

职业中学计算机专业系列教材



电子排版

职业中学计算机专业系列教材编委会

重庆大学出版社

73.9621
YH

职业中学计算机专业系列教材

电子排版

职业中学计算机专业系列教材编委会

叶 红 主编

重庆大学出版社

内 容 简 介

本书较系统地介绍了排版的基础知识,并围绕北大方正排版系统详细地讲解了实现基本版式的方法。全书共十章,分别介绍了电子排版系统、排版的任务、工具及其使用方法;几种常见的基本版式以及实现这些版式的方法。本书的一大特点是通过大量实例来讲解如何具体运用。为使学生巩固所学知识,各章均有小结并安排有上机实验,书末还配有6个附录。本书旨在技能培养,代解BD排版语言之难点,举例广泛实用,深浅适宜,易教易学。

本书是职业中学计算机专业学生的理想教材,也可作为各类电脑培训班教材以及出版印刷行业职工的专业培训教材。

电子排版

职业中学计算机专业系列教材编委会

责任编辑 王勇

*

重庆大学出版社出版发行

新华书店经销

重庆建筑大学印刷厂印刷

*

开本:787×1092 1/16 印张:13.25 字数:326千

1995年8月第1版 1997年2月第3次印刷

印数:10001—20000

ISBN 7-5624-1046-1 / TP·71 定价:13.00元

(川)新登字 020号

职业中学计算机专业 系列教材编委会

主任 牟维坤
副主任 包锦安 朱庆生
委员 (以姓氏笔划为序)
文水华 王达恩 向才毅
李宝珠 李重辉 卓建业
赵元政 魏嗣富 张小毅
谭元颖

前 言

随着科学技术与现代社会的发展,电子计算机技术已成为当代新技术革命的前锋,广泛应用于国民经济各个领域。计算机文化也逐步成为现代文化的组成部分。因此,在中学教育中,实施计算机教育是一项面向现代化、面向世界、面向未来的重要举措,也是教育与现代科学技术接轨的重要途径,更是培育适应社会主义市场经济建设和具有国际参与和竞争能力人才的手段。

《中国教育改革和发展纲要》推动着计算机职业教育蓬勃发展。近年来,各地职业中学为国家培养和输送了大批计算机应用专业人才,受到社会赞誉。为了适应计算机应用、发展和普及的需要,适应计算机职业教育专业化、正规化的要求,重庆市教委职业教育处、重庆市教育研究所、重庆市劳动局培训处、重庆大学计算机系及重庆市计算机职业高级中学组织多年从教并具有丰富教学经验的特级教师、高级教师和计算机专家,编写了这套计算机职业中学系列教材。

本套教材是根据重庆市教育委员会重教职[1995]45号文颁发的职业高中计算机专业教学计划、教学大纲编写的。全套教材共11种:

- 《计算机导论》
- 《五笔字型汉字录入技术教程》
- 《PASCAL 语言程序设计教程》
- 《FOXBASE+教程》
- 《电子排版》
- 《常用软件及其应用》
- 《NOVELL 网络操作系统教程》
- 《操作系统》
- 《计算机故障判断与维修》
- 《计算机英语教程》
- 《C 语言程序设计基础教程》

本套教材是重庆市教委推荐的职业高中教材。

本套教材编写的原则是:保证基础,突出应用,既照顾当前教学的实际,又考虑未来发展的需要。编写中力求做到“精、用、新”、“浅、简、广”,既适于职业高中、技工学校使用,也可供大中专、程序设计人员和各类计算机培训班选用。

本套教材各课程课时分配如下表,仅供参考。

为适应计算机教学需要,我们还将推出这套系列教材的配套上机实习手册,练习册及教学光盘,以满足教学需要,欢迎广大读者提出宝贵建议。

愿本套教材的推出,为职业教育计算机专业的发展作出贡献。

教学课时分配表

序 号	学 年		一学年		二学年	
	学 时	学 期	1	2	3	4
			课程名称			
1	计算机导论		36			
2	PASCAL 语言程序设计教程		108	108		
3	五笔字型汉字录入技术教程		72			36
4	常用软件及其应用				72	
5	FOXBASE+ 教程				108	108
6	电子排版				72	
7	NOVELL 网络操作系统教程					72
8	操作系统			72		
9	计算机故障判断与维修				90	90
10	计算机英语教程					72
11	C 语言程序设计基础教程		108	108		

为适应计算机教学需要,我们还将推出这套系列教材的配套上机实习手册,练习册及教学软盘,以满足教学急需,欢迎广大读者提出宝贵建议。

愿本套教材的推出,为职业教育计算机专业的发展作出贡献。

本书共十章,围绕北大方正排版系统分别介绍了电子排版系统、排版的任务、工具及其使用方法;几种常见的基本版式以及实现这些版式的方法。书中列举了大量实用性极强的实例,通过这些实例,学生可掌握电子排版的具体方法。每章后均有小结并安排有上机实验,以帮助学生巩固所学知识。书末还配有6个附录。本书旨在技能培养,代解BD排版语言之难点,深浅适宜,易教易学。

本书由叶红主编,李宝珠副教授主审。

职业中学计算机专业系列
教材编委会
1996年12月

目 录

1	电子排版系统	1
1.1	系统的组成	1
1.2	系统的工作流程	3
1.3	编辑软件 FE	5
1.4	BD 排版语言	16
	小结1	17
2	排字符	18
2.1	文字和符号	18
2.2	字符的修饰	27
	小结2	35
3	排简单文章	36
3.1	版心	36
3.2	正文	39
3.3	标题	41
3.4	落款	48
	小结3	52
4	排复杂版面	53
4.1	版面划分	53
4.2	版面控制	61
4.3	版面修饰	73
	小结4	85
5	排表格	87
5.1	有线表	87
5.2	无线表	95
	小结5	99
6	排数学式	101
6.1	数学式规范	101
6.2	排数学式注解	104
	小结6	113
7	排页码	114
7.1	页码及其常见格式	114
7.2	排页码的方法	114
7.3	排页码的注解	115
	小结7	118
8	排书眉	119
8.1	书眉的排版格式	119

8.2 排书眉的方法	120
8.3 排书眉的注解	122
小结8	127
9 排脚注	128
9.1 脚注及其排法	128
9.2 排脚注的注解	130
小结9	132
10 排目录	133
10.1 书刊目录版式	133
10.2 目录的排法	133
小结10	135
上机实验	136
实验1	136
实验2	137
实验3	137
实验4	138
实验5	139
实验6	141
实验7	142
实验8	143
实验9	144
实验10	144
附录	146
附录1 北大方正书版系统键盘表	146
附录2 盘外符号拼写表	154
附录3 扫描一错误信息表	155
附录4 扫描二错误信息表	158
附录5 花边一览表	159
附录6 底纹一览表	161

1 电子排版系统

排版是按原稿把文字、线条、表格等排成所需格式的工艺过程。曾被视为民族骄傲的活字排版技术,随着科学技术的发展,如今正在被电子排版技术所取代,排版工艺将摒弃“铅与火”,迈进“光和电”的时代。

电子排版是使用电子计算机设备,运用排版软件来完成排版工作。近年来推出的电子排版系统种类繁多,如北大方正系列、华光系列、科印书刊排版系统、四通 4S 激光照排系统等等。在众多的电子排版系统中,北大方正系列以其功能齐全,高质快速等优势,顺应了经济高速发展对印刷品大量需求的潮流,在国内外中文电子排版系统中占领先地位。在北大方正系列中,又以书版应用最普及,它不仅可排书刊杂志,也能排小报。本书选择北大方正书版系统为工具,来介绍排版技术。

1.1 系统的组成

北大方正书版系统由硬件和软件两大部分组成。

1.1.1 硬件

北大方正系统在激烈竞争的电子排版系统中独领风骚,与其系列高、中、低档次任选,系统升级容易,适应面广等特点分不开。用户可根据应用范围和经济实力,选择相应的硬件配置。

1) 录入系统

录入系统的硬件只需 1 台 PC 机。它能完成中西文、符号及排版命令的输入工作。

2) 编辑系统

编辑系统的硬件由主机和打印机两部分构成。

编辑系统具有录入、编辑、排版、显示、打印等功能。由于编辑系统包括了录入系统的全部功能,所以在办公室使用编辑系统就可直接打印出公文,或打印蜡纸进行油印;而在印刷厂,可直接把录入系统录好的文字和符号复制过来,进一步编辑、排版,最后将排版结果打印到纸上,作为校样。

编辑系统的主机通常选择 286、386 或兼容机。

3) 轻印刷系统

轻印刷系统的硬件由主机、方正卡和激光印字机构成。

轻印刷系统除具有编辑系统的功能外,还具有发排功能。方正卡不仅保证了输出精度,而且大大地提高了输出速度。利用轻印刷系统,用户可将排好的版面通过激光印字机输出到复印纸或硫酸纸上。

轻印刷系统适用于一般印刷厂。为了更好地发挥发排功能,一般主机的档次比编辑机更高。

4)精密照排系统

精密照排系统的硬件由主机、控制器、激光印字机和精密激光照排机构成。

激光照排机输出的分辨率比激光印字机要高得多,从而使精密照排系统独具功能齐全、效率高、输出精度高的特点,是印刷厂最佳配置,但投资较大。

激光照排机输出的胶片可制 PS 版,上胶印机印刷,其效果比铅印好得多。

精密照排系统的主机可选 286,但为了充分发挥发排功能,特别是处理图像信息较多的用户,最好选配 386 或更高档机型,并且应配至少 4M 的内存。

1.1.2 软件

方正书版软件包括汉字操作系统、编辑软件、排版软件、显示软件、打印软件、发排软件、交互式制表软件、工具软件。

1)BDDOS

BDDOS 由下列文件组成:

CCCC.EXE

FILE.EXE

JT-CCLIB

FT-CCLIB

LFZMB.EXE

FZMB.EXE

FZJP.EXE

FZJP.DAT

BDDOS 是北大方正的汉字操作系统。它除了具有一般汉字操作系统的功能外,为用户增设了装入码表程序,提供了动态键盘以完成多种符号的录入工作,其显示功能具有简、繁两种形式。当用一种字体录好文件,想得到另一种字体的文件,无需重新录入,运行简繁转换程序,便自动转换。

BDDOS 启动时,自动装入内码、区位码和汉语拼音 3 种汉字录入方法;用户可装入双拼、五笔字型、六笔声形、仓颉繁体等汉字录入方法;还可以自编录入法。

系统为用户定义 14 张动态键盘,用户还可以定义新键盘,也可以修改已定义的 14 张键盘。每增加一个动态键盘占用 200Bytes 内存,动态键盘最多不能超过 26 张。

2)编辑软件

北大方正书版系统的编辑软件专设的是 FE.EXE(FZEDITOR),但考虑到编辑系统的通用性,可采用中文 WS(wordstar),或其它常用文字处理系统来录入字符,再通过 FE,在文件适当位置加入排版命令。

FE 必须在 BDDOS 的基础上运行。

3)排版软件

排版软件负责对编辑的文件进行排版。它由两部分组成:

PASS1.EXE

PASS2.EXE

其中,PASS1 负责文件中排版命令的语法检查,又称为扫描一;PASS2 负责文件中排版命

令的语义检查,并生成.S2文件(即版式结果文件),又称为扫描二。

排版软件采用批处理工作方式,具有排版格式统一,总体效率高等优点,但排版过程不直观、记忆量大,对初学者来说有一定的困难。

4)显示软件

显示软件由XS.EXE文件担任,其功能是将排版结果(.S2文件)显示在屏幕上,供用户校对或修改。

5)打印软件

打印软件由3部分组成:

FZPRN.EXE 打印驱动程序

VJTCCLIB 简体中文打印字库(24×24点阵)

VFTCCLIB 繁体中文打印字库(24×24点阵)

系统提供假脱机打印功能,可用组合键Ctrl+P联机打印或用DOS命令PRINT打印。用户通过打印软件,将排版结果从打印机输出。

6)发排软件

发排软件负责将排版结果文件(*.S2)转变为最终版式,通过激光照排机或激光印字机输出。根据系统硬件配置的不同,发排软件也不一样,这里不作详述。

7)交互式制表软件

交互式制表软件由TABLE.EXE、ZM1、ZM2、ZM3、ZM4、ZM5文件组成。

交互式制表软件可在终端上方便、灵活地设计由点、直线、箭头、括号、平行四边形、菱形、圆、椭圆、圆弧、扇形及文字组成的图表框架,并可在同一框架上进行多页文字编辑、排版处理。排版结果直接显示在屏幕上,且随时提示命令,用会话方式引导操作,为用户提供了非常友好的界面。

8)工具软件

工具软件由两部分组成:

PASS0.EXE

FZTOOLS.EXE

工具软件是为了扩大方正系统的适应性而设置的。有了PASS0,用户可以在自己熟悉的编辑系统中录入文件,通过PASS0过滤之后,便可直接到方正系统上排版。FZTOOLS主要提供文件的传递服务。

方正书版系统的主菜单程序HG?.EXE,其中“?”为版本号,例如,HG4.EXE或HG5.EXE。另外配合系统主要功能模块,还设有一些辅助软件。

1.2 系统的工作流程

北大方正书版系统,将原稿加工成所需版式的纸样或胶片要通过编辑、排版、显示、打印、发排等步骤,必要时还需要工具的加工或图表制作。为了排出高质量的版式,往往要反复执行某些工序。具体工作流程如图1.1所示。

1.2.1 编辑

编辑的加工对象是原稿或小样文件。

所谓小样文件,是在录入的文稿的适当位置,根据版式要求,加入相应的排版命令而构成的磁盘文件。小样文件名除应符合 DOS 对文件名的规定之外,北大方正书版系统还约定,小样文件名不能带扩展名。

编辑可以录入原稿、排版命令,建立小样文件;也可以对已录好的文稿,加入排版命令,生成小样文件;还可以修改已存在的小样文件,使其排出令人满意的版式。

编辑的加工产品是小样文件。

1.2.2 排版

排版的加工对象是小样文件。

排版分两步,采用批处理方式进行。第一步对小样文件进行语法检查,称为扫描一。如果语法无误,则继续第二步,否则,显示出错信息(小样文件某页、某行、某列存在何错误),并将其存放在 ERROR. ERR 文件中,然后退出排版,返回编辑。第二步对小样文件进行语义检查,并生成版式结果文件,即大样文件,称为扫描二。

大样文件是排版的加工产品,其文件名为小样文件名加扩展名. S2。

例如,小样文件 LX1 排版生成的大样文件名为 LX1. S2。

另外,如果对版式的总体要求与系统默认值不同,那么在进行扫描之前,必须对排版参数进行设定,生成版式总体说明文件,以便加工出所需版式。版式总体说明文件名由小样文件名加扩展名 PRO 构成,例如,小样文件 LX1 的版式总体说明文件名为 LX1. PRO。

如果已对小样文件进行过多次编辑,确信没有语法错误存在,那么进入排版工序可直接进行扫描二,以缩短排版的时间。

1.2.3 显示

显示的加工对象是大样文件。

显示是将排版结果展示在屏幕上,供操作员查看,如不满意,可返回编辑,修改后再进行排版,直至显示出满意的版式为止,从而达到提高速度,降低成本的目的。

显示比例可用数字小键盘上的 $\boxed{+}$ 和 $\boxed{-}$ 键进行放大或缩小,可用 $\boxed{\text{PgUp}}$ 键查看上页,用

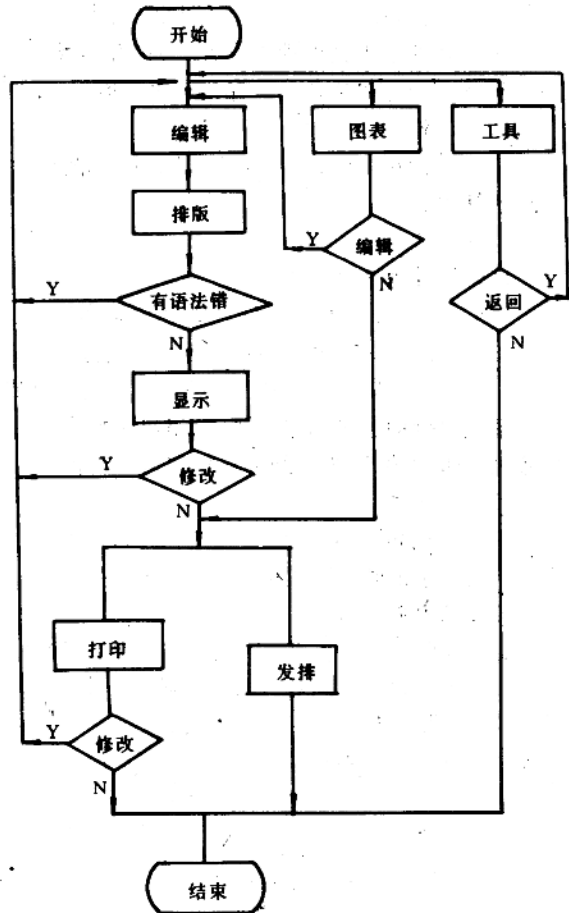


图 1.1 系统工作流程

[PgDn] 键查看下页。如果屏幕显示不完一页,则用 **[↓]** 键查看当前页的下面部分,用 **[↑]** 键查看当前页的上面部分。查看完毕,击 **[Esc]** 键退出显示。

1.2.4 打印

打印的加工对象也是大样文件。

操作员通过屏幕显示,获得满意版式后,就通过打印把大样文件输出在纸上。打印的加工产品仅作为校样,供校对人员校对用。针打输出比激光输出的速度慢一些、效果差一些,但成本要低得多。

校样经校对后,重新编辑、排版,显示获得满意版式后,再打印出校样。通常要出 3 次校样,才定稿发排。

1.2.5 发排

发排的加工对象仍为大样文件。但这个大样文件是经过多次修改后排出的版式。

发排是将大样文件从激光印字机或激光照排机输出的过程。

用激光印字机输出的纸样可作为排版的最终成品交付制版印刷,也可作为精密激光照排机输出的校样。

用激光照排机输出的胶片已是电子排版的最终产品,交付制版印刷。

1.2.6 工具

工具的加工对象可以是小样文件、大样文件,也可以是由其它编辑系统生成的文件。

工具可将其它编辑系统生成的文件,进行过滤,提供给北大方正的编辑系统,经过编辑,产生小样文件,从而减少录入量。

工具还可以进行磁盘之间文件的传递。例如,将已编辑好的小样文件或排版生成的大样文件直接复制到 A(或 B)盘,也可将软盘上的文件复制到硬盘上。

1.2.7 图表

图表的加工对象是原稿。

图表为用户提供了一个良好的编辑环境,用户可以在这个环境下利用交互式图表功能,创建新的图表框架文件,也可以对已有的框架文件进行修改。

图表的加工产品是大样文件(扩展名为 .S2)或用于编辑插入正文中,其扩展名为 CR 的文件。

1.3 编辑软件 FE

FE 是北大方正系统专设的编辑软件。它除具有一般编辑功能外,与其它编辑软件相比,还拥有以下特点:

- ①能完全避免由半字光标引起的乱字符;
- ②屏幕显示为 80 列(ASCII 字着计算),满 80 列自动换行,字符不会移到屏幕以外;
- ③增加了定义短语和使用短语功能,以提高录入速度;
- ④对键盘进行了调整,在五笔字型输入方式下,可直接录入常用排版命令,以加快录入速

度;

⑤具有对照功能和找页、行、列功能,大大方便了改错操作,缩短编辑时间;

⑥在不退出编辑情况下,可执行 DOS 命令;

⑦编辑软件一旦启动,在当前盘或当前目录里不必有 FE. EXE 文件。

正是由于 FE 的这些独到之处,目前还没有其它编辑系统能与 FE 媲美。

1.3.1 进入方法

进入编辑有两种方法:一是从方正主菜单进入;二就是从方正汉字操作系统进入。下面分别介绍进入编辑的步骤。

1) 从主菜单进入

首先启动北大方正汉字操作系统,屏幕显示下列(或类式)信息:

```
BDBIOS 5.00  
北京大学计算机科学技术研究所  
北大方正集团公司  
1992年8月  
C>
```

然后打开北大方正书版系统主菜单,即键入 HG5 $\downarrow$,屏幕显示:

北京人学方正电子出版系统(版本 6.0)							
编辑	排版	显示	打印	发排	图表	工具	退出

利用光标键和回车键,选择“编辑”,于是在屏幕左下角显示出提示信息:

```
请输入文件名:
```

当用户输入将编辑的小样文件名,并回车,就进入到了编辑状态。

2) 从 BDDOS 进入

首先启动北大方正汉字操作系统,然后执行 FE. EXE 文件,屏幕显示:

```
方正编辑软件【1.10】版  
北京大学计算机研究所  
1991年8月  
文件名?
```

当用户输入欲编辑的小样文件名,并回车,也就进入到了编辑状态。

1.3.2 编辑画面

进入编辑后,屏幕显示的编辑画面如下所示:

d:\path filename	页: 行: 列: 命令态
正文区	
命令提示行	
功能键提示行	
输入方式提示行	

编辑画面由 5 部分组成。

1) 编辑信息

占屏幕最上面一行,内容包括:当前编辑的小样文件说明;当前光标所在位置;当前编辑所处状态。

文件说明由盘符、路径、文件名 3 部分组成。例如,当前正在编辑 B 盘 HY 子目录下名为 LX1 的小样文件,则屏幕左上角显示:B:\HY\LX1。

光标的位置由页码、行号和列号共同决定。

FE 编辑软件设置有 3 种状态:命令态、插入态、修改态。在命令态下,用户可直接击命令提示行上的字母对应的键,以执行相应的命令;在插入态下,输入的信息插在当前光标位置的前面;在修改态下,输入的信息将当前光标处的字符覆盖掉,如果某个汉字仅被覆盖掉一半,那么剩下的一半将由空格替代。3 种状态可相互转换,如图 1.2 所示。

在命令态下,用户击 I 键或 **Ins** 键,进入插入态,也可击 **F5** 键进入插入态,击 X 键则进入修改态。

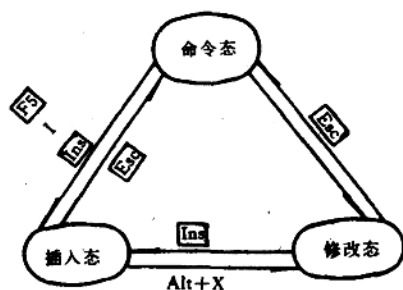


图 1.2 状态及转换

在插入态下,用户击 **Esc** 键进入命令态,同时击 **Alt** 键和 X 键则进入修改态。

在修改态下,用户击 **Ins** 键进入插入态,击 **Esc** 键则进入命令态。

进入编辑 FE 时,处于命令态。

2) 正文区

正文区在编辑信息行的下面,用于显示被编辑文件的内容。

正文区由多个正文行组成,正文行的最大宽度为 80 个 ASCII 字符宽(即 40 个汉字宽)。在编辑过程中,当达到行宽时,系统自动换行;当一行正文达到最大宽度,而要将光标置于该行的行尾时,则该行向左滚动一个字符位置,以便腾出一个位置放光标。

3) 命令提示

命令提示信息占正文区下面的一行,显示在命令态下可执行的操作,如下所示:

B 定块 C 块拷贝 D 删/移块 E/F 查找 G 读文件 I[Ins]插入 J 找标记 O/P 输出 [SP]命令提示

或为:

R/W 替换 S 置参数 T 设标记 X 修改 Q 存盘或退出 n_1, n_2, n_3 找页,行,列 [SP]命令提示

两个命令行分别出现,由空棒键(即[SP])实现其切换。

命令提示行上的命令不仅能在命令下态执行,也能在插入态和修改态下执行。不过在这两种状态下,要执行这些命令,必须在击对应命令字所在键的同时,击[Alt]键。在插入态和修改态下,命令提示行上无信息显示。

4) 功能键提示

功能键提示信息占命令提示行下面的一行,显示功能键F1~F10的功能。

在命令态下,功能键提示行显示如下:

F:1 求助 2 恢复 3 下一个 4 配对 5 加行 6 删行 7 定短语 8 DOS 9 定相关 10 对照

在插入态和修改态下,功能键提示行显示如下:

F:1 注解 2 恢复 3 下个子串 4 配对 5 用相关 6 删行 7 定短语 8 用短语 9 定相关 10 对照

5) 输入方式提示

输入方式提示占屏幕最下一行,显示当前键盘输入方式。

FE 编辑软件备有 4 种汉字输入方式,另加上 ASCII 码输入和动态键盘输入方式,共 6 种键盘输入方式,如表 1.1。6 种输入方式可相互切换。

表 1.1 6 种键盘输入方式

击 键	输入方式	提示行显示
Alt+F1	内码/区位码	内码:/区位码:
Alt+F3	汉语拼音	拼音:
Alt+F4	五笔字型	五笔字型:
Alt+F6	ASCII 码	ASCII:
Alt+F9	动态键盘	键盘 控制:

其中 Alt+F1 是开关键(即当前为内码输入方式,那么击 Alt+F1 则为区位码输入方式,再击 Alt+F1 又为内码输入方式)。

动态键盘一共有 14 张,主要用于输入排版所需的特殊符号和多种文字符号。在进入动态键盘输入方式之后,各动态键盘互相切换的方法如表 1.2 所示。各动态键盘的盘面请参阅本书附录 1。

在动态键盘输入状态下,可以击 Alt+F7 键,在屏幕上得到当前键盘的盘面显示,此时直接键入所需的符号,退出“盘面显示”它们将在当前光标位置处显示出来。退出“盘面显示”的方法是击 Alt+F8 键。

表 1.2 动态键盘互相切换的方法

击 键	键 盘	提示行显示
Alt+A	PC 键盘	键盘 PC:
Alt+B	控制符及标点、括号键盘	键盘 控制:
Alt+C	数学符号(一)键盘	键盘 数(一):
Alt+D	数学符号(二)键盘	键盘 数(二):
Alt+E	逻辑符号键盘	键盘 逻辑:
Alt+F	汉语拼音键盘	键盘 拼音:
Alt+G	数字键盘	键盘 数字:
Alt+H	箭头、多角形键盘	键盘 箭头:
Alt+I	希腊字母及国际音标键盘	键盘 希腊:
Alt+J	俄文字母键盘	键盘 俄文:
Alt+K	多国外文键盘	键盘 外文:
Alt+L	日文片假名键盘	键盘 日片:
Alt+M	日文平假名键盘	键盘 日平:
Alt+N	其它符号键盘	键盘 其它:

注意:在“盘面显示”状态下,不允许改变输入方式,否则将可能造成死机,致使未存盘的输入内容丢失,影响工作效率。

击 Alt+F9 键进入动态键盘输入方式时,其键盘为控制符号及标点、括号键盘。

1.3.3 应用

编辑软件主要用于建立小样文件和修改小样文件,为了提高建立小样文件和修改小样文件的效率,在编辑状态下,用户还可以对编辑操作的参数重新设置,也可以执行 DQS 命令。

1) 建立小样文件

(1)进入插入状态 进入编辑时,系统自动设置为命令状态,但此时不能输入文稿。进入插入状态的方法有 3 种,分别是击 I 键、**Ins** 键和 **F5** 键。

(2)录入文稿和版式控制命令字符 在录入文稿和版式控制命令字符之前,应先选择输入方式。在录入过程中,可以通过“短语”和“相关短语”来减少录入量,从而达到提高录入速度的目的。

所谓短语就是一个字符串,其长度不超过 64 个 ASCII 字符(即 32 个汉字),好比词组一样。使用短语之前必须对短语进行定义。

①F7

功能:定义短语。

用法:击 **F7** 后,命令提示行上显示 3 种短语来源供用户选择(K:键盘输入短语串,T:将正文串定成短语,F:打开短语文件)。如果用户击 K 键,那么系统提示输入短语码(短语码为 2