

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



G00002

(43) 国際公開日
2002 年 11 月 14 日 (14.11.2002)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 02/090618 A1

(51) 国際特許分類⁷: C23C 26/00, G04B 13/02, F16D 7/02

(21) 国際出願番号: PCT/JP02/04455

(22) 国際出願日: 2002 年 5 月 8 日 (08.05.2002)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2001-138112 2001 年 5 月 9 日 (09.05.2001) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): シチズン
時計株式会社 (CITIZEN WATCH CO., LTD.) [JP/JP];
〒188-8511 東京都 西東京市 田無町六丁目 1 番 1 2 号
Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 赤尾 祐司

(AKAO, Yuji) [JP/JP]; 〒188-8511 東京都 西東京市 田無町六丁目 1 番 1 2 号 シチズン時計株式会社内 Tokyo (JP). 小池 昌之 (KOIKE, Masayuki) [JP/JP]; 〒188-8511 東京都 西東京市 田無町六丁目 1 番 1 2 号 シチズン時計株式会社内 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 鈴木 俊一郎 (SUZUKI, Shunichiro); 〒141-0031 東京都 品川区 西五反田七丁目 1 3 番 6 号 五反田山崎ビル 6 階 鈴木国際特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (国内): CN, JP, SG, US.

(84) 指定国 (広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各 PCT ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: PEAK TORQUE LOWERING COMPOSITION, PART WITH SLIDING PART USING THE COMPOSITION, AND PRESS-FITTING METHOD USING THE COMPOSITION

(54) 発明の名称: ピークトルク降下組成物、その組成物を用いた摺動部を有する部品、並びに、その組成物を用いる圧入方法

(57) Abstract: A peak torque lowering composition, a part with sliding part using the composition, and a press-fitting method using the composition, the peak torque lowering composition, wherein anti-seizure agent comprising at least neutral phosphate and/or ester phosphite is contained by a specified amount in solvent comprising hydrocarbon and/or ether, the part with sliding part treated with the composition by immersing in the composition to adhere or adsorb the composition thereto, taking out immediately, and drying, whereby a part or a precision machine can be assembled in a simple structure by using the part, the press-fitting method comprising the steps of immersing a metal plate or a shaft in the peak torque lowering composition beforehand to adhere or adsorb the composition to the inner surface of a hole for press-fitting in the metal plate or the surface of the shaft and immediately taking out and drying the metal plate or the shaft, whereby burring can be prevented from occurring at the time of pressing of the shaft.

[続葉有]

WO 02/090618 A1

162162