

古筝常见病门诊

文/潘珠军

常见症状：“木头音” 声音发闷 后岳山杂音 手感差 音不稳定 跑码跳码 工艺粗糙
主治大夫：板桥筝人

“木头音”之病因

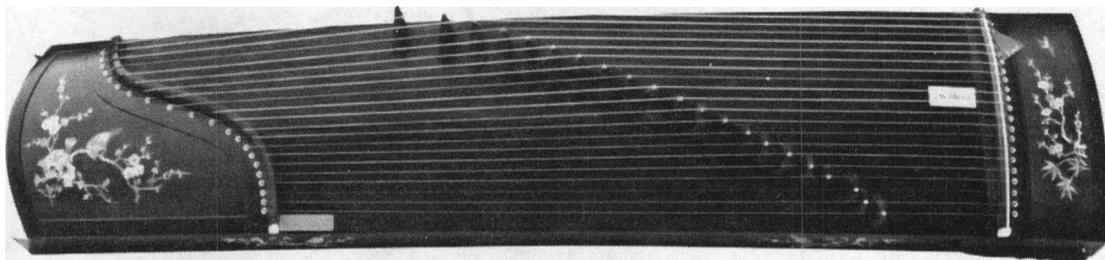
面板各音区的厚度不合理，古筝制作的核心技术就是古筝面板厚度的数据。数据合理，则发音灵敏。不合理，则声音发木（弦的振动通过码子的转播，无法激发面板的振动）。目前，能把握此数据的厂家不多，大部分厂家没有数据，把面板刨光滑就行。部分厂家重视数据，但执行的是不合理数据。即使拥有合理的数据，还和工人操作时的误差大小有关。所以制作一台完全没有“木头音”的琴比较困难，如果一台筝只有一两弦的“木头音”，就算很不错了。目前市场上的古筝，中高音区“木头音”超过5根弦的，至少占80%以上，从14弦到21弦音发空更是超过95%古筝的通病。原因是，如果低音区的面板厚度低于1.2厘米，就基本无法保证低音的浑厚了。然而现在市场上买到的面板原始厚度大多不足，不符合行业标准（1.3厘米）。如果完美的古筝是100分的话，目前中国的古筝制造业状况是：最多有10%的筝厂及格，90%的不合格。

声音发闷之病因

面板含水率过高。木制产品都应该有含水率标准，如果古筝所用木料过于潮湿，则容易开裂、变形、音闷。遗憾的是，很多厂商不知道什么叫含水率，更别说有含水率测定仪器了，一般来说，古筝面板的含水率不要超过10%，可采用炉火慢慢烘烤的方式达到此标准，浸泡后自然风干一年以上的面板更佳，但很少厂家能做到这些，因为这需要一定的额外资金来实现。

后岳山杂音之病因

后岳山形状有问题，在左手按弦时，如果听到部分弦发出咯吱咯吱的杂音，不要去怀疑弦和码子。留意您见过的不同品牌古筝的后岳山（S弯），您会发现形状千奇百怪：有高有矮有胖有瘦，坡度有凸有凹，弯度也不统一。合理的后岳山形状为：1.高度要合理，1弦至21弦高度在1.5厘米~1.8厘米之间较



为合理，太高会影响张力，太低则左手按弦易触面板；2.坡度不宜外凸太多，否则增加了弦与坡的接触面，易产生咯吱咯吱的杂音。解决方法可用三角挫在弦与坡的接触处开一比弦细的槽，既可消除杂音，也不影响美观。

手感差之病因

手感差是多方面的原因：1.弦距不均匀或不符合行业标准；2.弦的柔韧性不足，缺乏柔韧性的劣质琴弦易断且伤手，连完成小三度的滑音都很困难，严重影响习琴者的学习兴趣和练习效果；3.箏体横向弧度过大会影响演奏的舒适性，过平影响共鸣；4.码子过矮导致左手按下滑音碰到面板等等。

音不稳定之病因

弦轴板和弦轴使用不当。常见古筝弦轴螺纹较粗，易走音。用钢琴弦轴（螺纹细）作为替代，则会增强音的稳定性。弦轴板多采用色木或多层色木板，随着色木的价格成倍增长，好多古筝厂用杂木代替，无法保证音的稳定性。

跑码、跳码之病因

1.码脚弧度与箏面弧度不吻合。跑码是小问题，一般用粘松香粉和贴胶布的方式可以解决。但跳码用此方法是解决不了的。市场上90%的古箏只适合初学者简单使用，禁不起专业演奏家的正式演奏，一个低音区大力度和弦或单音，劣质箏码便打板或移位！大部分古筝厂不生产古筝码，由专门的箏码供应商供应，笔者研究过不同箏码供应商制造的箏码发现：他们大部分不懂箏码制作！主要表现在：码脚面积过小，码脚内侧过高，导致码脚外侧悬空。不同音区码脚弧度不合理，部分音区码子高度不足，导致张力不足等通病。相同码脚弧度的箏码卖给不同面板弧度的厂家，码子不跑不跳才怪！

2.箏体过平，纵向弧度小。相同高度的箏码用在不同纵向弧度的古筝上，琴弦对面板的张力不一样，若是纵向弧度大，张力就会增加。

3.码子的形状过于修长或分量不足也会导致跳码、倒码。

工艺粗糙之病因

舍不得花钱，缺少追求完美的品位。一般来说工艺粗糙的箏囊括以上所有缺点，工艺好做，音色难做。如果您的工厂没有一流的油漆工艺师，那么您花大价钱把半成品拖到一流的油漆加工点加工就解决了！

箏品体现人品，一台古筝的综合品质体现制造者和经销商的综合品位。古筝首先是乐器，然后才是工艺品。音色不佳，即使做得再漂亮，也只是一个上了油漆的木制发声体而已。古筝同时也是商品，经销商在追求合理利润的同时，如果能多一些鉴别古筝品质好坏的能力，向购买者推荐物有所值的古筝，也是对劣质古筝泛滥的一种抵制。在古筝板材日益紧张的今天，生产劣质古筝无异于浪费资源，让我们对大自然少点负罪感吧！

编后

此文作者系板桥琴箏有限公司总经理潘珠军，文章对古筝目前存在的病因进行了切实的分析，言语虽有过激之嫌，但颇为恳切，对我们的古筝厂家不无警醒之用。今刊发此文，愿同行共勉之。