

INSTRUCTIONS FOR USE
MODE D'EMPLOI

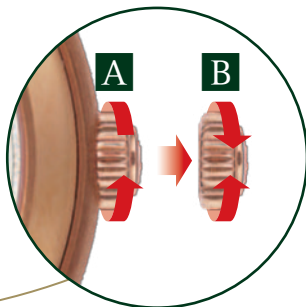
HAND-WOUND MOVEMENT

CALIBRES 3090, 3091 AND 3091 OPENWORKED

CALENDAR WITH POWER-RESERVE

CALIBRE 3092/3900 – HAND-WOUND

AUDEMARS PIGUET
Le Brassus



简体中文

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

品质保证与腕表保养

关于品质保证及包养的腕表的详细说明，请参阅真品与品质包证书。



介绍 第 175 页

- 爱彼表厂

腕表简介 第 179 页

- 带有动力储备指示装置的日历机构

手表说明 第 180 页

- 机芯视图
- 机芯技术数据
- 技术特色

功能的使用 第 188 页

- 腕表及功能一览
- 设置时间
- 时区调整
- 给手表上弦
- 读取动力储备指示装置的数值
- 快速更改日期设置



爱彼表厂

钟表工艺的发源地：瑞士汝拉山谷 (The vallée de Joux)

汝拉山谷(The vallée de Joux)位于瑞士日内瓦以北50公里的侏罗山区(Suisse 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，复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Combiens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」。





两名钟表创业人

1875年，两名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—汝拉山谷（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 年推出的首块三问腕表，又如 1915 年问世的最小巧的五分机芯。

从 1918 年起，两位创始人的儿子传承了他们的创业激情，并将他们的高档男女腕表制造绝技发扬光大，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，建立久而弥坚的国际美誉。1972 年爱彼推出了首款高品质全钢运动表“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。



带有动力储备指示装置的日历机构

手动上链 3090 机芯是新一代机芯的先锋。它沿用 19 世纪机芯的制造风格，不但尺寸非常小，其可靠性也是独一无二的。

在加入一个模块后，其原有机芯即转变为 3092/3900 机芯，可以显示日期和动力储备以及时、分和秒。

超薄旅行款和机械机芯的微型化成为二十世纪的标志。在爱彼，二十一世纪预示着至尊的可靠性和精确度。

3090 机芯的设计构想是在布拉苏斯的工作室中秘密完成的，已成为当代先锋机芯。其规格需符合两个基本要求：新机芯必须具备超强的可靠性和精确度。它具有爱彼表在设计制造方面的美学特征。如今，其设计焦点正从缩小尺寸方面向精确计时方面转变。

机芯视图

机芯 3090

从表背面看



从表面看



机芯技术数据

总厚度：2.80 毫米

总直径：21.40 毫米

每小时振频：21,600 次 (3 Hz)

红宝石数量：21

动力储存最小值：约 48 小时

手动上炼

冒口可微调的摆轮

平面式游丝

旋紧的可调式摆轮栓

零件数量：148

技术特色

6点钟位置的小秒针

桥板和机板以手工完成精密工序 (珍珠圆点打磨、加圆框以及以钻石刨光的桥板倒角)

穿透式摆轮夹板

机芯视图

机芯 3091

从表背面看



从表面看



机芯技术数据

总厚度 : 2.80 毫米

总直径 : 21.40 毫米

每小时振频 : 21,600 次 (3 Hz)

红宝石数量 : 21

动力储存最小值 : 约 48 小时

手动上炼

冒口可微调的摆轮

平面式游丝

旋紧的可调式摆轮栓

零件数量 : 148

技术特色

桥板和机板以手工完成精密工序 (珍珠圆点打磨、加圆框以及以钻石刨光的桥板倒角)

穿透式摆轮夹板

机芯视图

镂空机芯 3091

从表背面看



从表面看



机芯技术数据

总厚度：2.80 毫米

总直径：21.40 毫米

每小时振频：21,600 次 (3 Hz)

红宝石数量：21

动力储存最小值：约 48 小时

手动上炼

冒口可微调的摆轮

平面式游丝

旋紧的可调式摆轮栓

零件数量：148

技术特色

镂空机芯

桥板和机板以手工完成精密工序 (倒角及镌刻)

穿透式摆轮夹板

机芯视图

机芯 3092/3900

从表背面看



从表面看



机芯技术数据

总厚度：4.10 毫米

总直径：21.40 毫米

每小时振频：21,600 次 (3 Hz)

红宝石数量：24

动力储存最小值：约 48 小时

手动上炼

冒口可微调的摆轮

平面式游丝

旋紧的可调式摆轮栓

零件数量：181

技术特色

6点钟位置的小秒针和搭配动力储存显示装置的简单日期

桥板和机板以手工完成精密工序 (珍珠圆点打磨、加圆框以及以钻石刨光的桥板倒角)

穿透式摆轮夹板

腕表及功能一览

(参考封面内部的图形)

3090: 小时, 分钟, 6 点位置处的小秒针

3091, 镂空3091: 小时, 分钟

3092/3900: 小时, 分钟, 6 点位置处的小秒针,
日期和动力储备指示装置

- ① 时针
- ② 分针
- ③ 小秒针(除 3091, 镂空3091机芯外)
- ④ 简易日历(日期)指针
(Cal.3092/3900专用调校说明)
- ⑤ 动力储备指针
(Cal.3092/3900专用调校说明)

手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** 调校时间及日期位置的表冠(调校日期仅
适用于Cal.3092/3900机芯)



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。

警告：切勿混淆正午和午夜，因为这会影响日期的正确与否(仅适用于 Cal.3092/3900 机芯)。

时区调整

可在1时和18时之间校正小时时差，不会存在损坏机构的风险。

假如时间必须往后调到22时与午夜之间，日期不会改变，因此比实际提前一天。这种情况可自动恢复，无需校正。下一天开始时将自动校正指示装置。

给手表上弦

您的手表配有机械手动上链机芯。

建议您每天定时给手表上弦。旋转表冠(位置 **A**) 到感觉发条完全上紧即可，切勿用力过度。

读取动力储备指示装置的数值

(仅适用于 CAL.3092/3900 机芯)

在保证最大工作精确度的情况下，查看动力储备指示装置以确定是否需要上链。

当动力储备指示装置位于图1所示的绿色区域时，其运动扭矩最佳。若动力储备指示装置位于图2所示的红色区域时，筒形弹簧没有足够的力能保证运动操作。手表将很快停走。



图1

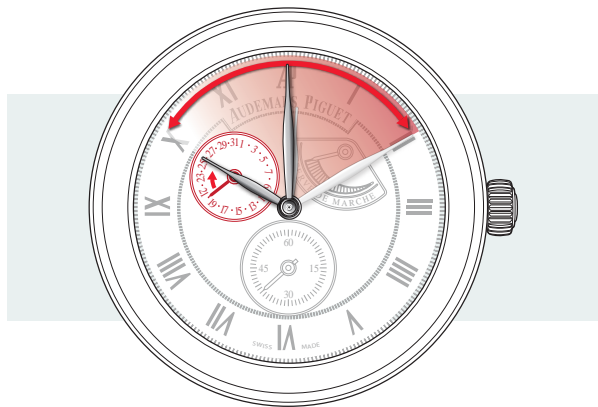


图2

快速更改日期设置

(仅适用于 CAL. 3092/3900 机芯)

注意：调整日期的区域位于22时和24时10分之间(见图)。



假如显示的日期不正确时，请将上链表冠拉到位置 **B**。

沿顺时针方向旋转表冠，以将指针拨到24时10分的位置。如此，日期将往前调快一天。

沿逆时针方向旋转表冠，以将指针拨回22时的位置。依需要调整的天数重复同样次数的上述操作。

然后重新设置时间。注意勿再经过午夜，以避免日期再度更换。

注：此万年历是一种“简易日历”，即它必须在3月1日、5月1日、7月1日、10月1日以及12月1日进行正确设置。

另一种比较容易更新日期的方法：以每24小时为单位向前拨调指针(表冠拉到位置 **B**)，直到显示正确的日期为止。



