

ラミネートボディ

シェクター及びムーンのボディ材にはラミネート構造を持ったものが数種あります。

簡単に言ってしまえば異なった特性を持つ材をハギ合させて各材の特性を生かし、低域から高域までのより明確な音作りをさせたボディ材の事です。

その代表的なものはなんといってもメイプルトップ、マホガニーバックのラミネートボディです。(レスポールモデルなどでたいへんポピュラーなラミネートです)この構造を、シェクターとムーンではテレキャスター・タイプのツインハンバッカー、ストラトキャスター・タイプのツインハンバッカー、Pベースタイプ、P.J.タイプベースの各モデルに採用する事で、従来の単板ボディでは作り得なかったワイドレンジで音の線が太い、タイトなサウンドを生み出しています。

トップ材に高域から中域、バック材に中域から低をを作り出せる構造の為、トップとバックそれぞれの材を

変える事で異なった音質特性を生み出すことが可能です。ムーンではメイプルトップ、マホガニーバックのラミネートに加え、シルバーハートトップ、マホガニーバックのラミネートシリーズがあり、メイプルをトップ材にした場合に比べ高域が少し荒めのトレブリーな音質を生みだしています。

シェクター&ムーンのラミネートボディは、ラミネート構造ならではの豊かな低域、粒立ちのよい中域、のびやかながらも繊のよい高域が得られます。コシのあるワイドレンジサウンドを作り出すにはラミネート構造でなければ非常に難しい事も確かなのです。

ソリッドボディが主流であるエレクトリックギター＆ベースにおいて、新たな音の可能性を示すラミネートボディは楽器の音作りの原点が本部にあるという事の実証とも言えます。

プラスワンフレットネックシリーズ 実用新案出願中

ムーンのカスタムギター＆ベースにマウントされたプラスワンフレットネック、ギターは22フレット、ベースは21フレットと従来のモデルより1フレット多い設計になっており、しかも独自な本部構造により、ネックをセットするにおいて、ボディ加工の必要がありません。あなたの現在お使いのネックを取りはずし、未加工にてセットできる訳です。

つい前から“もう1フレットあったら……”そんなプロミュージシャンの声に、ムーンがお答えしました。ちょっとした事なのですがこの1フレットの違いは大きいですよ。シェクターのスタッフも“グレイ特・アイデ

ア！”と言ってくれました。あなたのクリエイティブフレイに、必ずや新たなるニュアンスを生み出す筈です。

プラスワンフレットネックは、ムーンのカスタムギター＆ベースの魅力のひとつにもなっています。

これはムーンコーポレーションから1979年より発売されています。

また音質的な影響も見のがせません。指板のRがきつければきつい程1、2弦、3、4弦、5、6弦それぞれの音バランスが非常にぐるぐるになります。これは指

板センターの最もRのきつい部分を3、4弦が走り、1、2弦、5、6弦はそれぞれネックの両端を走っている訳ですから、当然指板の厚い部分と薄い部分では弦のセッティングが異なります。すなはち3、4弦が1、2、5、6弦に比べブリッジの高さが高くなり必然的に弦にかかる張力は増し、逆に1、2と5、6弦の張力は低いということです。この状態では低域から高域までバランスのとれた音は望めません。

コードバランスの悪いギターは、ひょしようにフレイバーを悩ませるということは皆さんで御承知だと思いますが、その原因のひとつにネックの指板Rまでが大きな影響を与えているということです。実際ミュージシャンの中でも、ジャズギタリストの方にコードバランスにかなり神経を使う人が多く、それが原因でストラトキャスター・スタイル、テレキャスター・スタイルのギターをバランスが悪い、フレイズづらいとする人が多いのですが、シェクター、ムーンのフラットフィンガーボードネックに交換する事で、それらの楽器の音質とテンションバランスは格段に向上了します。

現代におけるギタープレイにおいて、フレイのしやすさと音質面に新たな完成度を持たせたギターネックたちに御注目いただきたいと思います。尚、これらのフラットフィンガーボードネックは、シェクターにおいては1978年より、ムーン製は1980年より商品化されております。



400Rフィンガーボードネック

ムーンカスタムメイドギターにマウントされたギターネックは通常より1フレット多い22フレットで、更に指板Rは従来の多くのネックが240R～320Rになっているものに対して400Rとかなりリフラットに近くなっています。

これはシェクターにも共通している指板Rです。

近年USA本土において、フラットフィンガーボードがミュージシャンに好まれたのがひとつのきっかけにもなっています。従来の240～320Rの指板Rでは弦を大きくショーケンした場合に指板センターのRのトップ部分で音切れてしまうという欠点と、また指板のRがさついもの程ショーケン自体がかけづらいというデ

リットを持っています。ショーケングは現代のギターフレイに欠せない重要なテクニックのひとつです。そのショーケングフレイにサスティーンがかからない、すぐ音がつまるなどの問題をネックの指板Rが作り出していた訳です。

コードバランスの悪いギターは、ひょしようにフレイバーを悩ませるということは皆さんで御承知だと思いますが、その原因のひとつにネックの指板Rまでが大きな影響を与えているということです。実際ミュージシャンの中でも、ジャズギタリストの方にコードバランスにかなり神経を使う人が多く、それが原因でストラトキャスター・スタイル、テレキャスター・スタイルのギターをバランスが悪い、フレイズづらいとする人が多いのですが、シェクター、ムーンのフラットフィンガーボードネックに交換する事で、それらの楽器の音質とテンションバランスは格段に向上了します。

現代におけるギタープレイにおいて、フレイのしやすさと音質面に新たな完成度を持たせたギターネックたちに御注目いただきたいと思います。尚、これらのフラットフィンガーボードネックは、シェクターにおいては1978年より、ムーン製は1980年より商品化されております。

オイルフィニッシュ

シェクター・ボディに施されているオイルワックスフィニッシュと従来のボリュレタンもしくはラッカーの吹き付け塗装の違いについて説明いたします。

従来の吹き付け塗装は、塗料吹き付けによる塗膜でボディ及びネックを外気の湿度やキズなどから保護している訳なのですが、特にボリュレタンなどの塗膜が厚い塗料は本部の鳴りを殺してしまい音質も見ためにも冷たい感じを与えます。その種の楽器をお持ちの方で、塗装をはがす事で鳴りが良くなったという経験をお持ちの方も多いらっしゃると思います。完全に塗膜で本部をかためてしまっている訳ですから、のびのびと本部が振動しないのはあたりまえです。かと言つて木塗装のままで樂器の大敵である湿気から保護できません。

そこで塗料を吹き付ける替りに植物性のオイルを本部にしみ込ませて油膜を作り、その油膜により外部の湿気から保護し、かつ木の鳴りを殺す事無く生き生きとした木部の生の音を引き出す方に施されているのがオイルフィニッシュなのです。

オイルフィニッシュとはまず、加工されたボディ、ネックのカスタムギター＆ベースの魅力のひとつにもなっています。そのカタリオイルフィニッシュで仕上げられたボディ材、ネック材はそれぞれの材のもち味が生々しく生きています。

返すものです。ムーンでもシェクターと同じ行程でオイルフィニッシュを行なっておりますが、たいへん手間のかかるフィニッシュです。

オイルワックスフィニッシュがほどこされているシェクターのボディ、ネックは限られています。特にフィガードメイプルなどはオイルフィニッシュではなく、ラッカー塗装で仕上げられています。これはオイルが、メイプルのような木の繊維を持った材にはなかなか浸透せずに、オイルフィニッシュの後ある程度の乾燥期間をおいてもペトついた感じが消えないからです。またメイプルトップ、バックマホガニーなどのラミネートボディもラッカー・フィニッシュ仕上げになっていますが、それ以外の各種ボディ材、ネック材はほとんどの場合オイルフィニッシュ仕上げでビルトアップされます。

しかしオイルフィニッシュの欠点は、外部の衝撃から保護が出来ないという点です。そういう意味でバイオリンなどの古典楽器に施されたニスのハケ塗りと同様デリケートなものとして扱っていただきたいと思います。そのかわりオイルフィニッシュで仕上げられたボディ材、ネック材はそれぞれの材のもち味が生々しく生きています。

シェクター ボディ、ネック材の乾燥

材の音質特性のところご各種材については説明いたしましたので、ここではシェクター製ボディ材の共通した優れた特長である材の乾燥について解説いたします。

シェクター製品における本部は、世界各原産地からの良品質材のみをカリフォルニアのシェクターファクトリーにおいて自然乾燥され加工されているのですが、まず日本国内においての木材の乾燥とカリフォルニアとい地域においての自然乾燥の違いについてお話しします。

これはU.S.A.のメーカーと比べた場合、日本国内のメーカーにおいて共通した問題点になっている事ですが、御存知の通り日本はアメリカ本土、特にカリフォルニア地域に比べ年間を通して常に湿度が高い訳です。国内の材を長期に渡り自然乾燥させたとしても、本部を木塗装でカリフォルニアあたりに持ち込むと（もちろん材により収縮率に差はあります）ほとんどの材の外周形状がわずか一時間たらずでひと回りも縮んでしまいます。

国内産のメイプル材ネックなどはフレットの両端が完全に手がひっかかる程とび出します。これはメイプル材がカリフォルニアの乾燥した気候の中で本部内の水分が抜けて収縮しに起こることです。そのメイプルネックにも国内である程度の乾燥期間もしくは乾燥室での強制乾燥期間をおいたものですし、国内メーカーの楽器の平均的な乾燥状態の材を加工したもの訳ですから、カリフォルニアの気候と日本国内の乾燥状態の差が如実に表わされた例ととらえてよいのです。そしてその差は音質にも確実に表われてきます。まずそれはミュージシャンがよく口にする言葉で、音のぬけが良い悪いという点で表われます。音がこもってぬけてこない……よくミュージシャンから相談を受ける事ですが、木材の品質と共に乾燥状態の良いものはその材質が何であるかがももぎ前に出てくるのです。

乾燥しきっていない木材は、音がぬけないだけでなく加工され塗装した後も変化してきます。ある程度の水分が乾燥しない限り、木はその木取りと木目の状態に応じて変化するからです。ネックのねじれや指板の波打ちはその良い例です。

アメリカ本土においてもその乾燥期間に時間を費やす