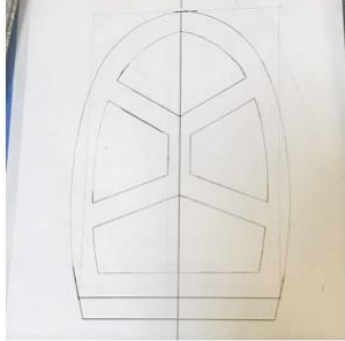


# ラウンドスピーカー” HORSESHOES” 製作過程

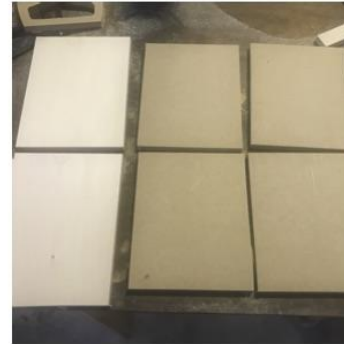
## 1. 天板、補強板、底板の加工



原寸大の平面図をかく。



丸ノコで材を加工。

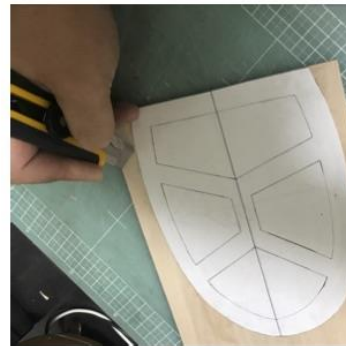


加工したもの。

これらが天板、補強板、底板になる。



平面図をコピーし、  
3mm 厚の板に貼り付ける。



平面図の線に沿って  
カッターで切る。  
これがトリマー加工の治具になる。

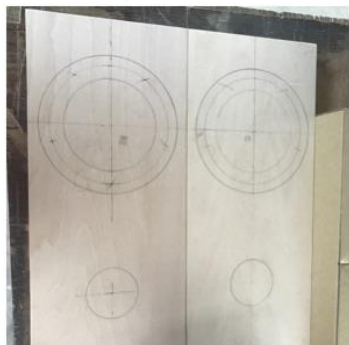


治具を使いトリマーで  
倣い加工。



加工したもの。  
左から天、底、補強。

## 2. バッフル加工



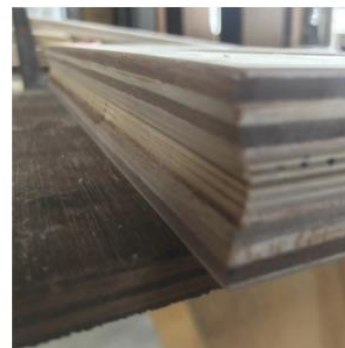
丸ノコで切り出したバッフル板に墨を出す。



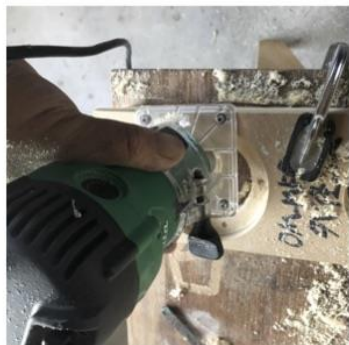
自在錐を使いユニット取付の穴をあける。



同様にバスレフポートの穴もあける。



ラウンド形状に対応させるためバッフル両サイドを75度カットする。



予め作っておいた治具を使いユニットの落とし込み加工をトリマーを使い行う。



加工が完了したバッフル板。左が表面で右が裏面。  
ユニットの取付は鬼目ナットで行えるよう加工、エアフロー対策の加工、バスレフのダクト取付の座繰り加工、さらに天板等の取付のための溝の加工を施した。

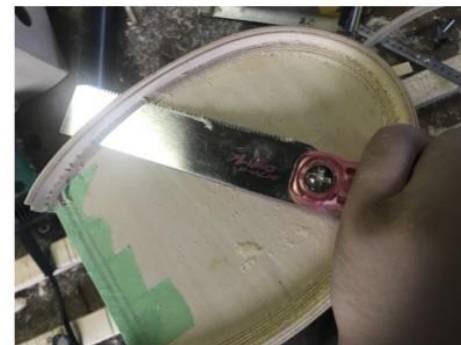




### 3. 組み立て～塗装



前の工程で加工した板を圧着。きちんと直角が出るようにつかえ棒とスコヤを使い調整した。



側板は薄いベニヤ (1.6mm 厚) を積層させ貼った。  
(貼り方はトレードシークレットのため省略)  
はみ出た部分はアサリのない鋸でカット。



カットした後は面取りを行い、ターミナルの取付穴の加工。



ペーパーで素地調整を行いオイル塗装をする。塗装は3度に分けて行い、2度目、3度目は耐水ペーパーをあてながらウエスで拭き取り行なった。

#### 4. 仕上げ



オイルが完全に乾きニオイが抜けたら吸音材を入れる。



内部配線をする。開口部が狭いため磁石付きのドライバや長めのボックスレンチを駆使して取付をした。



最後にユニットを取り付けて完成。

