

CAL. : 8217

多针式自动机械机心 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	8217
规格	11 1/2''
尺寸 mm	φ 26
机心厚度 mm	5.67
日历	3字位
针数	4针
摆轮震动次数	21600次/小时
发条的转动方向	单方向/左旋转
宝石数	21个



(2) 时间性能

机械表的精度（日差）和石英电子表不同，发条在其缓解的过程中最大会有几十秒的误差。另外，完全上紧发条和半上紧发条两种情况之间的精度也是不同的。

精度	-20~+40秒 / 日
位差	50秒以内
延续走时	40小时以上

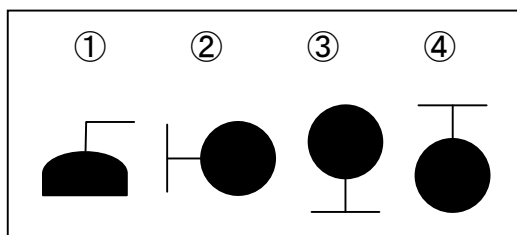
测定条件

精度 : 上紧发条后在10~60分钟之内测定。

位差 : 上紧发条后，在10~60分钟之内按下图所示的4种位置测定精度。

※ 4种位置的方向

- ① 表盘面向上
- ② 6点位向上
- ③ 9点位向上
- ④ 3点位向上



延续走时 : 将机心放在自动上条机里转动1个小时后，让手表自动上紧发条，按下图位置自然放置，记录走动时间。



※ 把机心放入自动上条机时，使机器的转动方向与发条的上条的方向一致。
 如果摆锤摆动116.5圈，大钢轮转一圈，那么当大钢轮转7.5圈时，发条上满。要让发条上满的话，摆锤必须摆动 $116.5 \times 7.5 = 873.75$ 圈在转动速度低于40rpm的自动上条机转动60分钟（考虑到旋转损耗）后，再测量走动时间。

(3) 机能

自动兼手动上条方式，以及单向手动上条方式

(4) 操作方法

上紧发条，按下面步骤调整表针和日历；

① 上发条

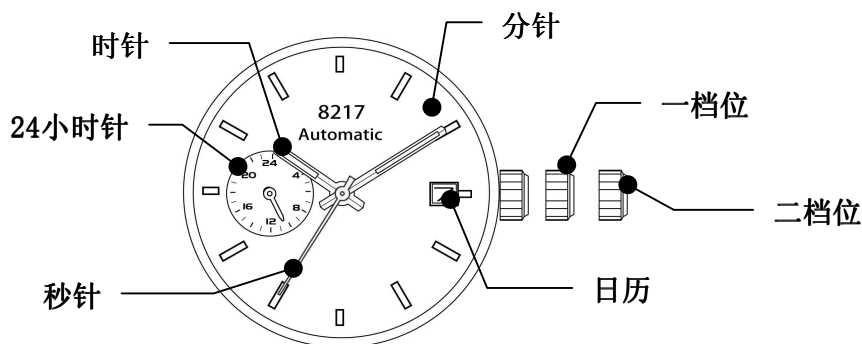
当柄头在正常位置时，也可通过转动柄轴手动上条；
 手动上条的话一般转15~20下即可。轻轻晃动手表后走针开始。

② 日历设定

- 1, 将柄头拔到一档位置，向顺时针转动柄头，调整日历。
- 2, 如果在晚上9点至凌晨1点之间进行日历调整时，当天晚上有可能不换历。
- 3, 在调整完日历后，请将柄轴推回正常档的位置。

③ 时间的设定方法

- 1, 将柄头拔到二档位置转动柄轴设置时针和分针；
- 2, 24小时针指示会与中心的时针、分针一起联动。



2. 附属零部件

零件名	8217
柄轴	065-212 ×1
固定垫圈	500-710 ×1
垫圈用螺丝	929-610 ×2

上述数值如有变更恕不另行通知