

CAL. : 6P23/25/26

多眼指针式石英机心 日本制造

[日本西铁城時計株式会社制造]

1. 机心基础数据

(1) 型号

型号	6P23	6P25	6P26
规格	10-1/2''		
尺寸 mm	Φ23.3×22.6×22.6		
机心厚度 mm	3.45		
针数	5 针 (日历/24小时)	5 针 (日历/周历)	4 针 (周历)
电池使用寿命	3 年		
电池型号	SR621SW		

(2) 时间标准

水晶类型 : 音叉型水晶
 频率 : 32,768Hz
 月差 : 常温环境下少于±20秒

(3) 安装的电池 : 日本产原装电池

(4) 其它

驱动系统 : 双极式步进电机
 宝石数目 : 无钻

(5) 指针力矩

分针 : 最大值 0.4 μN·m
 秒针 : 最大值 0.07 μN·m

(6) 追加机能

数码式走时调整机能 (Digital Frequency Control)
 电力节省系统 (Power Saving Reset Mechanism)

2. 附属零部件

零件名	6P23	6P25	6P26
柄轴	065-379		
(从机心的中点到柄轴端点的长度为)	20.03mm		
(螺纹为)	Φ0.9×12.18mm		

3. 其它

☆ 走时精度测定时时间单位的设定

因为机心采用DFC系统，所以在进行走时精度测定时测定器的时间单位一定要设定在10秒或10秒倍数的时间上(不能设定在“15s”、“25s”……)。走时精度测定一定要在成品表上来进行。

☆ 机心标记

MIYOTA CO. UNADJUSTED
NO JEWELS
JAPAN (CAL. No.)

☆ 标准设计间隙

机心	——	底壳间隙	最小150 μ m (微米)
玻璃	——	表针间隙	300-400 μ m (微米)

※ 以上数据依据表壳设计、构造(玻璃、外壳厚度、表针长度等)的变化,应随之调整。

☆ 表壳设计的注意事项:

- (1) 调整月历的按钮应放在隐蔽处,以防止误操作;
- (2) 回归调整月历的按钮时,力度至少需要200克。
- (3) 表盘和玻璃末端间隙应保持150微米,以避免下落时摔坏。

5. 机心的设定说明:

(1) 星期设定

拉出柄轴至2段位,向前转动柄轴,让时针和分针顺时针方向转动,设定周历到正确位置。当时针和分针逆时针方向转动时,日历不改变。
注意:周历改变的时段发生在凌晨0:00---5:30之间。

(2) 日历设定(快调功能)

拉出柄轴至1段位,向后转动柄轴,设定日历针到正确位置。
如果在下午9:00—凌晨0:00之间调整日历,日历改变将会不正确。

(3) 时间调整

在秒针走到12点时,拉出柄轴至2端位置,此时秒针将会停止在12点处,然后调整时针和分针。
当调整分针时,先快拨4-5分钟,然后再顺时针调整到正确的分针位置。
注:周历改变的时段发生在凌晨0:00---5:30之间。
当时间设置好后,推回柄轴,这时秒针也同时开始行针。

上述数值如有变更恕不另行通知

http://www.citizen.co.jp/miyota_mvt/ (英文)

<http://www.miyota-sc.com/> (中文)