

2406A 24マチックレディーウィークデーター

1972. 7

1) 仕様

機械落径	19.00mm
機械厚ミ	4.58mm
テンプレ振動数	28,800回/時(8振動)
自動巻(手巻装置付)	切換伝エ車方式
カレンダー(日付・曜日・曜文字和英切換機構・日・曜早修正装置付)	

2) 特長

豊富な機能をもつ婦人用薄型自動巻時計

婦人用時計としては、他に例をみない多機能薄型自動巻時計です。

安定した時間精度を有する高振動時計

高振動(8振動)により、精度維持をはかり自動巻の生命である巻上性を十分にとった信頼性の高い時計です。

簡単な操作の日・曜修正装置

日・曜修正機構の部品は、すべて切換レバーにまとめたコンパクトな設計になっています。したがって、分解・組立はきわめて容易で、確実な、日・曜修正ができます。

3) 分解・組立

分解は図の番号①→⑤⑨の順序で分解してください。組立は図の番号⑤⑨→①の順序で組立てください。

4) 注油

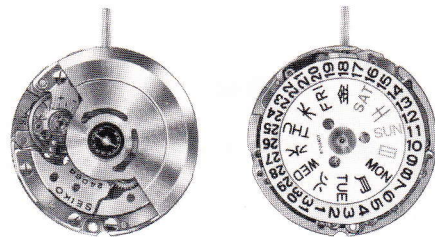
図中で、つぎの記号は油の種類、量、注油箇所を示します。

●種類

- セイコーウォッチ油 S-6
- セイコーウォッチ油 S-4
- セイコーウォッチ油 S-3
- メービスA
- メービスV

●注油量

- 多めに
- 標準量
- 極く少量



ムーブメント

2406A カレンダー・切換機構

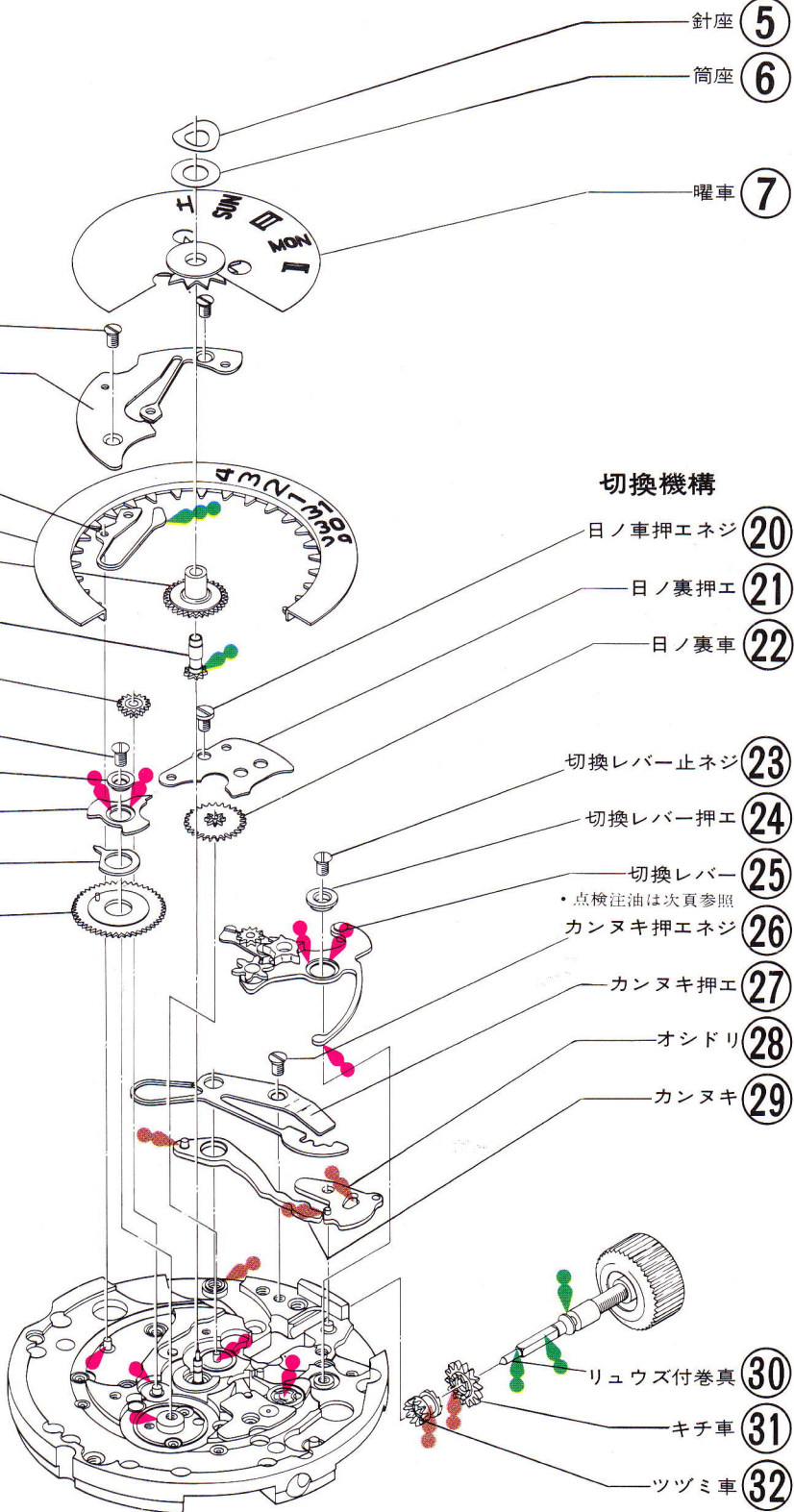
- ① 秒・分・時計
- ② 文字板止ネジ
- ③ 文字板
- ④ 文字板受リング

カレンダー機構

- ⑧ 曜躍制レバー止ネジ(2本)
- ⑨ 曜躍制レバー
- ⑩ 日躍制レバー
- ⑪ 日車
- ⑫ 筒車
- ⑬ 筒カナ
- ⑭ 中間車
- ⑮ 日送車止ネジ
- ⑯ 曜送ツメ座
- ⑰ 曜送ツメ
- ⑱ 日送ツメ
- ⑲ 日送車

切換機構

- ⑤ 針座
- ⑥ 筒座
- ⑦ 曜車
- ⑲ 日ノ車押エネジ
- ⑲ 日ノ裏押エ
- ⑲ 日ノ裏車
- ⑲ 切換レバー止ネジ
- ⑲ 切換レバー押エ
- ⑲ 切換レバー
- ⑲ カンヌキ押エネジ
- ⑲ カンヌキ押エ
- ⑲ オシドリ
- ⑲ カンヌキ
- ⑲ リュウス付巻真
- ⑲ キチ車
- ⑲ ツツミ車



分解組立時の注意

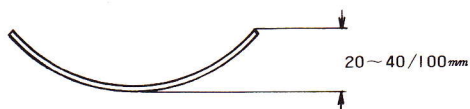
針のはずし方

文字板が薄くソリやすいので、針を取りはずす際は弓形剣抜きを使用してください。



針 座

曲げ高さは20/100～40/100mm
(文字板の厚みの0.7～1.5倍)

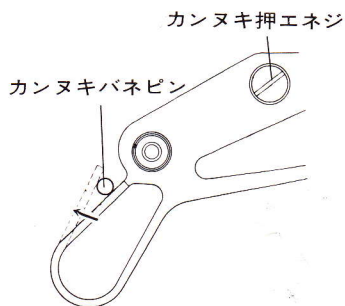


筒 座

筒車(曜車) アガキが8/100mm以上のとき使用します。(文字板の厚みの1/4または曜板の厚み以上のアガキがある場合)

カンヌキバネ

- ①カンヌキバネは図の位置のようにセットしてください。
- ②カンヌキ押エネジをはずすとき、ネジがとびやすいので注意してください。

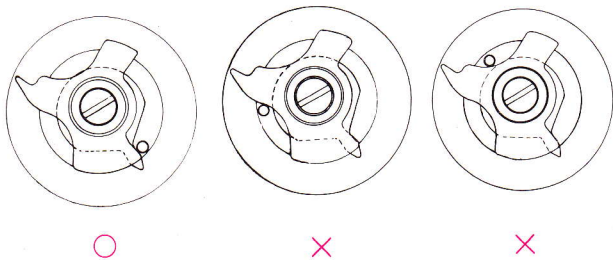


筒カナ押込み

二番車のアガキが大きくなるようにするため、筒カナは一番受を組込後に押込んでください。

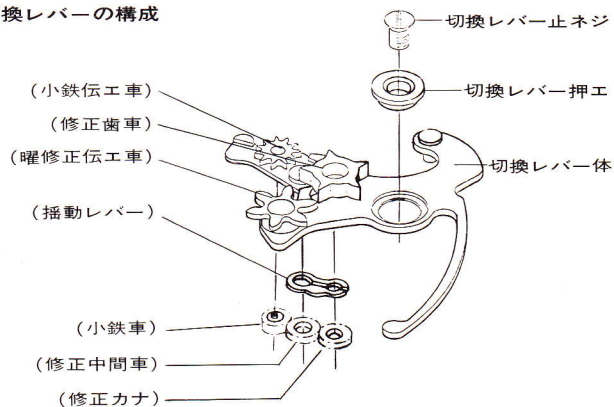
曜送ツメ・日送ツメの組込方法

曜送ツメを組込むときは、日送車のピンの位置に注意してください。日送ツメはダレ面を上にして組んでください。



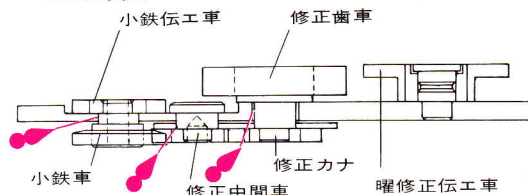
切換レバーの点検

1) 切換レバーの構成



切換レバー押エ、止ネジ以外の部品は切換レバー体にカシメてあり分解できません。

2) 切換レバーの注油箇所



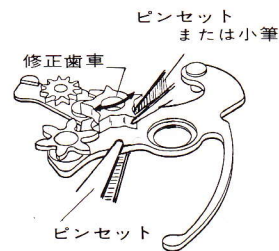
注油は切換レバー体と小鉄車、修正中間車、修正カナの間からおこなってください。

3) 揺動レバー作動具合点検

切換レバー組込前に、小筆またはピンセットで修正歯車を軽く動かしたとき、揺動レバーがスムーズに長穴を移動するかをチェックします。

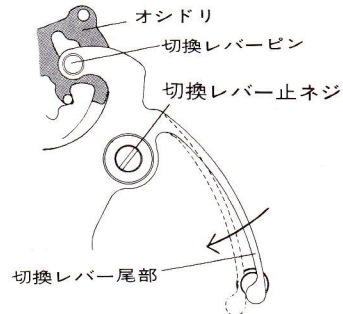
注) 揺動レバーの注油量が

多すぎますと、切換レバー体と揺動レバーとが粘着して動きがわるくなります。



4) 切換レバーの地板への組込時の注意

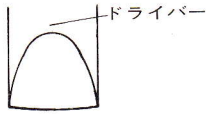
切換レバーピンをオシドリの穴にセットし、切換レバー止ネジを締めてから、尾部を矢印方向に曲げてセットします。



2406A 自動巻・輪列・脱進・调速機構

回転錘

- ① 回転錘ネジ溝が円弧になっていますので、右図のようなドライバーを使用してください。
- ② 回転錘ネジをあまり強く押しすぎると、ベアリング軸が抜けることもありますのでご注意ください。



自動巻機構

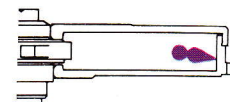
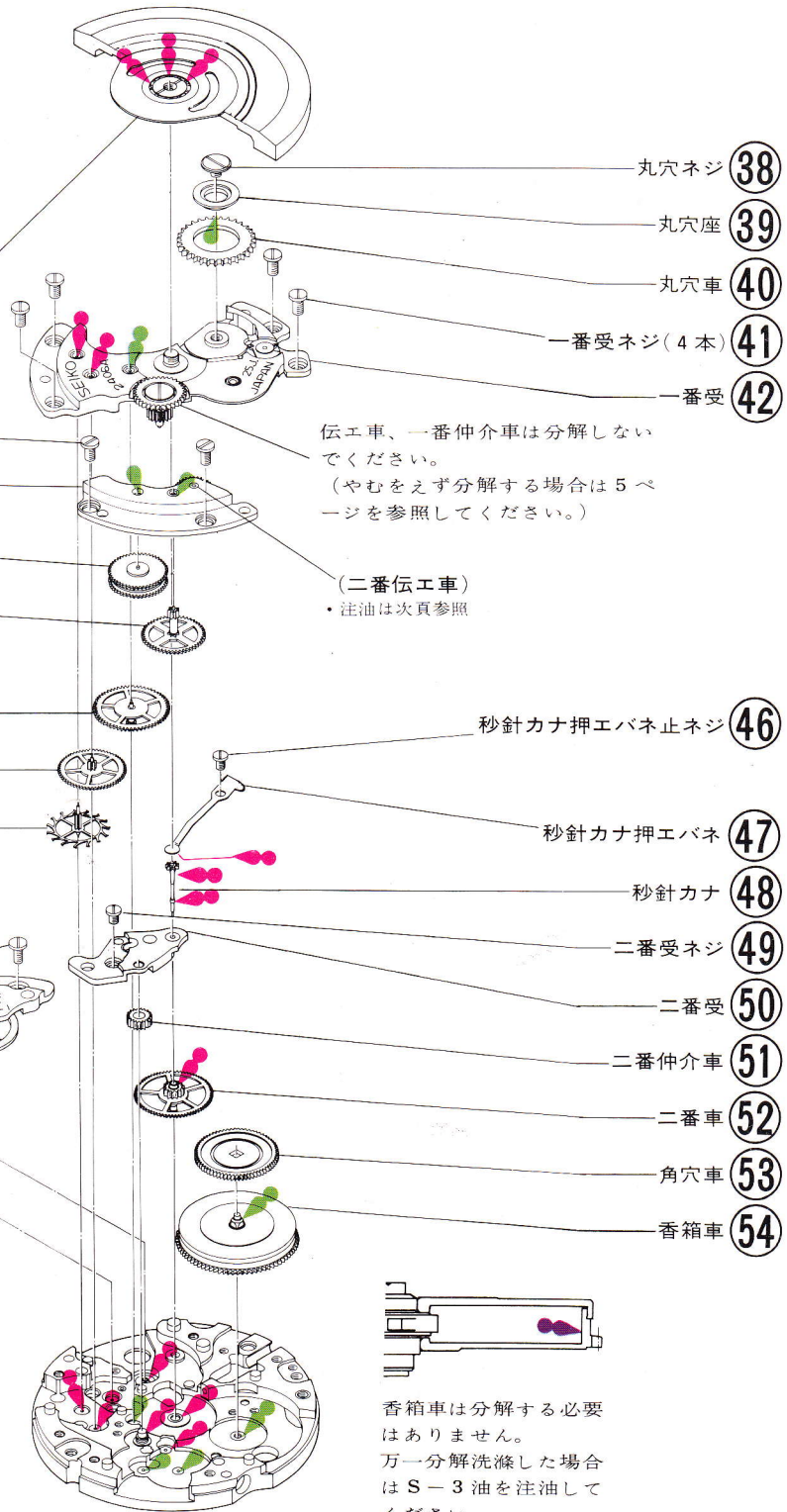
- 33 回転錘(ボールベアリング付)
- 34 伝エ受ネジ(2本)
- 35 伝エ受
- 36 切換伝エ車
- 37 一番伝エ車

輪列機構

- 43 三番車
- 44 四番車
- 45 ガンギ車

脱進・调速機構

- 55 テンプ受ネジ
- 56 テンプ一式
- 57 アンクル受ネジ
- 58 アンクル受
- 59 アンクル

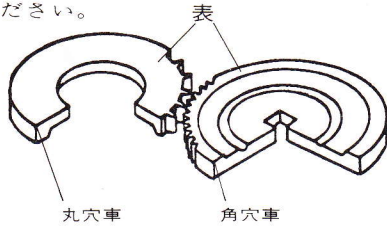


香箱車は分解する必要はありません。
万一分解洗滌した場合はS-3油を注油してください。

分解・組立時の注意

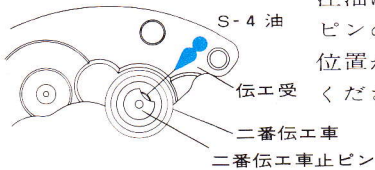
丸穴車・角穴車の組立

丸穴車と角穴車は下図のとおり裏表を間違えず組込んでください。



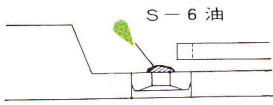
伝エ受

二番伝エ車は伝エ受にカシメてありますのではずせません。



注油は二番伝エ車止ピンの月形サライの位置からおこなってください。

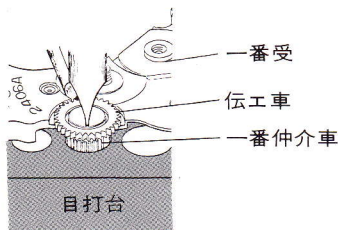
三番下穴石への注油



三番下穴石と二番歯車とのすき間が少ないため三番下穴石への注油は少なめにしてください。

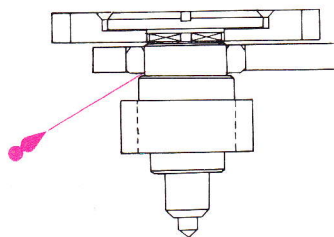
伝エ車・一番仲介車の分解

伝エ車と一番仲介車は、分解しないでください。洗滌は一番受に組んだままおこなってください。やむをえず分解する場合は、まず一番受を目打台にのせます。このとき、一番仲介車は、目打台の穴で逃がします。つぎにドライバーの先端を伝エ車の歯と歯の間にさし入れ、伝エ車の回転を止めることによって、伝エ車止ネジをゆるめて分解します。組立は分解の逆の順序でおこなってください。



注油

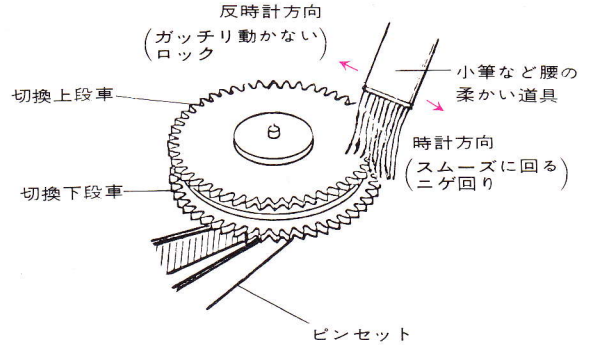
注油は、一番受と一番仲介車のすき間からおこなってください。



切換伝エ車のロックと逃げ回りのチェック

1) 切換伝エ車単体でのチェック

切換伝エ車は、組込前に上段車、下段車とも小筆のような柔かいものでロックと逃げ回りを確認してください。



カナを下方にして

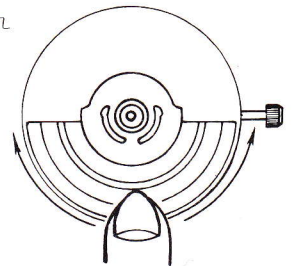
時計方向……スムーズに回る(逃げ回り)
反時計方向……わずかに動いてすぐ止る(ロック)

2) 回転錘がついた状態でのチェック

逃げ回りチェック

リュウズを5巻まで巻き、つぎの2.5巻をゆっくりまわすと、回転錘が180°以上回ってしまったものは、逃げ回り不良です。このようなときは、次のことが考えられますので、確認してください。

- 切換伝エ車の逃げ回り不良
- 自動巻輪列各部のアガキ不十分



ロック不良のチェック

逃げ回りチェック後、回転錘を90°ずつ10回時計方向、反時計方向に指で送り、回転させます。回転錘が45°以上逆転したらロック不良です。逃げ回り不良の切換伝エ車は、ベンジン、Sクリンなどで十分に洗滌してください。

切換伝エ車は、セルフグリーシング処理を施してあるため、内部への注油をおこなう必要はありません。

2406A 切換機構

リュウズ一段目 (ゼンマイ巻)

キチ車とツツミ車が噛み合っており、この位置でゼンマイの手巻ができます。(図-1)

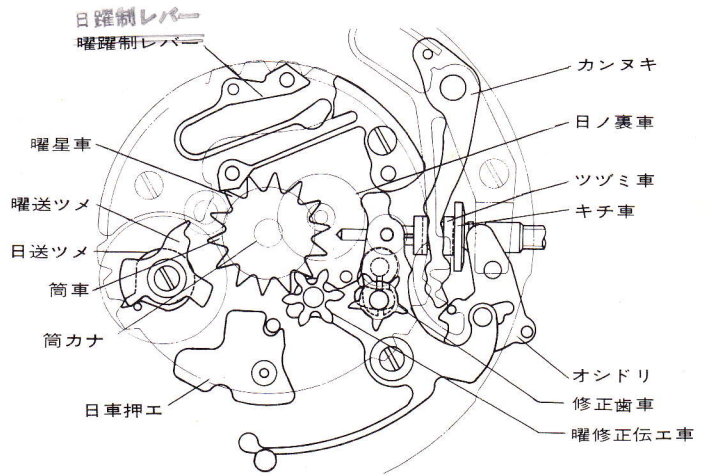


図-1 リュウズ一段目 (ゼンマイ巻)

リュウズ二段目 (日付・曜日の修正)

ツツミ車と小鉄車が噛み合い、この位置でリュウズを右回転させると揺動レバーが曜車側に動き、曜日の修正ができます。リュウズを左回転させると揺動レバーが日車側に動き、日付の修正ができます。

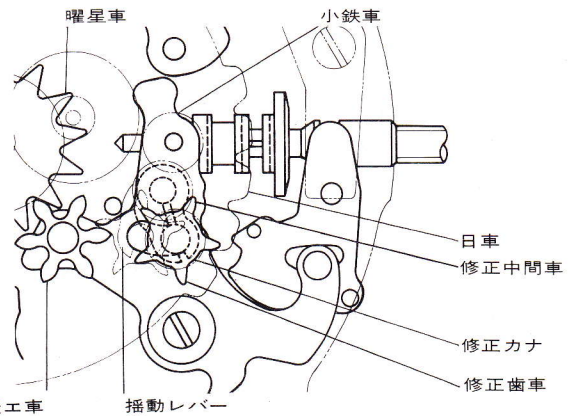
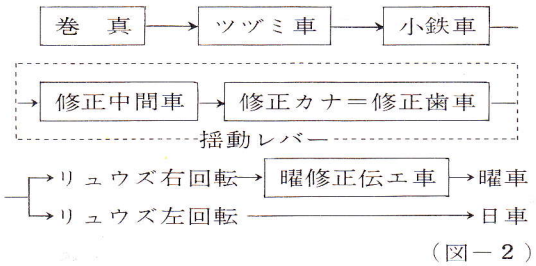


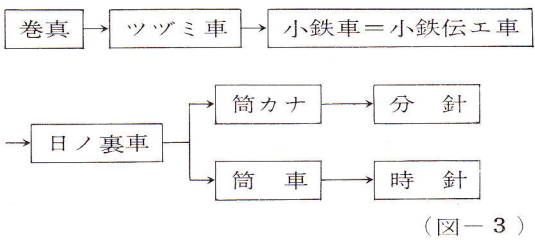
図-2 リュウズ二段目 (日付・曜日の修正)



(図-2)

リュウズ三段目 (時刻合わせ)

切換レバーがオンドリに押されて動き、切換レバーについている小鉄伝エ車が日ノ裏車と噛み合い、ここでリュウズを回すと針回しができます。



(図-3)

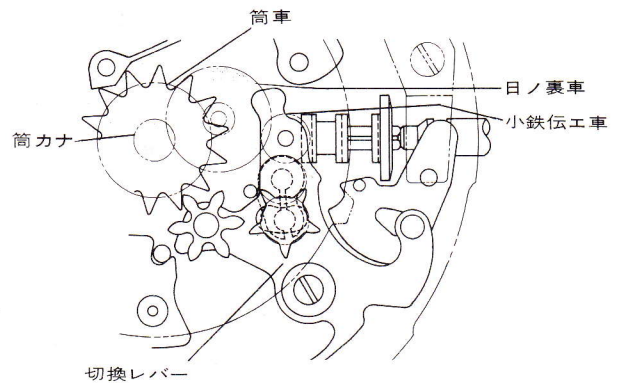


図-3 リュウズ三段目 (時刻合わせ)