



YG Acoustics



Tout commence ici. Une cargaison typique d'aluminium 6061T651 de qualité aéronautique arrive à l'usine.

Devant le prix exorbitant de certains produits audio haut de gamme, l'audiophile se demande souvent s'il en a réellement pour son argent. Les enceintes acoustiques YG Acoustics rentrent dans cette catégorie de produits inabornables pour le commun des mélomanes. Ce petit reportage photos montre la façon dont sont fabriqués les modèles de la gamme Sonja. Nul doute qu'après l'avoir parcouru, tout le monde sera d'accord pour trouver une véritable justification dans la tarification de ces enceintes tout à fait hors du commun.



Le hall d'usinage. Le déplacement des grandes plaques (jusqu'à 700 kg pour une seule plaque) peut être effectué par un seul homme en utilisant cette grue à vide.



Fraisage d'une grande plaque sur la table de fraisage CNC Portatec grand format (1,52 x 3,04 m). Cette machine programmable à aspiration est la plus grande table de fraisage CNC de l'industrie audio high-end. Les faces avant sont en usinage sur cette photo.



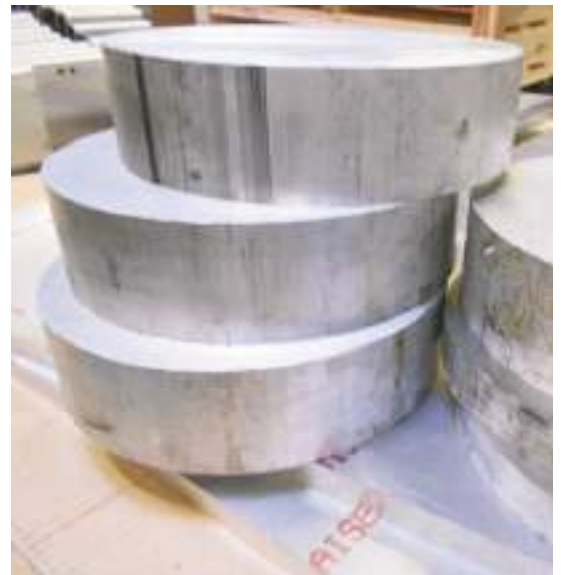
Baffles avant de la série Sonja 2, partiellement usinés.



La fraiseuse-tourneuse CNC sur 5 axes. Dans cette machine, non seulement l'outil tourne, mais la pièce peut également tourner. Cela permet d'usiner avec précision des courbes et des profils complexes.



Usinage des parois des enceintes.



Des blocs d'aluminium qui attendent d'être usinés en cône de haut-parleur.



L'usinage d'un cône de woofer commence.

R E P O R T A G E
Y G A c o u s t i c s



Cône de woofer partiellement usiné.



Arrière d'un cône de woofer. Les nervures intégrales de renfort sont créées par un programme informatique sophistiqué qui dirige la machine CNC pour enlever de la matière et en laisser à des endroits stratégiques.



Les étapes de l'usinage d'un cône de woofer. Ça commence avec 7 kg d'aluminium et se termine avec 48 g.



Blocs d'aluminium pour cônes de médium/woofer.



Cônes de médium/woofer partiellement usinés.



Cônes de médium/woofer anodisés en cours d'inspection.



La fraiseuse CNC utilisée pour la finition cosmétique des parois des enceintes YG Acoustics.



YG Acoustics bobine des inductances toroïdales pour les filtres sophistiqués des tweeters.



Tolérances précises – au millième!



Inductances de filtres de grave produites en interne.

R E P O R T A G E

YG Acoustics



Inductances ViseCoil de filtre de grave : bobinées par machine numérique puis enserrées dans une structure fraisée pour éliminer les vibrations et resserrer les tolérances. La perte résiduelle est réduite de 24 % et la linéarité est améliorée de 60 % par rapport aux meilleures inductances du commerce.



Circuits imprimés usinés sur place.



Assemblage final d'une inductance de grave ViseCoil.



Straps pour sortie haut-parleur usinés en cuivre très pur.



Straps assemblés.



Tiges en cuivre ultra-pur usinées en borne pour haut-parleur.



Borne haut-parleur YG Acoustics terminée.



Pointe en aluminium et en acier inoxydable usinée in situ.

R E P O R T A G E
YG Acoustics



Les copeaux d'aluminium issus du processus d'usinage sont collectés et recyclés.