

## Besinnung auf das Wesentliche

# CONTAX S2

(Seiten 2 – 5)

### Carl Zeiss – Seit 1846 Inbegriff der Perfektion im Umgang mit dem Licht

Für den Berufsfotografen und den Liebhaber der Fotografie hat der Name Carl Zeiss einen ganz besonderen Klang. Er weckt Assoziationen an Zeiss Objektive, die Geschichte machten. Namen wie Planar, Distagon, Tessar und Sonnar. Über 100 Jahre lang waren diese Objektive die Werkzeuge, mit denen große Fotografen wie Edward Weston (1886–1958), Ansel Adams (1902–1984) oder Robert Capa (1913–1954) jene Meisterwerke schufen, die ihren Ruf begründeten. Die zwingende Tiefe und Brillanz in so vielen der Studien Ansel Adams' aus dem Yosemite National Park legen beredtes Zeugnis ab für die hervorragende Kontrastleistung, Auflösung und Korrektur, die so typisch ist für Zeiss Objektive. Zur Schaffung dieser Meisterwerke in Schwarzweiß benutzte Ansel Adams mit Vorliebe seine Zeiss Sonnar. Die NASA wiederum machte Fotogesichte, als sie den Erdball mit einem Planar und einer Hasselblad zum erstenmal in seiner Gesamtheit aus dem Weltraum fotografierte.

Seit über 100 Jahren stehen optische Systeme von Carl Zeiss im Dienste der Menschheit. Für Generationen von Wissenschaftlern und Fotografen sind sie gleichsam zu verlängerten Augen geworden. Doch auch in der Industrie fanden sie weite Verbreitung, insbesondere dort, wo extrem hohe Präzision unverzichtbar ist. Zu einigen dieser Anwendungen zählen Lichtmikroskope, Elektronenmikroskope, Elektronen-Metallmikroskope und Operationsmikroskope, fotografische Aufnahmeobjektive, Ferngläser, Brillengläser, astronomische Fernrohre für terrestrischen und Satelliteneinsatz, Vermessungsgeräte und Planetarien.

Am Anfang dieser stürmischen Entwicklung stand das schöpferische Genie von Carl Zeiss, der 1846 in Jena eine feinmechanisch-optische Werkstatt primär zur Fertigung von Mikroskopen gründete. Schon bald hatte sich dieses Unternehmen einen Ruf für jene hohe Qualität erworben, die seither unlöslich mit dem Namen Carl Zeiss verbunden ist. Schon als Ernst Abbe 1866 als Partner in die Firma eintrat, genossen die Erzeugnisse von Carl Zeiss hohes Ansehen überall in der Welt. Ernst Abbe war Physiker und entwickelte eine Abbildungstheorie, die die Optik entscheidend beeinflussen sollte. Als Dritter stieß später Otto Schott hinzu, der der Entwicklung optischer Gläser in Theorie und Praxis entscheidende neue Impulse gab. Bereits in den achtziger Jahren des vergangenen Jahrhunderts war sein „Jenaer Glas“ so erfolgreich, daß es schlicht als „das Beste“ galt. Während Carl Zeiss den Grundstein gelegt hatte, schufen Abbe und Schott die Fundamente, auf denen das Unternehmen aufbaute und wuchs. Heute stehen ihre Bronze-Büsten Seite an Seite im Oberkochener Werk.

In dem Maße, in dem das Unternehmen wuchs, vergrößerte sich seine Produktpalette. Ein Jahr nach dem Tode von Carl Zeiss (1888) wandelte Ernst Abbe das Unternehmen in die Carl Zeiss Stiftung um.

Nach dem Ende des ersten Weltkrieges zwang die galoppierende Inflation die europäische Industrie zu immer stärkerer Rationalisierung. Als Folge dieser Entwicklung schlossen sich im Jahre 1926 vier führende deutsche Kamerahersteller (Contessa-Nettel/Stuttgart, C. P. Goerz/Berlin sowie Ernemann und Ica/Dresden) der Stiftung an und gründeten in Dresden eine Holding-Gesellschaft mit dem Namen Zeiss Ikon. Damit betrat die Stiftung das Gebiet des Kamerabaus, und der Doppelname genoß bis weit in die siebziger Jahre großes Ansehen in aller Welt.

Dr. Paul Rudolph, wissenschaftlicher Mitarbeiter von Carl Zeiss entwickelte das wahrscheinlich berühmteste Aufnahmeobjektiv überhaupt, das Zeiss Tessar (mit Öffnungsverhältnis 1:6,3), das 1902 ausgeliefert wurde. Auf dieser Konstruktion aufbauend, schuf Dr. Ernst Wendersleb später lichtstärkere Tessar-Versionen (1:4,5 und 1:3,5), die sich gleichermaßen durch ihre sprichwörtlich gewordene, hohe Auflösung auszeichneten.

Als die Contax I auf den Markt kam, war es den Optik-Konstrukteuren von Carl Zeiss bereits gelungen, ein Tessar 1:2,8 (1931) und ein Sonnar 50 mm mit der enormen Öffnung 1:1,5 (1932) für diese Kamera zu bauen. So schrieben die Entwicklungen und Produkte von Carl Zeiss Foto-Geschichte. Selbst heute gilt Lichtstärke 1:1,5 bei einem 50-mm-Objektiv noch als hoch. Um wieviel beeindruckender war diese revolutionäre Leistung vor sechzig Jahren!

Der zweite Weltkrieg zerriß Deutschland in zwei Teile, Ost und West, und zwei Firmen konkurrierten unter dem Namen Carl Zeiss – eine mit ihren Produktionsstätten in Jena, die andere in Oberkochen. Mit der Wiedervereinigung im Jahre 1990 wurde auch Carl Zeiss wieder eins. Heute hat das Unternehmen seinen Hauptsitz in Oberkochen.

Oberkochen ist eine ruhige Kleinstadt, umgeben von idyllischen Bergen, Wäldern und Wiesen, etwa eine Zugstunde von Stuttgart entfernt. Carl Zeiss beschäftigt rund 75% seiner ca. 8.000 Einwohner. Der Sitz der Stiftung befindet sich heute in Heidenheim, während Oberkochen sowohl die modernen Produktionsstätten als auch die Optik-Entwicklung beherbergt. So ist das Firmenzeichen fest verankert und überall präsent in der Region.

Carl Zeiss produziert fast alles, was man sich auf dem Gebiet der Optik vorstellen kann – von gigantischen astronomischen Fernrohren und asphärischen Linsen mit komplizierten Radien über hochentwickelte Geräte für die Erforschung des Weltraumes bis hin zu fotografischen Aufnahmeobjektiven, die aus der über 100jährigen Erfahrung im Bau fortschrittlicher optischer Systeme und Geräte schöpfen. Heute wie damals ist Carl Zeiss kompromißlos in allem, was Qualität betrifft. Diese Firmenphilosophie bestimmt die Tätigkeit eines jeden Zeiss Mitarbeiters, vom einfachsten Arbeiter bis zur Geschäftsleitung. Sie ist das Geheimnis der optischen Spitzenleistung, mit dem die Welt heute den Namen Carl Zeiss identifiziert.

### Contax – Seit 1932 ein heller Stern am Kamerahimmel

Die einäugige Kleinbild-Spiegelreflexkamera ist unzweifelhaft eine der wichtigsten Erfindungen dieses Jahrhunderts. Sie leitete den rasanten Aufschwung der Fotoindustrie ein und machte die Fotografie zu einem populären Hobby.

Die Verwendung von 35 mm breitem Kinofilm war nicht nur die Voraussetzung für die Schaffung kleinerer Kameragehäuse, sondern brachte im Vergleich mit Rollfilm 120 auch den Vorteil mit, daß ein Film 36 Aufnahmen faßte. Als die Kleinbild-Meßsucherkamera Contax I 1932 auf den Markt kam, wurde sie auf Anhieb zum Schlager wegen ihrer hohen Präzision und leichten Bedienung. Ihr leichtes Druckußgehäuse aus einer Aluminiumlegierung besaß eine abnehmbare Rückwand, einen vertikal ablaufenden Ganzmetallverschluss und ein Objektivbajonett (statt eines Schraubgewindes).

Nach der begeisterten Aufnahme der Contax I stellt Zeiss Ikon 1936 zunächst die weiterentwickelte Contax II vor, bei der der Verschlusszeitenknopf von der Vorderseite auf die Kamera-Oberseite verlegt wurde. Das moderne Styling wurde ergänzt durch schwarze Belederung auf einem Chromgehäuse mit matten und glänzenden Flächen. Dieser Kamera folgte die Contax III, die im wesentlichen mit der Contax II identisch war, jedoch über einen eingebauten Selen-Belichtungsmesser verfügte. Diese Kameras waren ihrer Zeit technisch deutlich voraus, insbesondere die Contax III, denn selbst in den späten fünfziger Jahren waren eingebaute Belichtungsmesser noch eine Seltenheit. Kein Wunder, daß die Contax-Modelle und die überragende Leistung der Zeiss Wechselobjektive den Ruf des Unternehmens als Pionier im Kamera- und Objektivbau weiter festigten. Nach dem Krieg brachte Zeiss Ikon – inzwischen in Stuttgart neu erstanden – überarbeitete, doch im Grunde ähnliche Versionen heraus: Im Frühjahr 1950 die Contax IIa und ein Jahr später die Contax IIIa. Wie ihre Vorgänger wurden auch diese beiden Kameras zum Maßstab, an dem sich andere Kleinbildkameras mit gekuppeltem Entfernungsmesser messen lassen mußten. Zur Unterstützung des Contax Systems entwickelte Carl Zeiss in seinem neugeschaffenen Werk in Oberkochen weitere Hochleistungsobjektive.

Etwa zur gleichen Zeit (1949) gab das ostdeutsche Team des VEB Zeiss Ikon in Jena, hinter dem Eisernen Vorhang, dem Namen Contax eine neue Bedeutung: Es stellte die Contax S vor, wobei das „S“ für nichts anderes stand als für „Spiegelreflex“. Die neue Entwicklungsrichtung war revolutionär, denn sie machte im Tele- und Nahbereich umständliche Spiegelkästen zwischen Kamera und Objektiv überflüssig. Durch die Integration eines Dachkantprismas ins Gehäuse entstand eine handliche, vielseitige Kleinbildkamera. So darf die Contax S als Urahn der modernen einäugigen Spiegelreflexkamera gelten.

Im Jahre 1974 wurde der Name Contax wiedergeboren: Die gemeinsamen Anstrengungen von Carl Zeiss, eines ausgewählten Teams japanischer Techniker und des Porsche Design-Teams führten zur Vorstellung der anspruchsvollen CONTAX RTS und ihres Systems – lange erwartet und begeistert aufgenommen von jungen und alten Contax Fans und den Anhängern von Zeiss Objektiven. Sowohl die Kamera als auch ihre Objektive wurden zu den wahren Erben der deutschen Geschichte und Tradition, die ihren Vorgängern zu derartig großem Ruhm verholfen hatten. Für die Fortsetzung dieser Tradition sorgten die unermüdlichen Anstrengungen des Contax Entwicklungsteams von Kyocera, das weitere Modelle schuf. So hat die seit 1990 gebaute CONTAX RTS III zahlreiche Auszeichnungen erhalten, darunter den begehrten „1991 Camera Grand Prix“ (Japan) und den „TIPA-Award“, Best SLR 91/92“ (Europa).

Doch die Kyocera Konstrukteure sind nicht gewohnt, sich auf ihren Lorbeeren auszuruhen. In eingehenden Untersuchungen und langen Beratungen kam das Entwicklungsteam zu dem Schluß, daß der gegenwärtige Trend zur Neueinschätzung der Vergangenheit eine sorgfältige Prüfung verdiene. Und es folgte eine „Besinnung auf das Wesentliche“. Man einigte sich auf das Konzept „Je einfacher, desto besser“. Jede einzelne Baugruppe, jedes Bauteil wurde aus dieser Sicht geprüft und wieder geprüft. Zudem wurde beschlossen, der Mechanik überall dort den Vorzug vor der Elektronik zu geben, wo es auch bei hartem Einsatz auf besondere Präzision, Zuverlässigkeit und Dauerhaftigkeit ankommt.

Diese Entwicklungsphilosophie führte zur Schaffung der CONTAX S2. Die Kyocera Konstrukteure waren entschlossen, die Kontrolle über jede einzelne Kamerafunktion allein Händen, Augen und Willen des Fotografen zu überlassen und nicht einer elektronischen Automatik. Das Ergebnis sind Einfachheit und manuelle Steuerung mit höchster Genauigkeit selbst bei hartem Einsatz unter erschwerten Bedingungen, gepaart mit absoluter gestalterischer Freiheit – im Gegensatz zu den Beschränkungen, die herkömmliche automatische Kameras der Kreativität des Fotografen auferlegen.

(Seite 9)

## Das Konzept der CONTAX S2: „Je einfacher, desto besser“

Die CONTAX S2 schwimmt gegen den Strom der Zeit: Statt auf der heute im Übermaß strapazierten Elektronik basiert sie auf Mechanik. Im Gegensatz zu so vielen modernen Kameras, in denen sich alles automatisch abspielt (selbst die Filmeinfädung, der Filmtransport und die Rückspulung), besitzt sie einen Schnellschalthebel, der Generationen von Fotografen so vertraut war. Alle wichtigen Kamerafunktionen werden von Hand gesteuert oder bedient: der Ablauf des mechanischen Metallamellenverschlusses, die Einstellung der Verschlusszeit, das Einfädeln des Films, der Filmtransport, die Rückspulung, die Lichtmessung (Spot), die Belichtungsabstimmung, die Scharfeinstellung und die Umschaltung auf Mehrfachbelichtungen. Mit Ausnahme der Belichtungsmessung kommt die Kamera deshalb völlig ohne Strom aus. Sie wird allein mit „Muskelfkraft“ betrieben! So garantiert die CONTAX S2 selbst unter härtesten Betriebsbedingungen konstant gleichmäßige Ergebnisse höchster Qualität. Ihr betont konservatives, klassisches Konstruktionsprinzip geht zurück auf die Vergangenheit, in der wahre Könnern eindrucksvolle Bilder schufen, von deren natürlicher Plastik und Tiefe wir noch heute begeistert sind. Mit der CONTAX S2, der neuen klassischen Kamera für die neunziger Jahre, triumphiert die Kreativität des Fotografen über die Automation. Die Kyocera Konstrukteure haben ihr ein solches Maß an Qualität, Solidität, mechanischer Zuverlässigkeit und klassischem Kamera-Touch mitgegeben, daß die Kameraliebhaber der Zukunft mit derselben Ehrfurcht auf die CONTAX S2 blicken werden, die heute ihre großen Vorgängern zuteil wird – von den Pionieren der Vergangenheit bis zu den hochentwickelten SLRs der Gegenwart.

**Manuelle Steuerung in letzter Konsequenz –  
für ungewöhnliche Zuverlässigkeit und kreative Freiheit**

(Seite 11)

## Mechanisch gesteuerter Metallamellenverschluß – Synthese aus bewährter Konstruktion und Präzision des Raumfahrt-Zeitalters

Der mechanisch gesteuerte, vertikal ablaufende Metallamellen-Schlitzverschluß ist aus modernsten Materialien hergestellt. Selbst bei hartem Einsatz und im Dauerbetrieb garantiert er hochpräzise Belichtungszeiten bis zu 1/4000 s, mit einer kürzesten Synchronzeit von 1/250 s. Die Auslösung ist besonders weich. Die im Vergleich zu konventionellen Kameras ausgesprochen robuste Konstruktion und hohe Widerstandsfähigkeit gegen Stöße und starke Schwingungen macht die CONTAX S2 zum zuverlässigen Werkzeug im harten Berufsalltag.

## Die Sicherheit des bewährten Schnellschalthebels

Wie viele Generationen von Profis haben mit einer Kamera mit manuellem Filmtransport angefangen und wie viele haben auch heute noch ein solches Gehäuse zur Sicherheit im Gepäck! Kein Wunder, daß diese Fotografen größeres Vertrauen zu einer Kamera mit Schnellschalthebel haben als zu einer Kamera mit ausschließlich motorischem Filmtransport. Dies gilt insbesondere bei Einsatz einer einäugigen Spiegelreflex unter erschwerten Bedingungen, bei erhöhtem Risiko des Ausfalls der Batterien oder der Automatik. Die CONTAX S2 wurde nach diesen Gesichtspunkten konstruiert und garantiert absolut zuverlässigen manuellen Betrieb, ohne auf die leichte Bedienung einer klassischen Kamera zu verzichten.



(Seite 13)

## Spotmessung – die perfekte Ergänzung der hohen Leistung von Zeiss Objektiven

Eine ganze Reihe unterschiedlicher Meßcharakteristika ist in Kleinbild-SLRs verwirklicht worden, so zum Beispiel die Integralmessung, die mittenbetonte oder die Matrixmessung. Auch für die Nutzung der Meßergebnisse zur Belichtungssteuerung wurden zahlreiche verschiedene Verfahren entwickelt. Selbst Kameras mit Belichtungsautomatik bieten meist verschiedene Belichtungsfunktionen. Doch die Wahl des jeweils bestgeeigneten Programms bleibt letztlich dem Fotografen überlassen.

Bei der CONTAX S2 entschieden sich die Kyocera Konstrukteure für Spotmessung in Verbindung mit einem einfachen System der Belichtungsabstimmung im Sucher. Der bei Spotmessung erfaßte Bereich entspricht ziemlich genau der Größe des Mikroprismenrings. Die Beschränkung auf einen so kleinen Meßbereich (siehe Computersimulation) garantiert die hochgenaue Abstimmung der Belichtung auf ein vom Fotografen als repräsentativ erachtetes Motivdetail.

Die absolute Kontrolle über die Gewichtung der Messung gibt dem erfahrenen Fotografen letzte Freiheit bei der künstlerischen Gestaltung seiner Aufnahmen, die der hervorragenden Abbildungsleistung der zahlreichen Zeiss Objektive voll gerecht wird.

- 1 Blitzbereitschaftssymbol
- 2 Überbelichtungswarnung
- 3 Verschußzeiten
- 4 Unterbelichtungswarnung

(Seite 15)

## Allwetter-Ausrüstung

Die hochwertigen Bauteile der CONTAX S2 werden durch eine Reihe von Gummidichtungen weitaus sicherer vor dem Eindringen von Staub und Feuchtigkeit geschützt, als dies bei Kameras herkömmlicher Bauart der Fall ist. So trotz der CONTAX S2 schlechtem Wetter und ungünstigem Klima gleichermaßen zuverlässig und garantiert die für den Namen CONTAX sprichwörtliche Präzision und Leistung in jeder nur denkbaren Situation.

Special seal = Spezialdichtung  
Rubber seal = Gummidichtung

## Leichte, widerstandsfähige Titan-Deckplatten

Die Bodenplatte, Deckplatte und Frontplatte der Kamera werden aus Titan gefertigt, jenem widerstandsfähigen, korrosionsbeständigen Metall, das mit Vorliebe im Bau von Flug- und Raumfahrzeugen (Überschallflugzeuge, Raketen usw.) eingesetzt wird. Dieses Material und die fortschrittliche Metallverarbeitungstechnik von Kyocera sichern dem Gehäuse der CONTAX S2 besonders große Stabilität und schützen ihre hochpräzisen Bauteile selbst vor starken Stößen und widrigen Umweltverhältnissen. Die gebürstete Titanoberfläche gibt der Kamera ein elegantes, hochwertiges Aussehen.

## Die bewährte Rückspulkurbel

Mag man sie an modernen vollautomatischen Kleinbildkameras auch vergeblich suchen, für den Profi ist und bleibt die Rückspulkurbel ein wichtiges Ausstattungsteil. Die große Rückspulkurbel der CONTAX S2 gestattet mühelose, schnelle Filmrückspulung. Das erforderliche Drehmoment gibt Sicherheit bei der Rückspulung.

## Blitzschnelle Ausschaltung der Doppelbelichtungssperre

Für Doppel- oder Mehrfachbelichtung genügt bei Betätigung des Schnellschalthebels ein Druck auf den Mehrfachbelichtungshebel – der Verschuß wird gespannt, der Film jedoch nicht weitertransportiert. Zur Vermeidung von Bedienungsfehlern ist der Mehrfachbelichtungshebel gegenläufig zum Schnellschalthebel angeordnet. Er kehrt durch Federdruck in seine Grundstellung zurück.

## Traditionelles Schnelladesystem

Das Besteckende an der Kleinbildpatrone ist die Leichtigkeit ihrer Handhabung. In der CONTAX S2 wurde die traditionelle Aufwickelvorrichtung durch zusätzliche Schlitze in der Aufwickelspule ergänzt. Die Filmzunge wird einfach in einen dieser Schlitze gesteckt – ein bewährtes und sicheres Verfahren, das außerdem leichte Sichtkontrolle gestattet.

(Seite 16)

- 1 Rückspulkurbel
- 2 Rückspulknopf
- 3 Filmempfindlichkeitseinstellung
- 4 Verschußzeitenknopf
- 5 Fingermulde
- 6 Auslöser mit Drahtauslösergewinde
- 7 Mehrfachbelichtungshebel
- 8 Filmempfindlichkeitsindex
- 9 Zubehörschuh
- 10 Mittenkontakt
- 11 Kontakt für Blitzbereitschaftsanzeige im Sucher
- 12 Verschußzeitenindex
- 13 Schnellschalthebel
- 14 Bildzählwerk
- 15 Rückspulachse
- 16 Entriegelungsknopf der Empfindlichkeitseinstellung
- 17 Zahntrommel
- 18 Aufwickelspule
- 19 Patronenfach
- 20 Sucherokular
- 21 Verschußvorhang
- 22 Abblendeaste
- 23 Riemenöse
- 24 Selbstauslöserhebel
- 25 Objektiventriegelung
- 26 Objektivindex
- 27 Entriegelungslasche der Einstellscheibe
- 28 Blitzkontakt
- 29 Freilaufknopf
- 30 Stativbuchse
- 31 Batteriefach/Batteriefachdeckel

(Seite 17)

### Auswechselbare Einstellscheiben

Vier helle, leicht auswechselbare Einstellscheiben gestatten die Anpassung der CONTAX S2 an eine Vielzahl spezieller Aufgabenstellungen.

**FU-3** Diagonaler Schnittbildindikator/Mikroprismenring  
Universalscheibe, besonders geeignet für Motive ohne ausgeprägte vertikale Strukturen. Fokussierung mittels Schnittbildindikator, Mikroprismenring oder Mattscheiben-Umfeld.

**FU-4** Serienmäßige Einstellscheibe (horizontaler Schnittbildindikator/Mikroprismenring)  
Universalscheibe, identisch mit FU-3, lediglich mit horizontalem Schnittbildindikator.

**FU-5** Vollmattscheibe mit Spotmeßkreis  
Besonders geeignet für Tele- oder Nahaufnahmen, bei denen Einstellhilfen abdunkeln.

**FU-6** Gitterscheibe  
Wie FU-5, jedoch mit Gitterteilung. Ideal für Reproduktionen und Architekturaufnahmen (mit Perspektivkorrektur).

### Bereitschaftstasche C-3

Eine elegante Ledertasche zur Aufnahme der CONTAX S2 mit Sonnar 1:3,5/100 mm bzw. Objektiven kürzerer Brennweite als 85 mm\*.

\* Nicht geeignet für

Vario-Sonnar T\* 1:3,3-4/28-85 mm

Vario-Sonnar T\* 1:3,5/40-80 mm

PC-Distagon T\* 1:2,8/35 mm

Distagon T\* 1:3,5/15 mm

### Spezialschulterriemen S2

Ein besonders breiter Schulterriemen mit dem Schriftzug "CONTAX 60 Years" und kleinen Taschen (z. B. für eine Filmpatrone) an beiden Enden.

### Technische Daten der CONTAX S2

Kameratyp: einäugige Kleinbild-Spiegelreflexkamera mit

Metallamellen-Schlitzverschluß

Objektivanschluß: Contax/Yashica-Bajonett

Verschluß: mechanisch gesteuerter, vertikal ablaufender

Metallamellen-Schlitzverschluß

Verschlußzeiten: B, 1 - 1/4000 s

Kürzeste X-Synchronzeit: 1/250 s (Synchronisation über

Mittenkontakt oder Kabelkontakt)

Selbstausröser: mechanisch gesteuert (Vorlaufzeit ca. 10 s)

Ausröser: mechanisch (mit Drahtauslöserbuchse und Feststeller)

Belichtungsregelung: manuell bei Innenmessung (Spot/ca. 5 mm Ø),  
mit Sucheranzeige gekuppelt

Arbeitsbereich: LW 4 - 20 (ISO 100/21°, 1:1,4)

Filmempfindlichkeitseinstellung: manuell von ISO 12/12° - 6400/39°

Sucher: feststehender Dachkantprismensucher mit hochliegender Austrittspupille; Gesichtsfeld 95%; Vergrößerung 0,82fach mit Normalobjektiv  
50 mm in Unendlich-Einstellung

Einstellscheibe: serienmäßig Vollmattscheibe mit horizontalem Schnittbildindikator/Mikroprismenring (Spotmeßfeld); auswechselbar

Sucheranzeige: LEDs für (von oben nach unten)

Blitzbereitschaft, Überbelichtungswarnung, eingestellte Verschlußzeit, Unterbelichtungswarnung

Filmeinfädellung: mit Mehrschlitz-Aufwickelspule

Filmtransport: manuell mit Schnellschalthebel, Bereitschaftsstellung 30°,  
Transportschwung 135°

Filmrückspulung: nach Druck auf Freilaufknopf mit Rückspulkerbel

Bildzählwerk: mechanisch, selbstrückstellend, vorwärtszählend

Mehrfachbelichtungen: mittels selbstrückstellendem Hebel

Zubehörschuh: mit Mittenkontakt und Kontakt für Sucher-Bereitschafts-  
anzeige (mit System-Blitzgeräten)

Rückwand: Entriegelung durch Anheben des Rückspulknopfes;  
mit Filmtransportanzeige

Spannungsquelle (für Belichtungsmesser): zwei Alkali-Knopfzellen 1,5 V  
(LR44) oder Silberoxid-Knopfzellen 1,55 V (SR44)

Batterieprüfung: automatisch (bei ungenügender Spannungsabgabe  
blinkt Prüfanzeige im Sucher)

Schärfentiefeprüfung: mittels Abblendtaste

Abmessungen (mm): 134,5 x 89 x 51 (BxHxT)

Gewicht (ohne Batterien): ca. 565 g

Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts vorbehalten

### Zeiss T\*-Objektive

| Bezeichnung | Linsen/<br>Glieder | diag. Bild-<br>winkel | Naheinstell-<br>grenze (m) | kleinste<br>Blende | Durchmesser x Bau-<br>länge (mm) | Gewicht<br>(g) |
|-------------|--------------------|-----------------------|----------------------------|--------------------|----------------------------------|----------------|
|-------------|--------------------|-----------------------|----------------------------|--------------------|----------------------------------|----------------|

Anmerkungen:

(MM) Multi-Mode-Belichtungsautomatik (AE) Zeitautomatik oder manuelle Einstellung (MM/AE) beide Betriebsarten (F) mit Floating Elements

(A) mit asphärischer Linse ○ auf Bestellung \* hergestellt von Carl Zeiss (Deutschland) ohne \* hergestellt von Kyocera (Japan) unter Kontrolle von Carl Zeiss

Objektive mit vorgestelltem [ ] sind links nicht abgebildet

### Kompatibilität der Mutare T\* I (2x) und II (2x) mit Zeiss T\*-Objektiven

| Objektiv | MutarT* I | MutarT* II | Objektiv | MutarT* I | MutarT* II |
|----------|-----------|------------|----------|-----------|------------|
|----------|-----------|------------|----------|-----------|------------|

\*: hohe Leistung ○: gute Leistung ○: Kupplung möglich -: Kupplung unmöglich

\*①: Bei Verstellung kann bei großen Blenden Vignettierung auftreten \*②: Vignettierung im Makrobereich bei großen Blenden \*③: Vignettierung im Makro-  
bereich \*④: Vignettierung im Makrobereich

Bei Verwendung eines MutarT\* I (2x) oder II (2x) mit einem Zeiss T\*-Objektiv tritt praktisch kein Leistungsverlust ein.

Die Tabelle gibt Aufschluß über die Kupplungsmöglichkeiten mit den einzelnen Zeiss T\*-Objektiven.