



踏板定音鼓

TP-62_{20 / 23 / 26 / 29 / 32}

TP-42_{23 / 26 / 29 / 32}

TP-50_{20(G/H) / 23 (G/H) / 26 (G/H) / 29 (G/H) / 32 (G/H)}

TP-70_{20(H) / 23(H) / 26(H) / 29(H) / 32(H)}

TP-72_{20 / 23 / 26 / 29 / 32}

用户手册

感谢您选用雅马哈乐器。

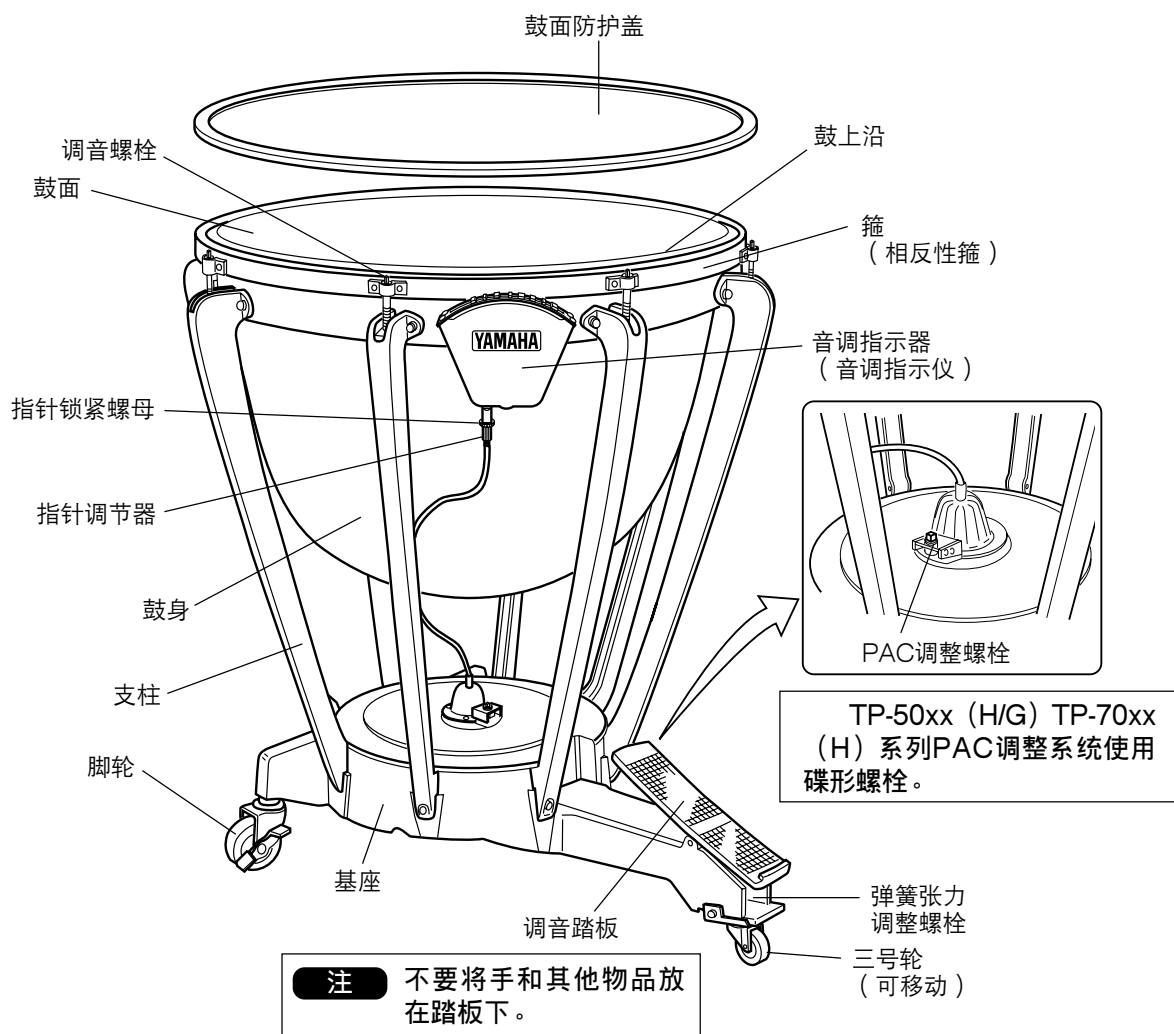
我们相信在以后的使用中本乐器会满足您对音乐的享受。请仔细阅读该手册，手册提供了如何保养乐器的重要信息。您的新雅马哈乐器如同其他的雅马哈乐器一样，是经过精心设计，多方选材，认真组装和严格测试后的产品。恰当的保养可以使您的乐器在以后的使用中发出饱满的音色。

打开包装后首次使用踏板定音鼓时，请确保按照34和35页的“使用踏板定音鼓前”一节中的指示调整。

注 意

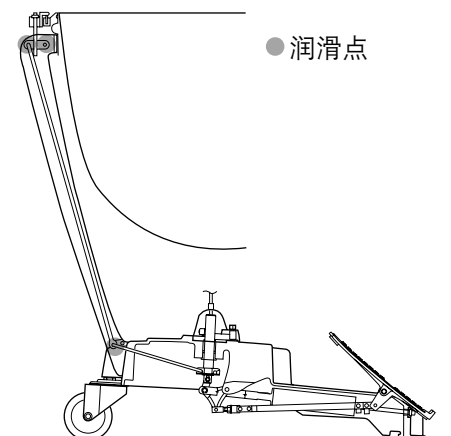
- 使用后完全放下调音踏板的脚后跟部。
- 鼓面应避免热、潮、油污和灰尘。用柔软的棉布擦去鼓面上的灰尘和外来物。使用后用防护盖盖住鼓面。
- 配备的塑料类鼓面不用时请将其松开。
- 鼓身对振动非常敏感，不要用其他物体撞击它，记住经常用光滑的棉布清除脏物。

各部件名称和润滑



● 润滑

如图所示润滑调音机构的活动部位。
 润滑最少应该每年一次，或根据需要而定。

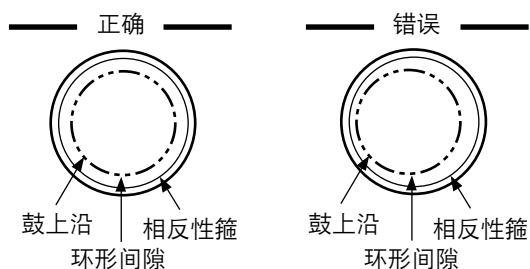


* 此页的图例为TP-6200系列的踏板定音鼓。

使用踏板定音鼓前

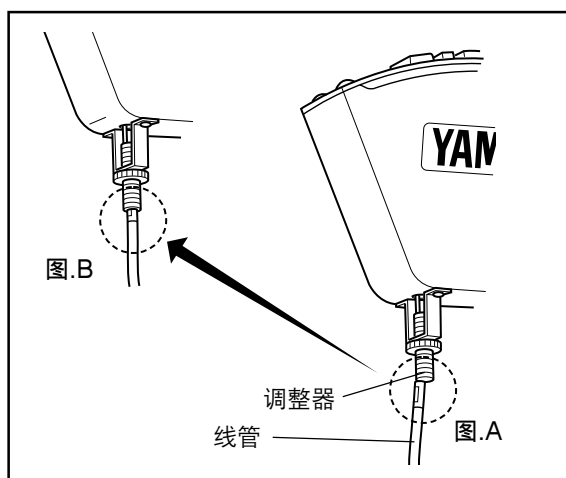
您的雅马哈踏板定音鼓的塑料鼓面在工厂是经过仔细安装并精心调音的（按某一音节调整），固定后可马上使用。但是，新的鼓面在运输和存放过程中会逐渐拉伸，在您收到乐器时可能会有音准偏差现象。请按下列步骤调回到装船前在工厂调整后的状态。

- 1** 鼓上沿和箍内侧的空间称为环形间隙。务必确保环形间隙的宽度均匀，如上图“正确”图例所示。

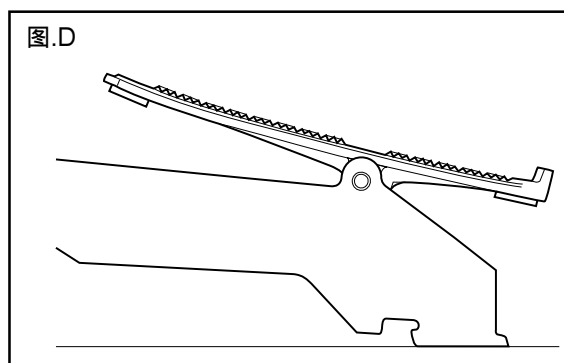
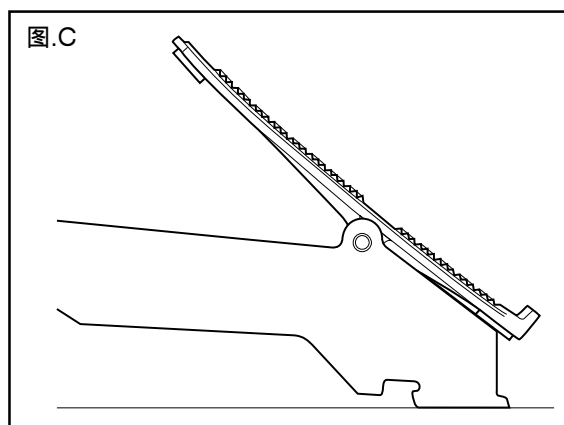


如果环形间隙的宽度不均匀，如上图“错误”图例所示，将踏板脚跟部置于最低位（如图C所示），然后校正鼓和箍的相互位置到“正确”图例所示状态。

- 2** 确认线管的末端没有与音调指示器的调整器脱开（如图A所示），如果脱开了，请按如图B所示将其插入调整器中。



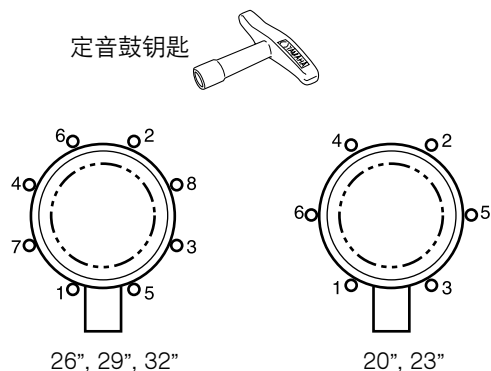
- 3** 如果踏板的脚跟部完全放下（如图C所示），继续第**5**步。如果踏板的位置如图D所示或踏板的脚尖部完全放下，首先进行第**4**步。



注 绝对不要将手或其他物品放在踏板下。

- 4** 如图C所示完全放下踏板的脚跟部，使其保持在该位置不要移动。

5 用配备的定音鼓钥匙按照下列顺序调紧调音螺栓1/4圈（90°）。任何时候所有调音螺栓调动的角度必须是一样的。



6 将脚移开踏板。

- 脚跟部仍然上移
→ 重复第 4 步到第 6 步。
- 脚跟部下移
→ 进行第 7 步。

7 将脚放在踏板上，分别完全踩下脚尖部和脚跟部。

- 脚跟部重于脚尖部
→ 进行第 8 步。
- 脚跟部和脚尖部相同
→ 进行第 11 步。
- 脚跟部轻于脚尖部
→ 鼓面过紧，放松鼓面。将脚跟部踩到最低位，先调松第一个调音螺栓 1-2 圈然后再调紧 1/4 圈。用同样的方法按第 5 步中的顺序调整其他调音螺栓。如果需要，重复该步骤直到得到合适的张力。

8 如图C所示，完全踩下踏板的脚跟部。

9 按第 5 步中的顺序调紧各个调音螺栓 1/8 圈（45°）。

10 ● 踏板脚尖部和脚跟部相同

→ 进行第 11 步。

- 踏板脚跟部仍重于脚尖部
→ 重复第 8 步到第 10 步。

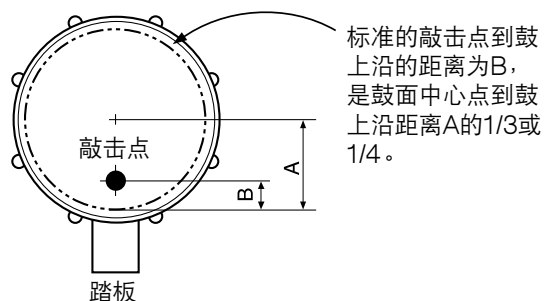
- 踏板脚跟部轻于脚尖部
→ 鼓面过紧，按第 7 步的描述放松鼓面。

11 如图D所示，将踏板置于中间位置，将脚移开踏板。确认踏板处于此位置不会移动。

如果踏板停在此位不动，调整完成。将踏板放回图C所示位置。

- 如果踏板脚尖部下移
→ 重复第 8 步到第 10 步。
- 如果踏板脚跟部下移
→ 鼓面过紧，按第 7 步的说明放松鼓面。

12 用配备的木槌轻轻敲击鼓面，标准的敲击点如下图所示。



钢琴最适合用来比较音准。当踏板脚尖部处于低位时，音调较高。调音的细节详见下页“定音鼓的调音”。

注 由于鼓面会拉伸，要定期调音（从第 7 步开始）

定音鼓的调音

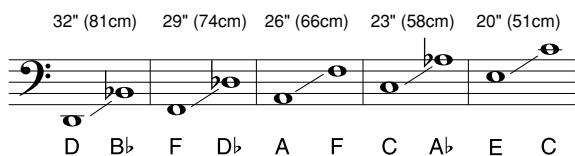
打开包装后首次使用踏板定音鼓时，请确保按照34和35页的“使用踏板定音鼓前”一节中的指示调整。

1 鼓面调音* (* 根据某一特定的音调调整鼓面张力)

1 调音是调定音鼓的最低音。

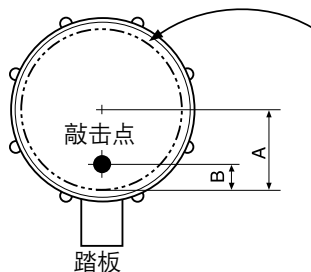
所以，在调音过程中踏板脚跟部要置于最低位适当的最低音（和音域）取决于定音鼓的大小。比如，如下图所示，26英寸定音鼓的最低音应调到A调。如果调音恰当，您的雅马哈定音鼓会轻松地奏出完整的音域。

■ 雅马哈定音鼓标准音域



如无特殊要求，调音过程中（第**2**步到第**7**步）将踏板脚跟部置于最低位。

2 敲击鼓面核对音准。标准的敲击点如下图所示所示。



标准的敲击点到鼓上沿的距离为B，是鼓面中心点到鼓上沿距离A的1/3或1/4。

● 音调低于待调音

→ 进行第**3**步。

● 音调高于待调音

→ 按35页第**5**步顺序等量调松所有调音螺栓。

调松调音螺栓时，先调松需要量的两倍，再回调一半。如调松调音螺栓后，音调低于待调音半个音节时，继续第**3**步（如果必要的话）。

3 用木槌轻轻敲击距离鼓上沿2英寸（5cm）的各个调音螺栓前的鼓面，检查哪个调音螺栓的音调最高。

● 最高音高过待调音

→ 调松相应的调音螺栓1/16或1/18圈。先调松需要量的两倍，再回调一半。调松调音螺栓后，从第**3**步开始重复。

● 最高音低于待调音

→ 进行第**4**步

4 逐渐调紧各个调音螺栓（每次1/16或1/18圈），直到各个点的音调与最高音相同。注意，调紧某个调音螺栓时，会影响到邻近或对面的调音螺栓。所以调紧了音低的调音螺栓后，先确认另一个待调调音螺栓的音调后，再进行调音。在调整其他调音螺栓时，不要触及最高音（参考音）。

5 按**3**中的步骤调松其它过紧的调音螺栓。当各个调音螺栓的音调基本相同时，重复几次踩下踏板脚尖部和脚跟部。

6 重复第**3**步到第**5**步，直到各个调音螺栓的音调完全相同。

7 按**2**中的步骤敲击鼓面检查音调。

● 音调低于待调音

→ 等量调紧所有的调音螺栓（每次最多1/16圈）

● 音调高过待调音

→ 按**3**中的步骤等量调松所有的调音螺栓（每次最多1/16圈）

8 按**5**中的步骤操作踏板，如果音调没有变化，乐器调音完毕。
（如果音调有变化，从第**7**步开始重复）。

现在该乐器已调到了音域中的最低音，踩下踏板脚尖部可得到较高的音。

9 调音结束后，继续**2**踏板的调整和**3**音调指示器调整。

2 踏板的调整

踩下踏板脚尖部和脚跟部后，如下调整弹簧张力调整螺栓

● 踩下踏板脚跟部，移开脚后，脚跟部上移或感觉重于脚尖部

→ 向左（逆时针方向）旋转弹簧张力调整螺栓。

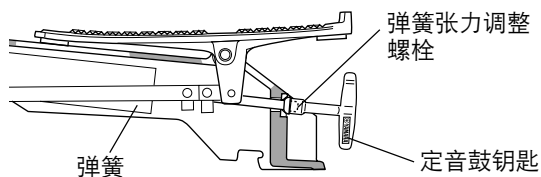
● 踩下踏板脚尖部，移开脚后，脚尖部上移或感觉重于脚跟部

→ 向右（顺时针方向）旋转弹簧张力调整螺栓。

用配备的钥匙旋转弹簧张力调整螺栓。一次不要旋动太多。每两次后踩下脚尖部和脚跟部检查一下调整后的状态。

注 旋松弹簧张力调整螺栓时，每次不要超过3圈，因为在某个特定位置，踏板的脚尖部会突然掉下。

警告 绝对不要将手或其他物品放在踏板下。



● 踏板平衡弹簧机构

您的雅马哈踏板定音鼓装备有踏板平衡弹簧机构（螺旋弹簧控制鼓面的张力），可以使您马上随意改变乐器音调的高度。踏板移动时，鼓面的音调会改变。平衡弹簧确保当您的脚移开时，踏板的角度（音调）不会改变。

3 音调指示器的调整

音调指示器指示踏板调定的音调。乐器调音完毕后，您要将指示器各个音调放在正确的位置。

1 当您的定音鼓调到音域的最低音后，确认指针位于踏板侧，距离指示器轨道10mm内。

* 如果不是上述状态，参见“指针位置调整”章节。

2 将指示器的最低音调（“A”如26英寸的定音鼓—36页“雅马哈定音鼓标准音域”）滑止与指示器重合的中心线位置。

3 移动踏板，将乐器调至下一个较高音，然后将相应的音调滑至轨道上与指针相应的位置。如此调整每个音调。

* 用螺丝刀调松音调指示器的固定螺丝。可以将音调指示器调至理想的角度。

● 指针位置的调整

先松开指针的锁紧螺母，再如下调整：

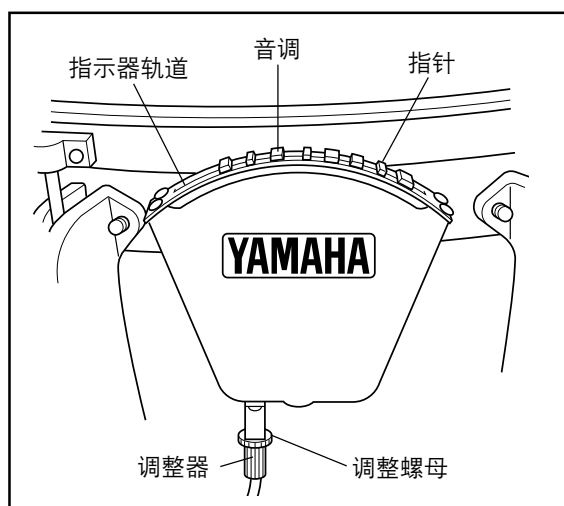
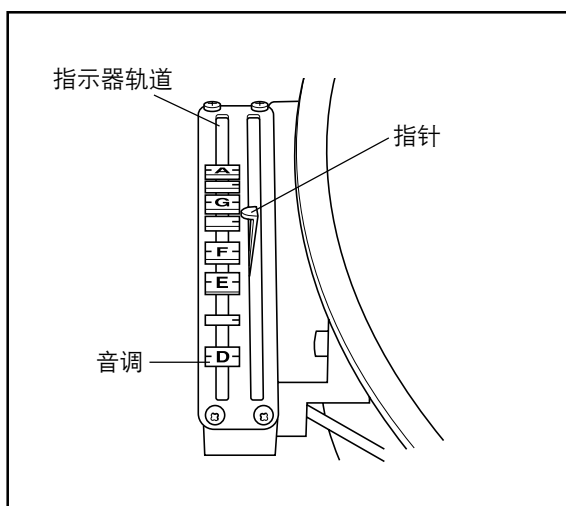
● 踩下踏板脚跟部时（最低音调），指针低于轨道的底边

→ 向左旋转调整器（逆时针方向）直到指针与指示器的音调排成一行。

● 完全踩下踏板脚尖部前，指针高过轨道的上沿或当踏板脚跟部踩到底时（最低音调），指针未及轨道的下沿。

→ 向右旋转调整器（顺时针方向）调整指针到正确位置。

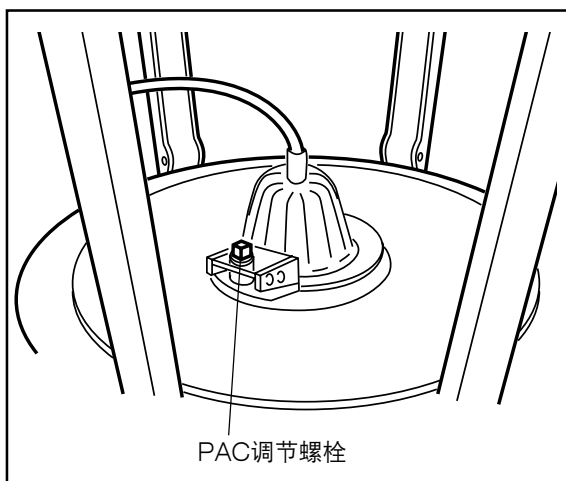
调整完成后，切记旋紧指针的锁紧螺母。



踏板调节离合器

■ 踏板调节离合器

您可利用PAC将踏板的旋转扭矩调到踩起来舒服又不影响踏板平稳动作的位置。另外，PAC可防止意外引起的音调变动，如敲击鼓面的力量过大使得踏板轻微的移动等。



PAC（踏板调节离合器）是雅马哈开发的一种装置，可使您通过改变踏板平衡弹簧机构内部的摩擦力来调整踏板的旋转扭矩（移动踏板的力量）。

● PAC的调整

用定音鼓的钥匙如下转动PAC调节螺栓：

向右（顺时针方向）转动PAC调节螺栓，旋紧踏板的运动。

向左（逆时针方向）转动PAC调节螺栓，使旋紧的踏板回到原始的扭矩设定位。

- * 确保只用一只手转动钥匙
- * 不要用双手或其他工具

TP-50xx (H/G) TP-70xx (H) 系列
PAC调整系统使用碟形螺栓

PAC使用注意事项

- 即使是在旋紧的位置，PAC也不能锁住踏板。（不要企图用PAC来锁住踏板，比如拿掉鼓面时企图阻止踏板脚尖部跳起）。
- PAC的调节螺栓向两边转动的距离有限。如果调节螺栓不能转动时，不要强力转动，否则会损坏机构。

移动和固定您的定音鼓

如右图所示，将3号轮装在踏板后，很容易移动定音鼓。安装和拆卸3号轮很方便。

在平坦的地面上移动定音鼓时，注意要握住踏板侧的支架，向踏板相反的方向推移定音鼓（如下图所示）。

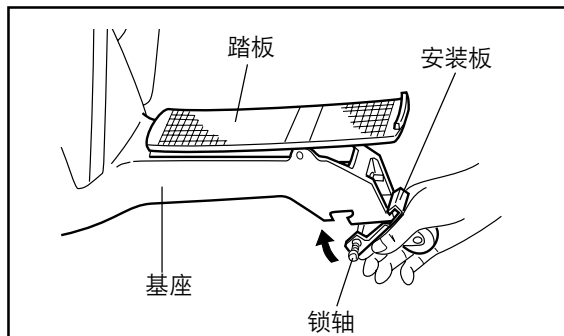
决不要握拿箍，这样会导致鼓面或箍变形。

遇到碎石和台阶时，不能直接推移定音鼓。为了防止损坏，至少要由两人握住支架抬起移动。

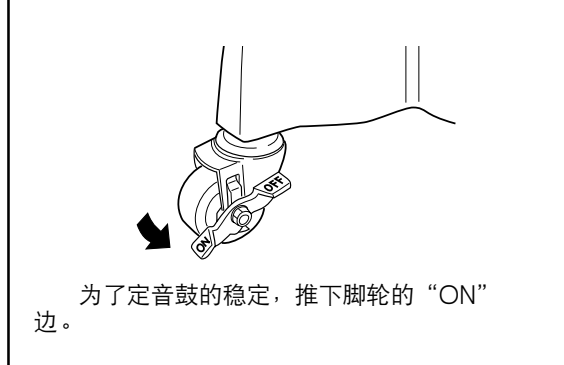


放好定音鼓后，锁定另两个脚轮，使得乐器在演奏中处于平稳状态。另外三号轮在演奏中也要拆下。如果不拆，在好几个大小不同的定音鼓同时使用时，会导致杂音和引起鼓面的角度不同。

● 安装和拆卸三号轮

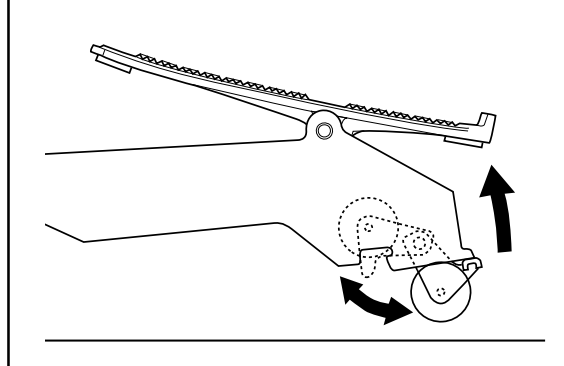


- 1) 将安装板钩在基座的顶端，向定音鼓方向推动锁轴两端的同时按箭头方向推上轮子，将锁轴卡在基座的槽中。
- 2) 拆卸时，用力向定音鼓方向推动锁轴两端，拆下3号轮。



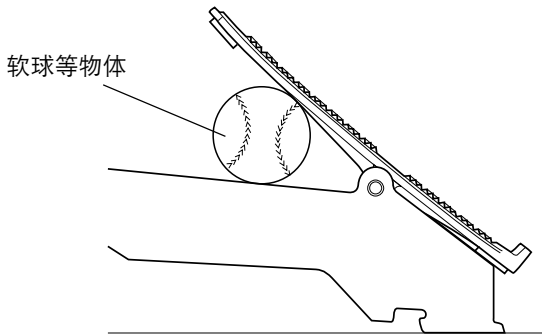
使用3号轮（TP-70xx系列）

3号轮的安装和拆卸非常方便。使用3号轮时，稍微倾斜定音鼓抬起踏板，用脚将轮子拨到需要的位置。



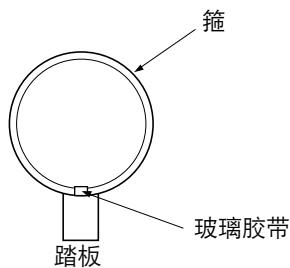
更换鼓面

1 为了防止踏板由于弹簧拉力而下滑，在按正确的步骤轮流调松调音螺栓时，踏板的脚跟部要保持在下位（在基座和踏板之间放一木块或一软球即可）。



注 绝不要将手或其他物品放在踏板下。

2 取下所有的调音螺栓，用玻璃胶带在箍上标出踏板侧的位置，将鼓面和箍一起取下。同时注意不要碰到调音螺栓不要粘到灰尘。也不要碰到调音螺栓的螺纹上面有润滑油脂。



* 小心不要划伤鼓上沿的胶带。如果此胶带剥落或受损，必须用定音鼓边缘胶带（Teflon™ 胶带）更换。

3 将新的鼓面和箍放在鼓身上。使用雅马哈定音鼓鼓面时，YAMAHA标记应在踏板侧的对面。箍要按第**2**步中玻璃胶带标示的位置安放。用手旋紧各个调音螺栓直到鼓面微微张紧。此时确认鼓面和箍放在了鼓身的中心。用钥匙分别旋紧各个调音螺栓，每次1/4圈，重复四次。

4 按照34和35页“使用踏板定音鼓前”的步骤调整定音鼓，从第**5**步开始。精确调整见36页“定音鼓的调音”一节。

● 更换鼓面的周期

鼓面的寿命取决于使用的频率和时间，最长的寿命一般约为两年。

但鼓面应在声音质量明显下降前更换。如果一鼓面使用或闲置的时间超过两年，会出现以下问题：

- 不可能调出合适的音域；
- 不能平衡踏板；
- 主要的机构零件会损坏

当鼓面微微张紧或表面出现波纹和凹痕，就要更换鼓面了。