

装 配 须 知

1、装配前的准备

A、使用三头装针机、拆把芯座，将会令您的组装过程变得更可靠，不易损坏机芯

2.1 装配电池

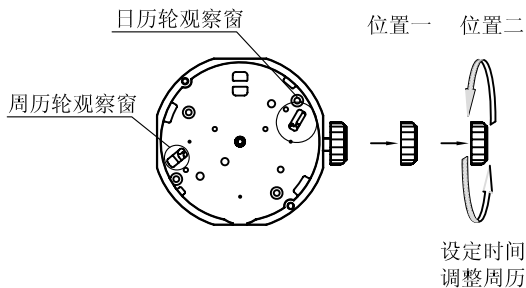
将电池放进电池槽内，确保电池在机芯内固定牢靠。

① 将把芯拔出至位置二，按箭头方向顺时针调时，在观察窗见到周历轮开始移动时，放慢调时速度，待周历轮连续跳过两个齿，日历轮同步跳过一个齿，则此位置即为周/日历小指针的装配位。

② 将把芯推回原位

***周历轮第二次跳齿与日历轮跳齿同步时间差应不超过 $\pm 30\text{MIN}$**

周/日历针位确定后，则时、分针对应位置为凌晨“0”点位置（24小时小指针刻度为：24H）



2.2 装配表面

A、不能用胶水

B、检查表面孔位是否正中，定位钉是否变形。

2.3 装配表针（1）

***装配指针必须使用特定底座工装**

A、依照表盘刻度，平衡装下周历、日历小指针

B、对准刻度24H位平衡装下24小时指针

C、检查安装好的小表盘指针是否在水平位置，指针与表盘之间是否有一定的间隙。

***秒表指针在装配过程中要求：力度适中，避免压伤或压歪损伤针轴。**

G、用三头装针机分别将中央时针、分针、秒针对正“12h”位置平衡装下（防止金属针损伤装针级）。

H、转动把芯，检查时针、分针、秒针是否在水平位置，转动是否顺畅，

中央指针与24小时指针指示是否同步

如果时、分针装配位置不正确，不允许用手直接拨动指针归位，这样做会损坏机芯齿轮，必须拆下重装。

重新装针后注意检查跳历时间是否在中央指针指示的“ $24\text{H} \pm 15\text{MIN}$ ”区间

***三针之间有间隙，不要碰针，秒针上翘可能碰表玻璃**

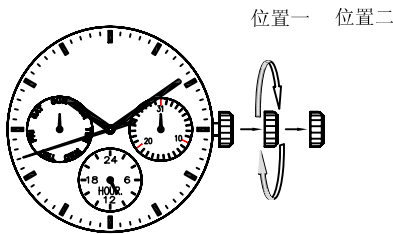
***重新装针时必须用取针器取下指针。**

2.4 装入表壳，剪把芯，拧紧把的

- A、将机芯及表壳用吸耳球吹吸干净后，将带把芯的机芯放入表壳内
- B、将把芯剪裁至所需的长度（注意：不能裁短，否则走时不准），
检查把芯是否与表壳孔同心，侧面看把芯要与表盘面平行）
- C、在把芯上拧紧把的

2.5 完成装配

- A、装入固机圈（注意：固机圈要与表芯配合适当，不要过紧，否则会造成死机或走时不准）
- B、关紧后盖（注意：检查后盖是否直接压住表芯或压住把芯，
把芯要与表盘面平行，否则会走时不准）
- C、检查机芯快调日期功能



将表冠拔出至位置一，按箭头方向旋转表冠，检查机芯快速设定日期功能
（位置一为机芯快速更改日期功能）

*** 手表装配完成后，请勿在指针指示为9:00PM至1:00AM 时间段检查机芯跳历功能，
否则可能无法正确更改日期。如需在该段时间检查跳历功能，请先把
时间更改为上述时段以外的时间，再进行操作，最后重设正确时间。**