

CAL. : 82S0 / 82S5 / 82S7

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	82S0	82S5	82S7
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		
秒针	大秒针	小秒针	
24小时针	无		9字位
镂空	最好部分镂空（擒纵结构部分）		



(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。

时间性能	机心型号		
	82S0	82S5	82S7
精度	-20~+40秒 / 日		
位差	50秒以内		
延续走时	40小时以上		

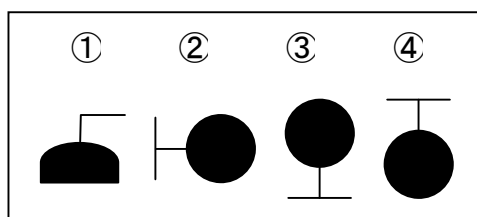
测定条件

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：将机芯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。



※ 把机芯放入自动上条机时，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

82S0/82S5/82S7

① 上发条

当柄头在正常位置时，手表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 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。

82S7

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、分针联动。



2. 附属零部件

零件名	82S0	82S5	82S7
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