

Anat III

- Studio
- Studio Signature
- Main Module
- Professional
- Professional Signature

Kipod II

- Studio
- Studio Signature
- Main Module



2005年、鮮烈なデビューを飾った YG ACOUSTICS 社「Anat REFERENCE」。

一切の妥協を排し、そのコンセプトをそのままにダウン・サイジングさせた「Kipod」。

スピーカ・システムの新たな座標軸を提示した同モデルが、多くの革新的技術を携えて「Anat III」

そして「Kipod IIへと生まれ変わりました。

ネットワークのみならずドライバー・ユニットに至るまで同社独自の最先端技術を惜しみなく投入され

開発/製造された「Anat III」「Kipod II」。

更なる極みへと到達すべく、新たなフィルター技術を投入した「Signature」シリーズも登場です。

■ Billet Core™ テクノロジー（自社開発/生産による新設計ドライバー・ユニット）

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。

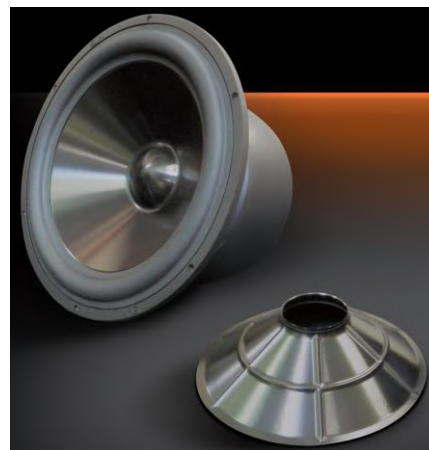
正確かつ超低速機械切削される製造工程によりアルミニウム合金スラブが理想通りのダイアフラムに成形される迄に、その 99%が細かなリサイクル用金属チップとなり取り除かれます。

素材はベント（折り曲げ加工）、スタンプ（プレス加工）、化学繊維の織り込み加工等の製作過程から生じる如何なるストレスにも影響される事はありません。これ等の加工方法は、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 30g 以下/0.2mm 厚まで切削されて作製されるサブ・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。



■ Billet Core™ テクノロジーが齎す様々なアドバンテージ

● 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ドライバーの裏面へと深くプレス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。

● 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。

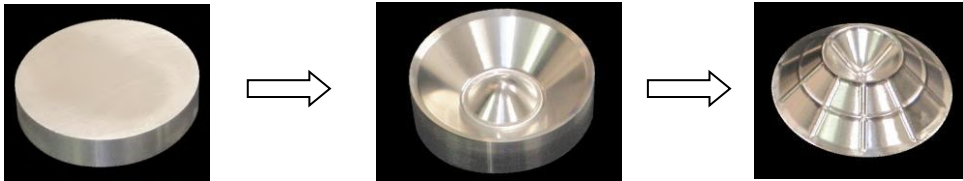
しかしプレスや織り込み加工を施されると、折り曲げ/引き伸ばされた箇所等のそれぞれの弱い部分に細かなクラック（ヒビ）が発生してまいります。これ等の弱い部分は、結果として製品化された後に歪み測定値となって現われてまいります。

● サブ・ウーファ ドライバー

サブ・ウーファに採用されるダイアフラムは、航空機グレード・アルミニウム・ブロックより削り出されています。ダストキャップも同じく航空機グレード・アルミニウム・ブロックより削り出され接着材結合に対し、遥かに強度を達成するボルト結合にてダイアフラムと結合されます。ダイアフラムの自重は僅か 30g 以下、厚さは 0.2mm ですが、このダイアフラムを作成する為には 7 kg/16mm 厚のアルミブロックが必要とされます。当に驚異的とも言えるこのダイアフラムの背面には、7 か所にリブが設けられており、50kg の荷重にも耐える驚異的な強度を達成しています。

● ミッド・ウーファ ドライバー

センターキャップを含め全て航空機グレード・アルミニウムスラブより一体にて切り出されています。サブ・ウーファ同様、背面リブを確保する事で驚異的な強度を確保しています。



1.アルミ合金スラブ（塊）

2.表面を切削

3.背面にリブを残し切削

1. ～3. の工程を経た後に電解皮膜処理が施され、ユニットへと装着されます。

■ ForgeCore™ 超低歪モーター・システム

● 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。

一方、プレス加工やレーザー・カット加工されたモーターを持つ標準的なツィータに於いては、2次元ジオメトリの限界が生じます。

この製造過程は極めて正確に行われます。結果、一聴してその再生音は安心感として聞き取る事が出来ます。ストレスから解放される長時間の試聴において、ForgeCore™ の実力を御体験頂ける事でしょう。

■ 完全新設計クロスオーバー・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するのです。

結果、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、このような問題は発生しないはずで

す。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。

アンプの問題として、通常音楽は高周波数帯域に対してより多くの中低域、低域にエネルギーを含んでいます。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（エアークア）の採用は、完全なディストーションフリー（歪みゼロ）を達成したのです。

従来のクロス・オーバー・デザインに於いて選択を余儀なくされる葛藤とは、ツイータのレベルはそのままにディテールを失うか、意図的にレベルを持ち上げてディテールの代償にキツさ（厳しい音）と不自然な明るさを許容するかのどちらかしかなかったのです。

■ Signature Package （更なる極みを目指して）

YG Acoustics からの最新技術、それが Signature Package です。

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 を具現化へと導きました。

この新回路技術は ANAT III、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、技術的に全ての音量レベルに於いてミッド・レンジの歪みを劇的に減少しました。

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、駆動し易くなっています。

ANAT III メイン・モジュールのインピーダンスは 4Ω(通常)、2.7Ω(ミニマム)、Kipod II メイン・モジュールに於いては 8Ω(通常)、5Ω(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ます。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。

■ Anat R、Anat RII及び Kipod よりバージョンアップサービスを用意

既に Anat Reference、Anat Reference II、及び Kipod をご愛用のお客様へバージョン・アップ サービスを用意させて頂いております。

エンクロージャ(初代より共有)を除き、全てのコンポーネントを最新バージョンとする事で、御愛用戴いております Anat / kipod は、新たに Anat III(Signature)、Kipod IIへと生まれ変わります。



Anat III Professional / Signature



_Anat III Studio / Signature



Kipod II / Signature

■ 仕様

Anat III Studio / Professional = 密閉型2ウェイ3スピーカ+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4Ω ミニマム2.7Ω
マテリアル	:	トウイーターリング/フロントバスフル：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)	:	Anat III-MM : 50Hz~50kHz Anat III/Studio : 17Hz~50kHz Anat III/Professional : 14Hz~50kHz
音圧レベル	:	89dB/2.83V/1m
寸法 (W x H x D/mm) /重量 (Kg)	:	Anat III-MM : 192 x 500 x 615 / 48.5kg ※スピーカターミナル含む Anat III/Studio(Signature) : 192 x 1,220 x 615 / 127kg(131kg) Anat III/Professional(Signature) : 192 x 1,695 x 700 / 200kg(204kg) Anat III-SS : 333 x 615 x 720 / 73.5kg Anat III-PS : 420 x 700 x 475 / 73kg

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

偏差	:	可聴帯域：+/-1.0dB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	:	トウイーターリング/フロントバスフル：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) 重量 (Kg)	:	Kipod II-MM : 170x 400 x 330 / 18kg※スピーカターミナル含む Kipod II Studio(Signature) : 300 x 1030 x 430 / 51kg (53kg)

※YG アコースティクスでは品質向上の為、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。

輸入・発売元

AccAinc.

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