

CAL. : 6P27/6P29

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 | 6P27 | 6P29 |
|---------|---------------------------|------|
| 规格 | 10-1/2'' | |
| 尺寸 mm | Φ23.7×22.6×22.6 | |
| 机心厚度 mm | 3.45 | |
| 针数 | 6 针 (时/分/秒/日历/周历/24小时) | |
| 电池使用寿命 | 3 年 | |
| 电池型号 | SR621SW | |
| 日历眼位置 | 12字位 | 3 字位 |

(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 | μ N·m |
| 秒针 | : 最大值 | 0.07 | μ N·m |

2. 附属零部件

| 零件名 | 6P27 | 6P29 |
|-------------------|---------------|------|
| 柄轴 | 065-379 | |
| (从机心的中点到柄轴端点的长度为) | 20.03mm | |
| (螺纹为) | Φ0.9m×12.18mm | |

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

<http://www.miyota-sc.com/> (中文)

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。

4. 机心的装配说明

- 1) 将柄轴拔至2段把位，顺时针方向缓慢转动柄轴进行慢换历，待时轮管旁（10点位方向）的观察孔中的转动完成一次跳动后停止转动柄轴；
- 2) 同普通表一样装配表盘；
- 3) 在星期表盘和日历表盘上装配小指针（星期针、日历针）；
- 4) 安装时、分、秒针时候，注意将表针的方向下对于12点位置；
- 5) 装配完时、分、秒针之后，缓慢转动柄轴，将分针顺时针转动5分位，然后再重新调回12点位，此时再装配24小时针，注意在装配时表针要对准24点位；
- 6) 装配完毕后，将柄轴推回到通常把位。

5. 机心的设定说明：（以6P09为例）

- 1) 时间和星期设定
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，逆时针转动柄轴设定正确的星期；同时，根据24小时与中心的时针和分针连动，正确设定中心的时针和分针和24小时针。
- 2) 日历设定（快调功能）
拉出柄轴至1段位，逆时针转动柄轴，设定日历针到正确位置。然后把柄轴推回正常位置。

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

<http://www.miyota-sc.com/> (中文)

3) 时间调整

在秒针走到12点时，拉出柄轴到2段把位，此时秒针将会停止在12点处。然后设定时针和分针，在设定分针时，先多转4-5分钟，然后再倒转回准确时间。

※ 由于星期变化是发生在AM0:00至AM5:30之间，在此期间请勿进行调时。

4) 设定结束

时间设定之后，将柄轴推回普通把位，机心开始正常计时，秒针也同时开始走

上述数值如有变更恕不另行通知