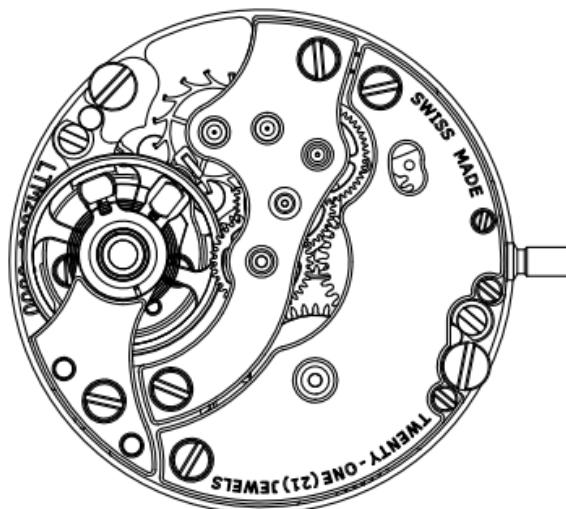


100% Swiss made

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



Finitions

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



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 – autres hauteur sur demande

Inertie du balancier

1.45 mg·cm²

Type de bride

Glissante

Fréquence

25'200 A/h - 3,5 Hz

Autonomie

38 heures

LTM SA
LE TEMPS MANUFACTURES SA

LTM 2000

Mécanique, remontage manuel

100% Swiss made

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - DIMENSIONS EN MM

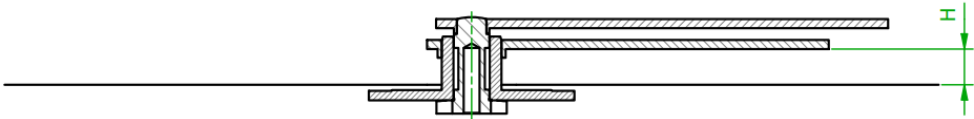
Diamètre d'encageage	15.30	Diamètre total	15.70
Hauteur totale du mouvement	2.15	Hauteur de la tige	1.00
Diamètre de filetage de la tige	S 0.90	Course de la tige	0.35

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.

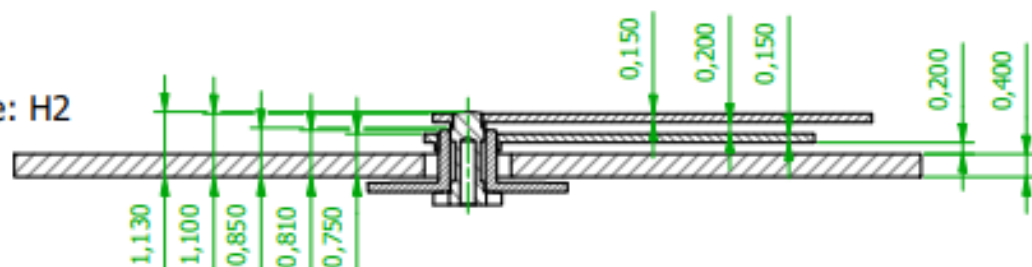
LTM 2000

Mécanique, remontage manuel

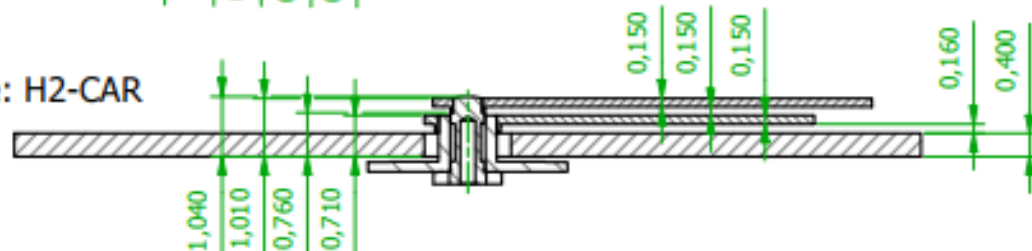
100% Swiss made

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

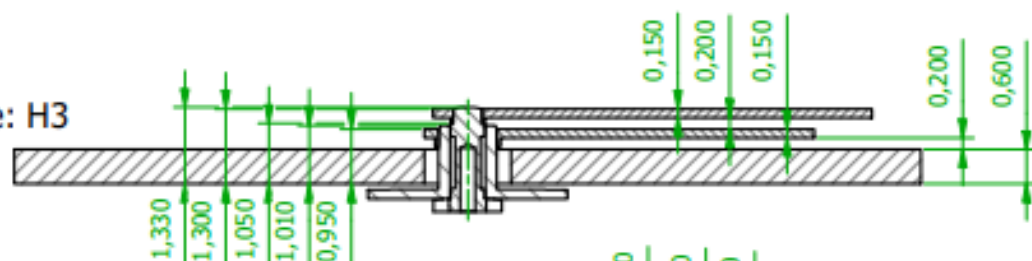
Aiguillage: H2



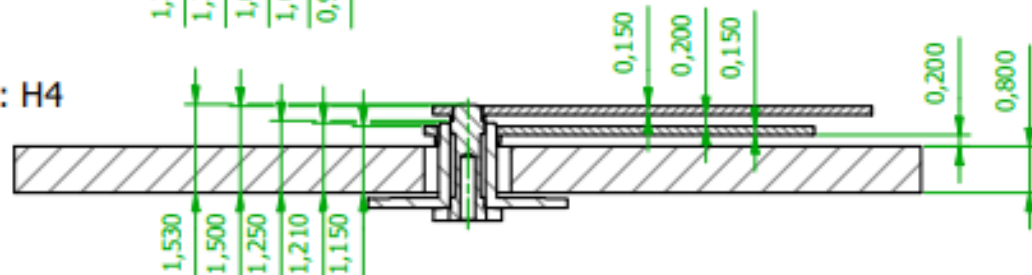
Aiguillage: H2-CAR



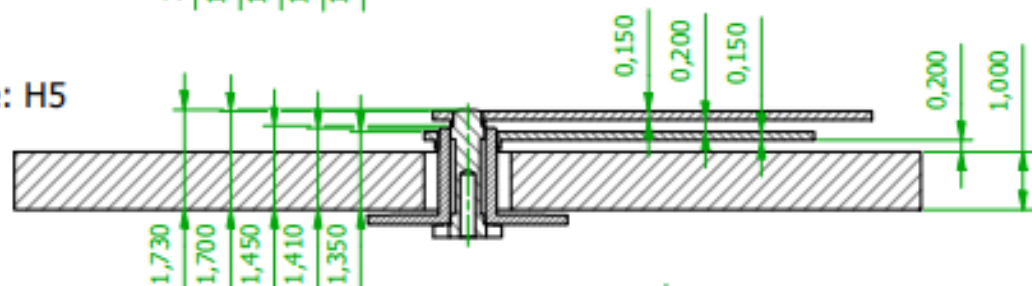
Aiguillage: H3



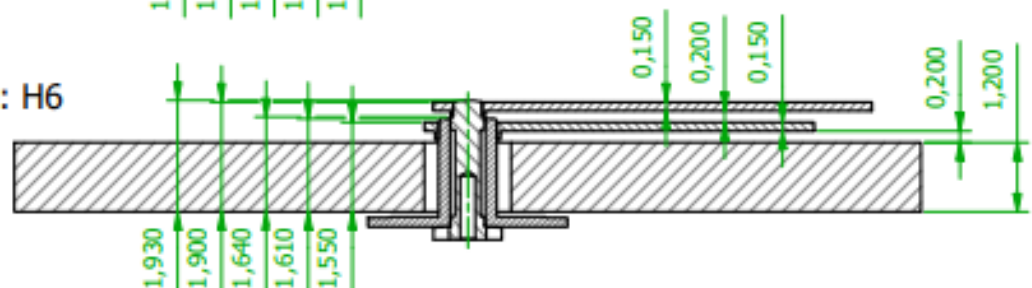
Aiguillage: H4



Aiguillage: H5



Aiguillage: H6



Anglage général 0,020x45°	Cotes en mm	Tolérances générales	N6	40	SANS BAVURES	Surface 483 mm^2		
Angle non coté 45°	Tolérances en µm	±20µm / ±0,5°		30	Ech. des coupes : --	Echelle 2: 1		
LTM SA LE TEMPS MANUFACTURES SA	Description	Assemblage Aiguillages - H				1/1	Réf.	Al.
	N° plan	10002-00001-113-AIG				A	Auteur TMU	Date 17.05.2023