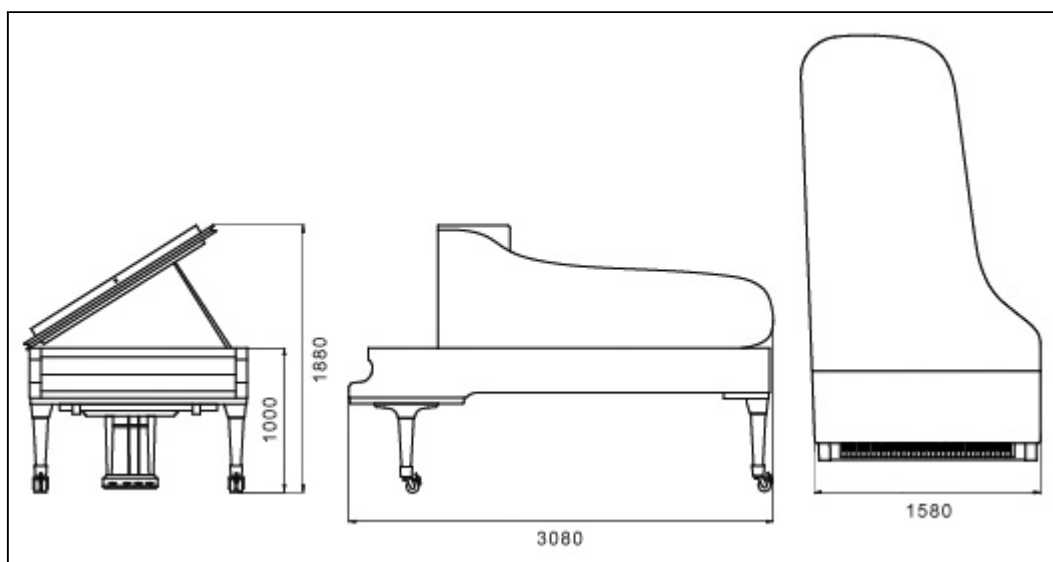


Modello F308

Gran coda. Concepito per grandi sale da concerto e per grandi spazi. E' protagonista assoluto grazie alla grande potenza sonora e ricchezza di armonici derivanti dall'accresciuta lunghezza delle corde nel settore dei bassi. È dotato di un pedale aggiuntivo o **quarto pedale** brevettato da FAZIOLI che dà la possibilità di ridurre ulteriormente il volume del suono senza modificarne il timbro.



Dimensioni

1000 mm
1580 mm
3080 mm

Tasti neri

Legno di ebano

Peso

690 Kg

Tasti bianchi

Materiale composito antiscivolo ed antiriflesso

Tavola armonica

Abete Rosso della Val di Fiemme

Pedali

Forte, tonale, piano (una corda), quarto pedale (brevetto Fazioli: vedi ultima voce della scheda tecnica)

Tastiera, meccanica (Renner) e martelliera

Costruite secondo specifiche tecniche Fazioli

Finitura

Verniciatura in poliesteri nero lucido brillante spazzolato, o altre a scelta.

FASCIAME

Il fasciame è costituito da due tipi di fasce; interna, più bassa, formata da vari strati sovrapposti di legno di faggio, ed esterna, più alta, formata da vari strati di legno di mogano. Ambedue le fasce vengono piegate a mano facendo aderire alla forma, con l'ausilio di "contro forma" e morsettatura speciale, il pacco di strati di legno inizialmente rettilineo, tra i quali è stato distribuito un film di colla. Si tratta di un'operazione molto delicata e molto laboriosa, che richiede particolare abilità e velocità da parte degli operatori che la eseguono. Tale sistema di costruzione unito al tempo di formatura, non inferiore ai quattro giorni, assicura un risultato eccezionale.

STRUTTURA

La fascia interna è utilizzata per la costruzione della struttura dello strumento che secondo la nostra filosofia, deve essere particolarmente robusta e soprattutto stabile. A questo proposito vengono usate varie specie di legno per i vari componenti della struttura quali larice, acero, abete e faggio mescolati o accoppiati tra di loro al fine di far lavorare a contrasto ogni elemento componente ed evitare quindi ogni, seppur minima, alterazione dimensionale.

LA TAVOLA ARMONICA

Per la costruzione della tavola armonica viene impiegato l'abete rosso proveniente dalla Val di Fiemme, località montana situata nelle Alpi Orientali Italiane. Le caratteristiche di questo legno che lo rendono particolarmente adatto per la costruzione di membrane risonanti sono:

- elevato modulo di elasticità (resistenza a flessione)
- basso peso specifico
- assoluta regolarità e linearità delle venature

Essa si ottiene incollando tra di loro assi di abete tagliate rigorosamente sul quarto del tronco dalla larghezza variabile da 8 a 12 cm e dello spessore di 10 mm circa.

Le tavole armoniche vengono lasciate a stagionare in una camera climatizzata per almeno due anni prima di essere utilizzate. La tavola armonica viene diaframmata e cioè assottigliata ai bordi lasciando il centro più spesso (da 9 a 6 mm). Le catene (rinforzi della tavola armonica), sono anch'esse d'abete rosso e vengono sottoposte a controllo flessionale prima di essere incollate alla tavola armonica per garantire la migliore uniformità delle caratteristiche meccaniche.

DOPPIA CURVATURA DELLA TAVOLA ARMONICA

Attraverso un appropriato incollaggio delle catene e dei ponticelli, si ottiene la "doppia curvatura" della tavola armonica. Se la si osserva attentamente prima dell'incollaggio alla struttura essa presenta una convessità nel senso delle catene e nel senso dei ponticelli in modo tale da simulare la superficie di una calotta sferica.

IL PONTICELLO

E' un composto curvilineo costituito da lamelle dello spessore di 5 mm alternate di legno di acero e di mogano sulla cui sommità viene incollato uno strato di legno diverso da zona a zona: acero nei bassi e nel centro, carpino nel centro acuto e bosso negli acuti. Il concetto è quello di incrementare la durezza del legno con l'aumentare delle frequenze delle corde che transitano sul ponticello stesso. La sommità del ponticello viene intagliata a mano da specialisti; l'intaglio in corrispondenza del passaggio della corda viene eseguito verticalmente, per dare alle corde maggior libertà di vibrazione.

SOMIERE

E' costituito da 7 strati incrociati di hard rock maple (acero canadese) incollati tra di loro ad alta pressione con colla fenolica.

Si tratta di un semilavorato praticamente indistruttibile.

LUNGHEZZE DELLE CORDE

Le lunghezze delle corde ed il relativo diametro incidono particolarmente sulla qualità globale del suono e sulla sua omogeneità. Esse sono state ottenute attraverso un software che verifica ed ottimizza le varie grandezze fisiche che entrano in gioco nelle corde stesse quali: sforzi, tensioni, percentuale di utilizzo del carico di rottura e disarmonicità, in funzione della lunghezza stessa dello strumento.

IL SISTEMA "DUPLEX SCALE"

Il sistema di risuonatori anteriori e posteriori della zona centro-acuti ed acuti è definito "duplex scale". Esso è totalmente regolabile. Infatti il capotasto, (barra di pressione, punto dove inizia la parte risonante della corda nella zona del centro acuto ed acuti) di bronzo è indipendente ed appoggiato sulla base delle barre del telaio di ghisa e può essere spostato quando necessario. Conseguentemente le porzioni di corda risonanti anteriore e posteriore possono essere anch'esse modificate, se necessario, in quanto le relative barre e prismi di pressione che ne delimitano le lunghezze, appoggiando su una lastra di acciaio inox, possono essere spostate.

TELAIO DI GHISA

E' un componente fondamentale del pianoforte dal momento che deve contenere lo sforzo prodotto dall'insieme delle corde tese che va dalle 18 alle 21 tonnellate a seconda dei modelli. Per questo motivo è stato dimensionato con grande attenzione controllando in modo particolare i punti critici dove gli sforzi si concentrano. Si ottiene per "fusione" in terra; si tratta di un procedimento

tradizionale che, acusticamente, offre risultati migliori dei sistemi di fusione automatizzati e che richiede da parte di chi lo esegue notevole abilità ed esperienza.

PIANO DI APPOGGIO MECCANICA

E' costituito da due blocchi laterali di legno di faggio evaporato massiccio collegati da barre di larice. Questa costruzione è stata concepita per ottenere il massimo della stabilità e della planarità. Nella parte centrale del pianale dove appoggiano le borchie di regolazione della traversa centrale della tastiera sono stati inseriti dei dischi di teflon che riducono l'attrito tastiera-pianale quando abbassando "il pedale di sinistra" l'intero gruppo meccanica viene fatto scivolare verso destra.

GRUPPO MECCANICA

Meccanica, martelliera e tastiera, che costituiscono il gruppo meccanica, sono costruite su nostre specifiche costruttive da fornitori scelti tra i migliori, quali per:

- Renner (meccanica e martelliera)
- Kluge (tastiera)
-

Gli stilette (o manici) del martello sono realizzati in carpino, legno molto tenace, ma non particolarmente pesante, ed hanno sezioni decrescenti dai bassi verso gli acuti. I cavalletti della meccanica, anch'essi in legno di Carpino, sono del tipo Hertz e cioè a doppia molla con profilo della leva di ripetizione realizzato secondo nostre specifiche.

TASTIERA

Le barre del telaio della tastiera sono eseguite in legno di rovere; la barra anteriore è leggermente concava per permettere una perfetta adesione al piano di appoggio che in corrispondenza della stessa è leggermente convesso. Le traverse sono eseguite in legno di abete; in questo modo il telaio della tastiera è reso più flessibile e quindi può più facilmente aderire al piano di appoggio della meccanica. I tasti in abete hanno nella parte superiore, un rinforzo in acero; sia il pilota che il paramartello sono avvitati su degli inserti di faggio incollati nella parte posteriore del tasto; non darebbero garanzia di buon funzionamento nel tempo se fossero avvitati direttamente sull'abete del tasto che è un legno tenero. La forza resistente del tasto viene calibrata da 52gr. nei bassi, a 48 gr. negli acuti con l'aggiunta di piombi posizionati opportunamente sul fianco del tasto. La copertura dei tasti bianchi è realizzata con un materiale costituito da una miscela di composti naturali e sintetici, antiscivolo ed antiriflesso simulando molto bene l'avorio. I tasti neri sono di legno di ebano.

MARTELLI

I martelli sono prodotti dalla ditta Renner, secondo nostre specifiche; in particolare, il nucleo del martello è di legno di noce che è al tempo stesso abbastanza leggero e ben resistente alla compressione. La qualità del feltro viene accuratamente selezionata onde ottenere il massimo della potenza ed elasticità, senza usare alcun tipo di fluido impregnante.

POLIESTERE

Viene usata un'ottima qualità di poliestere preparato per il nostro uso da ditte specializzate. Per l'applicazione del poliestere è stata creata una cabina di verniciatura con un sistema di filtraggio e trattamento dell'aria ed un sistema di aerazione che evita all'operatore di respirare la benchè minima particella di vernice. La carteggiatura dei pezzi viene eseguita prevalentemente a mano. La spazzolatura viene eseguita con appositi macchinari, ma la lucidatura finale dei pezzi viene effettuata a mano.

QUARTO PEDALE

Oltre ai tre pedali tradizionali, il modello F308 è dotato di un quarto pedale, brevettato da Fazioli: un pedale del piano che diminuisce il volume del suono senza modificarne il timbro e al tempo stesso riduce la corsa del tasto, facilitando glissando, pianissimo, passaggi rapidi e legato.