリーズ

CCC

サイズ

形式

ハアリング

予圧

レール長

精度

61

寸法確認

67

諸元確認

68

62

A社相当品

未確定項目は“-”で表示します。

64

A社

呼び番号例=

NH

25

1200

AN

K

2

P3

Z0

予圧記号

精度記号(K*:潤滑ユニットA社 K1あり)

設計追い番号

レール1本あたりのハアリング数

65

C社の呼び番号例

※特に表示がない項目に関しては、A社の連絡番号表示に準じ、記号(q, w, e...)のみ表示してあります。

C社

CCC

25

D

2

LB

SU

T0

SU

+

1200L

e

u

t

SU

ハアリング

両側シール付

軸数記号

[図28]

120

オプション設定

精度 ▼

予圧 ▼

材料 ▼

表面処理 ▼ ☐ レールのみ

潤滑ユニット ▼

封入潤滑剤 ▼

取付姿勢 ▼

取付標準面 ▼

レール継ぎ ▼

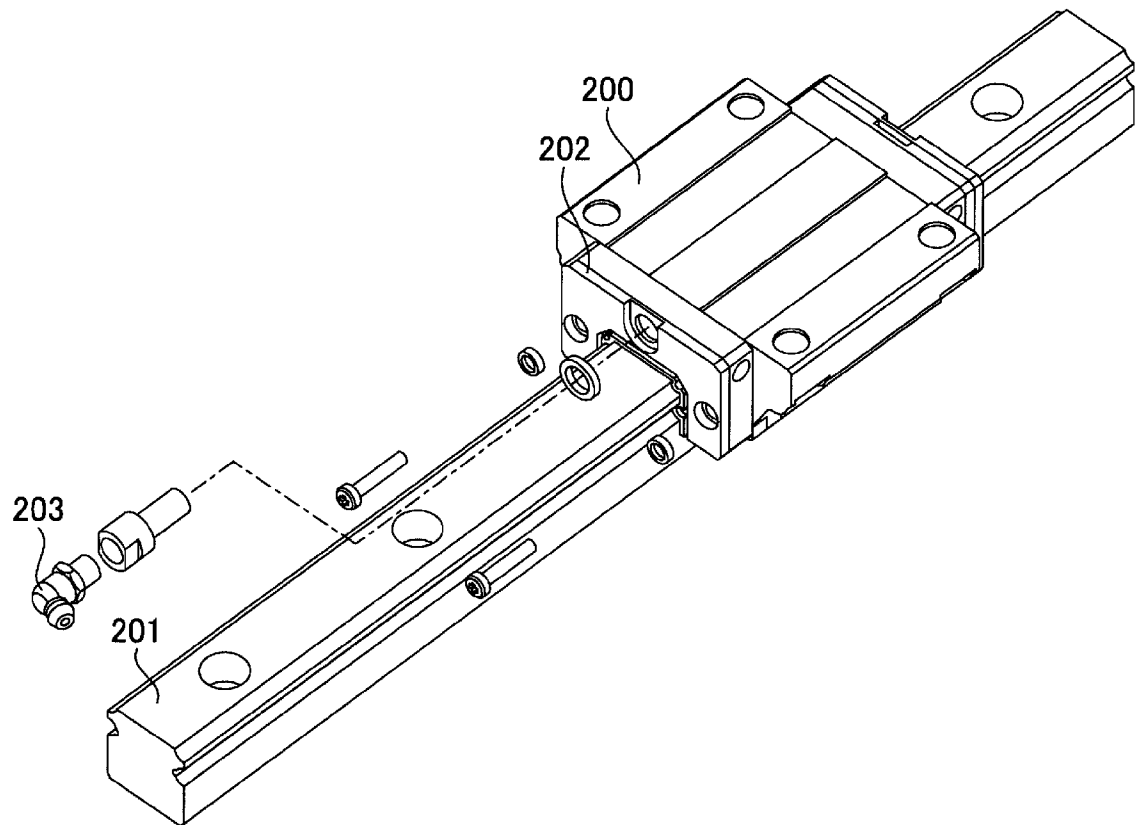
給油器種類 ▼

給油器位置・向き

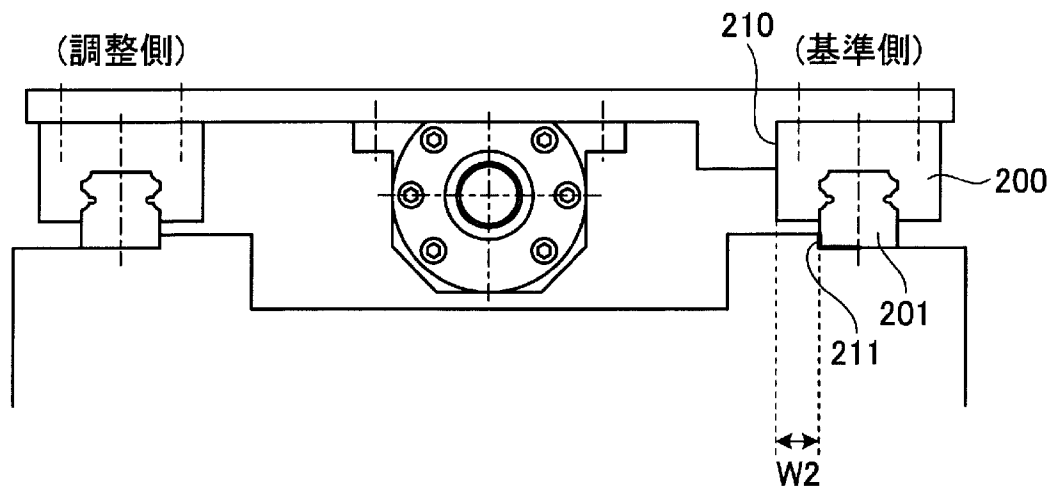
防塵 ▼

取付穴用キャップ ▼

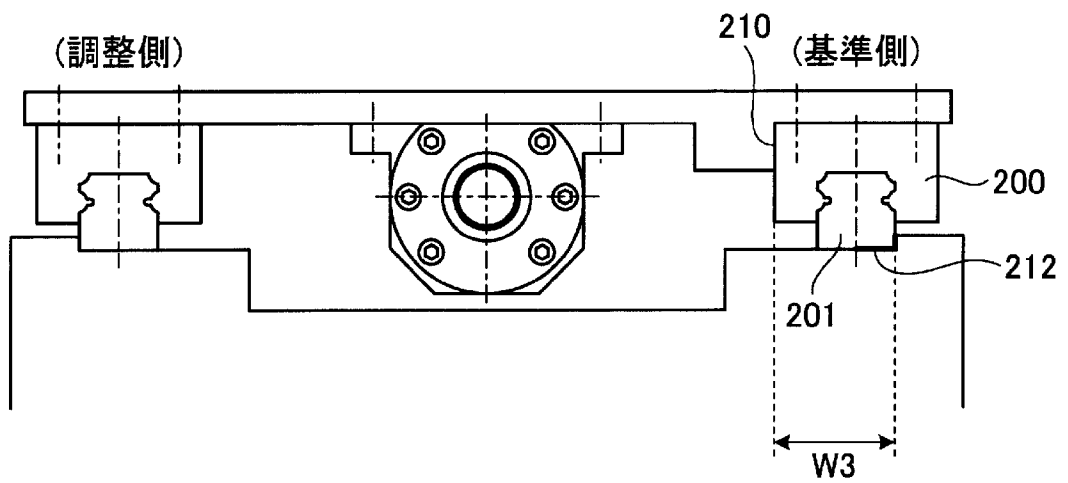
[図29]



[図30]



[図31]



[図32]

120

オプション設定

精度

予圧

材料

表面処理 ☐ レールのみ

潤滑ユニット

封入潤滑剤

取付姿勢

取付標準面

レール継ぎ

給油器種類

給油器位置・向き

防塵

取付穴用キャップ

121

オイル潤滑の場合、取付姿勢によりオイルが十分供給されない場合がありますので、取付姿勢の確認をお願いします。(M/SPEC-403)

よろしいですか？

[図33]

120

オプション設定

精度 PC(並級) ▼

予圧 ZZ(微予圧) ▼

材料 標準材 ▼

表面処理 なし ▼ ☐ レールのみ

潤滑ユニット なし ▼

封入潤滑剤 防錆油塗布 ▼

取付姿勢 壁掛け ▼

取付標準面 単列・W2 ▼ 基準面

レール継ぎ 標準 ▼

給油器種類 JIS B形(標準) ▼

給油器位置・向き 端面標準・標準(反基準面向き) 位置・向き

防塵 標準 ▼

取付穴用キャップ なし ▼

標準 中止 OK

「基本諸元」を処理することができません。オイル潤滑の場合、取付姿勢「垂直」または「壁掛け」は対象外となります。(SPEC-444)

OK

122

[図34]

120

✕

オプション設定

精度 PH(精密級) ▼

予圧 ZZ(微予圧) ▼

材料 標準材 ▼

表面処理 標準材 ▼
ステンレス ▼ ☐ レールのみ

潤滑ユニット なし ▼

封入潤滑剤 AS2 ▼

取付姿勢 水平 ▼

取付標準面 単列・W2 ▼ 基準面

レール継ぎ 標準 ▼

給油器種類 JIS B形(標準) ▼

給油器位置・向き 端面標準・標準(反基準面向き) 位置・向き

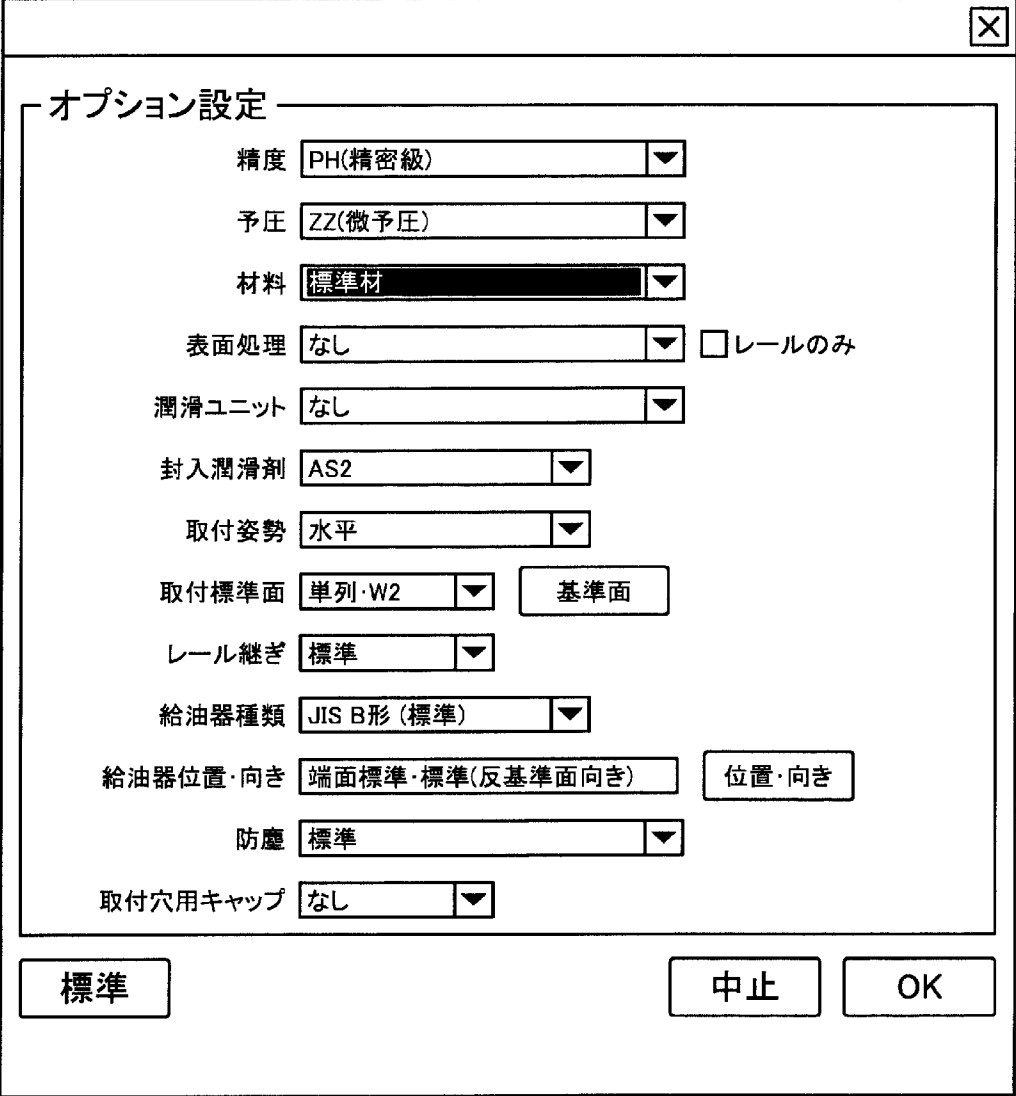
防塵 標準 ▼

取付穴用キャップ なし ▼

標準 中止 OK

[図35]

120



オプション設定

精度 PH(精密級) ▼

予圧 ZZ(微予圧) ▼

材料 標準材 ▼

表面処理 なし ▼ ☐ レールのみ

潤滑ユニット なし ▼

封入潤滑剤 AS2 ▼

取付姿勢 水平 ▼

取付標準面 単列・W2 ▼ 基準面

レール継ぎ 標準 ▼

給油器種類 JIS B形(標準) ▼

給油器位置・向き 端面標準・標準(反基準面向き) 位置・向き

防塵 標準 ▼

取付穴用キャップ なし ▼

標準 中止 OK

[図36]

120

オプション設定

精度 PC(並級) ▼

予圧 ZZ(微予圧) ▼

材料 標準材 ▼

表面処理 なし ▼ ☐ レールのみ

潤滑ユニット K1 4枚 ▼

封入潤滑剤 防錆油塗布 ▼

取付姿勢 壁掛け ▼

取付標準面 単列・W2 ▼ 基準面

レール継ぎ 標準 ▼

給油器種類 JIS B形(標準) ▼

給油器位置・向き 端面標準・標準(反基準面向き) 位置・向き

防塵 標準 ▼

取付穴用キャップ なし ▼

標準 中止 OK

[図37]

130

製品置換支援システム

USER様 いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

TOP

他社型式置換

型式選択

A社名番直接入力

発注履歴照会

見積履歴照会

A社名番
NH251416BN02***P3Z0

お見積

送り先コード
VD5655A

数量
10

仕様書
☐

納入品仕様図
☐ 日本語
☐ 英語

CAD(DXF)
☐

お客様名

使用機械

使用箇所

お客様図番

ご注文

数量
10

お客様ご注文番号
123456789

注文へ

戻る

お見積

見積番号
ES20140918149090859

数量
10

出荷予定日
受注5日後

標準価格
*1

納入単価
*2

納入金額
*3

(税抜き)

(税抜き)

ご回答

見積番号
ES20140918149090859

数量
10

出荷予定日
受注5日後

標準価格
*1

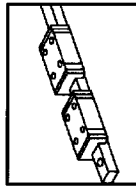
納入単価
*2

納入金額
*3

(税抜き)

(税抜き)

お見積のご要求、誠にありがとうございます。



M

132

131

133

134

[図38]

140

製品置換支援システム

USER様　いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

TOP

他社型式置換

型式選択

A社名番直接入力

発注履歴照会

見積履歴照会

ご注文内容

見積番号

ES20140918149090859

A社名番

NH251416BN02***P3Z0

数量

10

出荷予定日

2014/09/25

お客様ご注文番号

123456789

標準価格

*1

(税抜き)

納入単価

*2

(税抜き)

納入金額

*3

(税抜き)

支払条件

従来通り

納入場所

貴社倉庫

ご注文を確定します。よろしいでしょうか？

確定

キャンセル

M

141

143

142

[図39]

150

製品置換支援システム

USER様 いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせていただきます

TOP

他社型式置換

型式選択

A社名番直接入力

発注履歴照会

見積履歴照会

ご注文内容

ご注文受付番号

OD20140918149031531

A社名番

NH251416BN02***P3Z0

数量

10

出荷予定日

2014/09/25

お客様ご注文番号

123456789

標準価格

*1 (税抜き)

納入単価

*2 (税抜き)

納入金額

*3 (税抜き)

支払条件

従来通り

納入場所

貴社倉庫

ご注文文、誠にありがとうございます。
発注履歴にてご確認ください。
連続操作する場合は、メニューを選択してください。

151

M

[図40]

160

製品置換支援システム

USER様　いらっしやいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

TOP

他社型式置換

型式選択

A社名番直接入力

発注履歴照会

見積履歴照会

送り先コード

検索

キャンセルはご注文当日のみ受付出来ます。キャンセルをご希望される場合は「ご注文受付番号」をクリック願います。

ご注文日時	送り先コード	名番	希望納期	注文数	納入数	出荷予定日	標準価格	お客様 ご注文番号	ご注文 受付番号
2014/09/18 21:01	VD565500	LW271200ELC1T03KCZ		10	10	2014/09/25	*4	123456789	OD20140918149031531
2014/09/15 14:50	VD565500	LW271200ELC1T03KCZ		10	10	2014/09/22	*4	DDD	OD20140915149031439
2014/09/08 11:30	VD565500	LW271200ELC1T03KCZ		10	10	2014/09/15	*4	TEST	OD20140908149031334
2014/09/05 23:23	VD565500	LW271200ELC1T03KCZ		10	10	2014/09/12	*4	TEST	OD20140905149031254
2014/09/05 21:37	VD565500	SH252000ANC2T01PCZ		10	10	2014/09/12	*5	DDD	OD20140905149031227
2014/09/05 21:34	VD565500	SS201000JMC4T02PCZ		50	10	2014/09/12	*6	DDDDD	OD20140905149031226
					10	2014/09/12			OD20140905149031225
					10	2014/09/12			OD20140905149031224
					10	2014/09/12			OD20140905149031223
					10	2014/09/12			OD20140905149031222
2014/08/29 14:16	VD565500	LH251000ALC1T03KCZ		50	10	2014/09/05	*7	AAA	OD20140829148031063
					10	2014/09/05			OD20140829148031062
					10	2014/09/05			OD20140829148031061
					10	2014/09/05			OD20140829148031060
2014/08/06 10:20	VD565500	LH251000ALC1T03KCZ		50	10	2014/09/05	*7	123456789	OD20140829148031059
					10	2014/08/20			OD20140806148030825
					10	2014/08/20			OD20140806148030824

580件中 1-100件 次へ

M

161

[図41]

170

製品置換支援システム

USER様 いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

TOP 他社型式置換 型式選択 A社名番直接入力 見積履歴照会 発注履歴照会

キャンセル理由
☐ 価格
☐ 納期
☐ 仕様変更
☐ 購入時期変更
☐ 訂正
☐ その他
コメントをご記入ください

キャンセル内容

A社名番	LW271200ELC1T03KCZ
数量	10
出荷予定日	2014/09/25
お客様ご注文番号	123456789
標準価格	*4 (税抜き)
納入単価	*8 (税抜き)
納入金額	*9 (税抜き)
支払条件	従来通り
納入場所	貴社倉庫
ご注文受付番号	OD20140918149031531

ご注文をキャンセルします。よろしいでしょうか? 確定

今すぐ発注

ご注文に対して今すぐ発注を行う場合は、
[今すぐ発注]をクリックしてください

戻る

今すぐ発注

今すぐ発注

171

172

173

[図42]

180

製品置換支援システム

USER様 いらっしゃいませ。製品のご購入のサポートをさせて頂きます

TOP

他社型式置換

型式選択

A社名番直接入力

発注履歴照会

見積履歴照会

今すぐ発注

A社名番

LW271200ELC1T03KCZ

数量

10

出荷予定日

2014/09/25

お客様ご注文文番号

123456789

標準価格

*4 (税抜き)

納入単価

*8 (税抜き)

納入金額

*9 (税抜き)

支払条件

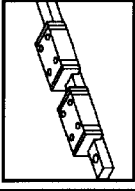
従来通り

納入場所

貴社倉庫

ご注文受付番号

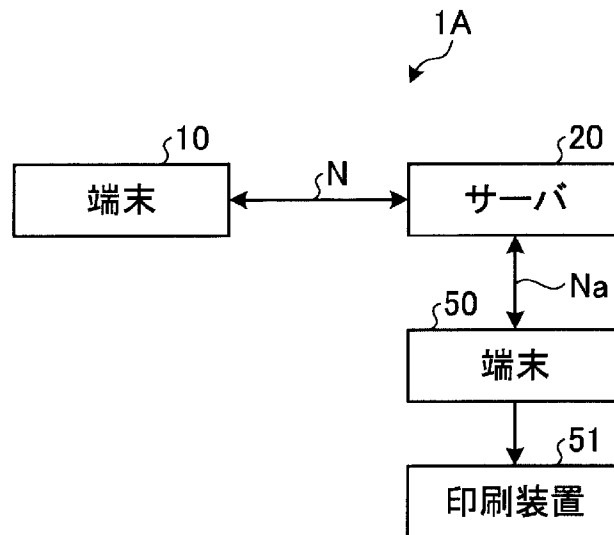
OD20140918149031531



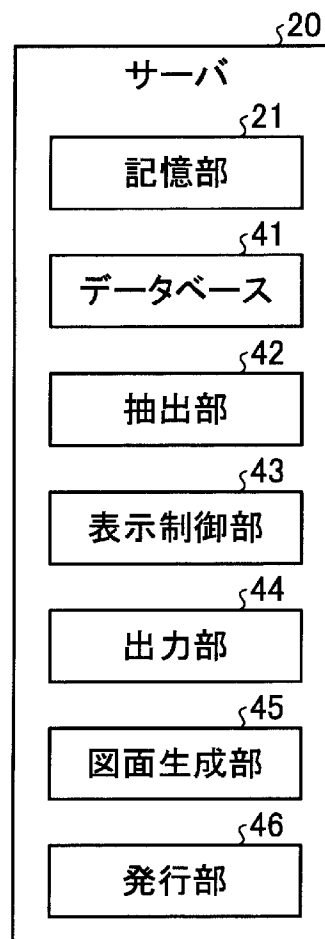
今すぐ発注を実行しました。
2営業日前倒しいたします。
操作をする場合はメニューを選択してください。

M

[図43]



[図44]



[図45]

300

移動票		発行日:2014年04月07日	正
注文No.	2014 04 05 0058		
名番	RAA45ALCTO1KHH		
数量	2		
納期	2014-04-11		
着手指示日	2014-04-10		
支社コード			
得意先コード			

[図46]

310

311

移動票		特急	発行日:2014年04月07日	正
注文No.	2014 04 05 0058			
名番	RAA45ALCTO1KHH			
数量	2			
納期	2014-04-11			
着手指示日	2014-04-10			
支社コード				
得意先コード				

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2016/059746

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

G06Q30/06(2012.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

G06Q30/06

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2016
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2016	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2016

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2005-174312 A (Matsushita Electric Industrial Co., Ltd.), 30 June 2005 (30.06.2005), paragraphs [0009] to [0056] (Family: none)	1-13
Y	JP 2003-162656 A (Matsushita Electric Works, Ltd.), 06 June 2003 (06.06.2003), paragraph [0044]; fig. 5 (Family: none)	1-13
Y	JP 2001-344323 A (Softbank E Commerce Kabushiki Kaisha), 14 December 2001 (14.12.2001), paragraph [0060] (Family: none)	2-13

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
07 June 2016 (07.06.16)

Date of mailing of the international search report
14 June 2016 (14.06.16)

Name and mailing address of the ISA/
Japan Patent Office
3-4-3, Kasumigaseki, Chiyoda-ku,
Tokyo 100-8915, Japan

Authorized officer

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2016/059746

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2003-36374 A (Tsubasa System Co., Ltd.), 07 February 2003 (07.02.2003), paragraph [0023] (Family: none)	6-13

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. G06Q30/06 (2012.01) i

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int.Cl. G06Q30/06

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2016年
日本国実用新案登録公報	1996-2016年
日本国登録実用新案公報	1994-2016年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 2005-174312 A (松下電器産業株式会社) 2005.06.30, 段落[0009] 乃至[0056] (ファミリーなし)	1-13
Y	JP 2003-162656 A (松下電工株式会社) 2003.06.06, 段落[0044] [図5] (ファミリーなし)	1-13
Y	JP 2001-344323 A (ソフトバンク・イーコマース株式会社) 2001.12.14, 段落[0060] (ファミリーなし)	2-13

C欄の続きにも文献が列挙されている。

パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」 特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」 国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」 優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
「O」 口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」 国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」 国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」 特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」 特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」 同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

07.06.2016

国際調査報告の発送日

14.06.2016

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/J P)

郵便番号 100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

佐藤 裕子

5 L

3787

電話番号 03-3581-1101 内線 3562

C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 2003-36374 A (翼システム株式会社) 2003.02.07, 段落[0023] (ファミリーなし)	6-13