



誊写、打字、油印

技术操作简介

上海打字誊印社编著

上海文化出版社

85.34
115

誊 写、打 字、油 印

上海打字誊印社編著

內 容 提 要

这是一本文化实用图书。內容分三部分:誊写、打字和油印。书中以很多实际例子,結合实践中取得的經驗,就这三方面的基础知識和操作方法,作了較系統的、詳細的說明。对一般文书工作者学习和使用这方面的技术,具有一定的参考作用。

統一書號 7077·178

定價(八)0.56 元

誊写·打字·油印

上海打字誊印社編著

上海文化出版社

上海永嘉路 25 弄 8 号

上海市書刊出版業營業許可証出 078 号

1965 年 9 月第 1 版

1965 年 9 月第 1 次印刷

印數 1—30,000 冊

開本 787×1092 毫米 1/32

印張 4 11/16

插頁 5

字數 87,000

上海市印刷五厂印刷

新华书店上海发行所发行

前 言

打字、誊写和油印,在日常文书工作中,应用得很广泛。机关团体、部队、工矿企业、学校和农村人民公社等单位,印发通知、讲义、文件、表格和快报时,都有需要。因为它的特点是:(一)设备简单、经济,每个单位都能购置;(二)技术比较容易掌握,只要具有初中以上的文化程度,经过短时期的学习,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,一般纸张都可油印。因此,它可以說是印刷事业中的一支輕騎兵。

解放前,我国的打字誊印业十分落后;解放后,在党的领导和重視下,我国打字誊印业随着整个国民经济的迅速发展,也有了很大的发展和提高。特别是通过技术革新和技术革命运动,打字誊印的生产也出现了部分电动化的新面貌。随着社会主义建設的飞跃发展和各方面需要的急剧增长,打字誊印必須更好地發揮它应有的作用。

这本书共分誊写、打字、油印三部分,分別介紹了这几方面的基础知識和操作方法,并結合我們在实践中取得的一些經驗,經過集体討論,写成这本书。由于我們技术水平較低和实际經驗不足,书中缺点和遺漏的地方很难免,請大家批評指正,以便使这本书得到进一步的充实。

上海打字誊印社 一九六五年五月

目次

前 言

第一部分 眷 写	1
一、原材料与工具	2
(一) 蜡纸	2
(二) 钢版和铁笔	5
(三) 几种常用的辅助工具	10
(四) 眷写姿势及握笔方法	13
(五) 铁笔和钢版的配合问题	15
二、眷写字体	16
(一) 仿宋体	16
(二) 魏碑体	20
三、表格	24
(一) 表格的划法	25
(二) 几种线条的划法	26
(三) 表格的排列	27
(四) 划表的注意事项	27
四、磨字	28
(一) 磨字的作用	28
(二) 磨字的方法	29

(三) 字体結構 ·····	30
(四) 注意事項 ·····	35
五、數目字 ·····	36
六、編排 ·····	37
(一) 讲义的編排格式 ·····	38
(二) 表格的編排方法 ·····	38
(三) 封面的編排格式 ·····	38
(四) 排版 ·····	44
附：一般紙張開數規格表 ·····	47
七、快報 ·····	47
(一) 版面和字体 ·····	48
(二) 划“虛影”的方法 ·····	49
(三) 報頭、題眉的美化 ·····	50
(四) 磨深、淡色的方法 ·····	51
(五) 磨陰紋(黑底白字)的方法 ·····	52
(六) 砂點制版 ·····	52
(七) 花邊 ·····	52
八、繪圖和套色 ·····	53
(一) 繪圖步驟 ·····	53
(二) 繪圖手法 ·····	54
(三) 套色 ·····	56
九、幾種常用的修改和拼接的方法 ·····	57
(一) 筆杆磨改法 ·····	57
(二) 燙蠟修改法 ·····	57
(三) 蠟筆塗層法 ·····	58
(四) 挖補法 ·····	58

（五）拼接蜡紙法	59
----------	----

第二部分 打字 61

一、中文打字机主要机件的名称和性能	63
-------------------	----

二、字盘字表的排列	70
-----------	----

三、打字操作法	74
---------	----

四、編排	78
------	----

（一）文字的格式編排	78
------------	----

（二）表格的編排	81
----------	----

五、脚踏字盘	84
--------	----

（一）装置脚踏字盘的用料	84
--------------	----

（二）装置脚踏字盘的方法	85
--------------	----

六、打字計算尺	86
---------	----

七、自制打字修正液的方法	89
--------------	----

八、打字蜡紙繪图	90
----------	----

（一）繪图用的工具	91
-----------	----

（二）繪图的方法	91
----------	----

第三部分 油 印 95

一、手推油印机	97
---------	----

（一）手推油印机的机件	97
-------------	----

（二）手推油印机的操作方法	101
---------------	-----

（三）油墨	106
-------	-----

（四）手推油印机套彩色油印	108
---------------	-----

（五）印过了的蜡紙的保存方法	109
----------------	-----

（六）簡易油印法	110
----------	-----

二、速印机	110
(一) 国产“21#大明速印机”	111
(二) “90#手摇速印机”	119
(三) “戡司脫納”电动速印机	122
附 录：成品实样	125

第一部分 誊 写

誊写是整个誊印工序中的第一步。一般來說，它要求书写得快，字迹清楚、整齐、美观、大方。现将有关誊写工作方面的一些基本知識分述于下：

一、原材料与工具

(一) 蜡 紙

1. 蜡紙的种类和用途

誊写蜡紙以面积大小来分：有一号、二号、三号、四号、五号等五种。一般最常用的是四号蜡紙，紙长 44 公分，宽 27 公分。以蜡紙上所标的一般格式来分：有通用格、三欄格、横书格、田字格、公文格等（如图 1）。此外，还有白蜡紙和双拼蜡紙。各种蜡紙的用途如下：

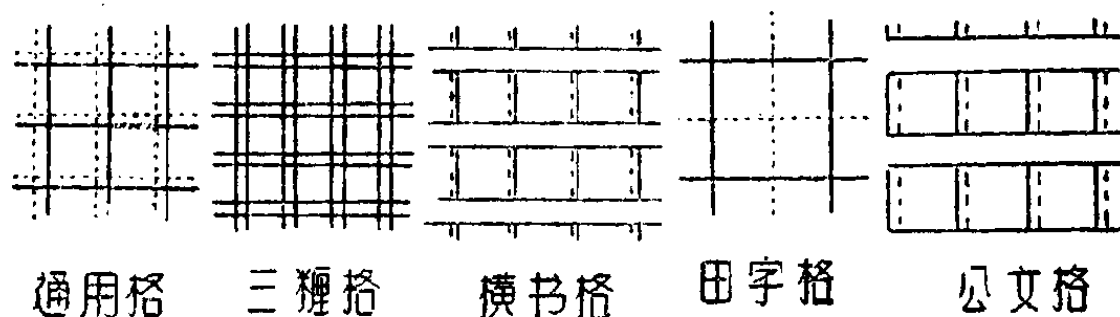


图 1

甲、常用的蜡纸：

(1) 通用格(貨号 408)：通用格每格是五公厘见方的小格子，虚线内是四公厘小方格，应用时可利用其纵横线及虚线所构成的空格，写出大小不等的字体，如 4×4 公厘、 5×5 公厘、 6×6 公厘等的正方形字体和 4×5 公厘、 5×6 公厘、 4×9 公厘、 5×9 公厘及 6×9 公厘等各种长方或扁形字体。由于它通用于写各种大小不同的字体，故名通用格。其中以写 4×4 公厘的正方形字(仿宋体、魏碑体和自由体等)为主(如图 2)。

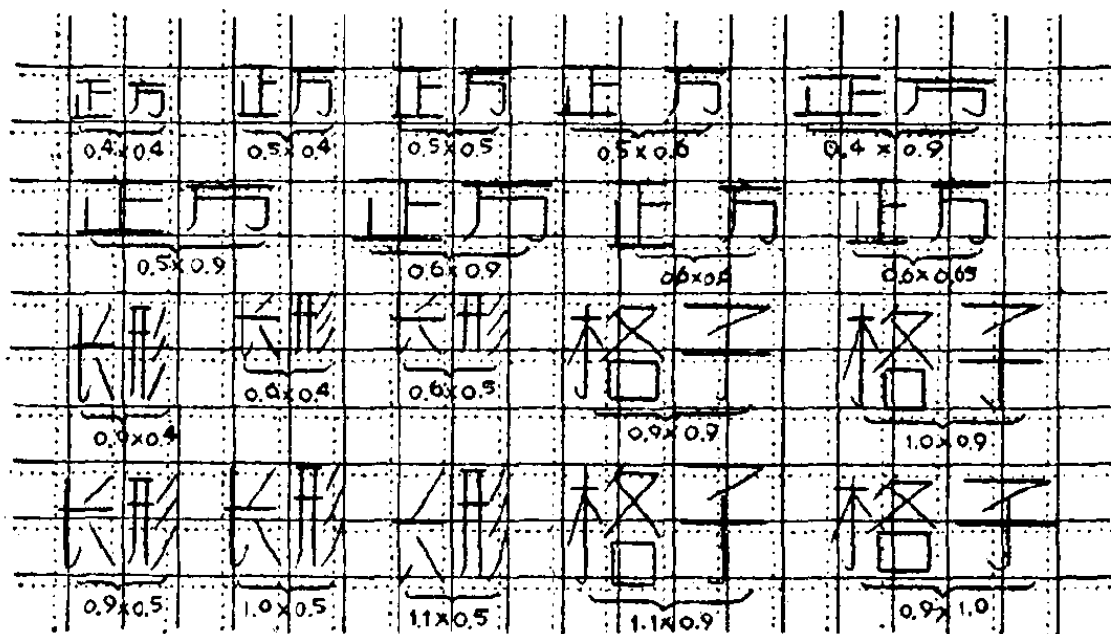


图 2

(2) 三厘格(貨号 407)：三厘格每一小格是三公厘见方的小格子，故名三厘格。格与格之间，还有一公厘的纵横格，也能写出各种大小不等的正方、长方和扁形字体，一般以写 3×4 公厘的长方或扁形仿宋体为主(如图 3)。

(3) 横书格(貨号 409)：每一小格是 4×4 公厘(稍带扁方)，适宜于写 4×4 公厘的字体。因为它是专供横式书

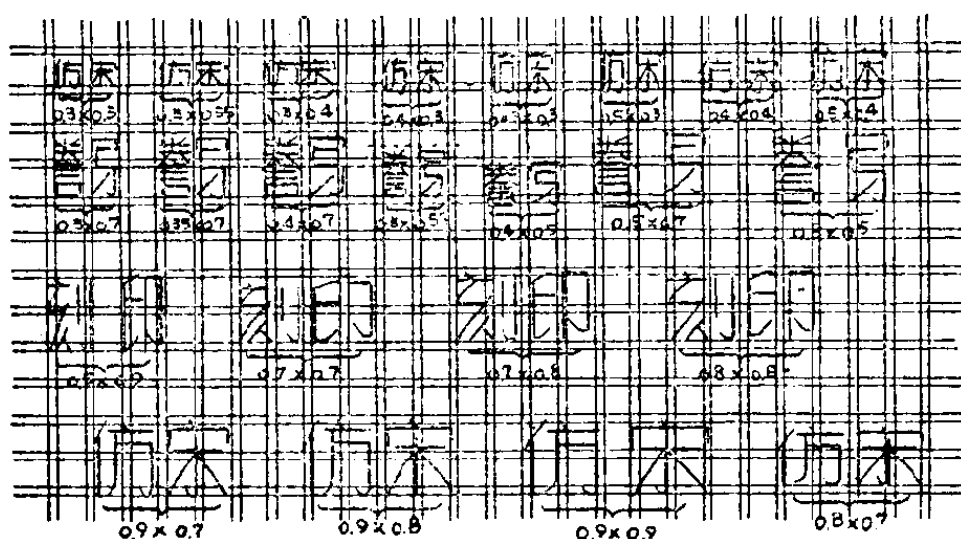


图 3

写的,故名横书格。

(4) 田字格(貨号 401): 每一大格为一平方公分, 每一小格为四分之一平方公分。它不能通用或活用, 故用途不广; 可是由于它标的綫条少, 目視較清晰, 适宜于复描图样等。因其形状象“田”字, 故名田字格。

(5) 公文格(貨号 209): 形式象横书格, 但横、直都可以写, 它的尺寸較小, 整张尺寸为 30×22 公分, 适宜于一般机关、农村写公文、公函用, 故名公文格。

乙、白蜡紙: 是整张沒有格子的蜡紙, 它由于沒有纵横交叉的格子綫条, 目視非常清晰, 可专供繪图或复描图案之用。

丙、双拼蜡紙: 就是两张蜡紙連接在一起, 以便于写大张的图表。它的规格有通用格及田字格等。

一般蜡紙, 以通用格、三鞭格、横书格三种应用最广。双拼蜡紙和白蜡紙都属于特殊的格式。目前市场上供应不多, 必要时, 可向蜡紙厂定制, 但也可以設法代用, 如双拼蜡

紙可以用兩小張拼起來；白蠟紙可以田字格代用。

2. 蠟紙的選擇和保藏

蠟紙的原料主要是含纖維多的山棉皮（雁樹皮），經打漿後制好紙坯印刷各種格式，再上蠟而成。它的纖維有粗、有細，上蠟也有厚、有薄。應用時可根據以下幾點來選擇：

（1）紙坯和蠟質都要薄、勻。這樣的蠟紙眷寫時比較省力，速度較快。既便於寫小字，又適宜於磨粗。薄的蠟紙刻寫時蠟質嵌入鋼版齒紋較少，因此使鋼版可以耐用。

（2）纖維要細、長，而組織要緊、勻。這樣不易使筆划交叉處破裂，也不會起毛，油印字跡就可清晰。

（3）紙面要光滑，蠟紙要透明。一般在陽光或燈光下映照，要沒有麻點和漏光小孔為宜，否則油印時易漏墨。對於出廠時間過久或受過強熱的蠟紙，在燈光映照中不透明，顏色呈乳白色，沒有光澤；這樣的蠟紙，刻寫時就會發粘、發毛，影響油印字跡的質量。

（4）眷寫蠟紙應放在陰涼乾燥的地方，不能在太陽下曝曬，以免蠟質受熱熔化；如受潮濕，則易皺縮。一般在使用中忌將蠟紙折皺，以免蠟質受損，影響油印質量。

（二）鋼版和鐵筆

1. 鋼版的種類和用途

鋼版是眷寫業務中的主要工具之一。它的種類很多，常見的有粗、細斜紋版和粗、細布紋版。此外還有各種專用鋼版，如單紋版、鱗紋版、圖案版、花邊版等。其規格大小也各不相同，常用的是34.5公分長，7.5公分寬，規格有大號、

二号、三号及四号等，大号(鋼条較寬)二号双面都是細紋，三号是一面粗紋，一面細紋，四号則二面都是粗紋。现将各种用途簡述如下：

(1) 粗、細斜紋版：它就是一般所常用的鋼版。版面是 90° 斜十字交叉組成的齒紋。粗紋适用于磨粗字、磨粗边、磨图案和划綫条；細紋适用于写小字和普通文件，其齒紋形状如图4。

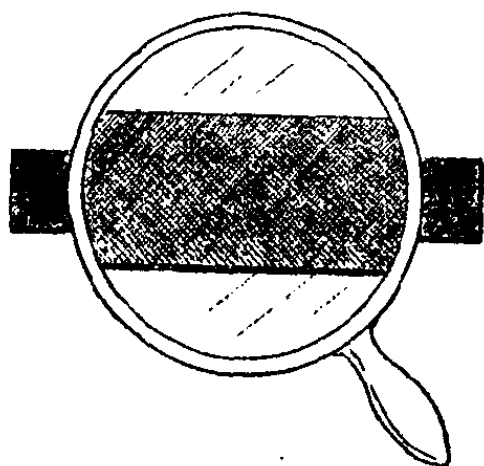


图4

(2) 粗、細布紋版(又称直紋版，方眼版)：版紋成橫平豎直的方眼形，用途与斜紋版同(如图5)。

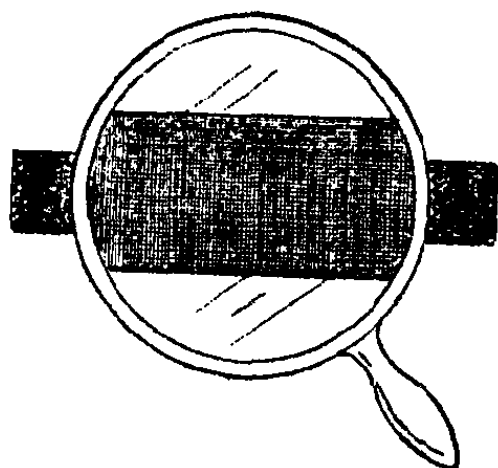


图5

(3) 单紋版(又称直綫版、罨紋版):版面是由上到下的直綫紋(或斜綫紋)組成,沒有其他紋路交叉,版紋粗的,专供划虛綫条用,版紋細的可供划实綫条用(如图 6)。

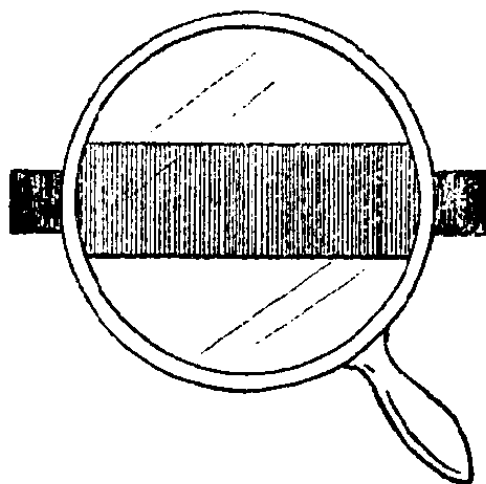


图 6

(4) 鱗紋版(版紋成魚鱗狀)、图案版、花边版(版面上有各种特制的图案和花边):专门用于画图案和花边。

以上(2)、(3)、(4)类鋼版,也可用粗斜紋版代替。

2. 鋼版的選擇

選擇鋼版主要是看它的齒紋是否整齐清晰、粗細均匀。这对刻写和油印很有关系。如齒紋不整齐,划写时笔划就不易挺直。如果粗細不匀,油印出来的字迹也不清晰。购买时,还須詳細观察版紋有否残缺、油污、鉄銹以及齒紋深浅等现象,而且角度要求准确,必要时,可利用放大鏡詳細依照齒紋的組織来观察与检查。

選擇鋼版的鋼质,一般要选质地坚硬耐用的为原則,从其顏色来鉴别,以发灰白色者为好,渾黑色者較差。目前鋼版厂为了便于保护視力起见,正在試制版面加涂黑剂,此种

深黑色很匀,在鉴别时不能混淆。此外,也可用金属物撞击鋼条后,放在耳边听,声音高而清脆者則鋼质坚硬。而最正确的鉴别方法是用鉄笔来試写,声音“吱嚓”、“吱嚓”者則质硬,如有輕微的“沙沙”声者則质地較軟。

3. 鋼版的保养

一块鋼版如果保养得好,就能延长其使用時間,对提高眷写质量也起一定的作用,因此必須避免遭受各种不应有的损伤而使其失去效能。其保养的注意事项有:

(1) 鋼版要按其用途分別使用,不宜乱用。如細紋版用于写小字或普通文件,不宜磨粗体字;划綫則应另备一块粗紋版,磨字及繪图也应分別开来。如果在划綫的鋼版上磨粗字或繪图,将使纵横版紋磨損不匀,再用它来划綫,綫条就很不清晰,将使印件上的綫条产生破裂或断續的现象。

(2) 鋼条与鋼条不宜重叠放置,以免因磨擦而损伤版紋。

(3) 眷写时,鋼版要全面均匀使用,不能仅用一只角或一部分,这样会使齿紋磨耗程度不一,刻写粗細不匀,印件的色調就会产生深淡不一的现象。

(4) 热天眷写时,手腕与鋼版之間应垫上一层絨布或厚紙,以免手汗沾上鋼版而生鉄锈。

(5) 鋼版經刻写后,時間一久,积蜡漸多,故須經常洗刷。洗刷的方法是以硬的短毛刷(或牙刷)蘸汽油或煤油(汽油的溶解力和揮发性能較好,易干),順着齿紋用力来回洗刷,最后用揩布擦淨。对专门从事眷写者來說,如积蜡过多,几天洗刷一次,很难清除,最好每日或隔日就洗刷一次。

如果不經常洗刷，鋼版積蜡一多，齒紋逐漸變淺，刻寫時蜡紙就易破裂。如因刷後急于要寫，也必須待汽油干後才可使用，否則會影響刻寫的清晰程度。

(6) 鋼版使用後，最好能收藏在固定地方，不要碰脏、積灰或受潮、沾水。對暫時不用的鋼版，可用汽油刷淨後以廢蜡紙包好，以防生銹。

4. 鉄筆的種類、選擇和保養

鉄筆的種類很多：有細筆尖、粗筆尖、圓頭筆（又分大圓頭與小圓頭兩種）、虛綫筆、匙形筆及鏟刀筆等。它們都是用粗鋼絲制成。大致分述如下：

(1) 細筆尖：是寫小字和划綫用的，它的要求要細而圓滑，不能太尖銳。因為太尖易划裂蜡紙；粗了與細版紋的齒紋不符（寫字要用細紋鋼版）；筆尖鈍了寫小字就困難，筆划不易挺直，而且划綫條也易使蜡紙碎裂（如图 7 甲）。

(2) 粗筆尖：是供磨字、繪圖案、划粗綫等用，必須粗

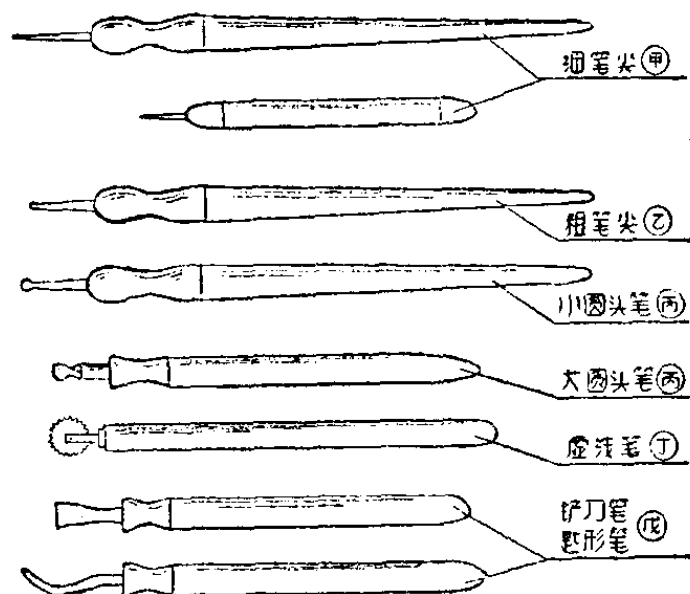


图 7