

ギター・マガジン
 http://www.guitar-mag.com/ APR 2008
Guitar
 magazine

クロスオーバー・ギタリスト列伝
 スコット・ヘンダーソン

Featured Guitarists
 橋本絵莉子
 (チャットモンチー)
 DAITA
 (BINECKS)

The Instruments
 ジェイムス・タイラー・ギターズ &
 ジョー・エンクス・ギターワークス

アニソン補完計画へ
 エヴァとかハルヒとか
 弾いてみた



**JEFF BECK
 &
 ERIC CLAPTON**

2大ギタリストの奇跡の共演を完全レポート!

連載記事
 「ナデシダ」
 シェア・ヘンリー
 「おしゃがしゃま」
 RADWIMPS

ウォール・アウト・ボーイ
 ブランディ・ノエル・ディナンド
 LIVE!world
 ムック
 TAKUYA
 徳川伸治
 吉澤和雄
 小林啓一
 東京スカパラダイスオーケストラ
 スピリチュアライズド
 ベトロールズ

現地取材敢行!

ジェームス・タイラー・ギタース& ジョー・エックス・ギターワークス

マイケル・ランドウやダン・ハフといった一流スタジオ・ミュージシャンに愛用され、カスタム・ハンドメイド・ギターの最高峰とも言われる、ジェームス・タイラー・ギタース。芯のあるクリーン・トーンから火が出るようにホットなディストーションまでを網羅したスタジオ・エリート・シリーズを始めとしたラインナップは、高級カスタム・ギターとして確固たる地位を確立している。そのジェームス・タイラーが、05年には、ピックアップを始めとしたエレクトロ部門の独立ブランド、ジェームス・タイラー・エレクトリックを、06年には新しいコンセプトによるニューギターブランド、ジョー・エックス・ギターワークスを立ち上げるなど、新たな動きを送り出している。このたび、GMでは現地工場取材を敢行、00年代から確固たる信念を持って活動してきたジェームス・タイラーの今に迫る。



James Tyler Guitars



Interview

James Tyler

ジェームス・タイラー

Photo: Mark Shuman / Caption: Yoko Yamada

良いサウンドのギターは何に通しても良い音がする。
そういうギターを目指しています。

まずは、ジェームス・タイラー本人のインタビューをお届けしよう。72年にガレージにてリペア屋を開業。その後、LAのスタジオ・ミュージシャンを中心にその手藝を売られ、独自の発想によるギター作りを展開してきた。今なお、変えることのないギター作りへの信念により、新ブランドの立ち上げを始めとする新たな潮流を生み出そうとしているタイラー氏に、ギター作り、新ブランド、今後の経営について聞いた。

●ジェームス・タイラー・ギタースとジョー・エックス・ギターワークスの、それぞれのコンセプトを改めて聞かせて下さい。

○ジェームス・タイラーのスタジオ・エリートに関しては最初に任せていたコンセプトは、多岐性に富んだギターということ。ここLAのセッション・プレイヤーたちが仕事をやる際、この名前のギターですべてのことが足りるようになるものにしたかったのです。つまり従来のギターであるようなサウンドが得られ、それをセッションに際してはばと上るといって、ジョーでのコンセプトは汎用な

楽器帯ではなく購入しやすいギターで、日本のギターの中にもいろいろと違うタイプのサウンドを含めたいプレイヤーへ、と志しています。

●同じ「ジェームス・タイラー」ブランド内の新シリーズではなく、新たな「ジョー・エックス」というブランドにした理由は?

○何か違うことがやってみたいかったのです。特に各ギターを製造しようとは思っていませんでした。そうすることによって「同じブランドなのだからこうあるべき」といった、固定観念で判断されることはありませんから、だからジョーがタイラーと違っていいから、同じものではないから別で考えようとする。ジョーはタイラーのサブブランドではないんです。

●そもそも、もともとリペア・ショップをやっていたあなたが、どのようなギターが製作したくてジェームス・タイラーを始められたのですか?

○最初、僕は特にギターをやりたいとは思っていませんでした。僕はリペアをやっていて、当時トム・アーチャーやマイク・ワグ、フィル・アビキなどのように別ブランドを作っているメーカーがあり、ギタリストたちもス

テム・ギターを欲しがっていた。だからリペアから始まって、よそですでに存在していたギターをハイエンドしたと宣言しながら、ギタリストの求める「スーパー・ストラト」を作るようになったんです。そのうちリペアメーカーやマイク・ワグなどのメーカーが壊れていった。その頃には自分のブランドを作っていたスーパー・ストラトを作ることで僕も知られるようになって、他の楽器に比べて僕もずっと作り続けることになったというわけです。

●スーパー・ストラトを作っていたのは顧客の要望で、あなたとしては別ればアブソン・スタイルのギターでもがまねなかったか?

○スーパー・ストラトは顧客が求めていたものでした。00年代初期頃かな。当時私はアブソン・ギターは買っていないで、僕の目がストラトに向いていた。その当時僕がメインにやっていたことはリペアだから、つまり僕の仕事で提供していたサービスは、顧客の要望にこたえることでした。

●これまで、スーパー・ストラトといわれるフュンダー・スタイルのギターを作ってきましたが、アブソン・スタイルのギターも製作準備に取りかかっているようで



すむ? エアソール・スタイルにほどのような電気でアプローチしているのですか?

〇両者はまったく違うギターです。エアソール・スタイルは、ずっと愛もかかってきたと語っているギターでした。一方は、我が物顔に扱っているギターはほぼほぼなんでもです。エアソール・スタイルのギターは、もともと愛は届きませんでした。セッド・ポイントのギターは音質はすぐ良くなるのでやりがいを感じています。

●ジェームス・タイラーの特徴であるボディ材のヤマモモは、ほかのメーカーではあまり使われていないのだと思います。この材を使う理由とサウンドの特徴を教えてください。

〇これはヤマモモ一筋の材で、とても豊かに共振し、かつとても軽いという両点があります。

●ギターに使用する木材が軽いことは大切なポイントなのですか?

〇そうです。振動数がボディに伝わりそのボディの振動がまたさらに弦へと振動を伝えるのです。だからボディが軽いとそれらの振動のレスポンスがスムーズになってより豊かなサウンドを奏するわけですが、ただし、ギター・サウンドはひとつのボディのフィニッシュで成り立つものではないので、全体のバランスから成り立っているという事実をよく理解することは、良きギターに携わっている人々にとって重要で。

●ジョー・エックスのボディはセンターがアルダーでサイドがそれぞれ、アッシュ・マホガニーもしくはヤマモモの組み合わせになっています。このアルダー・サイドにこだわり置いた理由は?

〇まず最初に選んだのは、ヘッド・ポイントを取ること。手板が楽になっているという意味では決してありませんが、手板においてある弦振動数のみにヘッド・ポ

イントが当たると、それを数分することはほぼ不可能でも、違う種を組み合わせることでそれぞれの樹によってヘッド・ポイントの振動数を異なるわけですから、互いに共振度の低い振動数を減らさなければならぬということ、その弦振動数を減らさなければならぬ。ボディにたたく人の手を組み合わせては組み合わせたほど、ベターなサウンドになることに気づきました。ボースから成るギター・ボディは言うがボース・ボディより優れたサウンドが欲しい。そしてアルダー・アッシュを一緒にボディに使うことにより両方のウッドの個性が得られます。そしてジョーでは、アルダー、アッシュ、マホガニーもしくはヤマモモの個性のため、とてもバランスの取れたサウンドになっています。

●20年からピックアップを自分で製作するようになった。メーカー立ち上げからこれだけの時間が経った理由は何?

〇確かにこれまではずっと、ピックアップは別業のメーカーにこちらのスペック通りに作ってもらっていましたが、そういう依頼があるところに見習うほうが速いからですね。でも、この数年、別業会社においてクオリティ問題と納期で問題が生じたので自分で製作する意思が湧きました。僕はずっと自分でピックアップを作りたいと思っていたが、ほかのことに追われて作ることができていたのです。それで、そういうピックアップの依頼に関して問題が発生したことを契機に、思い切ってやってみることにしました。結果としてクォリティはあつてはかつたと思っています。必要に応じて自分でも作る決心が湧きましたから、日本では、私が昔からよく知っているメーカーのクルー・エックス・ピックアップが最初に採用の Job-X 車、Bass-Up というモデルに最初からピックアップを標準していただきました。あと、

PJは2010年から発売される自社ブランドのギターで、エクスポート向けのピックアップ・アンプの企画もされました。彼らのギターが運んで来て、「俺達のレスポンス系のサウンドをイメージしたピックアップ」というのがスリムなものとデザインした。

●電装まわりの製品の開発を予定しているというジェームス・タイラー・エックストラックの今後の構想を教えてください。

〇現時点ではかなりオープンで、多くの可能性を占めています。たくさんアイデアはありますが、ほかにもやらなければいけないことも多いので、まずはそこらを探っていくつもりです。その後、じっくり取り組む予定です。アンプの設計に関して話をしている人もいますが、今はあまり多くを話していません。専らの子供に就いて細かい話をしたい時に随分話したい人もいますが、僕はそうなりたくありませんから、だから具体的に話まで話したいと思わずに話にアンプはやりたいたいと思っています。かなり明確なアイデアはありますよ。

●あなた自身はどのようなアンプで鳴らされることを想定してギターをデザインしているのでしょうか?

〇昔にはさまざまなアンプがあるし、エクスプローもさまざまなものがあります。スタッフを使う人もいればコンボを使いたい人もいます。タックのプリアンプ、パワーアンプなど選択は多いですが、僕がギターを鳴らすための際には、アンプに関してそれはどの程度は多くはなかったし、ペダルも今ほど豊富ではありませんでした。でも、例えればレスポンス・ゲートであれば、ウッドである方がマーシャルである方がフュエル・アンプである方が良いサウンドが得られるはず。つまり良いサウンドのギターは例え話していても良いはず。もちろんそういうギターを目指しています。

CNC Router

① ネットワークボディ



工場での木工製品の大量生産を担うCNCルーター。加工精度と加工速度の両方を確保することで、その加工がCNCのメリットを最大限に高めています。



ネットワックボディのヘッド部分への加工。このルーターによって高い精度に加工でき、さらに、ボディの加工もこのルーターで行なう。



加工済みの部品は、専用のコンテナに収納され、次の工程へと送られます。



加工済みの部品は、専用のコンテナに収納され、次の工程へと送られます。



ネットワックボディのヘッド部分への加工。このルーターによって高い精度に加工でき、さらに、ボディの加工もこのルーターで行なう。



加工済みの部品は、専用のコンテナに収納され、次の工程へと送られます。

本工場で製作されるボディ/ネックは、すべて、このCNCルーターによりその形が作られている。コンピュータにボディやネックの形状を記述していく数値プログラムが用意されていて、テンプレート型に木材をフィキョムで固定したあと、自動的に加工してくれるのだ。

アメリカの多くの工場でCNCルーターによる木材加工が行なわれているが、本工場は3次元加工用の非常に精度の高いCNCルーターを採用。また一般的に採用されている木工用ドリルではなく、削りやすさの精度を身につけた上で、重要な刃の回転速度と刃の耐久性を考慮したツールを使用するという、独自の

のアイデアが盛り込まれていた。これはタイラーでプログラムの入力、製作ツール、道具、テンプレートの製作などを担当しているトム・ロード・ブロードベックによって導入されたアイデアとのこと。彼はボーイング社のリタリー-甲斐工学部門の出身で、このアイデアはギター業界では今のところ使われていない。このマシンを導入しと一番のポイントは、作業効率のアップではなく、より精度の高い加工を実現しているところ。これにより、本場の手作業が必要な部分に集中できる。実際、生産本数にあまり関係はないそうだ。

右上写真はネットワックボディの削り出しの作業。通

常はネットワックボディのヘッド部分に向かって削り進んでいくことが多いが、ここではフロントと平行方向に削り進めるのがポイント。削り進めることで、削り進める方向にムラがなく、すでにサンディングがされたかのような質感が仕上がります。タイラー氏は本人がハンドシェイプして決めていった完璧なネック・シェイプを再現することなく再現できるそうだ。また、ネットワックボディなどの精度も非常に高く仕上がると、より精度の高い組み上げも可能となる。

ちなみに、ゼックガードは、型に合わせて手作業により加工されていた。

Sanding & Buffing

② サンディング & バフing



CNCルーターにより、サンディングの準備が完了したボディ/ネックの仕上げ作業。仕上げは400番から800番まで行なわれる。



マシンを使ったサンディングの作業。高速回転のサンディングマシンにより、仕上げ作業は効率的に行なわれる。



こちらは最終仕上げのためのバフing作業。



バフingの最終仕上げ。特殊なフィニッシュの塗料を塗る作業。



CNCルーターにより、かなり最終状態に近い形で加工が行なわれるボディ/ネックだが、ここで、さらに人によってサンディングが施される。サンディングは、ベルトサンダーやローラータイプのマシンを使いながら、最終的には#150、#220、#300と3種類のサンドペーパーを使って仕上げら

ネットワックボディの仕上げ作業。

れる。この工程を担当するのは、ラファエル・バハス氏。

塗装後のバフingに際しても、同じ場所で行なわれる。

なお、このスペースの壁の塗装に塗料用のブースがあるのだが、企業秘密ということで撮影はできなかった。残念!

Neck Finish

○ネック仕上げ



同時に、フレットに塗るための塗料が貯るためのビン。



フレットを塗る際に塗料を、フレット用の塗料に塗ることも、ほかの塗料から、これは塗料がこぼれてはいけない。



フレットのネックを塗っているところ。フレットにUVデフに塗る必要があるため、よけの筆で塗料を塗って塗る。



塗料は塗料用のビン、フレット用の塗料に塗ることも、ほかの塗料から、これは塗料がこぼれてはいけない。



フレット用の塗料を塗る作業を再開していった。ちょうど塗料がこぼれて塗料用のビンが、塗料用のビンに塗ることも、ほかの塗料から、これは塗料がこぼれてはいけない。



塗料のサイズで塗るためのフレット用の塗料、塗料用のビンに塗ることも、ほかの塗料から、これは塗料がこぼれてはいけない。

このベンチでは、フレット用の塗料やフレットの打ち込み、フレット・エッジの処理、指板のストレート出しやアール加工、ポジション・マークの検査など、ネックに関する仕上げがなされている。フレットの溝は、常に2本のネックをセットして、1溝1溝を手押しで台下に設置されたカッターで切っていくというピン

チージな方法。スケールごとに、溝を切る位置を記した穴に合わせて作業することで、これだけでいろいろなスケールに対応できるからとの理由だが、今後は専用の機材を導入しとてCNCキッターでやるようになるかもしれないとのこと。

ギター製作の中でも、このフレットに関する作業に

関しては、手作業で非常に時間をかけて丁寧に行なっているとのことだ。作業に当たるビート・スカメーター氏は、ジェームス・タイラー氏の志願として、信頼も深い熟練のビルダーだ。

Programming & Design

○プログラミング&デザイン



最新レーザーカッターで、板の1/20以内の細かい加工の作業が行われている。レーザーカッターは、デジタル設計が前提で、4層のレーザーカッター・ソフトの設計が前提。



1/20以内の細かい加工の作業が行われている。レーザーカッターは、デジタル設計が前提で、4層のレーザーカッター・ソフトの設計が前提。



設計で必要な型・フィルムで製作された、ネック・ボディ・ギター・の製作。このように、手で製作する前に必要な型・フィルムが作られている。



このように、板の厚から、フレット用の塗料に塗ることも、ほかの塗料から、これは塗料がこぼれてはいけない。



このように、板の厚から、フレット用の塗料に塗ることも、ほかの塗料から、これは塗料がこぼれてはいけない。

ギターの初期段階でのデザインはすべて自宅で行われ、PCではなくタイラー氏自身のフリーハンドにより実物大でデザインされていくそうだ。それをPCに移し替えて、さらなる三次元によるキッターデザインにかかる。タイラー氏は今でも、キッターデザインをマスターするために製作の傍らスクールに通っているそうだ。「物作りを学ぶことに終わりはない」と語っているのがとても印象的だ。

Final Assembly 最終アンプ



最終アンプアンプ、これはアンプの内部でサウンドを調整するサイズ。



ボディの裏側のピックアップを調整、その位置を最終にチェックしながら行っている。



ピックアップの大きさをピックアップのサイズに合わせて調整すると同時に、スプリングもチェック、とても細かい作業だ。



ピックアップの位置、高さ調整が完了してピックアップの位置が確認されているため、そのピックアップは調整完了。



ピックアップの位置を調整するための調整を直し、最終チェックも取り付けて完成。



調整ながら、各パーツは種類ごとにキチンと整理されている、とても丁寧な作業環境が保たれている。



最終チェックで確認しているピックアップ、最終チェックが完了したら、内蔵のピックアップの位置が確認されている。



完成したギターは、ピックアップの位置が確認されている。このようにピックアップの位置が確認されている。

いよいよ、1本のギターとして命を吹き込まれるセットアップのセクション。機には種類、メーカー別に、ピックアップといった金属パーツがピックアップ、ポットなどが整理されている。

電気系統のハンダづけや各パーツの組み込み、調整を担当するのはポール・ロバート氏。ピックアップの調整のシールドング、電気系統のハンダづけなどの細かい作業も担当されているが、担当しているのはタイラー氏の役割。サー・タイラー氏、これまで見てきた各工程に共通することだが、タイラー氏との調整をディスプレイにより作業は進められ、タイラー氏自身が修正を指示することもある。

ピックアップ、ポットなどの調整に携わっているポール氏は、タイラー氏の特注品。通常は7本のワイヤーを巻き合わせているところを7本に増加、これにより、ケーブルの中ではなく表面をおもに走る信号の伝達効率を高めている。さらに素材に無鉛銅のものを使用し、1本1本に銀コーティングがされている。これにより、伝達性が高く、上から下までのレンジが広く反応の速いサウンドを出力することができそう。

最終的には上からピックアップの位置が確認されている。このように、最終チェックの位置が確認されている。



Office オフィス



最終チェックの作業にこの部屋で行われている。



手配、最終チェックの作業にこの部屋で行われている。

タイラー氏と、カスタマー・リレーション担当のエリカ・クライン氏がいるオフィスは3部屋ほど、タイラー氏のパソコンには、今後予定されているニュー・モデルのスケッチが、

Pickup Assembly

◎ピックアップ製作



ピックアップのボビンを巻線機に巻線する際、このボビンワイヤーを糸を手製する。



ピックアップ製作の第一段階はボビンの組み立てから。糸手製の巻線機にワイヤー・ブレードを巻いて、マッドコートを施すまで行い、



ワイヤー巻線機は3.5VのACで、巻線速度は巻線機の回転数で調節されている。2700回転/分は、ボビン1つの巻線速度が最も速い巻線機といえること。



ワイヤー巻線機は3.5VのACで、巻線速度は巻線機の回転数で調節されている。



ワイヤー巻線機は3.5VのACで、巻線速度は巻線機の回転数で調節されている。



巻線機は3.5VのACで、巻線速度は巻線機の回転数で調節されている。2700回転/分は、ボビン1つの巻線速度が最も速い巻線機といえること。



ピックアップのボビンワイヤーは、ワイヤー巻線機で巻線する。このボビンワイヤーを糸を手製する。巻線機は3.5VのACで、巻線速度は巻線機の回転数で調節されている。



様々な種類のピックアップの部品を収納している。この部品は、ピックアップの部品として使用される。

ピックアップはボビンやポールピースの製造、ワイヤリング、配線などをすべて自社で行っている。ボビンを組み立てる部品もワイヤー糸を手製する。

ワイヤリングは機械で巻いていくが、シングルコイルのJT52530など、6層巻の巻き方のプログラミング・パターンを組み合わせている。これにより、ハンドワウンド・ライクでありながら、品質が均一なものを製作することができるといえる。一般的な工場では2分で巻いてしまうところもあるそうだが、ワイヤーではものによってはひとつ巻くのに14分と、時間をかけて丁寧に巻かれる。巻線を終わらせるのは、フレンジでの巻取りをへて巻線機、フェンダー・マシーナ・ギターでキャブを組んだ日本人ピックアップ・ビルダー、アキラ・サトウ氏。

巻線機によって音が異なるのは当然だが、ワイヤーは色、太さ、新巻度のそれぞれ違う種類の巻線機が用意されている。各ピックアップに最適なものが使用される。これらは糸手製のボビンワイヤー糸が選んでいるという。

ピックアップの開発に当たっては、さまざまな巻き方のパターンを試しながら、ピックガードに組み込み、ハンドづけをしてピックアップごとスライドさせて人が感じることでチェックできる特殊なギターを使ってテストする。

Others

◎試奏するのは

試奏や、製品撮影ができる小部屋には、カットされる前の木材（国産のローズウッドも）、マピックボード用紙、試奏用ハードケースなどが置かれていた。試奏用アンプはビンテージのフェンダー・デラックス・リバープのほか、ファイナル・アセッション・ルームにボブナーの5N6が用意されていた。



大きいサイズの木材や、ピックアップの部品を収納している。この部品は、ピックアップの部品として使用される。



試奏用アンプに置かれていたフェンダー・デラックス・リバープのほか、試奏用のハードケースも用意されている。

Joe-X Guitarworks

Joe Blue

独特なサテン・ブルー・フィニッシュが目を惹くモデル。ピックアップはSSM444型で、コントロールはシンプルなクラシックタイプだ。一見シンプルだが、4点止めでジョイントの精度の向上と、ボディとネックの密着を高めるため、ネック・ポケット内面には4本のメタル・スリプを仕込むなど、細かな対策がなされているのもポイントだ(ジョー・ニックレス・ギターワークスの全機種共通)。



Toriyama's Impression

ボディのサテンコートにサボテンカラーが入っているんですけど、フルトーンにすると非常に固まった感じの、密度が濃くて中域にクッとフォーカスされるサウンドに近い中域の感じがありますね。ボリュームをフルトーンにしないで弾くとその感じは少し減りますが、密度が落ちてくると、ローが少なくなっています。蓋を閉めて弾いてみると、太いではある。ピックアップがフルトーンでマウントしているような感じ。上に弾く音はアンプのEQで十分調整できると感じますし、弾き込んでいくうちにまた変わってくるんじゃないでしょうか。

ボディはカラーの他に、サボテンカラーとサボテンカラーが施されている「サボテン」もあるが、価格は別だ。サボテンカラーはボディにサボテンカラーを塗りつけている。

SPECIFICATIONS

- ボディカラー: サボテンカラー
- ピックアップ: SSM444型
- コントロール: シンプルタイプ
- ボディ: サテンブルー
- ネック: マホガニー
- フレット: 22
- ブリッジ: フルサイズ
- サドル: サボテンカラー
- ヘッド: サボテンカラー
- ジョイント: 4点止めで
- 価格: 405,000円



Joe-X Guitarworks

Joe Gray

オーソドックスなシングル・タイプのモデルだが、いもゆるビンテージ・ファンダーと一線を画したサウンドのモデル。中域に特徴を持つサウンドは、安定感と太さのある音で、3ピース・ボンドなどでも活躍できそう。これも全機種共通だが、ハイポジションでのプレイアビリティを高めるために、ジョイント近辺を大削り加工している。



Toriyama's Impression

ジョーのモデルすべてに数えますが、アタックが速い。で、そのアタックは基本的にローで、その少しの密度もどういかに電気的に増幅させるかのアンプがモデルごとに違うんだと思います。これはほかのものよりはローが強く入る感じの音でなくて、上も下も切って真ん中だけがある感じですね。そういう意味では、クラシックスタイルのストラトタイプでも、ファンダーのストラトではなくて、あくまでもストラトタイプで、ファンダーだと、オーソドックスでしないといふ人を見聞きしないと思う。そこは、別にストラトを弾いていていっているか、他の種類の「今風のシングル」を弾いてますね。

SPECIFICATIONS

- ボディカラー: サボテンカラー
- ピックアップ: SSM444型
- コントロール: シンプルタイプ
- ボディ: サテンブルー
- ネック: マホガニー
- フレット: 22
- ブリッジ: フルサイズ
- サドル: サボテンカラー
- ヘッド: サボテンカラー
- ジョイント: 4点止めで
- 価格: 367,000円



◎ジェームス・タイラーを使うきっかけ

一番最初は、ハイ・ファイオンが使っていたのから。彼とは昔から知り合っていて、彼が東京の時に「タイラー・ギター」って聞いたんです。それで、知り合いの楽器屋さんにどうもタイラーが置いてあって、実際に弾いてみるまでよく見かけたんですけど、1体も売ってない状態に感じました。それが何年か経ったかな、そのあたり、リースレー・ブルーで、マッチングヘッドのものもオーダーして使ってもらいました。僕のギターは実は今は売ってないけど、すべてストックになっていて、シングル・ヘッドの物が増えたりするんですけど、あんなのポジションでも無敵的にリアのヘッドになるタイプも持っていて、これが結構便利なんです。あと、タイラーはヘッドの削りがないのは

いいね。ピックアップの削りに関わって、それでヘッドも削られていないんですけど、どうやらそれが、ヘッドも削られていない音にも影響している。この機材を演奏の音色に響いているみたいなんです。この機材は、いろんな楽器屋さんに売られているんだけど、うちからいなくて、そういう意味で、90年代の初期に買った楽器的なギターです。見た目のインパクトはめちゃくちゃあるけど、見た目はめちゃくちゃいいタイラー機材の内部やヘッドのフィニッシュがすごい。音がすごく響くので、見た目とともに関心を持ってもらう人はタイラーを弾くと感動があると思う。それくらい個性があるギターですよ。

