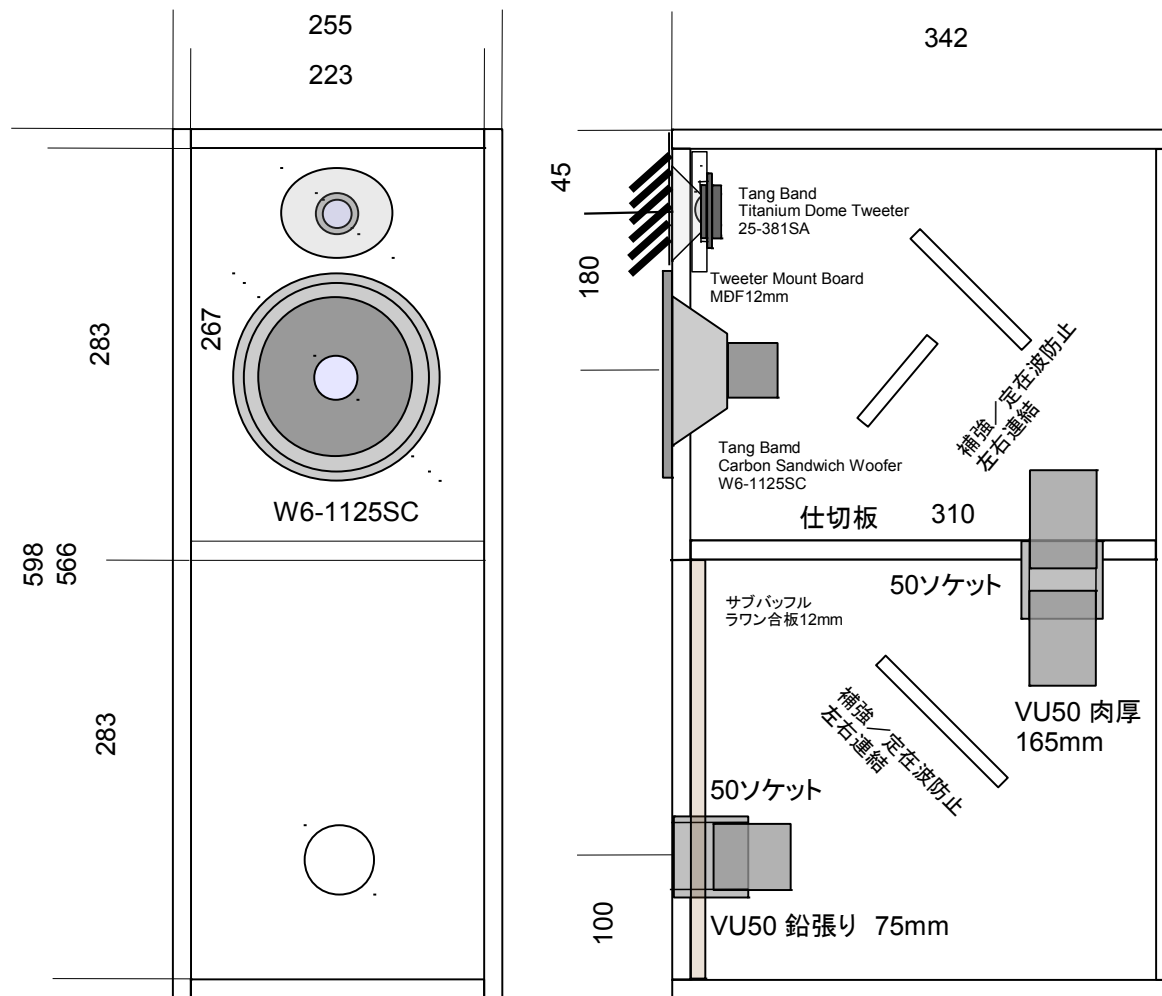


W6-1125SC DB(ダブルバスレフ) 音響レンズ

古館@横浜



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
Qts=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

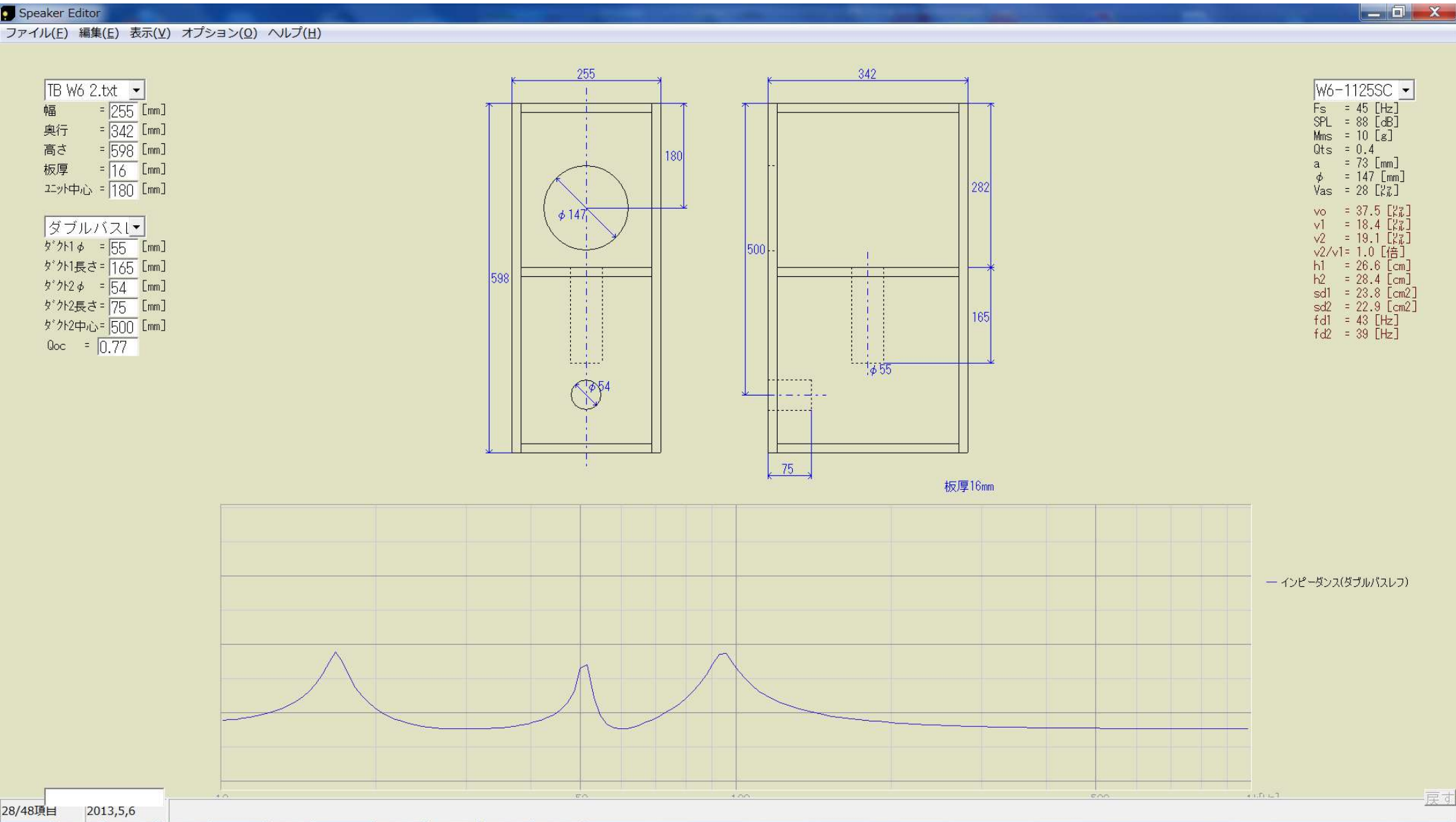
Network
Cross over frequency 3kHz
LPF -12dB/oct. cut-off
HPF -12dB/oct. cut-off

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

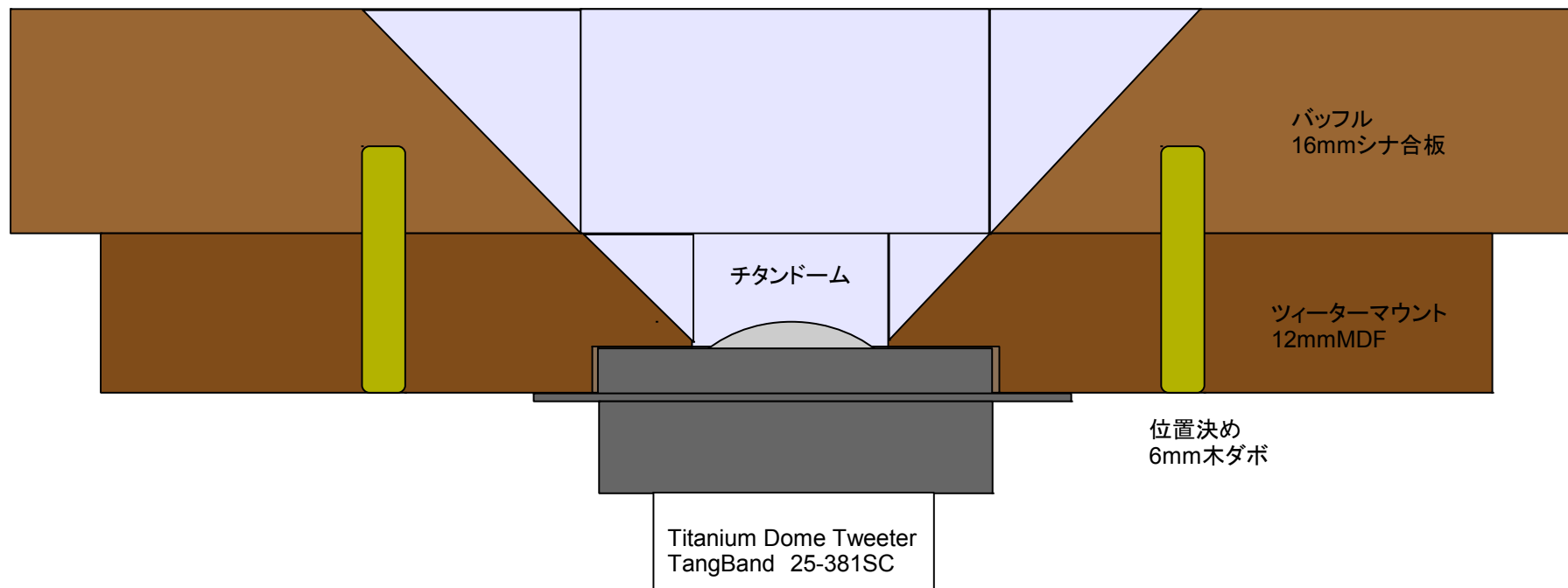
ウーファのボイスコイル先端とツイーターの振動板がほぼ同じ高さになるようにツイーターを引っ込めてショートホーンにしてある(リニアフェイズ化)

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

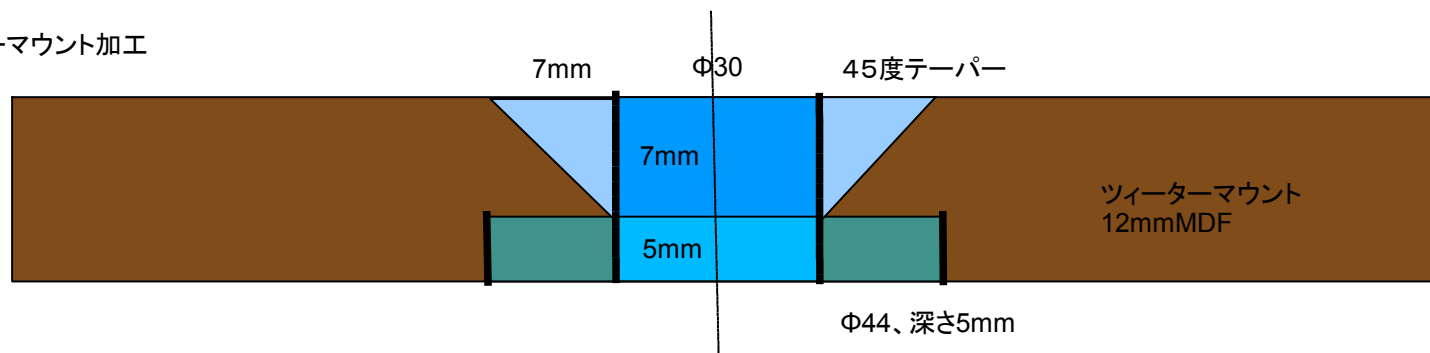
SPED シミュレーション



ツイーター ショートホーン構造



ツイーターマウント加工



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ベアリングが当たるガイド部分が無くなってしまふ