

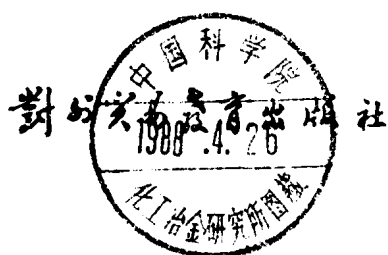
85.849
223

全国外贸中等专业学校教材

英 文 打 字

全国外贸中等专业学校
教材编写组 编

zk201/27



前 言

本书属于全国外贸中专统编教材，在对外经贸部领导下，由天津外贸学校承担编写工作，河北、北京、山东外贸学校参加审定。在齐毅主持下，由张继祖编写、王联祖修改，参加讨论和审编定稿的还有：何其雄、苏三灵、王心安、曾新红等同志。

本书共七章。前三章为基本功，讲解力求通俗易懂，概念清楚，练习由浅入深，循序渐进，使用本教材不仅可兼作培养一般英文打字员之用，而且可供教学与自学两用。

第四及第五章为英文打字在外贸工作中的实用，使本教材不仅与函电课及业务课配合，而且可供外贸实务工作者参考。

最后两章为花样技巧及速度练习，难度较大，不属必修。教师可根据教学目的要求及课时安排，灵活掌握教学进度。

限于编者水平，错漏在所难免，希批评指正。

全国外贸中等专业学校教材编写组

1986年12月

表格小练习

Carriage Widths					
Carriage Widths inches	13	15	18	24	35
Maximum paper width inches	13	15	18	24	35
Length of writing line inches	12½	14½	17½	24	34
No. of Pica letters	125	145	175	240	340
No. of Elite letters	150	174	210	288	408

目 录

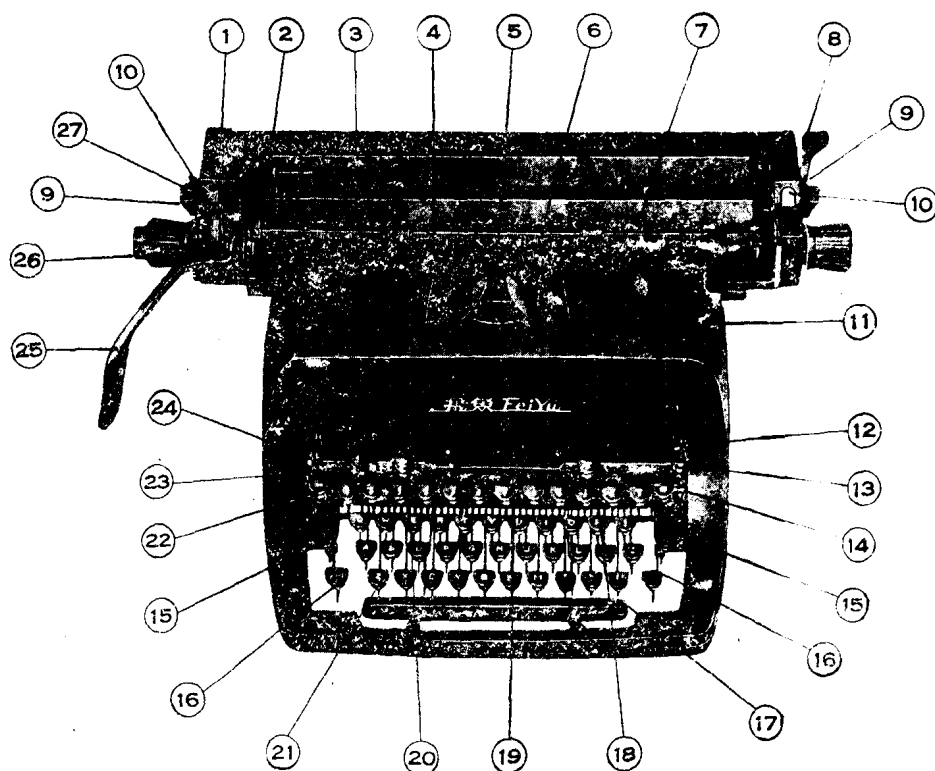
第一章 打字机的机件及其使用方法.....	(1)
第二章 初学的基本要领.....	(6)
第三章 指法及练习.....	(8)
第四章 外贸函电.....	(61)
第五章 外贸制单.....	(76)
第六章 花样技巧.....	(91)
第七章 速度练习.....	(97)
附录 1：备用的打字练习材料.....	(102)
附录 2：打字机的维护保养和部分常见不正常情况的处理方法.....	(110)

第一章

打字机的机件及其使用方法

工欲善其事，必先利其器。但有了利器还得会用，才能得心应手。所以在学习打字之前，必须熟知打字机的机件及其使用方法。打字机牌号很多，机件数量和位置，虽不尽一致，但大同小异。现就国产飞鱼牌打字机列示意图并说明各个机件的名称、位置和使用方法如下：

飞鱼牌打字机机件示意图



1. 行距拨杆 Line space selector 2. 移动刻度尺 (纸规) Paper guide 3. 滚筒罩板 Platen cover 4. 标尺 Paper device 5. 字排基准板 Alignment guide 6. 压纸架 Card holder 7. 压纸杆 Paper bail with rollers 8. 松纸板手 Paper release lever 9. 滚筒架左右移动钮 Carriage release lever 10. 左右横向定位钮 Margin stops 11. 机器防尘前罩 Front cover 12. 换色拨杆 Ribbon selector switch 13. 色带换向拨杆 Ribbon reversing lever 14. 定位开启按钮 (松边簧) Margin release 15. 左右大写定位按钮 (大写锁) Shift lock 16. 左右大写按钮 (大写钮) Shift key 17. 空格按钮 (空格杆) Space bar 18. 跳档“+”按钮 (跳档安上钮) Tabulator setting key 19. 跳档按钮 (跳档杆) Tabulator 20. 跳档“-”按钮 (跳档洗掉钮) Tabulator clearing key 21. 字键按钮 Touch key 22. 倒格按钮 (倒格钮) Back spacer 23. 消除字键故障按钮 Touch-key obstacle clearing key 24. 轻重调节杆 Touch adjuster 25. 行距扳手 Line space lever 26. 滚筒行距调节钮 Line space plunger 27. 滚筒行距离格扳手 Platen release

1. 行距拨杆

行距拨杆是用来定行距的。它位于机器滚筒架的左上方稍靠前。左有刻度,右有小拨杆。把小拨杆拨在“1”处,隔单行;拨在“1”下面的“-”处,隔一行半;拨在“2”处,隔双行;拨在“2”下面的“-”处,隔两行半;拨在“3”处,隔三行。

2. 移动刻度尺(纸规)

移动刻度尺亦称纸规,是用来保证一份打字材料各页页边宽度一致的。它位于机器滚筒架的左上方,可以左右移动。在打一份材料时,上好第一页并定好左右边之后,把纸规移动,使它顶住纸的左侧。这样从第二页起,只需顺着它的边槽上纸,既可免去重新定边,又可保证全部材料左侧页边宽度一致。

3. 滚筒罩板

滚筒罩板是用来防止在快速打字过程中纸张从前方卷进滚筒的。复打多份时,一旦发生这种卷进情况,势必全部报废。

4. 标尺

标尺紧靠滚筒,是用来确定字钮(亦称字模或字头)位置的。在改错或补字时,可以用它来找准上下左右的位置。

5. 字排基准板

字钮从字排基准板的中间槽口打上去。可以把这个槽口对准所需位置,以定左边和右边。

6. 压纸架

压纸架紧靠滚筒,是用来把纸压紧的。压纸架上的小圆孔是用来竖向划线的。

7. 压纸杆

压纸杆是用来把纸压住,不使纸翘起的。

8. 松纸扳手

松纸扳手在滚筒架的右上方,一扳即可把纸松开,是用来在上纸不正时调整纸张位置的。另外,如果在上纸时纸张起皱,可利用松纸扳手一松一紧,使纸平整。

9. 滚筒架左右移动钮

这个钮没有标志,位于滚筒架的两端稍靠后,是用来左右定位的。操作时用左拇指或右拇指把它下按,滚筒架即可左右移动,待移至需要定位的地方,把拇指抬起,滚筒架即停住。

10. 左右横向定位钮

左钮的标志为,右钮为,位于滚筒架的左右两端,是用来分别定左右两边的位置的。定左边时,左食指向下按住滚筒架左右移动钮,左拇指向下按住这个左右横向定位钮把原定位松开。这时,滚筒架既可左右移动,同时定位的卡簧也松开了。待移动到所需位置,两个手指同时抬起,即可把左边的位置定住。定右边的位置亦照此办理。以上办法适用于里边外移。如拟外边里移,只需在选好的打字起止位置,把滚筒架分别左右停在字排基准板处,再分别按动定位钮,即可滑到所需位置。现今新出厂的飞鱼牌打字机已不采用这种定位方法,而是在滚筒架后上方有两个可以移动的定位钮,用劲按下即可左右移动,移到所需位置停住即可定位。左钮定左边,右钮定右边。

11. 机器防尘前罩

这个罩主要是用来防尘的。刷洗字钮或换色带时,可用手在上面洞口提起卸下。

12. 换色拨杆

换色拨杆位于机器前方正面的右侧。左为黑、白、红标志，右为拨杆。拨杆扳到黑处，打色带上半部；扳到红处，打色带下半部；扳到白处，色带不起。如用上黑下红色带，则扳到黑处打黑，扳到红处打红。打蜡纸时则扳到白处。如用全黑或全蓝色带，最好是打色带上半部，因为长时间打色带下半部，会由于色带跳动过高而出现色带卷拧现象。色带上半部打到颜色太浅时，可卸下防尘前罩把色带上下倒转。

13. 色带换向拨杆

色带换向拨杆位于机器底座前方正面右侧，是一个很小的拨杆，可以左右移动。拨向左，色带往左转；拨向右，色带往右转。有的飞鱼牌机器的色带换向装置，位于防尘前罩内，呈形，色带的左右换向与上述恰恰相反，即拨向左，色带往右转；拨向右，色带往左转。此外，飞鱼牌机器的色带本可自动换向，但如机件失灵而换不过来，即可用上述方法变换色带的转向。

14. 定位开启按钮（松边簧）

这个按钮位于键盘的右上方，外形与字键相同，键面标有,是用来超越左右定位的。如需超越右边定位即所定行末，把它按一下即可。如需超越左边定位即所定行首，例如要在左定位前打 A. B. C. 或 I. II. III. 等，则需把它向下按住，然后把滚筒架左推越过左边定位或按动倒格钮使之到达所需位置。

15. 左右大写定位按钮（大写锁）

这是两个按钮，分别位于键盘的左右方，表面无标志。下按锁住即可全部打大写字母。不用时，按一下大写按钮即可松开还原。

16. 左右大写按钮（大写钮）

这也是两个按钮，分别位于左右大写锁的下边，比大写锁略大，表面也无标志，是用来打单个大写字母以及字钮上半部符号的。打左边的大写字母或符号用右小指按住右边的大写钮；打右边的大写字母或符号用左小指按住左边的大写钮。按住打字，打完再抬起小指。要分别用左右小指，不要用其他手指。

17. 空格按钮（空格杆）

空格按钮位于键盘的下端，是一个长形的杆。下按此杆走半个格，抬起再走半个格，因此按下抬起才走一个格。据此，可用以缩短或拉长字距，将在第六章详述。

使用空格按钮需要注意的是：空格之前，如最后一个字母落在左手，要用右拇指按空格杆；如落在右手，则用左拇指按空格杆。初学者往往习惯于只用右拇指按空格按钮而把左拇指闲置起来。这就不如使用两个拇指灵活便利。例如，打 know, w 落在左手，自然用右拇指按空格按钮。假使打 known, n 落在右手；用右食指打完 n 之后，如再用右拇指按空格按钮，就显得“笨”了，远不如右食指打完 n 之后，换用左拇指按空格按钮灵活方便。

18. 跳档“+”按钮（跳档安上钮）

见第19项的说明。

19. 跳档按钮（跳档杆）

在空白表格上填打横列数字，例如包装单的毛、皮、净重，各栏数字之间，一般需隔7—8个格不等。如果用空格按钮走格，不仅费时费力，而且容易出错。这时就可利用跳档杆来走格，其使用方法如下：

1) 先洗后安：滚筒架后面有定向卡簧，但罩在里面看不见。操作时，先用手下按跳档

杆，看看滚筒架是否畅通无阻地从头滑到尾。如有障碍处（即事先有安上的定向卡簧），则需在障碍处下按⊖钮（跳档“-”掀钮）予以洗掉。

2）定格：按照分段、分节所需位置，逐段逐节下按⊕钮（跳档安上钮），从而完成跳档的定格。

3）打字：下按跳档杆，滚筒架即可滑到所定位置。

有的机器有进位跳档钮，如：



使用这种跳档钮时，安上、洗掉与上述相同。只是在跳档的时候，按⊖钮，滑到原定位置；按⊙钮，滑到原定位置的前一格，即进了一位；按⊕钮，滑到原定位置的前两格，即进了两位；以此类推。

20. 跳档“-”掀钮（跳档洗掉钮）

见第19项的说明。

21. 字键掀钮

字键掀钮即所打的字键。飞鱼牌机器共有44个字键，总称键盘(key board)。字键的打法将于第三章详述。

22. 倒格掀钮（倒格钮）

倒格掀钮位于键盘的左上方，外形与字键钮相同，键面有↖形标志，是用来倒格的。每按一下，倒回一个格。在打出来的字不清楚而需要重打时，或在找字档时，均可利用此钮。

23. 消除字键故障掀钮

这个掀钮位于跳档“-”掀钮的左侧。当两个或几个字钮重叠挤住时，按一下这个掀钮，即可消除故障，使钮复位。但是当两个字钮交叉别住时，则需用手掰开，不可强按此钮。对熟练的打字人员来说，不应出现字钮重叠现象，因此这个掀钮应当是备而不用的。

24. 轻重调节杆

这个调节杆位于机器前方的左侧，右方有H (Heavy) 及 L (Light) 标志。把拨杆拨至H处，手感重，即字重而费劲；拨在L处，手感轻，即字轻而省劲。打多份复写时，可拨在H处；打单张时，可拨在L处。但即使打多份复写，拨在L处而手劲大一些，比拨在H处效果更好。

25. 行距扳手

行距扳手位于滚筒架的左方，是用来转行的。先把行距定好，然后开始打字，打到末端需要转行时，扳一下这个扳手，即可使滚筒转上去，同时可把滚筒架推向右方。

26. 滚筒行距调节钮

这个调节钮即滚筒左柄端凸起部分，是用来找行的。用手掌把它推进去并挤住，滚筒即可上下自由转动。在印有横线的空白格式上打字时，如往下拧半行打出来的字太高，往上拧半行打出来的字又太低，便可利用这个调节把滚筒转动少许，找到所需位置。

27. 滚筒行距离格扳手

这个扳手位于滚筒架的后面左下方。把它向上扳起，即可使滚筒松动。上纸、下纸以及改错时，均可用它。改错时，先把它扳起，然后把纸转上去，擦掉打错的字以后再拧回原处；拧回时比原位置略高一些，把这个扳手按下去，滚筒即可恰好回到原位置。

注意在调节行距时不可用这个扳手，因为它是离格的，一经扳起，滚筒就整个松开了。

滚筒整个松开，行距就不固定，打出来的字也就会越来越下斜。行距调节钮则在推进挤住之后，滚筒可自由上下转动而并不离格，手掌一放松，滚筒就自行在所需位置紧住。

附：上色带的方法

飞鱼牌机器的色带盘，有的是特制的。遇到这种情况时，必须先把买来的新色带从其原来的带盘上绕到“飞鱼”的特制带盘上才能使用。

“飞鱼”的特制色带盘中间有一个槽口。在装色带盘时，要把这个槽口对准转动架轴中间的槽口，并要防止转动架轴槽口内的一只小钩子嵌进色带，以免影响色带自动换向。切忌强行下按，以免损坏机件。另外，买来的新色带如两头接近末端处有个小铁圈，要把它去掉，不然也会影响自动换向。

上色带时，先把换色拨杆扳到“红”处，再把G和H两个字键同时按起挤住，这样色带架就会升高，从而便于取出旧色带和串进新色带。

此外，以右带盘为准，注意带盘在转动时是正转还是逆转，也就是带盘的转动是顺时针方向还是逆时针方向。如果是顺时针方向，上色带时色带应在带盘前方（即色带朝向滚筒），如为逆时针方向则色带应在带盘后方（即色带朝向键盘）。如果把色带上反，那就会越转越松，出现故障。

新出厂的飞鱼牌打字机已改为一般带盘。用买来的新色带原盘换上即可。

英文打字机牌号很多，机件的装置各有不同。现就几个进口牌号机器的个别机件装置说明其使用方法，以供参考。

1. Olympia牌机器

- 1)  形键：这个键位于键盘的左上方，相当于飞鱼牌机器的或，是定位开启钮。
- 2)  形键：这个键是用来走双格的，位于键盘的右上方。把它按下并向前推卡住，打字时即隔双格。例如space即可打成s p a c e。不用时，往回一拉，手松开，即可还原。
- 3) 在滚筒架两侧各有一个活动按钮。往下一按即可把事先安好的定位全部洗掉。

2. Continental牌机器

1) 色带上下：在机器底座前方便面有两个按钮，一黑一红。按进黑的，红的出来；按进红的，黑的出来。黑的出来打色带上半部；红的出来打色带下半部。打蜡纸时，可以把机器底座左侧下方靠后面的那个转动钮向里转动，于是黑红钮相平，色带也就不起了。

2) 行距拨钮：位于机器滚筒架的右方，是一个可以转动的拨钮，上有①②③标记。
①向上，隔单行；②向上，隔双行；③向上，隔三行。

拨钮前方下面是一个小片，向上抬起即可把拨钮推向前方。这时，①向上，隔一行半；②向上，隔两行半；③向上，隔三行半。

3. Halda牌机器

色带换向杆：位于机器底座，是一个小杆，通向左方，左右或多或少都露出一一点。把这个小杆推向左方，色带往左转；推向右方，色带往右转。

英文打字机不断创新，新型号不断出现。打字人员在遇到新牌号或新型号的机器时，应详阅有关说明书，逐一查找各机件并予试用，做到逐渐掌握。须切记不可乱动。打字机属于精密机器，强推强拉，势必损坏机器以至报废。

第二章

初学的基本要领

初学打字时，应注意下列三点：

1. 严格遵守操作规程

1) 姿势：身体坐直，两肩下垂，手腕抬起，两臂前伸，胸部与机器的距离为两个拳头，两手食指至小指与字键横向平行，两个拇指略向内弯曲，平放在空格杆上。两手食指至小指应呈 |||| 形，不可左右倾倒。手腕要与键盘由下往上数的第二行字键在同一水平线上。

2) 上纸：把纸拿平，正面向上，由滚筒的后面插入。正转滚筒把纸卷进。如上纸不正，可用松纸扳手予以调正。上纸过程中如发现纸起皱纹，可利用松纸扳手的一松一紧使纸恢复平整。如需垫复写纸，可先把白纸卡进滚筒少许，然后再逐张插入复写纸。插入复写纸时，要注意纸面向上，从滚筒后面插入。亦可把白纸逐张垫上复写纸磕齐后卷进滚筒。

3) 定边：打字前，定好左右两边。通常左边留大字体 (Pica letters) 13 个格，小字体 (Elite letters) 15 个格；右边留大字体 11 个格，小字体 13 个格。当然也可根据实际需要多留或少留。一般机器都是左钮定左边，右钮定右边。但有的机器，如 Underwood 牌机器，是左钮定右边，右钮定左边。

4) 定行距：打字前，还要定好行与行之间的距离。如隔单行，就把行距拨杆拨在“1”处；隔一行半，拨在“1”下的“-”处；隔双行，拨在“2”处；隔两行半，拨在“2”下的“-”处；以此类推。定行距的装置，各种机器不尽相同，可在使用中逐渐熟悉。

5) 定天头 (upper margin) 及地头 (lower margin) 一般的机器没有定天头及地头的装置。天头通常可留七、八个行距，就是使纸的上方边缘与第一行字相距七至八个行距，当然也可根据实际需要多一些或少一些。地头通常等于或略少于天头，可在打字前在纸的下端适当的地方用铅笔划线为记，以防打得过于靠下。打完之后用橡皮把线擦掉。

有的机器如 Olympia 牌，有定天头和地头的装置，但使用起来并不方便，有时还会失灵，不如上述办法可靠。

6) 看稿：文稿放在左侧。眼看稿，手打字。眼不离稿，听铃转行。

7) 听铃：每行打到接近末端（即所定右边）时，会听到铃响。这表示距右侧定边还有四、五个字母。听到铃响时，如接打的单词很短，可以把它打完再移转下行。如果打完这个单词还差一、两个字母，可按定位开启钮把它打完。如果接打的单词很长，可用连字符 (hyphen) 接转下行。连字符必须打在右边，不可打在左边；同时必须遵守英语单词移行规定（见本书第56页）。每页不可过多使用连字符，以不超过三处为宜。

2. 不看键盘

初学者可能认为不看键盘，无法打字，或认为不看键盘必然打错。其实不然。不看键盘，不仅能打，而且还可打得好打得快。看键盘不仅慢，而且更容易出错。

经过练习，掌握规律，手指就能想到哪个字母或符号就打到那个字键。眼看稿，手打字，这是打字最基本的要领。时而看稿，时而看键盘，不断左顾右盼，势必眼花缭乱，造成串行

漏字，错误百出。

要学会不看键盘打字，必须按照指法要求，循序渐进，功夫到了，自然水到渠成。

3. 不求急进

学习任何一门技术都要有一个熟练过程。这个过程，难免单调乏味。但这是必经之路，捷径是没有的。指法尚未熟练，基本功尚未扎实，就急于打单词，打句子，打文章，其结果是事倍功半，欲速不达。

附：蜡纸的打法

- 1) 把换色拨杆扳到“白”处。
- 2) 用铜丝刷清除字钮污垢，以保持字迹清晰。
- 3) 手劲均匀，切忌忽轻忽重。
- 4) 最好上下左右各空出蜡版纸的一格，必要时可利用定位开启钮加字，但不可超越版面，否则超越部分会印不上。
- 5) 用改正液改错时，应先把蓝色蜡纸掀起，使之离开下面的绵纸，再涂抹改正液，并注意涂匀。改正后，待干透再打，以免蓝色蜡纸粘在绵纸上而损坏蜡版。此外，应注意改正液用量适当，特别要防止用量过多而出现流淌以致淹没无误词字的现象。

打字练习

DI

第三章 指法及练习

1. 正确的指法

练好打字的关键在于指法正确。现详述如下：

1) 手指的运用

英文打字机（以飞鱼牌机器为例）共有44个字键，包括字母、数字及若干符号。这些字键中，左手的A S D F和右手的J K L ;共八个字键是基本字键（basic key），也可以说是左右手八个手指（不包括两个拇指）的“家”。开始打字前，把手指平放在键盘上。左小指在A上，左无名指在S上，左中指在D上，左食指在F上；右食指在J上，右中指在K上，右无名指在L上，右小指在;上；两个拇指则在空格撇杆上。以八个基本字键为起点，找打其他字母或数字或符号，打完立即返回原位置，也可以说回到各自的“家”。即使打字已经相当熟练，打字时手指运用自如，不用时也必须返回原位置。这一点非常重要。手指一不可悬空，二不可回错了位。如果回错了位，从错误的起点打出来的字，必然一无是处。

练习时从左右食指练起，右食指打J，左食指打F，原地起原地落，不会有什么困难。打的方法是：抬手打字，打完还原，还原以后用拇指触击空格撇杆。在打J F练习时，先打J，后打F，因为F落在左手，所以应换用右拇指触击空格撇杆。

J F熟练以后，接着练打K L。打的方法是：左食指离开F，平着向右找K，抬手打字，打完还原；右食指离开J，平着向左找L，抬手打字，打完还原。因为L落在右手，所以应换用左拇指触击空格撇杆。

练打其他字母、数字或符号时，均同上述，或向上找，或向下找，都是抬手打字，打完还原。八个手指各有专责，各司其职，不得换用，不得越俎代庖。

2) 手形及打法

中指及无名指弯曲约90度，食指弯曲度较小，小指弯曲度则更小。打字时，抬手用手指顶端打字。应将整个手移到要打的字键处抬手打字，不应只是伸出某个手指去击键。劲要用在手腕上，也可以说用在肘上，而不是用在手指上，以免因食指、中指劲大，无名指劲小，小指劲更小，而出现字迹不匀的现象。手要敢于离开字键移动，不要贴着键盘去摸。只有双臂运用自如，才能打准打快。

打字是打，不是按。要一打即起，干脆利索，不要拖泥带水。动作贵在敏捷，挨上就打，打完就走。手指挨上字键而慢打缓起，纸面就会有若隐若现的叠影；拇指触击空格撇杆而慢击缓抬，滚筒架就可能滑动数格。

3) 键盘及指法示意图（飞鱼牌机器）（见第9页）

几点说明：

a. 示意图中的左手A S D F及右手的J K L ;八个字键表示基本字键，共八个。开始打字前，两个拇指平放在空格撇杆上，其余八个手指按照指法要求分别平放在这八个基本字键上。

b. 键盘上的26个字母及数字1—0，在各个牌号的打字机上位置大都一样。其他符号，则位置不尽一致。学习时可根据所用打字机练打。

c. 如果打字机上没有数字1，可用字母L的小写体代替，不可用字母I的大写或小写体。

d. 有的打字教材把⑥键划归左食指。实践证明，该键归划右食指为好。因为“6”上面的划线符号使用率颇高，而右手一般比左手方便有力，所以划归右食指更为合适。另外，有的打字教材把“4”划归左食指，把“3”划归左中指，把“2”划归左无名指。考虑到人们的手内向触击较外向触击远为方便得力，本教材把“2”和“1”都划归左小指。尽管左小指负担稍重，但总体上是省力而不是费力。

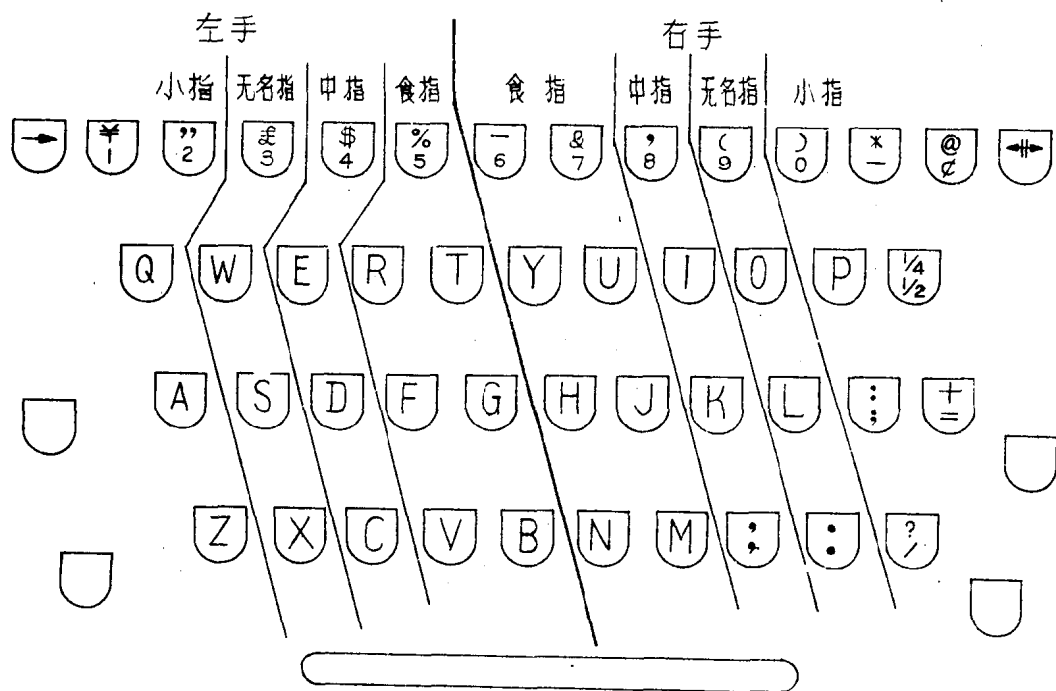
2. 练习的编排

以下46个练习，是本着由简而繁循序渐进的原则编排的。针对初学者急于求成的心理，强调每个练习均须按照所列式样及数量照打，即使仅练两个字母，也必须打完全页，才算打完。

练打单词的开始阶段，选词除力求浅近外，尽量按手指的顺序，即先食指，再中指，再无名指，再小指。此后，再练打若干外贸常用词，并逐步过渡到段落以至短文及整篇文章。

练打数字的难度较大，但鉴于数字在外贸业务中应用广泛，特以多种形式安排数量较大的练习。

如前所述，任何一门技术都要有一个熟练的过程。行远必自迩，登高必自卑。初学者必须练好扎实的基本功，切勿贪图捷径，急于求成。



2021(211)

练习 1

右食指抬起打原位置J，打完还原。左食指抬起打原位置F，打完还原。右拇指击空格杆。
 (注意所说抬起是指整个手，而不是某个单独手指，以下各练习亦同。)

Jf
 Jf
 Jf
 Jf
 Jf

Jf
 Jf
 Jf
 Jf
 Jf

Jf
 Jf
 Jf
 Jf
 Jf

Jf
 Jf
 Jf
 Jf
 Jf

Jf
 Jf
 Jf
 Jf
 Jf

Jf
 Jf
 Jf
 Jf
 Jf

Jf
 Jf
 Jf
 Jf
 Jf

