

NÁDAKRÓL OBOÁSOKNAK

Amikor e cikk megírására felkértek, először boldogan mondtam igent. Amikor nekiláttam, hogy a jövő oboásai számára tudományosan próbáljam megfogalmazni, hogyan lehet jó oboánadat csinálni - hamar rá kellett jönnöm -, hogy ez lehetetlen.

Meggyőződéseim, a nádfaragást nem lehet könyvből megtanulni, rengeteg gyakorlat és próbálkozás hozza csak meg a későbbi sikert, nem beszélve a jó anyag felismeréséről, amit viszont látás, tapintás és a szájjal való érzékelés során tapasztalhatunk meg.

Megpróbálom írásomat két fő részből felépíteni. Az első részben a saját tapasztalataimat írom le a nádfaragásról és az eddig megismert oboás barátaim legfőbb problémáiról, a második részt pedig számokkal és mérésekkel alátámasztott tanulmányoknak szánom.

Előtte azonban egy kis visszatekintést kell tennem, hogy mindenki számára világos legyen, én is úgy kezdtem a nádfaragást tanulni, mint a legtöbb oboás - talán kicsit rosszabb feltételek mellett.

12 éves voltam, amikor a debreceni Hangszerüzletbe megérkezett az éves nádszállítmány, 50 db „külföldi” gyalult oboa nádanyag. Szerencsémre az eladó ismerősünk volt, ezért elsőként választhattam ki 5 db anyagot. (Emlékszem, 3 Ft volt darabja, ami ezután történt, az számomra a mai napig is érthetetlen. A beázott anyagot apám féltve őrzött borotvajával keresztbe kettévágtam (ez nem így szokás), majd mind a két felét külön formára vágtam.

A felkötés után a pincéből kitört üveglablak darabjával kezdtem faragni a nyelvért. Kb. fél nap után megszólalt életem első saját kezűleg gyártott nádja. Nem is akárhogyan, bár esztétikailag nem lehetett valami művészi alkotás. Kányássy tanár úr hosszú beszédet tartott a nád méreteiről, és formájáról, de mint jó pedagógus, a kedvemet nem vette el a további kísérletezésektől.

Mivel akkoriban nagyon nehezen lehetett a kereskedelemben nádanyagot kapni, óriási szerencsém volt, amikor egy hagyatékából 8 db kész „lefűjt” oboánadat örököltem. Az egykori készítője valószínűleg nagyon jó faragó lehetett, mert a

nádak mérete és fazonja hosszú időre útmutatást adott.

Főiskolás koromban már nemcsak osztálytársaimat láttam el, hanem Pongrácz tanár úr is rendszeresen kölcsönkérte nádjaimat az esti operai előadásokra. Ez volt az igazi sikerélmény.

Amikor felvettek az Operaház Zenekarába, rá kellett jönnöm, hogy egy jó nád sokkal több szempontnak kell megfelelnie, mint ahogy eddig gondoltam. A legfontosabb szempont az intonáció. Erre a későbbiekben majd hosszabban szeretnék kitérni.

Különböző gyártmányú hangszerekkel próbálkoztam, a hangfizikával kapcsolatos összes könyvet elolvastam. Anyagi lehetőségeimhez mérten minden elérhető nádfaragó eszközt és gépet megvásároltam vagy megcsináltam. Rengeteget kísérleteztem, keresve, hogy bizonyos márkájú hangszerekhez milyen nád illik. Kísérleteim eredményeit mindig kipróbáltattam általam „nagyra” tartott oboás kollégáimmal, és az így leszűrt tapasztalatokat figyelembe véve igyekeztem továbbhaladni.

35 éves koromban éreztem magam felkészültnek arra, hogy a megszerzett tapasztalatok birtokában, és a meglévő gépparkommal neki merjek kezdeni „nagy tételben” is a nádfaragáshoz.

Ekkorra már komoly vevőköröm alakult ki Magyarországon és külföldön egyaránt. Azok az oboás barátaim, akik idáig a lakásomon kerestek meg különböző problémákkal, ezután az Operaház melletti elegáns hangszerüzletben kapták meg a kért dolgokat. Lehet, hogy itt már az időhiány miatt nem tudtam annyi időt szánni minden barátomra mint szerettem volna, de a továbbiakban is igyekeztem legjobb tudásom szerint kiszolgálni mindenkit.

A nád kérdését tekintve tapasztalataim alapján az alábbi kategóriákba sorolom az oboistákat:

I. Az illető soha életében nem próbálkozott nádfaragással. Kapja, vagy veszi a nádat, és igazítás nélkül fúj rajta. Kezdő oboás korban ez természetes, de amint kezd kialakulni egyfajta igényesség a hangindítás, hangkezelés, hangszín és intonáció iránt, ez már nehezen járható út.

II. Nem bajlódik az előmunkálatokkal (gyalulás, formára vágás, felkötés), félkészzen veszi meg a nádat és a saját ízlésének megfelelően faragja meg. Ez a leggyakoribb típus. Ha szerencséje van a vásárlásnál, és anyagilag is bírja, egészen jól elboldogul.

III. Befektet. Megvásárolja a különböző nádfaragó gépeket, kellékeket. Az első fázistól kezdve figyelni és szelektálja az anyagot a végső faragásig. Ha megtanulja felismerni a jó anyagot, és csak azt dolgozza fel, sokkal kevesebb munkával és anyagi ráfordítással készíthet nagyon jó nádakat. Akik az utolsó csoportba tartoznak, a következő műveleteket végzik el, mire eljutnak a formára vágott nádig.

1. A csőanyag válogatása
2. 3 részre hasítás
3. Méretre darabolás
4. Előgyalulás
5. Első gyalulás
6. Finomgyalulás
7. Megtörés
8. Formára vágás
9. Belső csiszolás

1. A legjobb csőanyag nagy része délfraancia termelőktől származik. A vásárláskor nagyon fontos, hogy feltüntessék azt a méretet, ami a belső gyalugépünkhöz a legideálisabb. A leggyakrabban használt csőméret a 10,5 mm Ø, ez a nádeső külső vastagságát jelöli. Ennél kisebb 10-es és 9,5 mm Ø olyan oboások használnak, akik a nagynyílású nádakat kedvelik. Természetesen ebben az esetben a gyalugépnek is kompatibilisnek kell lennie a mérethez. A kis nyílást szerető oboások 11 mm Ø és 11,5 mm Ø használnak.

Mivel a vásárolt csőanyag méretei soha nem egyformák, ezért van szükség darabolás előtt még egyszer a válogatásra. Nagyon sok felesleges munkát spórolhatunk meg, ha már ennél a fázisnál kiválogatjuk a mérrethibás, görbe, és túlságosan puha csöveket. Az utóbbit úgy ismerhetjük fel, hogy a mosogatószerrel lemosott csöveket nappali fénynél átvizsgáljuk, és ha a külső felület nem sima, fényes, hanem matt, és hosszában barázdált, a selejtekközé tesszük.

2. A száraz csöveket ezután vékony pengéjű éles késsel három kb. egyforma

részre hasítjuk. A nád száliránya vezetni fogja a késünket, és ha a szálirány nem egyenes, akkor valószínűleg görbe szálakat fogunk kapni. Ha hosszában nem méretre vágott csöveket vásárolunk a 15 cm-nél nagyobb csőből 6 darab anyagot is kihozhatunk.

3. A felhasított nádat kb. 2-3 óráig langyos vízben áztatjuk. Áztatás után a méretre daraboló szerszámunkkal 7,5 mm-es darabokat vágunk le. Nagyon fontos, hogy a nádszálak mindkét végét levágjuk, és hogy a szerszám pengéje éles legyen. (Életlen penge roncsolja az anyagvéget, így a következő fázisnál sok lesz a selejt. Darabolásnál igyekezzünk az adott nádszálból a lehető legegyszerűbb szakaszt megkeresni.

4. Előgyalulás. Itt a méretre darabolt anyagot előkészítjük a gyalulásra. Megfelelő szerszámmal egyetlen vágással a felesleges anyagmennyiséget annyira vágjuk le, hogy a megmaradt nád pontosan „befeküdjön” a gyalugép vályújába.

5. Az egyik legfontosabb művelet a

gyalulás. Ha gépünk nincs pontosan beállítva, vagy a kése életlen, akkor itt már visszafordíthatatlan hibákat ejthetünk, és minden eddigi munkánk kárba vész.

Fontos, hogy ennél a műveletnél az anyag közepesen nedves legyen. Jó, ha belső gyalugépünk mikrométerrel van felszerelve, így századmilliméteres pontossággal tudunk gyalulni. Az ideális nádvastagság a kigyalult anyag közepén 0,58 mm, a szélek felé fokozatosan vékonyodva. Ez csak akkor igaz, ha ezután nem végzünk finomgyalulást. Jó beállítás esetén gyalulásakor papírvékonyosságú, egybefüggő forgácsok jönnek le a nádról. Ennél a munkafázisnál kaphatjuk a legtöbb információt az anyag minőségéről. Ha a forgácsok szétesnek vagy nagyon szálkásak, nem érdemes tovább dolgozni a náddal.

6. A finomgyalulás bizonyos esetekben kihagyható, de akinek az esztétikai igényei magasak, annál mindenképpen ajánlatos. Ilyen esetben az első gyaluláskor kb. 0,05-dal vastagabbra hagyjuk az anyagot és ezt a plusz mennyiséget telje-

sen száraz állapotban gyaluljuk le. Így abszolút sima belső felületet kapunk.

7. A megtörésre több változat is lehetséges attól függően, hogy a formavágás milyen módon történik. Leggyakoribb módszer: a közepén tompa élű késsel bejelölt anyagot nedves állapotban meghajlítjuk. A tompa él azért fontos, hogy ne vágja el a bejelölésnél a nádat.

8. Az általam használt és legjobban kedvelt formavágóm megtörés előtt vágja ki az anyagot, és egyben bejelöli a felezés helyét is. Mivel ennél a módszernél a fazonra vágott nád egyenes marad, könnyen elvégezhetjük rajta az utolsó műveletet, a belső csiszolást.

9. Egy kb. 11 mm Ø egyenes nádcső köré finom csiszolópapírt tekerünk és ezzel csiszoljuk le a benedvesítés után újra kidagadó rostokat.

Ezzel a kilenc munkafázissal a tulajdonképpen nádfaragás előkészítő munkálatait végeztük el. Magáról a nádfaragásról a következő cikkben szeretnék bővebben írni.

Juhos Tibor

Zenekarok, Iskolák! Fantasztikus Megtakarítás

Ha a ROSÉ & BUFFET KFT.-nél rendelik meg húrjaikat és nádjaikat (20 000 Ft feletti vásárlás esetén) 15%-30%-os kedvezményt adunk.

Garantáltan friss húrok és nádak.

Vandoren - Glotin - Rico	15 %
Rigotti - Pisoni - Rosé	30 %
Pirastro - Jargar - Larsen	25 %
Corelli - Fisoma - Super Sensitive -	
Prim - Nürnberger - Supreme - Thomastic	15 %

Szívesen tájékoztatunk minden érdeklődőt a húr-
gyanta- szór- nád újdonságokról Kérjenek áraján-
latot levélben, vagy telefonon:

ROSÉ & BUFFET KFT.
Budapest 1065, Hajós u. 9.
Telefon /fax: 153-3020

ROSÉ

&



Közlemény

A Magyar Fúvószenészek és Fúvóegyüttesek Társasága ezúton hozza a zenei közvélemény tudomására, hogy társaságunk 1994 december 3-án megalakult. Társaságunk célkitűzései közt szerepel a magyar fúvószenesi élet hazai és nemzetközi szervezése, kapcsolattartás társintézményekkel, tagjaink művészi érdekeinek védelme.

Társaságunk a World Association Symphonic Bands and Ensembles egyetlen hivatalosan, a WASBE által elismert magyarországi tag-szervezete

A Magyar Fúvószenészek és Fúvóegyüttesek
Társaságának Elnöksége