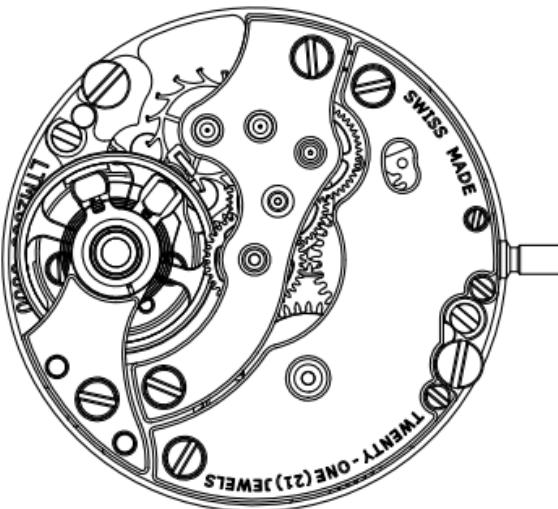


Mouvement 6 ¾ "**Finitions**

- 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 2000

100% Swiss made

Mécanique, remontage manuel

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - DIMENSIONS EN MM

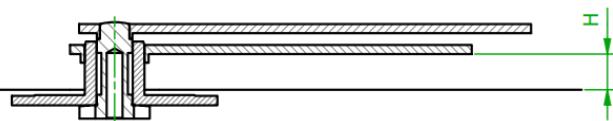
Diamètre d'encageage	15.30	Diamètre total	15.70
Hauteur totale du mouvement	2.15	Hauteur de la tige	1.00
Diamètre de filetage de la tige	5.90	Course de la tige	0.35

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	-1 / +15	s/j	
Amplitude à 0h	CH,CB,6H	≤ 320	°	
Amplitude à 24h	CH,CB,6H	≥ 190	°	
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.

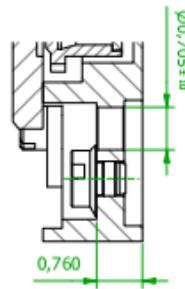
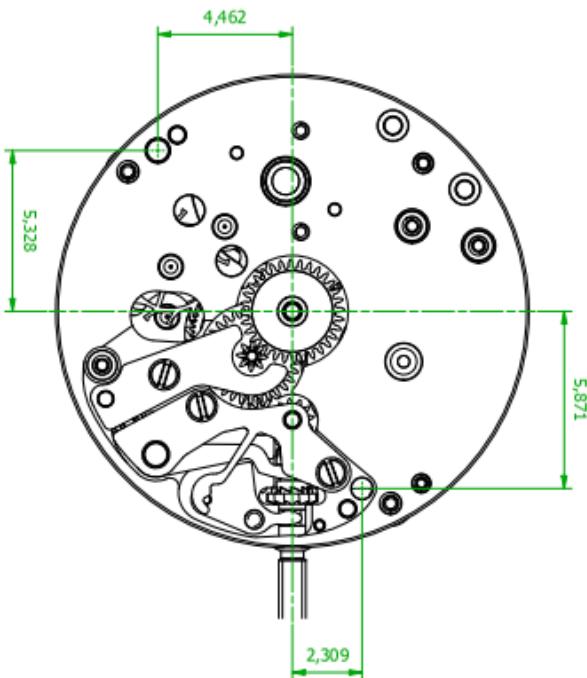
LTM 2000

100% Swiss made

Mécanique, remontage manuel

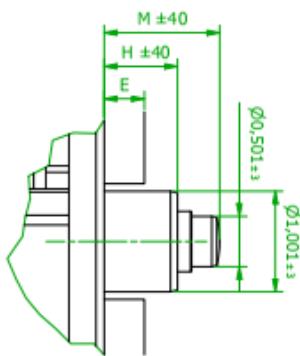
SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES

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 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 _{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

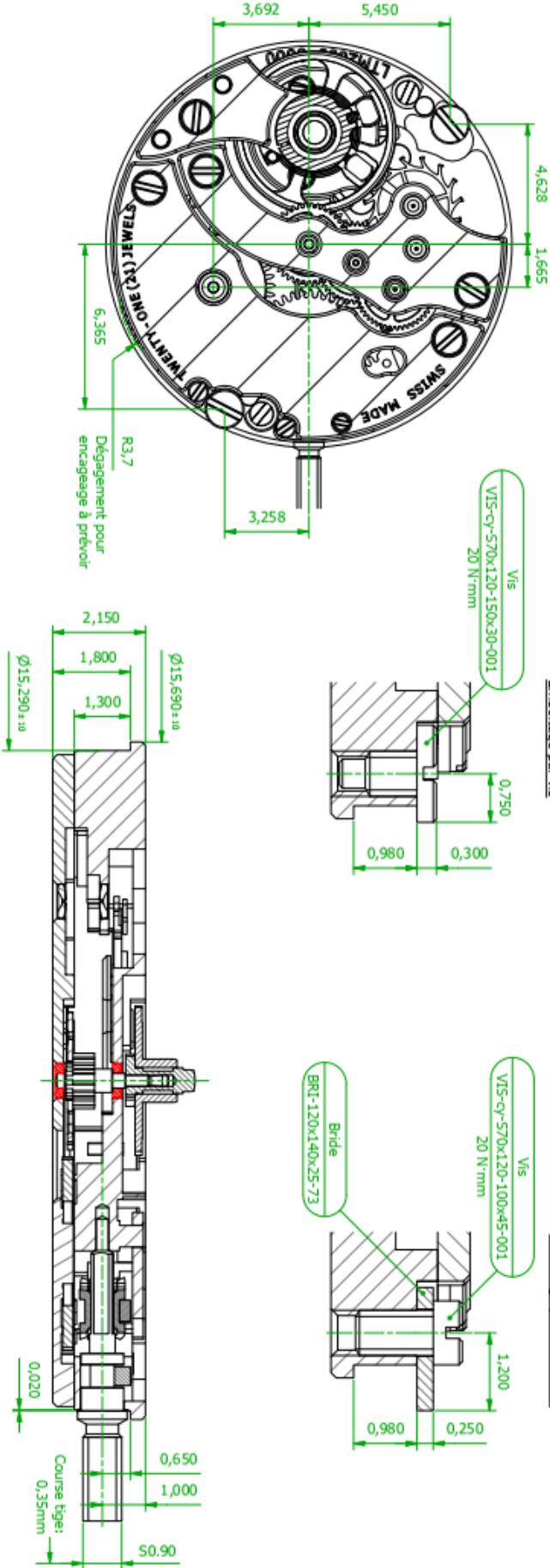


Fixateur de cadran

Couple de friction: 400 à 700 μNm
Sans petite seconde
Rochet "accessible"

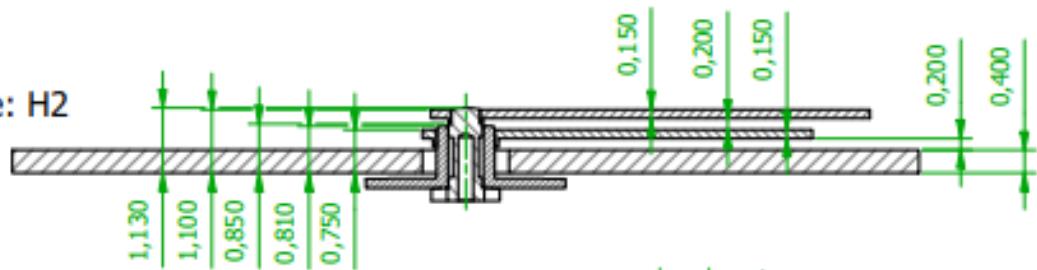


Aiguillages

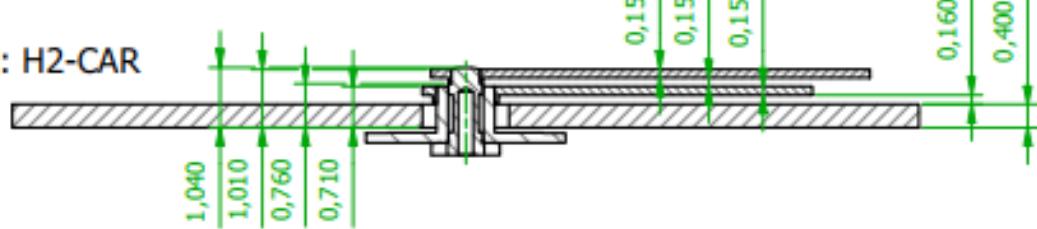


Couple de friction: 400 à 700 μ Nm					
Sans petite seconde					
Rochet "accessible"					
Augillages	E - Cadran	H - Heures	M - Minutes		
H2	0,40	0,83	1,15		
H3	0,60	1,03			
H4	0,80	1,23	1,55		
H5	1,00	1,43	1,75		
H6	1,20	1,63	1,95		
SANS BAVURES					
Angle général 0,200-0,45°		Goulets en mm	Tolérances générales ±0,20/ μ m / ±0,3°	N5	40
Angle non coté 45°		Tolérances en µm			
Description					
Terrière					
Mouvement complet					
1/2					
Echelle					
6:1					
Réf.					
A1					
Tourelle					
Autour					
Base					
APE					
26.01.2024					
LTM SA					
LE TEMPS MANUFACTURES SA					
N° plan					
10002-00001-113					
B					

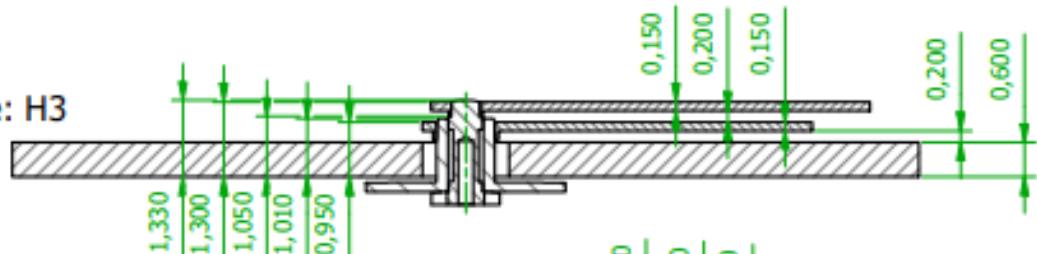
Aiguillage: H2



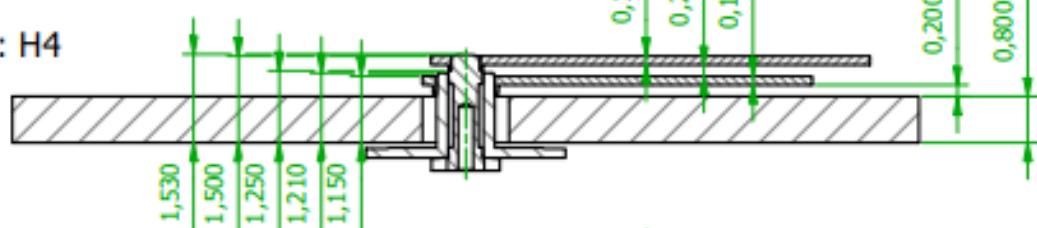
Aiguillage: H2-CAR



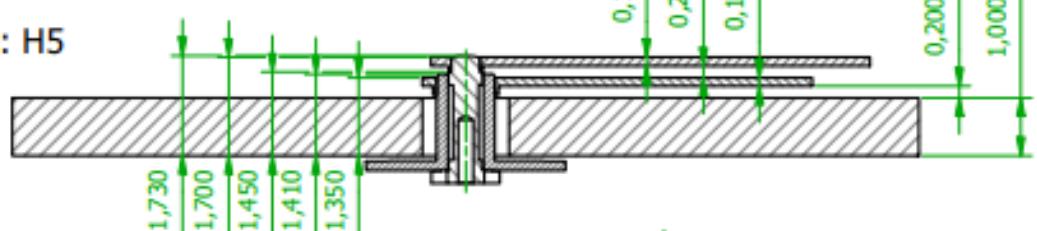
Aiguillage: H3



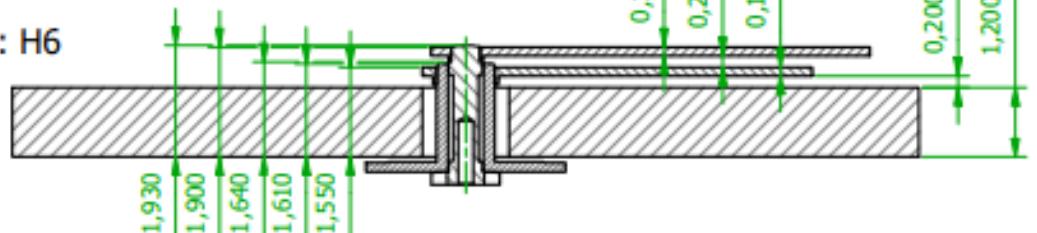
Aiguillage: H4



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.

AI.

Trou tr.

LTM SA
LE TEMPS MANUFACTURES SA

LE TEMPS MANUFACTURES SA

Description Assemblage Aiguillages - H 1/1

N° plan

10002-00001-113-AIG

A

Date

17.05.2023