

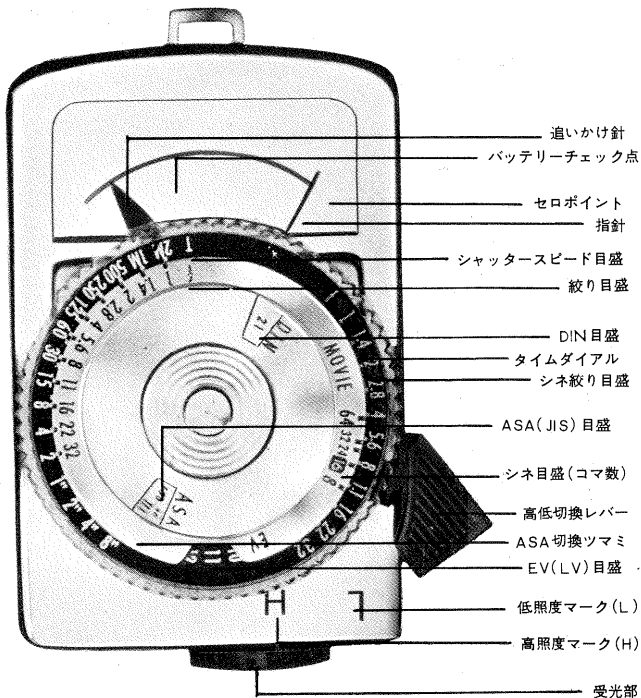


**SEKONIC**

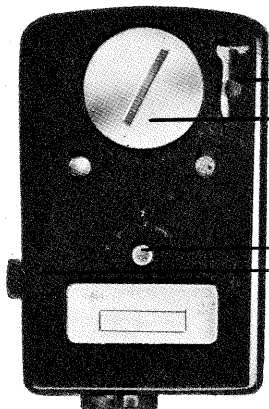
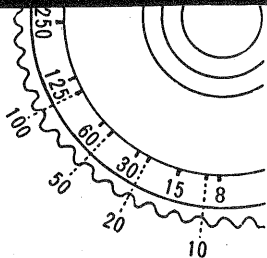
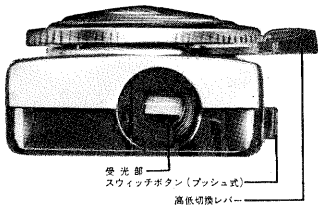
MICRO-LEADER

model L-98 說 明 書

# 各部名称

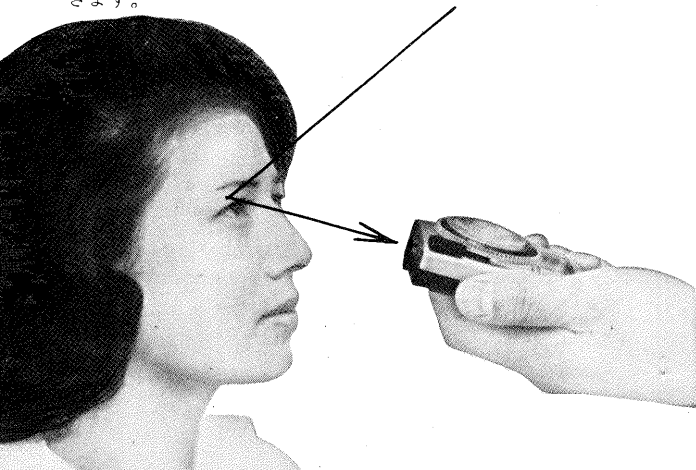


$M = \frac{1}{1000}$  1" = 1秒



## ● 反射光式露出計を上手にお使い下さい。

皆様にお求め頂きましたこのセコニックメーターL-98は、反射光式露出計です。反射光式とは、光が被写体に当たってはねかえる反射光線（輝度）を測る方式ですから、入射光のように被写体に当たる光を測らないようにご注意ください。このL-98型は、露出計の分野で世界第一位のセコニックが豊富な経験と優秀な技術の粋を結集して世に出しました最もすぐれたメーターです。受光感光体に硫化カドミウム(CdS)を使用しておりますから、測定可能範囲が広く、いつ、どんな場所でもたゞちに適正露出が得られます。しかも大変薄く軽いのでポケットにも入りますし、操作は片手でも簡単にできます。

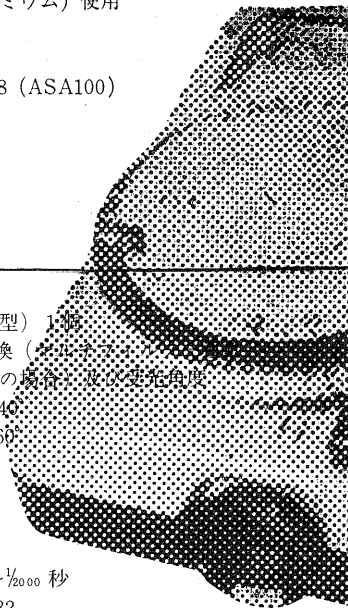


## ● 特 徴

- 超高感度CdS (硫化カドミウム) 使用
- 極薄型軽量 追針式
- 反射光式 高低二段切換
- 測定可能範囲 LV 3 ~ 18 (ASA100)
- 押しボタン式スイッチ
- バッテリーチェッカー付

## ● 仕 様

- CdS (MRP63) 1個
- 水銀電池 (JIS記号H-D型) 1個
- 反射光方式 高低二段切換 (セルタイプ、1/2000秒露光)
- 測定可能範囲 (ASA100の場合) 及び受光角度
  - 高照度 LV 10 ~ 18 40°
  - 低照度 LV 3 ~ 11 60°
- LV目盛 - 2 ~ 19
- ASA目盛 6 ~ 12,000
- DIN目盛 9 ~ 42
- 絞り目盛 F1 ~ 32
- シャッター目盛 8秒 ~ 1/2000秒
- シネ目盛 (絞り) F1 ~ 32  
(コマ数) 8 ~ 64コマ
- 大きさ 50.6 × 77.2 × 28.3mm  
ダイヤル直径 48.5mm
- 重 量 120gr

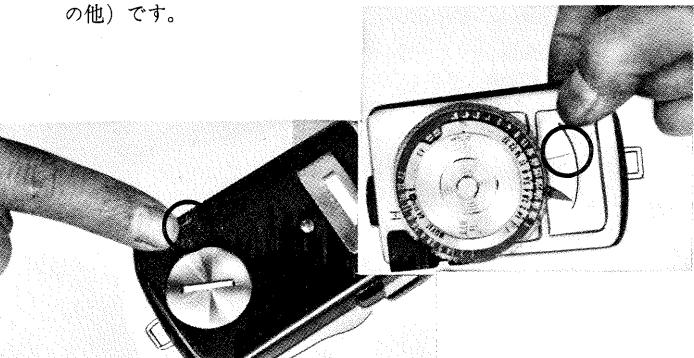


## ● 水銀電池を入れて下さい。

御使用になる前にまず水銀電池を水銀電池ボックスに入れてください。この場合、水銀電池の H-D と刻印のある側を上にして（水銀電池ボックスの蓋と接触するように）入れてください。水銀電池を入れましたら蓋をキチンとしてバッテリーチェックボタンを押してください。指針がバッテリーチェック点に達していれば、電池は充分あるわけですから準備は OK です。

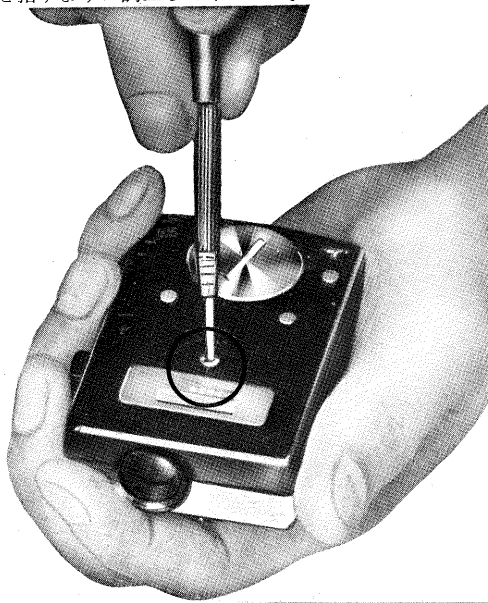
### バッテリーの交換

この水銀電池はフルスケール（メーターを一杯に振らせた状態）にして約60日間保ちますから、普通にお使いいただけば約1年間保ちます。しかし、時々バッテリーチェックボタンを押して、指針がバッテリーチェック点に達しているかどうかを確認してください。もし、チェック点に達しない場合は、正確な露出を得られませんから、新しい電池とお取り換えください。この水銀電池はJIS記号H-D型（ナショナルH-D、その他）です。



## ● 指針をゼロポイントに合わせてください

水銀電池を入れましたら、指針がスイッチボタンを押さない時にゼロポイントを指しているかどうかを確認します。もしスイッチボタンを押していないのに、指針がゼロポイント以外の処を指していましたならば、水銀電池ボックスの上側にあるゼロ調整ネジをドライバーで左右に廻して、指針がゼロポイントを指すように調整してください。



## ● 反射光式露出計を正しくお使いください

水銀電池を入れ、バッテリーを確かめ、指針がゼロポイントを指しているならば、あなたのセコニックメーターL-98型は完全に正確な露出を測ることができます。あとは貴方が如何に正しくこの反射光式露出計をお使いになるかという問題が残ります。ではさっそく「正しい使用法」をお知らせしましょう。

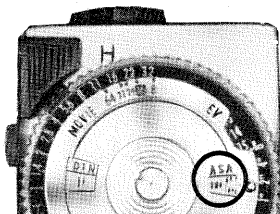
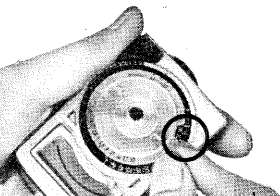
### 《ASA (JIS) 目盛を合わせて下さい》

まず、あなたがお使いになるフィルムの感光度数値 (ASA (JIS) 数値) を、フィルムの説明書で調べます。例えばASA (JIS) 100の場合写真のように高低切換レバーを指で固定しておいて ASA 切換ツマミを廻してASA窓にASA目盛100をセットしてください。

### 御 注 意

写真では、ダイヤル表示が、ASA、DINとなっておりますがASA、ASA° (ニューASA) 表示のものもあります。

ASA°は主として米国、カナダに於いて使用されるものですから、国内ではASA値をご使用ください。





## 《受光部を被写体に向けてください》

前にものべましたように反射式露出計ですから、被写体に当って反射してくる光の強さ（輝度）を測ります。ですからカメラの方向から受光部を被写体に向けて測ってください。

### A カメラ位置からの測り方

この方法は最も簡単で素早く適正露出が得られる方法で、風景などの撮影に使います。

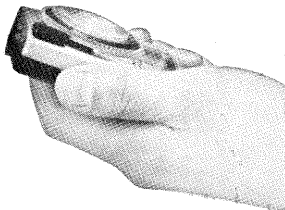
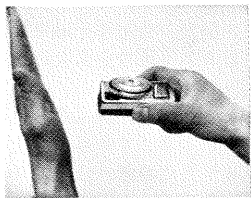
この場合、受光部を地平線とご自分の足元の間に向けて測ってください。たゞ漠然と被写体に向けたのでは空からの光が入って露出不足になりますからご注意ください。しかしその風景が広く展開した風景であったり、また遠くの山々を写すような場合は、メーターの指示する値を $\frac{1}{2}$ にきりつめてます。それは空気光の影響で被写体の暗部が明るくなり、被写体のコントラストが低調になるからです。もしF 22で $\frac{1}{250}$ 秒とメーターが指示しましたならば、 $\frac{1}{250}$ 秒 $\times$  $\frac{1}{2}$ = $\frac{1}{500}$ 秒、つまりF 22で $\frac{1}{500}$ 秒が正しい露出となります。



## B クローズアップの場合の測り方

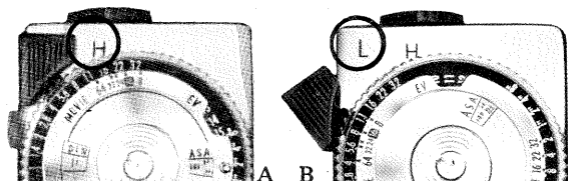
この方法は被写体の明暗の差が激しい場合（明るい所は非常に明るく、暗い所は極端に暗い）には最も正しい露出が得られます。

まず被写体の最明部と最暗部を各々クローズアップで測定し得られた二つの中間の露出…つまり両方の平均値をセットします。この方法によってポートレートなどを撮影する場合、ハイライト（最明部）とシャドウ（最暗部）の比を4：1以内にできるように補助光線やリフレクターをお使いになって調節すれば一層美しい写真が撮れます。又、カラー撮影の場合には、特にライトバランスを4：1以内にできるように心掛けてください。



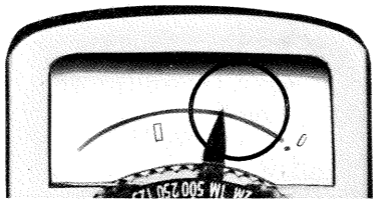
## スイッチボタンを押してください

正しい方法でメーターを被写体に向けましたならば、そのままの状態ですwitchボタンを押してください。もし写真Aの状態(高照度)で指針が作動しない場合は、写真Bの状態(低照度)に高低切換レバーをいっぱいに移動させてからスイッチボタンを押してください。



## タイムダイヤルを廻して指針の指示した位置に追かけ針を重ねてください

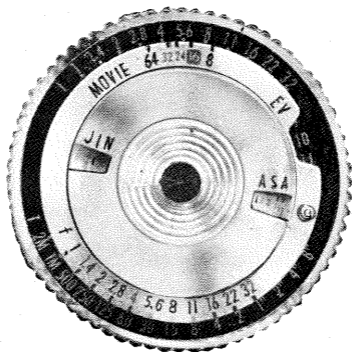
スイッチボタンを押しますと指針は約1秒後に一定の個処に止まります。その止った指針の上にタイムダイヤルを廻して追かけ針を重ねます。



## カメラにセットしてください

指針と追かけ針が重った時、そこに組合わされた絞り目盛とシャッタースピード目盛が適正露出です。例えば、F5.6で $\frac{1}{60}$ 秒と組合わされた場合は、F 4で $\frac{1}{60}$ 秒、F 2で $\frac{1}{250}$ 秒、F1.4で $\frac{1}{500}$ 秒などの組合せが、各々正しい露出の組合せとなるわけです。ですから被写体の状態、スピードや撮影意図によって、シャッタースピードを早くする必要があるれば絞りはそれだけ開き、絞りを絞る必要があるればシャッタースピードはそれだけ遅くすればよいわけです。

そうしてダイヤル上に組合わされた適正露出をそのままあなたのカメラにセットしてください。ライトバリュウ・システムのシャッター付カメラをお持ちの方は、EV(LV)目盛を読みとってカメラにセットします。



## ● 特殊な場合の測定方法

### 1. コントラスト（明暗比）の強い時

この方法はポートレート、被写体の部分を強調したい時、或いはバックはあまり必要としない時などに使います。

この方法で測る時はメーター受光部を被写体に約10cm位にちかづけてお測りください。人物（ポートレート）は特殊な場合を除いて最も大切な所は「顔」ですから、「顔」にできるだけ近づいて顔から反射してくる光を測ります。被写体にちかよれない場合は、被写体と同じ光線状態にした手のひら又は標準反射板を測ってください。いずれにしても、顔や手のひらにメーターの影が入らないようにご注意ください。

### 2. 非常に暗い場所での測り方

メーターを低照度（8頁写真B参照）にした時にも指針が振れないような非常に暗い場合は、メーター受光部を直接光源（例えば月）の方に向けて得られた値を10倍します。例えばF1.4で $\frac{1}{50}$ 秒というダイヤルの組合せになりましたならば、 $\frac{1}{50} \times 10 \div 1$ ですから適正露出はF1.4で約1秒ということになります。



### 3. 逆光の場合の測り方

#### A. 被写体を逆光でシルエットにするとき

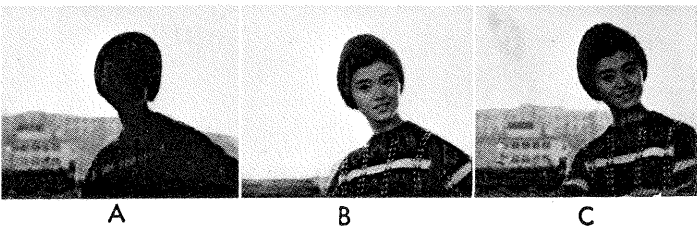
メーター受光部をバックの明るい空などに向けて測り、その指示通りに撮影します。つまり露出はバックの明るさに合わされたわけですから、目的の被写体は露出不足となる為に真黒なシルエットになります。

#### B. 逆光下で被写体を描写するとき

メーター受光部を被写体の暗部に近づけて測ります。この際バックの光（逆光線）がメーターに少しでも入らないようご注意ください。

#### C. 逆光下で被写体もバックも共に描写したいとき

メーター受光部を最初に被写体暗部に向けて測り、次にバックの明るい処を測ります。バックの測り方は6頁のA、カメラの位置からの測り方を参照してください。そうしてこの2つの方法で得られた値の中間をカメラにセットします。しかし被写体の値とバックの値とのコントラストが1:16以上のひらきがある時には、この方法の描写は困難です。



## 4. フィルターを使用する時

このセコニック露出メーターL-98型にはフィルター倍数目盛がついていませんから、まずメーターにより求めた露出に対して、フィルター・メーカーが指示している露出倍数を掛けて撮影します。例えばY2のフィルターで露出倍数2倍の時、メーター指示がF8、 $\frac{1}{250}$ 秒の場合には、 $\frac{1}{250}$ 秒 $\times$ 2 =  $\frac{1}{125}$ 秒となり、F8で $\frac{1}{125}$ 秒がこの場合の適正露出ということになります。

## 5. 接写の場合の露出の求め方

$$\text{実効絞り値} = \frac{\text{指示絞り値} \times \text{レンズとフィルムの距離}}{\text{レンズ表示焦点距離}}$$

例えば、焦点距離50mm、レンズとフィルム面が100mm、メーターの指示がF4で $\frac{1}{4}$ 秒だったとします。この場合上記の公式にあてはめると実効絞り値は $\frac{4 \times 100}{50} = 8$ となり、F4に絞っても実際にはF8だけしか働いていないことになります。従って露出は4倍しなければなりませんから、F8で4秒がF4で1秒が適正露出となります。

## ● シネ撮影の場合

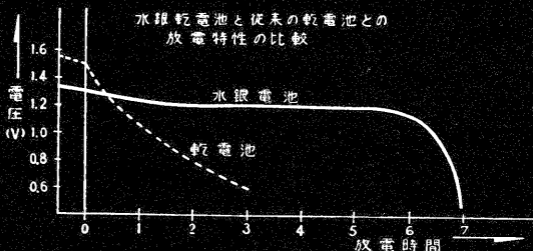
シネ撮影の場合の測り方は普通のカメラの測定方法と全く同じです。但しシネカメラのシャッタースピードは普通のカメラと違って、一秒間のフィルム回転速度が8・16・32・64というコマ数単位になって居りますから、露出計ダイアルのシネ目盛を見て、撮影に使うコマ数に対応する絞り値を読みとります。

シネ撮影のうち、8ミリは特殊撮影を除いて16コマ ( $\frac{1}{30}$ 秒) が標準コマ数とされておりますから、 $\frac{1}{30}$ 秒の対向絞り値をお使いになってもあやまりではありません。





## ● 露出メーター保存と取扱いの注意



1. 長時間湿気の多い場所に置かないでください。
2. 60℃以上の場所にメーターを置かないでください。
3. ショックはさけてください。
4. 長時間使用しないでおく場合には水銀電池を取り出し、湿気を与えないように木の箱などに入れて保存してください。尚、スチール製の箱、机の引出しはさけてください。
5. 水銀電池を電池室に入れる時は接触不良を防止する為に電池と接点を乾いた布で良く拭いて下さい。
6. 水銀電池や接点に電池の排気ガスによる白色の粉末が付着することがありますが、接触不良の原因となりますので乾いた布で良く拭きとって下さい。

## ● アフターサービス

---

セコニックマイクロリーダーのご愛用、誠に有難うございます。このメーターは露出計専門の工場で綿密な品質管理の上、生産しておりますが、万一故障の起りました場合は弊社各サービスセンターにお申しつけください。

パッケージに同封の保証書は、お買い上げと同時に販売店にて必要事項を記入して差上げております。同保証書は自然故障に対してお買い上げ後1カ年間の無償修理を保証致しておりますので、修理ご依頼の際には保証書を提示ください。その他、どのような故障でも各営業、サービスセンターにお申しつけください。

### 標準価格

本 体 ¥ 5, 200

ケース ¥ 600



発売元  
株式会社

# コパル

商 事 部 ●174 東京都板橋区志村 2-16-20 03(960)8171(大代表)  
大阪営業所 ●541 大阪市東区本町 2-25 06(251)1621(代表)  
名古屋営業所 ●461 名古屋市東区武平町 4-17 052(962)3981(代表)  
福岡営業所 ●812 福岡市奈良屋町 1-20 092(29)3631(代表)  
本 社 ・ 工 場 ●174 東京都板橋区志村 2-16-20 03(966)2151(大代表)

SEKONIC



製造元  
株式会社

# セコニック

セコニックサービスステーション

●162 東京都新宿区市ヶ谷田町3-8新杵ビル 03(269) 7241



SEKONIC CO., LTD.

Printed in JAPAN

47. 8. 3000CH