

نهایی سازی قمیش فاگوت قسمت اول : مقدمه ، شرایط و اهداف

پروفسور دیجیتال فاگوت

مترجم :علیرضا متوسلی

## Bassoon Reed Finishing 2: Intro., Terms, and Concepts. Bassoon Digital Professor #87.

>موسیقی :کنسرتو فاگوت هومل ، نوازنده فاگوت آقای تری بی ایی ول، نوازنده پیانو آقای پیتر آمستوتز اکتبر 1997  
دانشگاه کنت <

تهیه شده توسط آقای دکتر تری بی ایی ول

مترجم علیرضا متوسلی نوازنده فاگوت و آهنگساز

1-نمونه های مختلفی از تراش برای زبانه فایل موجود است در اینجا دو نمونه فرضی از تراش مورد بحث ماست . تراش موازی در واقع می‌توان از آن در تراش سریع قسمت تیپ ۳ قسمت بزرگی از قلب با همان ضخامت که در عقب قسمت قرار دارد اشاره کرد

2-طبیعتاً زبانه شما هم یکی از این دو مورد خواهد بود شکل شیبدار را می‌توان در قسمت تیپ مشاهده کرد اما سپس شیب رو به بالا می رود تا جایی که سیم نگهدارنده اولیه قرار دارد بعضی از شرکت‌های شیبدار یا هر می شکل شاید کمی متفاوت باشند به خاطر همین آنها را زبان های دارای گردنه می نامند من واژه شیب دار را بیشتر می پسندم و ما هم از این واژه استفاده خواهیم کرد اما برخی سازندگان ترجیح میدهند از واژه هر می استفاده کنند

3- حالا می‌خواهیم در مورد ارتفاع دهانه زبانه کمی صحبت کنیم ارتفاع دهانه جایی است که در واقع میزان فشار هوای ورودی را تعیین می کنند جایی که زبانه شروع می شود در اینجا دو نمونه معمولاً دهانه را مورد بررسی قرار داده ایم نمونه اول شامل یک منحنی در یک سمت زبان است و نمونه بعدی شامل دو تیغه منحنی که روی هم سوار شده اند است در واقع منظور این است که انحنا یا قوس در یک طرف قرار دارد یا خیر

4- به نوک پیکان توجه کنید ما در اینجا یک تغییر جهت داریم نکات زیادی در پیچیده کردن انواع انحنا در دهانه وجود دارد ما به این نقاط نقاط انعطاف پذیر می‌گوییم این دو نمونه متفاوت از زبانه پاسخ‌دهی های متفاوتی هم دارند در مورد دهانه های متفاوت تهیه شده است در سری ویدیو های بعدی به این موضوع ها قطعاً پرداخت خواهد شد

6- اما زمانی که می‌خواهیم از دهانه سخن بگوییم می‌توانیم در مورد اول این موضوع که ارتفاع دهانه است صحبت کنیم ارتفاع شامل فاصله بین دو تیغه در نقطه وسط فرضی در زبان خواهد بود اینجا در واقع نقطه ای است که به زبان اجازه می‌دهد تا مقدار فشار هوای ورودی زبان را تنظیم کند

7- درست اینجا را ببینیم در اینجا تماماً سیاه است این قسمت از زبانه اجازه ورود هوا را به داخل نمی‌دهد این قسمت نقشی در ارتعاش یا ویبریشن در زبانه ندارد یا به عبارتی می‌توان گفت نقشه زیادی ندارد این قسمت اجازه داده شده تا به صورت آزادانه در قسمت میانی ارتعاش کنند بسیار خوب حالا زمانی رسیده که کمی در مورد عرضه دهانه هم صحبت کنیم در واقع عرض دهانه است که میزان ارتعاش زبانه را در سطح مشخص می‌کنند. این موضوع زمانی اهمیت پیدا می‌کند که زبانه دارای نقاط انعطاف پذیر باشد

8- در اینجا می‌توانید چگونگی عرض دهانه را در شماره های ۱'۲'۳ ببینید. (دقیقاً مثل ارتفاع) همانطور که می‌بینید می‌توانند دارای شکل های متفاوتی باشد در واقع این یک واقعیت جالب در مورد زبانه فاکوت است. مخصوصاً زبان‌هایی که دارای نقاط انعطاف پذیر باشند می‌توانند به شکل های متفاوت تری تا نمونه های ساده باشند. شما آنچه که بوده را خلق خواهید کرد و منجر به بوجود آمدن نمونه های متفاوت و سایزهای متعدد زبانه خواهید شد.

9- با تغییر فرم دهان روی زبانه و تغییرات متفاوت فشاری در پوزیسیون دهان روی زبانه در واقع شما در حال تغییر دادن سطح ارتعاش روی زبانه هستید. خوب در اینجا ما به دنبال جایی هستیم که به دنبالش می‌گشتیم شماره ۱ دارای دهانه ی خیلی باز است شما قطعاً تعداد زیادی زبانه را با این مشخصات پیدا نخواهید کرد که با همچین مشخصاتی به توان با آن کار کرد. در واقع این به صورتی در اینجا به عنوان مثال آورده شده است که فقط به منظور آشنایی شما با نمونه های مختلف دهانه ی زبانه است

10- توجه کنید که عرضه دهانه شماره یک بزرگتر از ارز این یکی بهانه در شماره ۲ است اینجا شماره ۳ است که در اینجا عرض دهانه کوچکترین نسبت به دو مدل قبلی داریم بنابراین قسمت منطقه مرتعش شده در شماره ۳ دقیقه اینجا است این قسمت خیلی نقش مهمی در ارتعاش ندارد

11- اگر به شکل تیغه ها نگاه کنیم من فکر می‌کنم که به زودی شما کم‌کم متوجه منظور من از سطح ارتعاش خواهید شد بنابراین چیزی که به عنوان شماره یک نشان دادم دهانه از جایی که از اینجا تا اینجا است شما می‌توانید این لبه های سیاه را در شماره یک ببینید که نقشی در ارتعاش ندارند اما قسمت های دیگر آزادانه مرتعش می‌شوند و در واقع در ارتعاش زبانه شرکت دارند

12- خوب در اینجا ورودی زبانه است که تا قسمت دوم دهانه که به صورت سیاه هاشور خورده است منتهی می‌شود از اینجا تا اینجا و هیچکدام از این قسمت ها آزادانه ارتعاش نمی‌کنند این قسمت طوسی و سفید به صورت آزادانه مرتعش می‌شوند در سومین قسمت تماماً سفید است ما بخش دیگر یا لایه دیگری از زبان را داریم که مرتعش می‌شود

13- بعد از کشف خواهید کرد این منطقه کوچکی روی زبانه مرتعش می‌شود بیشتر مربوط به رجیسترهای بالا خواهد بود منطقه بزرگتر که مرتعش می‌شود بیشتر مربوط به نت های بم خواهد بود بنابراین در دهانه ی شماره یک شما تمایل خواهید داشت که با پلیس ایون زودتر و راحت تری بنوازید. در شماره ۳ شما تمایل به این دارید که با پوزیسیون بسته تر و با فشار بیشتری در زبانه بدمید و بنابراین نت های رجیستر بالا مورد توجه قرار میگیرند.

14-- اگر به دنبال زبانه بدون نقاط انعطاف پذیر هستید بدانید که با مثال های بالا کمی متفاوت هستند اگرچه ارتفاع دهانه تغییر می کند اما تفاوت کمی در عرض زبان وجود خواهد داشت بنابراین زبانه های بدون نقاط انعطاف پذیر بر خلاف واقعیت مقدار فشار پوزیسیون دهان و هوای ورودی زبانه را بیشتر می کنند در حالیکه همچنان به صورت آزادانه مرتعش می شود در قسمت بزرگتری که نشان داده شد.

15- در اینجا یک مقایسه هم عرض صورت می‌گیرد (هر دو به جهت مقایسه کنار هم گذاشته شده اند) در مورد دهانه زبانه ها . دوباره شما میتوانید نمونه شماره ۳ را ببینید که دهانه بسیار کوچکی در این جا دارد و یک زبانه بدون نقاط انعطاف‌پذیر و همچنان می توانید ببینید که یک دهانه کاملاً بزرگ در اینجا وجود دارد.

16- ارتفاع تغییر کرده است دوباره ارز کاملاً با عرض دهانه قبلی مطابقت دارد من همچنین مایلم در مورد چند شرط دیگر هم درباره ی این موضوع در ویدیو های مختلف آینده صحبت کنم

17- در واقع زمانی که می‌خواهم اشاره‌ای به تنظیم سیم های نگهدارنده کنم... بگذارید اینجا به زبانه ی خودم اشاره بکنم اگر اینجا را کمی گرد کنید این سیم نگهدارنده را کمی گرد تر کرده اید این کار باعث می‌شود که تیوب گردتر بشود البته این کار را می توانید به کمک یک گرد کن مکانیکی یا (پلیرز) انجام دهید اگر آن را کمی مسطح تر کنیم دو طرف تیوب روی هم به صورت فلت می خوابد. گرد کردن یا مسطح کردن سیم ها دارای شرایط و ری اکشن های متفاوتی است که در سری ویدیوهای بعدی روی آنها صحبت خواهیم کرد.

<موسیقی: کنسرتو فاگوت هومل قسمت اول، دکتر تری بی ایی ول فاگوت و پیتر آمستوز، فورته پیانو اکتبر ۱۹۹۷ دانشگاه کنت>