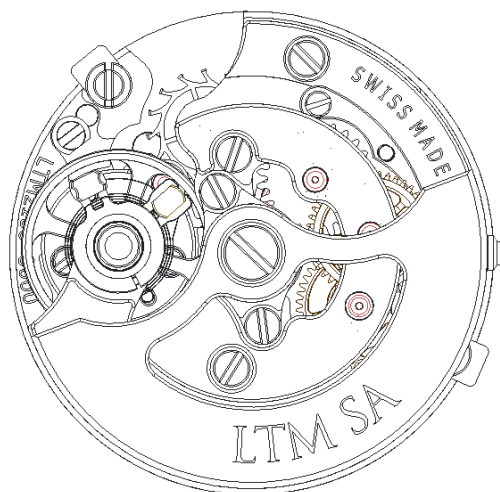


Mouvement 6 $\frac{3}{4}$ '' automatique



100% Swiss made

Finitions

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



LTM 2100

Mécanique, remontage automatique

Nombre de composants

141 pièces

Angle de levée théorique

53°

Indications

Heures et minutes au centre

Nombre de barillet

1

Ø Encageage

15.30 mm

Ø Total

15.70 mm

Épaisseur

3.90 mm

Hauteur de tige

1.00 mm

Inertie du balancier

1.45 mg·cm²

Aiguillage

5 hauteurs disponibles

Fréquence

25'200 A/h - 3,5 Hz

Sens de remontage de la masse

Unidirectionnel, sens horaire vue côté fond

Autonomie

38 heures

LTM SA
LE TEMPS MANUFACTURES SA

LTM 2100

Mécanique, remontage automatique

100% Swiss made

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - DIMENSIONS EN MM

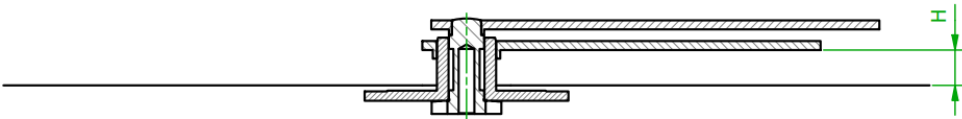
Diamètre d'encageage	15.30	Diamètre total	15.70
Hauteur totale du mouvement	3.90	Hauteur de la tige	1.00
Diamètre de filetage de la tige	S 0.90	Course de la tige	0.35

AIGUILLAGE

Aiguille des heures	Ø 1.00	Aiguille des minutes	Ø 0.50
---------------------	--------	----------------------	--------

HAUTEUR D'AIGUILLAGE

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



SPÉCIFICATIONS CHRONOMÉTRIQUES

CRITÈRES	CONDITIONS	LIMITES	UNITÉS	REMARQUES
Marche moyenne à 0h	CH,CB,6H	-5 / +15	s/j	
Amplitude à 0h	CH,CB,6H	≤ 320	°	
Amplitude à 24h	CH,CB,6H	≥ 180	°	
Défaut d'isochronisme	CH	≤ 25	s/j	
Erreur de position à 0h	CH,CB,6H	≤ 30	s/j	
Repère	CH	≤ 0.8	ms	

REMARQUES IMPORTANTES

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

Pas de rebat après 15 minutes.

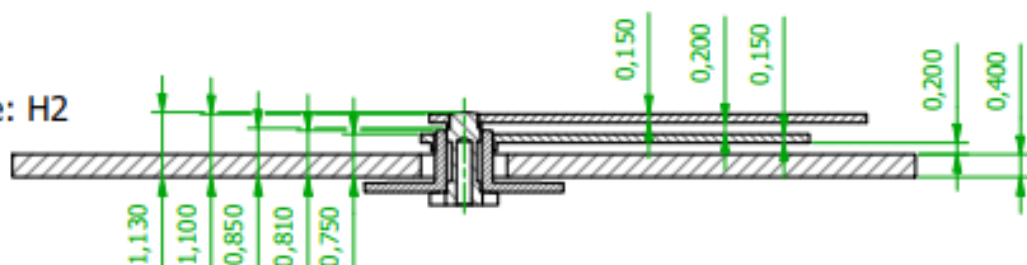
LTM 2100

Mécanique, remontage automatique

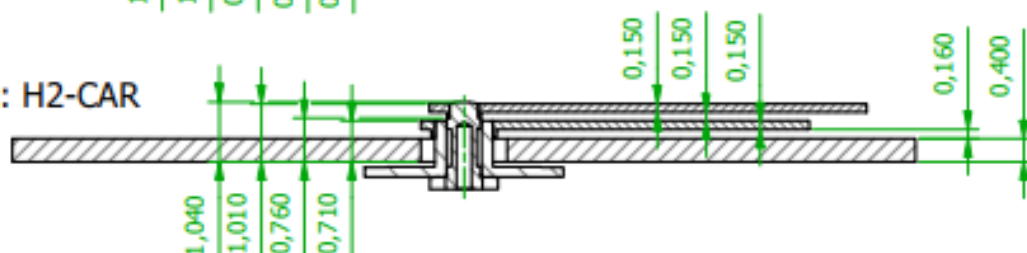
100% Swiss made

SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES				
CRITÈRES	CONDITIONS	LIMITES	UNITÉS	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	4.8 ± 0.3	N	
	Pression T2 > T1	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 _{max} tige = 2tr/s	22	Tr de tige	Pas de remontage au cuir
Désarmage par la tige à 24h	V _{max} 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 _{max} tige = 2tr/s	22	Tr de tige	Pas de remontage au cuir
Nombre de tour de rochet pour désarmer de 24h	V _{max} tige = 2tr/s	4.05	Tr de rochet	Pas de remontage au cuir
Remontage par le dispositif automatique	V = 4tr/min	7	h	Remontage sur Cyclotest

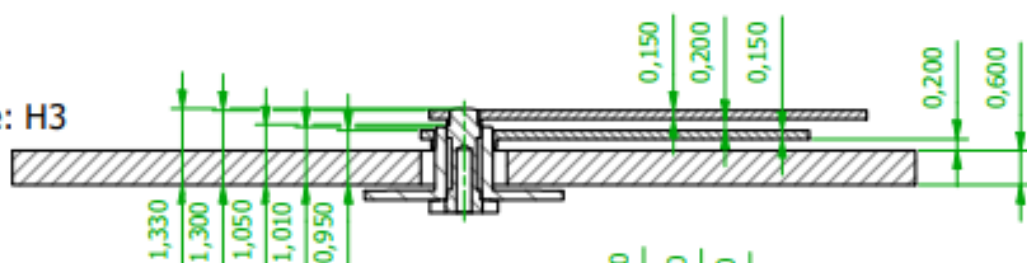
Aiguillage: H2



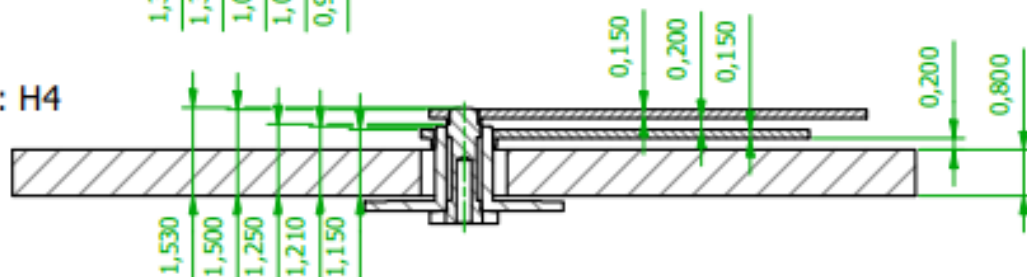
Aiguillage: H2-CAR



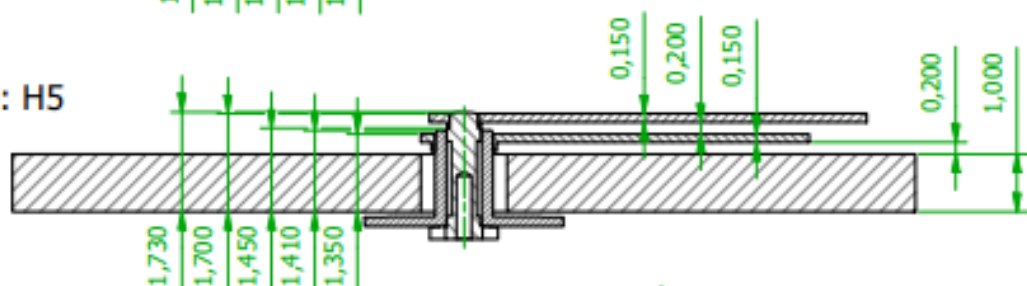
Aiguillage: H3



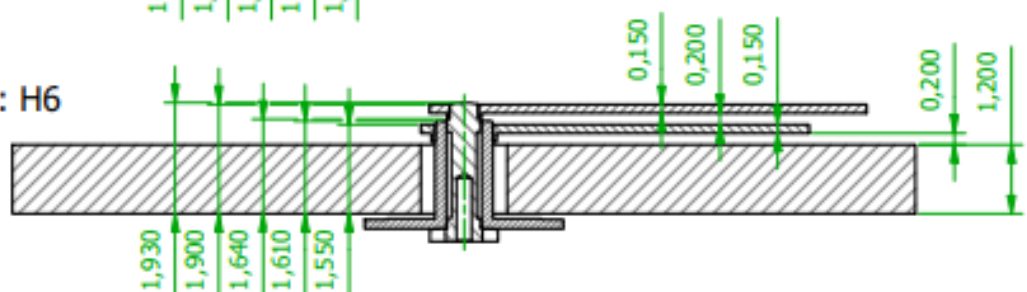
Aiguillage: H4



Aiguillage: H5



Aiguillage: H6



Anglage général 0,020x45°

Angle non coté 45°

Cotes en mm

Tolérances en µm

Tolérances générales

±20µm / ±0,5°

N6

40

30

SANS BAVURES

Ech. des coupes : --

Surface

483 mm²

Echelle

2: 1

Réf.

Auteur

TMU

Trous tr.

Date

17.05.2023

LTM SA
LE TEMPS MANUFACTURES SA

Description

Assemblage

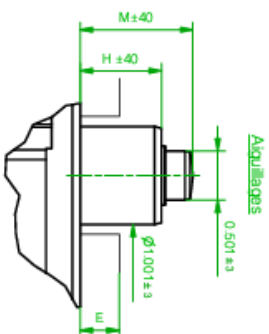
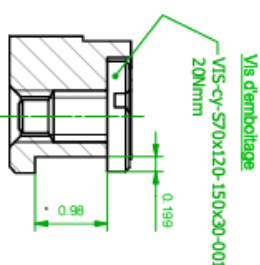
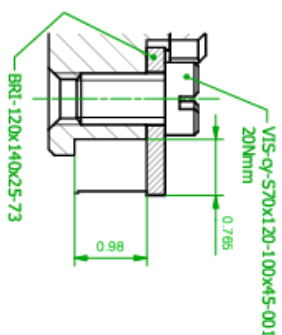
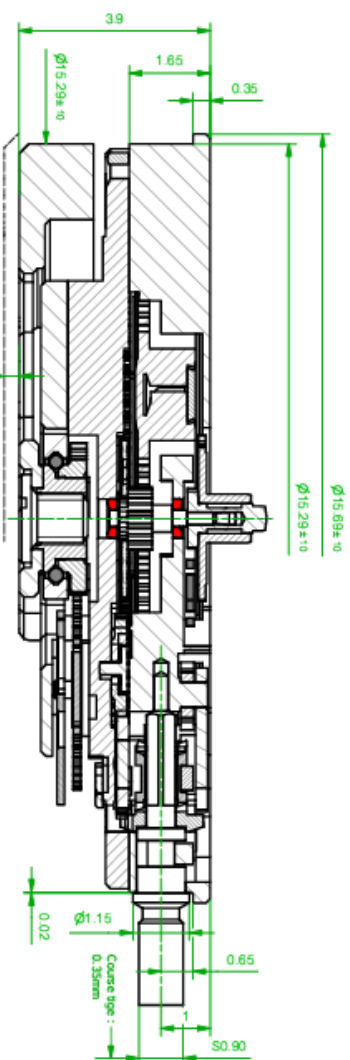
Aiguillages - H

N° plan

10002-00001-113-AIG

1/1

A



Aggravages	E - Cadran	H - Heures	M - Minutes
H2	0,40	0,83	1,15
H3	0,50	1,03	1,35
H4	0,80	1,23	1,55
H5	1,00	1,43	1,75
H6	1,20	1,63	1,95

[illegible]