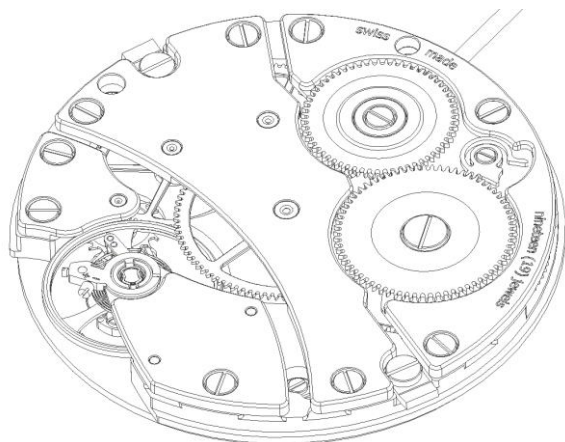


100% Swiss Made

Mouvement 13 1/4'''



Finitions

- Platine rhodié perlé
- Ponts rhodiés côtes-de-Genève
- Autre finition disponible sur demande
- Prix et quantité sur demande



LTM 5050

Mécanique, remontage mécanique

Nombre de composants

101 pièces

Angle de levée théorique

51°

Indications

Heures et minutes au centre
Seconde à 6h

Nombre de barillet

1

Ø Encageage

30.00 mm

Hauteur de tige

1.73 mm

Épaisseur

3.30 mm

Aiguillage

1 hauteur disponible – autres hauteurs sur demande

Inertie du balancier

8 mm·cm²

Type de bride

Glissante

Fréquence

28'800 A/h - 4 Hz

Autonomie

60 heures

LTM SA
LE TEMPS MANUFACTURES SA

LTM 5050

100% Swiss Made

Mécanique, remontage manuel

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - DIMENSIONS EN MM

Diamètre d'encageage	30.00	Diamètre total	30.80
Hauteur totale du mouvement	3.30	Hauteur de la tige	1.73
Diamètre de filetage de la tige	S 0.90	Course de la tige	1.00

AIGUILLAGES

Aiguille des heures	∅ 1.70	Aiguille des minutes	∅ 1.10
Aiguille des secondes	∅ 0.20		

HAUTEUR D'AIGUILLAGE

H1 1,10mm

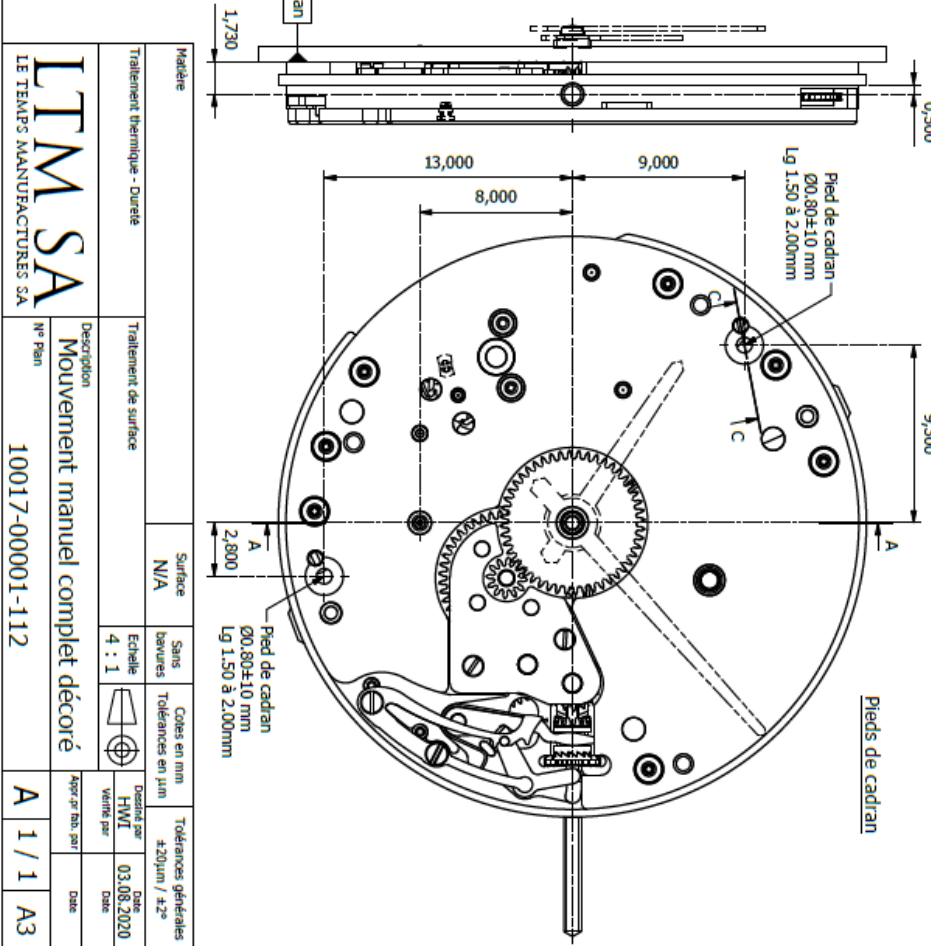
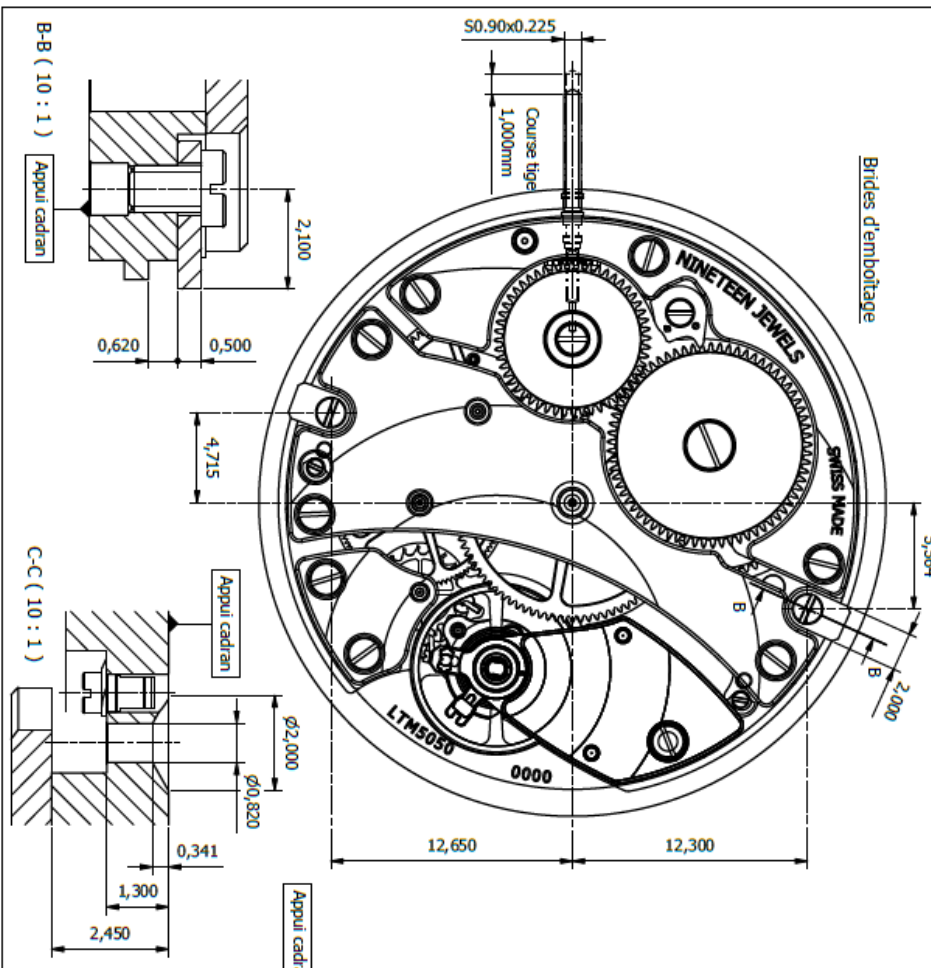
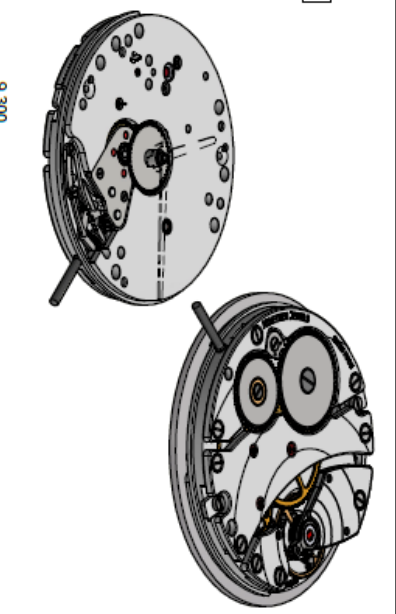
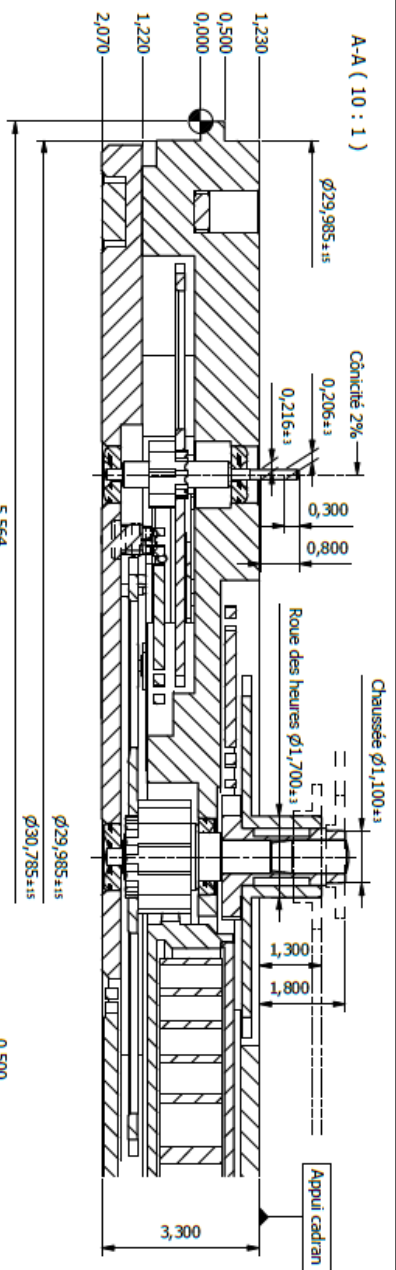


SPÉCIFICATIONS CHRONOMÉTRIQUE

CRITERES	CONDITIONS	LIMITES	UNITÉ	REMARQUES
Marche moyenne 0h	CH,9H,6H,3H	0 / +14	s/j	
Amplitude à 0h	CH	≤ 320	°	
Amplitude à 48h	9H,6H,3H	≥ 190	°	
Défaut d'isochronisme à 48h	CH	≤ 20	s/j	
Erreur de position à 0h	CH,9H,6H,3H	≤ 20	s/j	
Repère à 0h	CH	≤ 0.6	ms	
Temps de stabilisation	-	20	sec	
Temps d'intégration	-	40	sec	

SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES

CRITERES	CONDITIONS	LIMITES	UNITÉ	REMARQUES
Fréquence	-	28'800 A/h - 4 Hz	A/h - Hz	Angle de levée théorique 51°
Réserve de marche	CH	60	h	
Force de crantage	Traction T1 > T2 Pression T2 > T1	4.00 – 8.00 3.00 – 9.00	N N	
Couple de friction de la chaussée à la tige	-	1.45 ± 0.55	N.mm	
Remontage par la tige à 0h	V _{max} tige = 2tr/s	36.3	Tr de tige	Pas de remontage au cuir
Désarmage par la tige à 48h	V _{max} tige = 2tr/s	31	Tr de tige	Pas de remontage au cuir
Couple de friction à la chaussée	-	1.3 ± 0.50	N.mm	



Matière	Traitement thermique - durcis		Surface	Sans bavures		Cotes en mm	Tolérances en µm	
	Traitement de surface			N/A			±20µm / ±2°	
Description	Mouvement manuel complet décoré		Echelle	4 : 1		Dessiné par	Date	
	n° Plan			10017-00001-112			Date	
LTM SA	LE TEMPS MANUFACTURES SA		Vente par	Date		Appr. par	Date	
	10017-00001-112			Date			Date	
A		1 / 1		A3				