

Bezkompromisowy Hi-End made in Slovakia – Canor w ofercie RAFKO Dystrybucja



Słowacy dobrze grają w hokeja i mają smaczne piwo oraz wyższą część Tatr. Mają także dużą i nowoczesną fabrykę w Prešov, blisko polskiej granicy, w której wytwarzają sprzęt audio wysokiej jakości. Słowacka marka **CANOR**, bo o niej mowa, już od prawie 30 lat projektuje, produkuje i zgłębia tajniki konstrukcji i technologii lampowych. W tym roku marka CANOR dołącza do portfolio marek RAFKO Dystrybucja.



Jak to się zaczęło?

Grający na skrzypcach i saksofonie tenorowym syn muzyka i multiinstrumentalisty, Zdeněk Březovják, studiując elektrotechnikę, koncentrował się na elektronice radiowej. Doświadczenie zawodowe zdobył u producenta profesjonalnych wzmacniaczy, a następnie opracował swoje pierwsze autorskie monofoniczne wzmacniacze mocy, a także zasilany bateryjnie przedwzmacniacz. inżynierowie Jozef Čurlík oraz Ján Koščo Čurlík w tym czasie pracowali nad zintegrowanym wzmacniaczem lampowym TP101. W kwietniu 1995 roku na wystawie w Brnie (Czechy) już w trójkę zaprezentowali swój wspólny projekt – prototyp wzmacniacza lampowego CANOR TP101, na lampach EL34, a pięć lat później wspólnie oficjalnie zarejestrowali firmę EDGAR Ltd. i od tej pory na rynkach europejskich i azjatyckich umacniali swoją pozycję eksperta w lampowym uniwersum.



Pod koniec 2007 roku firma Edgar przeszła reorganizację i zmieniła nazwę na CANOR, co w łacinie oznacza pieśń, melodię, ton. Od początku wszystkie wzmacniacze, przedwzmacniacze, odtwarzacze CD, przedwzmacniacze gramofonowe, a także płytki drukowane powstawały i nadal powstają w słowackim Prešovie, gdzie tuż przy polskiej granicy znajduje się duża, nowoczesna fabryka CANOR. To także tam, jako podwykonawca w systemie OEM (Original Equipment Manufacturer), projektuje i produkuje on elektronikę m.in. dla austriacko-czeskich, niemieckich czy brytyjskich powszechnie rozpoznawalnych marek. W związku z rozwojem firmy, a także rosnącą popularnością dostarczanych „boxów”, inżynier Zdeněk Březovják stanął na czele CANOR, a pozostali dwaj założyciele skupili się na działalności w zakresie OEM.



Metamorfozę przeszła także stylistyka produkowanego sprzętu. Zaczynając od logo, które razem ze znajdującym się tam kamertonem przybrało kolor bursztynu. Charakterystyczne, drewniane panele przednie obecne w pierwszych rozwiązaniach, zastąpiono nowoczesnymi frontami zrobionymi z wysokogatunkowego aluminium, które przecina poziomy pas czarnego akrylu. Duże, czytelne wyświetlacze LED oraz wygodne, ciepło podświetlane dookoła gałki usytuowanej centralnie na przednim panelu oferują wysoki komfort użytkowania. Ciężko zgadnąć, że mamy do czynienia z lampowym audio, co powoduje że współczynnik akceptacji ze strony żony rośnie wykładniczo.



Z czasem, chociaż w centrum zainteresowania firmy CANOR nadal znajdują się lampy, do swojego portfolio wprowadzono wzmacniacz tranzystorowy, o doskonałych parametrach i brzmieniu. Aktualnie w portfolio CANOR znajdziemy także zintegrowany wzmacniacz lampowy klasy A AI 1.10, wzmacniacz tranzystorowy AI 1.20, hybrydowy wzmacniacz lampowy i zintegrowany w klasie D AI 2.10, dwa odtwarzacze CD 1.10 i 2.10 oraz dwa przedwzmacniacze gramofonowe PH 1.10 i PH 2.10. Wkrótce do oferty dołączą także dwa nowe referencyjne urządzenia: przedwzmacniacz lampowy w klasie A z zerowym sprzężeniem zwrotnym CANOR Hyperion P1 oraz wzmacniacz mocy Virtus M1.



Autorska technologia CANOR CMT™

We wszystkich urządzeniach CANOR stosuje autorską technologię CMT (CANOR® PCB Milling Technology), czyli innowacyjny sposób frezowania płytki drukowanej, który pozwala na zwiększenie wydajności dźwiękowej urządzeń. Opracowana przez CANOR Technologia CMT™ pozwala zbliżyć współczynnik strat dielektrycznych (styczną stratności) płytek drukowanych do współczynnika stratności powietrza, a ponieważ układy elektroniczne pracują ze stosunkowo wysokimi impedancjami, każde zwiększenie tangensa kąta strat (jak w przypadku kondensatorów) powodowałoby również pogorszenie zwieźności i obrazowania dźwiękowego. Ponadto przewaga nad połączeniem przewodami polega na tym, że połączenia w płytkach wykonanych przez technologię CMT są kilkakrotnie krótsze.



Dzięki tej technologii osiągamy doskonałe parametry, które przy połączeniach przewodowych są możliwe tylko przy użyciu bardzo drogich i wysokiej jakości przewodów z izolacją teflonową. Co istotne, technologia ta jest powtarzalna w produkcji przy 100% identycznym układzie geometrycznym (co nie jest możliwe przy połączeniach typu „wire to wire”).



Aladdin „BT-1” i „TTM-1”

Wszystkie lampy są skrupulatnie dobierane, wygrzewane i kontrolowane na specjalnie opracowanych, unikalnych urządzeniach pomiarowych „BT-1”, „TTM-1” oraz „Aladdin”. By utrzymać najwyższą jakość dostarczanych produktów, przechodzą one kontrolę na najnowocześniejszym analogowym sprzęcie testowym Audio Precision. Ponadto wszystkie urządzenia po wygrzaniu są poddawane testom odsłuchowym. Wszystko to, by mieć pewność, że do użytkownika trafi rozwiązanie nietuzinkowe i niezawodne.

