ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О САКСОФОНЕ

Саксофон — один из инструментов, которые были изобретены в тот момент, когда другие уже прошли долгий эволюционный путь развития и технического совершенствования.

Изобретателем саксофона стал Адольф Сакс — известный музыкальный мастер из Брюсселя, занимавшийся изготовлением как деревянных, так и медных духовых инструментов. Именно ему впервые пришла в голову мысль объединить в одном инструменте лучшие черты этих двух групп духовых, которую он и воплотил, приложив к коническому медному корпусу мундштук с одинарной тростью, как у кларнета. Вопрос пальцевой механики Сакс решил путем переноса на новый инструмент механической системы, характерной для деревянных духовых инструментов. В 1846 году саксофон был запатентован в Париже и сразу получил широкое одобрение как у исполнителей, так и у композиторов.

Основная конструкция этого инструмента никогда кардинально не менялась, хотя в нее было со временем внесено много усовершенствований. Так, незначительные изменения в корпусе позволили придать саксофону большую гибкость и силу звука; улучшения, произведенные в механической системе, привели к появлению автоматического октавного клапана и клапана соль-диез, что, в свою очередь, повлекло за собой расширение возможностей верхнего регистра инструмента, увеличение аппликатурных комбинаций и т. д.

Современный саксофон имеет основной диапазон звучания от *си-бемоль* малой октавы (по написанию) до *фа-диез* третьей октавы.

Разновидности саксофонов, использующиеся в настоящее время, представлены на рис. 1.

Все разновидности группы саксофонов имеют одну и ту же систему аппликатуры и единый принцип звукоизвлечения. При переходе с одного инструмента на другой требуется незначительная корректировка амбушюра и пальцевого аппарата в связи с разными размерами как самих инструментов семейства саксофонов, так и мундштуков и тростей, прилагаемых к ним.



Рис. 1.
Разновидности саксофонов:
а — сопранино — фа; *б*, *в* — сопрано — си-бемоль; *г* — альт — ми-бемоль; *д* — тенор — си-бемоль; *е* — баритон — ми-бемоль; *ж* — бас — си-бемоль; *з* — контрабас — си-бемоль

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

Каждый исполнитель-саксофонист знает цену качественному и настроенному инструменту. Гораздо дешевле в итоге приобрести с самого начала хороший саксофон, чем постоянно напрягаться и расстраиваться, обучаясь и играя на плохом.

Нередко можно услышать выражение — «инструмент достаточно хорош, чтобы учиться на нем». Это в корне неверно. Ученик или студент с самого начала обучения должен иметь инструмент, который «достаточно хорош, чтобы играть на нем». Часто педагог сталкивается в процессе обучения с такими инструментами, что даже он сам не может извлечь из них хоть сколько-нибудь приемлемые звуки. И когда учащийся оказывается в такой ситуации, то не трудно представить себе, каково будет воздействие подобного инструмента на его амбушюр, слух, энтузиазм.

Покупка саксофона в большинстве случаев — это значительный расход, и поэтому не следует относиться к ней необдуманно. В первую очередь необходимо обратить внимание на фирму-изготовитель саксофона. Модели с хорошей репутацией, такие как «Селмер», «Буффе», «Ямаха», «Кинг», «Бюшер», «Леблан», и целый ряд других, изготавливаются очень известными и надежными фирмами, и их марка сама уже является гарантией качества. При покупке инструмента необходимо определить целый ряд деталей, указывающих на качество и состояние саксофона.

СТРУКТУРА ИНСТРУМЕНТА

а) **Металл** должен обладать достаточной толщиной и твердостью (некоторые второсортные саксофоны изготовлены из такого мягкого металла, что можно надавливанием большого пальца оставить вмятину на корпусе). Механика должна быть прочной и хорошо обработанной. Клапаны не должны гнуться от простого надавливания.

б) **Состояние и работа подушек** (клапанных прокладок). Они должны быть сделаны из качественного материала (им обычно является лайка) и правильно установлены. Это можно определить по кольцеобразным отпечаткам в центре подушки, там, где она соприкасается со звуковым отверстием. Если в подушках имеются резонаторы, они должны быть вмонтированы ровно и плотно.

в) **Работа механики.** Необходимо проверить однородность напряжения (упругости) пружины каждого клапана, чтобы оно не было слишком сильным или слабым. Клапана должны находиться на одинаковом расстоянии от звуковых отверстий. Точный размер немного колеблется в зависимости от фирмы-изготовителя. Высота клапана над звуковым отверстием имеет непосредственное отношение как к интонации, так и к качеству звука. Глухое звучание, с тенденцией к понижению интонации, указывает на слишком низкое положение клапана, тогда как резкий, открытый звук с завышенной интонацией говорит о чрезмерно поднятом клапане.

г) **Проверка наличия люфтов в механике.** Обязательно нужно проверить наличие какого-либо шатания или зазора между подпоркой клапана и его стержнем во всех направлениях. Это очень важный момент, так как любое отклонение от нормы будет препятствовать устойчивому положению подушки при закрывании звукового отверстия.

ПРОВЕРКА САКСОФОНА В ИГРОВОМ РЕЖИМЕ

а) **Проверка на наличие утечки воздуха.** Саксофон должен легко отвечать на каждую ноту при движении вниз до *си-бемоль* малой октавы. Рекомендуется, нажав клапан *соль-диез*, сыграть ноты *фа*, *ми*, *ре*, *до* в нижнем регистре. Отдача должна быть легкой и одинаковой.

б) **Интонация.** Бессмысленно проверять саксофон на интонацию, если существуют утечки воздуха из-за неплотного прикрытия подушками звуковых отверстий. Когда такой дефект устранен или отсутствует, можно приступить к проверке строя инструмента при помощи тюнера или

хорошо настроенного фортепиано. Большинство «фирменных» саксофонов с фабричной маркой хорошо сконструированы, и на них можно играть в тон, поэтому нужно проявить осторожность в оценке интонации, не бракуя ее, пока она не проверена точно. При выборе нового саксофона надо помнить, что на вас еще оказывает влияние старый инструмент, некоторые звуки которого приходилось подстраивать в течение долгого времени путем изменения амбушюра, дыхания, аппликатурных комбинаций. И эта корректировка автоматически переносится на новый инструмент, что усложняет правильное определение высоты тона.

В этой ситуации очень важно мнение со стороны, которое должен выразить опытный педагог или музыкант-профессионал. Также необходимо проверить новый саксофон вместе с мундштуком, который к нему прилагается. Такой мундштук может оказаться более удачным по интонации и звучанию, чем ваш старый.

в) **Качество звука.** Здесь также нельзя полагаться только на себя, обязательно требуется мнение эксперта. Прежде всего нужно проверить саксофон на ровность и однородность звучания во всех регистрах. На всех инструментах есть неизбежное изменение качества звука между до-диез и ре второй октавы (по написанию) при переходе на октавный клапан, но оно более резко выражено на одних инструментах и мало заметно на других, и это следует принимать во внимание. Для проверки верхнего регистра необходимо проиграть хроматическую гамму от фа второй октавы до ре третьей октавы, не изменяя амбушюра и силы потока воздуха, внимательно прислушиваясь к каждому звуку и определяя однородность его качества. Также хорошо послушать новый инструмент со стороны, попросив поиграть на нем другого саксофониста, поскольку истинное качество звука лучше определять таким образом.

Очень важно проверить саксофон на силу и объем звучания. Проверку нужно производить, не приноравливаясь к инструменту и не изменяя силу потока воздуха. Попробовать нужно на всех динамических уровнях, но особенно на «пиано» и «пианиссимо».

СТАРЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Хороший инструмент, уже бывший в употреблении, часто может стать лучшей покупкой, чем новый, второсортного или третьесортного качества, но при выборе такого саксофона следует соблюдать осторожность. И в данном случае необходим совет знающего человека. Нельзя покупать «отремонтированный» саксофон, ориентируясь только на марку его изготовителя. Он может выглядеть новым, но при тщательном обследовании может обнаружиться такой износ механизма, что дальнейшая эксплуатация этого инструмента будет практически невозможной.

МУНДШТУК

Каждому саксофонисту знакомы поиски идеального мундштука, и они будут продолжаться до тех пор, пока существуют духовые инструменты, и здесь следует понять, что не может быть найдена панацея для решения этой проблемы. Наша задача — рассмотреть данную проблему в правильном ракурсе.

С одной стороны, есть такие саксофонисты, которые больше времени затрачивают на перемену мундштуков, чем на занятия музыкой, с другой стороны есть лица, которые боятся попробовать что-либо новое. Где-то посреди этих двух крайностей лежит практический подход к решению данной задачи.

Существует несколько факторов, которые не позволяют пользоваться мундштуком одного и того же вида всем саксофонистам. Эти различия в следующем: в форме и мускулатуре лица, в строении зубов и челюсти, в размере и толщине губ. К этому надо еще добавить различные ощущения тональности и тембральной окраски звука, различные стили игры, а кроме того — различные типы занятий. Несмотря на очевидную многосложность всех этих факторов, некоторые основные физические и конструктивные положения, которые следует учитывать при выборе подходящего мундштука для каждого отдельного лица, учитываются при изготовлении всех мундштуков для саксофонов.

Стандартный мундштук, который прилагается к серийному инструменту, должен удовлетворять начинающего музыканта, пока не проявится его индивидуальность. Эти мундштуки обычно

имеют средней величины лицевую часть и полость, что является желательным моментом для начинающего студента. Если есть какие-либо причины для некоторых изменений, преподаватель или опытный саксофонист обнаружат это немедленно и помогут решить эти проблемы. Много денег тратится неосведомленными лицами совершенно напрасно, когда они выбирают мундштуки по цвету, материалу, внешней форме, упаковке или по каким-либо другим мелочам. Часто такая покупка приносит больше вреда, чем пользы. Не следует также покупать мундштук только из-за того, что именно такой моделью пользуется какой-нибудь известный исполнитель. К мундштуку не следует относиться небрежно, так как это один из наиболее важных элементов при формировании амбушюра саксофониста.

Мундштуки саксофонов изготавливают из твердого каучука (эбонита), стекла, металла и пластмассы. Какой материал предпочтительнее для того или другого исполнителя, решается индивидуально, а преимущество мундштуков каждого вида — вопрос достаточно спорный. Мундштуки, сделанные из различных материалов, но имеющие одинаковые размеры, включая полость, лицевую часть и внешние параметры, звучат почти одинаково. Тактильные ощущения от соприкосновения с различными материалами, несомненно, оказывают психологическое влияние на играющего, но слушателю трудно при этом уловить существенную разницу.

Стеклянный мундштук у саксофонистов в наши дни встречается довольно редко, хотя у него много приверженцев среди кларнетистов. Он очень хрупкий, и даже легкий удар по его концу может вызвать раскалывание мундштука. Главное его структурное преимущество — прочность лицевой части.

Преимуществом металлических мундштуков является их прочность и то, что их можно обрабатывать и доводить до необходимых размеров. Внешние размеры можно уменьшить, поскольку для получения необходимой прочности не нужно, чтобы металлические стенки были очень толстыми. Это удобно для игры на теноровом и баритоновом саксофонах, так как играющие на них, имея небольшой размер рта, предпочитают мундштуки меньших размеров.

Пластмасса оказалась хорошим материалом, и ее широко используют в изготовлении мундштуков. Качество пластмасс все время улучшается, к тому же пластиковые мундштуки не дают трещин. Пластмасса очень устойчива и прочна, среди студентов мундштуки из этого материала очень популярны, так как стоят они недорого и при этом обладают прочностью и качеством звучания.

Эбонит как материал для изготовления мундштуков долгое время был резервным, однако сейчас его предпочитают повсеместно. Такие мундштуки легко обтачивать, в обычных условиях они не трескаются, и если ими пользоваться правильно, их лицевая часть хорошо сохраняется. Кончик и лицевая часть такого мундштука портятся от ударов и при падении.

Все мундштуки после пользования следует вытирать досуха мягкой тряпочкой как снаружи, так и изнутри. Их можно мыть с мылом в теплой воде через определенные промежутки времени. Регулярное мытье важно производить не только из-за того, что грязный мундштук — это превосходная среда для разведения микробов, но также и потому, что отвердевший осадок, который почти невозможно удалить, собирается во внутренней камере и изменяет ее размеры, что, в свою очередь, влияет на тембр звука и интонацию.

Конструкция мундштука — вопрос серьезный, поскольку его размеры и форма оказывают определенное воздействие на качество звука, высоту тона, объем звучания, ровность регистров и удобство игры. Знание этих аспектов помогает при выборе подходящего мундштука.

Качество звука рождается во внутренней полости (камере) мундштука, причем трость и мундштук совместно действуют как механизм, порождающий звук. Они устанавливают соотношение основного тона с его различными обертонами, что оказывает непосредственное влияние на качество звука.

Прежде чем продолжить рассказ, необходимо объяснить значение таких выражений, как «лицевая часть», «экран» и перегородка мундштука, а также рассмотреть те факторы, которые непосредственно влияют на его эксплуатационные свойства.

Лицевая часть — это форма кривой, которая идет от плоской поверхности мундштука. Ее протяжение регулирует *расстояние* между концом трости и кончиком мундштука. Расстояние от кончика мундштука до начала кривой принято называть длиной лицевой части.

Длинная лицевая часть сопряжена с прикусыванием, так как нужно большое давление амбушюра, чтобы приблизить трость к той точке, где она будет вибрировать. В случае использования такого мундштука требуется более короткий прикус и мягкая трость, которая усложняет управление высоким регистром.

Короткая лицевая часть снижает гибкость амбушюра. Звук получается «жидкий», низкие ноты неустойчивы, а динамический диапазон отсутствует. Широкое концевое отверстие затрудняет игру на пиано, звук получается грубый, создается неправильное ощущение объема. Мягкая трость требуется в тех случаях, когда мускулы амбушюра несильные или ослаблены. При узком концевом отверстии требуется более твердая трость, верхний регистр при этом может быть более резким.

Экран — это часть мундштука, расположенная непосредственно за его концом, на которую приходится волна вибраций, исходящих от трости. При высоком экране остается мало места между тростью и мундштуком, что усиливает верхние обертона и придает звуку резкость и гулкость. Возможно, что именно это зачастую является причиной «киксов». Низкий экран дает неясный сухой звук, которому не хватает мощности. При низком экране, создающем сопротивление, близкое к концу трости, трудно играть.

Перегородка в кончике мундштука. Широкую перегородку можно определить как защитное устройство от «передувания». Она превосходна для тихой игры, но не дает объема, звук получается чистый, но несколько резковатый и не гибкий: высокие обертона отсутствуют. Узкая перегородка хороша для получения гудящего типа звука, иногда ею для этого и пользуются, рискуя тем, что может вырваться «кикс». Пользоваться ею могут только опытные саксофонисты.

Звуковая камера — это основная резонирующая часть мундштука. Ее основная задача — формирование воздушного потока, проходящего между тростью и кончиком мундштука в подмундштучную трубку. С начала истории саксофона звуковая камера мундштука подвергалась бо□льшим изменениям, чем сам механизм инструмента. В 30-е гг. XX столетия у саксофонистов-исполнителей ощутилось тяготение к большей силе звука, которое было связано с желанием приблизить звучание саксофона к мощному звучанию медных духовых инструментов. Изменения коснулись длины корпуса мундштука, его входного и выходного отверстий, размера и конфигурации звуковой камеры. Если сначала в большинстве случаев камера была больше, чем входное отверстие для подмундштучной трубки, то в 40-е годы были поставлены эксперименты по уравниванию диаметра камеры и отверстия подмундштучной трубки. Все эти изыскания привели к появлению следующих результатов: ступенчатость в камере, прямые стенки (по образцу кларнетового мундштука), овальные и квадратные пересечения, очень острые углы между дном камеры и стенками мундштука.

Чтобы достичь качественного изменения тона от «мягкого» до «острого» без смены мундштука, музыкальный мастер Страттманн (Германия) создал мундштук с движимым клином в камере, который в настоящее время производится немецкой фирмой «Циннер». Впрочем, многие саксофонисты успешно сами оформляют и меняют камеры своих мундштуков при помощи воска, жевательной резинки и всевозможных пластических материалов. Камера небольших размеров, непосредственно подходящая к отверстию подмундштучной трубки, дает больший объем и более резкий звук, чем большая камера. Прямые боковые стенки дают возможность получить больше высоких обертонов, закругленные же боковые стенки делают звук мягче. Учитывая все это, можно сказать, что все отклонения от изначальной круглой камеры форсируют более высокие частотные тона и ослабляют низкие, причем увеличиваются острота, ясность и устойчивость верхнего регистра.

Пасть — это отрезок между плоской площадкой и острием мундштука. Критериями пасти являются ее открытие и длина. Как правило, длинные пасти менее открыты, и наоборот. И тем не менее многие фирмы-изготовители предлагают всевозможные смешанные варианты. Узкие, открытые и «совсем открытые» при их различной длине. Открытые пасти склонны к тонкому «стеклянному» тону. Они оберегают амбушюр, однако их динамическая амплитуда ограничена. Закрытые пасти обеспечивают динамику и глубину звука, но держат амбушюр в постоянном напряжении. Применение легкой трости на такой пасти способствует возникновению завывающего тона и неточности интонации. Тяжелая трость на открытой пасти способствует нехватке давления в диафрагме, и получается глухой с сильными шумами тон.

Действующие составные части мундштука у многих фирм-изготовителей комбинированные. Например: широкое длинное отверстие при короткой длине пасти и средней камере («Майер», «Берг Ларсен»), неизменная величина камеры при удлинении пасти в связи с увеличением ее открытия («Отто Линк»). При этом каждая модель обычно представлена в различном материальном исполнении (стекло, металл, эбонит, разнообразные пластики). Такие фирмы, как «Берг Ларсен», «Майер», выпускают более ста разновидностей мундштуков для каждого вида саксофонов; «Селмер», «Вандорен», «Отто Линк», «Бобби Дюкофф» — более тридцати.

Выбор подходящего мундштука — трудный и длительный процесс. Лучше начинать с так называемого среднего или стандартного мундштука. Умеренность и осторожность при выборе мундштука необходимы для того, чтобы потом не пришлось возвращаться к уже пройденному пути. Плохие привычки и результаты от применения неправильной методики приходится долго исправлять.

Большое разнообразие в выборе мундштуков позволяет саксофонисту экспериментировать с качеством звука и тембром, значительно расширить верхний регистр инструмента, успешно применить нетрадиционные способы звукоизвлечения для создания всевозможных звуковых эффектов и. т. д. Все это доступно только профессионалу с высокоразвитой технологической и теоретической базой, а также доскональным знанием возможностей своего инструмента.

ТРОСТИ

Главное назначение трости — это ее функция в процессе звукообразования, где она действует в качестве воздушного клапана, который открывается и закрывается на мундштуке с различной скоростью. Степень скорости открывания и закрывания или частота этой операции регулирует высоту звука и определяется размером и формой той части воздушного столба, которая должна быть приведена в состояние вибрации.

Трость — это единственная движущаяся часть системы извлечения звука на саксофоне. Она изменяет скорость своей вибрации при каждой новой высоте тона и вибрирует с той же частотой, что и высота данного тона. Кроме того, трость должна быть настолько гибкой, чтобы она могла быстро и эффективно изменять скорость при взятии новой ноты, при любом изменении объема воздуха, включаться и останавливаться при каждой артикуляции и еще обладать дополнительными характеристиками, необходимыми для извлечения возможно лучшего звука.

В апреле 1941 года журнал «Акустическое общество Америки» опубликовал статью двух физиков — Мегинса и Галахера, которым удалось сфотографировать одинарную трость в процессе извлечения звука. Результаты этого эксперимента показали, что трость функционирует как клапан, который впускает воздушный поток в инструмент, а также образует воздушный плотный изолирующий слой в течение половины времени каждого цикла вибрации. Вот отрывок из этой статьи:

«Интересно движение трости во время полного цикла. Предположим, что щель находится как раз в состоянии закрытия. При закрытой щели кажется, что трость неподвижна примерно в течение половины времени полного цикла. Затем она отходит от мундштука со сравнительно большой скоростью и достигает положения максимального смещения рядом коротких рывков. Время, которое она находится без движения в этой максимальной точке смещения, составляет одну четверть основного периода цикла. Затем конец трости возвращается рядом коротких рывков к мундштуку, и так завершается основной цикл. Таким образом, фактическое движение трости занимает только одну четверть периода».

Эти данные показывают, что трость должна сближаться вплотную как с лицевой частью, так и с концом мундштука, и при этом обе стороны трости должны одновременно герметично закрываться.

Практически все саксофоновые трости, так же как и кларнетовые, гобойные и фаготовые, изготавливаются из тростника. Попытки изготовления их из других материалов успеха не имели.

Тростник наилучшего качества произрастает в районе, известном под названием «Вар», который расположен вдоль побережья Средиземного моря на юге Франции. Попытки выращивать такой тростник в Испании, Италии, Мексике и некоторых других странах были безуспешными. Для того чтобы тростник достиг высшей точки своей зрелости, требуется от пятнадцати до

двадцати лет с момента посадки. У тростника, как и у винограда, есть хорошие и плохие годы, в зависимости от погоды. Очень важно для качества тростей время сбора (срезания тростника), его правильная сушка и разделка. Сушка тростника в естественных условиях протекает 2–3 месяца, после чего производится распил и выбрасывание искривленных междоузлий. Затем тростник должен досыхать в темном, хорошо проветриваемом помещении. Этот процесс обычно занимает от полутора до двух лет.

Трость, изготовленная из тростника «Арундо донакс», состоит из сосудисто-волокнистых пучков, которые идут вдоль трости и соединяют мягкое смолистое вещество, поглощающее влагу и образующее основание, на котором эти волокна (фибры) вибрируют. Плотность сетки волокон повышает упругость трости. На площадке хорошей трости можно насчитать до 18–20 волокон. Во многих фирмах по изготовлению тростей именно по количеству волокон осуществляется контроль качества продукции.

Большинство саксофонистов пользуется тростями, изготовленными в фабричных условиях. Техника и качество изготовления в современных условиях тростей для саксофона и кларнета настолько высоки, что ручное производство теряет всякий смысл. Разговор может идти только об индивидуальной доводке трости под определенный амбушюр и мундштук. Наиболее известные фирмы по производству тростей — «Vandoren», «Selmer», «Glotin» (Франция), «Prestini» (Италия), «La Voz», «Portnoy», «Rico» (США) и др.

Трости обычно продаются в коробках от 5 до 25 штук с цифровым обозначением их плотности и упругости. Условно все трости можно разделить на легкие (1–2), средние (2,5–3,5) и тяжелые (от 4 и далее). Лучше всего покупать трости известных, хорошо зарекомендовавших себя фирм, коробками. Опытный исполнитель, знающий характеристики своего мундштука и пользующийся рекомендациями фирм-изготовителей по совместимости тростей с определенными марками мундштуков, без труда может выбрать себе коробку тростей, большинство которых будут иметь хорошее качество, а остальные, после небольшой доработки, также будут доведены до необходимой кондиции. Начинающему саксофонисту, естественно, необходимо воспользоваться советом педагога или профессионального музыканта. При покупке одиночных тростей, учитывая, что пробовать их не дают, очень важен визуальный контроль при отборе. На трости, повернутой плоскостью к источнику света, виден рисунок светотени, по которому можно определить несимметричность сторон, обрыв волокон на важных участках среза или их искривление, неравномерную заточку кончика и многое другое.

Темные пятна на глянцевом слое ствола трости не являются показателем того, что она плоха. Эти пятна обычны для коры тростника. Если же темные пятна видны в передней части или на плоской поверхности трости, ее покупать не следует.

Золотистый или кремовый цвет среза трости — это признак того, что сезон для роста тростника был благоприятным. Зеленого или коричневого оттенка надо остерегаться.

Утончающийся к концу трости срез тростника должен быть ровным, одинаковым с обеих сторон, с увеличенной толщиной в центре; темный оттенок материала должен постепенно переходить в светлый, графически это выглядит, как перевернутая латинская буква U. Плечи трости должны отходить от ствола равномерно с обеих сторон.

Также необходимо внимательно рассмотреть форму дуги на торце трости. Она указывает на размер стебля, из которого трость была изготовлена. Как высокая (тонкий стебель), так и плоская (толстый стебель) дуги дают неудовлетворительный результат.

Профессиональные саксофонисты, хорошо понимая роль трости, пользуются для ее характеристики богатой палитрой образных сравнений. Трость характеризуется как звучащая и незвучащая, свободная, зажатая, глухая, тяжелая, легкая, яркая, тусклая и т. д. Уже в первом звуке пробуемой трости заложена информация, позволяющая профессионалу определить ее главные характеристики и наметить, если надо, пути к улучшению.

Руководствуясь в подгонке тростей личным опытом и ориентируясь на ощущение амбушюра, главней задачей саксофониста является определение нужной упругости трости, ее пружины. Слишком тугая пружина создает чрезмерное напряжение амбушюра. Ощущение удобной пружины трости в амбушюре саксофониста возникает тогда, когда соединяются объективные и субъективные факторы, участвующие в звукоизвлечении. Объективными факторами являются

характеристики мундштука (величина пасти, форма и ширина полей, площадка и т. д.), соотношение игрового среза трости с пастью мундштука, а также соотношение между твердостью и вязкостью тростника и пропорциями игрового среза.

К субъективным факторам относится постановка саксофониста, его манера звукоизвлечения. Без учета этих факторов трудно проводить классификацию тростей. Например, первый номер тростей на мундштуке с длинной, открытой пастью мундштука типа «Meyer № 12» легким казаться не будет, а пятый номер на мундштуке «Selmer B» с малым открытием пасти не вызовет ощущения тугой пружины.

Естественно, тонкости подгонки тростей открываются саксофонистам в процессе приобретенного опыта, однако общие закономерности должны знать и начинающие музыканты.

Бесполезно тратить время на подгонку трости, если тростник, из которого она была сделана, не достиг поры созревания. Проверить это можно с помощью распознавания так называемой «дуги зрелости». Трость опускается стволом в воду на несколько минут, после чего на торце должна появиться полоска коричнево-оранжевого цвета. Если полоски нет, трость не пригодна для эксплуатации и подгонки, и ее нужно отложить до лучших времен. Такие трости не нужно выбрасывать, так как при дозревании они могут оказаться очень качественными.

Для подгонки тростей используются такие инструменты, как шлифовально-точильные бруски, тонкая наждачная бумага, скальпель или нож для скобления, хвощ, машинка для обрезания тростей. О последней надо сказать особо. Этот инструмент надо выбирать очень осторожно. Форма резца должна соответствовать профилю конца мундштука, обязательно должен быть пружинный зажим для трости. Если край резца имеет какие-либо зазубрины или заусенцы, такую машинку покупать нельзя. Для определения подходящей формы резца саксофонисту необходимо взять в магазин старые трости и свой мундштук.

Подгонка трости представляет собой ювелирную работу. Порой достаточно одного небольшого штриха, чтобы она неузнаваемо изменилась. При подгонке новая трость намокает, часто становится плохо управляемой, теряет яркость и кажется несвободной. Поэтому ей дают подсохнуть и продолжают работу тогда, когда трость восстановит свои первоначальные качества. Подгоняя трость к мундштуку, саксофонист придерживается основных требований: трость не должна создавать излишнего напряжения амбушюра, она должна быть легко управляемой во всех регистрах при различных нюансах, хорошо обеспечивать начало звука, интонационную устойчивость и отвечать тембральным представлениям исполнителя.

При подгонке фирменной трости диапазон работ может быть достаточно широким: от нескольких штрихов, выравнивающих кончик трости, до полного изменения игрового среза. Игровой срез трости рассматривается как совокупность зон, влияющих на определенные характеристики трости. Распределение среза на такие небольшие зоны представляется очень важным для понимания закономерностей при подгонке трости. Вот как предлагает распределить зоны на игровом срезе профессор Принстонского университета (США) Ларри Тилл (рис. 2):

1. Зона, реагирующая на атаку звука в высоком и низком регистрах.
2. Зона, где звук неяркий, плохое стаккато.
3. Зона яркости.
4. Зона, где нет хорошей отдачи.
5. Зона, где слабый резонанс в нижнем регистре, затруднено стаккато во всех регистрах.

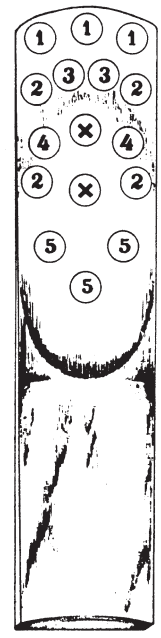


Рис. 2

При подгонке фирменной трости по этой схеме работа в основном ведется в зонах 2, 4 и 5. Подточка боковых зон дает ощущение хорошей отдачи и свободной вибрации трости, а также делает звук более открытым. Зоны 5 подтачиваются для свободы и яркости нижних нот саксофона, а также увеличения резонанса в нижнем регистре. Наиболее важна в обработке зона 4, отстоящая на 8–10 мм от кончика трости. Тембр трости во многом зависит от этого небольшого участка.

Кончик — самое чуткое место трости, и его ровность по всей ширине, особенно на первых одном-двух мм, необходима. Обработка кончика трости обычно проводится хвощом с постоянным контролем светотени, точильным бруском или

Конец ознакомительного фрагмента.
Приобрести книгу можно
в интернет-магазине
«Электронный универс»
e-Univers.ru