

## CAL. : 0S2A/1A

### 3眼计时、指针式石英机心 日本制造

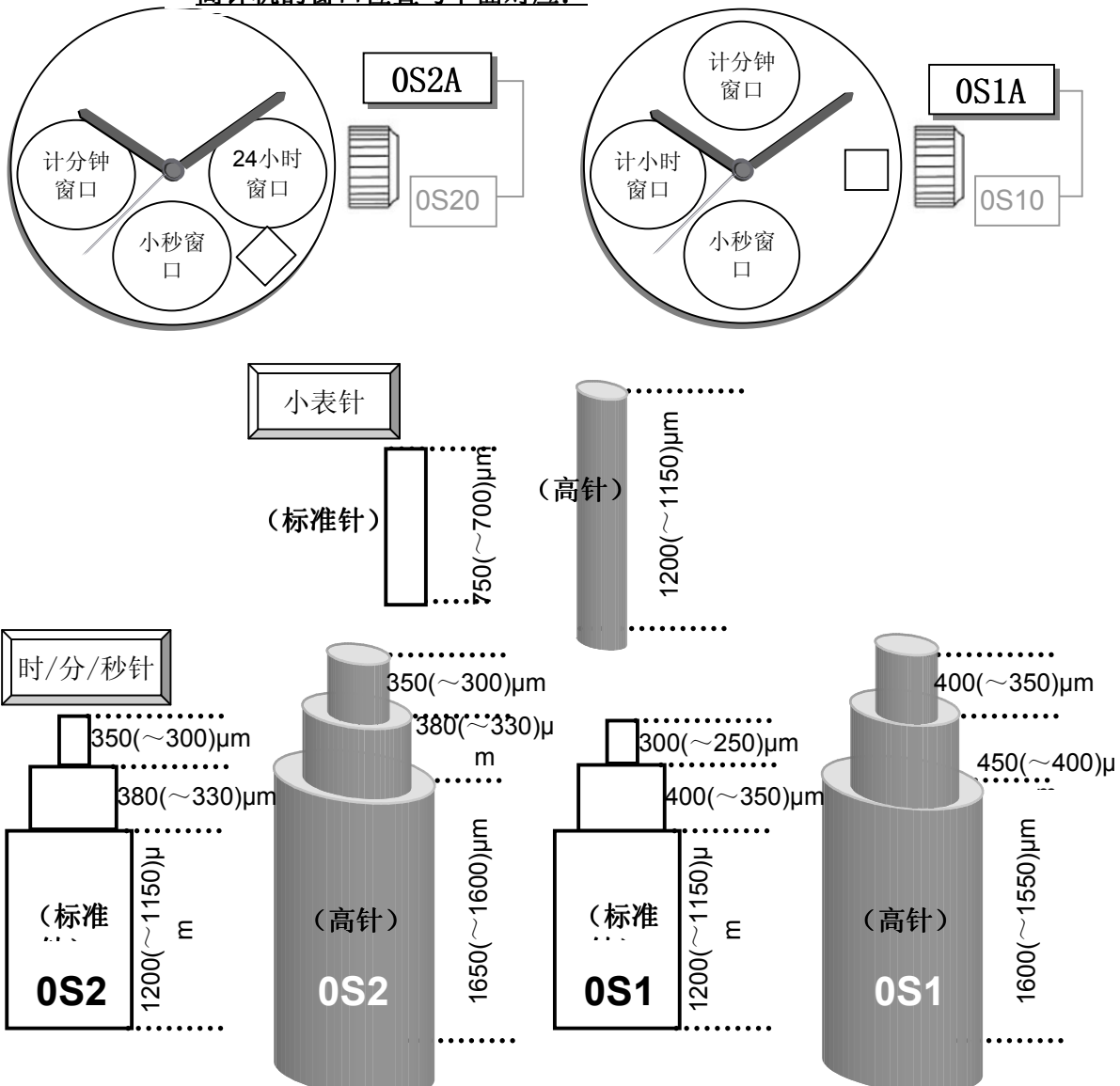
[日本西铁城時計株式会社制造]

#### 1. 机心基础数据

##### (1) 型号

型号	0S2A	0S1A
规格	13-1/2''	
尺寸 mm	Φ30.80	
机心厚度 mm	5.10	4.13
针数	6针	6针
电池使用寿命	约三年	
电池型号	SR927W (以上是在每天60分精密计时实行的条件下的数据)	
日历	4.5位	3位

高针机的窗口位置与下面对应:



## (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) 追加机能

- ① OS2A: 1/1秒计时机能 (59分59秒连续计时机能)  
OS1A: 1/1秒计时机能 (11小时59分59秒连续计时机能)
- ② 电力节省系统 (Power Saving Reset Mechanism)
- ③ 负荷补偿系统 (Over-Loading Compensation Device)
- ④ 数码式走时调整机能 (Digital Frequency Control)

## (4) 均衡指针力矩

分针 : 最大值 0.4  $\mu$ N·m  
秒针 : 最大值 0.035  $\mu$ N·m  
其它小秒针 : 最大值 0.02  $\mu$ N·m

## 2. 附属零部件

零件名	OS2A	OS1A
柄轴	065-453	
(从机心的中点到柄轴端点的长度为)	23.0mm	
(螺纹为)	$\Phi 0.9 \times 8.5$ mm	

## 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

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

### ☆ 标准设计间隙

机心 —— 底壳间隙 最小150  $\mu$ m (微米)  
玻璃 —— 表针间隙 300-400  $\mu$ 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。

※ 另外: 计时秒针请选用铝质材料。

## ☆ 测速显示

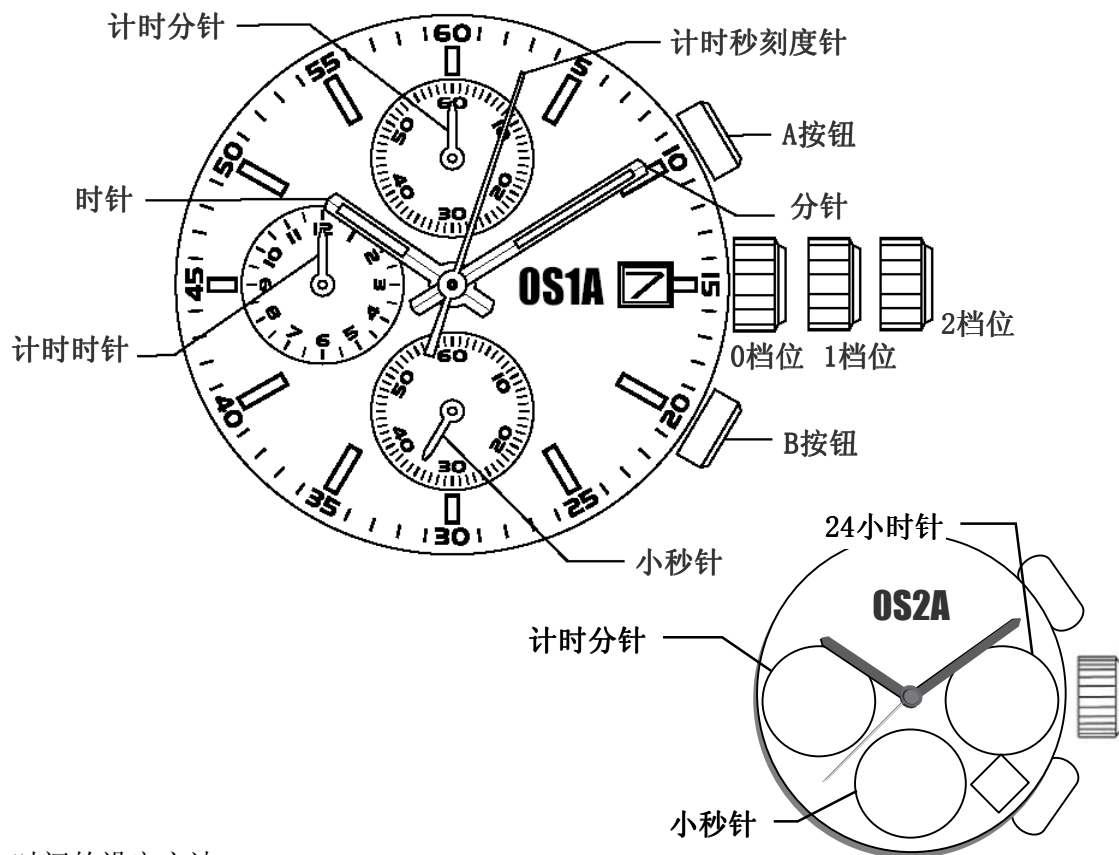
测速显示是用来简单的测定汽车行驶速度的机能，可测定汽车在行驶1公里的距离时花费了多少时间而逆推算出汽车的平均时速。

(测速机能运用的最大范围是60秒)

开始启动计时功能，在汽车行驶了1公里后，停止计时，此时，秒针指示的位置即为汽车的平均时速。例如计时开始之后45秒时，汽车行驶完了1公里，那汽车的平均时速为80公里/小时。

## 4. OS2A/1A机心的使用方法

### A) 机心示意图



### B) 时间的设定方法

- 1 将柄轴拔到2档位置，此时，计时秒刻度针会自动回到0位
- 2 旋转柄轴调整时、分针
- 3 将柄轴推回通常0档位置，机心开始正常走时，小秒针开始运针。

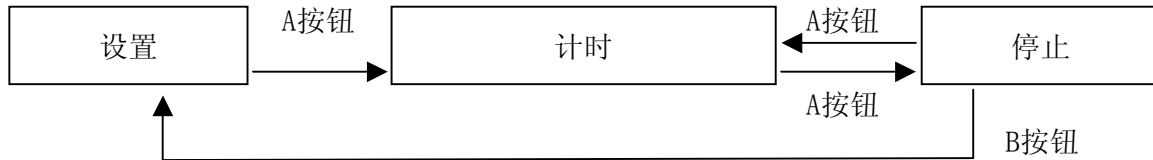
### C) 日历的设定方法

- 1 将柄轴拔到1档位置（调历位置）
- 2 顺时针转动柄轴调整日历  
※ 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，请将柄轴推回正常把的位置。

#### D) 计时功能的使用方法

OS200机芯具有最大1小时，精密度为1/1秒连续计时功能。

- 1 按动A按钮可在任意时刻开始计时状态,再次按动A按钮后，表会停止计时功能;
- 2 按动B按钮，将停止计时状态。所有的计时功能指针都会回归到零位（12点位置）。



#### E) 归零处理（包括更换电池后）

当按下归零按钮后，计时秒刻度针未能准确的回归0位时，可按照以下的方法进行调节，也包括更换电池之后也会发生这种情况。

- 1 将柄轴拨到2段位置（调时位置）；
- 2 连续按动A按钮调节计时秒刻度针的位置，直到其回到0位；
- 3 连续按动A按钮和B按钮调节计时功能针的位置，使其回到0位；
- 4 当计时功能针归零后，将柄轴推回正常的位置，按动B按钮确定表针的归零位置是否正确。

※ 除非计时秒刻度针回到零(12点)位置，否则不要将柄轴推回到正常位置。当柄轴回归正常位置时，每个表针所在的位置就被当作零（12

上述数值如有变更恕不另行通知