

文艺经典荟萃



小提琴演奏技法与指导

XIAOTIQINYANZOUJIFAYUZHIDAO



主编 李乡状

WENYI
JINGDIAN
HUICUI

吉林音像出版社
吉林文史出版社

文艺经典荟萃

小提琴演奏技法与指导

吉林音像出版社
吉林文史出版社

目 录

第一章 小提琴基础知识入门	(1)
第一节 小提琴史话	(1)
第二节 小提琴各部分的名称	(2)
第三节 小提琴的制作	(3)
一、工具和琴板木料	(3)
二、面板的制作	(5)
三、制作和上音梁	(7)
四、其它零件的制作	(8)
五、装配与油漆	(8)
第四节 基础乐理知识	(10)
一、五线谱	(10)
二、基本音级	(11)
三、谱号	(11)
四、加线	(11)
五、小提琴第一把位各弦的音	(12)
六、音符	(12)

七、休止符	(12)
八、附点与复符点	(14)
九、半音、全音	(15)
十、变音记号	(15)
十一、小节线、小节、终止线	(16)
十二、反复记号	(16)
十三、节奏	(17)
十四、调号	(21)
十五、音程	(22)
十六、音阶	(23)
十七、大小调的调号与主音位置	(24)
十八、旋律	(24)
十九、旋律小调音阶	(25)
二十、音区	(26)
二十一、力度记号	(26)
二十二、符号说明	(27)
第五节 小提琴演奏姿势	(28)
一、持琴姿势	(28)
二、持弓姿势	(29)
三、左右手姿势	(30)
四、演奏时左右臂的位置	(31)

五、弓区的划分	(32)
第二章 小提琴基本技巧练习	(33)
第一节 小提琴演奏技巧	(33)
一、运弓技巧	(33)
二、双音练习技巧	(34)
三、发音技巧	(36)
第二节 中弓空弦练习	(37)
第三节 全弓空弦练习	(39)
第四节 左手指无声练习	(40)
第五节 一指练习	(42)
第六节 一、二指练习	(43)
第七节 乒乓歌变奏曲	(47)
第八节 一、二、三、四指练习	(47)
第三章 常用各调音阶练习	(49)
第一节 A 大调练习	(49)
第二节 D 大调及 A、D 调混合练习	(51)
第四章 第一把位各调音阶, 琶音及练习	(60)
第一节 A 大调音阶与琶音	(60)
第二节 两个八度练习	(62)
第三节 手指练习	(63)
第四节 G 大调音阶、琶音及练习	(64)

一、连弓练习	(64)
二、双音准备练习	(66)
三、练习曲	(67)
第五节 D大调音阶、琶音及练习	(68)
一、连弓练习	(68)
二、双音准备练习	(69)
三、练习曲	(69)
第六节 C大调音阶、琶音及练习	(71)
一、连弓练习	(71)
二、双音准备练习	(71)
三、练习曲	(72)
第七节 F大调音阶、琶音及练习	(73)
一、连弓练习	(73)
二、双音准备练习	(73)
三、练习曲	(74)
第八节 降B大调音阶、琶音及练习	(75)
一、连弓练习	(75)
二、双音准备练习	(76)
三、练习曲	(76)
第九节 降E大调音阶、琶音及练习	(78)
一、连弓练习	(78)

二、双音准备练习	(79)
三、练习曲	(79)
第五章 第二、三把位凌晨阶及各把位换把练习	(81)
第一节 换把的形式	(82)
一、换把练习	(82)
二、各把位音阶、琶音及换把练习	(83)
第二节 换把位练习	(84)
一、第二把位	(84)
二、第三把位	(85)
三、换把至第二把位练习	(85)
四、换把至第三把位练习之一	(87)
五、换把至第三把位练习之二	(88)
第三节 各把位换把练习曲	(90)
第六章 小提琴技巧综合提高练习曲	(97)
第一节 《洪湖水,浪打浪》	(97)
第二节 《伏尔加船夫曲》	(99)
第三节 《二泉映月》	(100)
第四节 《苏格兰蓝铃花》	(102)
第五节 《沂蒙山好风光》	(103)
第六节 《桑塔·露契亚》	(104)
第七节 《花好月圆》	(105)

第八节 《在卡吉德罗森林里》	(106)
第九节 《血染的风采》	(107)
第十节 《加沃特舞曲》	(108)
第七章 小提琴重奏练习曲	(109)
第一节 《铁路工人运输忙》	(109)
第二节 《对花》	(110)
第三节 《牧歌》	(111)
第四节 《红河谷》	(112)
第五节 《友谊地久天长》	(113)
第六节 《雪绒花》	(115)
第七节 《G 大调小步舞曲》	(116)
第八节 《马车歌》	(118)
第九节 《小夜曲》	(122)
第十节 《爱的祝福》	(126)
第十一节 《查尔达什舞曲》	(133)
第八章 小提琴的选择与维护常识	(144)
第一节 规格的选择	(144)
第二节 音质的选择	(145)
第三节 材料和工艺的选择	(147)
一、面板	(147)
二、琴弦	(147)

三、琴码	(148)
四、琴弓	(149)
五、小提琴的制作	(150)
第四节 提琴的维护	(150)
第五节 提琴的使用及维修	(152)
一、装弦与定弦	(152)
二、小提琴的附件	(153)
第六节 琴弓的维护	(154)
第七节 小提琴的简单修理	(156)
一、小提琴开胶了应怎样处理?	(156)
二、小提琴的四个轴不好使怎么办?	(156)
三、音柱倒了怎么办?	(156)
四、小提琴的油漆发生磨损或脱落及污渍 斑驳现象怎么办?	(157)
五、系弦板上牛皮筋断了怎能么办?	(157)
六、弓毛旧了怎么办?	(158)
七、琴有噪音是怎么回事?	(158)
八、弓杆变形应怎样修理?	(158)
第九章 小提琴考级曲目	(160)
第一节 考级项目	(160)
第二节 考生注意事项	(161)

第三节 考级曲目内容	(162)
第十章 专家谈练琴技巧	(170)
第一节 要强化能动意识,有思考有理解地 主动练琴	(170)
第二节 要合理安排时间,有目的有计划地 积极练琴	(171)
第三节 要突出重点难点,有步骤有方法地 反复练琴	(173)
第四节 要恰当选择“材料”,有侧重有区别地 灵活练琴	(174)
第十一章 名家及其作品介绍	(177)

第一章 小提琴基础知识入门

第一节 小提琴史话

小提琴有着悠久的历史。相传在 2000 多年前，埃及有一个叫莫可里的音乐爱好者，在尼罗河边散步时，偶尔踢到一个乌龟壳，他拾起来敲一敲，壳内的空气受到振荡，发出好听的音乐声，于是他就把这个能发出美妙声音的乌龟壳带回家里，终日拿在手上沉思默想。后来，他终于制成一种既能弹奏又能拉奏的乌龟壳琴。据说这就是当时的小提琴。也有另一种说法，小提琴是从一种名为维奥尔（Viol）的古提琴演变而来，到 16、17 世纪时期，其构造就固定下来，和现在的小提琴很相似。

小提琴是一种构造与声音都十分完善的弓弦乐器，在音乐表演艺术中占有非常重要的地位。它有宽广的音域、声音优美、

色彩多变等特点，有高度的、极丰富的艺术表现力，可演奏抒情、宽广、缓慢的旋律，也可演奏技巧高、深、难的华彩乐章。在众多独奏乐器中，除了钢琴以外，尚没有其他乐器能与之相匹敌。自 17 世纪以来，它在西欧兴起的室内乐与大型管弦乐合奏中，亦居领导地位。

但小提琴这个乐器也并非是欧陆本土的产物。在回教兴盛的九世纪，它的前身伴随着阿拉伯人闯进欧洲世界，几百年来，经过重重进化，直到十六世纪中叶，加了第四根弦，成为五度定音后，才定型为现今的面貌。在此之前曾经出现了几种相似的弓弦乐器，主要在社交场合里营造欢愉的气氛。因此在小提琴还难登大雅之堂的时代，称不上是精致艺术的一环，这和今日我们对小提琴的演奏印象有着天壤之别。

第二节 小提琴各部分的名称

小提琴各部分的名称 (见图 1-1)

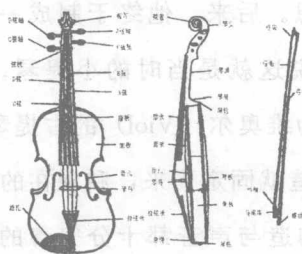


图 1-1

第三节 小提琴的制作

小提琴之所以能够达到今日的如此完美，我们应该感谢数百年传统的制琴史。据历史记载，在 17、18 世纪时，意大利的克雷莫纳及布莱斯加两地和奥地利、法国等欧洲国家，陆续出现了许多有名的小提琴制作家，在诸名家中要数意大利的斯特拉迪瓦里最负盛名，他制作的琴价值最高。而我国小提琴制造也有 70 多年的历史。

业余小提琴制作是非常吸引人的，许多小提琴爱好者都把业余制琴作为自己的又一爱好。为此音响物理学家和工程技术人员对小提琴的发音原理也在孜孜不倦地加以研究。下面我们介绍一下小提琴的基本制作。首先从几大方面着手。

一、工具和琴板木料

1. 工具：业余制琴工具比较简单，大致需要以下这些工具：

(1) 普通锯子一把，用来断料；(2) 窄锯（又称绕锯）一把，用来锯出曲线。用大一点的钢丝锯也可以；(3) 平口凿、小圆口凿、大圆口凿各一把。可以用废宽钢锯条改制。圆凿的

凿柄部分要呈铲型弯曲，以便切削；(4) 木柄小刀一把；(5) 木刨子一把；(6) 粗细砂皮若干。以上是所需要的主要切削木料。(7) 钢卷尺一把、15 公分钢皮尺一把；(8) 金工用外卡钳一把。这些是测量工具。(9) 熬胶小铝碗或铁碗一个，适用的锅子一口；(10) 木棒一根，捣胶时用；(11) 可封口的玻璃瓶一个，制备琴漆用。(12) 约 6 英分到 1 英寸宽的软毛油画笔一支，涂漆用。(13) 1000—1200 号水砂纸若干。主要工具大致就这些，有的可以借用，有的还可以根据自己的情况创造出适合自己条件的工具来。

2. 琴板木料

小提琴面板用料是云杉，也可以是鱼鳞松或工业上制木模的东北松（红松）也是可以。小提琴木材的开料方法是等分开料法。有点象是切西瓜那样开料，所得到的板材在截面方向上看，年轮始终是垂直于板料平面，所以面板的木纹是直线状的。一般说来，最适宜的木纹宽度是约每公分 5 到 7 条年轮，超出这个数字也可以。平时我们遇到的木料都是平行开料的，这样就只有穿过圆木木芯的料才符合需要，其它板料上的年轮线都有倾斜和云纹，不适合应用。面板的木料需要两块，大小是：长 $360 \times$ 宽 $105 \times$ 厚 16（单位：毫米。以后凡尺寸，没有加注的都是毫米）。把木料木纹较密的侧面用刨子刨平直，然后胶合起来，这样就形成了中间木料密度大，边上木料密度略小，这

样符合振动原理的小提琴面板坯料。

背板木料用枫木或槭木，尺寸比面板长 13 毫米，即长 373 × 宽 105 × 厚 16，也要把一边“直缝”后胶合，以形成背板坯料。如果木料宽度够大，用独块的背板也可以。

二、面板的制作

用我们已经准备好的面板和背板的坯料来介绍一下怎样制作面板。在做面板之前，首先了解一下小提琴的几种主要形制。最常见的大致分为以下几种：

1. 阿玛蒂式样；2. 斯特拉蒂瓦里式样；3. 长型斯特拉蒂瓦里式样；4. 瓜乃里式样；5 德国的施坦纳式样。其中最重要、最普遍的是斯特拉蒂瓦里式样和瓜乃里式样。小提琴作为一种手工艺品，同一制作家的名琴其形状往往也会有差异。多年前，我国轻工业部公布过我国的小提琴制作标准形制，就是基于斯特拉蒂瓦里的“赛拉波”和“贝茨”两把名琴的两种式样。在实际生产中，仿“赛拉波”的式样做得最多。下面我们就介绍一下这个样式的制作。

首先参考实样按照一比一的大小在纸上放出外型的大样。检查无误后，把大样的中线对准坯料的粘合中缝线，并把外型画到木料上去。然后，用锯子把它的轮廓线锯出来，当然在锯的时候要留一点加工的余量。正规的制琴法，讲究准确和效率，

所以在制造边圈（侧板）时，要使用模具。我国制琴业大多用外模。模具可以使边圈的成型完全一致，所以在制作面板和背板时边部一般不用完全做好，等整体粘合后再最后修整。而业余制琴，不必用模具做边圈。因边圈是依据琴板来制作的，所以琴板制作时边缘必须完全做好。

锯出基本形状后，用窄口平凿先对板料做一点粗加工，初步去掉一点四周的余料，开始加工琴板的正面，在制作琴板正面的边缘时，注意要留出一点进一步细加工打磨的余量。边缘大致做好后，按照琴板曲线高度加工出它的曲面，当然也要留出打磨余量。等确认曲面已经基本加工完毕，就用砂纸把它打磨光滑，这时这个光滑的正面就是挖凿内面的基准。然后用小圆凿和弯柄大圆凿（或卷刨）来挖它的内面。注意周围要留出琴头木、琴尾木、四块琴角木和边圈的粘合平面以及尺寸的大小。挖内面时，要不断测量其剩余厚度。方法是把金工外卡定到开口 10 毫米，然后一个脚抵住已经加工好的正面，然后用 15 公分钢皮尺量另一个脚到内面的距离。假如量到是 6 毫米，那么说明这里的厚度就是 4 毫米。加工到都有约 0.5 毫米的加工余量时，就可以停止切削，用砂纸打磨内面。直到打光，并且尺寸适合为止。材料略厚一点更好，因为随着时间推移，木料总是会有点干缩的。

接下来的工作便是开音孔。先是按大小和模样放出一比一

的大样，确定无误后，按尺寸把它对称地画到琴板面上，用锋利的小刀雕出音孔即可。雕完后也要对它稍作一点打磨。到此为止，面板本体已制作完毕，然后开始上音梁。

三、制作和上音梁

音梁加在面板内面。音梁是位于弦马左脚的下面，靠着小提琴的低音弦的那面，所以有时也叫它低音梁。主要用它来传递小提琴四根弦的振动，其重要性可想而知。现代小提琴的音梁，不但尺寸加大，而且必须用另外的同品质木料制作，在制作时使它的两端比面板的胶合面曲率略小一点，自然状态下把它按在面板内部时两端和面板不密接，胶合时，对两端加一点和面板夹合的力，形成一种“予应力”的状态，这样就可以使小提琴发出强而有力的声音来。

音梁用料应和面板木料相同，制作时，要注意使其木纹方向和面板保持一致。首先用一条硬卡纸，先拓出面板相关部分的弯度，然后去掉两端用于产生“予应力”的间隙，再按各点的高度画好一比一实样，照样制作。音梁长 270 毫米，从上端到其中间 149 毫米处是琴马左脚的位置。这一点也应该是音梁的重心点，在制作时，可以不断地把它放在手指上测试，做准即可。胶合的位置用鱼鳔胶把它胶合到面板内面。这时，需要用两只大号的弹簧票夹设法夹住其两端，使两端和面板黏结密