

MIYOTA

机芯规格资料

CAL. : JS50

STOPWATCH!

12-1/2'''，三眼、多针跑秒石英机芯，0钻 日本制造

[日本西铁城時計株式会社制造]

1. 机芯尺寸

(1) 型号

型号	JS50
规格	12-1/2'''
尺寸 mm	Φ28.20mm
机芯厚度	4.18
针数	6针
电池使用寿命	约两年
电池型号	SR621SW或同等电池
日历	无

(2) 时间标准

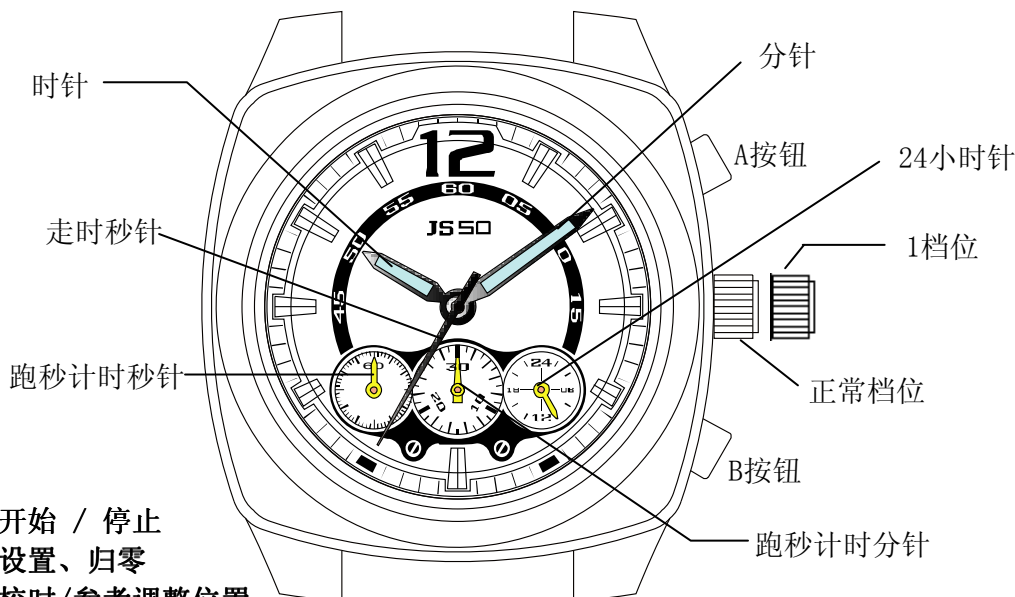
水晶类型 : 音叉型水晶
频率 : 32,768Hz
月差 : 常温环境下少于±20秒

(3) 针力矩

分针 : 最大值 0.4 μN·m
秒针 : 最大值 0.07 μN·m
其它小表针 : 最大值 0.02 μN·m

(4) 追加技能

- ① 以1秒为单位的跑秒计时功能（最大计时时间是29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)



A按钮 : 开始 / 停止
B按钮 : 设置、归零
一段位 : 校时/参考调整位置

2. 附属零部件

	JS50
柄轴	065-505
(从机芯的中点到柄轴端点的长度为)	20.03mm
(螺纹为)	Φ0.9×11.68mm

3. 其它

☆ 步度测定时时间单位的设定

因为机芯采用DFC系统，所以在进行步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”……）。步度测定一定要在成品表上来进行。

☆ 机芯标记

JAPAN
MIYOTA CO.
JS00
NO JEWELS

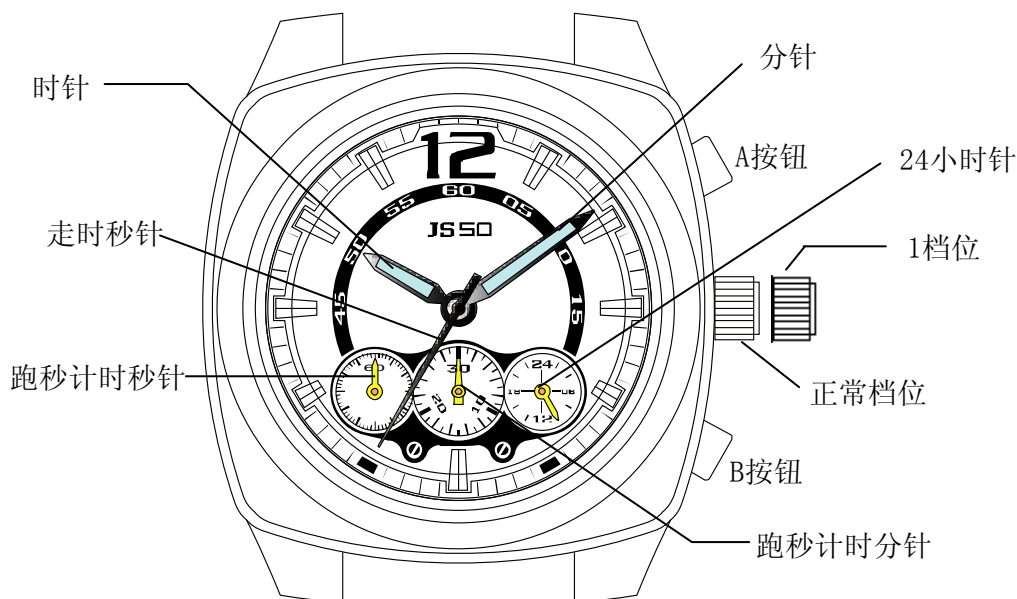
☆ 标准设计间隙

机芯—底壳 间隙 最小150 μ（微米）
玻璃—表针间隙 300~400 μ（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。

4. 机芯使用方法

A) 机芯示意图



B) 时间的设定方法

- 1, 轻拉柄轴到1档位
- 2, 转动柄轴设置时针和分针
- 3, 当表针与时间信号同步时, 推回柄轴到正常档位, 这时秒针开始运针。

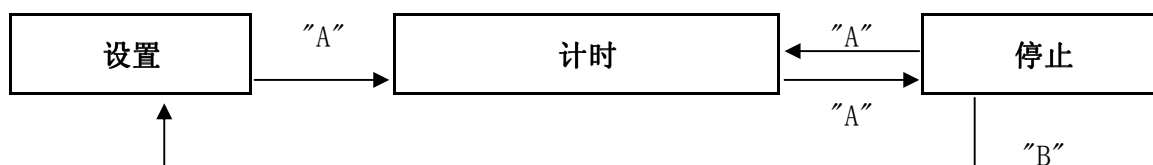
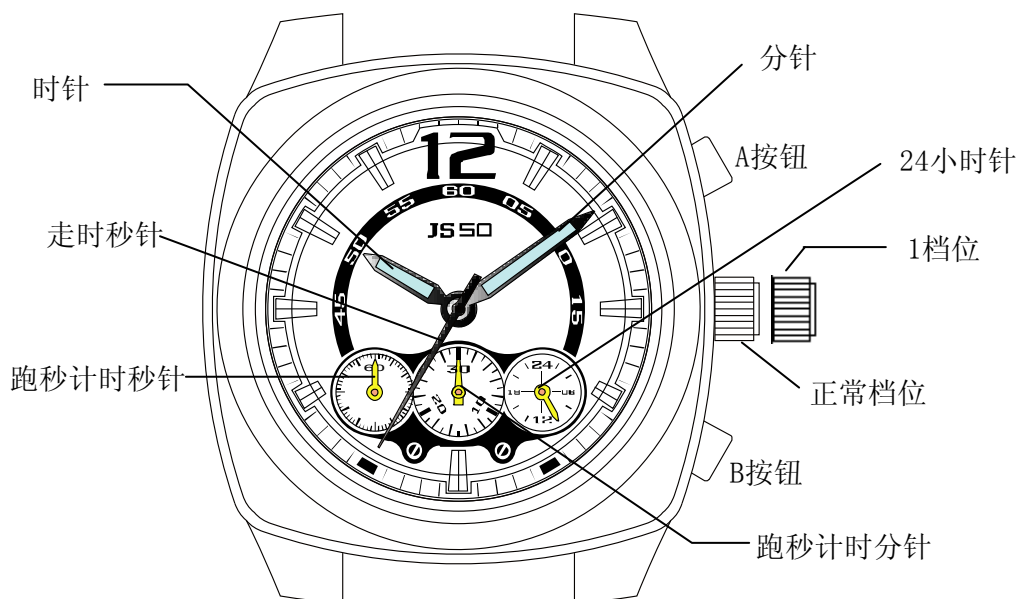
C) 跑秒功能的使用

该机心具有以1秒为单位、最大计时时间为30分钟的跑秒功能, 当连续跑秒达30分钟后跑秒将自动停止。

跑秒测定使用方法:

- 1, 按动A按钮开始跑秒;
- 2, 每当按A按钮开始跑秒, 再按A按钮结束跑秒; 可连续跑秒。
- 3, 按下B按钮重设跑秒, 时针和分针回归到零位置。

※ A按钮和B按钮在手表归零的时候不发生任何作用。



D) 归零处理 (包括更换电池后)

当跑秒重设后跑秒针不能回归到零位置时和电池重新更换后, 必须重新进行跑秒设置。

- 1, 轻拉柄轴到一档;
- 2, 按压A按钮设置跑秒针到零位置;
 - ※ 跑秒分针和跑秒秒针是同步的;
 - ※ 当连续按压A按钮时, 跑秒秒针能快速行针;
- 3, 一旦指针归到零位置, 重设时间, 把柄轴推回到正常位置。

E) 表针的装配方法

将机芯表针放在表后盖上, 参考以下顺序进行表针的组装。

- 1, 轻拉柄轴到时间设置档位 (1档位);
- 2, 安装所有的表针到12字位。

上述数值如有变更恕不另行通知