

葫芦丝1 高级仿皮压模包

产品名称	葫芦丝1 高级仿皮压模包
公司名称	鹰城思鲁商贸有限公司
价格	95.00/支
规格参数	包装:高级仿皮压模包 品种:葫芦丝 材质:天然葫芦+竹子
公司地址	中国 河南 平顶山市 建设路佳田国际大厦A座10层
联系电话	86 0375 3806217 15993513404

产品详情

包装	高级仿皮压模包	品种	葫芦丝
材质	天然葫芦+竹子	型号	三星级
颜色	中黄	规格	45X15X15

葫芦丝宝贝描述]

[商品详述]

【产地】中国云南昆明西双版纳民族乐器厂

【材料】天然葫芦+凤尾竹,吹口:仿玉、镶底:仿水晶,簧片:高强度铜片

【规格】总长约41—45cm葫芦上肚直径约4.0—5.3cm下肚直径约:7.8—8.6cm

【型号】专业型、三音、可拆、上下滑动式活塞、c调。

【特点】葫芦丝上面有雕刻的图案,簧片上面有压条压着,有效的增加了葫芦丝的耐用性和稳定性,高音亮,音色饱满。

【配置】葫芦丝一支,中国结一个,保修卡一份,指法表一张(上面有几首常用曲谱)。

【备注】机压簧片,数码校音器校音,保证了葫芦丝的音准、调准。葫芦上刻有电脑浮雕画。

[买家须知]

- 1、我们是乐器厂葫芦上的图案多，所以葫芦丝上的图案有可能跟照片上不同,但保证所发货物为同一款，功能、做工和音色完全一样。
- 2、您收到包裹的时候，请不要急于在收货单上签字，务必要当着快递人员的面打开，并检查货品有无损坏或缺少。如有损坏和缺少请第一时间打电话通知我们。我们会为您解决。
- 3、收到货后，三天内发现产品有质量问题（指的是音质、音准，非人为损坏）我部包换，并承担运费，所换货物是同一型号产品。
- 4、如果您对我们的产品和货物不满意请拨投拆电话,我们会认真对待错误，如果直接打差评或中评视为自动放弃您所购产品的售后服务！

[邮资说明]

按

[购买建议]

1、建议购买bb和c调

这两个调是常用五调中最常见的，用得最多,很多老师教学都选这两个调。使用葫芦丝不分初学、专业，购买时看自己的经济能力选取适合自己价位的葫芦丝。

2、建议购买2支或2支以上的葫芦丝

大家都知道葫芦丝是很脆弱的乐器，发声是靠一块很小的舌头状的簧片（用铜片制成）发声，使用时间过长簧片受热就有可能变形导致音不准或出现沙音。

3、建议选择有售后的经销商

葫芦丝的脆弱性使葫芦丝经常出一些小毛病，所以购有售后的商家是很关键的，售后即时，一般都是免费维修，当然如果自己学会简单的修理就更好了！

以上说明是在保持葫芦丝音准的情况下要注意的，现在的葫芦丝音准基本已不是问题，因为每个厂家葫芦丝都采用了数码校音器，但做工和音色这些又是要做选择了，在此就不多说了。

【有问题绝对100%处理！请不要随意中差评】

[关于葫芦丝常见问题保养及维修]

有关葫芦内外发霉、主附管破裂、葫芦破裂、高音发不出、筒音偏高、有沙音等解决方法如下:

- 一、葫芦丝内外发霉的处理，首先把主管从葫芦里取出用手巾擦去霉垢，然后涂抹上少许工业酒精，待十五分钟后擦去霉垢即可，这样葫芦又恢复以前的模样了。
- 二、主附管破裂的处理，先用粉末或细灰填充然后滴入少许502胶水，胶水干后用砂布或砂纸打平即可，如破裂的严重就要更换了。

三、葫芦破裂的处理，用力把葫芦缝隙挤拢然后用502胶水粘住就可以了。

四、高音不会发音的处理，把主管从葫芦里取出用金属薄片把簧舌尖部抬高少许，然后用砂布打磨簧舌尖部，如再不行就只能更换簧片了/

五、筒音偏高的处理，把主管从葫芦里取出用金属薄片把簧片抬起，然后用砂布或利器小心打磨簧片根部，当中打磨五六下就试吹一次直到发音正常为止。

六、沙音的处理，沙音一般由簧片上的铜刺或者簧片抬得太高造成，只要用砂布小心的把铜砂铜刺去除就可以了，或者把簧片压低一些。也可能是簧片的角度改变造成，这样用小针调整一下角度就可以了。

七、葫芦丝低音5 (soi) 低了怎么办呢？

筒音5 (sol) 的高低完全可以通过簧片的修理来完成。通常情况下，筒音会有一个由高到低的过程，只不过时间的长短不同。低音5 (sol) 变低，是由于簧舌根部磨损过多造成的，如果发现这种情况，你需要先将乐器主管拆出来（注意拆卸时不要弄伤簧片），先检查竹签是否紧压簧片，如有松动，将竹签复位至紧贴簧框的位置，然后试吹一下音阶，筒音应该会有所升高（如果没有竹签的就省略这一步）。如果低音5 (sol) 还是偏低，就需要准备一把小尖刀，刀尖磨快，还需要一块金属垫片（有一定硬度，厚度与裁纸刀片差不多，长宽均要超过簧舌），也可以用半截裁纸刀片代替。先将压簧片的竹签拿开，将金属垫片从簧舌尖翘起部分轻轻插入簧舌与簧框之间，并保持簧舌原有的翘起角度（动作要轻，要慢，而且要沿着簧舌翘起角度慢慢插到离簧舌根部约4-5mm的地方即可。簧舌的翘起角度如有改变，应在簧片修理完成后复位），然后用小刀刀尖按垂直角度轻刮簧舌尖部约2-3毫米处二至三下，会有少许金属粉磨被刮下（视刀尖的锋利程度），然后小心取出垫片，装上竹签（竹签应该紧压簧片），试吹一下，簧片的低音5 (sol) 会有细微升高，如果不够，再重复刮两三次，直到低音5 (sol) 恢复到正常音高。如果不小心使低音5 (sol) 变得过高，影响整体音程关系，那么就请用同样的方法轻刮簧舌根部2-3mm的地方，低音5 (sol) 就会低下来。调试准确后，装上主管，固定好主、附管，用乳胶粘合并密封起来，待胶完全干后即可使用。需要注意的是，如果筒音低得太多（超过50音分），用以上方法就很难将簧片修好，即使修好，簧片发音也不会太好，最好更换新簧片。~