

VIVID *audio*

“我們的目標是要為原本的表現上打造一
扇盡可能乾淨的的窗。”

Lawrence Dickie



消除邊緣效應

這件事是真的：Vivid Audio喇叭看起來或聽起來都不同於其他。

這是因為聲音本身一直都是我們的首要重點。完美透明而自然的聲音，盡可能清晰、忠實地呈現原始錄音。

50年來，Laurence Dickie一直以堅定的熱忱追求這樣的願景。當他在2000年代初期與合作夥伴Philip Guttentag創立Vivid Audio時，這個願景從未動搖過。一直引導他們的原則就是：形式必須服從功能。

這就是為什麼研發對於Vivid Audio來說至關重要，也是我們投入這麼多時間和資源的原因。產品要盡可能接近改善的極限才能準備上市。沒有任何假設，也沒有任何理所當然。作為一家以工程為主導的公司，結果才是最重要的。

但為什麼曲面喇叭的效果最好呢？這是因為直硬的邊緣會在單體發出聲音後，產生「不好的迴響」。在一般的房間裡，這種干擾會產生不規則的離軸響應和音染，而且就算是最好的分頻設計也只能降低部分。

Vivid Audio喇叭上的光滑曲面消除了這種直硬邊緣，以及突然從半空間到全空間的過渡。結果就是成為Vivid Audio代表，沒有干擾、具有平滑的離軸響應和透明、無音染的聲音。



50年的創新

Vivid Audio從未滿足於現狀，始終追求更好的結果。只要有更好的解決方案存在，在找到之前我們都不會懈怠，在這樣的過程裡，我們開創了彌合平凡與非凡之間差距的創新。



裝載錐狀導波管

大多聆聽者只關心喇叭前方發出的聲音，但其實從後方發出的聲音也同樣重要。除非後方的聲音已經受到控制或消散，否則它會從箱體後壁反射，增加不必要的音染和共鳴。

裝載錐狀導波管的設計就是為了吸收這種向後發出的聲音。單體跟一個填充纖維的導波管耦合，而且口徑依指數變窄，所以這樣的錐狀會自然壓縮阻尼材料，完全吸收聲音並消除反射回振膜的聲音。

錐狀導波管現在已經是我們所有Vivid Audio產品的標準解決方案。



超級磁通量磁鐵

超級磁通量磁鐵是錐狀導波管具有出色性能的祕密之一。

我們的超級磁通量磁鐵具有高度集中的磁場，可為D26高音單體提供2.5T的峰值磁通量（大約是多數25mm半球高音單體的兩倍），以及97dB/W的靈敏度。

在設計單體時，為了搭配錐狀導波管吸音，必須在中央留下一個大孔，讓聲音可以在振膜背後自由流動。

徑向磁鐵可以在保持最小外徑的同時有助於此，讓單體可以緊靠在一起。



懸鏈線半球弧度

Laurence Dickie 在 20 多年前發現，在半球單體邊緣添加一圈高模數的碳纖維，可以提高振模剛性，將盆分裂的頻率有效推移到更高的頻段。但他真正獲得突破的時刻，是當他把這個發現跟一個重新調整後的半球弧度結合的時候。

我們發現原本用來描述鏈條垂掛在兩點之間的自然形狀，也就是懸鏈線的弧度，它第一次盆分裂模態的頻段幾乎比傳統的半球形狀高了一個八度，因此確保了聲音無與倫比的純淨度，尤其是在關鍵的中頻頻段。我們現在所有 Vivid Audio 的中高頻和高頻單體都使用了這種獨特的專利半球弧度。





消除反作用力的單體與反射孔

「每個作用力都有一個相等且相反的反作用力」——這個著名的定律用於所有機械系統，包括喇叭的運作。

因此，當振膜往一個方向移動時，磁鐵也會往相反方向移動。藉由將相反的對單體在一起，就能完全消除這股力量。

反射孔也是相似的情況，空氣進出會對箱體產生相等且相反的反作用力。

與之對應，我們開發了消除反作用力的反射孔，單純透過兩個相對的反射孔就能完全消除箱體的反作用力。一個別緻的解決方案！

因為消除了反作用力，所以可以在外殼和內部的支撐基礎使用堅固、輕盈的真空成型碳纖維複合材料，而不需要又大又重的箱體。

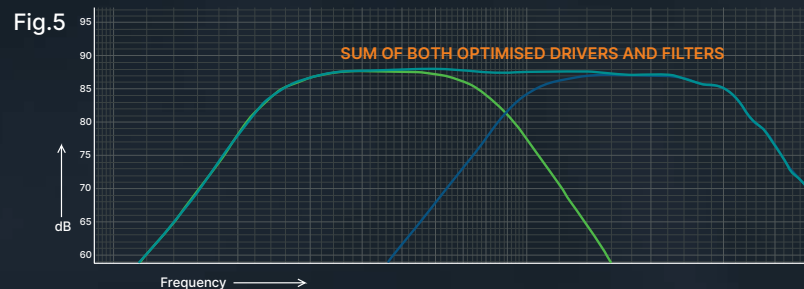
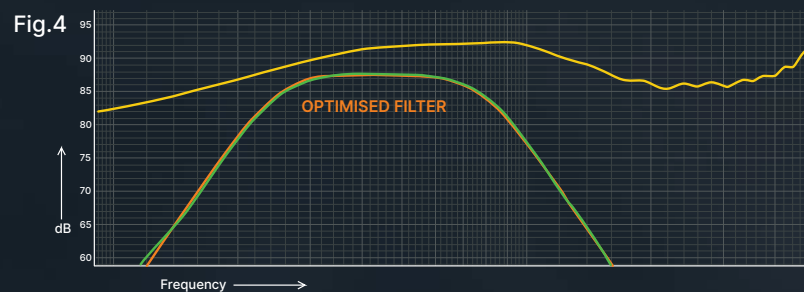
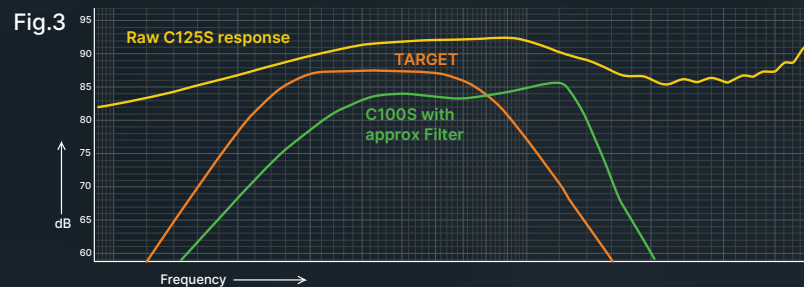
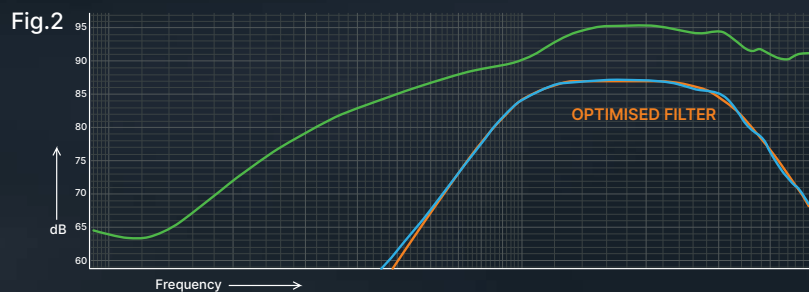
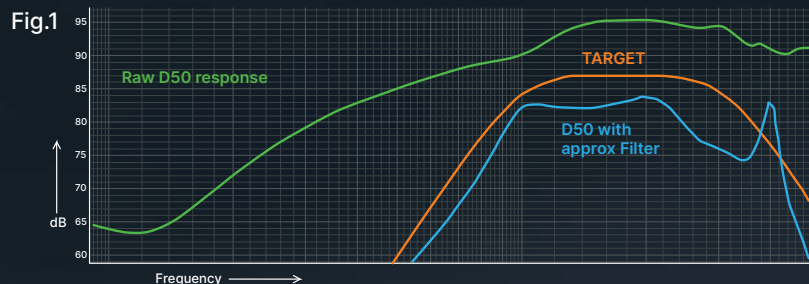
這安全將結構振動模態推移到頻段之外，而且將堆積的能量降到最低，確保了緊實的低音部和乾淨的瞬態。



電腦調校的分音器

在使用電腦輔助分析和設計的情況下，Vivid Audio使用自己開發的被動式Linkwitz-Riley濾波器，可提供過去只有主動式系統才能提供的滑順、準確、相位匹配電平，值得注意的是，我們家的分音器都是手工製，測試結果也都比對方製造的更具更好的結果。

搭配我們的箱體，分音器可提供近乎完美混合的對稱聲音和非常廣闊的音場。每個系統都有一個最佳聆聽位置，但使用這項技術後，你坐在房裡的位置，跟其他眾多系統相比，就沒那麼重要。



“「我們最終是由人耳這個有史以來最靈敏的測量儀器決定。」”



為什麼單一產地很重要

我們很早就發現我們喇叭的機形狀阻礙了動化生產，所以我們決定自己生產。零件採購在音響界很平常，常常箱體來這裡，單體來那裡。這麼做可以節省成本，但就會出現妥協，影響品質。

我們本事在家製造一切，這讓我們能夠完全掌握製造過程的各個方面，確保製造的每個階段都符合我們的嚴格標準。我們精心製作喇叭的每個部件，並手工組裝完成每個箱體。

雖然我們 Lexus 白、鋼琴黑和消光牡蠣白的標準配色可選，但我們擁有的噴漆設施，表示你（幾乎）可以訂製任何你想要的顏色。

成果就是我們為自己提供量少質精而且真正手工製作的產品感到自豪。



“「我們不是在工業設計中創造，而是在聲學設計中創造。」”





50
YEARS

OF EVOLUTION

INTRODUCING

MOYA M1

Moya M1 誕生的因緣來自於全球大流行，當 Laurence Dickie 在飯店房間被隔離 10 天，他開始勾勒出一個無所不能的喇叭概念。

實際上，這個概念在研發階段經過多次的演變，但願景依舊：一座前所未有的喇叭，能夠沉著應付任何狀況。是充滿力量和威信的喇叭，尤其是低頻，它可以毫不費力、優雅地播放任何類型的音樂。

當 Vivid Audio 團隊進入測試階段時，Moya 的設計開始成形。大量壯觀的低音單體堆疊成曲線設計的主要特徵。早期的測試結果再次證實了，延伸的低頻範圍確實有助於整體頻率範圍的全面看法。

當然，喇叭不是只有低頻，但低頻部分確實扮演重要的角色。最重要的是，它訂定了系統的效率，而且由於高效率的中音單體打造起來相對簡單，所以這些單體必須被衰減回低頻設定的電平。



挑戰極限

「只要物理定律可行，大多數喇叭都是由低音部分決定性能。

振膜在這個頻率下可以移動這麼遠就可以提供這麼多分貝，僅此而已。線性的電磁「推動」，其衝程是由音圈和磁間隙的長度決定，最終由懸邊設計緊接在後拉緊，停止進一步的運動。

因此，要增加移動的空氣量，就必須增加振膜面積。振膜每增加一倍面積，就會增加3dBs，或者在相同電平下，振膜的運動距離會減半。擁有越大的振膜，會帶來越小的振膜位移，喇叭就越容易掌控全局——因而「毫不費力」。

C225 單體具有 45mm 的磁間隙，透過八顆單體減少八分之一的偏移，表示你在享受龐大的聽覺衝擊時，它們就只是正常運行。」

Laurence Dickie







不受控的力量毫無用處

在進入賽車彎道時踩下馬力強大的汽車油門；在小號獨奏時吹奏高音；或者是世界級芭蕾舞者肌肉發達的向上伸展，這些都需要原始的力量，但每一次的力量運用也需要技巧。有時候，需要用最大的機器來測量最小的東西。

缺乏控制和精進的力量，就只是一股難以駕馭的力量。所有大型喇叭都可以發出巨大聲響，但這也只是大型喇叭之所以大的部分原因。聽眾還必須在管弦樂漸強的喧鬧聲中辨別出最微妙的細節，或是在炸裂的擊鼓獨奏中聽到欣賞時的讚嘆聲。

Moya M1 在將這種精確度提升到 N 級的同時，也能夠在客廳重現搖滾音樂會的聲音電平。從巨大 **Cavallé-Coll** 樂器演奏的管風琴交響樂，到 90 年代浩室讚歌的低音，Moya M1 在每個八度音階都能帶來震撼的音響效果。







八顆綽綽有餘

只要隨意看 Moya M1 一眼，就會馬上注意到總共 8 顆的壯觀低音單體。但為什麼是 8 顆單體？這一切都取決於效率和功率的掌控。

跟我們 Giya G1 Spirit 型號的兩顆 C225 相比，Moya 的單體總數是它的四倍，這相當於額外 6db 的效率提昇。我們在 Moya 選用這些部分的增益來將低頻延伸擴展到 20Hz 以下。

當音圈脫離磁路時，會出現明顯失真。但有些比較不明顯的情況也在發生，進入線圈的功率也會讓它升溫，導致電阻上升和效率下降，當線圈升溫到 230° C，效率就會降低多達 6dB，於是響亮的段落會出現微妙的下降，然後疲乏的喇叭就會產生無趣的聆聽經驗。

為了避免功率壓縮就需要大面積的音圈，也因此需要大直徑的線圈。各自具備 100mm 音圈的 8 顆單體，就等同於擁有一對具備 400mm 音圈的單體。就算是功率最大的 21 吋單體，音圈也不過 150mm，更別提 400mm。



掌握單體排列

接下來的問題是，該在單體陣列裡加進哪顆單體，用在 G1S 喇叭上的 C125-75 中音單體是一顆出色的單體，但必須把延伸限制在 400Hz 以下才能跟上大量輸出的低頻。

而且，把 8 顆低音單體延伸到 400Hz 將會突破這樣大陣列的合理極限。所以很明顯需要另一個頻段來銜接這段空缺，這就需要一個複雜的五音路分音器和額外的一對 C175 低音/中音單體。

使用電腦輔助的網路分析和最佳化調整，銜接理想運作的單體，才完美打造出無縫銜接的五音路分頻網路。

現在高音、低音和中音的微妙平衡為理想的體驗做了完美的協調，讓每次的聆聽過程都能從唱片中挖掘出新的細節。





高音單體

來自材質開採的收益

音響世界的高音半球最早出現異國材質可以回溯到 1990 年代，Vivid Audio 注意到了趨勢，在權衡了各種選擇後做出關鍵決定。

將碳纖維的剛性與製作成懸鏈線形狀的鋁製半球結合，讓我們獲得的測量響應可以與稀有且昂貴的鉞性能媲美，同時提供了足以超越鑽石高音的主觀結果。

跟鑽石相比，我們經過強化的鋁合金半球具有一個關鍵的優勢，就是更輕的質量。要創建可靠的鑽石振膜需要 100 微米厚的沉積層，再加上鑽石比鋁合金的密度更高，結果就是它的移動質量大過鋁合金三倍。

這會導致效率的明顯下降，大約是降低 10dB！在同等的音壓水平之下，只需要十分之一的功率，這樣的主觀改善不容小覷。

那是 Vivid Audio 的喇叭能夠輕鬆重現聲音的基礎，也是 Vivid Audio 的喇叭如今聞名於世的原因。



添加一層黑魔法

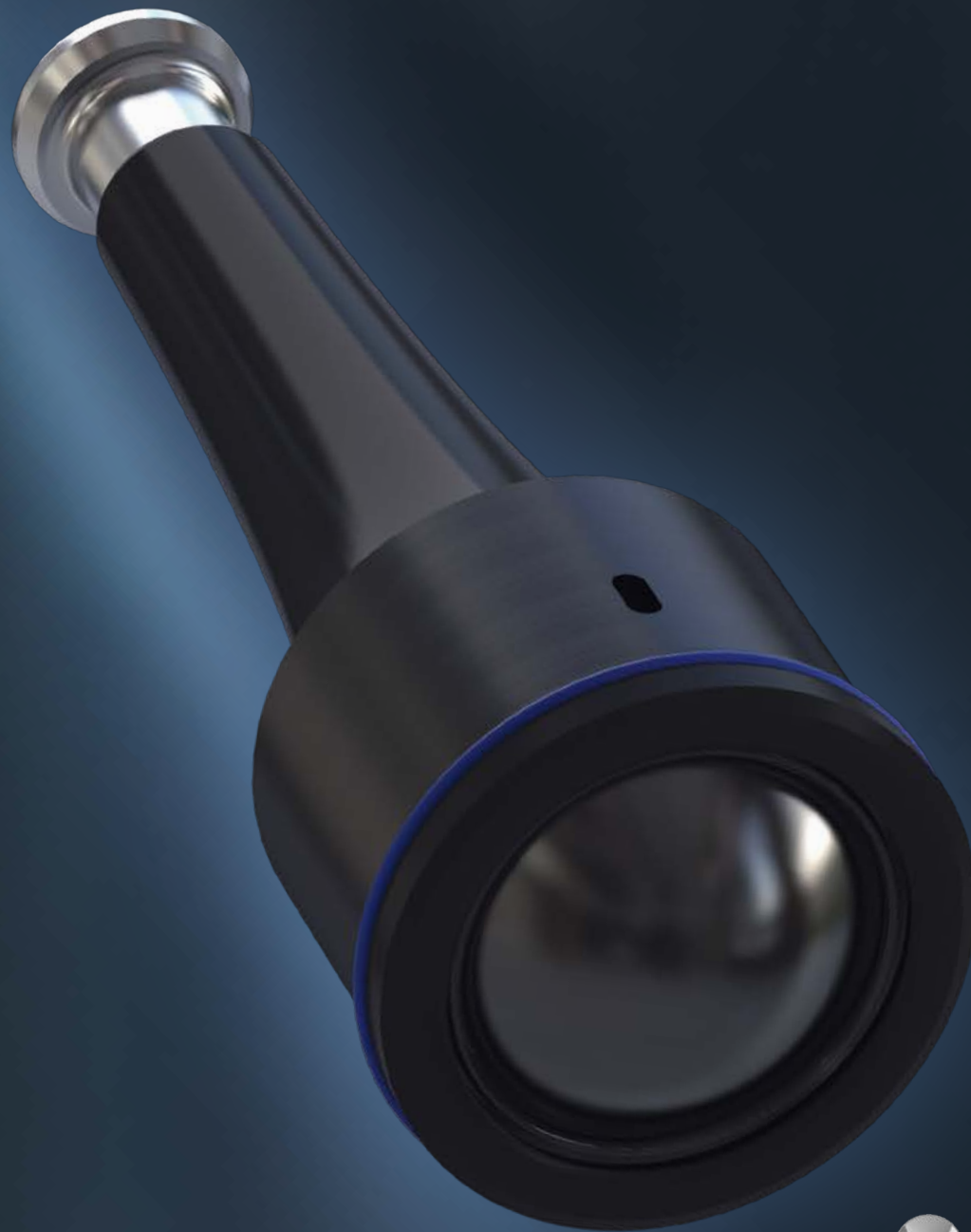
即便我們的D26高音單體無疑具有出色的性能，但我們從未停止嘗試要將高音單體的性能提升到全新的水準。這需要不斷評估新材質和塗層。

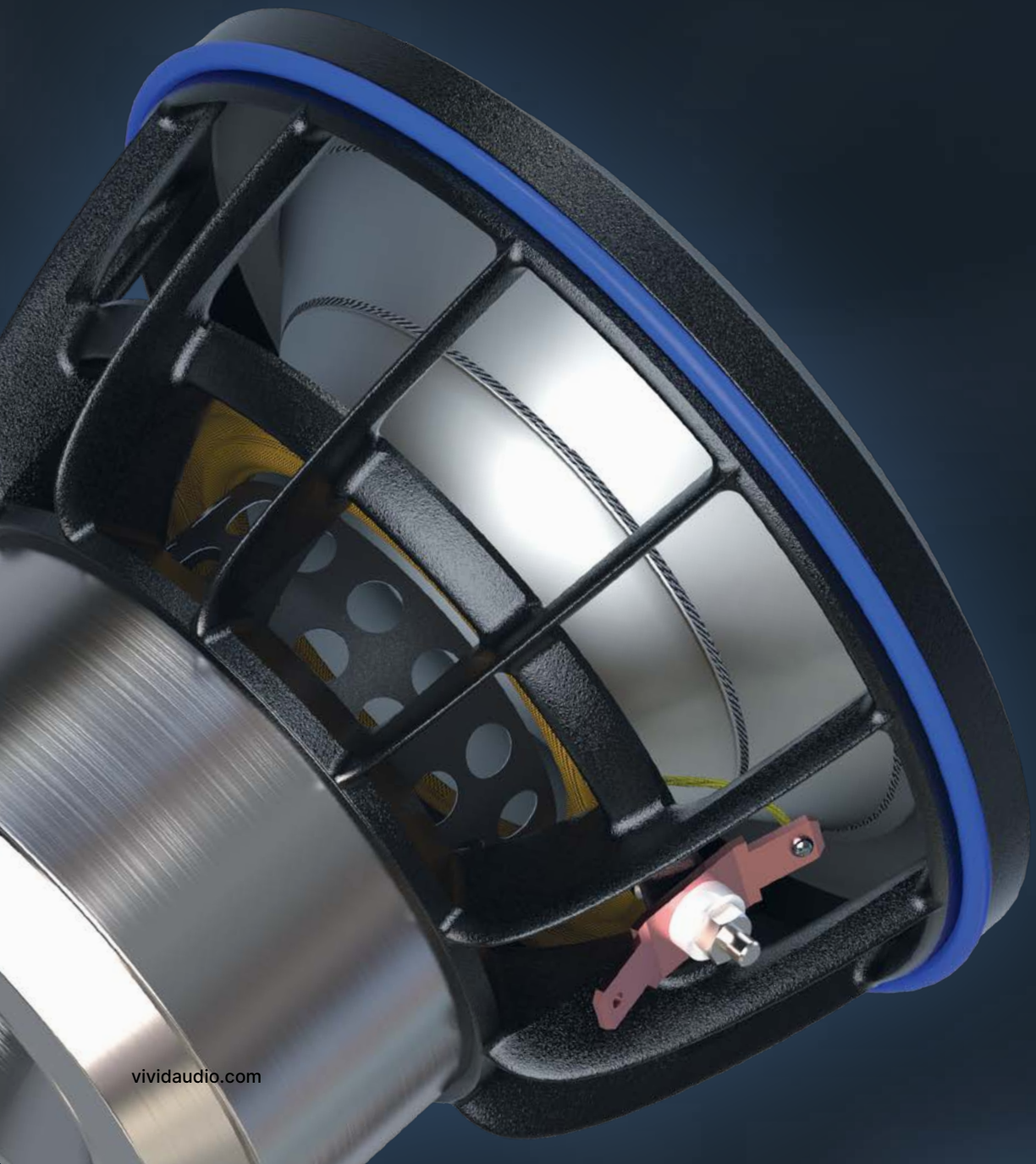
而突破則來自於一種稱為類鑽石塗層（DLC）的材質，它的模數幾乎跟晶鑽相同，可以在遠低於熔點的溫度下塗裝於鋁合金半球表面。我們的主要目的始終都是要增加剛度，但盆分裂的阻尼強化卻是意外的收穫。DLC和鋁合金層之間的特性對比會增加剪力損失，明顯降低盆分裂的「Q」。

D50高中音單體和D26高音單體都從DLC獲得了幫助，但是新系列單體經過強化後帶來了更長遠的好處。

雖然用於我們標準單體裡的磁鐵本來就具有35MGOe的能源含量，但現在的材質可以具備52MGOe的能源。在這樣極端結果的單體範疇下，效率的增益得來不易，所以在輸出增加2dB非常重要。

從美學角度來看，DLC為本來就吸睛的高音單體增添了閃亮的黑色，也為聲音增添了一點黑魔法。





中音單體

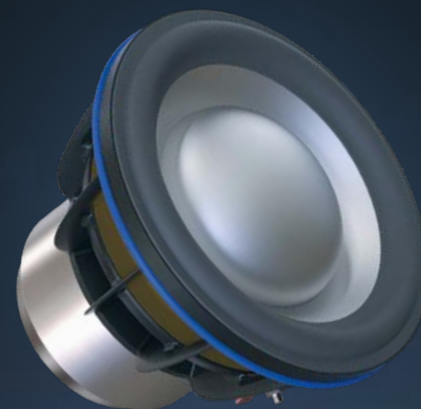
主控的性能

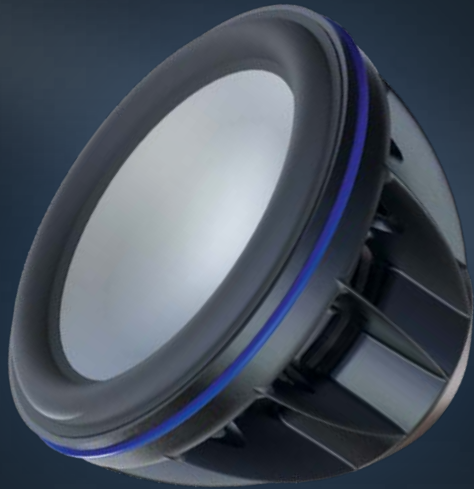
在中最重要的中頻位置占據聚光燈的是我們久負盛名的C100SCu中音單體。這顆單體對於音響範圍內必須滿足女高音和小提琴弦樂的關鍵空間來說是可靠的士兵。

為了紀念這顆單體座落於Moya M1障板中心的新位置，現在在本來就很出色的性能上又加上了高能量磁鐵材質和中央的高純度保護銅網進行強化。

讓磁通量能夠穩定面對音樂訊號的影響，從而延伸高音，顯著降低失真。

在振膜組裝添加三個碳纖維環可以明顯提高盆分裂的頻率，讓他們和主要延伸的工作頻段之間，也就是上面涵蓋女高音人聲頻率範圍的C6單體之間，具備更安全的餘裕。



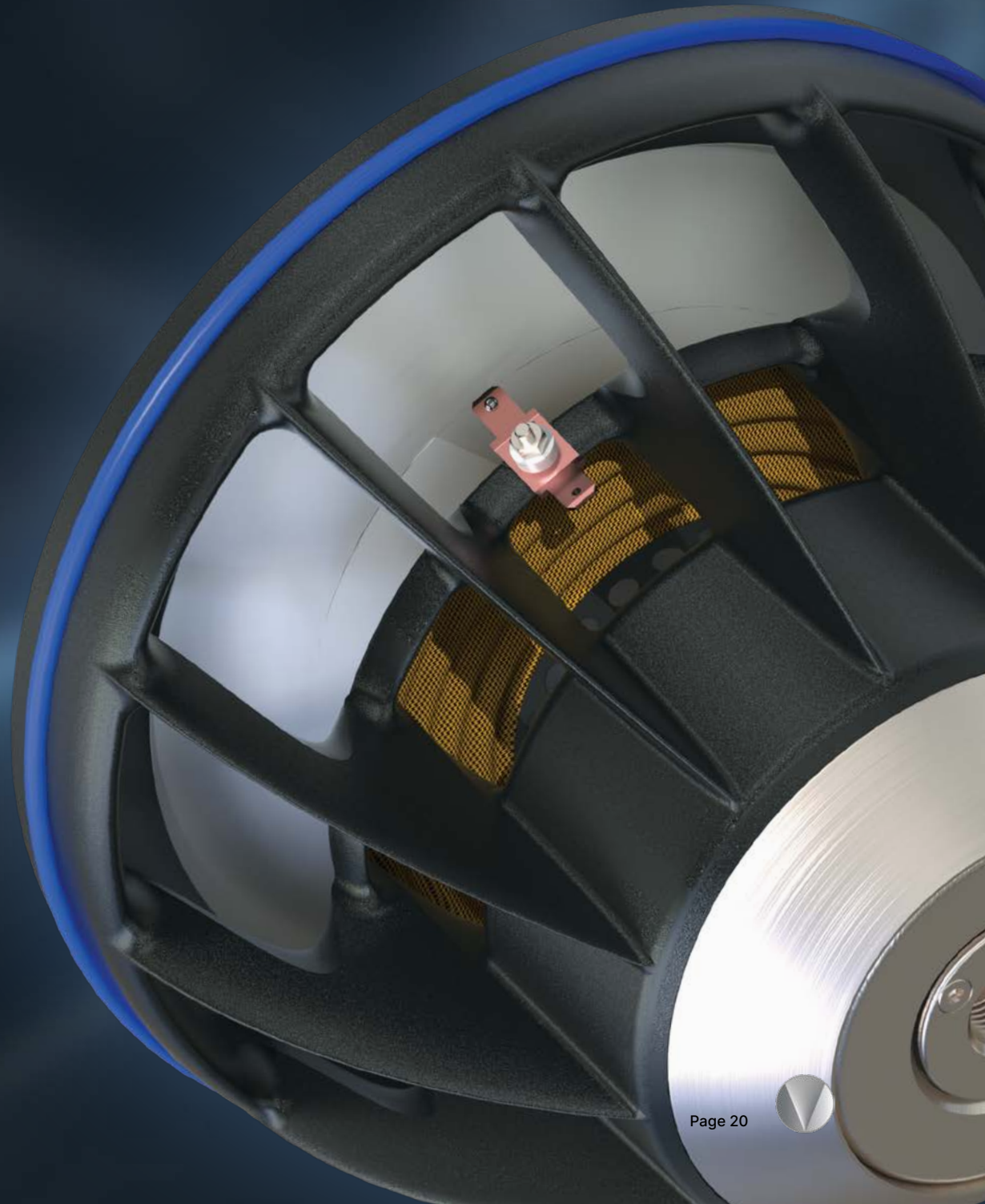


敏捷的夥伴

C175 現在 了新的角色，負責涵蓋 125Hz - 550Hz 的低 頻段。因為不再需要產生最低的低音，這款靈敏的單體非常 合用來產生具 衝擊力和緊迫感的捶胸鼓音。

C175 本來支撐著我們 Giya G2 喇叭底部的 度音階，能長期處理大量功率，對於 個滿是弦樂與 聲基本能量的頻段來說 關重要。

兩個指數縮減的隔板延伸了整個箱體的高度，而且完全消除了寄生的固 共振，結果在負責大部分系統衝擊的頻段產生了極其精確的暫態。





低音單體

撼動基礎

Moya M1 的低音單體陣列是您不能錯過的 色。8 顆傳奇的 C225-100H 單體，每顆都能夠處理 800W 的功率，以全新的堆高配置排列。驚 的動力展現！

C225 採用放射狀的偏振磁鐵結構，以這款喇叭來說，將 12 個 45mm 長的高能量稀 磁鐵塊放置在 11Kg 的高純度鋼塊裡，圍繞在幾乎堅不可摧的強化玻璃框架 ，能承受超過 300° C 的溫度，邊緣還纏繞著銅帶音圈可以在運動時承受極高的功率 extreme power in its stride.



每對單體的磁鐵都以堅固的鋼製繫杆固定在一起，以完全消除反作用力和沉重的箱體，而單體則以相對的水平配置安置在兩側的低音模組。

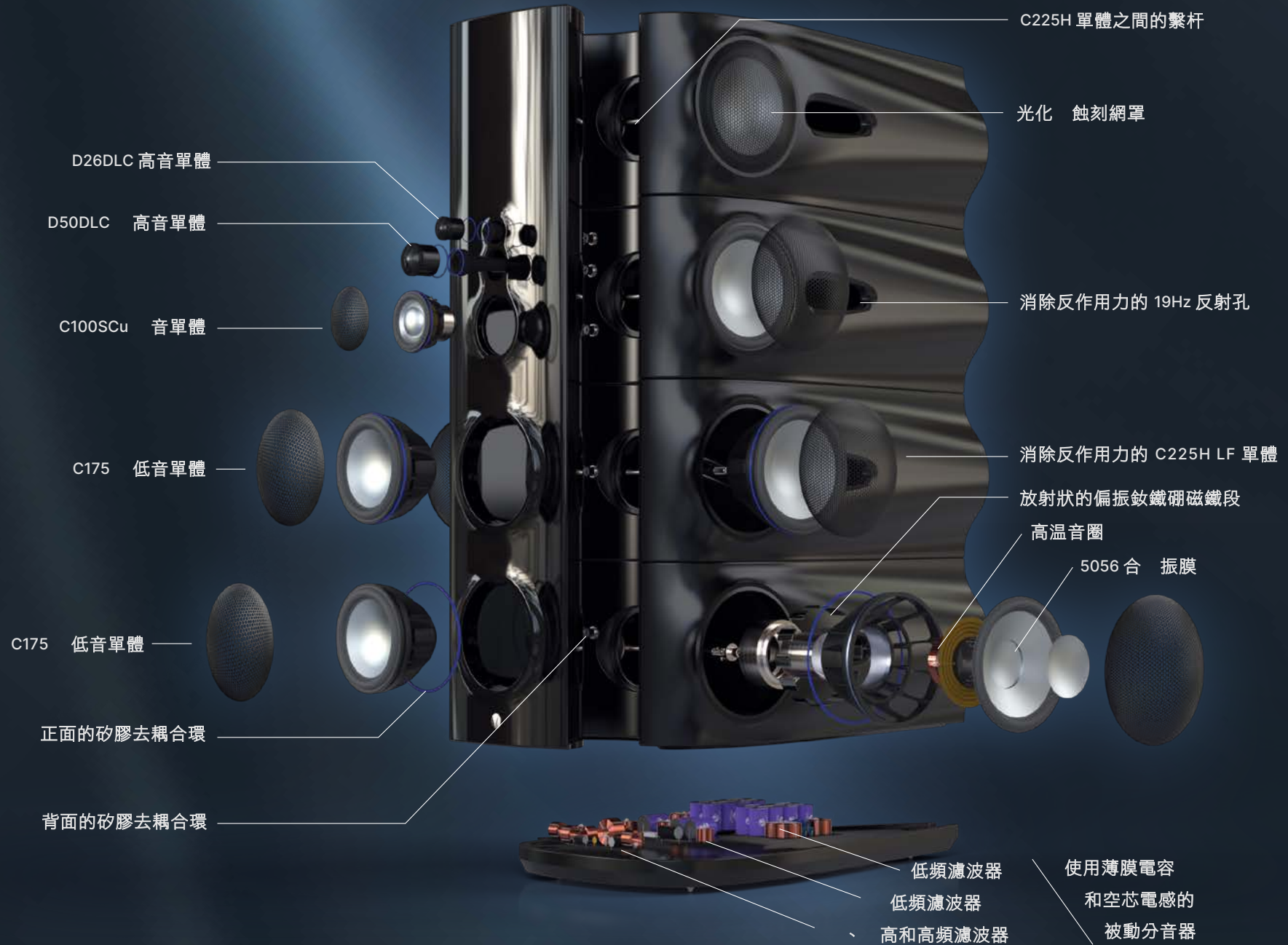
整個箱體採用泡沫材料為核心的複合式 明治結構，具備廣泛的多樣支撐，可以確保絕對堅固的箱體，讓所有結構模式都能安全脫離共振頻段。

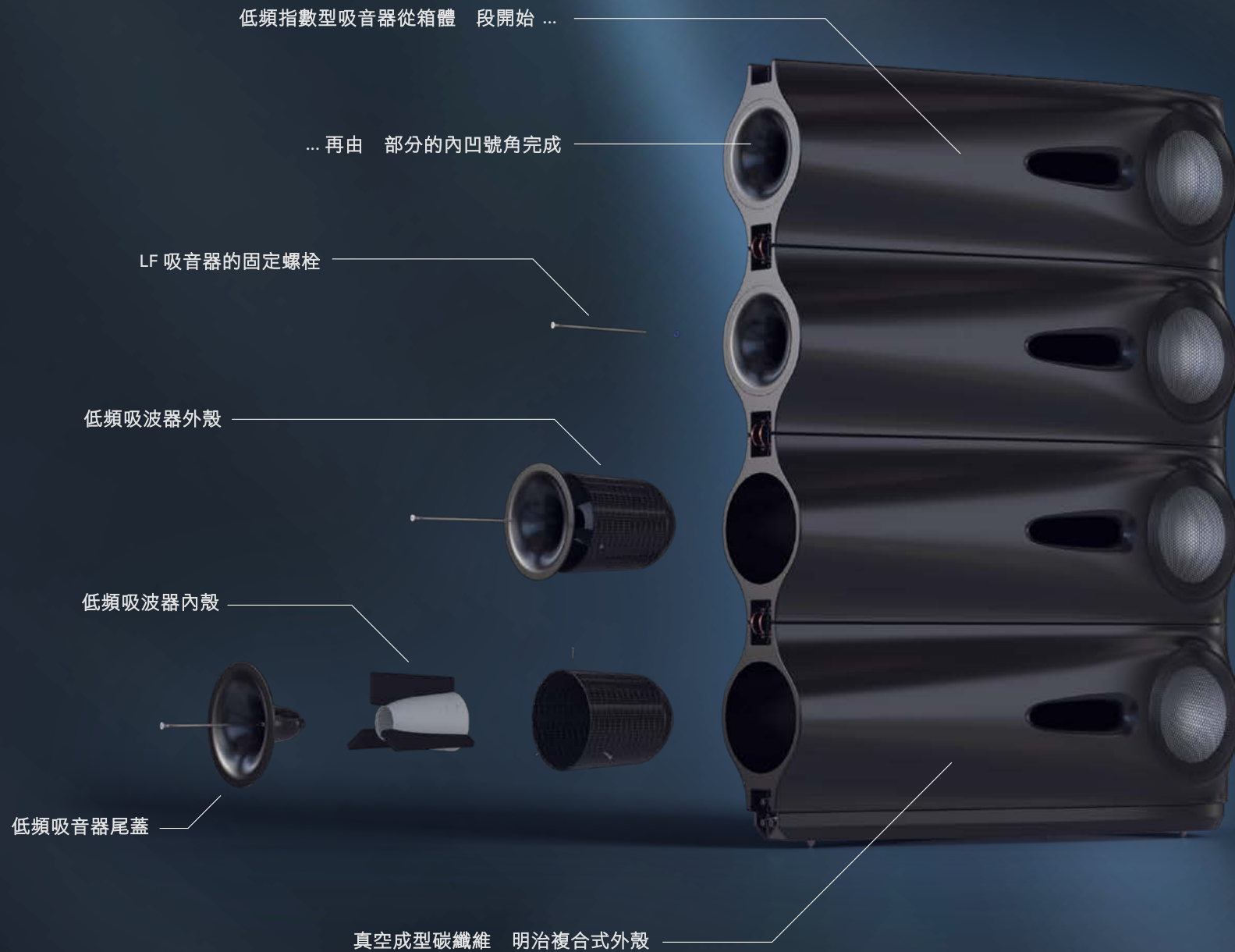
極低頻來對消除反作用力的反射孔，而且受益於低頻段異常低的分頻點，可以充分產生，因此能讓任何限制低頻線性的紊流效應降到最低。

跟 Vivid Audio 的整體系列一樣，Moya M1 使用指數型吸音器。在低頻系統則是在錐形腔室以嵌套的同心殼安排結尾，準確定義指數型錐體並安全消除任何不必要的共振來實現的。



比各部分相加還要更多







A LIFE IN AUDIO

慶祝音響生活50週年

Laurence Dickie 出生於英國，母親是法國（外語老師），父親是蘇格蘭（數學老師），他的童年是在風景如畫的德比郡度過的，這裡農業與棉紡廠並存。

他的雙親都愛好音樂：母親會彈鋼琴，父親則非常喜愛在他珍愛的Hi-Fi系統播放音樂，尤其是華格納。他也好於修補，在1950年用 Vitavox單體打造了他的第一個填沙障板喇叭，直到60年才升級到Tannoys和Quads。Dickie 不僅在充滿音樂的環境成長，還在聲音重現追求卓越。



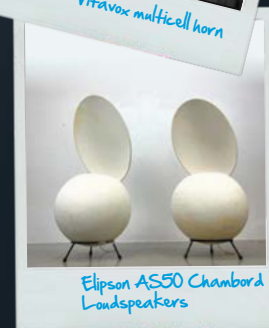
1971

Dickie 使用紙張捲成振膜，附在纏繞線圈的磁鐵，打造了他的第一座基本喇叭。次參觀 Harrogate Hi-Fi 展會讓他看到了 B&W Model 70 Continental，當時喇叭的美設計里程碑。



1972

Dickie 從老舊收音機回收一顆 Alnico 單體，並用它打造了他的第一座音箱喇叭。與此同時，Technics 的 SL-1200 轉盤，尤其是1979年的 MK2，因為一些吸引 hip-hop DJ 的強化功能而開始聲大噪，像是音調調節、光滑的開始/停止按鈕、石英鎖定控制和可靠的直驅馬達，今仍然是受尊敬的刷碟工具。



1973

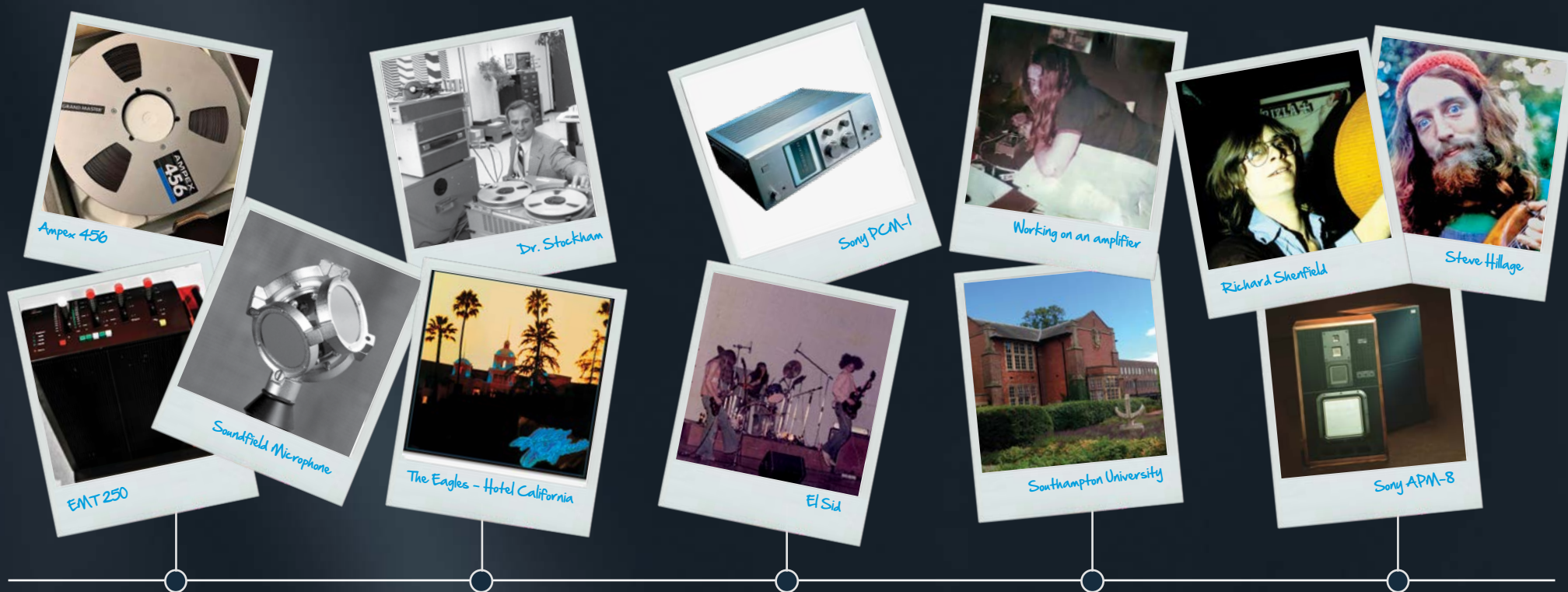
與迷喇叭的難忘邂逅激發了年輕 Dickie 的興趣，包括掛在巴黎家音樂商店裡的 Elipson 喇叭，外型明顯與兔子耳朵相似，還複雜的 Vitavox 多單元號角。這些無論如何都是歷史留的工業設計。



1974

Dickie 為父親的 Vitavox 單體打造了個箱體。B&W DM7 作為精準的單體喇叭系統，專屬設計的單體並封裝於大約 40 公升的箱體。





1975

數位磁帶錄音開始在專業音響工作室流行。

由 Michael Gerzon 構想、(英國) Calrec 製造的「音場式麥克風」，以 4 組麥克風頭組成，具矩陣的「B格式」輸出及經過解碼、可控制的 2 聲道和 4 聲道分砌式輸出。

EMT 製造了第一台數位音響裝置 Model 250。

Ampex 推出 456 型號的高輸出母帶。

vividaudio.com

1976

Soundstream 的 Dr. Stockham 在美國聖塔菲歌劇院製作了第一張 16 位元的數位錄音專輯。

老鷹合唱團 (The Eagles) 發行了《加州旅館》(Hotel California)，成為歷史第一暢銷專輯。

1977

Dickie 的樂隊「El Sid」在貝爾珀演出，Dickie 演奏吉他並與貝斯手 Dave Price 和鼓手 Andy McKenzie 合唱。

Sony 推出了 PCM-1 處理器，專門用於將 13 位元的數位音訊編碼到 Sony Beta 格式的卡帶錄音機，年內就被 PCM-1600 這類 16 位元的 PCM 錄音機取代。

1978

Dickie 進入南安普頓大學電子工程，並與同鄉 Richard Shenfield 成為朋友。Richard 鼓勵 Dickie 花更多時間去發掘自己的藝術傾向，幾乎說服他放棄電子去藝術院！

1979

Dickie 和 Shenfield 參加了格拉斯頓柏立當表演藝術節，Steve Hillage 首次單獨表演；門票價格高達 5 英鎊。

Sony 發布了第一款音路式喇叭系統，在所喇叭單體使用 APM (Accurate Pistonic Motion) 方式，讓平面振膜搭配蜂窩狀夾層結構以多點驅動，實現涵蓋全頻段、接近完美的活塞振動。



50
YEARS

OF EVOLUTION



1980

Dickie 使用 KEF 單體製作傳輸線式喇叭渡過了愉快的暑假。



1981

從南安普頓大 畢業後，他開始製作喇叭，為朋友打造了多款經過改變的傳輸線式喇叭。



1982

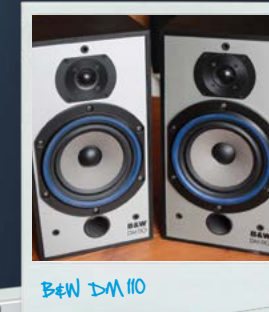
Dickie 以 KEF 小的音路喇叭為基礎，使用自己設計的擴大機和主動式分音器，發展出主動式的版本。

Sony 推出世界 第 台 CD 播放機。12cm 的 CD 開關了數位音訊的新。



1983

因為他的主動式喇叭設計效果很好，Dickie 決定投入生產，購買零件製作一對喇叭。當他看到英國領導品牌的喇叭製造商 Bowers & Wilkins 所刊登的趣招聘廣告，將他從 務災難 拯救出來。



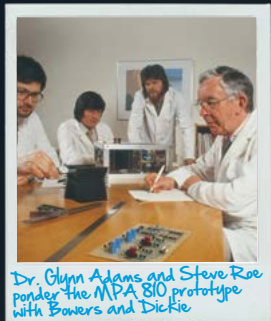
1984

Dickie 應聘了 B&W 的新喇叭工程師，然後並憑自己打造主動式喇叭的經驗而被錄取。





B&W MPA1 Mono Power Amplifiers



Dr. Glenn Adams and Steve Roe ponder the MPA 810 prototype with Bowers and Dickie



Robert Trunz



B&W matrix 2



Open Baffles Design



Open Baffles "Petals"



B&W John Bowers Active 1



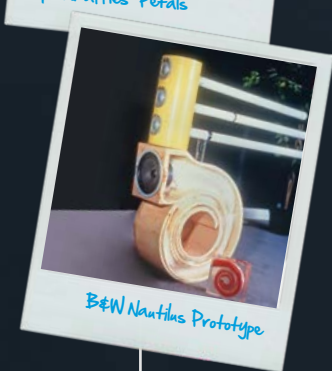
B&W MPA 810 Mono Power Amplifiers



Matrix



B&W matrix 1



B&W Nautilus Prototype

1985

John Bowers 推出 Active 1 喇叭，採用 Dickie 的全互補式 MOSFET 放大模組。

B&W 決定以 Active 1 的 MOSFET 放大模組為基礎生產獨立的擴大機。MPA1 是款單端 125 瓦的擴大機。

1986

MPA 810 推出，具 800 瓦的橋接輸出，由 Dickie 的老朋友 Richard Shenfield 加持工業設計。

Celestion SL6000 上市後，它的 Aerolam 箱體促使 Dickie 萌生了在箱體內加入互鎖式支架的想法，實現了極其堅固的結構，最後被稱為 Matrix。

1987

隨著 Matrix 概念的成功，B&W 給了 Dickie 一個的假期以示感謝，然後他選擇了去度。

B&W 創辦 John Bowers 去世，將公司控制權移交給 Robert Trunz。

Matrix 概念首次在柏林國際電子消費品展展出。

1988

在 Matrix 成功之後，Bowers 建議 Dickie 接他在 Braumuhl & Weber 阻性障板方面的工作。他的首要改進之一就是為其添加了一個支撐結構。

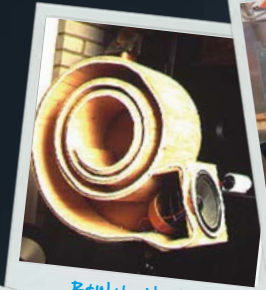
1989

去除箱體邊緣成功 消除了障板效應，也激發了圓柱型箱體的第一次試驗。半球單體很快取了錐盆振膜，然後導管也被裝載於單體背後。



50
YEARS

OF EVOLUTION



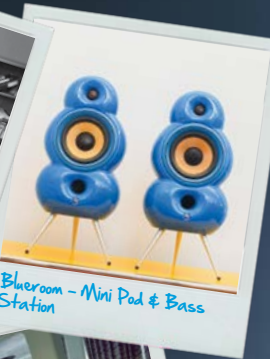
B&W Nautilus Prototype



B&W M800 Mono Power Amplifier



SRE - Steyning Research Establishment



Blueroom - Mini Pod & Bass Station



Die and Alison Risbey pivotal for Nautilus aesthetics



MELT 2000 Studio at Brownhill Farm



B&W Nautilus Prototype



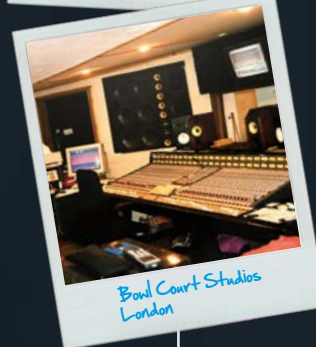
Innerfield Rig



B&W Nautilus Prototype



B&W Nautilus



Bowl Court Studios London

1990

理解到聲音的關鍵因素在於箱體的消失，Dickie 開發了一種使用指數式號角的背載技術。Robert Trunz 詢問 Dickie 是否能從他的實驗提煉出一個新產品，以慶祝公司即將到來的 25 週年。

引導目的蝸牛殼設計開始在 B&W 的研發部門 Steyning Research Establishment 出現。

1991

英國銳舞潮流的發展引起了 Dickie 的注意，隔年他開始跟 DJ Marcus Clements 一起打造聲音系統，最後以 Innerfield Rig 聞名。

M800 單聲道後級擴大機推出。在 19 吋的堅固機箱固定設計，M800 被 Abbey Road 和 Decca 錄音室採用。

1992

Nautilus 的原型及時在 B&W 的 25 週年完成，最後決定生產製造。受到 Nautilus 的輪廓啟發，由 Simon Ghahary 設計、Martin de Saulles 打造的 Blueroom 系列喇叭成為 B&W 產品線的一部分。

1993

Nautilus 的產品設計最終在 Alison Risby 的幫助下，由 Luc van der Heyden 在盧森堡推出。

1994

The Orb 和 Juno Reactor 等使用 Bowl Court Studio 的藝術家要求訂製鑑聽喇叭，為了回應他們的需求，Dickie 使用 B&W 的單體打造了個 9×12 吋的主動設計喇叭。





1995

Dickie 此時主要專 於專業音響領域，在 Robert Trunz 的支持 開始研究號角喇叭。

1996

其他工程應用 發現的平衡系統，像是賽車界最著 的平對臥引擎，啟發 Dickie 在最小容量的箱體內以 一個 Nautilus 低音單體打造 一款雙端低音喇叭，並透過 M800 擴大機驅動。這個基礎最後造就了 PV1 的誕生。

1997

1996 年 Robert Trunz 離開 B&W，專心投入於他的 MELT2000 唱片公司，由此可見公司對專業音響工作的支援消失。在 Trunz 的支持，Dickie 決定獨立開發系列 用於錄音室鑑聽之用的高效率單體。

1998

獨立工作的 Dickie 設計了 一款小型的圓形主動式喇叭，採用消除反作用力設計的低音和懸鏈線半球弧度的 音和高音單體，並使用砂鑄鋁合 箱體。

1999

由於這 工作無法立即找到支援，Dickie 加入了 Turbosound 的研發團隊，那是英國強化聲音的著 公司。他在那裡最後找到了他「Polyhorn」技術的出路。他在接 來的 14 年裡為 Turbosound 提供諮詢服務，在這領域的工作完美 填補了 Hi-End 音響領域。



50
YEARS

OF EVOLUTION



New Innersfield rig commissioned by Matt Black to tour Balkans



Robert Trunz with Brazilian percussionist Aírto Moreira



Lawrence Dickie



Philip Guttentag



VIVID audio



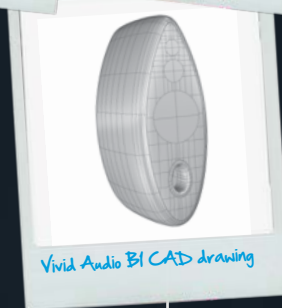
Vivid Audio B1 Prototype - Dickie, Philip and Bruce



Vivid Audio Subwoofer S2
Oceon TeXtrem



Vivid Audio B1 CAD drawing



Vivid Audio B1 CAD drawing



Vivid Audio C1



Vivid Audio B1



Vivid Audio K1

2000

Robert Trunz 在 1999 年搬到南非，以便更接近他的唱片藝術家，在那裡他遇到了 B&W 的前經銷商 Philip Guttentag。Philip 計劃要踏入喇叭製造領域，而且迫不及待要與 Dickie 聯手。

2001

在 場介紹會議 可以清楚 看出，兩 拍即合，Dickie 發展出來的單體設計非常 合用於這些新產品。

2002

「Vivid Audio」完成註冊，由 Dean Griffiths 設計公司商標。

2003

第 款產品 Vivid Audio B1 的最後階段開始成形。
S1 低音喇叭計劃與 B1 同時市，它的低音單體底盤遵循桶形箱體的線條。

2004

B1、K1 和 C1 型號在 SABC 約翰尼斯堡工作室推出，隨後在 9 的 音響展 推出。





2005

Ewald Verkerk 和 Bert Bazuin 在參觀 Vivid Audio 位於英國的研發設施後，Vivid Audio 產品在比荷盧經濟聯盟的經銷正式成立。Ewald 後來被任命為 Vivid Audio 的國際銷售總。

2006

推出家庭劇院環繞聲道喇叭 V1 和 V1.5 型號，出現更大型旗艦喇叭的需求。

2007

低音部分的新發展結合既低音反射式音箱的技術，加錐形導管的吸音器而趨於完善，成為公司新產品的主要指路明燈。來 建築師 George Elphick 對於對稱性的見解，以及藝術家 Christopher Stevens 等 進步對喇叭獨 造型提供的助，造就了後來以傳統祖魯舞蹈命 的 Giya。

2008

當世界陷入 融混亂之際，Giya G1 在拉斯維加斯 CES 發布，不久之後 G1 榮獲 本 Stereo Sound 頒發的 Golden Sound Grand Prix。

2009

隨著遠東 區對小型版本的 G1 感到興趣，展開了 G2 的開發工作。



50
YEARS

OF EVOLUTION



Vivid Audio G2 launch at CES



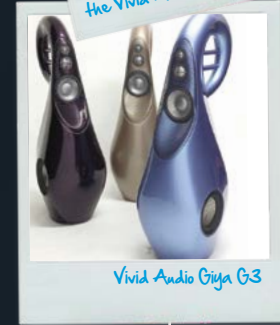
Vivid Audio Giya G2



Vivid Audio Giya G3



Vivid Audio Giya G3



Vivid Audio Giya G3



Philip and Dickie - launch of the Vivid Audio G3 in Tokyo



Vivid Audio Giya G4



Vivid Audio Giya G4



Vivid Audio B1 Decade



Munich show May 2014 Vivid Audio Giya G4 launch

2010

G2 於 CES 發布。一個小小的行政錯誤，表前所未見的全新 Giya G2 在展會開幕亮相幾乎是個錯誤的點，喇叭必須快速穿越賭城大道。

2011

我們持續對小型的 Giya 版本感到興趣，導致 G3 的推出。小尺寸加標準高音單體高度，需要對整體形式採取新的方法，所以有了超吸睛的高吸音管。

2012

開始生產 G3。

2013

設計工作從 Giya 系列的最小成員 G4 展開，跟較大型的系列產品不同，G4 需要開發新的長衝程低音單體和 100mm 的錐盆音單體。

2014

秉承傳統，G4 在 CES 展會發表。而 B1 Decade 是為了紀念 Vivid Audio 成立 10 週年而打造，採用首次為 Giya 低音單體所設計的磁拓撲。





Vivid Audio launch event in Brasschaat

2015

根據主觀觀察，G2 比 G1 擁有更好的低音控制，所以展開 G1 Spirit 的開發工作。這需要明顯更大的磁鐵，所以也需要更寬的箱體，所以觸發了全面的重新設計。



Vivid Audio Giya G1S



Vivid Audio Giya G1S featured in Hi-Fi News magazine

2016

G1S 於 2016 年 11 月在東京國際音響展推出。



Vivid Audio Giya G1S



Vivid Audio Kaya K25



Vivid Audio Kaya K25

2017

因為市場需要更容易入手的產品，所以展開Kaya系列的開發工作，工業設計師 Matt Longbottom 和 Christoph Hermann 受委託進行產品設計。



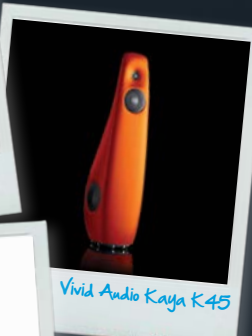
Vivid Audio Kaya K90



Vivid Audio Kaya K45

2018

Kaya K45 和 K90 在慕尼黑音響展發表。



Vivid Audio Kaya K45



Omni-absorber proof of concept

2019

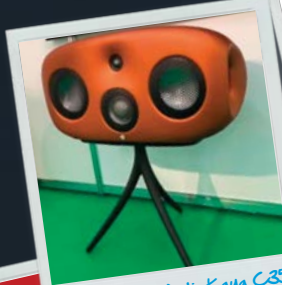
Kaya S12 展開設計，但使用 Giya 風格的方式馬 就顯現出了侷限，於是 Omni 吸音器孕育而生，並由 Matt Longbottom負責完成這 科技的最終形式，導入矽膠模具和反應射出成型的全新製造方法。



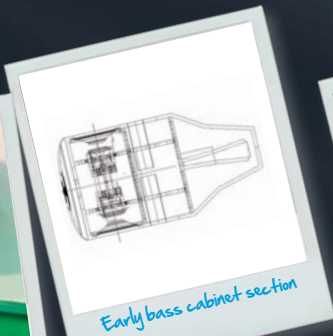
Omni-absorber



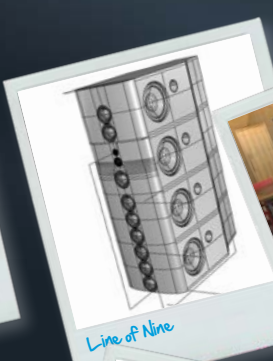
50
YEARS
OF EVOLUTION



Vivid Audio Kaya C35



Early bass cabinet section



Line of Nine



Vivid Audio Moya M1 Prototype



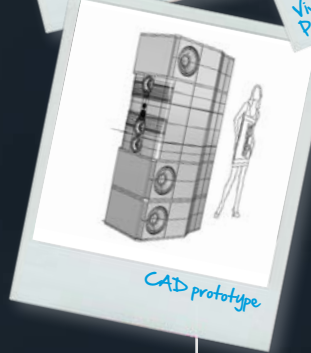
Listening at Philip's home



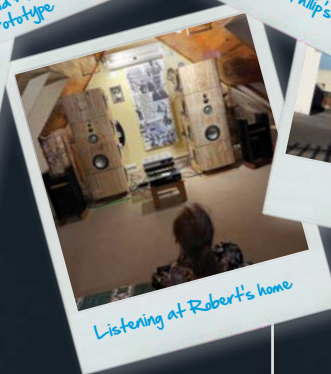
Vivid Audio Kaya S12



First stab



CAD prototype



Listening at Robert's home



Testing at the factory



Vivid Audio Moya M1

2020

Covid-19 全球大流行讓世界陷入停滯。儘管如此，Kaya S12 的造模仍持續進行，要在夏季開始生產。C35 展開設計。

2021

在新冠疫情封鎖幾乎整整一年後，Dickie 再次前往南非，並在返回後被隔離。然而，時間並沒被浪費掉，因為他在這段時間繪製了旗艦產品 Moya M1 的第一張草圖。

2022

在第一次否決了浮空的低音單體概念之後，直接堆疊顆單體成了最受歡迎的選擇。然而，其他頻段並不會因此而產生，所以把顆相同的 100mm 單體排成一排似乎很理想，但卻在主觀聆聽測試因缺乏足夠的「深度」而失敗。

2023

採用了更常見的音路方式，以對 C175 單體完美銜接了巨大的低音單體陣列和細膩的 C100 音單體之間的頻段。使用建模軟體助複雜分音器的精確設計。

2024

Vivid Audio 推出全新的旗艦產品 Moya M1，稱源祖魯語的「空氣」或「風」。採用 8 顆 C225-100H 單體和使用 DLC 塗層的高音半球單體，以及手工製作的 1.67m 高箱體，無論您偏好什麼音樂，空間多大，Moya M1 都能提供豐富、多層次的聲音。



MOYA M1 : SPECIFICATIONS



結構： 5音路13單體系統
箱體： 碳纖增強輕 芯真空 明治複合材料
標準色： 黑鋼 (Piano Black) 白鋼 (Lexus Pearl White) 光 (Oyster Grey Matte)
訂製顏色： 可根據要求提供 PPG 車 漆色
單體： 高頻單體：D26DLC 26 mm 類鑽碳塗層半球型振膜與錐形導波管、
超高磁 放射系統

中頻單體：D50DLC 50 mm 鑽碳塗層半球型振膜與錐形導波管、
銅 稀 磁鐵放射系統

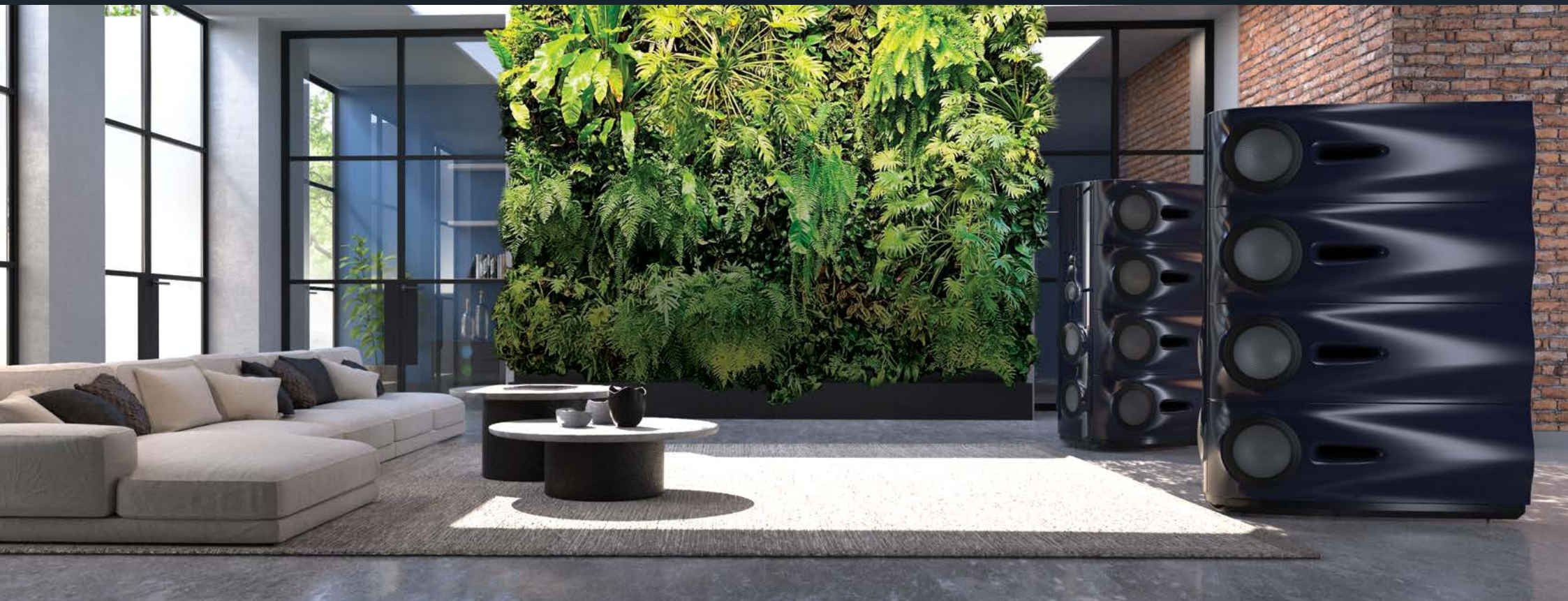
中頻單體：C100SCu 100mm 碳纖加強半球型振膜與錐形導波管、
銅 磁稀 磁鐵放射系統

低頻單體：2 x C175-76 175 mm 碳纖加強振膜、76mm音圈、
稀 磁鐵放射系統、錐形導波管

低頻單體：8 x C225-100H 225 mm半球型振膜、100mm音圈、
45 mm間 稀 磁鐵放射系統

低音負載： 增強低音反射的指數型長錐形導管
靈敏度： 93dB/2.83V 1m
阻 ()： 5 nominal 2.5 minimum at 40 Hz
頻率響應(Hz)： -6 dB points: 19 42 000 Hz
高音D26頻寬最高可達(Hz)： 50 000 Hz
波失真(第 /第 波)： -60dB 100 Hz
分頻點(Hz)： 125 Hz 550 Hz 1 700 Hz 4 000 Hz
消 功率(音樂程式) watts RMS： 3000W
聲器尺寸： 1 660 mm (H) x 660 mm (W) x 1 210 mm (D)
淨重： 346 kg(支)
包裝重量： 1 084 kg





THE CURRENT RANGE 2024



Moya M1
5-Way, 13 Driver



GIYA G1 Spirit
4-Way, 5 Driver



GIYA G2 Series 2
4-Way, 5 Driver



GIYA G3 Series 2
4-Way, 5 Driver



GIYA G4 Series 2
4-Way, 5 Driver



THE CURRENT RANGE 2024



KAYA 90
3-Way, 6 Driver



KAYA 45
3-Way, 4 Driver



KAYA 25
2-Way, 2 Driver



KAYA S12
2-Way, 2 Driver



KAYA C35
3-Way, 4 Driver



布局全球 享譽世界

Vivid Audio 從 開始就是 家國際公司。

由兩 工程師（ 南非 、 英國 ）創立，我們的生產設施位於
南非 Durban，而我們的設計和技術 能部門則位於英國 Brighton 附近。

今 我們的經銷商在 大 越將近 40 個國家，還 來 全球 光的
。要親 體驗我們卓越的產品， 聯繫您當 的 Hi-End 音響專家。



Headquarters:

Vivid Audio Holding B.V.
Kaap Hoordreef 66
3563 AW Utrecht, The Netherlands
Tel: +31 (0) 626 776 787
Email: info@vividaudio.com
vividaudio.com

Vivid Audio R & D

Star Road Industrial Estate
Partridge Green RH13 8RA
United Kingdom

South Africa Factory:

Tel: +27 (0) 87 287 9871/2
Email: info@vividaudio.com

總經理：旗電器有限公司

台北市承德路 段277號10F TEL : (02)2597-4321

www.winkey-audio.com.tw



VIVID audio®

© Copyright 2024 Vivid Audio. All rights reserved.