

1908 机械手表机芯使用说明

感谢您使用中鸥公司 1908 机芯，使用前请认真阅读以下说明：

●功能：

中心时、分、秒针指示，3 点位计分指示（30 分/圈），6 点位月相，9 点位小秒显示，12 点位指针日历，手上链。

●技术参数：

机芯直径：φ31.3mm；机芯厚度：H7.25mm；

频率：21600 次/时；钻数：22 钻。

●使用调整方法：

把的位置“1”手动上链。

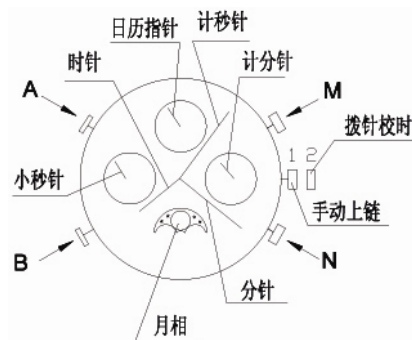
把的位置“2”拨针校时，尽量减少顺时针转动把的。

按动“M”按钮计时开始，再次按动“M”计时停止。

按动“N”按钮计时归零，

按动“A”按钮调整指针日历，

按动“B”按钮调整月相。



●装配方法：

一、装表面、表针：

1、首先按动“M”计时起停按钮，使机芯计秒停止，再按动“N”按钮计秒回零。

2、将表芯放在专用表托上，将把的轻拉至 2 挡位置，**逆时针**转动把的，使中心分针**顺时针**转动至日历小针刚刚换日时，（尽量不要顺时针转动把的）。取下工艺针（使用专用工具垂直拔起工艺针，防止轴尖弯曲或折断）。

3、将机芯上的两个固盘钉拧开退出，装入表面后拧紧固盘钉。

4、安装日历指针，将日历指针对正日历指示盘整数字符按装；在“3”点位安装计分指针，对准“30”分字符，不得偏离；**逆时针**转动把的，使中心分针顺时针转动至日历小针刚刚换日时，对正表面“12”字符安装中心时针、分针、计秒针（中心长秒针），回零误差≤0.1 秒。安装 9 点位小秒针。

二、检验：

1、每个针要平行表面且间隙均匀，时、分针在“12”点位不得偏离。

2、秒计时功能：（1）按动“M”，计时开始，（2）再次按动“M”，计时停止，（3）按动“N”归零。中心秒针归零，3 点位计分钟对准“30”字符，确认计秒/回零功能可靠。

检查日历快拨功能；月相快拨功能。

三、装入表壳：

因机芯结构特殊，此表壳结构为三件式：前圈、壳体、底盖。（将机芯装入壳体→压入前圈口→拧入固机钉→上紧后盖）。表壳结构请参考本公司提供结构示意图。

●特别注意：

此机芯拨针不同于其他机芯结构，**顺时针**转动把的，指针**逆时针**转动；**逆时针**转动把的，指针**顺时针**转动。不要顺时针转动把的拨针校时。不要在计时秒针走动时按动 4 点位归零按钮，应先按动 2 点位计时按钮计时停止后，再按动 4 点位按钮归零。计时量程 0~30 分。

手表机芯内部结构复杂，装配外观时，请使用本公司提供表托，以免造成机芯损坏。机芯在出厂前已通过严格的精度校对，如机芯有质量问题，请联系我们：