

英文打字及计算机键盘输入入门

陈炳旭 编



清华大学出版社

TS879 /

78025



200252010

英文打字及计算机键盘 输入入门

陈炳旭 编

2707 / 12



清华大学出版社

内 容 简 介

本书是一本学习英文打字和计算机键盘输入速见成效的工具书。其指法练习的技巧尤为突出，按书中由易到难、由简到繁的编排练习，初学者都能收到很好的效果。本书的前身《英文打字入门》已经得到广大读者的好评。此次本书出版，增加了计算机键盘输入的方法，以便学员适应新形势的需要。

本书可做打字培训班和计算机输入培训班的教材，它也是打字员、程序员、操作员、使用英语的工作人员、中学生及大学生练习打字的好教材。

英文打字及计算机键盘输入入门

陈炳旭 编
责任编辑 魏荣桥

☆

清华大学出版社出版

北京 清华园

北京京辉印刷厂印刷

新华书店总店科技发行所发行

☆

开本：787×1092 1/32 印张：6¹/₂。字数：138 千字

1990年9月第1版 1990年9月第1次印刷

印数：00001~15000

ISBN 7-302-00653-9/G·40

定价：2.20 元

前 言

本书英文打字部分是根据 1981 年陈炳旭、邓骅等人编写的《英文打字入门》一书修改补充的。《英文打字入门》出版后，备受广大读者欢迎，作为教材，几年来在清华技术服务公司和有关单位举办的打字人员训练班中，曾先后培养出上千名技术熟练的优秀打字人才，无论在打印文件资料方面，还是在计算机操作上均能应付自如，达到较高的水平。

随着办公自动化的日益发展和计算机的广泛应用，当前更多的人迫切需要学会和掌握计算机键盘输入技术。因此，英文打字技术必须和计算机键盘输入技术紧密结合起来，才能在掌握英文打字的基础上，更加方便地学会计算机键盘输入技术。为了满足这一需要，本书决定在修改补充《英文打字入门》的基础上，增加了计算机键盘输入部分，使本书成为一本较完整的打字技术与计算机应用技术相结合的实用书。

本书由陈炳旭主编，经打字教师张世焜同志对英文打字部分提出了修改和补充意见，通信工程师张庆华和讲师陈炳勤同志编写了计算机键盘输入部分，张卫平同志绘制了键盘图，还得到了清华大学图书馆一些同志的大力协助，对此深表谢意。限于编者水平，书中难免出现错误和不妥之处，希望读者批评指正。

编 者

一九八九年十月

目 录

I 英文打字

一、机器的使用和维护保养	1
1.1 操作机件的名称	1
1.2 有关使用的几点介绍	5
1. 装纸	5
2. 定标尺	6
3. 定行距	6
4. 打表格	6
5. 调换色带	8
6. 擦去错字	8
7. 轧字	8
1.3 机器的维护保养	9
二、打字设备、姿势和要领	10
2.1 设备和姿势	10
2.2 打字要领	10
三、指法练习课	13
3.1 第一课 原位键 J、F	14
3.2 第二课 原位键 K、D	15
3.3 第三课 原位键 L、S	16
3.4 第四课 原位键 ;、A	17
3.5 第五课 H、G 键	18
3.6 第六课 U、R 键	19
3.7 第七课 I、E 键	20

3.8	第八课	O、W 键	20
3.9	第九课	Q、P 键	21
3.10	第十课	Y、T 键	22
3.11	第十一课	N、V 键	23
3.12	第十二课	M、B 键	24
3.13	第十三课	、C 键	24
3.14	第十四课	、X 键	25
3.15	第十五课	/、Z 键	26
3.16	第十六课	0、1 键	27
3.17	第十七课	9、2 键	28
3.18	第十八课	8、3 键	28
3.19	第十九课	7、4 键	29
3.20	第二十课	6、5 键	30
3.21	第二十一课	)、¥ 键	31
3.22	第二十二课	(、" 键	32
3.23	第二十三课	'、&、! 键	32
3.24	第二十四课	&、\$ 键	33
3.25	第二十五课	—、% 键	35
3.26	第二十六课	?、: 键	35
3.27	第二十七课	—、* 键	36
3.28	第二十八课	$\frac{1}{2}$ 、+ 键	37
3.29	第二十九课	¢、@ 键	37
3.30	第三十课	=、+ 键及固定大写键的操作	38
四、全面练习			39
4.1	综合练习 (1~26)		39
4.2	符号的打法		46
4.3	在打字中可能出现的问题和解决的方法		51
4.4	自我测试方法		53
4.5	总练习 (1~80)		54

五、文件的打法和格式	106
5.1 书信的打法	107
5.2 图书卡片的打法	113
5.3 表格的打法	117
5.4 科技论文的打法	120
5.5 复写纸的打法	125
5.6 腊纸打字的方法	126
六、新型打字机简介	127
6.1 电动打字机	127
6.2 存储型打字机	128

I 计算机键盘输入

七、计算机语言和程序	130
7.1 BASIC 语言	130
7.2 程序格式和组成	136
八、键盘的结构和操作特点	149
8.1 各类键名和功能	150
8.2 键盘的手指分工和操作特点	157
九、程序的输入和编辑	163
9.1 IBM-PC[0520] 微机系统的操作	163
9.2 TRS-80 微处理机的操作	177
9.3 程序输入练习	184
附录 好利户得机键盘图	189
主要参考文献	190

I 英文打字

一、机器的使用和维护保养

初学打字的人，首先要对英文打字机有一个概括的认识，了解机件的名称、位置，使用方法以及整个机器的维护保养常识，如果不注意这些，就会影响打字的效果，降低机器的灵活度，缩短机器的寿命。

目前我们所使用的英文打字机牌号繁多，有国外进口的，也有我国自己制造的，外形构造虽然各有不同，但其主要机件和作用都是一样的。现以国产飞鱼牌 PS 型英文打字机为例，介绍如下。使用其他型号打字机的同志，可以参照这种飞鱼牌的机器去认识你那个型号的机器。

1.1 操作机件的名称

后面图 1.1 是一架飞鱼牌 PS 型英文打字机正面实体图，现按图中指示位置的编号顺序，将各部机件名称和作用加以概略说明。为了便于大家更准确地认识和运用，对各机件还特加了其他通称，俗称和英文名称。

(1) 行距拨杆(Line space adjuster, Line space regulator, 或 Line space selector)，又叫行距间隔器，固定隔行掣，行距调整杆等名称。位于行距扳手的后方或下端，用它来改变行距。

(2) 移动刻度尺(Margin scale, Paper centring scale, Paper guide), 又叫定位尺, 中位尺。在滚筒的上方, 调节它可使打字纸装在适当位置上。

(3) 滚筒罩板(Platen cover), 又名大轴罩, 罩于滚筒之上, 用来保护滚筒, 并使打好的纸张卷向后方。

(4) 标尺(Carriage scale), 又名机头尺, 在滚筒的下方, 用来调整打字行列的整齐与轴向的距离, 并调整纸页的歪斜。

(5) 字排基准板(Type guide), 在打字机的中心位置, 每个字模均须经过字排基准板, 以决定字模在纸上的位置。

(6) 压纸架(Paper holder), 又名夹纸器, 位于滚筒前, 用以压住打字纸和定位, 左右各有小孔, 可划线。

(7) 压纸杆(Paper bail), 又名压纸尺, 上面有标尺, 位于滚筒之上, 由两只小皮滚按住滚筒上的打字纸。

(8) 松纸扳手(Paper release lever), 又名松纸杆, 松纸器, 位于滚筒的右端, 扳动它可使滚筒下面形成空隙, 便于装进打字纸和调整打字纸的位置。

(9) 滚筒架左右移动钮(Carriage release), 又称机头左右移动键、移动把、滑动杆。附于滚筒架两侧, 按下时可使滚筒架左右移动, 不受空格限制。

(10) 左右横向定位钮(Margin stops), 又名左右横向定位器, 边限伸缩掣, 定位器, 定位键。位于滚筒架两侧的上方, 用以固定滚筒架左右移动的范围, 根据纸张大小, 可确定每页横向打的字数。

(11) 机架防尘前罩壳(Protective top plate), 即保护盖, 在机架的外面, 保护机件, 防尘, 更换色带或清洁活

字时打开。

(12) 换色拨杆 (Color change lever), 又名色带钮, 变色杆, 位于键盘右上方, 变换色带用。指到红色或黑色, 即可打出红字或黑字。指到没有打字带的地方, 可打蜡纸或复写纸。

(13) 色带换向拨杆 (Ribbon control), 又名色带换向钮, 在防尘前罩壳内, 用以改变色带走动方向。

(14) 定位开启按钮 (Margin release), 还叫定位开启键, 定位释放器, 边界放松器, 宽限键等名称。在键盘的右面或左面, 按此键可使滚筒架越过边界终止点, 再打几个字母。

(15) 左右大写定位按钮 (Shift lock), 又名固定左右大写键, 大写锁。位于键盘左右两边大写键的上方, 有的机器只有一个, 在键盘的左边。连续打大写字母或连续打字键上列标出的符号时, 先按下此键。不需要时, 按一下大写键即自动弹起解除。

(16) 左右大写按钮 (Shift key), 又名大写键, 换字型键。位于键盘最下排字键的左右两角, 是专为打大写字母和字键上列符号用的。

(17) 空格按钮 (Space bar), 又名空格棒, 间隔棒, 走格板, 间隔板。装在键盘的最下面, 形状如一条长板。用它来分隔字, 数字和符号, 需要几个空格就打几下。

(18) 跳档 “+” 按钮 (Tabulator set key), 又名跳格键的定位键, 位于跳档按钮的右面。一般都标有 “+” 号, 打表格时分段, 分节定位用。打字或打表格, 需要分段、分节定位时, 可将滚筒架移到所需要分段、分节的位置, 再按一下跳档 “+” 按钮, 然后推动跳档按钮即能直接跳到这个

预定的位置。

(19) 跳档揪杆 (Tabulator bar), 又名跳格键, 跳位键, 表格键, 列表键。在键盘的最上面中间, 按此键可使滚筒架停留在需要的位置上。

(20) 跳档“-”揪钮 (Tabulator clear key), 又名跳格键的去位键, 在跳档揪杆的左面, 标有“-”号, 按此键可解除跳档定位。

(21) 字键揪钮 (Key), 即字键, 也称字符键。包括字母, 数字和符号。全部字键称字盘或键盘 (Key board)。

(22) 倒格揪钮 (Back space key), 又叫退格键。一般位于键盘的左上角, 也有在右边的。按一下可使滚筒架倒退一格。

(23) 消除字键故障揪钮 (Key release), 又叫松键杆, 在键盘的左上角, 跳档“-”揪钮的左侧。按此键可消除字排重叠卡住的故障。

(24) 轻重调节杆 (Touch control 或 Personal touch regulator), 又称触觉控制器, 按键轻重调节器。在键盘的左上角, 倒格揪钮的上方, 用以调节字键的轻重 (H重, L轻)。

(25) 行距扳手 (Line space lever), 又名回行手把, 回行把, 换行杆, 或简称手把。在滚筒架的左边, 是一个尺寸较长的手把。当打完了一行字, 向右推动手把, 即能回行再打。

(26) 滚筒行距调节钮 (Variable line-spacer 或 Platen release knob), 又名微调间隔器, 简称微调, 又称滚筒活钮, 或称可变隔行掣。在滚筒钮 (Platen knob) 的中间, 按此钮后再转动滚筒钮可调节行距, 不受行距拨杆所指数字的限制。

(27) 滚筒行距离格扳手(Line space platen release)
又名滚筒松卸杆, 在滚筒架的左边, 扳此扳手可使滚筒任意转动。

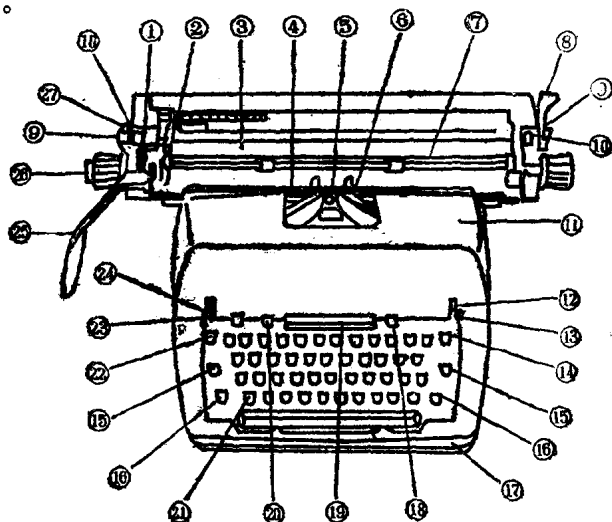


图 1.1

- | | | |
|-------------|--------------|--------------|
| 1. 行距拨杆 | 10. 左右横向定位钮 | 19. 跳档撇杆 |
| 2. 移动刻度尺 | 11. 机架防尘前罩壳 | 20. 跳挡“一”撇钮 |
| 3. 滚筒罩板 | 12. 换色拨杆 | 21. 字键撇钮 |
| 4. 标尺 | 13. 色带换向拨杆 | 22. 倒格撇钮 |
| 5. 字排基准板 | 14. 定位开启撇钮 | 23. 消除字键故障撇钮 |
| 6. 压纸架 | 15. 左右大写定位撇钮 | 24. 轻重调节杆 |
| 7. 压纸杆 | 16. 左右大写撇杆 | 25. 行距扳手 |
| 8. 松纸扳手 | 17. 空格撇杆 | 26. 滚筒行距调节钮 |
| 9. 滚筒架左右移动钮 | 18. 跳挡“+”撇钮 | 27. 滚筒行距离格扳手 |

1.2 有关使用的几点介绍

1. 装纸: 根据打字纸的宽度, 调节移动刻度尺(图1.1—②), 使打字纸能装在适当的位置上(见图1.2)。正规打字要

使用打字纸或白道林纸，但在学习打字时可使用任何白纸。
如果使用较薄的纸时，应在薄纸后面垫一张衬纸，以免损坏滚筒。

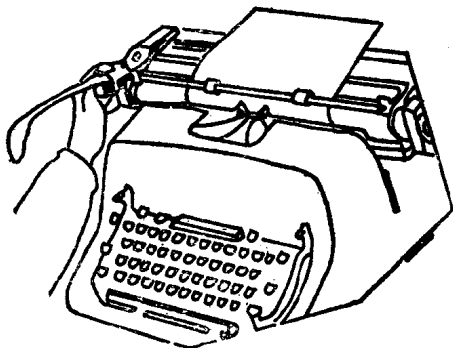


图 1.2

打字纸装入滚筒后，如发现有歪斜现象时，可用右手将松纸扳手（图1.1—⑧）向前扳动，使打字纸松开，再用左手纠正纸在滚筒上的位置。位置被纠正后，再将松纸扳手复位，但必须使压纸架（图1.1—⑦）上两只小皮

滚左右两端距离均等，以保证压纸平衡。

2. 定标尺：在打字过程中，可通过标尺（图1.1—④）来调正打字行列的整齐与轴向的距离，并可作为调整纸张歪斜的标准。

3. 定行距：行距拨杆（图1.1—①）可移动五个位置，拨成五种不同行距如下：

- （1）行距拨杆在“1”，一个行距；
- （2）行距拨杆在“1与2”之间，一个半行距；
- （3）行距拨杆在“2”，二个行距；
- （4）行距拨杆在“2与3”之间，二个半行距；
- （5）行距拨杆在“3”，三个行距。

4. 打表格：

（1）划竖线：用尖头铅笔塞在左压纸架的洞孔中，并转动滚筒旋柄（见图1.3）。

（2）划横线：用尖头铅笔塞在左压纸架的洞孔中，并

在表格范围内移动滚筒架（按滚筒架移动钮（图 1.1—⑨）由一端移到另一端（见图1.3）。

（3）横向定格：

A、定左面位置时，先将滚筒架移到字排基准板槽口（图 1.1—⑤）对准打字纸所需要定位的一个位置，再按一下横向定位钮即可。

B、定右面位置时，按下滚筒架右移动钮（图1.1—⑨），移到纸页右面一个需要定位的位置，按一下右横定位钮即可。

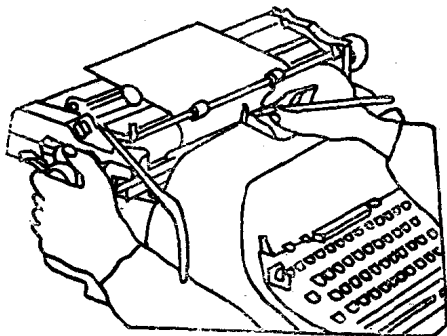


图 1.3

（4）解除横向定格：

A、解除左面定位时，可按下左横向定位钮，并将滚筒架移到新的位置即可。

B、解除右面定位时，按下右横向定位钮，同时要按滚筒架右移动钮（图 1.1—⑨），并将滚筒架移到新位置。

必须注意，当滚筒架移到新位置时，应将手脱离于左右横向定位钮，否则不能解除，并会产生新的定位。

（5）跳档定格：在打表格时需要分段、分节定位可将滚筒架移到所需要分段、分节的位置，再按一下跳档“+”撇钮（图1.1—⑮），然后撇动跳档撇杆（图1.1—⑰）即能直接跳到这个预定的位置。

（6）解除跳档定格。解除个别跳档定位可把滚筒架移到这个位置，按一下跳档“-”撇钮（图 1.1—⑱）即可，如果要解除全部跳档定位，则应将滚筒架移到最左面，然后

在按下跳档“-”按钮的同时将滚筒架移到最右面。

5. 调换色带（通称打字带）

（1）卸下机架防尘前罩壳（图1.1—⑪），用手在上面洞口提起即可。

（2）把色带换向拨杆（图1.1—⑬）扳到中间位置，并将色带绕到任何一只色带盘上，即可拨出两只色带盘。

（3）把换色拨杆（图1.1—⑫）扳到下面“红”记号位置，再同时掀起二只字排并在一起，使色带架升高，便于取出色带（见图1.4）。

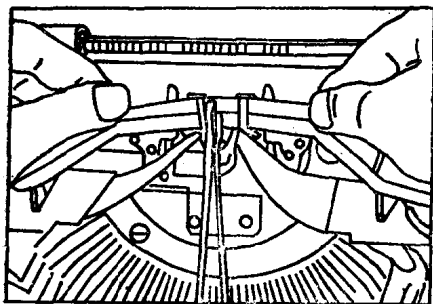


图 1.4

（4）在装上色带盘时，要把色带盘中间的槽口对准移动架轴中间的槽口，并要防止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。

6. 擦去错字：

（1）把打错字的行列转到滚筒罩板（图1.1—③）的斜面。

（2）为了使操作便利，开启压纸尺（图1.1—⑦），并将滚筒架按照错字的地位向左或向右移动，以免橡皮碎屑落到机件内部。

（3）遇有复打多份时，应从最后一份开始擦起，擦好后垫一张小纸在复写纸和打字纸中间，再开始擦第二份，这样可避免在文件上留有复写纸痕迹。

7. 轧字：在快速打字时，如有字排重叠、卡住，只要按一下消除字键故障按钮（图1.1—⑳），就能使字排复位。

1.3 机器的维护保养

打字机是比较精密的机器，如果不注意维护就会降低机器的灵活度，缩短机器的寿命。

打字机应放在干燥地方，以免生锈。使用完毕应立即加防尘罩，这对保持机器的灵活度，提高打字效率是必需的。

打字时一般都要垫一张衬纸，只有在打字纸很厚时可以不垫。这张衬纸可用多次，起保护滚筒的作用。练习时切忌不装打字纸而打空滚筒，这样易损坏滚筒，而且会使字带上的油墨沾污滚筒。

打字机内部润滑油蒸发后，机件容易磨损，应定期加油擦洗，润滑用的机油应使用不含酸性的轻机油。擦洗机器使用汽油、毛刷和软布。清洗滚筒使用软布蘸了酒精擦去滚筒上的污垢及尘埃，切勿用汽油或煤油擦滚筒以免滚筒膨胀变形。

字盘的字头应经常保持清洁，用硬毛刷清除污垢，必要时可蘸汽油洗刷，注意汽油不要沾在滚筒上。为了防止清洗出的污物落入机器中，特别是字盘月亮板槽子内，在清洗前最好在字盘下面垫一张纸或一块布，一直塞到月亮板底下。清刷的时候，尽量向外边刷。

每个打字机要有专人负责使用和保管。如别人使用时，应将打字机的有关注意事项对他交待清楚。若无人负责随便乱用，或不加维护，就会损坏机器，使用机器的人要学会拆卸滚筒和部件，以便进行擦洗和小修。机器有故障自己不能修时，要送打字机行修理，不要勉强使用。

二、打字设备、姿势和要领

2.1 设备和姿势

打字时应备有一个专用的打字桌，高度为60~65公分。桌面长度不少于一米，这样才能有足够的地方放稿件、涂改液、以及其他必用物品。座位最好用能调节高度的转椅。打字者平坐在椅子上，两腿能平放在桌下，光线要从左面来。打字者两肘悬空，手腕平放，手指自然下垂，轻放在字键上，前臂与后臂间略小于90度，如果坐着不合适可调节椅子的高度。桌椅不合适或姿势不正确，容易使人感觉疲劳，影响打字的效果（见图2.1）。

2.2 打字要领

学习打字首先必须有一个坚强的意志，同时要培养对这项工作的兴趣。要从易到难，由简入繁，持之以恒，循序渐进。只要按照正确的操作方法、顺序，一步一步地坚持学习下去，就一定能够掌握这一技术，并在多次练习中逐步达到正确、熟练和快速的较高水平。

学习打字技术还应掌握一些打字的基本要领，下面我们介绍四项要领：

（1）眼睛不看字盘。这是初学者的难关，也是学习指法的一个最先决的条件。学习打字不同于学习数学或物理，而与学骑车、游泳、弹琴类似，要点不在于理解，而在于熟练的使用。对不会打字的人来讲，看字盘打字要容易些，但是看字盘打，要看稿件后再看字盘打字，打后眼睛再返回稿