



中华人民共和国国家标准

GB/T 26693—2011

计时仪器 手表机心的形状、尺寸和名称

Timekeeping instruments—Movements—
Types, dimensions and nomenclature

(ISO 3764:2000, MOD)

2011-06-16 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 3764:2000《计时仪器 机心 形状、尺寸和名称》。

本标准与 ISO 3764:2000 的技术性差异及其修改原因如下：

——关于规范性引用文件，本标准做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

- 用修改采用国际标准的 GB/T 1800.1 代替了 ISO 286-1(见第 2 章)；
- 用等同采用国际标准的 GB/T 9820.2 代替了 ISO 6426-2(见第 2 章)。

——增加了圆双切割形状机心类型及其图示和尺寸系列，这是一种已在国内外生产和使用的指针式石英手表新型日历机心，与圆切割形相对应，将其命名为 3 型“圆双切割形”，原国际标准中的 3 型和 4 型依次顺延为 4 型和 5 型(见第 1 章)。

——增加机心尺寸单位“ mm ”的条注，以便于读者理解(见第 1 章条注)。

——表 1 中 d_1 尺寸增加 29.6 mm、36.6 mm， d_2 尺寸增加 17.5 mm、19.8 mm、23.7 mm、26.0 mm、30.0 mm 和 37.2 mm，这些尺寸都是在国内外已广泛生产和使用的机心尺寸。

——表 1 中 d_2 尺寸删除 17.6 mm。我国广泛生产的机心 d_2 尺寸为 17.5 mm，原国际标准中的 17.6 mm 与其太接近。增加 17.5 mm，删除 17.6 mm 将有利于标准在国内的实施。

——表 2 中 d_1 尺寸增加 13.0 mm、26.6 mm， d_2 尺寸增加 13.5 mm、27.0 mm，这是两组已广泛使用的指针式石英手表机心尺寸。

——删除原国际标准表 1、表 2 中的注 3 及表 3、表 4 中的注 2，因为在第 3 章“术语和定义”中已经说明 GB/T 1800.1(ISO 286-1)确立的术语适用于本标准。

本标准做了下列编辑性修改：

——改变标准名称，提高与标准内容的一致性。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国钟表标准化技术委员会(SAC/TC 160)归口。

本标准起草单位：轻工业钟表研究所、飞亚达(集团)股份有限公司、珠海罗西尼表业有限公司、福建上润精密仪器有限公司、依波精品(深圳)有限公司、义乌市卓越电子有限公司、石狮市信佳电子有限公司。

本标准主要起草人：金英淑、巫玲坚、王永宁、苏方中、杨丽、郭新刚、王坚、刘忠、刘胜永。

计时仪器

手表机心的形状、尺寸和名称

1 范围

本标准规定了机械手表和指针式石英手表机心的形状、装配尺寸和名称。

本标准适用于下列 5 种形状的机心。

——1 型：圆形；

——2 型：圆切割形；

——3 型：圆双切割形；

——4 型：5 1/2^{'''}；

——5 型：6 3/4×8^{'''}。

注：单位“^{'''}”（令）是商业上用来近似标示机心尺寸的法国制单位，不是国际单位制单位，1^{'''}≈2.256 mm。目前钟表制造业使用的以令为单位表示的机心类型，其名义上令的数值只是实际毫米尺寸换算成令的近似值。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1800.1 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第 1 部分：公差、偏差和配合的基础 (GB/T 1800.1—2009, ISO 286-1:1988, MOD)

GB/T 9820.2 计时学术语 第 2 部分：技术和商业用定义 (GB/T 9820.2—2008, ISO 6426-2:2002, IDT)

3 术语和定义

GB/T 1800.1 和 GB/T 9820.2 确立的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 机心直径

3.1.1

装配直径 d_1 casing diameter d_1

配壳用的夹板或相应组件的机心直径。

注：如果主夹板的突出部分不超过直径的 1.5%，且长度不大于主夹板周长的 10%，那么装配直径不包括机心零件的突出部分。

3.1.2

外径 d_2 outer diameter d_2

在主夹板或相同部件、组件的突出位置，机心的最大直径。