

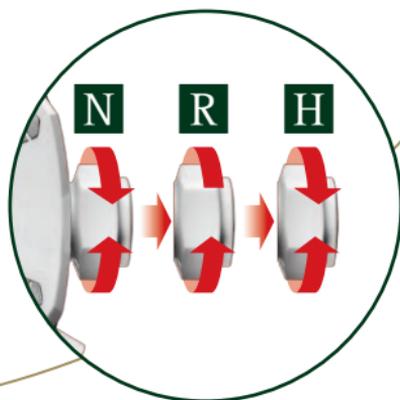
INSTRUCTIONS FOR USE
MODE D'EMPLOI

ROYAL OAK
CONCEPT GMT
TOURBILLON

CALIBRES 2913 & 2930
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 247 页

- 爱彼表厂
- 时区

腕表简介 第 252 页

- 材质
 - 钛金属表壳中圈
 - 阳极氧化铝和陶瓷材质
 - 精工装饰
- 功能
 - 陀飞轮装置
 - GMT标准时间显示
 - 双发条盒

腕表说明 第 262 页

- 机芯视图
- 机芯技术数据
- 技术特色

功能使用 第 266 页

- 腕表及功能一览
- 表冠位置显示器
- 设置时间
- 给腕表上弦
- 第二时区时间调校



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。



概述 时区

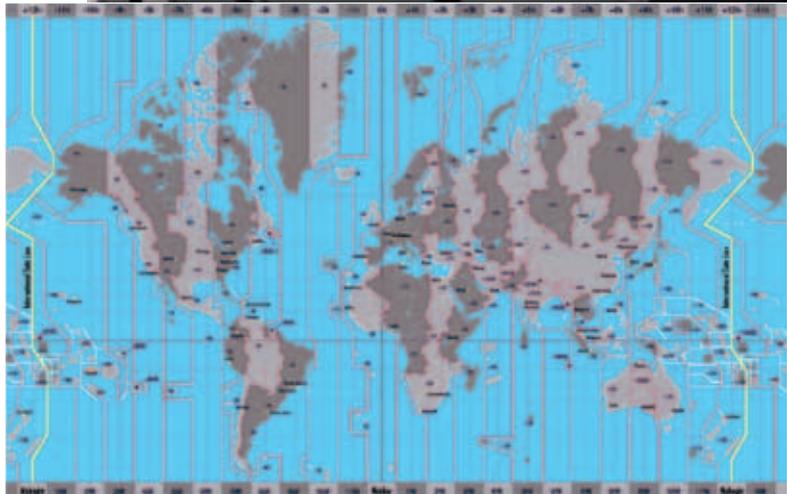
由于地球不停转动, 实际太阳时会随着我们向东或向西移动而改变。

正是出于这个原因, 所以才在全球范围内制定了每隔经度 15° 划一条子午线的平均太阳时系统, 将全球划分为24个时区, 其中央即是中央子午线。

1884年召开的华盛顿会议决定以英国伦敦格林尼治天文台为零度经线的起点设立世界统一的时区制。本初子午线是国际协调时间(UTC或GMT)制度的标准轴, 所有的时区都围绕着这条轴线来计算。

因此, 当我们向东移动时, 每经过一个时区就必须将腕表显示的时间向前调一小时。当我们向西移动时, 每经过一个时区就必须将腕表向后调一小时。

理论上, 地球上位于同一经度的所有地点均应属于同一时区。然而, 实际上每个国家在制定其时区时, 还必须考虑到国界等其它因素(见遵循国界划分的时区图)。



遵循国界划分的时区

腕表简介 材质

钛金属表壳中圈



以钛金属制成的表壳中圈与表壳一体成型。钛金属具有轻盈坚韧的特性，使气派超凡的皇家橡树概念表如虎添翼。

抗腐蚀性绝佳的钛金属也用于本腕表的表底盖和爱彼折叠表扣。

阳极氧化铝和陶瓷材质

除了钛金属之外，皇家橡树GMT陀飞轮概念表主要采用从汽车工业和航天工业引进的阳极氧化铝及陶瓷材质。

桥板以白铜制作，施以全黑色电镀处理，外圈则采用黑色阳极氧化铝材质。阳极氧化处理可令材质更为坚硬耐磨。

而在另一个领域里，研究工作已研发出创新的陶瓷材质。表圈、表冠和计时按钮均选用具有特殊物理特性的陶瓷制作。事实上，后者经过



了非常精密的处理过程，并借助了爱彼表厂工程师以及钟表师傅的精湛技艺。

这种技术陶瓷的基本特色如下：高度耐磨损属性与极度光滑的成品外观。



精工装饰

机芯的不同组件也采用了其他材质，但腕表主要通过这些可窥见组件的不同精工处理和装饰凸显其不同凡响的内涵。但腕表主要因其显露的组件皆经不同处理而别具一格，这些精工装饰处理包括：直纹抛光打磨及亮面抛光打磨，全黑色电镀处理或喷沙雾面处理。

精致考究的精工装饰，使皇家橡树GMT陀飞轮概念表极富现代感且阳刚性十足。

机芯概念：

- 钛金属表壳中圈
- 黑色或白色陶瓷表冠和计时按钮

从表盘面看：

- 全黑色电镀处理白铜桥板
- 黑色摆轮
- 黑色或白色陶瓷表圈
- 双面防反光处理蓝宝石水晶透明镜面

从表背面看：

- 全黑色电镀处理白铜或白色陶瓷中央桥板
- 蓝宝石水晶透明底盖，钛金属外圈
- 单面防反光处理蓝宝石水晶透明镜面



腕表简介 功能

爱彼2913和2930机芯是精湛技术之结晶。这两款手动上链机芯的双发条盒装置除可确保长达10日的非凡动力储存功能外，同时还融合陀飞轮和第二时区显示装置。

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，布拉苏斯（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。





GMT标准时间显示



1990年，爱彼推出首款配置双时区机芯(2329/2846)的腕表，佩戴者可同时读取第二时区的时间。

鉴于实用的第二时区时间显示功能颇受青睐，爱彼决定推出配有该功能的全新皇家

橡树GMT陀飞轮概念表。为了便于佩戴者读取时间，采12小时制的第二时区时间显示装置拥有双层显示盘：上层显示盘刻有数字，每12小时转一圈；下层显示盘具有黑白双色，白色表示白昼，黑色表示夜晚，每24小时转一圈。这项创新的双层设计增强了数字的清晰度，使时间显示一目了然。

腕表简介

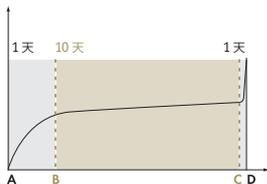
双发条盒

2913和2930机芯备有237小时的动力储存(约10日)。为了确保如此持久的动力储存,爱彼表厂为这两枚机芯配备了带有闭锁机械的大型双发条盒设计,使其发挥卓越表现。

出色的能量设计

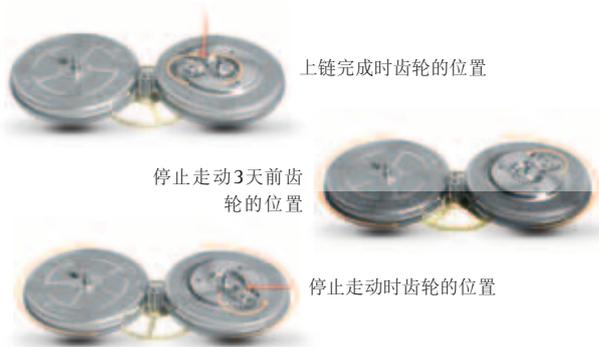
转动圈数限于19.75的高转速双发条盒可使用特别纤细的弹簧,因而确保了长达10日的动力储存,并由此而大幅提高机芯效率与计时码表的精确度。因为事实上,凭借两个平行的旋紧发条盒,动力储存应该可长达12日。然而,由于一个精密的制动系统,在动力全满区(见下图C-D段)和低负载区(见下图A-B段)之间,将储存的动力均匀集中于中段(见下图B-C段)输出最稳定的10日以供腕表运行,因而确保了最佳效率。

这项特色确保能量能以更有效、更稳定的方式传达到齿轮机构上,因此确保了更优化的效率,所以动力储存量的显示也就更精确、更可靠。

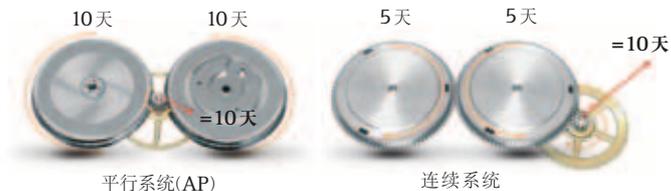


走时精准无比

■ 闭锁装置



■ 平行的发条盒系统



- 减少齿轮机构的压力
- 使用发条弹簧的摩擦消除差异
- 走时更精确, 动力储存量更高, 同时提升了腕表的可靠性

腕表说明 机芯视图

机芯 2913



表壳底盖面



从表面看

机芯技术数据

总厚度：9.90 毫米

总直径：35.60 毫米

每小时振频：21,600 次 (3 Hz)

红宝石数量：29

动力储存最小值：约237小时

手动上链

表冠位置显示
(上链位置, 正常位置, 时间调校位置)

可调式砵码摆轮

宝玑游丝

可调式轴支架

部件数量：291

技术特色

并联双发条盒装置

吻合齿轮转数限制系统

配有不同转速双层显示盘的GMT标准时间显示装置

桥板和机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 2930



表壳底盖面



从表面看

机芯技术数据

总厚度：9.90 毫米

总直径：35.60 毫米

每小时振频：21,600 次 (3 Hz)

红宝石数量：29

动力储存最小值：约237小时

手动上链

表冠位置显示
(上链位置, 正常位置, 时间调校位置)

可调式砵码摆轮

宝玑游丝

可调式轴支架

部件数量：291

技术特色

并联双发条盒装置

吻合齿轮转数限制系统

配有不同转速双层显示盘的GMT标准时间显示装置

桥板和机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
- ③ 第二时区时间显示窗
- ④ 表冠位置显示器指针
- F 第二时区时间调校按钮

腕表配备一个上链表冠,可拉动到三个位置:

- N** 位置O螺旋上锁表冠
- R** 自动上链位置的表冠
- H** 调校时间位置的表冠

注意:在操作之前请先将表冠旋松。使用后请务必将表冠旋紧以确保完美的防水性能。



功能使用

表冠位置显示器

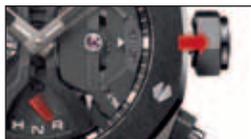
腕表配备有显示表冠位置的指针。

表冠的初始位置为**正常位置 N**。此时表冠旋紧，腕表正常运转。

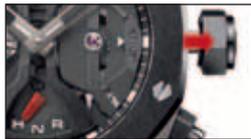


旋开表冠之后：

将表冠拉至位置**R**：表冠位置显示器指针跳至**上链**位置。此时便可为腕表上链。



将表冠拉至位置**H**：表冠位置显示器指针跳至**时间调校**位置。此时便可进行时间调校。



将表冠推回位置**N**：表冠位置显示器指针跳回**正常**位置。此时表冠脱离上链或调校装置。



为保证腕表正常运转，调整完毕之后，请务必将表冠推回**正常位置 N**，并将其旋紧以确保防水性能。

设置时间

请先将表冠旋松后才能进行各项调校操作。

将表冠拉出至位置**H**。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。

调校后请务必将表冠旋紧至位置**N**，以确保完美的防水性能。

给腕表上弦

调校前请务必先将表冠旋松。给腕表上链时，应将功能选择器指针调至位置**R**。

最简单的方法是每隔**7**天或最多**9**天之后，顺时针旋转表冠将腕表完全上紧链。如此便可避免腕表在最后一天停止走动。

表冠配备离合系统，以保护机械装置免于发条盒闭锁系统方面所造成的毁损。上述之情况可能发生于上紧弹簧后，还继续强加用力，使表冠空转。

调校后请务必将表冠旋紧至位置**N**，以确保完美的防水性能。



功能使用

第二时区时间调校

请使用按钮 **F** 调整第二时区的时间，按一次即可前进一小时。

请根据第二时区位置调整当地时间，按压按钮直到显示正确时间为止。视当时为白昼或黑夜，下层显示盘的昼夜指示功能可自动显示日间（白色背景）或夜间（黑色背景）。

例如：现在是凌晨4点钟（第二时区时间），请按压按钮 **F** 直到箭头所指处出现黑底的数字4。



