

CONTAX
60 Years

Back to Camera Basics

CONTAX S2

FOTO · VIDEO · BRILLEN
PINI
Münchens großes Spezialhaus
Am Stachus • Tel. 55 22 67 - 0

www.panchromatique.ch



The stream Kocher running by Oberkochen, Germany.

Carl Zeiss — Since 1846, the German name synonymous with perfection in fine manipulation of light.

To professional photographers and those who love photography, the name Carl Zeiss carries a special connotation all of its own. By association, it conjures up images of historically significant Carl Zeiss lenses such as Planar, Distagon, Tessar and Sonnar, all with pioneering formulations. Over more than 100 years, these lenses have been favored by great photographers such as Edward Weston (1886 ~ 1958), Ansel Adams (1902 ~ 1984), and Robert Capa (1913 ~ 1954) to realize the results by which they became renowned. The superb feeling of depth and clarity of such famous photographic studies as many in Adams' scenic series taken in Yosemite (U.S. National Park) are

a tribute and testimony to the superb contrast reproducibility, natural ambience and aberration-corrected characteristics of Carl Zeiss lenses. To take these monochromatic artistic masterpieces, Ansel Adams favored his Sonnar lenses. NASA made scientific photographic history by capturing the whole earth from space on film for the first time by using a Planar lens (mounted on a Hasselblad body).

Serving as the extended eyes of mankind for more than 100 years, Carl Zeiss optics have been chosen with confidence by generations of scientific researchers and photographic artisans alike. They have also played an active role in industrial applications as well,

especially where critically high precision has been required. Some of these many uses include light, electron, electronic metallurgical and surgical microscopes, photographic lenses, binoculars, eyeglasses, astronomic telescopes (earth and satellite based), surveying instruments, and planetarium projectors (such as the pioneering model used when the famed American Museum of Natural History's Hayden Planetarium opened).

All of this harks back to the engineering genius of Carl Zeiss who in 1846 established a company bearing his name, to manufacture microscopes. This machinery/optical factory in Jena, Germany soon developed a reputation for

the high quality that has remained linked with the Carl Zeiss name ever since. In fact, by the time he entered into a partnership with Dr. Ernst Abbé in 1866, the Carl Zeiss mark was held in great esteem throughout the world. Dr. Abbé, was a physicist whose superior optical formulations had made the world sit up and take notice. The duo were later joined by Dr. Otto Schott, a pioneering scientist in the development of optical glass theory and practice. By the 1880's Dr. Schott was so successful that the term "Jena



glass" entered common use and was equated as "the best". While Carl Zeiss laid the base, he along with Abbé and Schott set the three foundation stones in place upon which that company was built and continues to grow. Today their bronze busts stand side-by-side in the center hall of the Oberkochen plant.

The company diversified as it

grew, so just one year after the death of Dr. h.c. Carl Zeiss (in 1888), Dr. Abbé reorganized the firm as a foundation (Carl Zeiss Stiftung). As with many post-World War I European industries, German camera makers were under terrible pressure, partially due to runaway inflation, to rationalize production. Reacting to this situation, in 1926 four leading camera makers (Contessa-Nettel of Stuttgart, C.P. Goerz of Berlin, Ernemann and Ica, both of Dresden) joined with the foundation to form a holding company in Dresden under the name Zeiss-Ikon, marking the foundation's entry into the field of camera manufacturing, and it was under their doublet logo that the foundation was known globally, well into the seventies.

Carl Zeiss' Dr. Paul Rudolph developed probably the world's most famous camera lens, the first Tessar lens (with a working aperture of f/6.3) which was made available in 1902. Improving on this formulation, the firm's Dr. Ernst Wandersleb developed faster Tessar lenses of f/4.5 and f/3.5; all three known for their high resolution. By the time the Contax I was made available, Carl Zeiss engineers had succeeded in



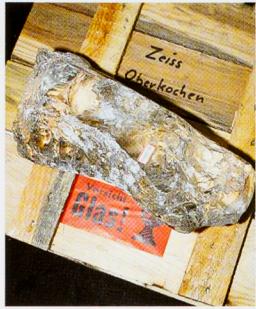
producing an f/2.8 Tessar lens (1931) and an incredibly fast Sonnar 50mm f/1.5 lens (1932) for mounting on this camera. As an optical pioneer, Carl Zeiss' engineering feats and technological advancements have made world photographic history. Even by



Left & top: Views at the center of provincial Oberkochen. Above: Main section of the Oberkochen Plant.



Carl Zeiss' founding triumvirate.



today's criteria, a 50mm f/1.5 lens is amazingly bright (maximum aperture) lens, so one can only imagine how revolutionary it was some sixty years ago!

Although Germany was tragically divided into East and West after World War II, and two Carl Zeiss firms competed (one based in Jena, the other in Oberkochen), with reunification being realized in 1990, Carl Zeiss became one again, but based in Oberkochen. Oberkochen is a small town nestled among idyllic surroundings of open, rolling green hills (pasture-land and forests), about a one-

hour train ride from Stuttgart, it's a "company" town as Carl Zeiss employs approx. 75% of the some 8,000 population. Today, the Foundation is headquartered in Heidenheim, while Oberkochen is home to both their modern production facilities and the principal optical design center. As such, the Carl Zeiss sign can be clearly seen throughout the area.

Within the Carl Zeiss works, almost everything you can think of in the field of optics is manufactured, ranging from giant astronomical telescopes and aspherical lenses with complicated curvatures,



through advanced instrumentation that applies cutting-edge technology to outer-space exploration, as well

as photographic lenses, direct successors to over 100 years of photo-optical technology developed by Carl Zeiss' founders and collaborators. In fact, today, just as in



the past, Carl Zeiss executives hold by their motto that, "There can be no compromise with 'Quality'." It is by these words that all employees from the top, down, continue to maintain the Carl Zeiss name and products as the epitome of optical technology, standards for which the world recognizes them.

Left: Raw optical glass still made to Dr. Schott's formulation. Middle: Carl Zeiss lenses designed for the new CONTAX SLRs. Right: A proud Carl Zeiss craftsman.

Contax — Since 1932, the name of great camera stars in the photographic constellation.

Surely the 35mm SLR must be ranked as one of this century's greatest developments; helping to spur rapid growth of the photographic industry, and popularizing film use by the masses.

Use of the 35mm cine-film was not only the prerequisite for the construction of smaller camera bodies, but also had the enormous advantage, compared with the 120 roll-film, of yielding 36 exposures per roll. When the Contax I 35mm rangefinder camera appeared

in 1932, with its light aluminum alloy diecast body, detachable back, all-metal vertically running shutter curtain, and bayonet (instead of screw) interchangeable lens mount, it was an instant hit among photographers who desired the optimum in precision and handling ease.

Building upon the high reputation accorded the Contax I, Zeiss Ikon in 1936 introduced both the improved Contax II with the shutter speed setting knob moved

from the front of the camera to the top plate and more modern lines including the contrasting black leather accents on a chromium body with satin/shiny finishes, as well as the Contax III which, except for the built-in (selenium cell) exposure meter on top, was essentially identical. These cameras were certainly technologically advanced for their time, especially the latter, as a built-in exposure meter was rare even as late as 1950. Accordingly,

the Contax cameras and the superb performance of the range of interchangeable Carl Zeiss lenses did much to further the company's image as being one of the world leaders in the photographic industry. During the post-World War era, Zeiss Ikon, then headquartered in Stuttgart, brought out updated, but basically similar versions, the Contax IIa in the spring of 1950, and the Contax IIIa a year later. Both of these cameras proved to be, as before, the standard by which other 35mm coupled rangefinders were measured. To support the Contax system, further advanced lenses were produced at the newly established Carl Zeiss Oberkochen works.

At about the same time (1949) behind the Iron Curtain, in Jena, the original home of Carl Zeiss, the East German team of VEB Zeiss Ikon gave the Contax name a new direction by introducing the Contax S (the 'S' in German standing for Spiegelreflex, SLR in English). This was a pioneering approach as it eliminated the need for a cumbersome reflex housing which could be mounted between the camera body and lens, if desired. Further, by mounting a pentaprism on the body itself, a relatively streamlined, easy to handle 35mm camera was pro-



Carl Zeiss optical laboratory.

duced. In fact, the Contax S could very well be called a forerunner of the modern SLR.

Through the cooperative efforts of Carl Zeiss, the specially chosen Japanese technological team, and the Porsche Design Group, the Contax name was reborn in 1974 with the introduction of the sophisticated CONTAX RTS 35mm SLR system. Readily sought after by old and new generations of Contax fans and lovers of Carl Zeiss optical superiority alike, as both the camera and lenses were true inheritors of the German history and tradition that made the earlier ones so great. Through the untiring efforts of the Kyocera Contax development team, continuous progress has been made in creating new models, the latest of which, the CONTAX RTS III produced from 1990, has received a great deal of recognition including the prestigious "1991 Camera Grand Prix" (Japan) and "TIPA-Award, Best SLR 91/92" (Europe).

Not one to rest on their laurels, after considerable brainstorming and discussion, the same team decided that the current movement in design towards "reevaluation of the past" should be carefully examined. From such an investigation, a "return to basics" approach was decided upon. To further this goal, the concept of "simple is best," was adopted. Every system and mechanism was scrutinized and scrutinized, time and again. It was also felt that where precision, reliability and durability could be heightened, especially under adverse or extreme conditions, mechanical over electronic mechanisms were to be chosen.

Upon these principles, much the same ones that made the Contax S revolutionary, the CONTAX S2 has been born. Kyocera engineers were determined that total control should remain with human hands, eyes and brain, rather than through electronic automation. Simplicity and manual controls thus deliver continuous, proven precision even against adverse environmental conditions, plus afford an extra degree of intellectual and artistic freedom over that found in conventional automated cameras which tend to limit the photographer's control options.

1950. Zeiss Ikon, Stuttgart introduced the Contax IIa, a modified version of their pre-war Contax II model.



1949. VEB Zeiss Ikon, Dresden produced the Contax S, the first SLR with the Contax name.







The CONTAX S2 Concept ... "Simple Is Best!"

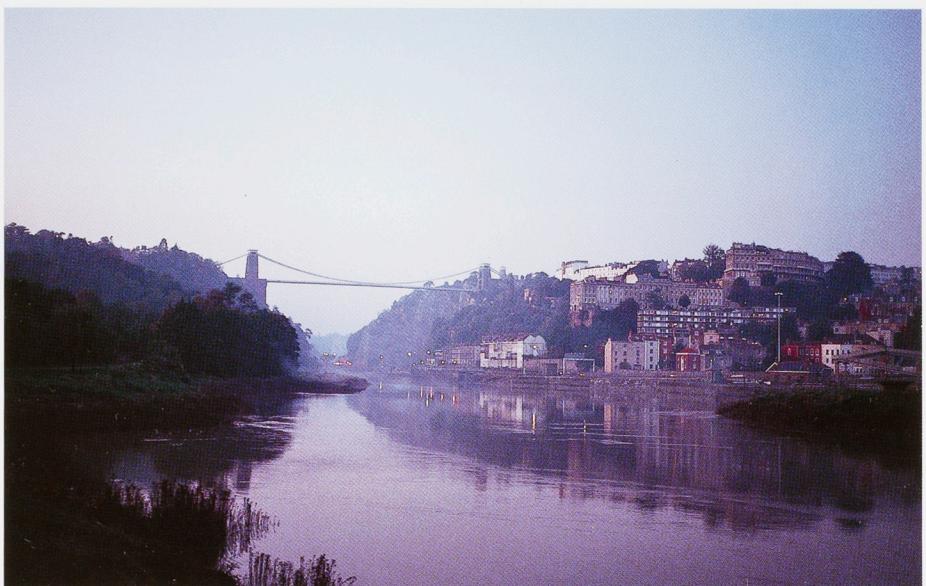
A daring approach was taken by selecting mechanical over electronic controls for use in the CONTAX S2, especially considering that the latter are so highly thought of today. In fact, many sophisticated cameras which include auto-everything (such as load, wind, rewind) even do away with the winding lever so familiar to generations of 35mm camera users.

With all essential camera operations ... movement of the mechanical metal shutter, selection of shutter speed, film easy-load, wind, rewind, light metering (spot-type), exposure adjustments, focusing, and the multiple exposure option ... being controlled mechanically or manipulated by hand, they are free from requiring a battery power source. Manpower is the energy source! Thus, even in the field under adverse environmental conditions and heavy duty use, the CONTAX S2 will take the punishment and deliver reliable, high precision performance. It is this conservative or classic design approach that harks back to the past when "simple was best," and true artisans captured

images photographically with all the true depth and subtleties of light, that viewers of their treasured results still marvel at how real these images appear to be. With the CONTAX S2, the New Classic Camera for the 90's, the photographer's creativity triumphs over automation. Kyocera's engineers have built in such a high degree of quality, sturdiness, manual reliability and the classic feel, that camera lovers in the future will look back on the CONTAX S2 with the great nostalgia now afforded its noble predecessors from the pioneers of the past to the highly advanced SLRs of the present.

**Full Manual Control Provides Extra Reliability
and Creative Human Independence**

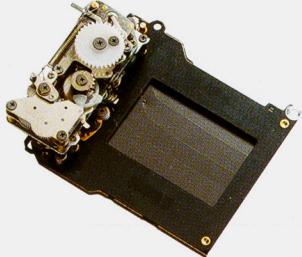




Mechanical Metal Shutter ... Space-age Reliability that Offers a Whisper of the Past

The mechanically controlled, vertically running metal focal plane shutter, being constructed of the latest materials, delivers highly precise, reliable performance even up to a maximum shutter speed of 1/4000 sec. and a flash synch. at 1/250 sec. or slower under all types of conditions and over long periods of continuous use. An extra smooth stroke gives the shutter release button a sure, 'just right' feel.

At the same time, supremely robust construction plus



the ability to better withstand external shock and intense vibration as compared with conventionally built cameras, will make the CONTAX S2 a reliable companion especially to photographers working in rugged terrain.

The Surety of Generations of Proven Manual Film Winding

How many generations of professionals have been introduced to photography using a camera with manual wind, and how many still carry along one such body as a backup?

Therefore, such professionals on occasion feel more



assured when a manual film winding lever, rather than just motorized control is available on the camera.

This is especially true when using an SLR camera under adverse conditions, and there is a greater chance of battery power or automation failure.

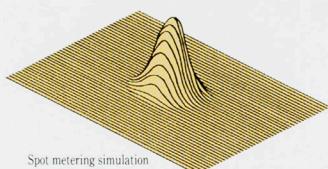
The CONTAX S2 has been designed with this concern in mind as it allows for completely reliable manual manipulation while not detracting from the handling ease of a classic-styled camera.





Spot Metering ... the Perfect Exposure Complement to
Carl Zeiss Lens Precision

Many methods for metering the light falling on a subject (e.g. averaged, center-weighted, matrix) have been tried in 35mm SLRs. Likewise, many systems have been devised to use this information

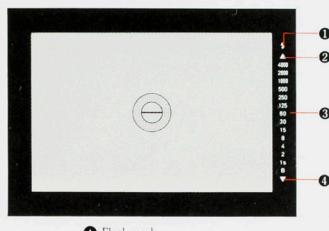


in controlling exposure. Even in cameras with built-in AE, many times there's a choice between different AE programs. Yet in the end, the decision about which system/program is to be used, remains a human one.

With the CONTAX S2, Kyocera's engineers decided to use a spot metering system coupled with a simple exposure selection system easily visible in the viewfinder. This spot sensor measures just the brightness of an area essentially equal to the area covered by the microp prism ring in the viewfinder. By heavily weighing the metering on such a confined

area (as seen by the computer-generated representation), precisely targeted light measurement is assured, uninfluenced by illumination outside the critical subject area.

Such a highly accurate sensing system thus allows the photographer to select and create the exact artistic exposure desired, one that will take full advantage of the superb clarity and performance of the full range of Carl Zeiss lenses.



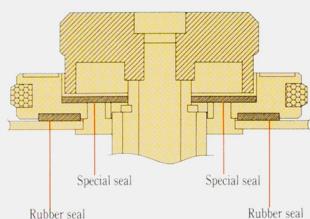
- ① Flash mark
- ② Over-exposure warning
- ③ Shutter speed
- ④ Under-exposure warning





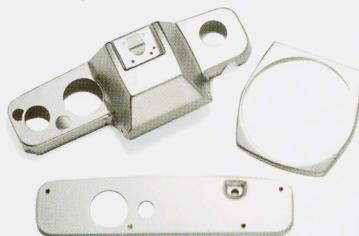
Specially Designed for All-Weather Camera Use

A fine precision instrument, the CONTAX S2 incorporates a number of soft rubber tubes and seals to make the inner working mechanisms freer from dust and moisture than conventionally designed cameras. Accordingly, the CONTAX S2 will better withstand adverse weather and climate conditions so as to continue to deliver the high performance for which CONTAX cameras are well known.



Lightweight, Yet Tough, Titanium Covers

Titanium, the durable and corrosion-resistant metal favored for use in outer and inner space vehicles (supersonic airliners, rockets, etc.), is employed for construction of the camera's top, bottom, and front casings. By using this material, and applying Kyocera's advanced metallurgical technologies, the CONTAX S2 development team achieved heightened camera body durability, including protection of the vital internal precision mechanisms from extreme external shock and adverse environmental conditions. Additionally, the brushed titanium appearance gives the camera an elegant look of fine quality and craftsmanship.



Manual Rewind Crank for Enhanced Control

Although it has disappeared in many of modern auto-everything 35mm cameras, the manual rewind crank remains an important tool for photographic professionals. The CONTAX S2 sports a large crank that permits smooth, quick rewinding, and that has a positive pull for the user to confidently confirm the film's rewinding.



Swift Multi-exposure Selection ... a Creative Tool

Simply by moving the multi-exposure lever, the shutter can be recocked using winding lever,

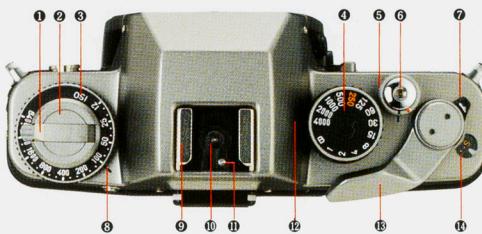
and the film will not be advanced to the next frame, thus allowing for quick multiple exposures when desired. To prevent accidental use, the multi-exposure lever returns to the neutral position automatically, and slides in the opposite direction of the movement of the winding lever.



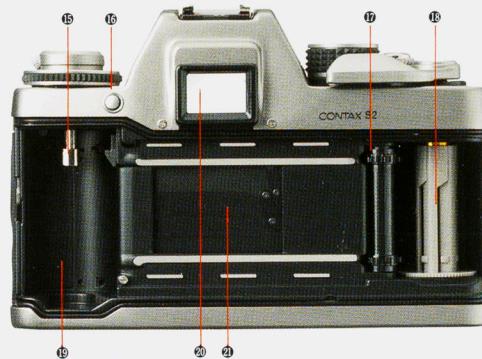
Traditionally Designed, Easy-Loading System

Part of the beauty of using the 35mm film cassette is its handling ease. Using a traditional design, enhanced with additional slots in the take-up spool mechanism, film is loaded simply by feeding the leader into place; a tried and true approach that also affords easy confirmation of proper loading, visually.

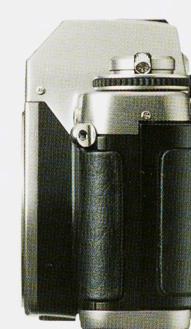
- ① Film Rewind Crank
- ② Film Rewind Knob
- ③ Film Speed Dial
- ④ Shutter Control Dial
- ⑤ Shutter Release Button Ring
- ⑥ Shutter Release Button
- ⑦ Cable Release Socket
- ⑧ Multi-exposure Lever
- ⑨ Film Speed Setting Index
- ⑩ Accessory Shoe
- ⑪ Direct X Contact
- ⑫ Dedicated Flash Contact
- ⑬ Shutter Speed Index
- ⑭ Film Winding Lever
- ⑮ Exposure Counter



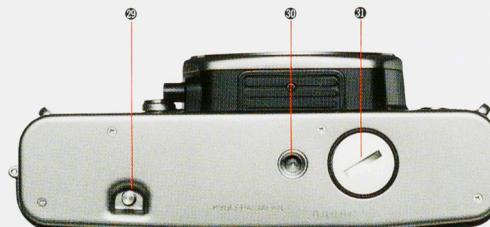
- ⑯ Film Rewind Stud
- ⑰ Film Speed Dial Release Button
- ⑱ Sprocket
- ⑲ Spool
- ⑳ Film Cassette Chamber
- ㉑ Viewfinder Eyeiece
- ㉒ Shutter Curtain
- ㉓ Depth-of-field Preview Button



- ㉔ Strap Lug
- ㉕ Self-timer Lever
- ㉖ Lens Release Button
- ㉗ Lens Index
- ㉘ Focusing Screen Release Lug
- ㉙ X Synchro Terminal



- ㉚ Film Rewind Button
- ㉛ Tripod Socket
- ㉜ Battery Compartment/Battery Compartment Cover



Interchangeable Focusing Screens

Four bright, quickly interchangeable focusing screens are available for the CONTAX S2 to meet any number of special photo requirements.



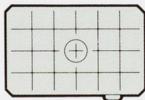
FU-3 45°-Split/Micropism Screen
Universal type screen especially suited for general subjects lacking vertical lines, allowing for focusing using the split, micropism, or surrounding matte fields.



FU-4 Standard Screen
(horizontal split micropism)
Supplied with the CONTAX S2, this general purpose screen is virtually the same as FU-3, except the split is horizontal.



FU-5 Matte Screen
Full matte field with center circle;
Best choice for use with telephoto or close-up lenses where there's difficulty in focusing with a split or micropism screen.



FU-6 Matte Grid Screen
Same as FU-5, but with spaced reference grid; Ideally suited for detailed copying work and shift-tilt (architectural) photos.

Flexible Case C-3

A fashionable leather case capable of holding and protecting the CONTAX S2 with Sonnar 100mm f/3.5 lens and the lenses* with a focal length shorter than 85mm mounted on the body.

*Cannot be used with
Vario-Sonnar T * f/3.3 4/28-85mm,
Vario-Sonnar T * f/3.5 40-80mm,
PC-Distagon T * f/2.8 35mm,
Distagon T * f/3.5 15mm.



Special Edition S2 Strap

A special wide strap with the "CONTAX 60 Years" commemorative mark and equipped with a small pocket (e.g. to hold a film cassette) on both ends.



CONTAX S2 Specifications

Type	35mm metal focal-plane shutter SLR camera
Lens mount	Contax/Yashica mount
Shutter	Mechanically controlled, vertically-running metal focal-plane shutter
Shutter Speeds	B (bulb), 1 sec. ~ 1/4000 sec.
Flash Sync.	X setting at 1/250 sec. or slower (w/direct X contact and sync. terminal)
Selftimer	Mechanical (delay of approx. 10 sec.)
Shutter Release	Mechanical (w/cable release socket, release lock)
Exposure Control	Manual, TTL spot (approx. 45mm) metering coupled with viewfinder panel readout
Metering Range	EV 4 - 20 (ISO 100, f/1.4)
Film Speed Setting	Manual, ISO 12 ~ 6400
Viewfinder	Fixed eye-level pentaprism finder (long eyepoint); 95% field-of-view; 0.82x magnification (w/standard 50mm lens at ∞)
Focusing Screen	Horizontal split/micropism center spot on matte field (standard); interchangeable
Display in Viewfinder	LEDs for (top to bottom) flash indicator, overexposure warning, shutter speeds (in use, preferred), underexposure warning
Film Loading	Easy-loading multi-slotted take-up spool
Film Advance	Manual by lever with 30° stand-off angle, full 135° for advance
Film Rewind	By pushing rewind button and turning rewind crank
Exposure Counter	Mechanical, auto-resetting, additive type
Multiple Exposure	Available using mechanical multi-exposure lever, auto-resetting
Accessory Shoe	Direct X-contact (flash ready with dedicated flash units)
Back Cover	Pull up rewind knob release; Film advance indicator
Power Source (for exposure meter)	Two 1.5V alkaline (LR44) or two 1.55V silver oxide (SR44) batteries
Battery Check	Automatic (viewfinder battery check mark blinks if power is insufficient)
Depth-of-Field	Preview button
Dimensions and Weight	134.5(W) x 89(H) x 51(D)mm (5 5/16 x 3 1/2 x 2 inch), approx. 565g (20 oz.) (w/o batteries)

*Specifications and design are subject to change without notice.



Carl Zeiss T* Lenses — A Full Range of Superior Interchangeable Optics
from 15mm through 1000mm to Meet All Creative Photographic Needs.



Carl Zeiss T* Lenses

Lens	Elements/Groups	Angular Field	Minimum Focus	Aperture Range	Diameter × Length	Weight
F-DistagonT* f/2.8 16mm (Fisheye) (AE) ★	8-7	180°	0.3 m (1ft)	f/2.8-f/22	70.0 × 61.5mm	460g
DistagonT* f/3.5 15mm (AE) ★	13-12⑥	110°	0.16 m (6")	f/3.5-f/22	83.5 × 94.0mm	815g
DistagonT* f/4 18mm (MM)	10-9⑥	100°	0.3 m (1ft)	f/4-f/22	70.0 × 51.5mm	350g
DistagonT* f/2.8 21mm (MM)	15-13⑥	92°	0.22 m (9")	f/2.8-f/22	85 × 90.5mm	500g
DistagonT* f/2.8 25mm (MM)	8-7	80°	0.25 m (10")	f/2.8-f/22	62.5 × 56.0mm	360g
DistagonT* f/2.8 28mm (MM)	7-7	74°	0.25 m (10")	f/2.8-f/22	62.5 × 50mm	280g
DistagonT* f/1.4 35mm (MM)	9-8⑥⑧	62° 30'	0.3 m (1ft)	f/1.4-f/16	70.0 × 76.0mm	600g
DistagonT* f/2.8 35mm (MM)	6-6	62°	0.4 m (1.5ft)	f/2.8-f/22	62.5 × 46.0mm	245g
PC-DistagonT* f/2.8 35mm Shift ★	9-9⑥	63° (83")	0.3 m (1ft)	f/2.8-f/22	70.0 × 85.5mm	740g
□ TessarT* f/2.8 45mm (MM)	4-3	50°	0.6 m (2ft)	f/2.8-f/22	60.0 × 18.0mm	90g
PlanarT* f/1.4 50mm (MM)	7-6	45°	0.45 m (1.5ft)	f/1.4-f/16	62.5 × 41.0mm	275g
PlanarT* f/1.7 50mm (MM)	7-6	45°	0.6 m (2ft)	f/1.7-f/16	61.0 × 36.5mm	190g
□ PlanarT* f/1.2 85mm (MM) ★	8-7⑥	29°	1.0 m (3.5ft)	f/1.2-f/16	80.0 × 72.5mm	875g
PlanarT* f/1.4 85mm (MM)	6-5	28° 30'	1.0 m (3.5ft)	f/1.4-f/16	70.0 × 64.0mm	595g
PlanarT* f/2 100mm (MM)	6-5	24° 30'	1.0 m (3.5ft)	f/2-f/22	70.0 × 84.0mm	670g
□ PlanarT* f/2 135mm (MM) ★	5-5	18° 30'	1.5 m (5ft)	f/2-f/22	75.0 × 101.0mm	830g
SonnarT* f/2.8 135mm (MM)	5-4	18° 30'	1.6 m (5.5ft)	f/2.8-f/22	68.5 × 93.0mm	585g
SonnarT* f/2.8 180mm (MM)	6-5⑥	14°	1.4 m (5ft)	f/2.8-f/22	78.0 × 131.0mm	815g
AposonarT* f/2.0 200mm (MM)	10-8	12°	1.8m (6ft)	f/2-f/16	120.8 × 182.0mm	2,600g
□ Tele-TessarT* f/4 200mm (MM/AE) ★	6-5	12° 40'	1.5 m (5ft)	f/4-f/32	66.5 × 122.0mm	550g
□ Tele-ApottessarT* f/2.8 300mm (AE) ★	8-7	8° 10'	3.5 m (11.5ft)	f/2.8-f/22	120.0 × 244.0mm	2,600g
Tele-TessarT* f/4 300mm (MM)	5-5	8° 15'	3.5 m (11.5ft)	f/4-f/32	88.0 × 205.0mm	1,200g
○ Mirotar f/4.5 500mm ★	5-5	5°	3.5 m (11.5ft)	-	151.0 × 225.0mm	4,500g
○ Mirotar f/5.6 1000mm ★	5-5	2° 30' (4° 30')	12.0 m (39.5ft)	-	250.0 × 470.0mm	16,500g
Vario-SonnarT* f/3.3-f/4 28~85mm (MM)	16-13	75°~29°	0.6 m (1ft)	f/3.3-f/22	85.0 × 99.5mm	735g
Vario-SonnarT* f/3.4 35~70mm (MM)	10-10	64°~34°	0.7 m (0.25m/M1:2.5)	f/3.4-f/22	70.0 × 80.5mm	475g
□ Vario-SonnarT* f/3.4-f/4.5 35~135mm (MM)	16-15	61°~19°	1.3 m (0.26m/M1:4)	f/3.3-f/22	85.0 × 107.0mm	860g
Vario-SonnarT* f/4 80~200mm (MM)	13-10	33° 30'~12° 10'	1.0 m (3.5ft)	f/4-f/22	67.0 × 160.5mm	680g
Makro-PlanarT* f/2.8 60mm <Macro> (AE)	6-4	39°	0.24 m (M1:1)	f/2.8-f/22	75.5 × 74.0mm	570g
□ Makro-PlanarT* f/2.8 60mm C <Macro> (MM)	6-4	39°	0.27 m (M1:2)	f/2.8-f/22	68.5 × 51.4mm	260g
Makro-PlanarT* f/2.8 100mm <Macro> (AE)	7-7	24°	0.41 m (M1:1)	f/2.8-f/22	76.0 × 86.5mm	740g
□ ○ N-Mirotar 210mm ★	4-4	8°	approx. 20.0m (70ft)	-	90.0 × 365.0mm	2,170g
MutarT* I (2x) (AE)	6-5	-	-	-	64.5 × 37.5mm	240g
MutarT* II (2x) (AE)	7-4	-	-	-	64.5 × 51.0mm	300g

Notes: (MM) for Multi-mode exposure (AE) for Aperture priority AE or Manual exposure (MM/AE) both types available (⑥): Floating element used

(○): Aspherical lens element (◎): Mark-Special order required ★: Made by Carl Zeiss (Germany) NO ★: Made by Kyocera (Japan) under supervision of Carl Zeiss.

Lenses preceded by □ are not illustrated at left

MutarT* I (2x) & II (2x) plus Carl Zeiss T* Lenses

Lens	MutarT* I	MutarT* II	Lens	MutarT* I	MutarT* II
F-DistagonT* f/2.8 16mm	○	-	SonnarT* f/2.8 135mm	○	★
DistagonT* f/3.5 15mm	○	-	SonnarT* f/2.8 180mm	○	★
DistagonT* f/4 18mm	○	-	AposonarT* f/2.0 200mm	○	★
DistagonT* f/2.8 21mm	○	-	Tele-TessarT* f/3.5 200mm	○	-
DistagonT* f/2.8 25mm	○	-	Tele-TessarT* f/4 200mm	*②	★
DistagonT* f/2.8 28mm	○	-	Tele-ApottessarT* f/2.8 300mm	○	★
DistagonT* f/2.8 28mm	○	-	Tele-TessarT* f/4 300mm	*②	★
DistagonT* f/2.8 28mm	○	-	Mirotar f/4.5 500mm	○	○
DistagonT* f/1.4 35mm	○	-	Mirotar f/5.6 1000mm	○	○
DistagonT* f/2.8 35mm	○	-	Vario-SonnarT* f/3.3-f/4 28~85mm	○	-
PC-DistagonT* f/2.8 35mm	*①	-	Vario-SonnarT* f/3.4 35~70mm	○	-
TessarT* f/2.8 45mm	○	-	Vario-SonnarT* f/3.4 35~70mm	○	-
PlanarT* f/1.4 50mm	○	-	Vario-SonnarT* f/3.3-f/4 35~135mm	○	-
PlanarT* f/1.7 50mm	○	-	Vario-SonnarT* f/3.5 40~80mm	○	-
PlanarT* f/1.2 85mm	○	-	Vario-SonnarT* f/3.5 70~210mm	*②	-
PlanarT* f/1.4 85mm	○	-	Vario-SonnarT* f/4 80~200mm	○	-
SonnarT* f/2.8 85mm	○	-	Makro-PlanarT* f/2.8 60mm	*②	-
PlanarT* f/2 100mm	○	○	Makro-PlanarT* f/2.8 60mm C	*③	-
SonnarT* f/3.5 100mm	○	-	Makro-PlanarT* f/2.8 100mm	*③	-
PlanarT* f/2 135mm	○	○	S-PlanarT* f/4 100mm	*④	○

☆: Lens performance especially favorable. ○: Favorable ○: Coupling possible. -: Coupling not possible. *①: Using perspective control, vignetting may occur when the lens is stopped down to small apertures. *②: Vignetting at macro setting and small apertures. *③: Edges darken at macro setting. *④: Vignetting at macro setting. When the MutarT* I (2x) or II (2x) is combined with a Carl Zeiss T* lens, high quality image reproduction is comparable to that with the lens alone. Coupling characteristics for these extenders with each Carl Zeiss T* lens is shown in the above table.

reproduction by:
www.panchromatique.ch
for private use only



KYOCERA CORPORATION
Optical Equipment Group

Optical Equipment Group
27-8, 6-chome Jingumae, Shibuya-ku, Tokyo 150, Japan
Tel: (03) 3797-4631

YASHICA INC., USA Main Office

100 Randolph Road, CN 6802, Somerset, N.J.
(201) 529-2222

Tel. (908) 560-006

YASHICA INC., Western Region
6020 Irwindale Avenue, Suite A

Tel.: (818) 812-8884

YASHICA INC., Canadian Office

7470 Bath Road, Mississauga
Tel: (416) 671-4300

YASHICA Kyocera GmbH

TASTICA Kyocera
Eiffestrasse 76, 20

Tel: (040) 251 50 70

YASHICA Handelsges. mbH.
Postfach 1000, D-80 A-1000 W-

Rustenschacherallee 38, A-1020 Wien
Tel: (0222) 218-10-85-0 218-09-26-0

Tel: (0222) 218-10-05-0, 218-09-20-0

— 1 —

YASHICA AG.
Zürcherstrasse 72, CH-8800 Thalwil, Switzerland

Zürcherstrasse 73
Tel: (01) 720 34 34

tel: (01) 720 34 34

Rycerza TASHICA (U.K.) Ltd.
4 Bennet Court, Bennet Road, Reading, Berkshire RG2 0QX, U.K.

Tel: (0734) 31 19 19
KYOCERA MITSUBISHI FRANCE S.A.

1, allée de l'Épervier, 92420 VILLEFRANCHE, FRANCE

1, allée de l'Epervier, 93420 VILLEPINTE, FRANCE
Tel: (01) 49 63 89 74

YASHICA DO BRASIL

Rua Cruz e Souza 5
Tel: (011) 377-9700

tel: (011) 277-970

14/FL Piazza

Kowloon, Hon
Tel: 3435151

Contax S2/2,94

Printed in Germany

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 erweckt Assoziationen an Zeiss Objektive, die Geschichten machen. 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 Korrektion, die so typisch ist für Zeiss Objektive. Zur Schaffung dieser Meisterwerke in Schwarzweiß benutzte Ansel Adams mit Vorliebe seine Zeiss Sonnare. Die NASA wiederum machte Fotogeschichte, 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 Werkstätte gründete zur Fertigung von Mikroskopen. 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, genaßen 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 schlücht 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 Wandersleb 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 sphärischen 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 Druckgußgehäuse aus einer Aluminiumlegierung besaß eine abnehmbare Rückwand, einen vertikal ablaufenden Ganzmetallverschluß und ein Objektivbajonet (statt eines Schraubgewindes).

Nach der begeisterten Aufnahme der Contax I stellt Zeiss Ikon 1936 zunächst die weiterentwickelte Contax II vor, bei der der Verschlußzeitknopf von der Vorderseite auf die Kamera-Oberseite verlegt wurde. Das moderne Styling wurde ergänzt durch schwarze Belebung 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 neu geschaffenen 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 Neuerneuerung der Vergangenheit eine sorgfältige Prüfung verdiente. 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 Filmeinfädigung, 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 „Muskelkraft“ 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 Künster 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 Kamerahabiger der Zukunft mit derselben Ehrfurcht auf die CONTAX S2 blicken werden, die heute ihre großen Vorgängern zuteilt 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 Verschlußzeiten
- 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 trotzt die 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 Ausstattungsstück. 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 Schnellschaltthebels ein Druck auf den Mehrfachbelichtungshebel – der Verschluß wird gespannt, der Film jedoch nicht weitertransportiert. Zur Vermeidung von Bedienungsfehlern ist der Mehrfachbelichtungshebel gegenüber dem Schnellschaltthebel angeordnet. Er kehrt durch Federdruck in seine Grundstellung zurück.

Traditionelles Schnelladesystem

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

(Seite 16)

- 1 Rückspulkurbel
- 2 Rückspulknopf
- 3 Filmempfindlichkeitseinstellung
- 4 Verschlußzeitenknopf
- 5 Fingermulde
- 6 Auslöser mit Drahtauslösergewinde
- 7 Mehrfachbelichtungshebel
- 8 Filmempfindlichkeitsindex
- 9 Zubehörtschuh
- 10 Mittenkontakt
- 11 Kontakt für Blitzbereitschaftsanzeige im Sucher
- 12 Verschlußzeitindex
- 13 Schnellschaltthebel
- 14 Bildzählwerk
- 15 Rückspulachse
- 16 Entriegelungsknopf der Empfindlichkeitseinstellung
- 17 Zahntrommel
- 18 Aufwickelpule
- 19 Patronenfach
- 20 Sucherkular
- 21 Verschlußvorhang
- 22 Abblendtaste
- 23 Riemenöse
- 24 Selbstauslöscherhebel
- 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 abdrücken.

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 Metalllamellen-Schlitzverschluß

Objektivanschluß: Contax/Yashica-Bajonett

Verschluß: mechanisch gesteuerter, vertikal ablaufender Metalllamellen-Schlitzverschluß

Verschlußzeiten: B, 1-1/4000 s

Kürzeste X-Synchronzeit: 1/250 s (Synchronisation über Mittenkontakt oder Kabelkontakt)

Selbstauslöser: mechanisch gesteuert (Vorlaufzeit ca. 10 s)

Auslöser: 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 Dachkantripsmensucher 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

Filmfeinfädigung: mit Mehrschlitz-Aufwickelspule

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

Filmrückspulung: nach Druck auf Freilaufknopf mit Rückspulkurbel

Bildzählwerk: mechanisch, selbstrückstellend, vorwärtszählend

Mehrachtfotobelichtungen: mittels selbstrückstellendem Hebel

Zubehörschuh: mit Mittenkontakt und Kontakt für Sucher-Bereitschaftsanzeige (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)

Scharfentiefenprüfung: 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/ Glieder	diag. Bild- winkel	Naheinstell- grenze (m)	kleinste Blende	Durchmesser x Bau- länge (mm)	Gewicht (g)
-------------	--------------------	-----------------------	----------------------------	--------------------	----------------------------------	----------------

Anmerkungen:

(MM) Multi-Mode-Belichtungsautomatik (AE) Zeitäutomatik 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 Mutar 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

*◊: Bei Verstellung kann bei großen Blenden Vignettierung auftreten *◊: Vignettierung im Makrobereich bei großen Blenden *◊: Vignettierung im Makrobereich *◊: 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.

www.panchromatique.ch

LAB 10

LAB 25

LAB 50

LAB 75

LAB 90