

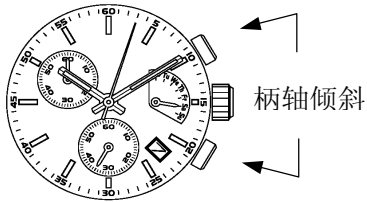
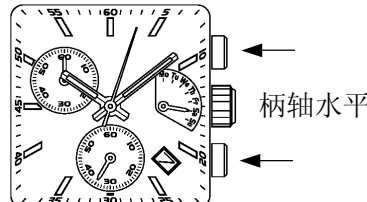
## CAL. : FS60/61

10-1/2''' 计时三眼石英机心 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	FS60	FS61
规格	10-1/2'''	
尺寸 mm	Φ 23.7×22 (3H-9H)	
机心厚度 mm	5.10	5.25
日历	有	
针数	6 针	
电池使用寿命	约两年	
电池型号	SR626SW或同等电池	
柄轴位置图示		

#### (2) 时间标准

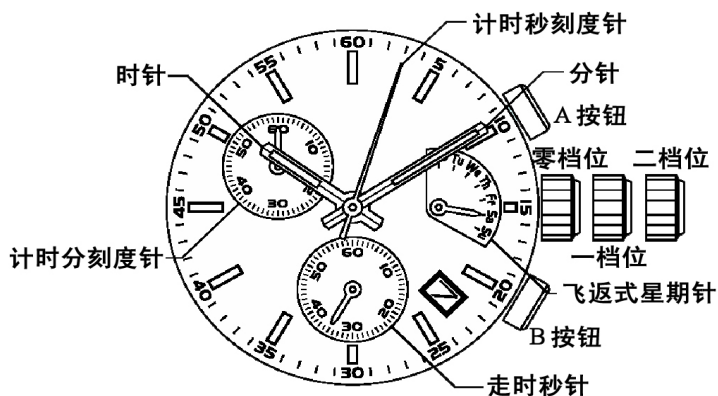
水晶类型 : 音叉型水晶  
 频率 : 32,768Hz  
 月差 : 常温环境下少于±20秒

#### (3) 针力矩

分针 : 最大值 0.4 μN·m  
 计时秒刻度针 : 最大值 0.035 μN·m  
 其它小表针 : 最大值 0.02 μN·m

#### (4) 追加功能

- ① 1/1秒计时机能 (最大计时时间为59分59秒)
- 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)



一档位: 调整日历  
 二档位: 校时/参考调整位置  
 A按钮: 开始 / 停止  
 B按钮: 改变计时状态; 计时秒刻度针回到12点位置

## 2. 附属零部件

零件名	FS60
柄轴 (从机心的中点到柄轴端点的长度为)	065-549 20.0mm
	(螺纹为) $\Phi 0.9\text{m} \times 9.06\text{mm}$

## 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.  
FS60/61  
NO JEWELS

### ☆ 标准设计间隙

机心—底壳 间隙 最小200  $\mu$  (微米)  
玻璃—表针间隙 300~400  $\mu$  (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:计时秒刻度针请选用铝质材料。

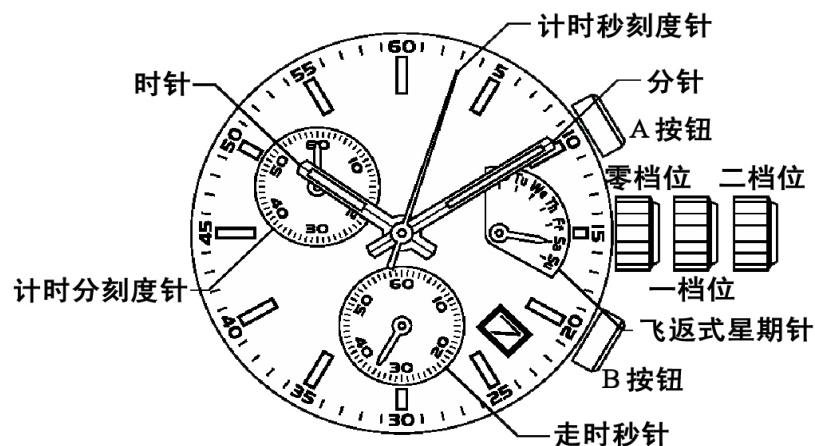
### ☆ 测速显示

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. 机心使用方法

### A) 机心示意图



## B) 时间的设定方法

- 1, 将柄轴拨到2段位置, 此时, 秒针会自动回到0位;
- 2, 旋转柄轴调整时、分针。

## C) 日历的设定方法

- 1, 将柄轴拨到1段位置 (调历位置)
- 2, 向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, 请将柄轴推回正常档的位置。

## D) 周历的设定方法

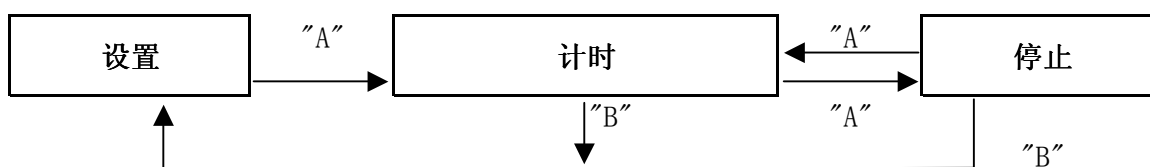
- 1, 将柄轴拨到1段位置.
- 2, 向逆时转动柄轴调整周历, 慢慢移动飞返式星期针到正确的位置;
- 3, 在调整完周历后, 请将柄轴推回正常档的位置。

## E) 计时功能的使用方法

本机心具有最大约1小时, 精密度为1/1秒连续计时功能。  
当计时开始到30秒之间, 1/20 (1/1) 秒计时针开始飞返, 然后停止在0时位置。

计时功能的使用 :

- 1, 当依次按下 “PB1”按钮, 计时功能开始或停止计时;
- 2, 当需要重新开始计时时, 按下 “PB2”按钮, 计时分针和秒针回归到零位置



## 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, 柄轴拨到2段位置
- 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, 持续按着 “PB1”不放, 计时表针会快速运针;
- 4, 当计时功能针归零后, 将柄轴推回正常的位置

※ 不要把柄轴推回到正常位置, 否则计时秒针会归于零位

※ 当按下 “PB2”重新设置计时时, 计时秒针确定指向12点位, 偶而有可能不在12点位时, 应拉出柄轴到第二档位连续按A按钮修正使秒针指向12点位。

## F) 表针的装配方法

将机心表针按下图位置放在表后盖上, 参考以下顺序进行表针的组装。

- 1, 表盘安装后, 先推动 “PB1”按钮再推动 “PB2”以确定所有表针都不移动。
- 2, 拉出柄轴到时间设置的位置 (2段位)
- 3, 逆时针旋转柄轴, 直到日历开始发生变化, 这时, 请缓慢的继续转动柄轴, 直到跳历完成后马上停止;

- 4, 安装时针, 分针和计时秒针到12点的位置;
- 5, 安装秒针和计时分针到60分钟的位置(0位置);
- 6, 安装飞返式周历针, 使其指向周历的范围。
  - ※ 飞返式周历针可以设置任何角度。
  - ※ 从周一到周日的角度必须是120度。

安装完所有的指针后, 拿走表壳并把机心放在工作台上待用。

上述数值如有变更恕不另行通知