

Link do produktu: <https://loudspeakershop.eu/furutech-cf-601-m-ncf-r-wtyk-xlr-meski-p-8391.html>

Furutech CF-601 M NCF R, wtyk XLR męski

Cena brutto	675,00 PLN
Cena netto	548,78 PLN
Numer katalogowy	CF-601MNCFR

Opis produktu

FURUTECH CF-601M NCFR **Najwyższej klasy wtyk XLR męski**

Furutech wprowadza topowe złącze XLR CF-601M NCF. Jest to pierwsze zbalansowane złącze sygnałowe Furutech o wysokiej jakości z formułą Nano Crystal² (NCF). Materiał ten jest łącznym wynikiem ponad 30-letnich wysiłków firmy Furutech w celu wyeliminowania rezonansu elektrycznego i mechanicznego z transmisji sygnału i zasilania w aplikacjach audio i wideo o wysokiej jakości. Oferując radykalną redukcję szumów, ulepszone obrazowanie i ostrość oraz ulepszoną scenę dźwiękową, CF-601M NCF przeniesie przyjemność słuchania na wyższy poziom.

Nano Crystal² Formula (NCF)

Materiał korpusu i wtryskiwane piny przewodzące CF-601M NCF ma korpus utworzony z żywicy polimerowej NCF Liquid Crystal. Żywica zawiera nylon, włókno szklane, krystaliczne cząstki piezoceramiczne o wielkości nano, proszek węglowy i specjalny antyrezonansowy materiał tłumiący Furutech „NCF”. Ten sam specjalny materiał tłumiący NCF jest wtryskiwany do powlekanych rodem α (Alpha) jednoczęściowych styków konstrukcyjnych z czystej miedzi w modelu CF-601M NCF. W wybranych produktach Furutech NCF zawiera specjalny krystaliczny materiał, który ma dwie „aktywne” właściwości. Po pierwsze, generuje jony ujemne, które eliminują ładunki elektrostatyczne. Po drugie, przekształca energię cieplną w daleką podczerwień. Furutech łączy ten niezwykły materiał z nanocząstkami ceramicznymi i proszkiem węglowym, aby uzyskać dodatkowe właściwości tłumiące „efekt piezoelektryczny”. Powstała formuła Nano Crystal² jest najlepszym materiałem tłumiącym elektrycznie i mechanicznie. Stworzony przez Furutech, występuje wyłącznie w produktach Furutech.

Dwuetaповy kriogeniczny i demagnetyzacyjny proces Alpha firmy Furutech

Wykorzystując najnowocześniejsze technologie i materiały, Furutech opracował dwuetapowy proces w niskiej temperaturze, który znacznie poprawia każdy aspekt wydajności audio i wideo. Obróbka rozpoczyna się w procesie produkcyjnym od głębokiego, kondycjonującego zamrożenia kriogenicznego wszystkich części metalowych. Używając wysokiej klasy czynników chłodniczych - ciekłego N₂ lub He - Furutech osiąga temperatury od -196 do -250°C. Obrobione części zmieniają swoją strukturę molekularną w tych ekstremalnych temperaturach, zmniejszając wewnętrzne naprężenia. Cząsteczki wiążą się ze sobą mocniej, a ogólna struktura staje się bardziej stabilna. Poprawia to przewodność elektryczną, a tym samym moc i transfer sygnału. Krok drugi w procesie alfa wystawia te same części na opatentowaną obróbkę rozmagnesowania pierścienia. Zwykle magnesy o dużej mocy używane do tego celu często zwiększają efekty magnetyczne; pozostawiają niektóre obszary bardziej namagnesowane niż inne. Ten opatentowany proces wykorzystuje kontrolowane tłumienie w celu wyeliminowania namagnesowania w celu natychmiastowego uzyskania bardziej żywych ulepszeń. Demagnetyzacja pierścienia dodatkowo zwiększa przewodność wszystkich poddanych obróbce materiałów.

WSZYSTKIE części metalowe stosowane w produktach Furutech przechodzą proces Alpha, aby wszystkie złącza, przewody i części metalowe były w doskonałym stanie bez naprężeń, stabilnym i wysoce przewodzącym.

- Powlekany rodem α (Alpha) Jednoczęściowy styk przewodzący z czystej miedzi z wtryskiem odpornej na ciepło żywicy polimerowej ciekłokrystalicznej NCF.

- Nylon, włókno szklane, krystaliczne cząstki piezoceramiczne o rozmiarach nano, proszek węglowy i specjalny materiał tłumiący rezonans „NCF” firmy Furutech stanowią połączenie odpornej na wysoką temperaturę żywicy polimerowej NCF. NCF zapewnia poprawę głębi i skupienia sceny dźwiękowej, harmonicznych i równowagi tonalnej. Niskie częstotliwości są czystsze, z większym poczuciem definicji, co jest możliwe dzięki obniżonemu poziomowi szumów.
- Obudowa: Wielowarstwowa hybrydowa obudowa z włókna węglowego NCF składająca się z zewnętrznej twardej, bezbarwnej powłoki z kolejną warstwą hybrydowego włókna węglowego 3k platerowanego srebrem NCF na niemagnetycznej obudowie ze stali nierdzewnej. Najlepsze materiały tłumiące i izolujące poprawiają rozciągnięcie częstotliwości i równowagę tonalną.
- Pin przewodzący mocowany za pomocą śruby ustalającej lub lutowania.
- Przeznaczony dla zewnętrznych średnic kabli max. 10,0 mm.
- Mieści: 14AWG (2,08 mm²) maks. linka / 12AWG (3,3 mm²) maks. drut lity. Średnica drutu maks. 2,1 mm.

DANE TECHNICZNE

Wymiary: ø18,6 mm X 64,6 mm długość całkowita ok.

Waga netto: ok. 46,9 g.

Akcesoria w zestawie

Wkrętak z łbem sześciokątnym 2 mm (H2.0) - 1 szt.

1,27 mm wkrętak z łbem sześciokątnym 50L (H1,27) - 1 szt.

Uwaga:

Zbyt duży moment dokręcania śrub może spowodować ich uszkodzenie. Zalecane momenty dokręcania śrub są następujące.
Śruby dociskowe przewodu przewodzącego: 25cN•m (2,55kgf-cm)

Śruba mocująca obudowę: 30cN•m (3,06kgf-cm)

Należy przestrzegać następujących temperatur i czasu lutowania, aby uniknąć uszkodzenia izolacji.

Zalecany proces lutowania: Temperatura: Max. 425 °C Ok. Czas: maks. około 15 sek.

Uwaga: Przy stosowaniu wkrętów dociskowych do mocowania przewodu, wkręt nie powinien wystawać z otworu na wkręt i stykać się z obudową złącza – może to spowodować zwarcie.