

万能式打字机適用

中文打字手册

程养之編



商务印书馆

中 文 打 字 手 冊

程 養 之 編

商 務 印 書 館

万能式打字机适用
中文打字手册
程养之编

★版權所有★
商務印書館出版
上海河南中路二一〇號
(上海市書刊出版業營業許可證出字第〇二五號)
新華書店總經理
商務印書館上海廠印刷
(15017·12)

1956年9月第1版	開本 850×1168 1/32
1956年9月上海第1次印刷	字數 166,000
印張 6 6/16 插頁 2	印數 1—16,000
定價(6) 羊 0.65	

目 錄

編者的話	1
1. 怎样打字	3
2. 标点符号用法	21
3. 异体字对照表部首和檢字索引总的說明	24
4. 四角號碼檢字法	27
5. 漢字簡化方案	33
6. 第一批异体字整理表	39
7. 簡体字繁体字对照索引	47
筆划——簡体查繁体	47
筆划——繁体查簡体	55
四角號碼——簡体查繁体	63
四角號碼——繁体查簡体	75
8. 异体字对照表	88
筆划檢查部份	88
附：字辨	96
四角號碼檢查部份	97
9. 部首索引	111
10. 筆划檢字索引	117
11. 四角號碼檢字索引	152
12. 基本字盤表、备用字表一、二	

編 者 的 話

一、万能式中文打字机旧的字盤表,在选字和排列方面,都存在一些缺点,並影响了打字效率的提高。經過較長時間的研究和醞釀,現在天津上海兩地的新出打字机的字盤表,都已統一改進編排,除可以節約不少合金鋼字外,还能提高打字的工作效率。本手册就是为了配合新字盤表的推行而編寫的,內容着重帮助打字員解决檢字的困难,以免多費時間找字,并在推行簡化字和統一使用規定的异体字方面起些协助作用。原來准备由打字机厂作为打字机的附件印行,但因顧到所有打字員查字的需要,和为了符合出版的規定,故由出版社出版。

二、新字表的字都是經過精选的,为了不使重复,對於同音同义的异体字,如羴=絨、籐=藤,只配备筆划簡而通行的一个,把另一个减除了。絕大多数原都符合中國文字改革委员会“拟廢除的 400 个异体字表草案”的規定,現在“漢字簡化方案”和“第一批异体字整理表”已經公布或發布,少数不符規定的异体字,也已依照改換使和規定的字体相符。为了免使打字員發生缺字的誤会,本手册特編列“异体字对照表”,以便查考。

三、中文打字工作中,最使人感到伤腦筋的是要打的字一时找不到。現在新的字盤表在选字和排列方面虽已有改進,因而較旧字盤表檢字便易許多。但漢字繁多,有些字部首又不大明确,还不免存在一些困难。本手册特用筆划和四角號碼兩種方法編排檢字索引,以为輔助,使打字員能很快的找到所需要的字或知字的有無。

四、在通行的檢字方法中,四角號碼檢字法是最便捷的一种,最適宜於編排索引之用。本手册的异体字对照表和檢字索引,除照筆划多寡及部首次序編排外,并另用四角號碼編排。为了使不懂四角號碼檢

字法的同志能够掌握应用,書中引用了商务印書館出版的“四角號碼新詞典”中的“四角號碼檢字法”。如要進一步明了,可請另買“怎样学会四角號碼檢字”的書研究,便能完全学会。

五、打字机發生故障,在小城市找人修理,可能是有困难的。所以打字員都希望、也應該懂一点簡單的修理方法,編者原想簡單的加以介紹;不过,論述得太簡略了,实际帮助很少,而要詳細叙述,又增加了篇幅,也非学力經驗上所能做好。况且,“打字机修理法”之类的書,書店已有兩種出版發行,講得也很詳細,打字員需要研究修理的,可以買來参考,所以本手冊就略去不論述了。

六、書末附有天津上海各打字机厂統一采用裝配鋼字的新字表。但这是已參照“漢字簡化方案”第一表、第二表改換了簡体字及更換了異体字的第三版,和初、再版的新字表基本上相同,也有少数字的異動。打字員同志如果認為这样排列比較適用,也可把旧式字盤字盒參照改裝,或另向原厂購取双色印的新字表,以便于查字更好。

七、檢字是打字工作的主要環節,很需要查考索引以為輔助。過去虽也有一些檢字之类的書,但因各厂字表不同,未能統一通用,造成很大的不便。編者常这样想:如各厂制造的打字机字盤能統一裝配,并編印統一適用的檢字索引和打字練習課本,这對於學習和使用才較多便利。今幸建議已被采行,使編者感到十分愉快。回想在工作進行中,种种方面是遇到很多困难的,承賴政府主管部門和國营企業及打字机厂,特別是天津市紅星工厂和关切这事的同志給予指示、支持、帮助和鼓励,謹致謝意!商务印書館同意編者引用“四角號碼檢字法”,並助成本手冊和供初學用的“中文打字練習課本”出版,也一并致謝!

八、編者編寫这本手冊,虽然十分謹慎,但錯誤不妥之处,恐仍不免,欢迎打字員同志多多提供意見,以便重版时改正!

編者 1956年3月于上海

怎樣打字

一 打字工作的重要

發出一份文件，总要經過起稿、抄寫或打字，然後達到收文者的手裡，產生文件的効果。文件經過抄寫，本來也是可以的。但抄寫有幾項缺點：（1）要寫得端正，就很緩慢；寫得潦草，閱看又不便。（2）毛筆鋼筆抄寫，一次只能寫一份；鉛筆復寫，至多也只能寫四五份。（3）寫的字體較大，多耗紙張。打字恰可補救上述一些缺點，有下述的優點：

（1）打字字跡整齊端正，閱看清楚，速度比寫快。

（2）一次復打可多到十多份，字體較小，可節約時間和紙張。

因此，現在一般機關企業的文件多用打字機打，打字機的使用必將一天比一天廣泛。

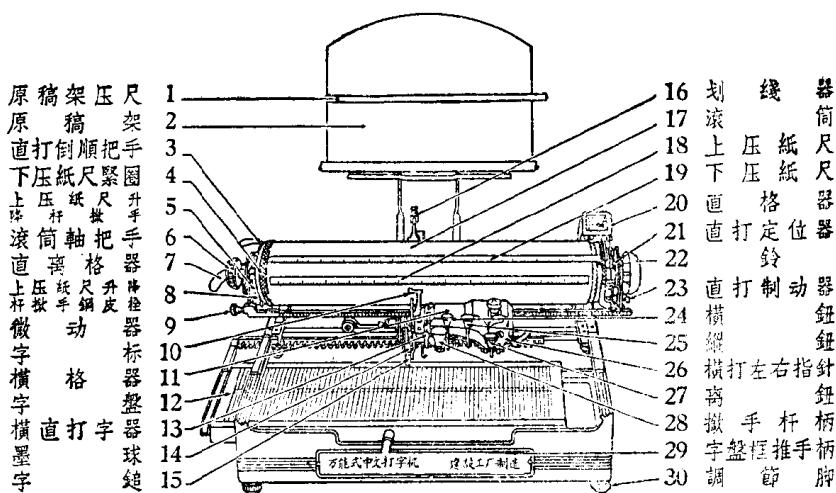
有個別打字員對打字工作缺乏正確的認識，以為打字工作，枯燥單調，沒有意義，這種想法是不對的。中文打字，應用範圍是非常廣的，象國家法律政令的公布；首長的重要指示、報告；國際外交文件的來往；生產計劃和建設成績的報表，多數都要通過打字員的手打出來的，怎麼不重要呢？所以，可以肯定的說：打字工作也和其他任何有利於社會的工作一樣，是有着豐富政治內容極有意義的工作，是重要的、光榮的。這種服務思想首先必須樹立起來，並結合政治任務，努力鑽研，把文件打得清楚、準確、迅速，繼續不斷地提高工作效率，獻出建設社會主義的力量。每小時打 3500、3337 字的出色打字員李秉訓、沈蘊芬等同志，她們的工作經驗和精神是很值得學習的。

二 打字机的使用

本手册的主要目的，在於供給檢字的参考，對於機件的使用方法，許多有經驗的打字員都很熟悉，原不打算說明。但又考慮到使用本手册的对象有兩種人：一種固然是有經驗的打字員備供參考查字；另一種也可能是初學打字的，作為學習打字的參考資料，故把機件的用法簡單的加以說明，還有必要。

万能式打字机的構造大体是相同的，但目前，天津上海等地的打字机厂的打字機件規格和名称，还未完全統一。因此，本手册內的機件名称可能有和各打字机厂說明書中的機件名称互相歧異之处，為了便利了解，特把另一异名称用（ ）括号附注並列。對於機件用法，倘还有不明了处，可請会打字的人指教一下。

打字机主要機件名称和用法



1. 原稿架压尺 用这压尺指着原稿，則看稿便利，可減免看錯行数打錯字或漏打字。

2. 原稿架(台) 原稿置放架上,可依据各人的目力,移近或移远。

3. 直打倒順把手(縱回格搬把) 如須由上向下直行的打字,或由下向上倒打,以及倒順空格都是可以的,这只須扳移这个**直打倒順扳手**指向順字或倒字,則打字或按 25 **縱鈕**,**滾筒**就能自动順轉或倒轉。

4. 下压紙尺緊圈(环圈) 这緊圈是用以扣住 19 **下压紙尺**的。**旋轉滾筒**使下压紙尺至適当地位后,用右手按住**下压紙尺**的头(左),用左手旋轉**下压紙尺**緊圈,俟緊圈缺口旋出**下压紙尺**的头,則下压紙尺自动彈起。旋緊圈时,头部勿過於靠近**滾筒**,以防下压紙尺彈伤眼部。

5. 上压紙尺升降杆撤手(起落搬把) 上紙之前,用左手拇指按上压紙尺升降杆撤手,則上压紙尺自动升起,將紙放在上压紙尺的下面空隙后,推升降杆鋼皮栓(起落搬把鎖簧片)向右,撤手回原,則上压紙尺下降,在**滾筒**上压住紙的上边。(參閱 18 **上压紙尺** 4 **下压紙尺**緊圈及 19 **下压紙尺**各条。)

6. 滾筒軸把手(滾筒手輪) 用左手小指擦下**直离格器**把手,并用手指捏住把手,即可使**滾筒**前后旋轉。或用右手按 27 **橫离鈕**,用左手捏住把手,即可左右移动**滾筒**。

7. 直离格器 用左小手指擦下**直离格器**把手(**縱盒脱离把**),或同时扳它后部的**直离格器**小栓把向后接合在**樁头螺絲**上刹住后放手,則**滾筒**和**直离格器**脱离,而能反順自由旋轉,上紙、卸紙和划綫时須如此运用。如須使**滾筒**和**直离格器**恢复接連,只要仍輕按**直离格器**把手,則小栓把就会自动脱离而使**滾筒**和**直离格器**接連。

8. 上压紙尺升降杆撤手鋼皮栓(起落搬把鎖簧片) **升降杆**撤手按下,上压紙尺升起,同时鋼皮栓自动彈出,穩定撤手,以便裝卸紙張。

9. 微动器(盤) 移动橫格向左或向右不足一格时,可旋轉**微動器**,而使**滾筒**微向左行或右行,象打表格、划綫或双行字須稍偏行时用之。

10. 字标(指示标針) 字标的位置,就是打字的位置。当**字錘**鉗住**鋼字**上打时,字标能自动移开,在字打上、**字錘**下落时,又自动复原。

11. 橫格器(橫盒) 用右手指按 24 橫鈕, 則橫格器內齒輪依橫格分格鈕所定的格數而使滾筒推動。須向右或向左推動, 則扳動 26 橫打左右指針而確定之。

所有 24 橫鈕、26 橫打左右指針 27 離鈕、橫格分格鈕、和橫格離鈕小栓把, 都是橫格器的一部份。

把 13 橫直打拉桿拉向“橫”字, 按 28 打字撇手杆打字, 則滾筒橫向移動。為了便利文件橫打快速, 新造打字機另有橫打器的創制。

划橫綫時, 右手既不能同時按 27 離鈕、而又運用划綫器轉輪, 可用右手拇指按下離鈕, 同時用食指扳動離鈕小栓把扣住之。扣住後, 滾筒架和橫格器脫離, 則滾筒可以左右自由移動。

橫格分格鈕 橫格分格也分 2、3、4、5 四種, 如旋轉“3”對前, 再按 24 橫鈕, 則滾筒自依 3 分間隔而右移或左移(參看 26 橫打左右指針條), 直打換行和橫打空格的距離須旋轉此鈕規定。如系橫行打字, 即系每字的間隔。

離鈕小栓把用以扣住離鈕後, 如須使滾筒架和橫格器連接, 只須再按離鈕, 則小栓把就會自動復原。

12. 字盤 字盤共可裝鋼字 2450 個: 計直 35 格, 橫 70 格, 23-48 行是特常用字, 是打字最便利的位置, 1-20、51-70 行是間用字; 21-22、49-50 是活用字, 每行裝俄英文字母 26 個, 又空格 32 格; 中間第 18 橫行裝標點符號 70 個, 合計實裝鋼字 2418 個。另有備用字 3432 個, 分裝二盒, 需用時可鉗出裝入字盤空格內打字。

13. 橫直打字器(縱橫閘) 字要橫打或直打都可以。橫打時, 用左手拉橫、直打拉桿, 對齊銅片上“橫”字, 則每打一字, 滾筒自動橫推一格, (向右或向左移間隔的距離, 請參看 11 橫格分格鈕和 26 橫打左右指針條,) 以“3”格計, 每行可打 84 字。如須直打, 可用左手推進橫、直打拉桿, 對齊打字撇手杆上的銅片的“縱”字, 則每打一字, 滾筒自動直轉一格, (間隔的距離, 請參看 20 直格器,) 以“3”格計, 每行可打

54 字。如把横直打拉杆拉向銅片上“中綫一”对齐，則成迭打而横、直都不走格。

14. 墨球 在字錘卡住銅字上打的同时，因連动作用，銅字經過墨球，刷上油墨，而打出字迹，每打一字自动刷墨一次。墨球上的油墨須濃淡調勻，打出的字迹才清楚。

15. 字錘 即打字的主要机件之一，其作用相等於西文打字机的字鍵，打字时，用右手移动机身，左手移动字盤，把字錘对准所要打的銅字，用勁向下揷按，由於打字揷手杆的連动作用，就会使銅字頂入字錘里；同时因連动作用，字錘中的卡字杆（字舌）將銅字卡住打在滾筒上的紙上。

16. 划綫器 滴一些打字油墨在划綫器轉輪的墨条上，用手指輕按划綫器轉輪座，把轉輪在滾筒上的紙上轉动，就能划綫。划直綫时，推开直离格器后轉动滾筒；划横綫时，可按 27 横离鈕后移动滾筒。轉輪可直、横旋轉，有正确的 90 度裝置。划綫之前，应先旋轉划綫杆肩胛螺絲，將轉輪扳直，即可划直綫；將轉輪扳横，即可划横綫。划綫器轉輪是偏心的（單边），不論划横、直的双綫，只要將轉輪旋轉 180 度再划一次，便成双綫。

17. 滾筒（卷紙筒） 滾筒放紙最大尺寸是：闊市尺 1 尺 3 寸（47.5 公分，17 吋），長市尺 8 寸 8 分（29.5 公分，11.5 吋）。一次可打副頁多至十份。如需油印，可打在蠟紙上，能印一千多份。关于上紙、卸紙，請參看 19 下压紙尺条。

18. 上压紙尺 上压紙尺的功用，已于 5 上压紙尺升降杆揷手条說明。上压紙尺上刻有尺寸，可使打字的位置据以对准。

19. 下压紙尺 关于上紙，在 5 上压紙尺升降杆揷手、18 上压紙尺和 4 下压紙尺緊圈各条已有說明。紙的上头压在上压紙尺下面以后，續用左小指捺下 7 直离格器把手，用左手手指捏住 6 滾筒軸把手旋轉滾筒，使紙平正的卷在滾筒上，同时因旋轉 4 下压紙尺緊圈而轉出下压紙

尺的头之后，下压紙尺彈开豎起。再依紙的長度，旋轉滾筒，把紙全張卷上，放下下压紙尺压住。然后旋轉 4 下压紙尺緊圈，使下压紙尺的头扣在緊圈里，以使紙張平正的緊貼在滾筒上。

20. 直格器（縱盒） 用右手指按 25 縱鈕，則直格器使滾筒依直格指針 2、3、4、5 中的一个分格而轉动。指針對正 2，則間隔 2 分；對正 5，則間隔 5 分。

如須倒轉，則移动 3 直打倒順把手。

將 13 橫直打拉杆，对齐小銅片上的“縱”字，按 28 撥手杆柄打字，則直打。捺下 7 直离格器把手或刹住，則滾筒和直格器脱离，而能正反自由轉动。

21. 直打定位器（縱定位） 直打字起点决定后，用右手捏 22 鈴順轉至自动停止，則直打定位撐牙，撐住齒輪而定位。第一行字打完，按 25 縱鈕換行，再用左小手指捺下 7 直离格器把手，同时以左手指捏住 6 滾筒軸把手倒轉滾筒，直至停住为止，則打第二行以下的各行起点和第一行相齐。

橫打定位器 这是附屬机件。为使橫行打字的起点整齐，可將橫定位器安放在百脚牙齒上適當位置，旋緊螺絲，使滾筒架和机身接触的位置固定，則各行开始的字都整齐如一。

22. 鈴 直打鈴是随 19 下压紙尺移动而变更的，在直打到再打一字便要滿行时，鈴即响起，提醒注意換行。橫打鈴定位的裝置，系在滾筒架右端后部的三角槽板下，可視紙面的闊度、打字位置而左右移动。

23. 直打制动器（滾筒塞閘） 旋轉直打制動器的螺絲，使向左突出，則其頂端頂住滾筒，不能轉动，划橫綫时使用之。因滾筒不致顫动，才能使所划的綫直而整齐。

24. 橫鈕 按橫鈕則滾筒橫移（移动 26 橫打左右指針向左則左移，向右則右移），橫打空格及直打換行时用之。

25. 縱鈕 按縱鈕，則滾筒轉动，并依 3 直打倒順扳手的指向而順

轉或倒轉，間隔的距离依 20 直格指針所示 2、3、4、5 而定，直打空格及橫打換行時用之。

26. 橫打左右指針(左右變換指針) 依所需橫向右打或左打，扳動橫打左右指針的扳手，對向上面的右箭頭或左箭頭，則打字或撇空格，滾筒自依指針的方向而移動。

27. 離鈕 用右手按離鈕，則橫格器和滾筒架脫離，又用左手捏住 6 滾筒軸把手可左右移動滾筒。

28. 撇手杆柄(大壓把) 如 15 字錘條所講，將字錘對准所要打的鋼字，按撇手杆柄，則鋼字頂入字錘內升起打在紙上。至於橫打或直打請參看 13 橫直打字器條。

29. 字盤框推手柄(字盤把) 按 28 撇手杆柄打字，必使鋼字頂入 15 字錘內。打一字後又另打鋼字時，一面系用右手捏住撇手杆柄上下左右推拉字錘，而字盤左右兩邊一部份鋼字，必須用左手捏住推手柄配合左右移動，才能或較快的頂入字錘。

30. 調節腳(機腳) 打字機必須平放，不得傾斜，機件運轉才能輕快。倘覺高低不平，可運用調節腳，向左旋高，向右旋低以校平之。

三 新字盤的排列方式

字盤是打字機最重要的部份，字盤內鋼字(是用鋅鋁合金鑄成，性質比“鉛字”硬，故名)，排列是否適當，直接影響打字速率的高低。由於近年來打字工作的進展，舊字盤的選字和排列已顯出不少缺點，主要的缺點是：(1)所裝配的常用字和間用字不適合現代的需要，有許多現代常用字被裝在間用字欄或備用字盒，有不少現代不常用字卻還裝在間用字欄。(2)字的排列也不合適，有許多同部首或異部首可能連串的複詞沒有加以適當的連串，阻礙打字速率的提高。(3)備用字中存在許多無用或少用的古僻字和異體字，重複浪費。同部首的字分裝二盒或

三盒，檢取不便，也不合理。(4) 字盤內沒有裝配標點符號，非經改裝，就不合實際需用。

針對上述的缺點，並根據近年打字工作經驗的創造，新打字機已採用新編“基本字盤表”，實行統一革新裝配，作了如下的改進：(1) 除基本上維持原來的部首排列方式，常用字行數也和舊字盤相同，以適合老打字員的習慣外，文字都依據實際需要，重新精選裝配。(2) 同部首或異部首的複詞都尽可能作放射式的連串、平行或靠近排列，以減少字盤和字錘的推動，提高打字速度，並易于聯想記憶，而排列却仍有部首的次序。(3) 無用或很少用的古僻字和異體字都予減除，避免重複浪費；同部首的備用字都集中裝在一盒內，檢取便利。(4) 字盤當中一橫行不能打用的行碼 70 個廢除，改裝標點符號，既可打用，也可作為上下兩欄分界綫。部首也全部廢除，而增加有用的字，另在字表上設計，每類部首第一字都印紅色標明，檢字醒目便利。(5) 左右活用字欄增加為四行，打字員盡可依據不同的需要靈活調配改裝個別單位所需的字。

不過，打字機廠改進字盤裝配，不能和打字員那樣依照本身需要隨意的改，應以一般應用做對象，排列不能亂無次序，因而象有些打字員所主張的放射字團（即以一字為核心，將關聯的複詞，排在上下左右。）排列方式就難以採用。況且打亂部首次序的複詞連串排列方式，有一定的優點，也有一定的缺點。優點是：各個單位根據本身實際需要，以放射連串的方式組成字團，可能相對的提高打字速率。而缺點是：連串的字團，在排列上沒有一定的次序，要靠強記摸索，初學不易掌握。(2) 漢字的連結是多方面的，單是詞語連結了，整個文句中字和字、詞和詞還不能完全連結，提高速率受到限制，而次序和熟練的功效反被沖銷了。(3) 各單位各個人的連串字團不同，打字機不能統一互相使用，遇到打字員工作調動或缺勤，打字工作就要受到影響，他人不易代替進行。連串排列有這一系列的缺點，故並不是絕對好、也不是能普遍推行的方法。

打字工作是愈打愈熟，愈熟愈快的。新的“基本字盤”既已根據一

般需要作了合理的裝配，如打得熟練，是能比旧字盤提高速率的，最好不要再大改裝，免得打乱新字盤的統一排列次序。当然，依据个别实际需要，在一定範圍內調配少数鋼字，还是可行的。

至于旧打字机的字盤，如打字員同志認為新字盤表的排列方式，有若干便利，可以提高打字工作效率的話，可將旧字盤和字盒依照書末附印的新字表改裝。为免打字工作因改裝而停頓，最好在休假日將特用字和常用字一次改裝完畢，以便必要时可以应急使用。原來鋼字不要弄倒翻乱。改裝时先把該欄騰空四五行，然后改裝鋼字。裝滿后再又挨次騰空，如此改裝下去。第二步改裝間用字，最后改裝备用字。旧字盒只 41 或 42 行，新字表有字 44 行，每行字数新旧字表相同。如旧字盒左右兩边木条較闊，可請木匠用鉄鑿將兩边木条各鋸去一个半或一个鋼字的地位，然后将鉄皮字格向左或向右移，这样便可增加三行或二行，容納新字表所有的字。剩余下來的字，虽很少用处，但既不能象鉛字可以回爐另鑄，故也不必抛弃，可裝在第三盒內，或賣給廢品回收站回收。所有新增原缺的字，另抄單向打字机厂或鑄字所配齐。并另向原打字机厂購取一套双色印的新字表，則檢字更較便利。改裝虽很麻煩，但为了改進工作，为了長时期的便利，是值得动手做好的。

四 檢字方法

檢字是打字工作的重要環節，如果字位熟悉，那打字操作就“易如反掌”，没有什么困难，因此，首先要懂得的就是檢字，要掌握它的竅門。

基本字盤表第 23-24 行是特用字，即不按照部首而特殊排列的字，可粗看一下，即能明了記憶。第 25-48 計 24 行是常用字，这 816 字是文件中用得最繁多的，是構成語句的主要文字，字位必須熟記，以便得心应手，想到就打。第 1-20, 51-70 共 40 行，这 1360 字是比較次用的字。將文字选排为常用和間用兩部份的作用，主要是縮短文字的联結

距離，以提高速度，減低字盤和機身的推動，相對的也可減低打字員的勞動強度。常用字和間用字都分成上下兩欄。為了適應打字機的構造，文字是自下而上、自左而右的倒裝。部首筆划少的在前，多的在後；同部首的字，原則上也是筆划少的在前，多的在後，但複詞則都連串、並為了和他部首的字連串、平行或靠近，相關的字就不受筆划多少的限制，都提高或向低，推前或退後的排列。打字員可先看字表，記憶常用字下欄是乙部到月部，上欄是木部到齊部；間用字右下欄是一部到彳部，右上欄是心部到水部；左下欄是火部到艸部，左上欄是虎部到龍部。備用字第一盒是一部到目部，第二盒是續目部到龠部。所有部首位置應大體默記，並熟記全部常用字的位置，細心體會排列規則；一方面也可照“中文打字練習課本”看字表找字，找熟後再使用打字機練打，這樣可減少直接看鋼字找字的不便和困難。因練習本曾將所有常用字間用字編成詞語，註明了行格數，找字純熟後，就能記憶字的位置了。除新字表中少數部首不顯明的難檢字和部首變更的簡體字，也應注意研究熟記外，其他的字都可按照部首筆划次序找尋，必能找到。如難找到，可另按筆划多少或四角號碼查檢索引。大體普通應用的字，一定配有，不致遺漏，如找不到，那可能是異體字或簡體字，可再查“異體字對照表”或“簡體字繁體字對照索引”，打用和這異體通用的字或簡體字。細心檢尋，日久熟了就無困難。備用字可先查字表，再檢取鋼字，較為便利。要明了部首形式、次序和位置，可查看部首索引。

新鋼字放光耀目，可先用毛刷刷上稀淡油墨，以免過於炫耀眼睛。

五 新打字操作法

有些人聽到西文打字機“答、答、答、答、”不停的打，覺得很快；而看到中文打字機打一字要間歇一下，就覺得太慢，其實中西文的組成不同，中文打一下是一字，西文平均要打五個字母才成一字，例如中文“政

府”、“同志”二詞只須打二下就好了，而英文 government 須打十下，俄文 товарищ 須打七下才成。所以，我們应当根据中文打字机的特別構造，研究改進机器、字盤和打字方法，以提高打字速率。

不过，中文打字是一种眼、腦、手并用的工作。眼須看稿、腦須檢字、手須打字；打字員須把眼、腦、手貫通起來，發揮最大的效能，善用操作方法，才能提高工作效率。現結合万能式打字机的特点，把各打字員运用出來的——主要是王家龍同志創造的新打字操作法綜合介紹于下：

(一)双手合用。新改裝的“基本字盤”對於許多复詞，都采取放射連串、平行的排列方式。例如“徒刑”“优秀”“覺悟”“关键”等詞，都是平行排列的，要打这些复詞时，右手可把机身，左手可把**字盤**相向推动，兩面合攏，時間就縮減一半。

(二)看稿不占用打字時間。这可从四点实施：(1)充分利用打复詞的時間看稿。当字錘套住某一复詞的第一字时，眼即不看該复詞的第二、三字，而去文稿上要接打的字，复詞上下左右斜面的下一字可不必看着打上，使得打該复詞后，手不停頓。但要做到这点，必須养成眼手能同时动作而不互相牽制的習慣、也必須使左手緊握**字盤推手柄**，使它不左右乱动，以免打錯字。为了充分利用打复詞的時間看稿，熟練打复詞的动作很是重要。

(2)在打單字时看稿也力求机身不停。当字錘套住某一**鋼字**还没有打上的时候，眼即看下面的字，或在打好第一字当把机身向另一字位拉动时看稿，或在打标点时看稿。每次看稿不宜太長，以五、六字为宜。

(3)在連續的打字过程中，應該是眼到手随，即先看后打。当字錘套准第一字后，眼就看**字盤**上要打的第二字；当字錘套第二字时，眼又看**字盤**上要打的第三字。这样能使机身直綫移动，保持正常速度，也能使字錘套字套得准，套得快。如有三字，第一字在上欄，第二字在下欄，第三字又在上欄。当套上第一字，眼即看第三字；第一字打好后，眼即轉向第二字；待第二字打好后，第三字便很容易的找到，免得机身往