




## CAL. : GP10/11/30

### 12"大日历石英机心 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	GP10	GP11	GP30
规格	12''		
尺寸 mm	Φ 27, 25(3-9H)		
机心厚度 mm	4.40		
日历	12H (大)	3H (大)	12H (大)
针数	3针(小秒针)		3针
电池使用寿命	三年		
电池型号	SR920SW或同等电池		
样表表面			

##### (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) 其它

驱动系统 : 双极式步进电机

##### (4) 均衡指针力矩

分针                    最大值    1.00 μN·m  
 秒针                    最大值    0.08 μN·m  
 双时针                最大值    0.14 μN·m  
 小秒针 (6点位)      最大值    0.07 μN·m

##### (4) 追加功能

- ① 电力节省系统 (Power Saving Reset Mechanism)
- ② 负荷补偿系统 (Over-Loading Compensation Device)
- ③ 数码式走时调整机能 (Digital Frequency Control)
- ④ 节电, 秒针停止功能 : 把柄头拉到2段位置

## 2. 附属零部件

零件名	GP10	GP11	GP30
柄轴		065-992	
(从机心的中点到柄轴端点的长度为)	23.0mm		
(螺纹为)	$\Phi 0.9\text{m} \times 10.5\text{mm}$		

## 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

MIYOTA CO. UNADJUSTED  
NO JEWEL JAPAN GP\*\*

### ☆ 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)

※ 表盘与表玻璃边缘的间隙至少保持150微米，以避免表玻璃因跌落而易引起破裂。

※ 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. 机心使用方法

### A) 日历设置（快调功能）

拉出柄轴到第一档位，向后旋转柄轴设置日历。如果在晚上11:00到凌晨3:00之间设置日历，日历变更将可能发生错误。

### B) 调整时间

拉出柄轴到第二档位，并旋转柄轴调整时针和分针；当调整分针时，先把分针调整到比设定时间早4-5分的位置，再回调到正确的时间位置。

《注意》日历的变更是在凌晨0:00到5:30之间。时间设置后，当表针与时间信号同步时，推回柄轴到正常位置，同时秒针开始运针行走。

上述数值如有变更恕不另行通知