
怎样练习 英文打字



北京出版社

怎样练习英文打字

苗 青 赵德明

北 京 出 版 社

责任编辑：连桂芸
封面设计：彩 华

怎样练习英文打字

苗 青 赵德明

*

北 京 出 版 社 出 版

(北京崇文门外东兴隆街 51 号)

新华书店北京发行所发行

北 京 印 刷 一 厂 印 刷

*

787×1092 毫米 32 开本 2.5 印张

1984 年 8 月第 1 版 1984 年 8 月第 1 次印刷

印数 1—21,200

书号：7071·980 定价：0.26 元

编者说明

随着科学技术的发展以及外事活动的增多，英文打字机在我国的应用范围越来越广。近年来，它被广泛应用于科研、文教、外交、外贸、商业、旅游等部门，此外还常用作电子计算机的终端打字。为了使自学者能够正确掌握英文打字的指法和熟悉英文稿件、表格的打法，以及提高英文打字员和计算机终端操作人员英文打字的技术水平，我们根据北京市劳动人民文化宫培训英文打字员的经验，编写了这本《怎样练习英文打字》，供自学英文打字的人和英文打字员参考，也可作培训英文打字员的教材。由于我们水平所限，书中难免存在一些不妥之处，请读者指正。

编者

1983年6月

目 录

一	正确使用英文打字机.....	(1)
	英文打字机的种类.....	(1)
	操作机件的名称和作用.....	(1)
	英文打字机的日常使用与维护.....	(7)
二	英文打字要领.....	(10)
	初学者易犯的毛病及纠正方法.....	(10)
	正确的打字姿势.....	(11)
	击字要领.....	(13)
三	基础练习.....	(16)
	练习 ASDFJ K L;.....	(16)
	练习 G H	(17)
	练习 T Y	(19)
	练习 E R U I	(21)
	大写键及大写锁的用法.....	(23)
	练习 Q W O P	(24)
	练习 V B N M	(26)
	练习 C X Z.,.....	(28)
	分类练习.....	(29)
	隔行字键的打法.....	(29)
	练习 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0	(31)
	练习 ¥ " £ \$ % - & ' () 符号	(32)

练习	- * ♀ @ ½ ¼ + = : / ? 符号	(34)
练习	组合符号	(35)
四	提高打字的速度与质量	(40)
	准确与速度	(40)
	打字稿面的安排	(54)
	行末字的分拆	(57)
五	信件格式	(59)
六	表格的打法	(73)

一 正确使用英文打字机

英文打字机的种类

英文打字机按性能及用途划分，可归纳为三种类型：

标准式打字机（又称台式打字机），如国产的飞鱼 PS 型英文打字机。

手提式打字机（又称小型打字机）。

电动打字机，打字机的字模运动用电控制，因而打字速度较快。

目前各国生产的英文打字机，虽然牌号很多，但除了极少数牌号的打字机以外，其余绝大多数的机件装配与符号键的位置均大体相同。

操作机件的名称和作用

在练习打字之前，首先要熟悉各操作机件的名称，以便为正确使用打字机打下基础。现以飞鱼 PS 型打字机为例，说明有关机件的名称和位置。见图1。

英文打字机各部件的作用及简单操作方法如下：

1. 键盘：键盘包括全部字键（英文字母、阿拉伯数字和各种符号）。当敲击某个字键时，则该字键所示的字母、符号或阿拉伯数字就能打出。

2. 滚筒：装在机头上的胶质圆筒，用以卷住打字纸。

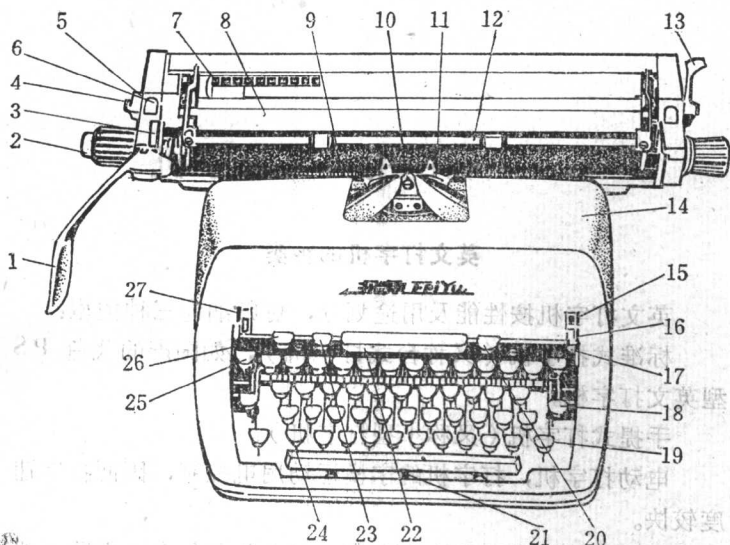


图1 飞鱼PS型打字机

①换行杆（又称行距扳手）。②滚筒行距调节钮。③行距拨杆（又称固定隔行掣）。④滚筒架左右移动钮（又称机头滑动杆）。⑤滚筒行距距离格扳手（又称可变隔行掣）。⑥左右横向定位钮。⑦移动刻度尺。⑧滚筒罩板。⑨标尺。⑩字排基准板。⑪压纸架。⑫压纸尺。⑬松纸扳手。⑭机架防尘前罩壳。⑮色带指示器。⑯色带换向拨杆。⑰定位开启按钮（又称宽限掣）。⑱左右大写定位按钮（又称大写锁）。⑲左右大写按钮（又称大写键）。⑳跳格键的定位键（TAB+）。㉑空格按钮（又称间格棒）。㉒跳格键的跳格按钮（又称跳格棒）。㉓跳格键的去位键（TAB-）。㉔字键按钮（又称键盘）。㉕倒格键按钮（又称退格键）。㉖消除字键故障按钮。㉗字键轻重调节杆。

3. 轴头：轴头位于滚筒的两端，能用它转动滚筒以装卸纸张。

4. 装纸：根据纸张的宽度，调节移动刻度尺（见图1第⑦），将打字纸装在适当位置，如图2所示。

纸张装入滚筒后，如果出现歪斜现象时，可用右手将松纸扳手（见图1第⑬）向前扳动。这时滚筒抬起，纸张成松

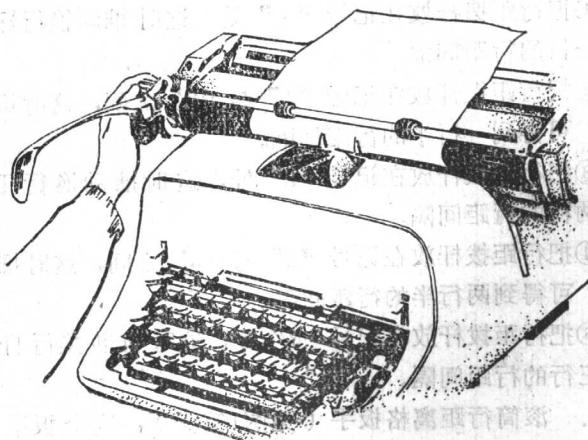


图2 毛列律，士夫律的打字机

动状态，用左手移动纸张在滚筒上的位置，直至纸张移到适当位置后，将松纸扳手复位。为了打字时纸张不起皱，必须保持压纸架上两只小皮滚的位置分别与纸张左右两端保持一定距离。

5. 松纸扳手（见图1第⑬）：当把此扳手向后掀下时，滚筒即稍稍抬高，这时滚筒与纸张之间有一点点间隙，便于随意调整纸张的位置。

6. 标尺（见图1第⑨）：用来调整打字字行与轴向的距离，并可作为调正纸张歪斜的标准。

7. 滚筒左右移动钮（见图1第④）：这个掀钮装在机头的左、右（有的打字机只右边有）两端。如果需要把滚筒推到某一位置，只要掀住这个钮，就能使滚筒向左或向右自由滑动。

8. 行距拨杆（见图1第③旁边标有阿拉伯数字1、2、3）：行距拨杆可移动五个位置，拨成五种不同的行距：

①把行距拨杆放在记号“1”处，这时推动换行杆，可得到一行的行距间隔。

②把行距拨杆放在记号“1”与“2”之间，这时推动换行杆，可得到一行半的行距间隔。

③把行距拨杆放在记号“2”处，这时推动换行杆，可得到两行的行距间隔。

④把行距拨杆放在记号“2”与“3”之间，这时推动换行杆，可得到两行半的行距间隔。

⑤把行距拨杆放在记号“3”处，这时推动换行杆，可得到三行的行距间隔。

9. 滚筒行距调整格扳手（见图1第⑤）：这个扳手位于滚筒左端的轴头上，将扳手压下后，即可随意变动行距间隔，不受“1”、“2”、“3”行距的限制。

10. 左右大写按钮（见图1第⑩）：当需要打大写字母或某一字键上方所表示的数字或符号时，只要用左手小指或右手小指按下大写键，用其它手指敲击所需要的字键，即可打出大写字母或符号。例如要打S字的大写时，先用右手小指按下键盘右角的大写键按钮，然后用左手无名指敲击“S”键即成。击毕，随即放开右手小指，使滚筒恢复到原状。

11. 左右大写定位按钮（见图1第⑪）：按下这个按钮，即可使键盘一直保持打大写的状态，这时，英文大写字母或字键上方的符号均可连续敲击。如要恢复到原来敲击小写的状态，只要按一下左右大写按钮即可（见图1第⑪）。

12. 空格按钮（见图1第⑫）：是横置于键盘前长条状的键，敲击一下，滚筒就会移动一格。

13. 跳格键的跳格按钮、定位键、去位键（见图1第⑬、⑭、⑮）：用来安排每段文字起始的位置、排齐一系列

的数字或缮打特别形式的表格。其用法是：打表格时需要分段、分节，这时可将滚筒架移到所需要分段、分节定位的位置，按一下定位键就可把位置固定，依次类推。当打字遇到空位的地方较多时，不需要一次次的敲击空格揪杆，而是按一下跳格揪杆，这时滚筒架即能直接移到预定的定位位置。如果需要两个或更多的预定位置，可按照以上要求去做。当需要解除定位时，把滚筒架移到定位的位置，按一下去位键，这个定位即可解除。当要解除全部定位时，将滚筒架推到最左边，同时按下跳格键的跳格揪杆、去位键，当滚筒架再由左边移到右边时，全部定位即可解除。

14. 倒格键揪钮（见图1第⑤）：位于键盘的左上角，按一下此键，可使滚筒倒退一格。

15. 左右横向定位钮（见图1第⑥）：根据纸张的大小，定左面位置时，将滚筒架移到字排基准板槽（见图1第⑩），对准打字纸所需要定位的地方，按一下左横向定位钮（见图1第⑥）即可，定右边位置时，按下滚筒架右移动钮（见图1第④），当滚筒移到打字纸的右边一个需要定位的位置时，按一下右横向定位钮即可定位。如需重新定位，可照以上步骤重复进行。但必须注意：当滚筒架移到新的位置时，手指应立即离开左或右横向定位钮，否则，所定出的位置不准确。

16. 压纸架的洞孔：用来划表格的直线和横线。划直线时把铅笔放在压纸架（见图1第⑪）的洞孔内，这时用左手转动滚筒轴头（见图3）。划横线时也把铅笔放在压纸架的洞孔内，根据表格横线的长短，按滚筒架左右移动钮（见图1第④）使机头自由移动。

17. 装卸色带部件：先卸下打字机防尘前罩壳（见

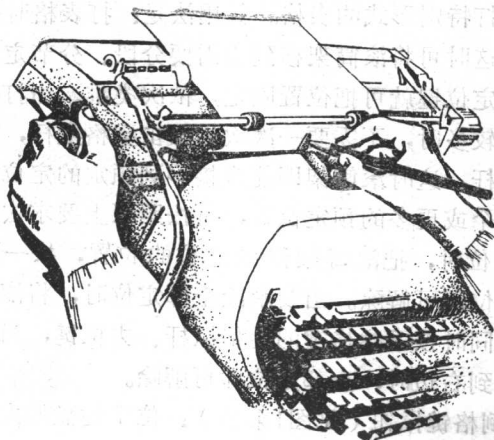


图 3

图1第⑭)；把色带换向拨杆(见图1第⑯)扳到色带指示器(见图1第⑮)的中间位置，这时可用手转动一只色带盘，⑪将另一只色带盘内的色带绕在这只盘上，拔出两只色带盘。)然后，将色带换向拨杆再扳到色带指示器的下面“红”记号位置，同时轻轻地掀起两个字键使之并在一起，这时，色带架升高，色带即可取出(见图4)。重新安装色带盘时，要注意把色带盘中间的槽口对准转动轴架中间的槽口，并注意不要使转动轴架槽口内的一只小钩子嵌进色带中间，以免影响色带自动换向。

18. 预告铃：根据纸张规格，定好字数位置后，机头走到每行倒数第六个字母的位置时，装在机身内的小金属铃即发出响声，预示这一行即将打完，此时应立即准备执行。

19. 定位开启按钮(见图1第⑰)：位于键盘的右上角，

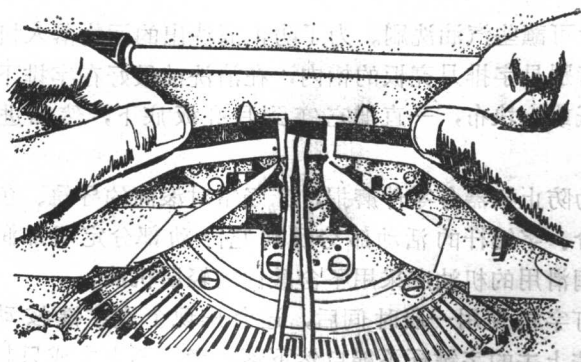


图4

当遇到一组字母还未打完，可是机头已经走到顶端，无法继续前进时，这时按一下这个字键，机头就可以继续前进。

20. 消除故障部件：在打字过程中，由于不小心很可能碰到邻近的字键，因而出现两个字键卡在一起的现象。这种现象称为轧字，这时按一下消除字键故障按钮（见图1第②6），字键就自动复位，但如果是好几个字键卡在一起，而且卡得很紧的话，那就需要用手轻轻地把卡住的字键由外往里一个一个个地拨开。

英文打字机的日常使用与维护

打字机使用一段时间后，机件表面及各个零件，特别是字头部分会吸附上一些污垢，因此必须对打字机定期进行维护保养，以便延长机器的使用寿命和提高工作效率。

字排的字头应经常保持清洁。平时工作完毕可用硬毛刷或带铜丝的刷子清除污垢（需从一个方向由里向外清洗）。

必要时可蘸些汽油洗刷。为了防止清洗出的污物落入机件内部，特别是字排月亮板的槽内，在清洗前最好在字排下边垫一张纸或一块布，一直把它塞到月亮板底下，然后进行清洗。

为防止机器各零件磨损，应经常对滚筒的导轨、色带传送部分、字键杆的活动部分及其它传动部分定期加润滑油。润滑用的机油应采用不含酸性的轻质机油。

打字机使用一段时间后，还会出现个别字键按动不灵活、按上去的字键杆不能自然下落或者按不上去或只起来一半的现象。这种现象主要有两个原因：一是因为字键杆根部缝隙内积存了污垢，这时可自制一个细钢针之类的工具，将其伸入缝隙内来回捅一捅，再打字时，字键杆就灵活了。二是由于平时打字时字键经常卡住，当往下拿卡住的字键杆时不是按卡住的字键杆顺序往下拿，因而把字键杆弄弯曲了。这时，可把字键杆升起，对准字排基准位检查一下，若字键偏离字排基准位置（请看仔细向何方弯曲），可非常小心地轻轻向相反方向扳一扳字键杆，使其对正字排基准位置即可（千万不能用力过大）。

打完字时，检查打字的底稿，若出现个别字母不清楚，如一个字母的上半部重下半部轻或一个字母的下半部重上半部轻的现象时，可根据具体情况，用一把平口尖嘴钳，夹住该字键杆的上部轻微用力把字键杆上、下调整一下，这种现象即可消除。调整时切忌用力过猛，否则不但修不好，而且字键杆会更弯曲。

清洗滚筒时，应用软毛刷蘸点酒精揩去滚筒上的污垢及尘埃。切勿用汽油或松节油揩擦，因它们对橡胶有腐蚀作用。

工作完毕，应及时将防尘罩盖好。

打字机是较精密的机器，如果出现其它较大故障，则应及时进行检修，以便延长打字机的使用寿命。

二 英文打字要领

初学者易犯的毛病及纠正方法

1. 初学打字最容易忘记打两组字之间或标点之后的空格。其原因是指法生疏，打字时只顾了打字，而忘记了应留的空格。纠正的方法是多练习按空格键，养成每当打完一组字母（即一个词）或符号后，随即按一下空格键的习惯。

2. 初学打字时，由于不熟练、动作不灵活、手臂抬得忽高忽低、击键速度不均匀、单纯追求速度，所以打出的底稿难免要出现很多错误，甚至会使两个或几个字键相互碰撞而卡在一起。这样反而影响打字速度。而且久而久之，还会损坏字键杆或错动字键的位置，打出的字母也会高低不齐。此外，手指对称错误，也是初学打字时容易犯的毛病。例如，本应用左手中指击 E 键，右手中指击 I 键，由于图快，往往容易混淆，把 E、I 位置颠倒。击键先后的次序倒置是初学者又一常犯的毛病。如把 and 打成 nad, the 打成 teh 等。以上毛病的出现，均系指法未达到娴熟的程度而又图快所致。纠正的方法是，打字时应注意抬手的高、低，敲击字键的节拍均匀一致，并注意初学打字时不要只追求速度。

3. 刚练习打字时，往往会出现以下一些毛病，一是怕击不准字键，在击字时偷看键盘；二是击字前先用手指去摸

字键的位置，然后再击字；三是击完字键后手指不立即离开字键恢复到原来的位置，而是在字键上稍停，然后再抬起手臂。以上几种毛病，应注意改正，否则对提高打字速度和提高打字的准确度均有极大的妨碍。因此，从刚练习打字时，就应严禁看键盘，击每一个字键都要果断，并要运用手指的弹力。

4. 当打大写字母时，有时出现大写字母只打了一半而和小写字高、低不齐的现象。克服的办法是，当打大写字母时，要注意把大写键按到底，必须等到把所需打的大写字母打好之后才可放松此按钮。

5. 刚练习打字时，常常用力太大，打出的字有时出现重影，象打O、Q之类的字母时，如用力过大，纸就会被击破而出现圆洞。长期用力过大，易损坏胶质滚筒。这种毛病主要是由于没有用手指的弹力，而是用臂力所致。克服办法是，应该仔细体验击字要领，练习手指的弹力。

正确的打字姿势

为保证打字迅速、准确和清晰，从一开始练习打字时起，就应养成良好的打字习惯，掌握住熟练的打字技术。要达到以上目的，平时应着重从准确、迅速两方面进行训练，同时还得注意打字姿势。

1. 坐的姿势

如图5所示。根据个人身体的高、矮，调整座位的高、低。坐下后，两脚自然地踏放在地面上，其宽度与肩同宽。