

打字誉印

上海打字誉印社 编

上海文化出版社

020752

TS87

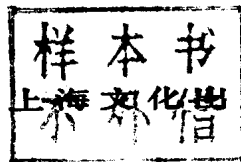
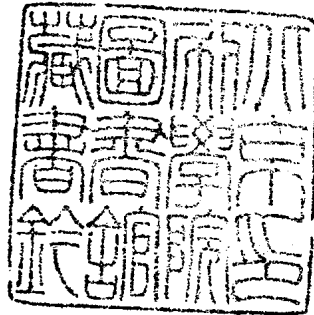
4.

打字 誉 印

上海打字誉印社

赵章燕 田文浩 孙明方 张启兴 杨珏庵

编 著



上海打字誉印社

责任编辑：邓忠谋

封面设计：戴天霞

打字誉印

上海打字誉印社

上海文化出版社出版

上海绍兴路74号

新华书店上海发行所发行

上海市印刷三厂印刷

开本 787×1092 1/32 印张 5.5 插页 3 字数 104,000

1981年6月第1版 1981年5月第1次印刷 印数 1—30,000册

书 号：15077·8025

定价：0.55 元

50325

171

4

DN02/24

内 容 提 要

这是一本文化实用图书。内容分打字、誊写、扫描(光电誊影)和油印四个部分。书中列举了很多实例,并结合实践经验,将这几方面的基本知识和操作方法,作了较系统的详细说明。对一般文书工作者在学习和使用这方面技术时,具有一定的参考价值。

前 言

打字、誊写、扫描(光电誊影)和油印在日常文书工作中,应用极其广泛。党政机关、工矿企业、学校团体等单位,印发通知、文件、表格、讲义资料和通讯快报时, 都有需要。因为它的特点是:(一)设备简单、经济,便于添置;(二)技术比较容易掌握,一般具有初中以上的文化水平,经过短期学习,就能担任这项工作;(三)在印刷少量文件时,油印比铅印经济,而且也比较灵活方便;(四)对纸张的要求不高,厚薄均可使用。近年来又出现了电子扫描机(又名光电誊影机),给誊写打字工作增添了新的复印工具。因此,打字誊印可以说是印刷事业中的一支轻骑兵。

我国的打字誊印业近年来已有了很大的发展和提高。特别是通过不断的技术改革,出现了一些机械化、电动化的新面貌。随着社会主义建设的飞跃发展,打字誊印必将更好地发挥它应有的作用。

本书是在一九六五年出版的《誊写·打字·油印》的基础上,增添了新兴的扫描(光电誊影)、平版油印等部分,并结合我们在实际工作中的一些经验重新编写出版的。全书共分打字、誊写、扫描、油印四个部分,详细地介绍了这几方面的基本知识和操作方法。但限于我们的技术水平,书中难

免存在缺点和疏漏之处,热诚希望广大读者批评指正,以便得到进一步提高。

我们在编写过程中,得到了兄弟单位的热情支持与帮助,并此致谢。

上海打字誉印社

一九八〇年十二月

本手册是根据《打字员职业技能标准》(一九八〇年十二月)编写的,旨在帮助打字员了解本职业的基本要求,掌握本职业的基本知识和技能,提高本职业的业务水平。本手册共分四章,第一章为总论,第二章为打字员的基本要求,第三章为打字员的基本知识和技能,第四章为打字员的基本操作。本手册可作为打字员培训教材,也可供打字员自学参考。

本手册由上海市劳动局组织编写,上海市劳动局职业技能鉴定中心负责审定。本手册的编写和出版得到了上海市劳动局职业技能鉴定中心的大力支持。

本手册的编写和出版得到了上海市劳动局职业技能鉴定中心的大力支持。

本手册的编写和出版得到了上海市劳动局职业技能鉴定中心的大力支持。

本手册的编写和出版得到了上海市劳动局职业技能鉴定中心的大力支持。

目 录

前 言

第一部分 打 字	1
一、中文打字机主要机件的名称和性能	1
二、字盘字表的排列	9
(一)常用字表的革新	11
(二)备用字盒难检字的检法举例(附革新字盘表)	12
三、打字操作法	13
四、编排	17
(一)文字的编排	17
(二)表格的编排	21
五、打字蜡纸画图	23
(一)画图用的工具	23
(二)画图的方法	24
六、脚踏字盘	27
(一)装置脚踏字盘的用料	27
(二)装置脚踏字盘的方法	28
七、打字计算尺	29
八、简易看稿画线台	32
九、自制打字蜡纸改正液	34

第二部分 誊 写	36
一、原材料与工具	36
(一)蜡纸	36
(二)誊写版和铁笔	40
(三)几种常用的辅助工具	47
二、誊写字体	50
(一)仿宋体	51
(二)魏碑体	55
(三)数目字的刻写法	59
三、表格	61
(一)表格的画法	62
(二)几种线条的画法	63
(三)画表格应注意的问题	64
四、磨字	65
(一)操作方法	65
(二)字体结构	68
五、编排	73
(一)讲义的编排	75
(二)表格的编排	75
(三)封面的编排	78
(四)快报的编排	81
(五)排版	83
附:一般纸张开数规格表	86
六、刊头、题眉的美化	86
(一)刊头、题眉的设计与安排	87
(二)画“虚影”的方法	88
(三)磨深浅层次的方法	88

(四)砂点制版	91
(五)花边	92
七、蜡纸画图	93
(一)画图的步骤	93
(二)画图的方法	94
八、套色	96
九、常用的蜡纸修改法与拼接法	99
(一)笔杆磨改法	99
(二)蜡笔涂层法	99
(三)烫蜡修改法	100
(四)挖补法	101
(五)蜡纸拼接法	101
十、誊写应注意的事项	102
(一)誊写的姿势及握笔方法	102
(二)誊写的视力保护问题	104
第三部分 扫 描(光电誊影)	106
一、操作步骤与使用方法	106
二、调整与保养	112
(一)信号电压的调整	112
(二)维护保养工作	114
三、誊影纸的基本知识	115
四、自制辅助设备	116
(一)排气罩	116
(二)检透台	118
第四部分 油 印	120
一、手推油印机	120

(一)手推油印机的机件及附件·····	120
(二)手推油印机的操作方法·····	124
(三)手推油印机的套色油印·····	129
(四)扫描蜡纸(誊影纸)的油印法·····	130
(五)印过的蜡纸保存方法·····	134
(六)简易油印法·····	134
(七)油墨的选择与搅拌·····	135
二、来复式半自动平版油印机·····	137
(一)作用与操作法·····	138
(二)维修与保养·····	139
三、速印机·····	139
(一)长城牌 21 型速印机·····	140
(二)270 型速印机·····	148

附 录:

成品实样

附录一 各种油印成品实样	149
附录二 各种速印成品实样	150
附录三 各种油印成品实样	151
附录四 各种速印成品实样	152
附录五 各种油印成品实样	153
附录六 各种速印成品实样	154
附录七 各种油印成品实样	155
附录八 各种速印成品实样	156
附录九 各种油印成品实样	157
附录十 各种速印成品实样	158

第一部分 打 字

打字与誊写相比,它的优点是:速度较快,笔画端正,排列整齐,字迹清晰;其劳动强度比誊写低;技术容易掌握,不象誊写那样要注意每个字体的结构。缺点是:字体较大,篇幅的容量小;格式编排不及誊写灵活多变;而且设备费用毕竟比誊写为高。但鉴于各种不同的要求,打字和誊写都同样为社会所需。

打字的好坏是决定印件质量的关键,每打一份资料都要做到准确、清晰、整齐、迅速、美观。如果打得不好,即使油印技术再高,也无法把印件印好;另一方面,如果打得很慢,整个油印过程也就受到影响。要提高打字的质量,打字员除了必须加强政治责任感外,还须熟练地掌握机件的性能,改进操作方法,合理编排字盘表,不断地提高打字技术水平。

一、中文打字机主要机件的名称和性能

中文打字机的主要机件有二十八种(图1),打字员必须熟悉和掌握各部分机件的性能和用法。现分述如下:

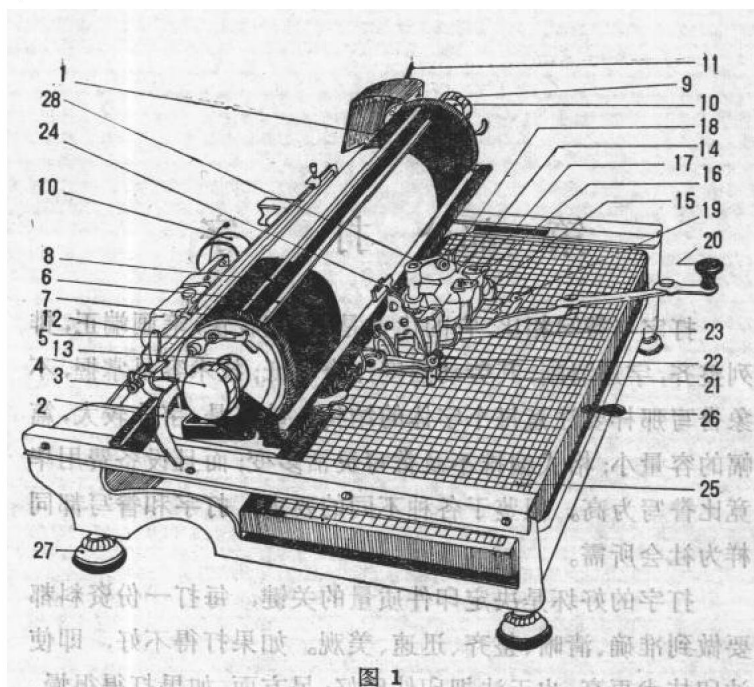


图 1

1. 滚筒：是放置和卷蜡纸、纸张用的。它的表面是黑色橡胶，质地坚固而富有弹性。

滚筒的表面要经常保持洁滑，如有积垢，可用酒精擦拭。绝不能用汽油或松节油擦，以免损坏胶质。

当夏季气温高时，由于滚筒胶质变软，打字的字迹往往不透，影响油印质量，补救办法是在滚筒上衬垫一张X光废软片，这样，既能保护滚筒，又能提高打字质量。

2. 直离格器把手：是用来控制滚筒的，只要用左手小指按下把手，使直格齿轮脱离滚筒大齿，就能旋转滚筒，进行装卸纸张等工作。

3. 直离格器锁：是用来停住直离格器，刻画直线的。先按下直离格器把手，再捺直离格器锁，使其锁在直离格器桩头螺钉上，直格和滚筒即可长久脱离，以便进行画直线等工作。不需要锁住时，只要按一下把手，直离格器锁便自动还原。

4. 滚筒轴把手：是用来转动滚筒的，只要用左手小指掀下直离格器把手，其余四指按住把手，滚筒就能自由倒顺旋转，这时便可装卸纸张。

5. 上压尺掀手：是用来压住纸张上端的，装纸之前，左手拇指按上压尺掀手，使上压尺自动升起，纸就放在上压尺下面的空隙里，推进钢皮栓，使掀手和上压尺还原，即夹住了纸的上端(图 2)。

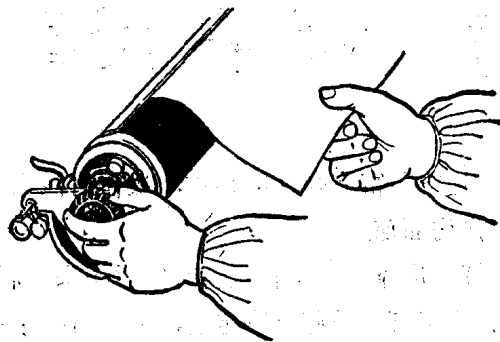


图 2

6. 上压尺：是用来夹住纸张上端的。上面刻有尺寸，以便上纸时有一定依据。

7. 压纸尺环圈：是装卸纸张用的。用右手食指按住下压尺，左手旋动环圈，使下压尺从环圈的凹口中脱出，就可

装卸纸张的下端。

8. 下压尺：是用来压住纸张下端的。纸的上端由上压尺夹住后，用左手小指揪下直离格器把手，其余手指按住滚筒轴把手旋转滚筒，右手轻抚纸张自上而下转到纸的长短所需的地位为止。再放下下压尺，压住纸的下端，旋转压纸尺环圈，使下压尺扣在环圈里（图3）。这样纸张就平正地被卷在滚筒上了。

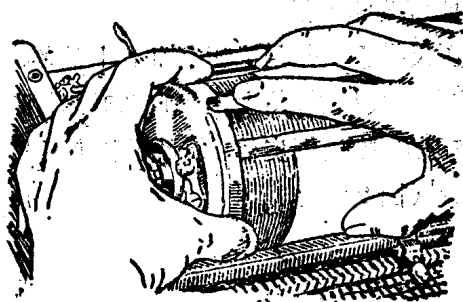


图 3

下压尺是一条富有弹性的钢皮，操作时注意不要脱手滑掉，以防弹伤面部。

9. 直打定位撑牙：是在直行打字时用来控制每一行的起点的。在直打字的起点决定后，顺旋右执手柄到不能再旋为止。这样，以后打的各行起点便和第一行对齐了。

10. 铃：是提醒打字员换行的信号器，分直打铃和横打铃两种。直打铃是随下压尺移动而变更的，在直打到最后一字时，铃声即响，表示已经满行了。

目前的双鸽牌中文打字机没有横打铃装置，而用横打

定位器和横打制动器代替。横打定位器是固定横打的每行起首位置的, 掀下横打定位器钮后, 即可左右移动至实际所需位置, 使滚筒架左端和机身接触的位置固定下来, 横打的每行起首便得一致。横打制动器是固定横打的每行末端的, 掀下横打制动器钮后, 即可左右移动至实际所需的位置, 使滚筒架右端和机身接触的位置固定下来, 横打的每行末端便得一致。

11. 直格指针: 是调节直打字距的。直格的分格板上刻有 1、2、3、4、5 五种格距, 如指针对准“2”字, 字距就是二分格; 对准“5”字, 字距就是五分格。但要注意, 指针不可拨在两个数字之间, 否则直格走格不准, 甚至停留不走格。

12. 直打倒顺扳手: 是调节顺打或倒打的。扳在“顺”字上, 可自上而下顺打; 扳在“倒”字上, 可自下而上倒打。

13. 微动盘: 在横向左右移动不足一格时, 可旋转微动盘, 使滚筒略微移动一下。然后微动器须旋回原状, 否则会使行与行参差不齐。微动盘转到底时, 不要过分并紧, 以免损伤机件。进行微动操作时, 要尽可能使滚筒停留在微动范围的中部, 以便随时可向左右微动。

微动盘的主要作用是, 当一段文字中间漏字时, 就用改正液一连多涂掉几个字, 再在这个地位每打一字微动一下, 这样就可以将漏掉的字挤进去。

14. 横格器: 用右手指按横钮, 使横格器内齿轮依横格分格钮所定的格数而推动滚筒。只要扳动横打左右指针, 就可左右推动。横空格钮、横离格锁揪手、横离格杆, 都是横格器的组成部分。

15. 横分格钮：横分格有1、2、3、4、5五种格距，如将分格钮拨至“2”，就是二分格，拨至“5”，就是五分格。一般横行字距都是三分格，数目字或英、俄文字母的字距是二分格。外文一般在外文机上套打，比较整齐美观。

16. 横空格钮：是横打空格或直打换行时用的，揿动此钮，滚筒就会横移，指针向左则左移，向右则右移。

17. 直空格钮：是直打空格或横打换行时用的。揿动此钮，滚筒就依直打倒顺拨手所指的方向顺转或倒转。每揿一次就空一个字的间距，要空多少字，就揿多少次。

18. 横打左右指针：是调节横打方向的。只要拨动指针，就会依着指针所指的方向移动。但须注意，指针要拨足横格才会走动。

19. 横离格杆：是控制横格器和滚筒架起脱离作用的。揿下此杆，横格齿轮就脱离百脚牙齿，滚筒架即可左右任意移动。

20. 打字揿手(捏手柄)：是打字用的，只要将字锤对准所要打的钢字，捏住打字揿手往下压，钢字就会套入字锤，向上升起，这样一个字就打成了。用力轻重必须一致，但打标点符号、数目字，或笔画少的如“一”、“口”等字时，用力应轻些，否则可能打破纸张，滚筒的胶质表面也易损坏。

如将揿手杆接长，可适当减轻劳动强度。

21. 字锤(一般称字套)：是卡钢字用的。打字时，用左手捏住字盘推手柄，右手握住揿手杆柄，字锤对准所要打的钢字，稍用力向下一揿，钢字便套入字锤，被字锤中的卡字销(字套舌)卡住，打在纸上。

使用日久,字锤容易积垢,产生顶字慢和落字不爽的现象,要经常用棉花蘸些汽油,将字锤内孔擦拭干净。

22. 墨球: 是上墨油用的。墨球有几个品种。凡打复写或打描图纸必须用羊毛毡墨球,墨球上要加墨油,在字锤卡住钢字时,依靠连动作用,使钢字滚上墨油,打出字迹。打蜡纸时,应该换一个没有加过墨油的墨球,如能换上橡胶、塑料制的墨球则更好。但墨球用久了会凹缩,须及时换新。

23. 横直打拉杆: 拉杆拉在“直”字处,打字就走直格。拉在“横”字处,打字就走横格。如拉在中线处,横直均不走格,可以进行迭打。如拼打罕用钢字,如“骺”字,就可先打“骨”字,再打“后”字,就成“骺”字。

24. 指示指针: 用作校正字位和测定字的标准位置。上端方形缺口用来校正字位,弯部上的线条用来测知行距。

25. 字盘: 是排列钢字用的。(详见“字盘字表的排列”一节)

26. 字盘推手柄: 是用来推动字盘的手柄的。在换打另一字时,其排列位置可能与前面的字距较远,特别是字盘左右两侧的间用字,若单靠移动字锤,是检不到字的,必须用推手柄来推动字盘,相互配合,字盘四周的钢字才可以顺利地依次顶入字锤。

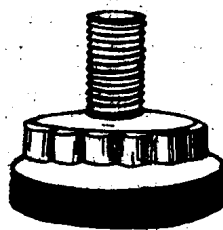


图4

27. 水平螺旋脚(调节脚): 放置打字机,如因桌面或四脚高低不