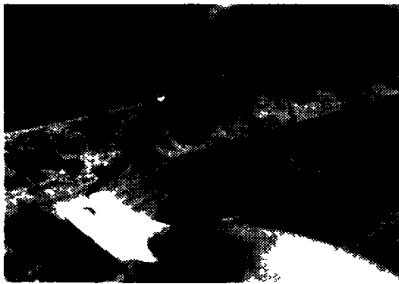


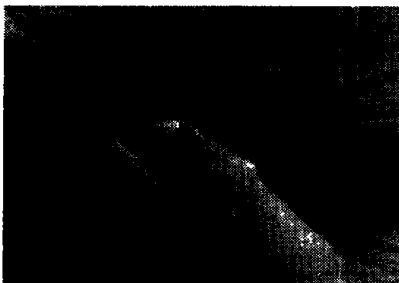
古琴是怎样制作的 (下)

口述/王 鹏 整理/晓 梦 图/孟建军

(接上期)



七、配件的制作。岳山、承露、焦尾、龙龈、雁足等配件都是按照样板制作出来。这是用样板画出焦尾。



八、这是用电锯裁切出焦尾。



九、一般雁足是用旋床加工而成。这是制作好的雁足。



十、这是制作好的弦轸。



十一、待配件制作好后，就进入安装阶段。这是用胶粘接焦尾。



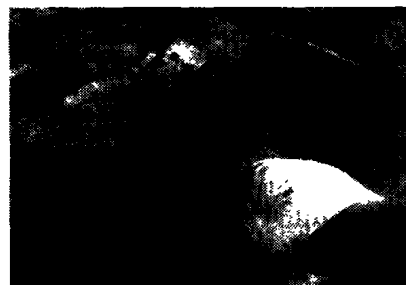
十二、这是正在安装岳山。



十三、刮胎。第一步：先作靠木漆。用少许鹿角霜与生漆调合，用“牛毛栓”刷将和好的调和剂均匀地刮在琴体上。



十四、将刮好胎的琴放到温度20~25度、湿度70%~90%的干燥箱内干燥。

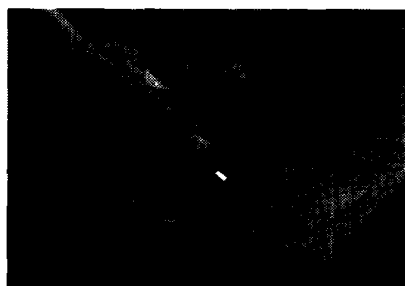


十五、待干燥透了后，取出，刮第一遍鹿角灰胎。第一遍鹿角灰是用80目的鹿角霜与生漆调和，然后刮第二遍、第三遍，方法同上。刮第四遍鹿角霜灰胎时，用120目鹿角霜与生漆调和后进行刮胎；第五遍和第六遍刮胎方法与第四遍相同，然后放入干燥箱。每一遍基本干透需要一天时间。

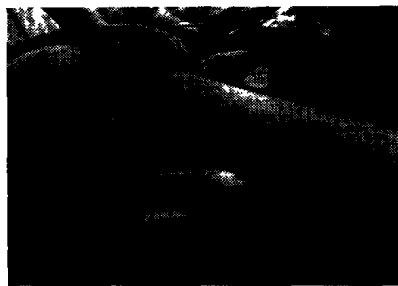
待干透后，取出放至常温下15天左右才能彻底干透。



十六、磨胎。这是用砂纸进行磨胎。



十七、用雕刻刀仔细雕刻出焦尾和龙吟。



十八、安装琴徽。先按照琴的有效弦长，计算出琴徽的准确位置。1徽在有效弦长/18处，2徽在1/6处；3徽在1/5处；4徽在1/4处；5徽在1/3处；6徽在2/5处，7徽在1/2处；8徽在3/5处；9徽在2/3处，10徽在3/4处；11徽在4/5处，12徽在5/6处；13徽在7/8处。然后在平行于一弦的外侧用相应的钻头在确定的位置上打出深浅适度的孔，然后把琴徽镶嵌在孔里面。



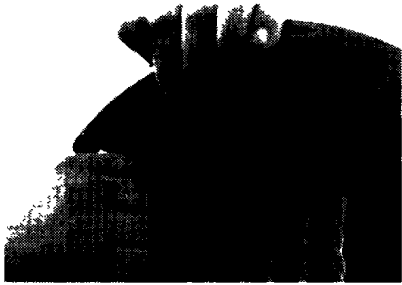
十九、髹漆后，要对漆进行打磨，然后擦表漆。要反复擦，干透后再擦，大约需要重复若干遍。



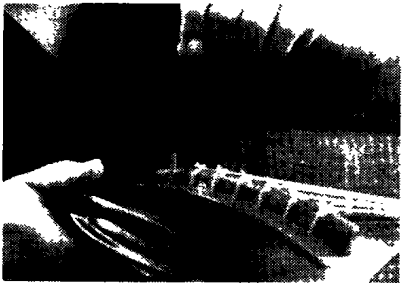
二十、将擦好表漆的琴体放入温度为20~25、湿度为70%~75%的窠房。



二十一、经过一段时间后，将琴体从窠房取出，然后在承露上打出弦眼，弦距为190mm。



二十二、拴弦。先将绒扣拴在弦轸上，然后将绒扣穿过弦眼，调好绒扣长度。



二十三、再把琴弦打好蝇头结，穿进绒扣。经过岳山至龙龈。



二十四、然后边听音高边将弦拉紧。达到固定音高后，将弦缠绕于雁足上即可。



二十五、经过一道道复杂的工序后，一张古琴才算制作完成。这是制作好的古琴。

(全文完)