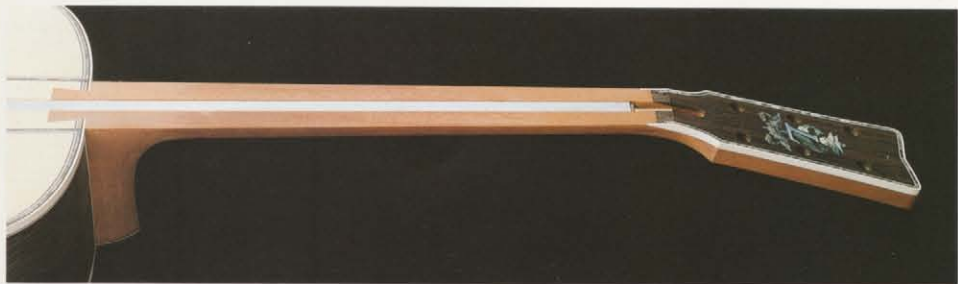
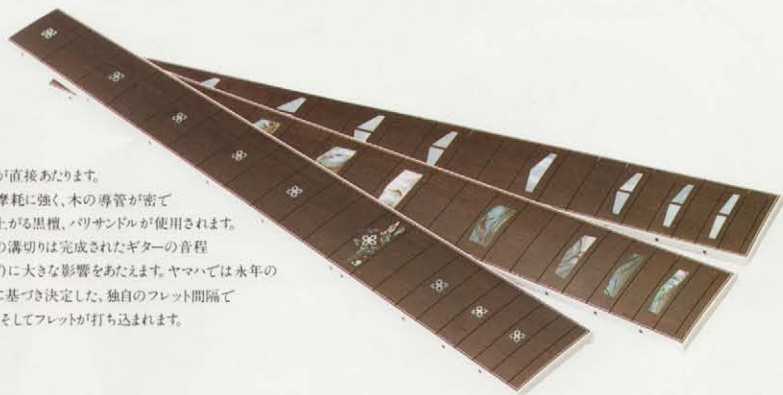


クラフトマンに音づくりの情熱がなければ澄みきった音になりません。



棒はギター演奏性に大きく関わる部分でソリを生じないように木目の通った軽く、弾力のある材料を使用します。棒は胴にぴったり接合された後、補強芯付アジャスティングロッドが棒と胴を連絡して埋め込まれます。さらにその上に指板が接着される熟練したクラフトマンの手が1本1本ノミとカンナで丹念に削り出していきます。棒はアジャスティングロッドで狂いを修正できますが日頃の保管が一番大切です。



指板には弦が直接あたります。このため硬く摩耗に強く、木の導管が密で滑らかに仕上がる黒檀、パリスサンドルが使用されます。またフレットの溝切りは完成されたギターの音程(チューニング)に大きな影響をあたえます。ヤマハでは永年の実験データに基づき決定した、独自のフレット間隔で溝が作られ、そしてフレットが打ち込まれます。



表、裏板の響棒は接着後クラフトマンが1本づつ細心の注意を配って削り整えていきます。この部分はギターの心臓部ともいわれ、音に最も影響をあたえます。ヤマハではL、S、C、J、Nの各シリーズ、品番ごとに独自の響棒配置を行ない、それぞれ個性ある優れた音質を生み出しています。

サウンドホール、裏板センターなどの象嵌埋め込みに比べ、表板と側板、裏板と側板の接合部に入る側象嵌は、板の自然変化(温度、湿度)の影響を受けやすい部分です。このため昔ながらの平ひもで入念に締めあげ接着します。時間と労力がかかりますがこの方法が接着の精度を高められるからです。この接着法はL-8以上の木象嵌のものに採用しています。



側板は表板に伝わる振動をささえ、裏板は最後にその振動をうけとめます。側板と裏板は響室を形づくる壁と言えるでしょう。そのため側板は、表板、裏板のムクリにあわせて削られ表板の振動が側、裏板にロスなく伝達されるようにピッタリ接着されます。また棒の重量も側板に加わるので、その精度が音、演奏性、耐久性におよぼす影響は大きいものがあります。

ギターをつくる材質や工程と同じように、弦にもまた音程、音量、音色を変える力があります。弦と音量、音色の関係は大き(ゲージ)や材質によって異なりますが同じ音程にチューニングした場合、太い方が大きな音で細い方がリビのある音です。ヤマハのカスタム・フォークギター弦の第一の特徴は、芯線の素材から巻き線の加工が独特。このため弦を張ってからピッチ(音程)安定までの時間が短く、そして芯線形状と巻き線の加工、巻き方がヤマハ方式のため音質の変化が少くベストの状態が長時間演奏が可能で、正確な音程、豊かな音量、優れた音色、耐久性そして錆などの変色が起こりにくいという良い弦の条件はすべて満たしています。

