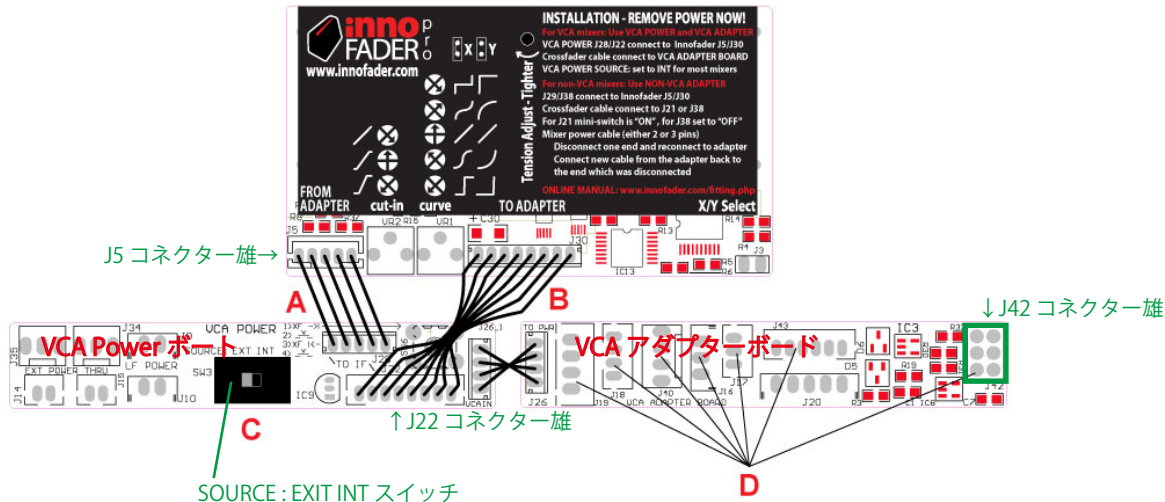


INNOFADER PRO FOR TTM-56 / 57

メーカー/モデル : Rane TTM 56
インプット (IF) またはクロスフェーダー(CF) : LF/CF
アダプター : J42
ジャンパー : X
フィット : good
元のフェーダーカーブと同じ位置 : 12:00
notes :
innofader model : Innofader Pro

STANDARD VCA HOOKUP FOR INNOFADER PRO



- 必ずミキサー本体の電源は必ず **OFF** にした状態で取り付けを開始して下さい。
- 基盤同士が触れますと故障の原因となります。Innofader 本体の基盤裏には絶縁保護カバーが付いていますが取り付け時には細心のご注意をお願い致します。
※使用する付属の VCA Power、VCA アダプターボードの取扱いにもお気を付け下さい。
- 付属品の中より「VCA Power、VCA アダプターボード」を取り出し、上記図解を参照に接続、設定を進めて下さい。
図 A - VCA Power ボード J28 から伸びているケーブルを Innofader 基盤部分の J5 (コネクター雄) に接続して下さい。
図 B - Innofader 基盤部分のコネクターを VCA Power ボードの J22 (コネクター雄) に接続して下さい。
図 C - VCA Power ボードに有る「SOURCE: EXIT INT」スイッチを「INT」に設定して下さい。(スイッチを右にセット)
図 D - ミキサー本体からのフェーダーケーブルを VCA アダプターボードの J42 (コネクター雄) に接続して下さい。
- 全てのコネクター接続は完了です。
- Innofader のキャリブレーション設定 (左右チャンネルのレンジ設定) を行って下さい。
※キャリブレーション設定マニュアルをご確認下さい。(RANE TTM-56 / 57、Numark SM3 に対応)
- ミキサー電源を切り、付属「絶縁チューブ」を VCA Power、VCA アダプターボードに被せて絶縁処理を行って下さい。
※絶縁チューブの取り付けは、J42 に接続しているミキサー本体フェーダーケーブルを一旦抜いてから行くと簡単に行えます。チューブ両端は付属している「絶縁チューブ用テープ」で閉じて下さい。
- 付属品の「RANE TTM アダプタープレート」をインシュレート・ネジで取り付け、好みのカット・イン & カーブとテンション調整を行います。
【カット・イン & カーブ】ミキサーから音を出しながら好みのカッティングラグ・カーブに調節して下さい。
【テンション】右に回す事で滑りが固くタイトに。左に回す事で滑りが軽くスムーズになります。
- Innofader をミキサー本体へ取り付ければ完成です。

その他、お取付けに関してご不明な点やご質問がございましたら弊社サポートまでご連絡下さい。

support@stokyo.com

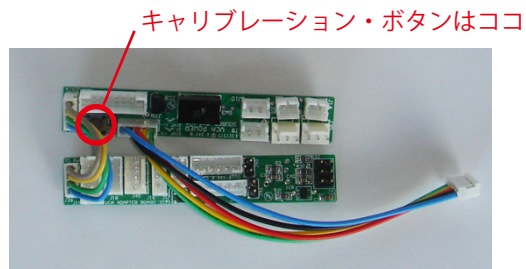
INNOFADER PRO RANE TTM-56 / 57 (Numark SM3)

キャリブレーションマニュアル

Rane 純正マグネティック・フェーダーのフェーダー出力幅の違いを修正します。これによって Innofader が RANE TTM-56 / 57 (Numark SM3) でも快適にご使用頂く事が可能となります。



ミキサーの電源を入れる前に VCA Power ボードに有るキャリブレーション・ボタンを押した状態から開始して下さい。



ミキサーの電源を入れて下さい。キャリブレーション・ボタンは押したままの状態をキープして下さい。



ミキサーの電源を入れてから数秒が経過した後に押したままのキャリブレーション・ボタンを放して下さい。ミキサーの電源は入れた状態でこの後に行う作業を進めて下さい。

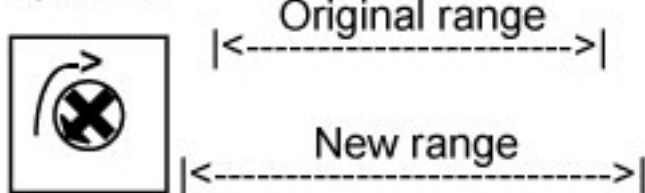
	Cut-In	Curve
Initial Setting		
Factory Default		

Innofader PRO 本体の「Cut-In」と「Curve」ダイヤル位置を“Initial Setting”（左図参照）の状態にして下さい。

- ・「Cut-In」矢印が最も左位置
- ・「Curve」矢印がセンター上位置

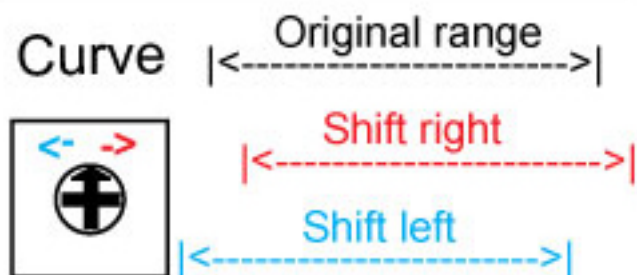
NOTE: “Factory Default”（左図参照）にダイヤル位置を設定する事でキャリブレーションを消去する事ができます。

Cut-In



「Cut-In」ダイヤルを時計回りに回す事で TTM-56 / 57 (SM3) フェーダー出力のデッドスペースが減って行きます。

Curve



「Curve」ダイヤルはフェーダー出力幅全体の左右位置調整が行えます。左右のカットポイントが同じになる様に設定して下さい。

フェーダー出力位置が決定したら、ミキサー本体のカーブ設定を「FAST」(写真 1) になっている事を確認し、再び「Cut-In」ダイヤルで左右の出力幅を増やして調整して下さい。



設定が完了したら VCA Power ボードに有るキャリブレーション・ボタンを一度押し、ミキサーの電源を OFF にして下さい。設定が記録されます。

Cut-In



Curve



キャリブレーション設定が終わり、再度ミキサー電源を ON にします。左図のダイヤル設定から通常のカットラグ & カーブ調整を行い、好みのセッティングとなれば Innofader をミキサー本体にマウントするだけです！！