



Kipod II

Studio / Studio Signature
Main Module



Owner's Manual

■ 目次

■はじめに	2
■安全に御使用頂くために	2
■開梱	3
●ウーファ開梱の手順	
●メインモジュール開梱の手順	
●スパイダーグリルについて	
■組み立て	4
●メインモジュールとサブウーファの固定	
●スパイクの取り付け	
■セッティング（プレイスメント）	4
■接続	5
■アクティブウーファの調整	5
■HS400 アンプ パネルの名称と各機能について	6
■技術解説	7～9
●フィロソフィー	●キャビネット
●ドライバー・ユニット	●パワーアンプ
●クロスオーバー	
■シグネチャー・パッケージについて	10
■トラブルシューティング	11
■お手入れについて	11
■保障について	12
■仕様	13

■ はじめに

この度は YG Acoustics 社スピーカシステムをご購入戴き誠にありがとうございました。

「YG ACOUSTICS のスピーカシステムはどのような音ですか？」というお問い合わせを数多く戴きます。我々の答えは「“YG の音” という物は全くありません。我々のスピーカシステムは、極めて単純に入力される電気信号を如何なる方式において、何ら変調する事無く音圧波動に置き換えるだけだからです」。よってより心地よい音を創造する為の“ヴォイシング” は我々のスピーカ製作工程には存在しません。なぜならば音楽愛好者にとってオリジナルな信号（例えばライブ演奏の信号）のみが、本来の心地よさと考えるからです。

「入力信号を何等変調する事無く維持する」という、一見不可能とも思える要求を達成する為には、現在入手可能な“完璧” というレベルのその殆どの素子では我々の要求を満たす事が出来ない事実を受け止め、これらを排除しなくてはなりません。しかしこの事は同時に我々のソフトウェアの最適化、検査方法、品質管理過程等の向上を推し進めました。さらに現在のオーディオ生産基準の壁を打ち破る為の超精工技術を齎してくれたのです。

YG ACOUSTICS 社はスピーカメーカーであると同時に確立されたハイテックリサーチファームでもあります。このユニークなコンビネーションが他製品では達成不可能な「実音源」を皆様にお届けできるのです。

■ 安全に御使用頂く為に 本機を御使用前に必ずお読み下さい

- 接続、及びクリーニングは必ず AC コードを外して下さい。
- アクティブ・ウーファーに搭載されるアンプ用電源コードはアースピン付属の 3 ピンタイプになっております。グラウンドーアース端子を備えた AC コンセントを御使用可能な環境では、3 ピンにて御使用する事をお勧め致します。また AC 用延長コードのご使用はお避け下さい。
- 極寒、極暑、超高温多湿等の特殊な環境での御使用はお控下さい。
- トラブルが発生した場合、お求めの販売店もしくは ACCA に御相談下さい。御自身での修理はお止め下さい。保障期間内であっても適応外となります。

■ 開梱

- 開梱の際、一人で持ち上げたり取り出す事はお止め下さい。必ずお買い求めの販売店、もしくは力のあるアシスタントと共に作業下さいます様、お願い致します。また商品もしくはケース等で怪我をなさらぬよう、くれぐれもお気を付け下さい。
- ケースにて移動の際は、必ずケースに取り付けられたハンドルを御使用下さい。蓋固定用のストラップは持たないで下さい。

●ウーファ開梱の手順

1. ケースを閉じたままの状態でセッティングと同状態に立てて下さい。
2. 蓋を抑えながら固定用ストラップを切断して下さい。ここで蓋が本体に触れない様、慎重に蓋を外して下さい。
3. 立てたままの状態ですりずつ慎重に本体をずらしながら取り出します。作業の際、可能であれば重量物の取扱に慣れた方3名以上で作業して下さい。一人はケースを押さえ、2名で本体を取り出して下さい。この時前面のユニットや背面のアンプに触らぬ様、くれぐれもお気を付け下さい。
4. 傷防止用の特殊ラップを取り除きます。ラップの表面には接触抵抗を下げる特殊な溶剤が付着しています。これを揮発性薬品が入っていないクリーナ等（ガラスクルー等）で拭き取って下さい。この際、揮発性のクリーナ（ベンジンやシンナー等）もしくは強力な化学洗剤（サンポール等）のご使用は絶対にお止め下さる様お願い致します。

●メインモジュール開梱の手順

1. 蓋を下にして、ケースを横に寝かせます。
2. ここで蓋固定用ストラップを切断します。ストラップはハンドル内部を通過していますので、これを引き出します。全て抜き取る必要はありません。
3. 同じ面上のハンドル2個をそれぞれ1名ずつ、計2名で水平を保ちながら、少しずつ最大の注意を払いながら慎重に持ち上げて行きます。完全に本体から離れても、ケースが本体に触れぬ様、決して気を抜かず取り外して下さい。
4. 傷防止用特殊ラップを取り除きます。ウーファと同じように、ガラスクルー等で摩擦防止剤を拭き取って下さい。

●スパイダーグリルについて

メインモジュール、サブウーファ共にユニット保護用のグリルが取り付けられた状態でラップ捲きされています。このグリルの先端マグネット部分とセンターピースへの接続バーはネジ構造によって固定されていますが、特定の位置でセットはしていません。開梱時にマグネットが傾いている事も御座いますが心配ありません。

■ 組み立て

● メインモジュールとサブウーファの固定

メインモジュールとサブウーファは落下防止用レールを付属のボルトで固定される様になっています。これは地震大国である日本からの要求に対し YG 社に答えて頂いた仕様です。音質の面からはウーファキャビネットにて発生する振動を極力メインモジュールとサブウーファモジュールへと伝えない事が理想です。本来、上下固定用には片チャンネルあたり 8 本のボルトを使用する事が可能ですが、音質の面から必要最低限での固定をお勧めします。



*参考例

左右それぞれ一番手前 1 本ずつ固定し、角度を固定します。次に左右どちらか一方の一番奥対角線上に 1 本、計 3 本の固定が理想です。この際、ボルトをきつく締め上げる必要はありません。少しアソビを残しておいて下さい。

● スパイクの取り付け

サブウーファに取り付けられる付属のスパイクは左右それぞれ 3 本です。ある程度のセッティング位置を決定後取り付けて下さい。ウーファ底面にはmm用とインチ用の穴が同じ位置にそれぞれ 2 個ずつ隣接して空いています。付属のスパイクはmm仕様ですので内側のmm用穴を使用して下さい。3 本の配列は、前面が左右 1 本ずつの計 2 本、背面が中央に 1 本です。

***注意！** サブウーファ底面は、スパイクを外している状態でもボルトが突起しています。床などに傷をつけぬ様、くれぐれもご注意下さい。

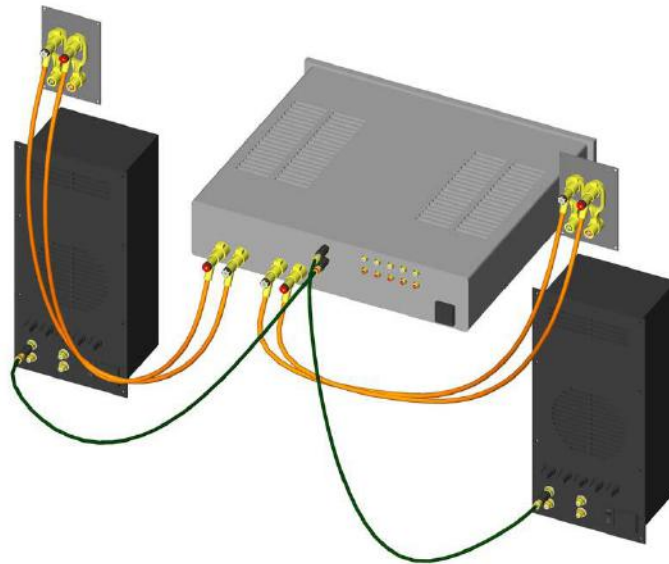
■ セッティング(プレイスメント)

設置に関しましては、リスニングルームの環境によって大きく異なります。ここではどの位置が YG ACOUSTICS スピーカシステムにとり最良の設置位置であるかの一例です。

1. 左右のスピーカはリスニングポジションから等距離に置いて下さい。但し、定在波の干渉を避ける為に部屋の壁に対し平衡にならぬ様セットして下さい。
2. 振り角は、まずほぼリスニングポジションに直接全面が向くようにセットします。
3. 2 のポジションを基準に 5 度～10 度の範囲で外に向くようにセッティングして下さい。

■ **接続** *接続前に、全ての機器の電源が切れている事を御確認下さい！

Kipod のアクティブウーファはラインレベル出力を備えたプリアンプ（もしくはプリメインアンプ）の Pre-out または LFE out との接続を前提に設定されています（下図参照）。



■ **アクティブウーファの調整**

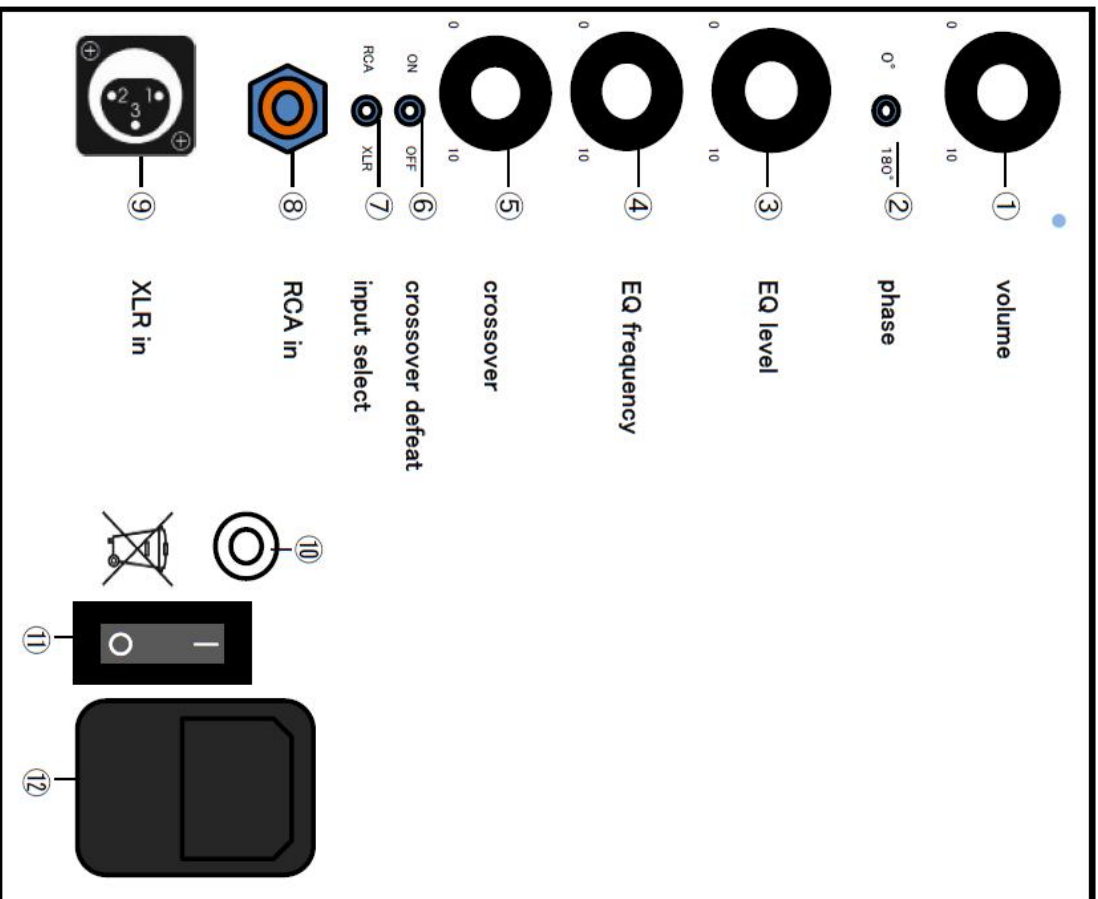
アクティブアンプの調整における一番の基準はメインモジュールのウーファに対し、可能な限り均一な質感に近づける事です。部屋の環境が様々なように、簡単にセット出来る方法は存在しません。少しずつ各パラメータを調整しながら、その都度、結果とパラメータのポジションを記録する事をお勧めします。記録を残す事で、以前のポジションへと戻すことも可能になります。まずスタート時のパラメータのポジションですが、下記の位置から始められる事を推薦します。

パラメータ	ANAT III Studio	ANAT III Professional	Kipod II Studio
Volume	3.5(RCA)	3.5(RCA)	3.5(RCA)
Phase	180°	0°	180°
EQ Level	6	6	5
EQ Frequency	0	0	0
Crossover	2.5 (Signature仕様は 4)	2-2.5 (Signature仕様は 4)	0 (Signature仕様は 3)
Crossover defeat	Off	Off	Off
Input select	RCA/XLR 切り替え	RCA/XLR 切り替え	RCA/XLR 切り替え

* Volume レベルはリスニングルームの大きさによって調整して下さい。また表示レベルは RCA 使用時です。XLR 入力の場合は表示レベルより小さくなります。

* 数字は各パラメータ・ノブの目盛に基づいています。長い目盛は 1 ステップ、短い目盛が 0.5 ステップになります。(例) 表示が 5 の場合、ノブは 12 時の位置になります。

■ Studio/Professional Amp各名称と機能



- 1. ボリューム設定 : サウナーフアの出力レベルを設定します。
- 2. 位相の設定 : 使用環境に合わせて位相を0° もしくは180° に設定します。
: ④で設定された周波数帯域を0～+6dBの範囲にて増幅します。
- 3. EQ レベル : 本機の低域再生帯域は17Hzにまで及びます。この周波数帯域での波長は数メートルにも及び、リスニングルームの環境によりディフュージが発生します。EQ frequency機能は欠落した周波数を20Hz～50Hzの帯域で補正します。このノブで周波数を設定し、④のノブとの併用する事で0～6dBの範囲にて補正する事が可能です。
- 4. EQ frequency : サウナーフアのハイカット周波数を設定します。設定範囲は下限50Hzから上限150Hzです。メインモジュールは70Hzからならだかにローカットを開始し、下限は50Hz程です。通常の推奨設定は10時から2時までの範囲です。
- 5. Crossover : 通常は使用しません。サウナーフア使用でのネットワーク機能を解除するです。ONにするとクロスオーバー設定は解除され、フルレンジとして機能します。故障時のテスト目的等、稀な時のみのみ使用になります。
- 6. Crossover defeat : 信号入力をRCA又はXLRに設定します。
: ご使用になる場合は⑦のスイッチをRCAに設定して下さい。
: ご使用になる場合は⑦のスイッチをXLRに設定して下さい。
- 7. Input select : 115Vに設定して下さい。
: | の印側がONになります。
- 8. RCA入力端子 : IEC規格のプラグに対応しています。ソケット下部の蓋内部には予備用のフェーズが収納されています。
- 9. XLR入力端子
- 10. 電圧セレクタ
- 11. 電源スイッチ
- 12. AC電源ソケット

■ 技術解説

開発フィロソフィー

20Hz まで再生可能なフルレンジシステムとして Kipod を設計するにあたり、位相特製と直進性維持に絶対的に有利な 2 Way システムにこだわりました。セミアクティブ構成＝2 Way フルレンジ+サブウーファというユニークな手法はニュートラルリティと壮大なステージイメージングを達成する為の合理的な解決法です。密閉型エンクロージャはエアスプリングによってミッド・ウーファをオーバーストロークから保護する為に電氣的保護回路を必要としません。アクティブタイプサブウーファに搭載された極めて多用途なアンプは如何なる条件においても確実な低域を再現可能としています。トウィーターとミッド・ウーファとの位相誤差は全帯域にわたって5度以下に抑えられています。これにより、スピーカーは完全な一つのユニットとして、音を出すのです。この独特な特徴は YG アコースティクス独自のもので、シングルドライバーのスピーカにしか実現できない素晴らしいサウンドステージを創り出します。

ドライバー・ユニット

■ ツィータ・ユニット

ツィータ・デザインにとって、モーターとエンクロージャの両方を担うマグネット・システムは極めて重要なパートです。この度 YG ACOUSTICS 社が開発した ForgeCore™マグネット・システムは、モーターとエンクロージャの両面を最適化し、更に加えて、より大きいベンチレーションを有する事でツィータ歪みを劇的に低減する事を実現しました。

ForgeCore™ではモーター・パーツを CNC カuttingする際に、コンピュータにより最適化された精巧な3次元ジオメトリをマグネット・システムへ導入しています。

■ ミッド/サブ・ウーファ ユニット

■ Billet Core™ テクノロジー

Kipod II に搭載される特筆すべき革新的技術は ANAT III にて採用された、YG 社々内にて自社加工/生産される画期的な Billet-Core™ドライバー・ユニットと Air-Core™インダクターでしょう。

この技術の採用は結果として超低歪をもたらし、周波数特、位相特性に於いてハイエンド・オーディオ界に YG Acoustics 社の名を知らしめたのです。

Billet Core™と命名された YG Acoustics 社ドライバー・ダイアフラムは、航空機グレード・アルミニウム合金スラブ（塊）より、その生を受けます。

正確に、ゆっくりと機械切削される製造工程によりアルミニウム合金スラブが理想通りのドライバーに成形されるまでに、その 99%が細かなリサイクル用金属チップとなり取り除かれます。その素材は、ベント（折り曲げ加工）、スタンプ（プレス加工）、化学繊維等の織り込み加工等の加工方法から生じる如何なるストレスにも影響されません。これ等の加工法は絶えず素材疲労を引き起こすのです。

対照的に Billet Core™ドライバーは、素材の強度をそのまま保持します。しかし同時に製造過程において、更なる難易度を要求されます。7kg/64mm 厚のアルミ合金スラブより 25g 以下/0.2mm 厚まで切削されて作り出されるサブ・ウーファ用 Billet Core™ダイアフラムを 1 つ機械切削する為には丸 1 日を要します。

■ 驚異的な対質量強度

Billet Core[™]ドライバーにはコンピュータにより最適化され縦方向/横方向それぞれに設けられたリブが、驚異的な対質量強度を実現しています。一方プレス加工されたリブ有効性は Billet Core[™]のそれと比較し程遠い物です。織り込み加工されたドライバーの対重量強度は更に劣悪と言わざるを得ません。補強対策は全く導入されず、張力は酷く減衰してしまいます。

全てのウィーク・スポットを排除した Billet Core[™]ドライバーは、長期に渡り高い信頼性を確保します。

■ 低歪率

驚異的な対質量強度を持つ Billet Core[™]ドライバーに採用される航空機グレード・アルミニウム合金に対し、幾つかの新素材は、素材その物として加工前の段階ではより優れた値を示す物もあります。

しかしプレスや織り込み加工を施されると、折り曲げ/引き伸ばされた個所等のそれぞれの弱い部分に細かなクラック（ヒビ）が発生してまいります。これ等の弱い部分は、結果として製品化された後に歪み測定値となって現われてまいります。

クロスオーバー・ネットワーク

■ DualCoherent[™] フィルター・テクノロジー

YG ACOUSTICS 社の全ての製品は自社開発による唯一無二のソフトウェアを駆使しコンピュータにより最適化され自社開発/生産されます。

DualCoherent[™]クロスオーバー・テクノロジーと命名された同社の技術は、スピーカの開発に於いて、完璧な周波数特性を、ほぼフェイズ・シフト0° という新たな基準を設定する事を可能にしました。

現存するスピーカ・システムのそのほぼ全ては、周波数領域（こちらが一般的です）もしくは位相（フェイズ）領域のどちらかのみを最適化します。

YG ACOUSTICS 社の持つソフトウェアのみが、周波数領域と位相(フェイズ)領域を同時に最適化する事を可能にし、今日まで誰も達成し得なかった完全にフラットな周波数特性/位相特性を実現したのです。

■ ToroAir[™] インダクター

スピーカ・デザインでは、高周波数帯域でのディテール再現、一方でキツさ（厳しい音）、不自然な明るさや分析的な再生音の排除との葛藤が確実に発生します。

もしクロスオーバー回路が理論的に理想通りに設計されていれば、この様な問題は発生しないはずですが。

この葛藤はクロスオーバー回路が、その回路にて発生する“汚れ”によって確実に悪影響を受けてしまう事に起因します。極めてデリケートなツイータ用インダクターは低周波数用回路から発生される電磁波を拾ってしまいます。

その結果、低周波数領域からの漏出によって高周波数帯域のダイナミックレンジは浪費され、ツイータはそのディテールを失ってしまうのです。

YG ACOUSTICS 社の ToroAir[™]インダクターは、各クロスオーバー・セクションからクロストークを排除する為にトロイダル幾何学を用いる同社独特な手法です。

更なるアドバンテージとして、ノン・マグネティック・コア（エアリー・コア）の採用は、完全なディスティーションフリー（歪みゼロ）を達成したのです。

キャビネット

キャビネットはアナトリファレンスと同一の AL6061-T651 航空機グレードアルミニウムを採用。

厚さは部位により、8mm～19mm を保持します。

ANAT に比べサイズが小さくなった事で剛性が高まり、薄いパネル厚にて同等、またはそれ以上の剛性の確保に成功しました。

トウィーターリングはアナトリファレンスで採用されているものと同じチタンアルミニウム合金という、非常に超高剛性かつ対振動性に優れた素材を採用。

■ Focused Elimination™

アンチレゾナンス・テクノロジーはエンクロウジュア・フリー・コンセプトを具現化する為に、密閉タイプ・エンクロウジュア内部の乱気流、摩擦によるメカニカル・ロス、他のどのスピーカより低く抑えています。

専用サブ・ウーファー・アンプ

Kipod™ II/SS (サブ・ウーファ) アンプはドライバーのインピーダンス・カーブに合わせた専用開発された物が搭載されます。この事でネガティブ・フィードバックを必要とせず、トランジェントの向上を達成し、よりタイトで高速な低域コントロールを実現しています。

Signature Package(シグネチャ・パッケージ)について

この新技術開発への起点は ANAT 及び Kipod の効果的パワーハンドリング向上にあります。開発に当たり音楽のディテール、トランスペアレンシーを一切損なう事無く、この技術を達成する事が必要とされます。このコンセプトを実行するにあたり外付けのエンクロージャを設け、スピーカ・ケーブルにて接続する方式から始めました。しかし進行するにつれ、オリジナル エンクロージャ内部に収まる「インボード・サーキット」が最終目標となって行ったのです。

この要求を具現化する為に、Yoav Geva は新たな理想的回路トポロジーを開発しました。新回路に必要なコンポーネント（特にキャパシタ）を Mundorf 社と共同開発している間に、Yoav はサブソニック・フィルタの持つ無限大の可能性、そして飛躍的性能向上に関する基本的アイデアに巡り合う事となります。

この経験が新たな回路コンセプトを産み、Signature Package の具現化へと導きました。この新回路技術は ANATⅢ、Kipod II（各メイン・モジュール）のパワーハンドリング容量を向上させる事のみならず、技術的に全てのボリューム・レベルに於いてミッド・レンジの歪みを劇的に減少させる利点をもたらしました。また Signature Package はメイン・モジュールを駆動するアンプへの負荷を軽減し、より鳴らし易くなっています。

ANATⅢ メイン・モジュールのインピーダンスは 4 Ω(通常)、3 Ω(ミニマム)、Kipod II メイン・モジュールに於いては 8 Ω(通常)、5 Ω(ミニマム)となっています。但し低周波数領域に於けるインピーダンスは、アンプに対し数値以上の力(駆動力)を要求し、その殆どが要求される駆動力には遠く及ばないのが現実です。

音質面に於いても Signature Package は驚くべき利点をもたらします。劇的な歪み率の向上により達成された透明、且つスムーズな中域再生は、各楽器、声の輪郭を鮮明に再現します。中低域（メイン・モジュールの最低域）と低域の高域（サブ・ウーファの最高域）はより継ぎ目なく調和し、そしてその結果、リスニングルームでのスピーカのセッティングをより容易にする事を可能にしました。

標準タイプ 54Hz のカットオフ設定に対し Signature Package のカットオフは 65Hz です。スロープもほぼ 24dB と急峻に切られています。（標準タイプは電気的スロープ無し）。

*シグネチャ・パッケージは任意にてご購入時、又は御購入後の追加装着も可能です。

*メインモジュールのみの御使用の場合、Signature Package の装着は出来ません

■ トラブルシューティング

KIPOD より異音（歪み音等）が発生した場合、もしくは何らかの故障を感じた場合は、まずメインモジュール側かサブウーファ側かを御確認下さい。メインモジュールから歪音等が発生していた場合は、他の機材、もしくはワイヤリング等の確認も行ってください。

全てのモジュールから異音が発生していた場合は、KIPOD 以外の装置の故障の可能性が極めて高いと考えられます。

全ての機材が良好と確認出来た場合、直ちに電源を切りお買い求めの販売店、もしくは ACCA までご連絡下さい。

■ お手入れについて

開梱直後

傷防止用の特殊ラップを取り除いた後、パネル上に付着したラップ表面の接触抵抗を下げる為の特殊な溶剤を、揮発性薬品が入っていないクリーナー等（ガラスクルー等）で拭き取って下さい。

キャビネット/端子

YG ACOUSTICS 社の製品は電解皮膜処理により、強固な表面仕上げを行っています。開梱直後の溶剤除去以外は、定期的なクリーニング等は必要ではありません。お手入れには柔らかい布等で拭くか、指紋等を拭き取る場合は水を固く絞った布等でクリーニングして下さい。強固な汚れにはガラスクリーナー等、揮発性化学成分が少ない物を御使用下さい。シンナー、ベンジン等の揮発性の高い化学薬やトイレ等に使用される酸性度の高い化学洗剤のご使用は絶対にお控え下さい。

ダイアフラム

ドライバ・ユニットのお手入れに浸透性の高いリキッドのご使用は、絶対お避け下さい、

■ 保証について

- 本機は長期にわたって高い信頼性を発揮できるよう設計されておりますが、万が一、故障などのトラブルが発生した場合は、有限会社アッカのサービス・スタッフがサポートいたします。
- お客様自身による修理は絶対に行なわないでください。保証の対象外になるばかりでなく、アンプ部には高い電圧が流れているため危険です。
- 修理のために製品をアッカに返送される際、事前にお電話で症状についてお求めの販売店、もしくはアッカにご相談ください。
アッカの連絡先は次のとおりです。

有限会社アッカ

〒106 - 0031 東京都港区西麻布 1 - 15 - 1

森口ビル 7F Tel. 03-5785-0661 Fax. 03-5785-0662

- 製品をご返送される際、お買い求めの際に使われていた梱包材をご使用になり、カートンに入れてください。これが保証サービスを受けていただくために絶対に必要な条件となります。
- 製品保証期間：1年間
- 日本国内における製品保証について日本国内における本機の製品保証については、以下の規定が適用されます。

○保証

本機に用いられている材料や生産工程には十分な品質管理が施されていることを保証いたします。

製品の保証期間は初代の購入者による購入日から1年間です。この保証は購入日から30日以内に同梱の保証登録書をアッカにご返送いただいた場合にのみ適用されます。

○保証内容

取り扱い説明書に従わない使い方をした場合や乱暴に扱った場合、輸送中の事故や不注意、アッカ以外で修理や変更が加えられた製品に対しては、この保証は適用されません。ご購入の販売店、またはアッカへ製品を返送される際、梱包・配送はお客様のご負担となります。

○修理

製品の故障が上記保証内容と条件に合致している場合、部品代や技術料はアッカが負担いたします。

○その他

製品に対するいかなる保証についても保証期間中のみ有効です。なお、本機に接続された機器に対して付随的に発生した故障やその修理費用については、本保証ではいっさい適用されません。

*この保証規定は英文の取扱説明書を含むすべての保証に関する記述に優先します。

■ 仕様

Kipod II Studio = 密閉型2ウェイ2スピーカー+アクティブ・サブウーファ

偏差	可聴帯域 : +/-0.7dB 以下 左右チャンネル : +/-0.2dB 以下
ユニット間位相誤差	可聴帯域 : 5度以下
フィルター	YG ACOUSTICS 社製 DualCoherent™ フィルター : 1.75kHz/24dB oct
インピーダンス	通常 8Ω ミニマム 5Ω
マテリアル	トゥイーターリング/フロントバッフル : チタンアルミニウム合金 エンクロージャ : 航空機グレードアルミニウム
周波数特性 (可聴帯域にて±0.7dB)	Kipod II -MM : 70Hz~40kHz Kipod II Studio : 20Hz~40kHz
音圧レベル	85dB/2.83V/1m
寸法 (W x H x D/mm)	Kipod II -MM : 170 x 400 x 330 / 18kg※スピーカーターミナル含む
重量 (Kg)	Kipod II Studio(Signature) : 300 x 1,030 x 430 / 47kg (49kg)

YG アコースティクスでは製品の品質向上の為、常に研究・開発を行っております。製品の仕様等、予告無く変更する場合がございます。ご了承下さい。

輸入・発売元

AccΛinc.

有限会社アッカ

〒106-0031 東京都港区西麻布 1-15-1 森口ビル 7F

Tel. 03-5785-0661 Fax. 03-5785-066

www. accainc. jp