

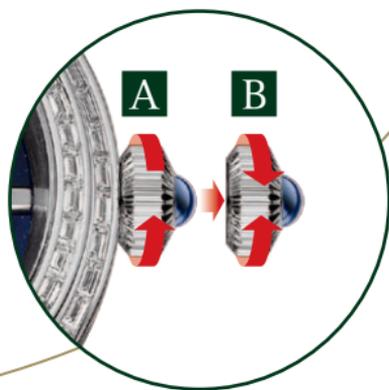
INSTRUCTIONS FOR USE
MODE D'EMPLOI

TOURBILLON

CALIBRES 2861, 2938, 2939 AND 2940
HAND-WOUND

AUDEMARS PIGUET

Le Brassus



简体中文

本说明书的目录是互动式的。

请点击您想参阅的章节标题，即可直接跳到该章节。

请点击白色直条“简体中文”，即可回到总目录。

品质保证与腕表保养

关于品质保证及保养腕表的详细说明，请参阅真品与品质保证书。



目录

| | |
|-----------|---------|
| 概述 | 第 230 页 |
| - 爱彼表厂 | |
| 腕表简介 | 第 234 页 |
| - 陀飞轮 | |
| - 天然矿石 | |
| 腕表说明 | 第 240 页 |
| - 机芯视图 | |
| - 机芯技术数据 | |
| - 技术特色 | |
| 功能使用 | 第 250 页 |
| - 腕表及功能一览 | |
| - 设置时间 | |
| - 给腕表上弦 | |



概述 爱彼表厂

钟表工艺的发源地：瑞士侏罗山谷 (The Vallée de Joux)

侏罗山谷(The Vallée de Joux)位于瑞士日内瓦以北50公里的汝拉山区(Swiss Jura), 至今仍保留着优美迷人的自然风光。此地的景色虽然怡人, 但十八世纪中叶时, 该山区的地力不断流失, 再加上气候极为凛冽, 使得在此定居的Combiers农民不得不另寻生计。

他们本着灵巧的手艺、丰富的创作力, 与不服输的精神, 自然而然地投入于钟表工艺的制作。他们最初以制作机芯起家, 提供给日内瓦各大钟表公司组装为成品, 由于品质十分精良, 因此备受业界赞赏。

1740年起, 钟表工艺已发展为居民的主业, 山谷地区也如1881年一篇报纸专栏的描述, 由贫瘠之地蜕变成“丰衣足食的乐土”。



两位创始人

1875年，两位对高级钟表满怀热情的年轻人，Jules Louis Audemars和Edward Auguste Piguet，决定倾其技艺，在高级钟表之摇篮——侏罗山谷（Vallée de Joux）——设计和生产复杂钟表。决心、创意和严谨使他们迅速获得成功。他们的下一步行动就是于1885年左右在日内瓦开设分店，并在1889年的巴黎万国博览会上展出了功能复杂的怀表，开拓新的商业网络。时光荏苒，爱彼工厂不断扩张壮大。其设计标志着高级钟表的一个个里程碑，如1892年推出的首枚三问腕表，又如1915年问世的最小巧的五分问机芯。

从1918年起，两位创始人的儿子传承了他们的创业激情，并将他们的高级制表绝技发扬光大，设计出完善的新型超薄机芯。

很快，爱彼成为无可争议的跳时表专家。尽管1929年的经济危机造成了不小的冲击，公司决策者还是迅速设计出镂空表，接着投身于计时码表的生产。但是这种新动力被突如其来来的二战打断。浩劫之后，重组势在必行。爱彼着力打造彰显其创新传统的顶级产品。历史见证了这种策略的高瞻远瞩，而随后层出不穷的大胆出色创新更证明了该策略的价值。



爱彼凭借源源不断的创新设计，建立历久弥坚的表坛美誉。1972年爱彼推出了全球首款高端全钢运动表“皇家橡树”，问世后立即获得成功。随后，又于1986年推出了首款自动上链的超薄陀飞轮腕表。自此，爱彼的创新精神勇往直前，不断为美仑美奂的新颖钟表提供品质优异的机芯。于是，时至二十世纪八十年代末，爱彼将复杂功能腕表重新推上潮流前端，又于1999年推出非凡的“八大天王”（Tradition d'Excellence）系列。所有这些无不散发出根植于悠久传统的大胆创新精神。正是这种精神保证了爱彼的光辉前景。



腕表简介

陀飞轮

18世纪下半叶以来，杰出的制表师们就致力于提高计时的精确度。

他们面临的主要挑战是实现手表在任何方位都具有相同的设置。在将手表垂直放置时，由于地心引力作用而产生的微小平衡变化将对调节零件（摆轮/摆轮游丝）产生负面影响，从而导致手表产生误差。

1801年，制表大师亚伯拉罕·路易·宝玑（Abraham Louis Breguet）发明了一种陀飞轮调节系统。这种系统可平衡手表在任何方位产生的误差。

其工作原理延续至今：擒纵零件（擒纵轮、擒纵叉和摆轮）位于可移动的框架中，而不是固定在机芯中。每一分钟此框架与擒纵零件都围绕其轴心旋转，使得所有零件持续改变方位，从而抵消地心引力导致的运转误差。

在185年后，爱彼（Audemars Piguet）于1986年首次成功地将此系统置入一款具有超薄自动机械机芯的手表产品中。从此，布拉苏丝（Le Brassus）地区的制表商在此成功基础不断发展，推出了许多结合所有复杂结构的陀飞轮手表。

爱彼是当今掌握该复杂功能全部奥妙的罕见钟表厂之一，共推出了25款风格各异、配备有陀飞轮的机芯。

腕表简介 天然矿石

贵金属或蓝宝石玻璃是腕表组件最常使用的材质，然而，对于某些表款，所挑选的天然矿石往往能让表面更加出色，效果更加惟妙惟肖。

2001年，爱彼表厂在Edward Piguet系列中推出一款彩晶陀飞轮腕表，其机板采用含有细微红金色晶体的金红发晶矿石制作，而机板本身也是表盘。

自此，布拉苏丝的表厂一本推陈出新，精益求精的精神，使用来自大自然中的其他奇珍异石，其中包括因包体而令人想起植物造型的藓纹玛瑙、带有乳白色光泽的玉髓以及由霏石和贝壳硬蛋白的晶体组成且因特殊的彩虹光泽而可轻易识别的珍珠贝母，或甚至因矿石包体而浑厚迷人的缟玛瑙等。

今天，蓝色砂金石领先群论，坐享尊荣。这颗半珍贵宝石以它出类拔萃的深蓝色装点某些款式的表盘，让人想起无边无际的苍穹及其璀璨亮丽的万点繁星。

光泽、图案或亮度等不胜其数的特色决定了每一颗宝石独一无二的特性。它们颗颗叙述着一段明火、岩石、清水和沼气的传奇，一段回溯到盘古开天辟地的久远故事。





革新加工技术

不论是腕表的主要零件（主夹板）或表盘的一些组件，天然矿石的加工是非常棘手的工序。

制作此类主夹板不能使用砂轮之类的常规加工技术，因为硬磨料会破坏天然矿石的结构，造成局部结构松散。若遇到撞击或高温，便可能使主夹板的一小块脱落。

爱彼独家开发出一种在液体中掺入磨料的超声波加工技术，克服了此一挑战。此举可谓钟表界首开先河的技术革新！

经过了五年的研发阶段，爱彼独家自制的全新设备终于大功告成。使用该设备裁割打磨，切割的精确度可达百分之一毫米，而且打磨后的表面完美无瑕。但这是一项“慢工细活”的工作：一般而言，清除1毫米的材质需要以每秒钟振动四百万次的频率约一小时左右的时间，而其中最具体的例子就是，制作一枚机板就需要长达近一星期的做工。

腕表说明 机芯视图

机芯 2861



表壳底盖面



从表面看

机芯技术数据

总厚度：7.10 毫米

总尺寸：35.10 x 30.10 毫米

摆轮频率：3 Hz (21,600 次/小时)

红宝石数量：15

动力储存最小值：72 小时

手动上链

可调式砵码摆轮

宝玑游丝

可调式轴支架

零件数量：184

技术特色

镂空机芯

搭载镶钻玫瑰金圈环的玉髓主夹板

桥板经手工打磨装饰（日内瓦波纹、倒角打磨、侧面施以雾面抛光打磨、孔缘施以珍珠圆点打磨）

经裁切之组件皆经手工装饰打磨（倒角及亮面抛光打磨，正面直纹抛光打磨，背面雾面打磨）

腕表说明 机芯视图

缟玛瑙机芯 2861



表壳底盖面



从表面看

机芯技术数据

总厚度：7.10 毫米

总尺寸：35.10 x 30.10 毫米

摆轮频率：3 Hz (21,600 次/小时)

红宝石数量：15

动力储存最小值：72 小时

手动上链

可调式砵码摆轮

宝玑游丝

可调式轴支架

零件数量：184

技术特色

镂空机芯

搭载镶钻玫瑰金圈环的缟玛瑙主夹板

桥板经手工打磨装饰（日内瓦波纹、倒角打磨、侧面施以雾面抛光打磨、孔缘施以珍珠圆点打磨）

经裁切之组件皆经手工装饰打磨（倒角及亮面抛光打磨，正面直纹抛光打磨，背面雾面打磨）

腕表说明 机芯视图

机芯 2938



表壳底盖面



从表面看

机芯技术数据

总厚度：7.10 毫米

总尺寸：35.10 x 30.10 毫米

摆轮频率：3 Hz (21,600 次/小时)

红宝石数量：19

动力储存最小值：72 小时

手动上链

可调式砵码摆轮

宝玑游丝

可调式轴支架

零件数量：187

技术特色

镂空机芯

搭载镶钻白金圈环的砂金石主夹板

夹板和主夹板皆经手工装饰打磨

经裁切之组件皆经手工装饰打磨（倒角及亮面抛光打磨，正面直纹抛光打磨，背面雾面打磨）

腕表说明 机芯视图

机芯 2939



表壳底盖面



从表面看

机芯技术数据

总厚度：7.10 毫米

总尺寸：35.10 x 30.10 毫米

摆轮频率：3 Hz (21,600 次/小时)

红宝石数量：19

动力储存最小值：72 小时

手动上链

可调式砵码摆轮

宝玑游丝

可调式轴支架

零件数量：191

技术特色

镂空机芯

搭载镶钻白金圈环的白金主夹板

夹板和主夹板皆经手工装饰打磨

经裁切之组件皆经手工装饰打磨（倒角及亮面抛光打磨，正面直纹抛光打磨，背面雾面打磨）

腕表说明 机芯视图

机芯 2940

玫瑰金



白金



表壳底盖面



从表面看



机芯技术数据

总厚度：7.10 毫米

总尺寸：35.10 x 30.10 毫米

摆轮频率：3 Hz (21,600 次/小时)

红宝石数量：19

动力储存最小值：72 小时

手动上链

可调式砵码摆轮

宝玑游丝

可调式轴支架

零件数量：190

技术特色

镂空机芯

搭载镶钻金圈环的金主夹板

夹板和主夹板皆经手工装饰打磨

经裁切之组件皆经手工装饰打磨（倒角及亮面抛光打磨，正面直纹抛光打磨，背面雾面打磨）

功能使用

腕表及功能一览

(参考封面内部的图形)

- ① 时针
- ② 分针

腕表配备一个上链表冠，可拉动到两个位置：

- A** 表冠位于手动上链位置
- B** 表冠位于调校时间位置



功能使用

设置时间

将表冠拉出至位置 **B**。可沿着顺时针或逆时针方向调整时间而不会有任何毁损的风险。建议您先调至比正确时间大约快5分钟处，再逆转分针直到获得正确时间为止。如此一来，可减少齿轮咬合的间隙，而进一步确保更为优化的精确度。

给腕表上弦

您的腕表配有机械手动上链机芯。

建议您每隔一日定时进行完整上链，旋转表冠(位置 **A**) 到感觉发条完全上紧即可，切勿用力过度。

表冠搭配一道离合系统，可保护发条盒的机械装置。如此一来，可避免完全上紧发条盒或过度用力时可能造成的毁损。上链完成后，表冠脱离，不再驱动柄轴，但因离合机械装置的存在而展现一定的抗力。



