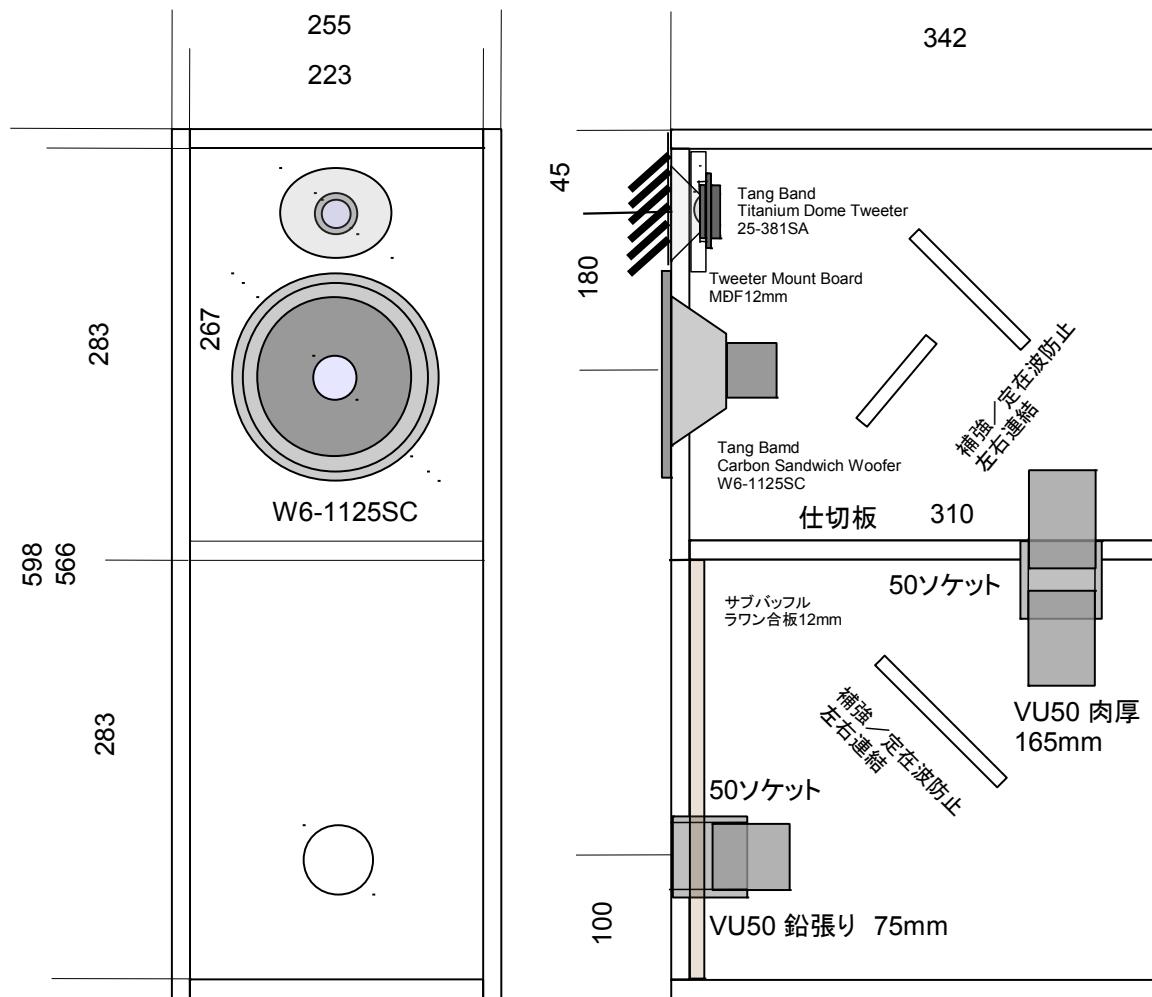


# W6-1125SC DB(ダブルバスレフ) 音響レンズ

古館@横浜



外筐 16t シナベニア合板(13層)  
全ての面を9mm厚ラワン合板(100×250)で内部から補強

ウーファーのボイスコイル先端とツイーターの振動板がほぼ同じ高さになるようにツイーターを引っ込めてショートホーンにしてある(リニアフェイズ化)

音響レンズは6枚で5kHz以上の周波数で指向性の向上が見られる

W6-1125SC ダブルバスレフ  
SIZE 598(H)×255(W)×342(D)

V1=19.8リットル  
第1ダクトVU-50(肉厚、内径55mm) 165mm  
fd1=43Hz

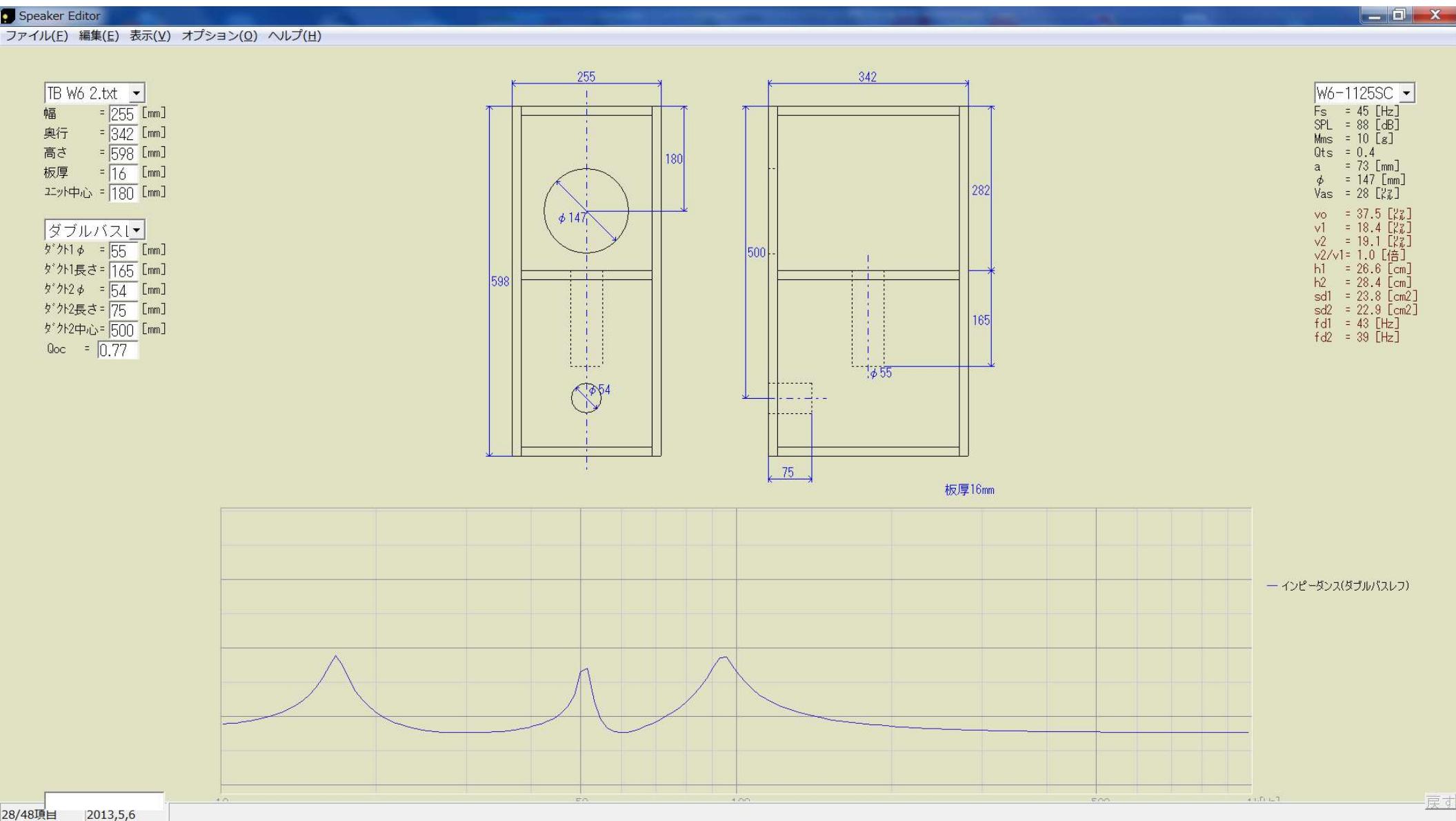
V2=18.3リットル  
第2ダクトVU-50(鉛張り、内径54mm) 75mm  
fd2=39Hz

Woofer Unit Spec.(推測)  
[TangBand W6-1125SC](#)  
6.5inch Carbon Honeycomb Sandwich  
4Ω、f0=45Hz、SPL=89dB/W/m、60Wmax  
mo=10g、Qes=0.49、Φ147mm、a=73mm  
Qt=0.4、Qms=4.5、Vas=28リットル

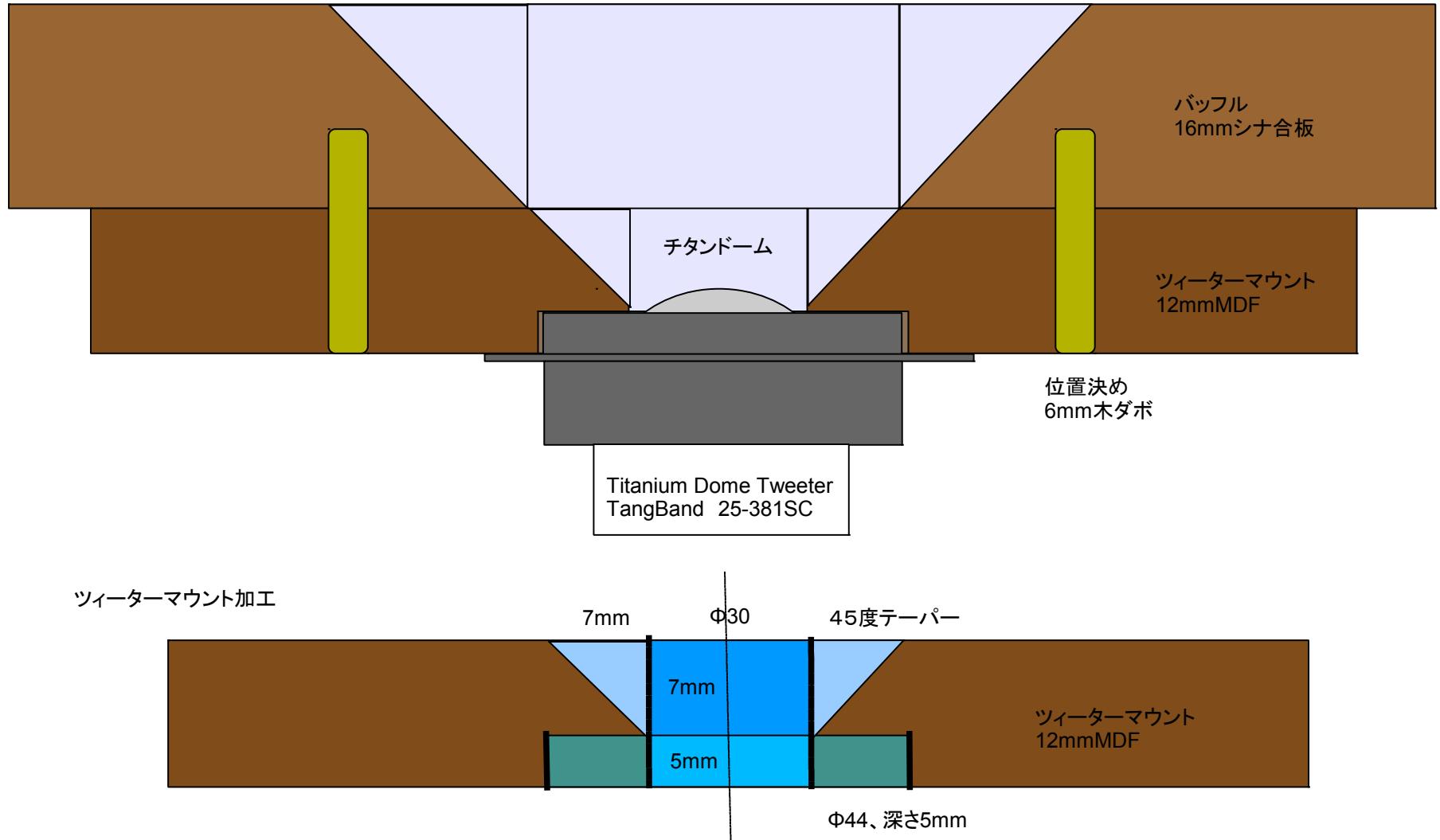
Tweeter Unit Spec.  
[TangBand 25-381SA](#)  
1inch Titanium Dome、1500～25kHz  
8Ω、SPL=90dB/W/m、80Wmax

Network  
Cross over frequency 3kHz  
LPF -12dB/oct. cut-off  
HPF -12dB/oct. cut-off

# SPED シミュレーション



# ツイーター ショートホーン構造



## 手順

- 1.裏面より44mmのホールソーで5mmの深さまで穴を開ける
- 2.30mmのホールソーで裏から表へ貫通させる
- 3.表面よりトリマーの45度の面取りビットで7mmの深さに傾斜面を削る
- 4.裏面よりトリマーのストレートビットで5mmの深さに $\Phi 44$ の円の中を削る

## 注意

最初に2の穴を開けてしまうとセンターが無くなるので1が出来なくなる  
最初に4の深さ5mmに削ってしまうと面取りビットのペアリングが当たるガイド部分が無くなってしまう