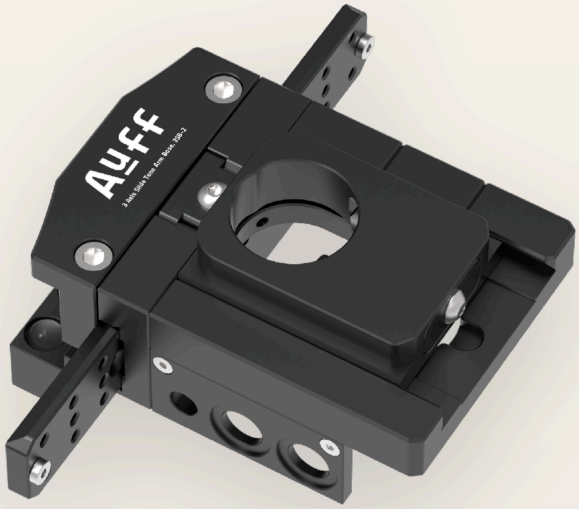
Auff

PRECISION ANALOG INSTRUMENT

USER MANUAL · KOREAN
VER 1.2.0



3-AXIS SLIDE TONEARM BASE

MODEL
3SB-2

3축 슬라이드 톤암 베이스 Zero-Damage Clamp · Aerospace-Grade CNC

DIMENSIONS	WEIGHT	ARM Ø	PATENT (KR)
170 × 124 × 57.5 mm	701 g	Φ8 – 32	10-2700244

가치를 아는 아날로그 마니아를 위한 혁신

USER MANUAL
한국어 · KOREAN

DESIGNED & MANUFACTURED
BY P.K. SOLUTION

WELCOME TO AUFF

가치를 아는 아날로그 마니아를 위한 혁신

The pinnacle of high-end analog sound

하이엔드 아날로그 사운드의 정점을 지향하는 오디오파일 귀하께 깊은 존경과 감사를 표합니다. 오디오 전문 브랜드 AUFF의 플래그십 기구 **3-Axis Slide Tonearm Base, 3SB-2**는 기존 턴테이블 세팅이 안고 있던 물리적·공간적 한계를 넘어, 이전에 없던 새로운 패러다임의 기구학적 솔루션을 제시합니다. 본 장치는 대한민국 특허청에 정식 등록된 AUFF 고유의 기술 특허 자산입니다 **(특허 제10-2700244호)**.

라이브 음향 감독의 청각과 초정밀 기구 기술의 결합

본 기구를 직접 기획·설계한 피케이솔루션 박광세 대표는 클래식 악기 연주자 출신이자, 수많은 대형 라이브 레코딩 현장과 대규모 필드를 총괄해 온 베테랑 프로 오디오(Live PA, 공연·방송용 음향) 감독입니다. 세계 최대 방송장비 박람회(NAB Show)에서 글로벌 전문가들의 찬사를 받은 초정밀 3축 가변 짐벌 시스템의 메커니즘, 우주항공 부품에 적용되는 5축 CNC 정밀 가공 노하우, 하이브리드 능동형 진동 제어 기술을 이 하나의 베이스에 집약했습니다.

플린스 훼손의 원천 차단 — 오리지널리티의 영구 보존

새 톤암을 매칭할 때마다 고가의 턴테이블 몸체(Plinth, 플린스)에 직접 구멍을 뚫고 피스를 강제 조립해 자산 가치를 훼손하던 시대는 끝났습니다. 본 기구는 귀하의 소중한 플린스 섀시에 **단 1mm의 물리적 손상도 허용하지 않으며**, 타격 없는 고강성 결속으로 명품 베이스의 오리지널리티를 온전히 보존합니다.

> **READ ME** 본 매뉴얼은 실제 세팅 순서(장착 → 정렬)에 맞춰 8단계로 구성되어 있습니다. 각 단계를 순서대로 따라 주시면, 톤암 세팅 경험이 없으셔도 놓치는 부분 없이 완성하실 수 있습니다.

INDEX

세팅 가이드 목차

BEFORE YOU BEGIN

A 제품 사양 Specifications 03

B 제품 구성품 In the Box 04

C 시작하기 전에 (공구·환경·안전) Preparation 05

SETUP — 8 STEPS

01 플린스 두께 측정 & 볼트 선택 06

02 베이스 고정 & 수평 정렬 07

03 숏 암 설치 공간 확보 09

04 톤암 / 아답터 장착 (직결·쉬크암·SME) 10

05 X축 — 좌우 위치 조절 12

06 Y축 — 앞뒤 위치 조절 (오버행·유효장 동시 정렬) 13

07 VTA / SRA 조절 (기구적 한계 극복) 14

08 단자대 (RCA / GND) 위치 최적화 15

REFERENCE

✓ 세팅 완료 체크리스트 · 문제 해결 · 용어 설명 16

세팅 한눈에 보기

01 두께·볼트 → 02 고정·수평 → 03 숏암 간섭 → 04 톤암 장착 → 05 좌우 X → 06 앞뒤 Y →
07 VTA·SRA → 08 단자 정리 → ✓ 완료

SECTION A

제품 사양

Technical Specifications

항목 / ITEM	사양 / SPECIFICATION
모델명	AUFF 3SB-2 (3-Axis Slide Tonearm Base)
제조 및 공급원	피케이솔루션 (P.K. Solution)
핵심 원천 기술	대한민국 특허청 정식 등록 특허 (제 10-2700244 호)
본체 재질	우주항공 등급 알루미늄 / 고강성 소재 · 5축 CNC 정밀 절삭
색상 (Color)	블랙(Black) / 실버(Silver) [특별색 주문 가능]
제품 크기 (W×D×H)	170 × 124 × 57.5 mm
본품 무게	701 g
단자부 규격	RCA 단자 지름 11.1mm / 접지 단자 지름 8.2mm (깊이 5mm)
지원 플린스 두께	최소 11mm ~ 최대 150mm (가변 체결 볼트 기본 세트 지원)
최소 하부 마진	9mm 이하 환경 시 클램프 역방향 결속 지원
기본 호환 암경	외경 Φ19 ~ Φ32 (기본 규격 완벽 대응)
확장 옵션 (별매)	쉬크(Schick) 암 전용 아답터 (Φ8~Φ19) / SME 슬라이드 아답터 (무유격)
체결 볼트 구성	기본 45mm · 추가 70 / 100 / 130 / 150mm · **M6 플랜지 볼트**

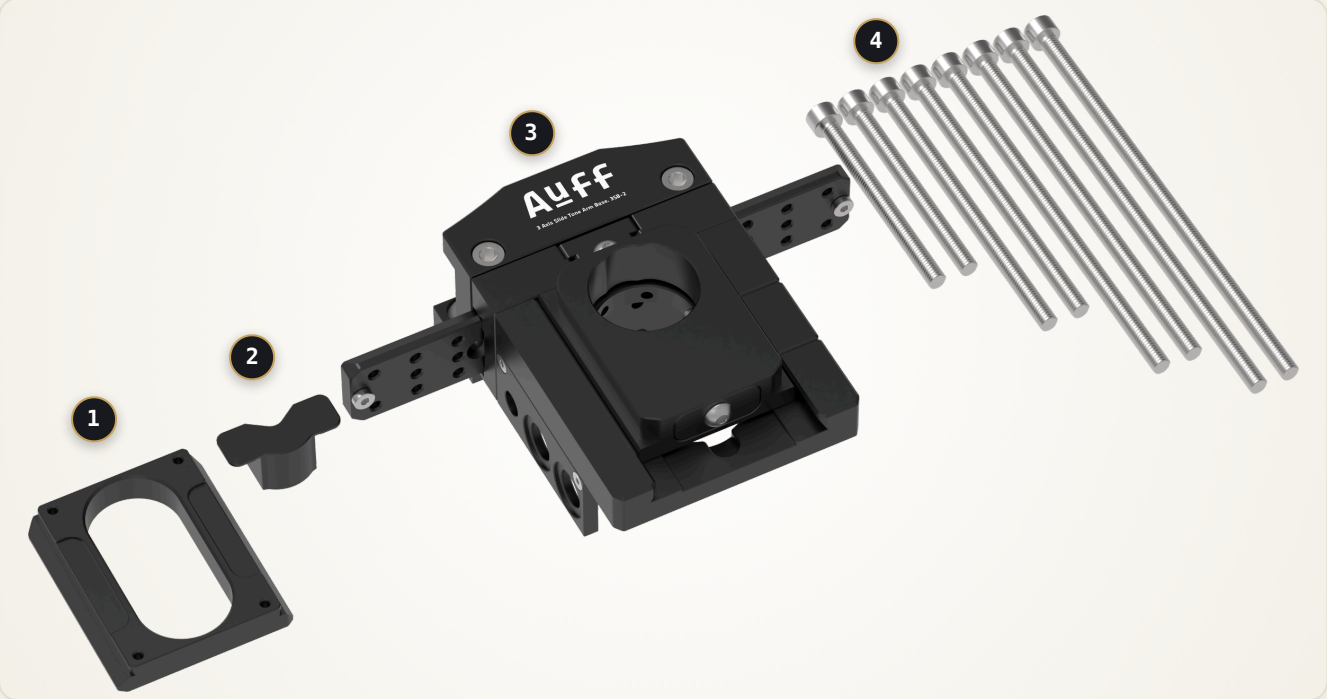
NOTE 플린스 두께에 맞는 볼트 선택 기준은 **STEP 01**(6p)에 표로 정리되어 있습니다. 모든 볼트는 M6 플랜지 볼트 규격으로, 5mm 육각 렌치로 체결합니다.

SECTION B

제품 구성품

Package Components · incl. Optional Add-ons

우주항공 등급 알루미늄·고강성 소재로 절삭 가공한 톤암 베이스 본체, 플린스 두께별 무손상 결속을 위한 고강도 체결 볼트 세트, 그리고 다양한 톤암 호환을 위한 별매 아답터로 구성됩니다.



1 **SME 슬라이드 아답터** SME Slide Adapter · 별매
SME 규격 암 무유격(Zero-Play) 슬라이드 결속

2 **쉬크암 아답터** Schick Arm Adapter · 별매
얇은 암대(Φ8~Φ19) 댐핑 마운트

3 **3SB-2 본체** Main Body
3축 슬라이드 톤암 베이스 본체 (X·Y·Z 정밀 조절)

4 **고강도 체결 볼트 세트** High-Tensile Bolt Set
45·70·100·130·150mm · M6 플랜지 볼트

동봉 확인 체크리스트

- [x] 3SB-2 본체 × 1
- [x] 기본 체결 볼트 45mm 세트
- [x] 추가 볼트 70 / 100mm
- [x] 추가 볼트 130 / 150mm
- [x] (별매) SME 슬라이드 아답터
- [x] (별매) 쉬크암 아답터

SECTION C

시작하기 전에

Tools · Environment · Safety

준비할 공구

- 육각 렌치 **3mm** (슬라이드 클램프용) / **5mm** (플린스 클램프용)
- 수평계 — 버블 레벨 또는 AUFF 정밀 수평계
- 플린스 두께 측정용 캘리퍼 또는 자

작업 환경

- 흔들림 없는 평평하고 단단한 바닥에서 작업하세요.
- 세팅 중 카트리지 파손 방지를 위해 **스타일러스 커버를 씌우거나 헤드셸을 잠시 분리**하는 것을 권장합니다.
- 정밀 가공면에 지문·오염이 남지 않도록 마른 손으로 다뤄 주세요.

안전 주의

필독 볼트는 **과도하게 조이지 마세요.** 알루미늄 나사산 손상·기구 변형의 원인이 됩니다. 특히 **규정 이상으로 조이면 볼트 헤드의 육각 렌치 홈(소켓)이 뭉개져(스트립되어) 공구가 헛돌 수 있으니** 각별히 주의하세요. 여러 볼트는 한 번에 끝까지 조이지 말고, **대각선 순서로 조금씩 번갈아** 조여 균등한 압력을 확보합니다.

TIP 세팅은 '큰 위치를 먼저 잡고 → 미세 조절'의 순서가 원칙입니다. 처음부터 완벽을 노리지 말고, 각 축을 오가며 조금씩 좁혀 가면 훨씬 수월합니다.

01

SETUP STEP 01 / 08

플린스 두께 측정 & 볼트 선택

Plinth Measurement · Bolt Sizing

STEP 01 / 08

정확한 볼트 선택이 무손상 결속의 시작입니다. 먼저 **클램프가 물릴 지점의 플린스 두께**를 캘리퍼로 정밀하게 측정하세요. 기구에 기본 세팅된 체결 볼트는 45mm(M6 플랜지 볼트)이며, 다양한 청취 환경에 대응하기 위해 70·100·130·150mm 규격의 추가 볼트 세트가 함께 제공됩니다.

필독 **순서가 핵심입니다 — 재고, 고르고, 바꾼 뒤 장착합니다.**
기본 45mm 볼트로는 45mm를 넘는 플린스에 체결되지 않습니다. **① 먼저 플린스 두께를 계측**하고 → **② 아래 표에서 두께가 속한 구간을 확인**해 → **③ 해당 볼트로 미리 교체**한 뒤 → **④ 장착**합니다. 이렇게 하면 플린스에 볼트를 대보며 맞출 필요 없이, 구성품에서 맞는 볼트를 바로 골라 한 번에 체결할 수 있습니다. **구간의 최대 두께가 기준**입니다 — 두께가 딱 70mm면 70mm, 71~100mm면 100mm, 101~130mm면 130mm, 131~150mm면 150mm 볼트를 사용합니다.

플린스 두께별 볼트 세팅 가이드

플린스 두께 구간	사용 볼트	비고
11 ~ 45 mm (기본)	45 mm	기본 제공 · 역방향 결속 가능
46 ~ 70 mm	70 mm	교체 체결
71 ~ 100 mm	100 mm	교체 체결
101 ~ 130 mm	130 mm	교체 체결
131 ~ 150 mm	150 mm	교체 체결

필독 뒤에 나오는 **역방향 결속(좁은 틈새용, STEP 02)** 은 반드시 **45mm 기본 볼트**를 체결하는 경우에만 적용 가능합니다. 다른 규격 볼트로는 기구학적 간섭이 발생하므로 세팅 시 반드시 유의해 주십시오.

02

SETUP STEP 02 / 08

베이스 고정 & 수평 정렬

Clamp Mounting · Level Alignment

상부 클램프와 턴테이블 플린스 간의 수평이 완벽히 유지된 것을 확인한 후 볼트를 견고하게 체결하십시오. **정확한 수평 결속은 카트리지의 정밀한 트래킹을 위한 가장 중요한 전제 조건**입니다. 플린스 클램프 볼트는 **5mm 육각 렌치**로 체결합니다.

3SB-2에는 **ZSC™ 기술이 적용된 특별한 클램프**가 들어갑니다. 고정의 핵심은 **윗면 클램프의 안쪽 면이 플린스 상면과 완전히 밀착(면 접촉)되어 평행을 이루도록** 맞추는 것입니다 — 이 윗면 면 접촉이 수평·정렬의 기준입니다. 아랫면에는 **3M™ Bumpon™ 반구형 범퍼(고밀도 폴리우레탄 완충재)**가 적용되어, 플린스 아랫면과 곡면이 점처럼 살짝 닿는 접촉을 이루며 미끄럼을 막고 일정한 누름 힘(텐션)을 유지합니다.

고정 절차

01 상부 클램프를 플린스 가장자리에 걸쳐 **대략의 위치**를 잡습니다.

02 클램프 조(jaw, 무는 면)가 플린스 면과 **평행하게 완전히 밀착**됐는지 확인합니다.

03 **최종 체결 전**, 상부 클램프와 플린스 간 수평을 수평계로 확인합니다.

04 STEP 01에서 고른 볼트로 **대각선 순서로 번갈아** 조금씩 견고하게 체결합니다.

05 체결 후 수평을 **다시 한 번** 확인합니다. (체결 과정에서 미세하게 틀어질 수 있습니다.)

핵심 **ZSC 기술 — 제로-스크래치 자동 보상 클램프 (Zero-Scratch Self-Compensating Clamp)**

볼트를 조이면 미세한 휨이 생겨, 체결 후 클램프 **바깥쪽 모서리가 살짝 뜨는 '엣지 리프트(edge lift · 외곽 들뜸)'**가 나타나기 쉽습니다. 3SB-2의 특별한 클램프는 아랫면 반구형 범퍼가 이 휨을 **구조적으로 자동 보상**하도록 설계되어, 윗면은 플린스와 완벽한 면 접촉을 유지하고 아랫면은 곡면 접촉으로 힘을 부드럽게 분산합니다. 그 결과 볼트 휨이 흡수되어, **어떤 플린스에도 흠집 하나 없이** 견고하게 고정되는 AUFF만의 무손상 결속 기술입니다.

TIP 한 볼트를 끝까지 조인 뒤 다음으로 넘어가면 한쪽으로 기울기 쉽습니다. 모든 볼트를 '살짝 → 조금 더 → 최종'의 3단계로 나눠 번갈아 조이면 수평이 안정적으로 잡힙니다.

02 · 이어서 좁은 틈새 — 역방향 결속

TIGHT-CLEARANCE SOLUTION

Reverse Clamp Mounting · ≤ 9 mm

플린스 하단부의 여유 공간이 9mm 이하로 좁은 환경에서는, 클램프 유닛을 뒤집어 역방향으로 결속하는 방식으로 어떠한 환경에서도 흔들림 없는 고정력을 확보할 수 있습니다.

FIG.01 표준 하향 결속 — 하단 여유가 있을 때

FIG.02 연장 포스트 결속

FIG.03 역방향(뒤집어) 저프로파일 결속 — **얇은 플린스에 적용**

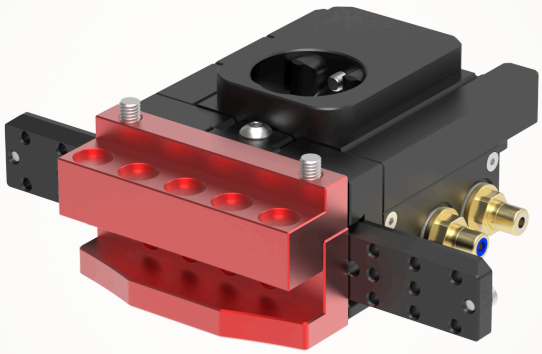


FIG.04 역방향 결속 상세 — 클램프 유닛을 뒤집어 볼트를 상방으로 체결한 상태. 좁은 틈새에서도 고강성 고정력을 확보합니다.

필독 역방향 결속은 볼트를 **아래에서 위로** 체결합니다. 볼트를 **미리 어느 정도 조여둔 상태**로 플린스에 끼운 뒤, 플린스를 테이블 끝선이나 살짝 바깥으로 이동시켜 **공구가 아래에서 위로 진입할 공간을 확보**한 다음 체결하세요. 또한 이 방식은 **45mm 기본 볼트**를 사용하는 경우에만 적용 가능합니다.

03

SETUP STEP 03 / 08

숏 암 설치 공간 확보

Short-Arm Interference Clearance

STEP 03 / 08

베이스 양쪽 측면의 **라운드 컷팅(둥글게 깎아낸 면)**은 단순한 외형 처리가 아니라 세팅을 배려한 설계입니다. 톤암 베이스는 대형 플래터에 최대한 가깝게 붙여야 숏 암(Short Arm) 세팅이 가능한데, 몸체를 그냥 밀어 넣으면 플래터 외경과 부딪힙니다. 그래서 양쪽을 플래터 곡률에 맞춰 둥글게 덜어내, **클램프가 무는 면적(클램핑력)은 그대로 유지하면서 몸체를 플래터 중앙 쪽으로 더 깊이 밀어 넣을 수 있도록** 고안했습니다.

그 결과 스핀들(회전 중심)과 톤암 피벗 사이의 거리를 최대한 좁힐 수 있어, 짧은 유효장의 숏 암도 여유 있게 자리를 잡습니다. 둥근 컷팅면은 플래터가 돌 때 생기는 와류(공기 소용돌이)도 함께 줄여, 견고한 고정력과 근접 세팅이라는 상충하기 쉬운 두 조건을 동시에 만족시킵니다.

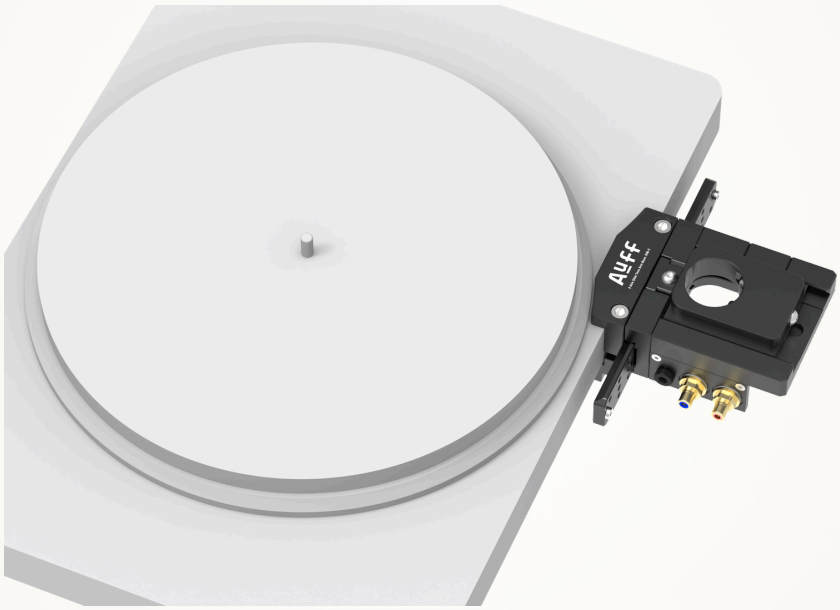


FIG.05 대형 플래터 인접 장착 예시 — 양쪽 라운드 컷팅이 플래터 외경과의 간섭을 회피합니다.

TIP 장착 시 **톤암과 플래터가 서로 간섭되지 않도록** 위치를 잡아 설치하세요. 양쪽 라운드 컷팅 덕분에 대형 플래터 곁에서도 여유 있게 자리를 잡을 수 있습니다.

04

SETUP STEP 04 / 08

톤암 / 아답터 장착

Direct · Schick Arm Adapter

기본 직결 (외경 Φ19 ~ Φ32)

일반적인 암대는 기구 상부 암 전용 클램프의 **후면 락 볼트**를 조여 흔들림 없이 직결 고정합니다. 먼저 볼트 위치를 확인한 뒤 조여나가면 물림 지름이 점차 좁아져, 기본 Φ32부터 작은 **Φ19** 암대까지 폭넓게 대응합니다.

얇은 암대 (외경 Φ8 ~ Φ19) — 쉬크암 아답터

외경 Φ8 ~ Φ19에 해당하는 더 얇고 민감한 암대는 별매품인 **쉬크암(Schick) 아답터**를 체결하여, 댐핑력 손실 없이 완벽하게 마운트할 수 있습니다.

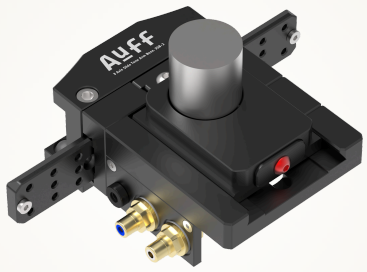


FIG.06 ① 후면 락 볼트 위치 — 이 볼트를 조여 고정

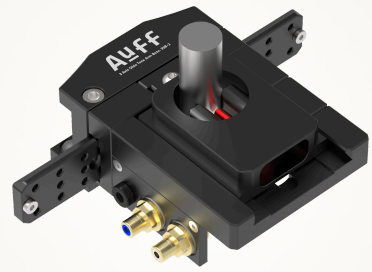


FIG.07 ② 조여나가면 Φ32 → Φ19까지 대응

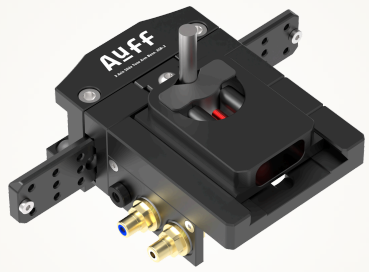


FIG.08 쉬크암 아답터 마운트 (Φ8~Φ19)

TIP 후면 락 볼트를 조이기 전, 암대가 클램프 안쪽에 **끝까지 밀착**되었는지 확인하세요. 살짝 뜬 상태로 조이면 미세 유격이 남아 트래킹에 영향을 줄 수 있습니다.

04 · 이어서

ZERO-PLAY SLIDE

SME 슬라이드 아답터 교체 & 결속

SME Slide Adapter · Zero-Play

SME 규격 암을 운용하시는 경우, 기본 장착된 **암 고정용 슬라이드 바이스**를 분리하고 별매품인 **SME 슬라이드 아답터**로 교체합니다. 정밀 가공된 레일을 따라 슬라이드 방식으로 결속되므로, 미세한 진동이나 유격(Play, 헐거움) 없이 견고하게 고정됩니다.

교체 절차

01 암 고정용 슬라이드 바이스의 **아래쪽에 있는 락 볼트**를 풀어 샤시에서 완전히 분리합니다. (FIG.09 위치 참조)

02 SME 슬라이드 아답터를 **슬라이드 레일에 맞춰** 삽입합니다.

03 **본인의 튜닝에 맞는 위치**를 찾아, 앞서 진행한 위치 조절과 동일한 방식으로 원하는 지점에서 락 볼트를 잠급니다.

FIG.09 분리 지점 — 암 고정용 슬라이드 바이스 **아래쪽 락 볼트** 위치

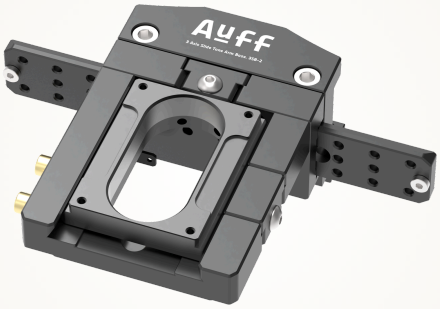


FIG.10 SME 슬라이드 아답터 — 정밀 레일 무유격 결속

NOTE SME 슬라이드 아답터는 **위치 조절이 가능한 파트**입니다. 레일 끝까지 밀어 넣지 마시고, 유효장·오버행 튜닝에 맞는 위치에서 고정하세요.

05

SETUP STEP 05 / 08

X축 — 좌우 위치 조절

Left–Right Position

X · 좌우

STEP 05 / 08

클램프 유닛의 최적 위치를 먼저 선정하신 후, **상부 락 볼트를 해제**하여 베이스를 **좌우 방향**으로 미세 이송합니다. 슬라이드 클램프 볼트는 **3mm 육각 렌치**로 조절합니다. 이 좌우 위치는 **오버행과 유효장에 함께 영향**을 주므로, 다음 STEP 06(앞뒤)과 짝을 이뤄 조정합니다.

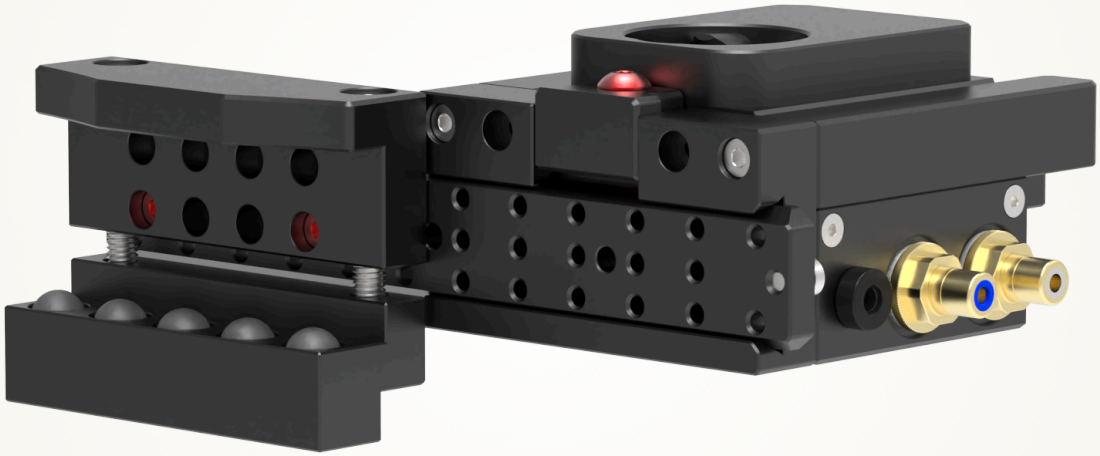


FIG.11 X축(좌우) 슬라이드 — 상부 락 볼트 해제 후 좌우 방향으로 미세 이송.

필독 슬라이드 구동부의 조절 한계를 벗어나는 세팅이 필요할 경우, **억지로 구동하지 마시고** 클램프를 플린스에서 완전히 떼어내어 전체 모듈을 원하는 방향으로 이동 체결한 뒤 재장착하여 다시 미세 위치 조절을 진행하십시오.

06

SETUP STEP 06 / 08

Y축 — 앞뒤 위치 조절

Front–Back Position

Y · 앞뒤

측면 락 볼트를 조절하여 베이스를 **앞뒤 방향**으로 초정밀 이송합니다. 앞뒤 위치 역시 오버행과 유효장에 함께 영향을 주며, 좌우(X)와 앞뒤(Y)를 조합해 톤암 피벗을 원하는 지점에 놓는 것이 세팅의 핵심입니다.

핵심 오버행과 유효장은 **어느 한 축에만 대응되지 않습니다.** 톤암 피벗의 평면 위치로 **동시에 결정**되므로, X(좌우)·Y(앞뒤)를 함께 조절해 두 값을 한 번에 맞추는 것이 정석입니다.

FIG.12 Y축(앞뒤) 슬라이드 — 측면 락 볼트로 앞뒤 방향 미세 이송.

TIP 두 값은 서로 영향을 주므로, **X·Y 두 축의 락 볼트를 조금 풀어 둔 채 동시에 미세조정**하며 오버행·유효장을 함께 맞춘 뒤 위치를 고정하면 훨씬 수월합니다.

07

SETUP STEP 07 / 08

VTA / SRA 조절 — 기구적 한계 극복

Vertical Tracking Angle · Stylus Rake

Z · VTA

아답터 장착 후 수직 트래킹 각도(VTA, Vertical Tracking Angle) 조절이 물리적 한계에 도달했더라도 당황하지 마십시오. X 슬라이드 도브테일 안에 결속된 **클램프 유닛의 위치를 상하로 재조정**하면, 기구적 한계를 유연하게 넘어 최적의 스타일러스 래이크 각도(SRA)를 이끌어 낼 수 있습니다. 톤암을 **더 낮춰야 하는데** 한계에 걸리면 조절부 전체를 아래로, 반대로 **더 높여야 하는데** 클램프 범위를 벗어나면 조절부 몸체 전체를 위로 옮겨 체결합니다.

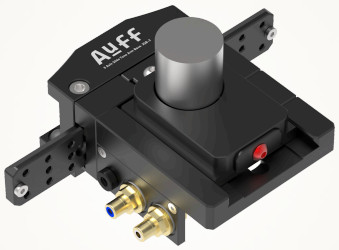


FIG.13 VTA 조절 노브

FIG.14 톤암을 **더 낮춰야 할 때** — 조절부 전체 위치를 낮춤

FIG.15 톤암을 **더 높여야 할 때** — 조절부 몸체 전체를 올려 체결

TIP VTA의 기본 출발점은 **톤암 암대가 레코드 면과 평행**한 상태입니다. 이 기준에서 스타일러스 래이크 각도(SRA, 바늘이 음구를 파고드는 각도)를 미세하게 잡아가면 됩니다.

08

SETUP STEP 08 / 08

단자대 (RCA / GND) 위치 최적화

Multi-Axis Mounting Tap

STEP 08 / 08

포노 신호의 미세한 노이즈(Hum, 험) 유입을 방지하고 청취 환경에 따른 케이블 라우팅을 최적화하기 위해, RCA 포노 단자대 블록 섀시를 **좌측·우측·후면 3방향**으로 자유롭게 이전 결속할 수 있는 다축 마운팅 탭(여러 방향으로 옮겨 다는 나사 체결 자리)을 적용하였습니다. 굵고 무거운 하이엔드 케이블을 장착할 때 발생하는 물리적 텐션을 유연하게 해소하며, 포노 앰프 등 연결 기기의 배치에 맞춰 최적의 단자 방향을 정렬합니다.

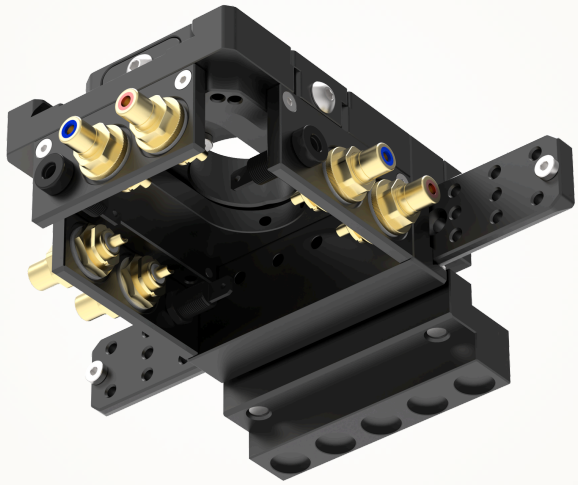


FIG.16 RCA / GND 단자대 — 좌·우·후면 3방향 이전 결속 및 플레이트 반전으로 단자 위치 전환.

TIP 플레이트 양면에 대칭 가공된 **이중 카운터 싱크 구조(볼트 머리가 파묻히는 홈을 양면에 대칭 가공)** 덕분에, 플레이트를 단순히 뒤집어 결속하는 직관적인 방식만으로도 GND와 RCA 단자의 위치를 손쉽게 전환할 수 있습니다.

REFERENCE

세팅 완료 체크리스트

Final Verification

- [x] 플린스 두께에 맞는 볼트 사용 (STEP 01)
- [x] 역방향 결속 시 45mm 볼트 사용 (STEP 02)
- [x] 톤암 후면 락 볼트 체결 (STEP 04)
- [x] 좌우(X) 위치 조정 (STEP 05)
- [x] 오버행·유효장 동시 정렬 확인 (STEP 05·06)
- [x] RCA / GND 단자 방향·결선 확인 (STEP 08)
- [x] 상부 클램프 수평 확인 완료 (STEP 02)
- [x] 플래터 간섭 없이 장착 (STEP 03)
- [x] SME 아답터 튜닝 위치 고정 (STEP 04)
- [x] 앞뒤(Y) 위치 조정 (STEP 06)
- [x] VTA / SRA 조정 완료 (STEP 07)

문제 해결 (Troubleshooting)

증상	점검 / 조치
세팅 후 미세한 흔들림	볼트 체결 상태 재확인 · 클램프 조 밀착 재확인 (STEP 02)
VTA가 끝까지 갔는데 더 낮춰야 함	조절부 전체를 아래로 재배치 (STEP 07 · FIG.14)
VTA가 끝까지 갔는데 더 높여야 함	조절부 몸체 전체를 위로 재배치 (STEP 07 · FIG.15)
오버행·유효장이 안 맞음	X·Y 볼트를 살짝 풀고 두 축 동시 미세조정 (STEP 05·06)
재생 시 험(Hum) 발생	GND 결선 및 단자대 방향 재확인 (STEP 08)
SME 암 유격 느껴짐	레일 결속 상태 및 락 볼트 재확인 (STEP 04)

문의 위 조치로 해결되지 않을 경우 무리하게 재조작하지 마시고, 네이버 카페 **'AV공작실' 의 질문/답 게시판**으로 먼저 문의해 주세요. **cafe.naver.com/audiosolution** · 전화 문의도 가능합니다(연락처는 뒷면 참조).

REFERENCE

용어 설명

Glossary of Terms

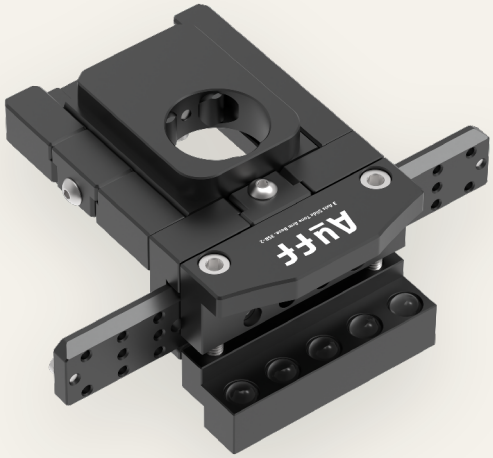
플린스 Plinth	턴테이블의 몸체(섀시). 톤암·플래터가 얹히는 본체 구조물을 말합니다.
유효장 Effective Length	톤암의 피벗(회전축) 중심에서 스타일러스 끝까지의 거리. 톤암 제조사가 지정한 값에 맞춥니다.
오버행 Overhang	스타일러스가 턴테이블 스핀들(회전 중심)을 지나쳐 나가는 거리. 유효장과 함께 피벗 위치로 결정됩니다.
VTA Vertical Tracking Angle	수직 트래킹 각도. 톤암이 레코드 면에 대해 이루는 상하 각도로, 톤암 높이로 조절합니다.
SRA Stylus Rake Angle	스타일러스 래이크 각도. 바늘이 음구(소리골)를 파고드는 실제 각도이며, VTA 조정으로 최적화합니다.
무유격 Zero-Play	결합부에 헐거움(유격)이 전혀 없는 상태. 미세 진동을 억제해 정밀 트래킹을 돕습니다.
험 Hum	접지·케이블 라우팅 문제로 유입되는 낮은 웅웅거림. GND 결선으로 억제합니다.
도브테일 Dovetail	암수가 맞물리는 사다리꼴 슬라이드 레일 구조. 상하·전후 정밀 이송을 지지합니다.

핵심 오버행과 유효장은 **톤암 피벗의 평면 위치 하나로 동시에 결정**됩니다. 특정 축이 곧 오버행/유효장인 것이 아니라, X(좌우)·Y(앞뒤)를 함께 움직여 피벗을 원하는 지점에 놓는 것이 정확하고 빠른 길입니다.

마치며

완벽한 신뢰성으로 보답하겠습니다

Thank you for choosing AUFF



이로써 가장 정밀하고 섬세한 모든 기구적 세팅 공정이 완결되었습니다. 최상의 소리를 향한 깊은 열정으로 이 까다로운 조율의 과정을 묵묵히 완수해 내신 귀하의 집념과 노고에 진심 어린 경의를 표합니다. 3SB-2가 제시하는 새로운 패러다임의 솔루션은, 귀하가 정성껏 완성해 낸 턴테이블 베이스 위에서 어떠한 공진이나 흔들림도 허용하지 않는 완벽한 신뢰성으로 보답할 것입니다.

이제 기기 세팅에 대한 모든 염려는 내려놓으시고, 오직 아날로그 고유의 따스하고 풍부한 선율에만 깊이 몰입해 보시기 바랍니다. 명품의 진정한 가치를 알아보고 소리의 아름다움을 직접 향유하시는 귀하의 고귀한 음악 여정에, 저희 AUFF가 언제나 굳건한 신뢰와 자긍심으로 함께하겠습니다.

피케이솔루션 (P.K. Solution)

경기도 시흥시 마유로 144번길 91 (3라304)

TEL. 010-4455-2942 · 031-498-2942

E-MAIL. pksolution337@gmail.com

네이버 카페 ‘AV공작실’ 질문/답 · cafe.naver.com/audiosolution

AUFF

Precision Analog Instrument

© 2026 AUFF · DESIGNED & MANUFACTURED BY P.K. SOLUTION