

机心规格资料

CAL. : 8245/8247

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	8245	8247
规格	11 1/2'''	
尺寸 mm	Φ26	
机心厚度 mm	5.67	
针数	3 针	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。

	机心型号
时间性能	8245/8247
精度	-20~+40秒 / 日
位差	50秒以内
延续走时	40小时以上

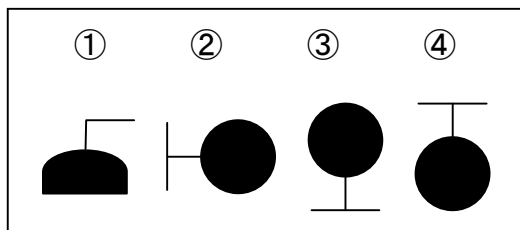
测定条件

精度 : 完全上紧发条后在10~60分钟之内测定。

位差 : 完全上紧发条后，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

8245/8247

① 上发条

当柄头在正常位置时, 手表可自动上发条;
手上发条的话一般转15~20下即可。轻轻晃动手表后走针开始。

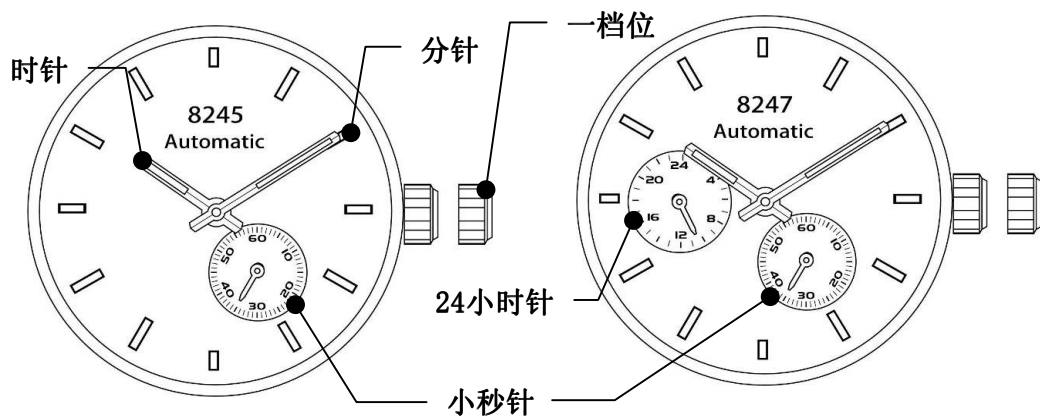
② 校时

当柄头在一档位时, 转动柄头可调整到正确时间。
对时的时候请注意调整上、下午。

8247

③ 24小时针

在调整时间的同时, 9点位的24小时针会与中央时针联动。



2. 附属零部件

零件名	8245	8247
柄轴	065-212	×1
固定垫圈	500-710	×2
螺丝	929-610	×2

上述数值如有变更恕不另行通知