

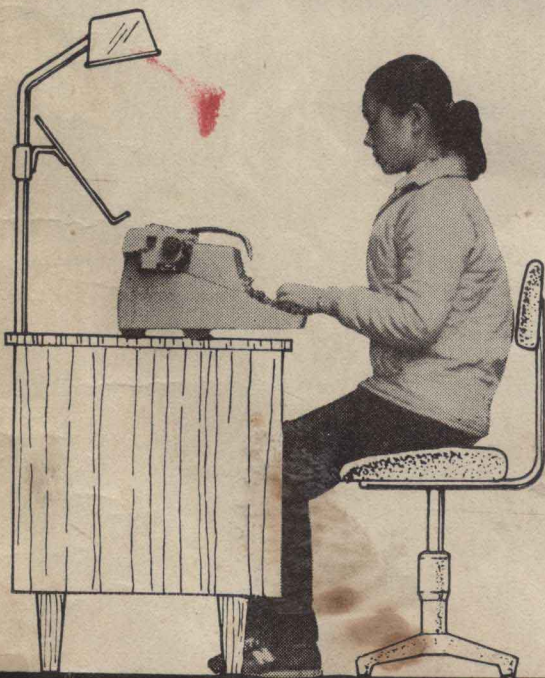


中学科技丛书

YINGWEN DAZI JICHU

英文打字基础

吴 琛 张李明 周志源 编著



上海教育出版社

· 中学科技丛书

英文打字基础

吴 琛
张 李明 编著
周 志 源

YINGWEN DAZI JICHU

When you look at a coal fire you sometimes see little jets of gas which come out and burn.

About two hundred years ago, a man called William Murdoch saw these gas flames. They gave him an idea. He put some coal in a copper pot and gas came out of the spout. He could use gas to light his house.

After William Murdoch had used gas to light the place where he worked, many people were so pleased with it that they asked William Murdoch to light their factories with gas.

In 1808 some of the streets in London were lit by gas-lamps. It was much safer than using candles. Soon, other streets were lit with gas-lamps. It was soon found that gas could be burned to give heat as well as light. In 1844 a gas cooker was made and by 1855 some people had gas-fires in their homes.

As more gas was needed, men had to build large gas-works in towns. There are still gas-works in some towns and coal is brought to them by rail.

The coal is loaded into large ovens called retorts and is baked. The coal softens and sends off a thick, brown smoke.

The smoke from the retorts goes through pipes to the part of the gas-works where it is cleaned. Tar, ammonia and sulphur are washed out of the smoke and the gas is left. This is called 'town' gas.

things.

The coal that has no gas left in it is pushed into a coke oven and can be burned instead of coal in a fire. When the gas has been cleaned it goes through pipes called gas-holders.

Large pipes called gas-mains are buried under our towns. You may have seen men working on the gas-mains. They sometimes smell gas.

Smaller pipes take the gas from the gas-holders to the factories. The gas passes through pipes called gas-pipes. A man goes to each factory and checks the pipes. He has a key which he uses to open the pipes. If he finds a leak, he can stop the gas from coming out.

To-day, the kind of gas we use is called 'town' gas. It is plentiful.

Scientists working for the Gas Council found a new way of getting gas from poor coal.

Two special gas plants called Lurgi plants, were built in 1913. They are now being used to get gas from poor coal. No other plants are now being built.

Cheaper ways of getting gas have been discovered. As a result of the work of scientists, the gas we use is often a mixture of gases from other sources as well as from coal.

In some parts of the world there is a lot of gas trapped deep under the ground. This gas is called 'natural gas'.

About 1960, some men were drilling for natural gas in the Sahara Desert. They found a huge pocket of natural gas.

上海教育出版社

中学科技丛书
英文打字基础

吴 琛 张李明 周志源 编著

上海教育出版社出版
(上海永福路123号)

新华书店上海发行所发行 江苏启东印刷厂印刷

开本787×1092 1/16 印张8.5 字数199,000

1982年12月第1版 1985年6月第4次印刷

印数29,001-54,000本

统一书号: 7150·2796 定价: 1.45元

内 容 提 要

本书叙述了英文打字的基础技术训练，全面技术训练以及英文打字机的维修保养。书中对英文打字机的使用和打字手法等采用图解和照片并配合文字说明，因此通俗易懂，在全面技术训练部分，对缮打复写纸和蜡纸、原稿誊改、花边和图案设计等都作了较为系统的叙述，最后还介绍了英文打字机的常见故障及检修方法。本书有助于读者全面掌握英文打字的有关知识、技能和技巧。适合于大、中学师生及有关专业人员参考。

自十八世纪初叶英国的 H·Mill 工程师发明英文打字机以来,迄今已有二百多年历史。使用打字机打印书信、文件表格,其速度和清晰度,都大大超过书写;它与印刷品相比,也具有文件迅速、成本低廉、简便易行等优点。

我国的汉字,由于不是表音文字,形体复杂、字数又多,因此在学习和使用中都会遇到不少困难。建国以来,我们党和国家对汉字进行了改革。我国的汉语拼音方案采用拉丁字母。各少数民族创制或改革文字也以拉丁字母为基础。由于拉丁字母形体简单,便于阅读和书写,所以流传很广,成为世界上通用的字母之一。因此,学习和推广使用英文打字,不仅对外文工作者,而且对我国广大青少年,都是有意义的。

全国解放以后,由于我国的国际地位日益提高,随着外交、外贸、科技、电信、司法、旅游、英语教学和电子计算机技术等的发展,促进了我国英文打字的发展。在历届国际无线电快速收发报运动竞赛中,我国运动员的打字机抄报成绩都名列前茅,为祖国争得了荣誉。在机器制造方面,我国也能生产具有世界先进水平的英文打字机。

在以往的训练和教学活动中,编者接触到国内外一些英文打字教材或打字范本。国内版最早的是 1931 年商务印书馆出版的《西文打字实习法》,以后曾多次再版,直至解放初期。今天,根据我国英文打字工作的实际需要,向读者提供实用的教材是当务之急,这也是编者编写本书的出发点。

本书主要内容由三部分组成。第一部分是基本技术训练。这部分相当重要,虽然英文打字技术并不复杂,但不经正规的基础训练,就不可能达到高速水平。第二部分是全面技术训练。它包括如何提高打字速度和打字准确性,一般英文函电、文件格式,缮打复写纸和蜡纸,原稿誊改,花纹和图案设计等内容。特别对于如何提高打字速度和打字准确性方面,编者根据多年的工作实践与训练经验,提供了较为系统的训练手段。⁴由于本书拟作通用教材,所以选编例题的范围较广,介绍了书信、电报、外交公文、法律文本、旅游、医药、图书管理以及日常应用文等资料。同时,又考虑到本书的主要对象是中学生,故对一部分练习内容附上了中译文。第三部分打字机保养和维修。这部分内容,在编者所能接触到的一些英文打字书籍中,都未曾见到过,而在日常的工作或训练中打字机的维护与修理是十分需要的。因此,本书对打字机的一些常见故障及检修方法、常用工具等,提供了较为详细的介绍。

本书可作为训练班的课本,训练时间掌握在 100 小时左右(不包括校对时间)。如能严格地完成作业,一般是能达到每分钟 160 字母(折合 200 键)的水平。本书也可作为自学教材,通过由浅入深、循序渐进,按照教材中规定的练习去完成,同样也能达到上述指标。

由于编写的时间比较匆促,加之编者学识浅陋,谬误难免,请研究英文打字的专家和广大读者批评指正。在编写过程中,承蒙上海市军事体育俱乐部、上海市高级人民法院、上海远洋运输公司、上海市电报局、上海计算机打字机厂等单位的有关同志帮助,以及《中学科技》编辑部举办的英文打字训练班第一期、第二期全体学员的热情支持,在此一并致谢。

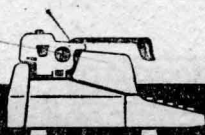
1982 年 4 月

目 录

前 言

第1章 英文打字机的基本知识	1
第一节 英文打字机的种类	1
第二节 英文打字机的用途和优点	2
第2章 打字机的使用	3
第一节 打字机各部分的名称和用途	3
第二节 打字机使用方法	3
1. 装纸方法	3
2. 纸张左、右边限定位	3
3. 换行	9
4. 空格使用	9
5. 错字改正	9
6. 色带应用	9
第三节 打字姿势和打字方法	10
1. 打字姿势	10
2. 打字方法	11
3. 用力与节奏	13
4. 初学打字容易产生的错误	13
5. 键盘	13
第3章 基础技术训练	14
第一节 字母键练习	14
1. 基本字母键练习	14
2. 下行字母键练习	16
3. 上行字母键练习	17
第二节 跳格练习	21
第三节 大写字母练习	21
第四节 数字练习	27
第五节 罗马数字练习	30
第六节 标点符号练习	31
第七节 移行注意事项	37
第八节 标题集中法	40
第4章 如何提高打字速度和打字准确性	42
第一节 如何提高打字速度	42
1. 原稿的阅读方法	42
2. 指法	42
3. 换行	43

4. 其他	43
5. 打字速度的统计方法	43
第二节 如何提高打字的准确性	43
1. 熟记键位	43
2. 加强校对	43
3. 难度训练	44
第5章 一般函电、文件格式	55
第一节 书信格式	55
1. 信封格式	55
2. 信件格式	55
第二节 电报	66
第三节 司法	68
第四节 外交	70
第五节 旅游	73
第六节 英语教学	75
第七节 常用应用文	77
第八节 医学	80
第九节 图书管理	82
第十节 书写信件	85
第6章 其他誊打	86
第一节 原稿誊改方法	86
1. 誊改符号	86
2. 誊改方法	87
第二节 花边图案	89
1. 花边	89
2. 图案	90
第三节 复写纸缮打法	91
第四节 蜡纸缮打法	91
第7章 打字机的维修	93
第一节 一般维护	93
第二节 常见故障	94
第三节 检修	95
第四节 打字机的构造	100
第五节 老式打字机 (Underwood) 维修	121
第六节 打字使用的桌、椅、架	124
附录 英文打字常用词汇、缩写字等	125



第1章 英文打字机的基本知识

第一节 英文打字机的种类

英文打字机可分台式机(国外称标准式 Standard Typewriter)(见图 1—1)、手提式机(Portable Typewriter)(见图 1—2)和电动式机(Electric Typewriter)几种。其中台式机结构坚固、功能完备;手提式机小巧实用、携带方便;电动式机动作灵活、使用省力。



图 1—1

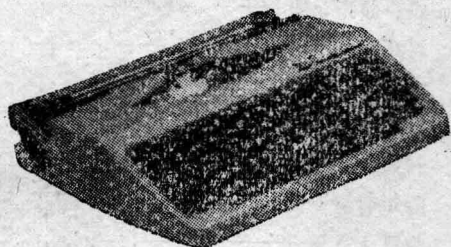


图 1—2

打字机的大小尺寸是指橡皮滚筒的长短而言。10 英寸、12 英寸、14 英寸这几种规格的打字机是属于普通常用的打字机;16 英寸以上的长滚筒打字机将满足于工作上的特殊需要;18 英寸以上的打字机可将全张打字蜡纸一次装入,使用十分方便。

目前,我国使用的英文打字机种类繁多,进口机较常见的有美国的 Underwood 牌、Remington 牌,荷兰的 Royal 牌,瑞士的 Hermes 牌,英国的 Imperial 牌等,国产机上海产的飞鱼牌 PS-14 型台式机的功能也很俱全,最近上海试制的 KOFA-300 型(见图 1—3)手提式机已进入试用阶段。尽管英文打字机的结构不断改进,但对 26 个字母键位的排列都是一致的。

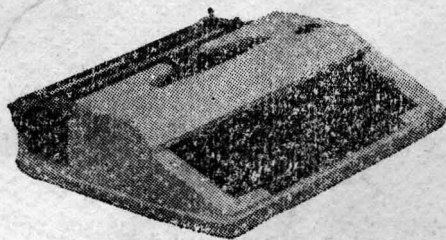
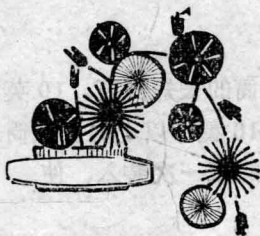


图 1—3

第二节 英文打字机的用途和优点

英文打字的最大优点是速度快、字体清晰、整齐美观。今天，一个打字员能在几分钟时间内，将主管人员口述的内容，缮打成函电或文件。掌握了英文打字技术的记者、通讯员和其他工作人员，在直通电传线路的条件下，迅速地将电报发送出去。从事外贸、金融的工作人员使用打字机，就能迅速处理繁多的文件、报表。科技人员学会打字技术，就能缮打技术资料 and 论文稿。邮电部曾在 1953 年 10 月 1 日起开办国内汉语拼音电报，其优点是：直接阅读、节省译电，传信迅速、减轻成本，为我国的语文实用技术向机械化、自动化和高速度化的道路上前进创造了条件。此外，司法单位的涉外公证书，学校中的英语教学辅助教材、考卷；旅游部门的导游资料；图书馆的外文图书目录卡；电子计算机中的软件使用；出版事业中的激光印刷技术；电信、气象、民航、海运等部门的电传通报等等，都需用到英文打字。





第2章 打字机的使用

第一节 打字机各部分的名称和用途

国内外生产的英文打字机种类繁多，但其结构大同小异。本书以国产飞鱼牌台式机为主阐述介绍。该机的整机操作机件图见图 2—1

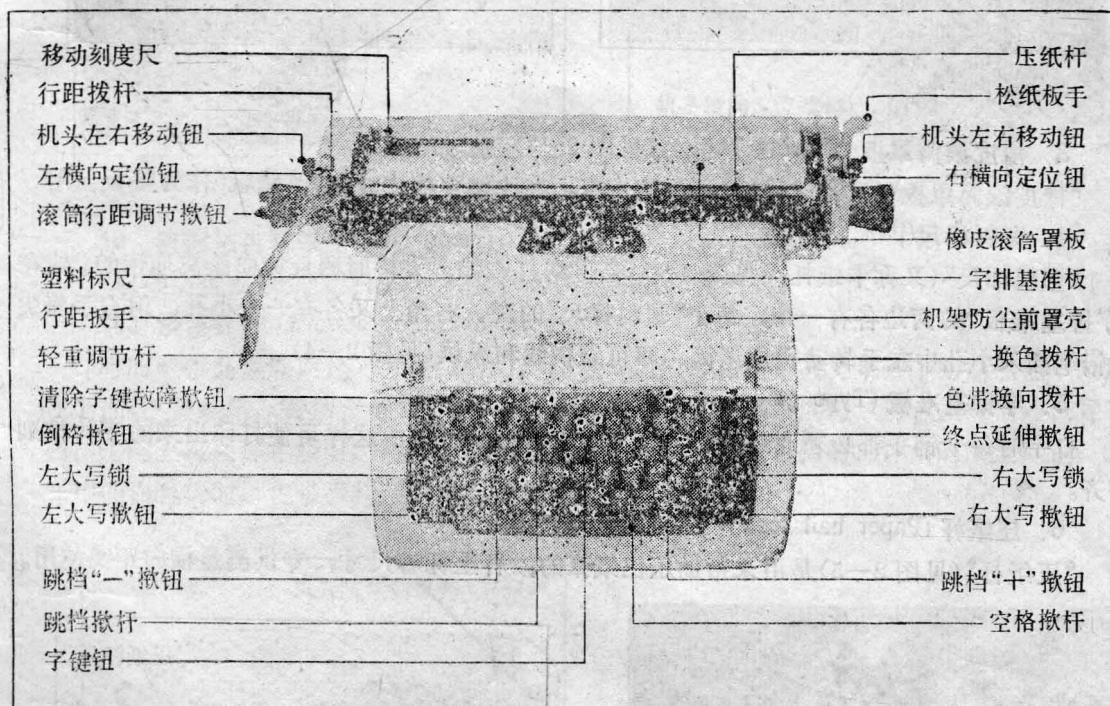


图 2—1

1. 行距拨杆 (Line space selector)

拨动“行距拨杆”可以进行调节行与行之间的距离。该机的行距分 1、1½、2、2½、3 五档(见图 2—2)。

该机设置手动调节“滚筒行距离格扳手”(Variable line spacer)(见图 2—2)，若将“滚筒行距离格扳手”向上扳动，转动橡皮滚筒旋钮，即可任意调节行距。

如少数行距需手动调节时，以左手食指根部将橡皮滚筒左旋钮中凸出的“滚筒行距调节

按钮”(Variable line spacer knob) 揪进去(见图 2—2), 同样也起离格作用。

2. 移动刻度尺 (Adjustable paper side guide)

移动刻度尺(又称导纸板)(见图 2—3)可在小范围内进行横向移动, 作为纸边依靠, 给一次缮打同样格式的原稿提供了方便, 每次沿着导纸板放入纸张, 就能使每张纸的尺寸距离都一样。



图 2—2

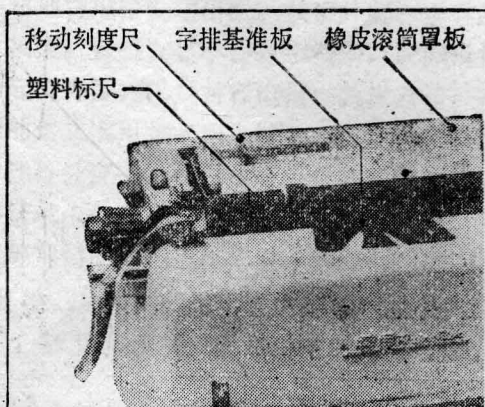


图 2—3

3. 橡皮滚筒罩板 (Erasing Table) (见图 2—3)

“橡皮滚筒罩板”(又称改错板)可作防尘用。在改错擦橡皮时, “改错板”作为垫板使用。

4. 塑料标尺 (Paper bail)

“塑料标尺”(又称卡纸托, 见图 2—3)是供缮打文件、表格时测量横向距离使用的。他在“字排基准板”的两边各有一个, 每个“塑料标尺”的左、右角上又各有一个小孔, 用右手将尖头铅笔插入小孔中左手转动橡皮滚筒, 即可划横线和纵线(见图 2—4)。

5. 字排基准板 (Type guide)

打字时每个钢字都必须通过“字排基准板”(见图 2—3), 这样可使打印出来的字体排列整齐。

6. 压纸杆 (Paper bail scale)

“压纸杆”(见图 2—5)是用来帮助压住纸张的, 杆上标有尺寸, 专供测量横向距离使用。

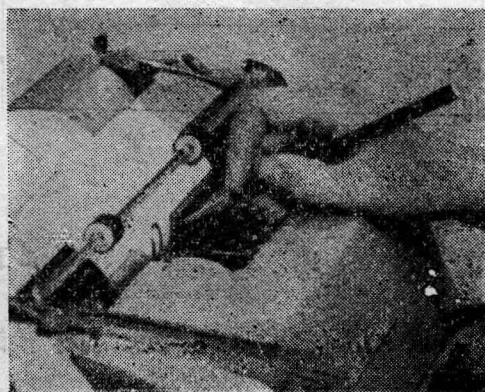


图 2—4

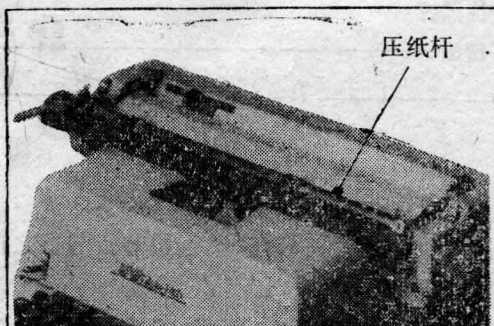


图 2—5

7. 松纸扳手 (Paper release lever)

向下扳动“松纸扳手”(见图 2—6), 使橡皮滚筒与“压纸前、后滚筒”相互离开, 此时纸张可自由松动, 待纸张调整齐后, 将“松纸扳手”复位, 才可进行打字。

8. 机头左、右移动钮 (Carriage release)

按下“机头左、右移动钮”(见图 2—6)中任意一个钮时, 机头能作左右横向移动。

9. 左、右横向定位钮 (Margin release key)

在缮打文件表格时, 可通过“左、右横向定位钮”(见图 2—7)给纸张两边定位。需定位解除时, 同样也是按下此钮。

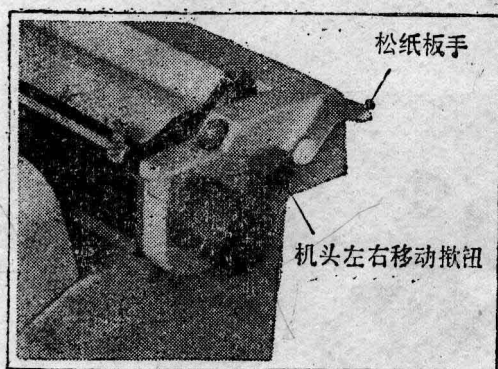


图 2—6



图 2—7

10. 机架防尘前罩壳 (Top cover)

“机架防尘前罩壳”(见图 2—8)是作为防尘和装饰使用的。

11. 换色拨杆 (Ribbon color indicator)

有的色带分黑红两色 (见图 2—9), 红色一边应装在色带夹持架的下部, 黑色一边应装在上部(不要装错, 否则会与“换色拨杆”上的颜色标志不对应)。“换色拨杆”的位置有三档: ①向上拨在黑色档时, 印出的字呈黑色; ②向下拨在红色档时, 印出的字呈红色; ③拨在中间白色档时, 色带夹持架不跳动, 供缮打蜡纸使用。

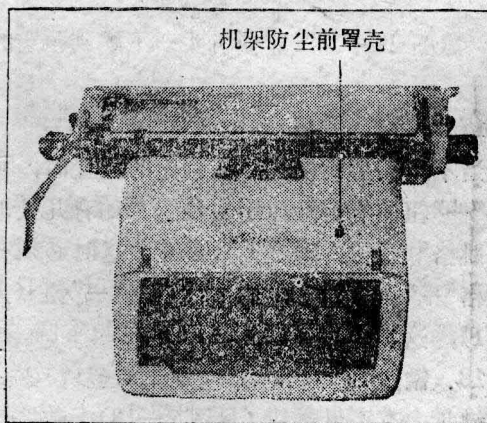


图 2—8

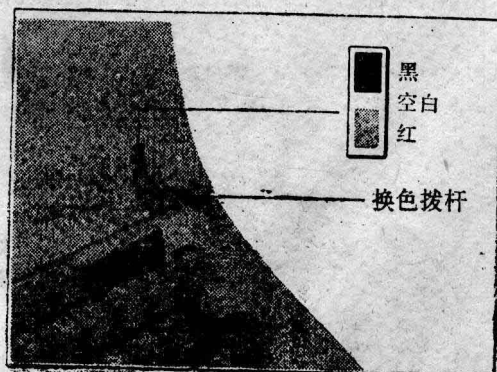


图 2—9

12. 色带换向拨杆 (Ribbon reverse)

打字机装置色带自动换向机构,并附有手动换向拨杆 (Ribbon reverse manual (见图 2—10)。新色带两端各有一只铜质空芯铆钉,他配合换向机构作为色带自动转向使用,不可随便将他去除。如自动换向机构出现故障,可拨动“色带换向拨杆”改为手动换向。

13. 左、右大写钮和大写锁钮 (Shift key, Shift lock key)

当缮打大写英文字母和某些符号时,需先掀下大写键后才能去击字键。如全部缮打大写英文字母时,则必须先掀下大写锁钮后再去击字键(见图 2—31)。

14. 空格杆 (Space bar)

掀“空格杆”(见图 2—11)一次,纸上即空出间隔一格。一般“空格杆”采用右手大拇指掀。

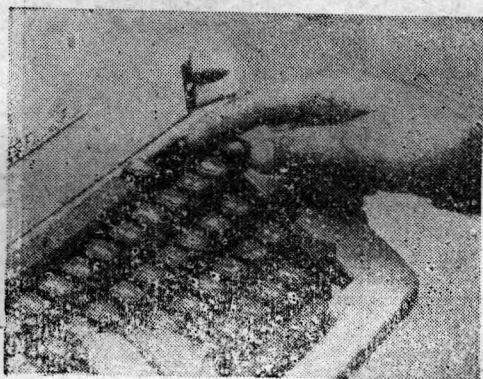


图 2—10

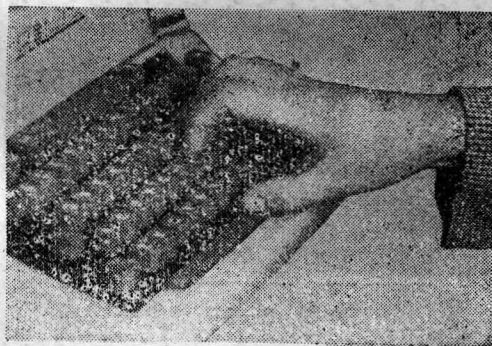


图 2—11

15. 跳格“+”钮 (Tabulator set)

在缮打文件、表格时某些位置中需要跳格定位多起,这时不必用手指一下一下去掀“空格杆”,而是可以利用跳格“+”钮预置定位(见图 2—31)。

跳格定位使用方法是:先掀下“机头左、右移动钮”,将机头移至需要跳格的位置处,然后掀跳格“+”钮,此时在这段距离内即可跳格。如有几处地方需要跳格,则必须采用上述方法,在每处定位的地方掀一下跳格“+”钮,这样即可连续跳格。

16. 跳格杆 (Tabulator key)

当掀过跳格“+”钮定位后,然后掀“跳格杆”(见图 2—12)即能使机头一下跳到预定的位置。

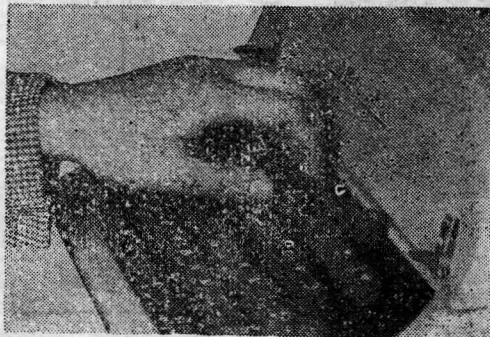


图 2—12

17. 跳格“-”钮 (Tabulator clear key)

当不再需要跳格“+”钮预定的位置时,可掀跳格“-”钮即能解除原定的位置。如有几处地方掀过跳格“+”钮,现在需要解除,这时必须在掀过跳格“+”钮的地方,依次掀跳格“-”钮(见图 2—31),这样才能全部解除。

18. 键盘 (Keyboard)

键盘上有字母键钮(见图 2—13)、数字键钮及符号键钮,这些键钮都必须按照规定的指法去



图 2—13

击键。

19. 倒格钮 (Back space key)

掀“倒格钮”(见图 2—14)一次, 机头即可退回一格。

20. 清除字键故障钮 (Key release lever)

在打字过程中, 遇到两个以上字排夹住时, 用力掀下“清除字键故障钮”(见图 2—15), 字排立即复位。也可能虽掀过“清除字键故障钮”, 但字排仍原样夹住。此时不得不用手直接将字排拨开。



图 2—14

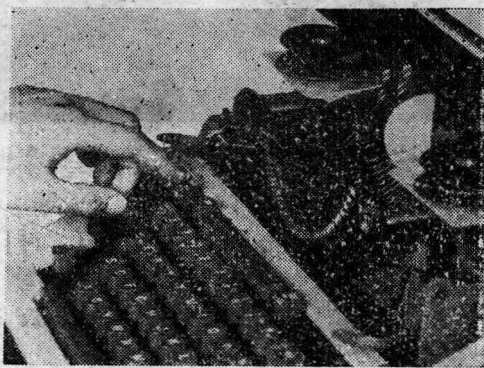


图 2—15

21. 轻重调节杆 (Personal touch regulator)

根据一次缮打文件的页数, 决定用力的大小, 调节字键钮上的拉簧松紧(见图 2—16)。“H”(Heavy)为重, “L”(Light)为轻。如同一次内副本的页数少, 将“轻重调节杆”调在“L”位置; 副本的页数多, 将“轻重调节杆”调在“H”位置。

22. 行距扳手 (Line spacer)

换行时, 应采用左手食指根部推动“行距扳手”(见图 2—17), 使纸张按预选的行距间隔进行换行。

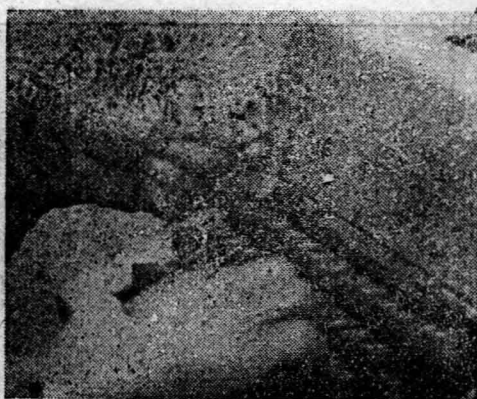


图 2-16

23. 终点延伸钮 (Margin control)

在打字过程中, 当机头移至行尾不能再继续打下去时就应换行后再击键, 若需不换行继续继续打下去, 可掀“终点延伸钮”(见图 2-18), 又能继续继续打。左边延伸方法与右边延伸方法相同, 同样掀此“终点延伸钮”。

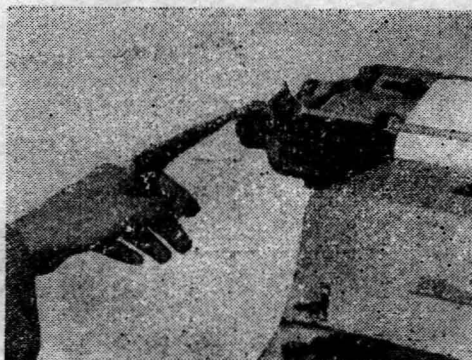


图 2-17

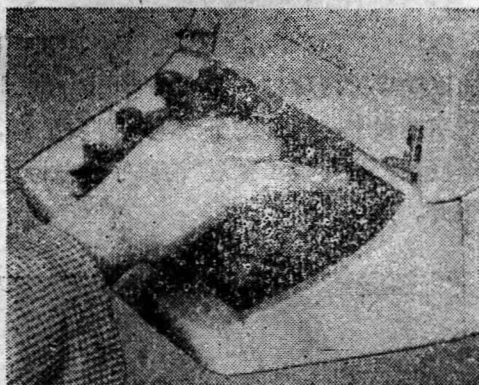


图 2-18

第二节 打字机使用方法

首先应了解打字机上各个字键、掀钮、扳手的作用及其相互间的联系, 以达到正确熟练地操作。

1. 装纸方法

- ① 左手握纸, 将纸放入橡皮滚筒下。用右手转动滚筒的旋柄, 使纸卷入(见图 2-19)。
- ② 移动“移动刻度尺”作为放纸的基准。
- ③ 向前扳下“松纸扳手”, 松开纸张移动对齐, 并随手将“松纸扳手”复位。
- ④ 放下“压纸杆”并使杆上的两只橡皮滚筒均匀放置, 确保压纸平衡(见图 2-20)。
- ⑤ 使用标尺来调整纸页的横向距离, 同时标尺也可作为调整纸页纠正歪斜的依据。

2. 纸张左、右边限定位

纸张装妥后, 按原稿格式进行左、右边限定位(见图 2-21)。定位方法是: 先将机头移

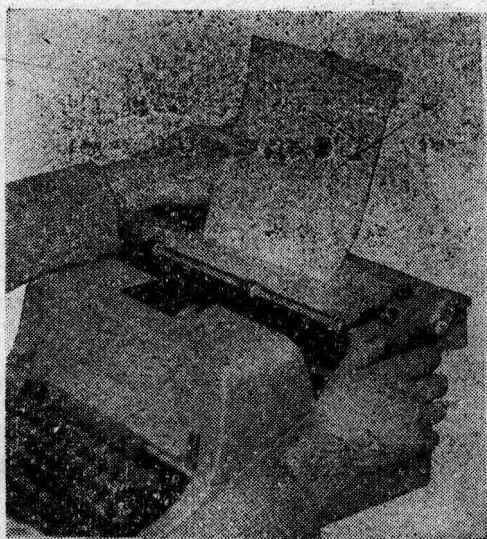


图 2-19

至纸页的左面定位处, 掀一下左横向定位钮; 然后将机头移至右面定位处, 掀一下右横向定位钮。这样就将纸页的左、右两边限位置定好。如需变换位置, 只要用左(右)手大拇指掀一下“左、右横向定位钮”, 并同时移动机头, 移至新位置即是重新需要的位置。

3. 换行

在打字过程中每行接近终端时, 将会听到铃声。此铃声告之纸张离终端已剩下 4 格。必须及时作好换行准备。换行时, 要求眼视原稿, 右手轻放在基本键位上, 举起左手, 用左手食指根部向右推动机柄, 使机头移至右边。此时橡皮滚筒也会自动向上转动。转动距离, 由“行距调节杆”预置。换行毕, 左手迅速投入击键动作。

4. 空格使用

每当打完一个单词, 应根据原稿上空格需要, 用右手大拇指掀“空格杆”进行空格。然后继续缮打第二个单词。如一次空格较多, 可掀“空格杆”多次或使用“跳格杆”控制。



图 2-22

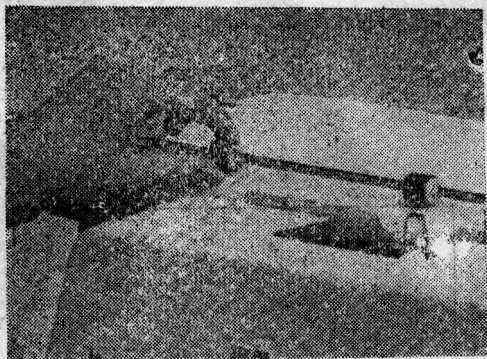


图 2-20

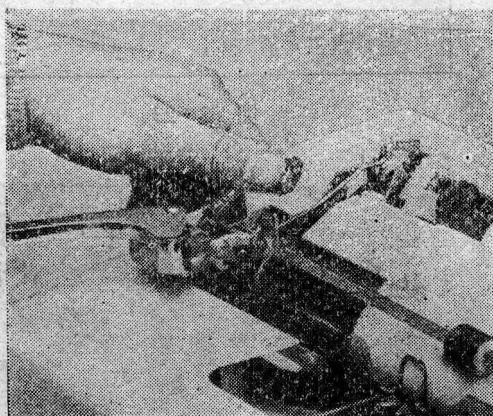


图 2-21

5. 错字改正

字母(或符号)打错了, 可用橡皮将错字擦去(见图 2-22)。擦拭时, 应注意橡皮屑勿掉入机内。如缮打蜡纸, 应先用改正液将错字涂去, 然后等改正液干透, 再打上正确的字母或符号。

6. 色带应用

色带分棉织带、丝织带和尼龙带几种。丝织带和尼龙带质量较好, 比较耐用, 但怕热、易干。棉织带较佳。

色带颜色有黑红、蓝红、全黑、全蓝四种，可根据需要进行选择。如选用一色的色带，应上、下两边轮换使用。

色带的装法：①将色带放在色带盘的三角齿上(见图 2—23)，用力拉出一孔套在尖齿上，随即将色带卷进盘内，再整盘套入盘轴。②将色带放进色带夹持架(见图 2—24)内，色带是从色带夹持架旁边开口处进入的。

色带换向。该机装置色带自动换向机构(见图 2—25)，并附有手动换向装置(见图 2—10)。

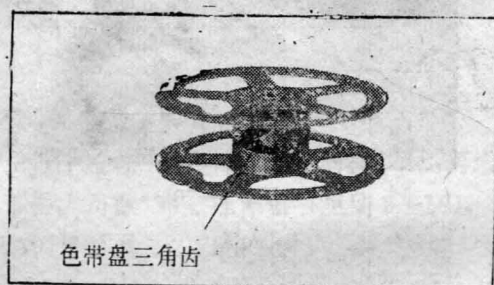


图 2—23



图 2—24

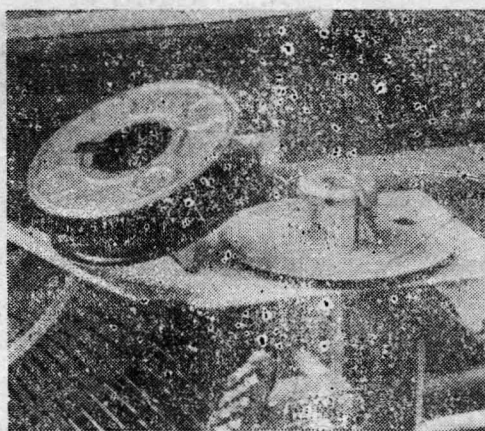


图 2—25

第三节 打字姿势和打字方法

要熟练地掌握打字技术，必须具有正确的打字姿势和打字方法。

1. 打字姿势

正确的打字姿势(见图 2—26)应该是：坐姿端正，以人体上衣中间钮扣对准打字机正中的“字排基准板”的缺口为准。头稍前倾，大臂自然下垂。肘部与上体相距 10 厘米。上体与打字机相距 20 厘米。手指自然弯曲，轻放于键盘第二行基本键位上，并勿使钢字跳起。两膝平放，两脚着地。座位高低适中，使两肘与键盘齐，最好坐转椅进行调节，全身重量置于椅子