

誰にも出来た
撮影現像引伸
用具、50種

アサヒカメラ十月号附録

ハイキングの秋
カメラは踊る……
フィルムは
さくら

ムルキ7らくさ

用	撮	誰
具	影	に
	現	も
五	像	出
十	了	来
種	了	了
	伸	

絶対に信頼の置けるキング製品

キング自由雲台
 小型——¥0.50
 大型——¥1.50



キング
 セルフタイマー
 ニュー・マスター
 一 號——¥3.00
 二 號——¥4.50



キング
 萬能現像タンク
 フライ・ベスト
 ・プロフェー・愛用
 保潔第一種特付
 ——¥4.00
 ・ベスト専売——¥2.50



キング三脚
 三段伸——¥3.30
 四段伸——¥4.10
 五段伸——¥5.00
 同小型——¥3.80
 七段伸——¥7.00



キング
 液温検査器
 皿 状——¥0.70
 棒 状——¥0.90



東京日本橋室町三丁目
 大 宮 橋 本 店
 浅 沼 商 會 本 店
 札幌 支 店
 横 濱 支 店

誰にも出来る
撮影・現像引伸
用具五十種

—目次—

- 1 レンズフード
- 2 ルーペ（焦点用拡大鏡）
- 3 フィルター及びアタツチメント・ホルダー
- 4 距離計
- 5 セルフタイマー
- 6 補助暗箱
- 7 暗箱と蛇腹
- 8 レンズとシャッター
- 9 雲台とパノラマ雲台
- 10 軽便三脚
- 11 カメラ・ケース

- 31 プリンター(焼付器)
- 32 マ ス ク
- 33 修 正 台
- 34 引伸用補助装置
- 35 水 平 式 引 伸 器
- 36 垂 直 式 引 伸 器
- 37 ランプ・ハウス
- 38 水平引伸器用衝立
- 39 垂直引伸器用衝立(萬能マスク台)
- 40 引伸用焦点鏡
- 41 時計スキッチ
- 42 晝光用引伸器
- 43 擴大焼付器
- 44 乾板・フィルム保存箱
- 45 艶出器(簡易フエロタイプ)
- 46 艶出ローラー
- 47 裁 断 器
- 48 印畫・原板検査鏡(ルーペ)
- 49 双眼寫真(ステレオ)用臺台
- 50 ステレオ・スコープ(實體鏡)

- 12 閃 光 器
- 13 投 光 ランプ
- 14 スクリーン(衝立)
- 15 照 明 装 置
- 16 暗 室 窓
- 17 乾板交換用サツク
- 18 携 帯 用 暗 室
- 19 暗室用ランプ
- 20 化 學 秤
- 21 現像用保温器
- 22 現像バット
- 23 現像バット用運動台
- 24 現像用乾板掛
- 25 ロールフィルム現像装置
- 26 水 洗 装 置
- 27 紙 扶 み と 留 針
- 28 乾板・フィルム乾燥器
- 29 印畫紙乾燥器
- 30 萬能マスク付焼幹

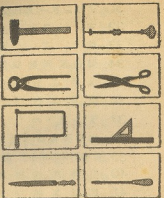


圖 1 各種工具之圖
 1. 槌 (Hammer) 2. 螺絲起子 (Screwdriver)
 3. 鉗子 (Pliers) 4. 剪刀 (Scissors)
 5. 角尺 (Square) 6. 三角板 (Triangle)
 7. 刀 (Knife) 8. 錐子 (Chisel)

此圖展示了八種常用的手工工具。圖 1 位於左頁的上方，圖 2 位於左頁的下方。圖 1 展示了八種工具：槌、螺絲起子、鉗子、剪刀、角尺、三角板、刀和錐子。圖 2 展示了八種工具：槌、螺絲起子、鉗子、剪刀、角尺、三角板、刀和錐子。

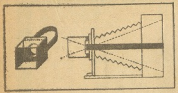


圖 2 各種工具之圖
 1. 槌 (Hammer) 2. 螺絲起子 (Screwdriver)
 3. 鉗子 (Pliers) 4. 剪刀 (Scissors)
 5. 角尺 (Square) 6. 三角板 (Triangle)
 7. 刀 (Knife) 8. 錐子 (Chisel)



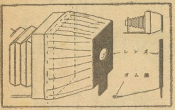
電燈の光線が通過するレンズの中心を正確に合わせる。レンズの厚さを正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。

レンズフード



材料は、透明なプラスチック板を用いる。厚さは、レンズの径に合ったものを選ぶ。レンズの径は、25mmとする。レンズの厚さは、10mmとする。レンズの中心を正確に合わせる。レンズの厚さを正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。

ルーペ (焦點用顕大鏡)



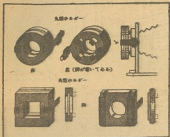
材料は、透明なプラスチック板を用いる。厚さは、レンズの径に合ったものを選ぶ。レンズの径は、25mmとする。レンズの厚さは、10mmとする。レンズの中心を正確に合わせる。レンズの厚さを正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。



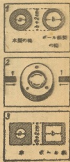
材料は、透明なプラスチック板を用いる。厚さは、レンズの径に合ったものを選ぶ。レンズの径は、25mmとする。レンズの厚さは、10mmとする。レンズの中心を正確に合わせる。レンズの厚さを正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。

材料は、透明なプラスチック板を用いる。厚さは、レンズの径に合ったものを選ぶ。レンズの径は、25mmとする。レンズの厚さは、10mmとする。レンズの中心を正確に合わせる。レンズの厚さを正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。削り取った部分を正確に測定し、その厚さをレンズの中心から両端に等しく削り取る。

フィルター及びアタプチメント・ホルダー



このフィルターは、
A型用・T&B用
B型用・T&B用
C型用・T&B用
D型用・T&B用
E型用・T&B用
F型用・T&B用
G型用・T&B用
H型用・T&B用
I型用・T&B用
J型用・T&B用
K型用・T&B用
L型用・T&B用
M型用・T&B用
N型用・T&B用
O型用・T&B用
P型用・T&B用
Q型用・T&B用
R型用・T&B用
S型用・T&B用
T型用・T&B用
U型用・T&B用
V型用・T&B用
W型用・T&B用
X型用・T&B用
Y型用・T&B用
Z型用・T&B用



このフィルターは、
A型用・T&B用
B型用・T&B用
C型用・T&B用
D型用・T&B用
E型用・T&B用
F型用・T&B用
G型用・T&B用
H型用・T&B用
I型用・T&B用
J型用・T&B用
K型用・T&B用
L型用・T&B用
M型用・T&B用
N型用・T&B用
O型用・T&B用
P型用・T&B用
Q型用・T&B用
R型用・T&B用
S型用・T&B用
T型用・T&B用
U型用・T&B用
V型用・T&B用
W型用・T&B用
X型用・T&B用
Y型用・T&B用
Z型用・T&B用

このフィルターは、
A型用・T&B用
B型用・T&B用
C型用・T&B用
D型用・T&B用
E型用・T&B用
F型用・T&B用
G型用・T&B用
H型用・T&B用
I型用・T&B用
J型用・T&B用
K型用・T&B用
L型用・T&B用
M型用・T&B用
N型用・T&B用
O型用・T&B用
P型用・T&B用
Q型用・T&B用
R型用・T&B用
S型用・T&B用
T型用・T&B用
U型用・T&B用
V型用・T&B用
W型用・T&B用
X型用・T&B用
Y型用・T&B用
Z型用・T&B用

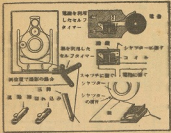


寫眞術各部門の指導書として初心者に好選

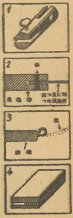
アサヒカメラ叢書

第一巻	寫眞機の知識と選び方	原 一 九 七 頁
第二巻	露光と赤外線寫眞	原 一 七 四 頁
第三巻	人物寫眞の研究	内田 一 四 頁
第四巻	廣告寫眞術	原 一 七 四 頁
第五巻	最新寫眞術入門	原 一 九 二 頁
第六巻	小型映畫の構成	原 一 七 一 頁
第七巻	新聞寫眞の實際	原 一 二 五 頁
第八巻	トリック寫眞の作り方	原 一 一 一 頁
第九巻	夜間撮影の實際	原 一 一 一 頁
第十巻	ライカの新技法	原 一 一 〇 頁
第十一巻	引伸の實際	原 一 一 二 頁
第十二巻	寫眞薬品の知識	原 一 〇 頁
第十三巻	スポーツ寫眞術	原 一 〇 頁

定價各巻
六十銭
送料・税別

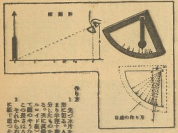


このセルフタイマーは、カメラのシャッターを自動的に操作し、フィルムを自動的に巻き上げ、フィルムホルダーを自動的に閉鎖し、フィルム巻き上げレバーを自動的に操作し、フィルム巻き上げハンドルを自動的に操作し、フィルム巻き上げボタンを自動的に操作し、フィルム巻き上げダイヤルを自動的に操作し、フィルム巻き上げスイッチを自動的に操作する。



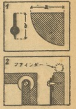
1. バッテリーの挿入
このセルフタイマーは、カメラのシャッターを自動的に操作し、フィルムを自動的に巻き上げ、フィルムホルダーを自動的に閉鎖し、フィルム巻き上げレバーを自動的に操作し、フィルム巻き上げハンドルを自動的に操作し、フィルム巻き上げボタンを自動的に操作し、フィルム巻き上げダイヤルを自動的に操作し、フィルム巻き上げスイッチを自動的に操作する。

距離計



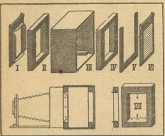
この距離計は、カメラのシャッターを自動的に操作し、フィルムを自動的に巻き上げ、フィルムホルダーを自動的に閉鎖し、フィルム巻き上げレバーを自動的に操作し、フィルム巻き上げハンドルを自動的に操作し、フィルム巻き上げボタンを自動的に操作し、フィルム巻き上げダイヤルを自動的に操作し、フィルム巻き上げスイッチを自動的に操作する。

この距離計は、カメラのシャッターを自動的に操作し、フィルムを自動的に巻き上げ、フィルムホルダーを自動的に閉鎖し、フィルム巻き上げレバーを自動的に操作し、フィルム巻き上げハンドルを自動的に操作し、フィルム巻き上げボタンを自動的に操作し、フィルム巻き上げダイヤルを自動的に操作し、フィルム巻き上げスイッチを自動的に操作する。

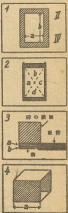


この距離計は、カメラのシャッターを自動的に操作し、フィルムを自動的に巻き上げ、フィルムホルダーを自動的に閉鎖し、フィルム巻き上げレバーを自動的に操作し、フィルム巻き上げハンドルを自動的に操作し、フィルム巻き上げボタンを自動的に操作し、フィルム巻き上げダイヤルを自動的に操作し、フィルム巻き上げスイッチを自動的に操作する。

補 助 略 箱



此の補助略箱は、本箱の組立ての際に用いられるものである。其の組立ての順序は、右の如き順序にて行なふべきである。七以上の段階の補助略箱は、七以上の段階の補助略箱に用いられる。其の組立ての順序は、右の如き順序にて行なふべきである。七以上の段階の補助略箱は、七以上の段階の補助略箱に用いられる。其の組立ての順序は、右の如き順序にて行なふべきである。

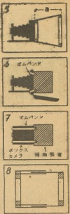


6-6

補助略箱の組立て

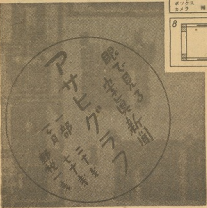
1. 補助略箱の組立て
 1. 補助略箱の組立て
 2. 補助略箱の組立て
 3. 補助略箱の組立て
 4. 補助略箱の組立て
 5. 補助略箱の組立て
 6. 補助略箱の組立て
 7. 補助略箱の組立て
 8. 補助略箱の組立て
 9. 補助略箱の組立て
 10. 補助略箱の組立て
 11. 補助略箱の組立て
 12. 補助略箱の組立て
 13. 補助略箱の組立て
 14. 補助略箱の組立て
 15. 補助略箱の組立て
 16. 補助略箱の組立て
 17. 補助略箱の組立て
 18. 補助略箱の組立て
 19. 補助略箱の組立て
 20. 補助略箱の組立て

1. 補助略箱の組立て
 2. 補助略箱の組立て
 3. 補助略箱の組立て
 4. 補助略箱の組立て
 5. 補助略箱の組立て
 6. 補助略箱の組立て
 7. 補助略箱の組立て
 8. 補助略箱の組立て
 9. 補助略箱の組立て
 10. 補助略箱の組立て
 11. 補助略箱の組立て
 12. 補助略箱の組立て
 13. 補助略箱の組立て
 14. 補助略箱の組立て
 15. 補助略箱の組立て
 16. 補助略箱の組立て
 17. 補助略箱の組立て
 18. 補助略箱の組立て
 19. 補助略箱の組立て
 20. 補助略箱の組立て

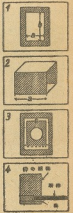
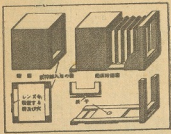


6-7

1. 補助略箱の組立て
 2. 補助略箱の組立て
 3. 補助略箱の組立て
 4. 補助略箱の組立て
 5. 補助略箱の組立て
 6. 補助略箱の組立て
 7. 補助略箱の組立て
 8. 補助略箱の組立て
 9. 補助略箱の組立て
 10. 補助略箱の組立て
 11. 補助略箱の組立て
 12. 補助略箱の組立て
 13. 補助略箱の組立て
 14. 補助略箱の組立て
 15. 補助略箱の組立て
 16. 補助略箱の組立て
 17. 補助略箱の組立て
 18. 補助略箱の組立て
 19. 補助略箱の組立て
 20. 補助略箱の組立て



暗箱と蛇腹



蛇腹の作りかたは、
 1. 蛇腹の紙を、
 2. 蛇腹の紙を、
 3. 蛇腹の紙を、
 4. 蛇腹の紙を、
 5. 蛇腹の紙を、
 6. 蛇腹の紙を、
 7. 蛇腹の紙を、
 8. 蛇腹の紙を、
 9. 蛇腹の紙を、
 10. 蛇腹の紙を、

暗箱の作りかたは、
 1. 暗箱の紙を、
 2. 暗箱の紙を、
 3. 暗箱の紙を、
 4. 暗箱の紙を、
 5. 暗箱の紙を、
 6. 暗箱の紙を、
 7. 暗箱の紙を、
 8. 暗箱の紙を、
 9. 暗箱の紙を、
 10. 暗箱の紙を、



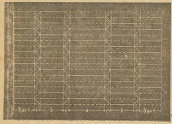
蛇腹の作りかた

蛇腹の作りかた

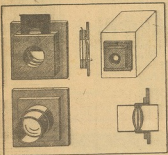
蛇腹の作りかたは、
 1. 蛇腹の紙を、
 2. 蛇腹の紙を、
 3. 蛇腹の紙を、
 4. 蛇腹の紙を、
 5. 蛇腹の紙を、
 6. 蛇腹の紙を、
 7. 蛇腹の紙を、
 8. 蛇腹の紙を、
 9. 蛇腹の紙を、
 10. 蛇腹の紙を、

暗箱の作りかた

暗箱の作りかたは、
 1. 暗箱の紙を、
 2. 暗箱の紙を、
 3. 暗箱の紙を、
 4. 暗箱の紙を、
 5. 暗箱の紙を、
 6. 暗箱の紙を、
 7. 暗箱の紙を、
 8. 暗箱の紙を、
 9. 暗箱の紙を、
 10. 暗箱の紙を、



レンズとシャッター



このレンズは、
カメラのレンズとして
用いられる。その
構造は、
非常に簡単である。

その

構造は、

非常に簡単である。
その構造は、
非常に簡単である。
その構造は、
非常に簡単である。

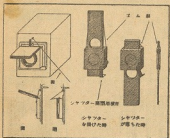
その

構造は、
非常に簡単である。
その構造は、
非常に簡単である。



このレンズは、
カメラのレンズとして
用いられる。その
構造は、
非常に簡単である。

その構造は、
非常に簡単である。
その構造は、
非常に簡単である。
その構造は、
非常に簡単である。



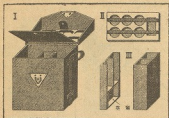
シャッター
が開いた時

シャッター
が閉じた時

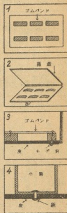
このシャッターは、
カメラのシャッターとして
用いられる。その
構造は、
非常に簡単である。

その構造は、
非常に簡単である。
その構造は、
非常に簡単である。
その構造は、
非常に簡単である。

カメラ・ケース



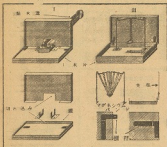
材料 カメラの内部部品を納入し、
カメラのボディ、レンズ、
フィルム、電池、フィルム、
カメラ、フィルム、電池、



作り方

1 天板板を折って、
1/4インチの溝を削る。
2 天板板を折って、
1/4インチの溝を削る。
3 天板板を折って、
1/4インチの溝を削る。
4 天板板を折って、
1/4インチの溝を削る。

閃光器



材料 閃光器の部品は、
電池、電池、電池、
電池、電池、電池、
電池、電池、電池、
電池、電池、電池、

作り方

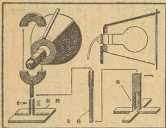
1 電池を折って、
1/4インチの溝を削る。
2 電池を折って、
1/4インチの溝を削る。
3 電池を折って、
1/4インチの溝を削る。
4 電池を折って、
1/4インチの溝を削る。



1 この場合には、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、

2 この場合には、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、
電池の端子を折って、

投光ランプ



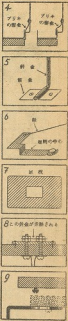
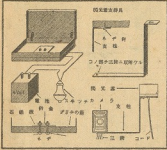
注意 図面に掲げる各部の長
に準じて用いられる。
材料 ヴァニル・ウッド・大板
及び板、厚い、薄い、紙又は
アルミ等の銅板の類、銅
板、等。



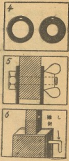
材料表
1. 銅板 厚さ 1mm
2. ヴァニル・ウッド 大板
3. ヴァニル・ウッド 板
4. ヴァニル・ウッド 板
5. ヴァニル・ウッド 板
6. ヴァニル・ウッド 板
7. ヴァニル・ウッド 板
8. ヴァニル・ウッド 板
9. ヴァニル・ウッド 板
10. ヴァニル・ウッド 板
11. ヴァニル・ウッド 板
12. ヴァニル・ウッド 板
13. ヴァニル・ウッド 板
14. ヴァニル・ウッド 板
15. ヴァニル・ウッド 板
16. ヴァニル・ウッド 板
17. ヴァニル・ウッド 板
18. ヴァニル・ウッド 板
19. ヴァニル・ウッド 板
20. ヴァニル・ウッド 板
21. ヴァニル・ウッド 板
22. ヴァニル・ウッド 板
23. ヴァニル・ウッド 板
24. ヴァニル・ウッド 板
25. ヴァニル・ウッド 板
26. ヴァニル・ウッド 板
27. ヴァニル・ウッド 板
28. ヴァニル・ウッド 板
29. ヴァニル・ウッド 板
30. ヴァニル・ウッド 板
31. ヴァニル・ウッド 板
32. ヴァニル・ウッド 板
33. ヴァニル・ウッド 板
34. ヴァニル・ウッド 板
35. ヴァニル・ウッド 板
36. ヴァニル・ウッド 板
37. ヴァニル・ウッド 板
38. ヴァニル・ウッド 板
39. ヴァニル・ウッド 板
40. ヴァニル・ウッド 板
41. ヴァニル・ウッド 板
42. ヴァニル・ウッド 板
43. ヴァニル・ウッド 板
44. ヴァニル・ウッド 板
45. ヴァニル・ウッド 板
46. ヴァニル・ウッド 板
47. ヴァニル・ウッド 板
48. ヴァニル・ウッド 板
49. ヴァニル・ウッド 板
50. ヴァニル・ウッド 板
51. ヴァニル・ウッド 板
52. ヴァニル・ウッド 板
53. ヴァニル・ウッド 板
54. ヴァニル・ウッド 板
55. ヴァニル・ウッド 板
56. ヴァニル・ウッド 板
57. ヴァニル・ウッド 板
58. ヴァニル・ウッド 板
59. ヴァニル・ウッド 板
60. ヴァニル・ウッド 板
61. ヴァニル・ウッド 板
62. ヴァニル・ウッド 板
63. ヴァニル・ウッド 板
64. ヴァニル・ウッド 板
65. ヴァニル・ウッド 板
66. ヴァニル・ウッド 板
67. ヴァニル・ウッド 板
68. ヴァニル・ウッド 板
69. ヴァニル・ウッド 板
70. ヴァニル・ウッド 板
71. ヴァニル・ウッド 板
72. ヴァニル・ウッド 板
73. ヴァニル・ウッド 板
74. ヴァニル・ウッド 板
75. ヴァニル・ウッド 板
76. ヴァニル・ウッド 板
77. ヴァニル・ウッド 板
78. ヴァニル・ウッド 板
79. ヴァニル・ウッド 板
80. ヴァニル・ウッド 板
81. ヴァニル・ウッド 板
82. ヴァニル・ウッド 板
83. ヴァニル・ウッド 板
84. ヴァニル・ウッド 板
85. ヴァニル・ウッド 板
86. ヴァニル・ウッド 板
87. ヴァニル・ウッド 板
88. ヴァニル・ウッド 板
89. ヴァニル・ウッド 板
90. ヴァニル・ウッド 板
91. ヴァニル・ウッド 板
92. ヴァニル・ウッド 板
93. ヴァニル・ウッド 板
94. ヴァニル・ウッド 板
95. ヴァニル・ウッド 板
96. ヴァニル・ウッド 板
97. ヴァニル・ウッド 板
98. ヴァニル・ウッド 板
99. ヴァニル・ウッド 板
100. ヴァニル・ウッド 板

注意 図面に掲げる各部の長
に準じて用いられる。
材料 ヴァニル・ウッド・大板
及び板、厚い、薄い、紙又は
アルミ等の銅板の類、銅
板、等。

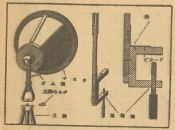
注意 図面に掲げる各部の長
に準じて用いられる。
材料 ヴァニル・ウッド・大板
及び板、厚い、薄い、紙又は
アルミ等の銅板の類、銅
板、等。



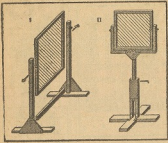
注意 図面に掲げる各部の長
に準じて用いられる。
材料 ヴァニル・ウッド・大板
及び板、厚い、薄い、紙又は
アルミ等の銅板の類、銅
板、等。



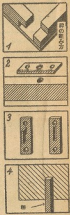
この図は、
 1. 鋼板の厚さ
 2. 鋼板の幅
 3. 鋼板の長さ
 4. 鋼板の重量
 5. 鋼板の体積
 6. 鋼板の表面積
 7. 鋼板の断面積
 8. 鋼板の重心
 9. 鋼板の慣性モーメント
 10. 鋼板の断面係数



スクリーン(衝立)



この図は、
 1. 鋼板の厚さ
 2. 鋼板の幅
 3. 鋼板の長さ
 4. 鋼板の重量
 5. 鋼板の体積
 6. 鋼板の表面積
 7. 鋼板の断面積
 8. 鋼板の重心
 9. 鋼板の慣性モーメント
 10. 鋼板の断面係数



この図は、
 1. 鋼板の厚さ
 2. 鋼板の幅
 3. 鋼板の長さ
 4. 鋼板の重量
 5. 鋼板の体積
 6. 鋼板の表面積
 7. 鋼板の断面積
 8. 鋼板の重心
 9. 鋼板の慣性モーメント
 10. 鋼板の断面係数

この図は、
 1. 鋼板の厚さ
 2. 鋼板の幅
 3. 鋼板の長さ
 4. 鋼板の重量
 5. 鋼板の体積
 6. 鋼板の表面積
 7. 鋼板の断面積
 8. 鋼板の重心
 9. 鋼板の慣性モーメント
 10. 鋼板の断面係数

照明装置

角、開閉及び調節、全光束、
 部への結合程度を十分に
 しく下に添付する。図中
 質、その構造、ランプ、
 用、用、用、用、用、用、
 用、用、用、用、用、用、

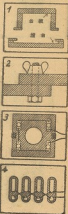
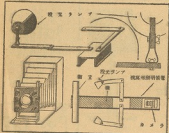
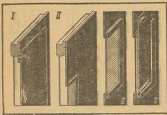


図 15

1. 中心部に示すように形
 の穴を穿たせ、次にこの
 穴に、この器具の中心部
 2. 器具の中心部、
 3. 器具の中心部、
 4. 器具の中心部、

暗 度 度



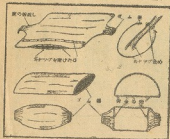
用、用、用、用、用、用、
 用、用、用、用、用、用、
 用、用、用、用、用、用、



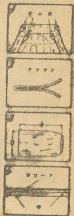
図 16

1. 器具の中心部、
 2. 器具の中心部、
 3. 器具の中心部、
 4. 器具の中心部、

乾板交換用サツク



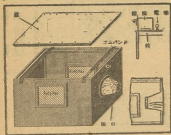
この器具は、乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、



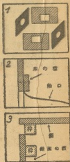
この器具は、乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、

この器具は、乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、

携帯用暗室



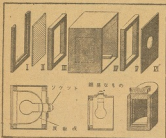
この器具は、乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、



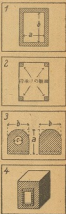
この器具は、乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、

この器具は、乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、
 乾板の交換に用い、

暗室用ランプ

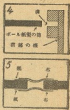


用 器 用 具
 暗室に用いし電球の大きさを
 念のため注意し、電球の明る
 の強弱を注意せしむる事
 材料 紙、又は紙の裏の木の板
 紙の厚さ約0.5mm、木の板の厚さ約2mm

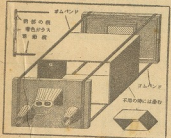


この器具は、暗室に用いし電球の大きさを
 念のため注意し、電球の明る
 の強弱を注意せしむる事
 材料 紙、又は紙の裏の木の板
 紙の厚さ約0.5mm、木の板の厚さ約2mm

この器具は、暗室に用いし電球の大きさを
 念のため注意し、電球の明る
 の強弱を注意せしむる事
 材料 紙、又は紙の裏の木の板
 紙の厚さ約0.5mm、木の板の厚さ約2mm

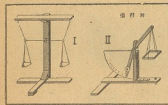


暗室に用いし電球の大きさを
 念のため注意し、電球の明る
 の強弱を注意せしむる事
 材料 紙、又は紙の裏の木の板
 紙の厚さ約0.5mm、木の板の厚さ約2mm

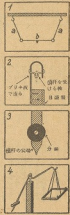


この器具は、暗室に用いし電球の大きさを
 念のため注意し、電球の明る
 の強弱を注意せしむる事
 材料 紙、又は紙の裏の木の板
 紙の厚さ約0.5mm、木の板の厚さ約2mm

化 學 秤



用時 用紙を貼つたことを示して
材料 五片、厚さ一厘の厚紙板
アクリルの油紙、紙糊の他
等。



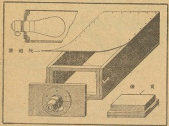
材料 厚紙板五片、厚さ一厘の厚紙板、アクリルの油紙、紙糊の他等。

製作法
1. 厚紙板を裁断して、図1の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。2. 図2の如く、厚紙板を貼り、アクリルの油紙を貼る。3. 図3の如く、厚紙板を貼り、アクリルの油紙を貼る。4. 図4の如く、厚紙板を貼り、アクリルの油紙を貼る。

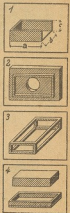
注意
1. 秤の中心は、図1の如く、厚紙板の中心に合わせる。2. 秤の中心は、図2の如く、厚紙板の中心に合わせる。3. 秤の中心は、図3の如く、厚紙板の中心に合わせる。4. 秤の中心は、図4の如く、厚紙板の中心に合わせる。

2. 厚紙板を裁断して、図2の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。3. 厚紙板を裁断して、図3の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。4. 厚紙板を裁断して、図4の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。

現像用保温器



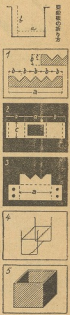
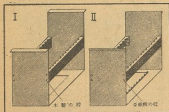
材料 厚紙板五片、厚さ一厘の厚紙板、アクリルの油紙、紙糊の他等。



製作法
1. 厚紙板を裁断して、図1の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。2. 厚紙板を裁断して、図2の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。3. 厚紙板を裁断して、図3の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。4. 厚紙板を裁断して、図4の如く組み立て、アクリルの油紙を貼る。

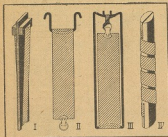
注意
1. 保温器の中心は、図1の如く、厚紙板の中心に合わせる。2. 保温器の中心は、図2の如く、厚紙板の中心に合わせる。3. 保温器の中心は、図3の如く、厚紙板の中心に合わせる。4. 保温器の中心は、図4の如く、厚紙板の中心に合わせる。

現像用乾板掛



1 板一側の木片に板の半
 5 板一側の木片に板の半
 2 板一側の木片に板の半
 3 板一側の木片に板の半
 4 板一側の木片に板の半
 5 板一側の木片に板の半
 1 板一側の木片に板の半
 2 板一側の木片に板の半
 3 板一側の木片に板の半
 4 板一側の木片に板の半
 5 板一側の木片に板の半

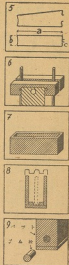
ロールフィルム現像装置



用器 ロールフィルムを巻く
 手に扱いやすい現像容器
 本装置
 材料 木片、厚紙、板、又は
 五尺の板、針、糸



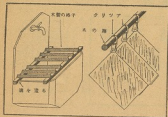
1 板一側の木片に板の半
 2 板一側の木片に板の半
 3 板一側の木片に板の半
 4 板一側の木片に板の半
 5 板一側の木片に板の半
 1 板一側の木片に板の半
 2 板一側の木片に板の半
 3 板一側の木片に板の半
 4 板一側の木片に板の半
 5 板一側の木片に板の半



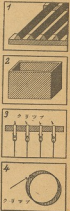
の代りに、木片にて組み立てるものも、
 ⑤ ⑥ ⑦は細板の組合せ (木片)にて作るものや、
 ⑧ ⑨は厚板で作り出したもの、
 ⑩ ⑪は部分で異なる材料で作成し、
 ⑫⑬は、
 ⑭⑮は、
 ⑯⑰は、
 ⑱⑲は、
 ⑳㉑は、
 ㉒㉓は、
 ㉔㉕は、
 ㉖㉗は、
 ㉘㉙は、
 ㉚㉛は、
 ㉜㉝は、
 ㉞㉟は、
 ㊱㊲は、
 ㊳㊴は、

⑤⑥⑦は、
 ⑧⑨は、
 ⑩⑪は、
 ⑫⑬は、
 ⑭⑮は、
 ⑯⑰は、
 ⑱⑲は、
 ㉒㉓は、
 ㉔㉕は、
 ㉖㉗は、
 ㉘㉙は、
 ㉚㉛は、
 ㉜㉝は、
 ㉞㉟は、
 ㊱㊲は、
 ㊳㊴は、

水洗装置



用板、厚板、立板、アイラム、
 固定板を添付する部に変更
 立板の幅も、
 材料、木片、木板、アイラム等

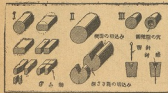


作り方
 1 ① 二本の厚木の上下間に、
 ② 間に削った木の塊を敷
 ③ これをききこぎ器で削
 ④ ききこぎ器で削り、
 ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

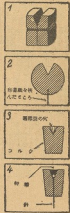
水洗装置のパネル
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

1 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

紙挟みと留針



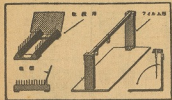
紙挟みと留針の組み立て方
 1. 紙挟みの紙を挟み、留針を刺す。
 2. 紙挟みの両端を押し合せて紙を挟む。
 3. 留針の頭を紙挟みの奥に押し込む。
 4. 留針の頭が紙挟みの奥に押し込まれるまで押し込む。



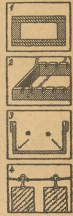
紙挟みと留針の組み立て方
 1. 紙挟みの紙を挟み、留針を刺す。
 2. 紙挟みの両端を押し合せて紙を挟む。
 3. 留針の頭を紙挟みの奥に押し込む。
 4. 留針の頭が紙挟みの奥に押し込まれるまで押し込む。

紙挟みと留針の組み立て方
 1. 紙挟みの紙を挟み、留針を刺す。
 2. 紙挟みの両端を押し合せて紙を挟む。
 3. 留針の頭を紙挟みの奥に押し込む。
 4. 留針の頭が紙挟みの奥に押し込まれるまで押し込む。

乾板・フィルム乾燥器



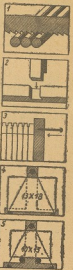
乾燥器の組み立て方
 1. 乾燥器の脚を組立て、中央の平台を固定する。
 2. フィルムを平台の上に置き、乾燥させる。



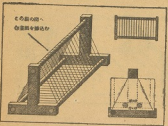
乾燥器の組み立て方
 1. 乾燥器の脚を組立て、中央の平台を固定する。
 2. フィルムを平台の上に置き、乾燥させる。

乾燥器の組み立て方
 1. 乾燥器の脚を組立て、中央の平台を固定する。
 2. フィルムを平台の上に置き、乾燥させる。

印畫紙乾燥器



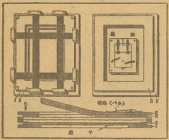
本機 乾燥機用自轉式乾燥器
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根



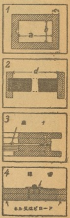
乾燥機用自轉式乾燥器
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根

1. 乾燥機用自轉式乾燥器
 2. 乾燥機用自轉式乾燥器
 3. 乾燥機用自轉式乾燥器
 4. 乾燥機用自轉式乾燥器
 5. 乾燥機用自轉式乾燥器

萬能マスク付焼枠



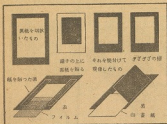
焼枠 乾燥機用自轉式乾燥器
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根



乾燥機用自轉式乾燥器
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根
 用 1/4 寸径鋼管 2 根

1. 乾燥機用自轉式乾燥器
 2. 乾燥機用自轉式乾燥器
 3. 乾燥機用自轉式乾燥器
 4. 乾燥機用自轉式乾燥器

マ ス ク



作り方

1. 図の如く長方形の裏紙を切り抜く。裏紙の中心にワイヤを挿入し、ワイヤの両端を裏紙の縁に縫い付ける。ワイヤの長さは、顔の幅より少し長い程度とする。
2. 裏紙の両面に、面紙を貼る。面紙の幅は、裏紙の幅より少し長い程度とする。
3. 面紙の両端を、ワイヤの両端に縫い付ける。縫い付け方は、図の如くである。
4. 面紙の両端を、ワイヤの両端に縫い付ける。縫い付け方は、図の如くである。

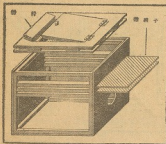
5. 面紙の両端を、ワイヤの両端に縫い付ける。縫い付け方は、図の如くである。
6. 面紙の両端を、ワイヤの両端に縫い付ける。縫い付け方は、図の如くである。
7. 面紙の両端を、ワイヤの両端に縫い付ける。縫い付け方は、図の如くである。
8. 面紙の両端を、ワイヤの両端に縫い付ける。縫い付け方は、図の如くである。



注意
 ① 裏紙の折り目をつけて、縫製し易くする。
 ② 裏紙の中心にワイヤを挿入し、ワイヤの両端を裏紙の縁に縫い付ける。
 ③ 裏紙の中心にワイヤを挿入し、ワイヤの両端を裏紙の縁に縫い付ける。



プリンター(焼付器)



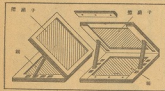
構造
 ① 紙の両端から中央までの距離を測り、その距離に等しい長さの紙を切り出す。
 ② 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。
 ③ 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。



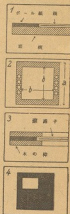
1. 紙の両端から中央までの距離を測り、その距離に等しい長さの紙を切り出す。
2. 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。
3. 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。

4. 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。
5. 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。
6. 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。
7. 紙の両端を、中央の紙の両端に縫い付ける。

修正台



用紙 図面に示る方向をとり
して紙面の四角を修正する
紙 用紙の四角を修正する
紙 用紙の四角を修正する
紙 用紙の四角を修正する



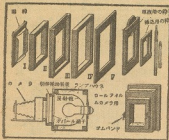
作方

1 用紙の四角を修正する
2 用紙の四角を修正する
3 用紙の四角を修正する
4 用紙の四角を修正する

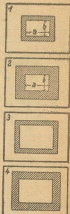


1 用紙の四角を修正する
2 用紙の四角を修正する
3 用紙の四角を修正する
4 用紙の四角を修正する

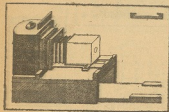
引伸用補助装置



用紙 図面に示る方向をとり
して紙面の四角を修正する
紙 用紙の四角を修正する
紙 用紙の四角を修正する
紙 用紙の四角を修正する

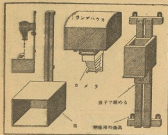


1 用紙の四角を修正する
2 用紙の四角を修正する
3 用紙の四角を修正する
4 用紙の四角を修正する



伸縮器
の構造

垂直式引伸器



伸縮器は、材料の伸縮率を測定するために用いられる。材料の伸縮率を測定する際には、材料の長さ、面積、重量、密度などを測定し、伸縮率を計算する。

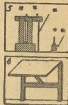


伸縮器の構造

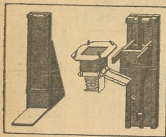
伸縮器は、材料の伸縮率を測定するために用いられる。材料の伸縮率を測定する際には、材料の長さ、面積、重量、密度などを測定し、伸縮率を計算する。

伸縮器

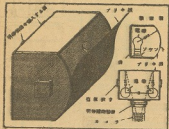
伸縮器は、材料の伸縮率を測定するために用いられる。材料の伸縮率を測定する際には、材料の長さ、面積、重量、密度などを測定し、伸縮率を計算する。



● 完成品
● 完成品
● 完成品
● 完成品



ランプ・ハウス



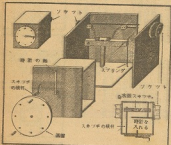
● 完成品
● 完成品
● 完成品
● 完成品



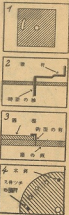
● 完成品
● 完成品
● 完成品
● 完成品

● 完成品
● 完成品
● 完成品
● 完成品

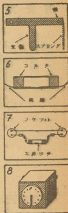
時計スキッチ



時計のスキッチを完成させるには、まず時計の部品を正確に描き、次にその部品を組み立てる。このとき、各部品の寸法を正確に測定し、スケッチに記入する。また、各部品の材質や色も正確に描く。このようにして、時計のスキッチを完成させる。



1. 時計の部品を組み立てる。 (Assemble the watch parts.)
2. 時計の部品を組み立てる。 (Assemble the watch parts.)
3. 時計の部品を組み立てる。 (Assemble the watch parts.)
4. 時計の部品を組み立てる。 (Assemble the watch parts.)
5. 時計の部品を組み立てる。 (Assemble the watch parts.)

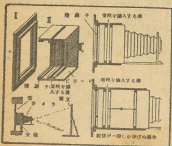


時計のスキッチを完成させるには、まず時計の部品を正確に描き、次にその部品を組み立てる。このとき、各部品の寸法を正確に測定し、スケッチに記入する。また、各部品の材質や色も正確に描く。このようにして、時計のスキッチを完成させる。

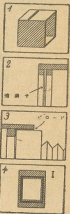
時計のスキッチを完成させるには、まず時計の部品を正確に描き、次にその部品を組み立てる。このとき、各部品の寸法を正確に測定し、スケッチに記入する。また、各部品の材質や色も正確に描く。このようにして、時計のスキッチを完成させる。

時計のスキッチを完成させるには、まず時計の部品を正確に描き、次にその部品を組み立てる。このとき、各部品の寸法を正確に測定し、スケッチに記入する。また、各部品の材質や色も正確に描く。このようにして、時計のスキッチを完成させる。

器伸引用光盤



この器は、光線を拡大して、スクリーン上に投影するものである。光線は、レンズを通り、スクリーン上に投影される。この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。



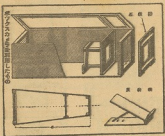
作の順

1. この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。光線は、レンズを通り、スクリーン上に投影される。この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。

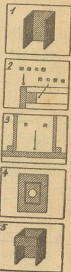
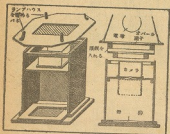
2. この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。光線は、レンズを通り、スクリーン上に投影される。この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。

この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。光線は、レンズを通り、スクリーン上に投影される。この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。

この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。光線は、レンズを通り、スクリーン上に投影される。この器は、光線を増幅し、スクリーン上に投影するものである。



器付焼大機



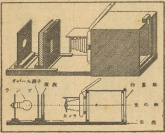
電球 200V 15W 40W
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電球 200V 15W 40W
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電球 200V 15W 40W
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電球 200V 15W 40W
 電線 2.5mm² 10m² 15m²

電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²

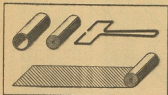
電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²

電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²

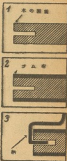
電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²
 電線 2.5mm² 10m² 15m²



捲出ローラー



用紙 印刷紙に全紙を巻ける
紙は 2倍厚のローラー
中央の溝へ出し内紙を
太く折るの紙を。

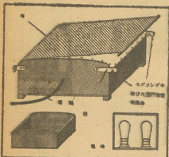


作製法
1. 印刷紙を二層に巻いて
上層の紙を裏面に
L形の溝を切出し
溝の中心に穴を開け
2. 穴の中心に穴を開け
3. 穴の中心に穴を開け

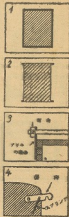
用紙 印刷紙に全紙を巻ける
紙は 2倍厚のローラー
中央の溝へ出し内紙を
太く折るの紙を。

用紙 印刷紙に全紙を巻ける
紙は 2倍厚のローラー
中央の溝へ出し内紙を
太く折るの紙を。

捲出器(高易アエロタイプ)



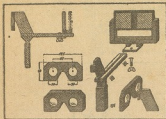
用紙 印刷紙に全紙を巻ける
紙は 2倍厚のローラー
中央の溝へ出し内紙を
太く折るの紙を。



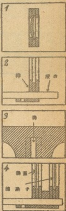
1. 印刷紙を二層に巻いて
上層の紙を裏面に
L形の溝を切出し
溝の中心に穴を開け
2. 穴の中心に穴を開け
3. 穴の中心に穴を開け
4. 穴の中心に穴を開け

用紙 印刷紙に全紙を巻ける
紙は 2倍厚のローラー
中央の溝へ出し内紙を
太く折るの紙を。

ステレオ・スコープ(實體紙)



49
 48
 47
 46
 45
 44
 43
 42
 41
 40
 39
 38
 37
 36
 35
 34
 33
 32
 31
 30
 29
 28
 27
 26
 25
 24
 23
 22
 21
 20
 19
 18
 17
 16
 15
 14
 13
 12
 11
 10
 9
 8
 7
 6
 5
 4
 3
 2
 1

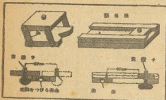


6-49

1 1個の紙に「A」の型を
 2 Aの中心に「V」の字を
 3 Aの両側に「V」の字を
 4 切り抜く。切り抜いた
 5 紙を「V」の字の中心
 6 に折り、両側の「V」の
 7 字を折り合わせる。この
 8 とき「A」の中心に「V」の
 9 字の中心に「V」の字を
 10 折り合わせる。このとき
 11 「A」の中心に「V」の
 12 字の中心に「V」の字を
 13 折り合わせる。このとき
 14 「A」の中心に「V」の
 15 字の中心に「V」の字を
 16 折り合わせる。このとき
 17 「A」の中心に「V」の
 18 字の中心に「V」の字を
 19 折り合わせる。このとき
 20 「A」の中心に「V」の
 21 字の中心に「V」の字を
 22 折り合わせる。このとき
 23 「A」の中心に「V」の
 24 字の中心に「V」の字を
 25 折り合わせる。このとき
 26 「A」の中心に「V」の
 27 字の中心に「V」の字を
 28 折り合わせる。このとき
 29 「A」の中心に「V」の
 30 字の中心に「V」の字を
 31 折り合わせる。このとき
 32 「A」の中心に「V」の
 33 字の中心に「V」の字を
 34 折り合わせる。このとき
 35 「A」の中心に「V」の
 36 字の中心に「V」の字を
 37 折り合わせる。このとき
 38 「A」の中心に「V」の
 39 字の中心に「V」の字を
 40 折り合わせる。このとき
 41 「A」の中心に「V」の
 42 字の中心に「V」の字を
 43 折り合わせる。このとき
 44 「A」の中心に「V」の
 45 字の中心に「V」の字を
 46 折り合わせる。このとき
 47 「A」の中心に「V」の
 48 字の中心に「V」の字を
 49 折り合わせる。このとき

50
 49
 48
 47
 46
 45
 44
 43
 42
 41
 40
 39
 38
 37
 36
 35
 34
 33
 32
 31
 30
 29
 28
 27
 26
 25
 24
 23
 22
 21
 20
 19
 18
 17
 16
 15
 14
 13
 12
 11
 10
 9
 8
 7
 6
 5
 4
 3
 2
 1

双眼寫眞(ステレオ)用器台



6-49

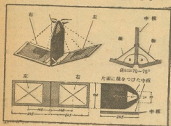
1 1個の紙に「A」の型を
 2 Aの中心に「V」の字を
 3 Aの両側に「V」の字を
 4 切り抜く。切り抜いた
 5 紙を「V」の字の中心
 6 に折り、両側の「V」の
 7 字を折り合わせる。この
 8 とき「A」の中心に「V」の
 9 字の中心に「V」の字を
 10 折り合わせる。このとき
 11 「A」の中心に「V」の
 12 字の中心に「V」の字を
 13 折り合わせる。このとき
 14 「A」の中心に「V」の
 15 字の中心に「V」の字を
 16 折り合わせる。このとき
 17 「A」の中心に「V」の
 18 字の中心に「V」の字を
 19 折り合わせる。このとき
 20 「A」の中心に「V」の
 21 字の中心に「V」の字を
 22 折り合わせる。このとき
 23 「A」の中心に「V」の
 24 字の中心に「V」の字を
 25 折り合わせる。このとき
 26 「A」の中心に「V」の
 27 字の中心に「V」の字を
 28 折り合わせる。このとき
 29 「A」の中心に「V」の
 30 字の中心に「V」の字を
 31 折り合わせる。このとき
 32 「A」の中心に「V」の
 33 字の中心に「V」の字を
 34 折り合わせる。このとき
 35 「A」の中心に「V」の
 36 字の中心に「V」の字を
 37 折り合わせる。このとき
 38 「A」の中心に「V」の
 39 字の中心に「V」の字を
 40 折り合わせる。このとき
 41 「A」の中心に「V」の
 42 字の中心に「V」の字を
 43 折り合わせる。このとき
 44 「A」の中心に「V」の
 45 字の中心に「V」の字を
 46 折り合わせる。このとき
 47 「A」の中心に「V」の
 48 字の中心に「V」の字を
 49 折り合わせる。このとき

50
 49
 48
 47
 46
 45
 44
 43
 42
 41
 40
 39
 38
 37
 36
 35
 34
 33
 32
 31
 30
 29
 28
 27
 26
 25
 24
 23
 22
 21
 20
 19
 18
 17
 16
 15
 14
 13
 12
 11
 10
 9
 8
 7
 6
 5
 4
 3
 2
 1

MEMO

船の構造

船の構造は、船体の各部を構成する材料の性質、形状、位置、及び相互の関係を示すものである。船体の構造は、船の用途、航路、及び船の大きさによって異なる。船体の構造は、船の強度、耐久性、及び航行性能に大きな影響を及ぼす。船体の構造は、船の設計、製造、及び修理に重要な役割を果たす。



MEMO



MEMO



MEMO

MEMO

MEMO

秋の色を探ねて



芙蓉堂ニューズ屋上

新品及使用品
在庫豊富

交換及買入

現機修理
修理一般

先づ十数年保証の保証制度
おまかせ
一貫保証を旨として御用
を勤めます

カメラの御用意は

芙蓉堂本店

東京市神田區須田一丁目
電話 神田三三二番

支店 神田旅籠町
電話 下谷六一番