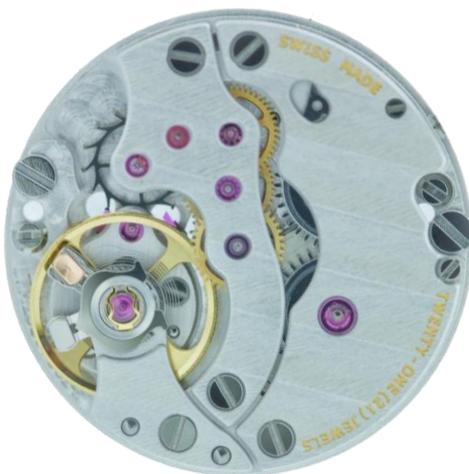


**Mouvement 6 ¾ "****LTM 2000**

Mécanique, remontage manuel

**Nombre de composants**

89 pièces

**Angle de levée théorique**

53°

**Indications**

Heures et minutes au centre

**Nombre de barillet**

1

**Ø Encageage**

15.30 mm

**Hauteur de tige**

1.00 mm

**Épaisseur**

2.15 mm

**Aiguillage**

5 hauteurs disponibles

**Inertie du balancier**1.45 mg·cm<sup>2</sup>**Type de bride**

Glissante

**Fréquence**

25'200 A/h - 3,5 Hz

**Autonomie**

38 heures

**Finitions**

- Platine & ponts rhodiés côtes-de-Genève
- Autre finition disponible sur demande
- Prix et quantité sur demande

# LTM 2000

100% Swiss Made

Mécanique, remontage manuel

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - DIMENSIONS EN MM

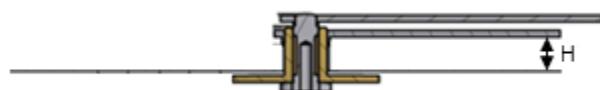
Diamètre d'encageage	15.30	Diamètre total	15.70
Hauteur totale du mouvement	2.15	Hauteur de la tige	1.00
Diamètre de filetage de la tige	5.90	Course de la tige	0.35

## AIGUILLAGES

Aiguille des heures	$\varnothing 1.00$	Aiguille des minutes	$\varnothing 0.50$
---------------------	--------------------	----------------------	--------------------

## HAUTEUR D'AIGUILLAGE

H2	0.60mm	H3	0.80mm	H4	1.00mm
H5	1.20mm	H6	1.40mm		



## SPÉCIFICATIONS CHRONOMÉTRIQUE

CRITERES	CONDITIONS	LIMITES	UNITÉ	REMARQUES
Marche moyenne 0h	CH,CB,6H	-1 / +15	s/j	
Amplitude à 0h	CH,CB,6H	$\leq 320$	°	
Amplitude à 24h	CH,CB,6H	$\geq 190$	°	
Défaut d'isochronisme	CH	$\leq 25$	s/j	
Erreur de position à 0h	CH,CB,6H	$\leq 30$	s/j	
Repère	CH	$\leq 0,8$	ms	

## REMARQUES IMPORTANTES

Lors du contrôle de la marche instantanée, il faut impérativement tenir compte des précisions de mesure dues aux appareils et aux différences de température agissant sur les réglages. Les différences admises pour les marche sont de  $\pm 5s/j$  et  $\pm 10^\circ$  pour l'amplitude.

Différence admise lors de la mesure de l'autonomie: -10%

Le temps de mesure par position est de 60 sec et le temps de stabilisation entre 2 positions est de 30 sec.

Pas de rebat après 15 minutes.

# LTM 2000

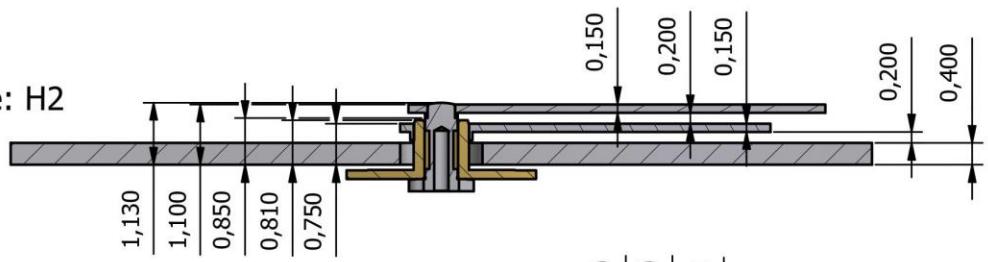
100% Swiss Made

Mécanique, remontage manuel

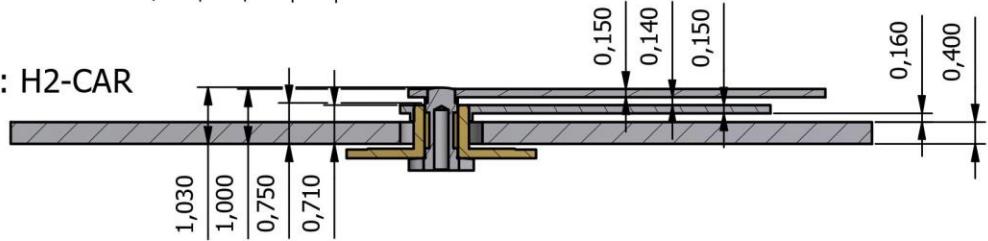
## SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES

CRITERES	CONDITIONS	LIMITES	UNITÉ	REMARQUES
Fréquence	-	25'200 – 3.5	A/h - Hz	Angle de levée théorique 53°
Réserve de marche	CH	≥ 38	h	
Force de crantage	Traction T1 > T2 Pression T2 > T1	4.8 ± 0.3 2.6 ± 0.3	N	
Couple de remontage	-	25	N.mm	
Couple de friction de la chaussée à la tige	-	0.4 à 0.7	N.mm	
Remontage par la tige à 0h	V <sub>max</sub> tige = 2tr/s	22	Tr de tige	Pas de remontage au cuir
Désarmage par la tige à 24h	V <sub>max</sub> tige = 2tr/s	12.5	Tr de tige	Pas de remontage au cuir
Pénétration entrée	-	Entre 0.046 et 0.074	mm	-
Pénétration sortie	-	Entre 0.049 et 0.082	mm	-
Réduction chaussée-tige	-	1	-	Pignon coulant 10 dents Chaussée 10 dents
Réduction rochet tige	-	3.08	-	Pignon remontoir 13 dents Rochet 40 dents
Nombre de tours de tige pour armage maxi	V <sub>max</sub> tige = 2tr/s	22	Tr de tige	Pas de remontage au cuir
Nombre de tour de rochet pour désarmer de 24h	V <sub>max</sub> tige = 2tr/s	4.05	Tr de tige	Pas de remontage au cuir

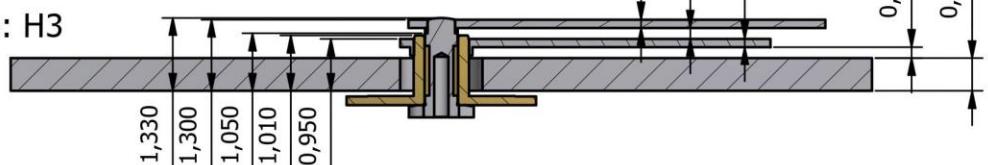
Aiguillage: H2



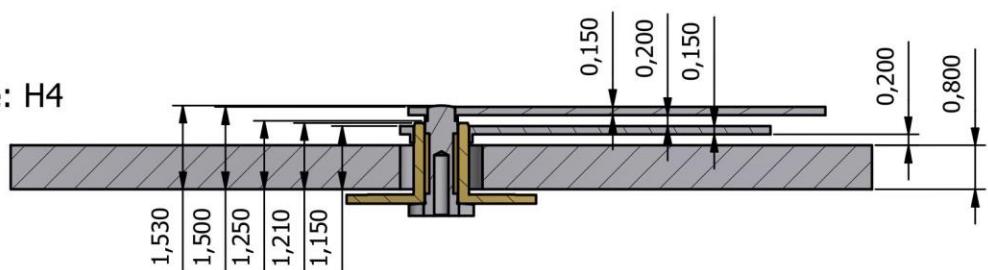
Aiguillage: H2-CAR



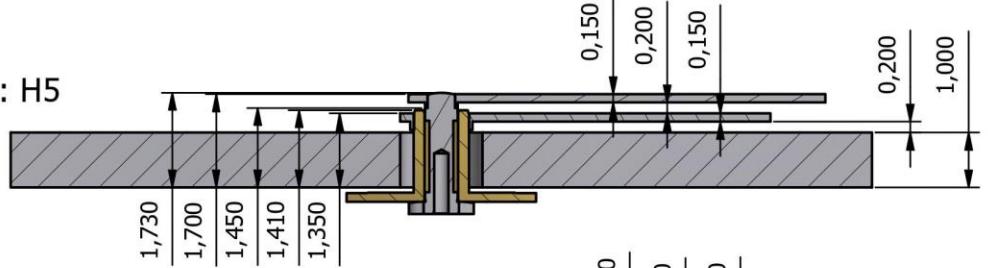
Aiguillage: H3



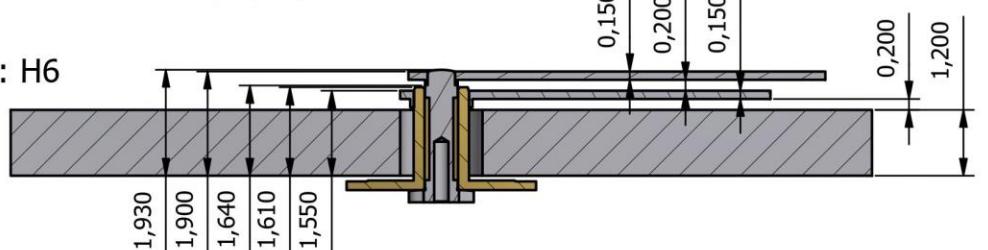
Aiguillage: H4



Aiguillage: H5

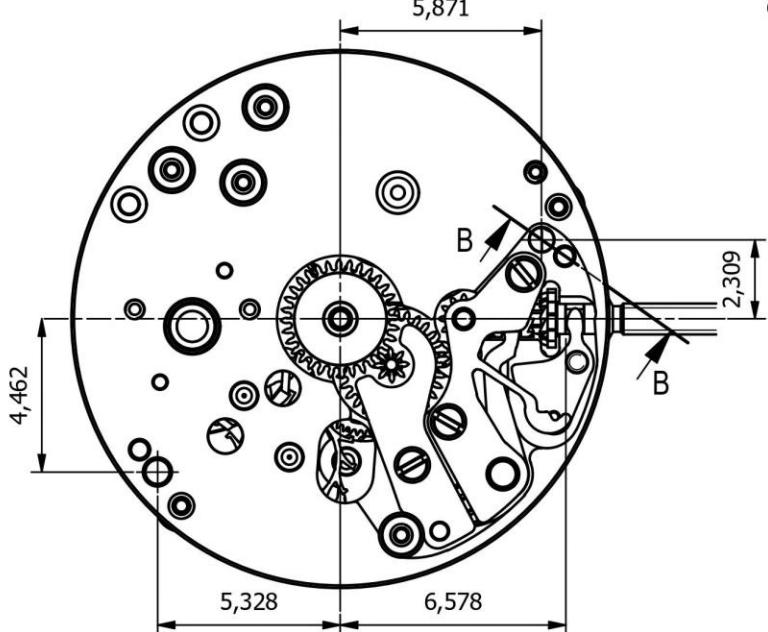
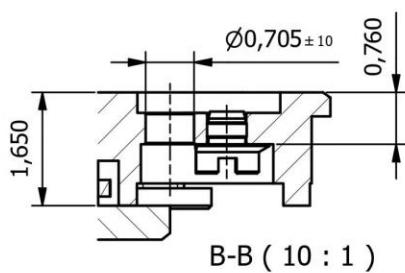
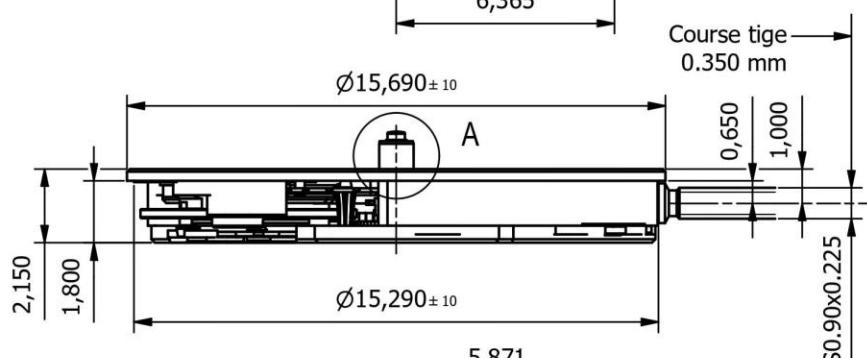
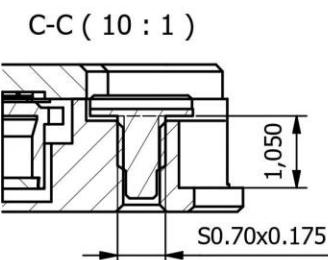
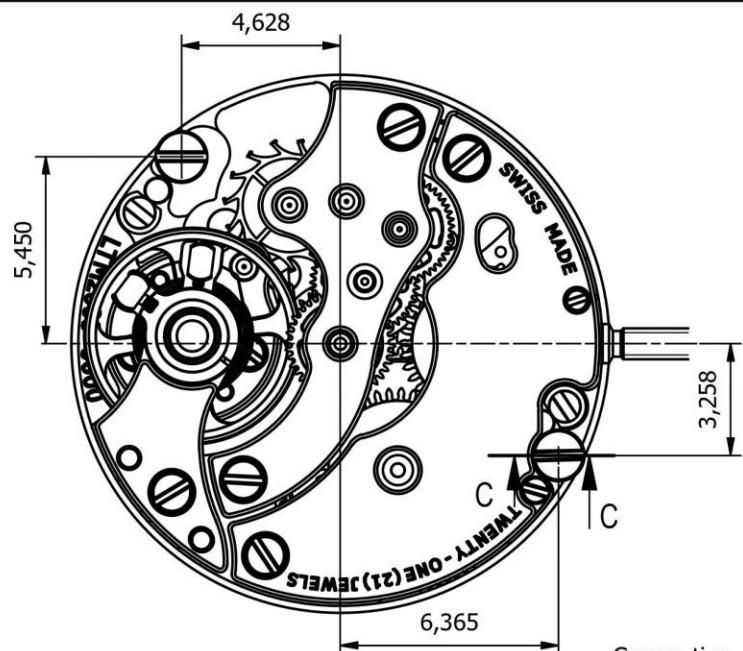
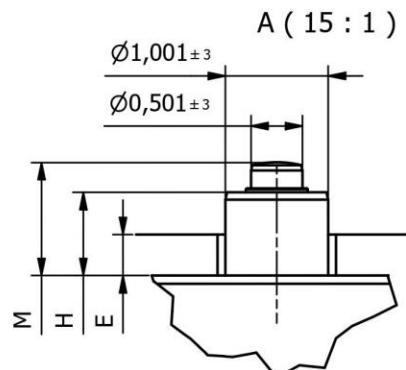


Aiguillage: H6



Matière	Surface 455 mm <sup>2</sup>	Sans bavures	Cotes en mm Tolérances en µm	Tolérances générales ±20µm / ±2°
Traitement thermique - Dureté	Traitement de surface	Echelle 2: 1	Dessiné par BLE Vérifié par	Date
LTM SA LE TEMPS MANUFACTURES SA	Description N° Plan			Date
	Aiguillages-H2		1 / 1	A4

Aiguilles	E - Cadran	H - Heures	M - Minutes
H2	0.40	0.81	1.10



Diamètre total : 15.700 (0/-20)  
Diamètre encageage : 15,30 (0/-20)

Sans petite seconde  
Rochet "accessible"

Matière		Surface N/A	Sans bavures	Cotes en mm Tolérances en $\mu\text{m}$	Tolérances générales $\pm 20\mu\text{m} / \pm 2^\circ$
Traitement thermique - Dureté	Traitement de surface	Echelle 5 : 1		Dessiné par BLE	Date 12.05.2021
Description		Vérifié par		Date	
Mouvement décoré complet		Appr.pr fab. par		Date	
N° Plan		10002-00001-112		A	1 / 1
LE TEMPS MANUFACTURES SA		A4		A4	