

ET888

使用手冊



科達牌 FORTEC
中英文電子四色繪圖打子機

專利登記：英國2195040 中國87105564
卓士中文字母輸入發明人——區卓煊先生

陳列中心

香港中環環球商場114室
電話：8459865 5217688

-FORTEC-

目 錄

ET-888中英文打字機系統介紹	1
如何操作ET-888型打字機	2-7
卓工中文輸入系統	8
卓工字母輸入法	9-13
如何啟動作業系統	14
字鍵的用法	15
ET-888中英文機使用說明	16
中文,英文轉換程序	17
多功能按鍵的使用	18-21
文檔儲存	22-24
文檔傳送	25-26
英漢辭典	26
漢英辭典	27
實用短語	28
單位換算	29-30
ET-888需求電腦規格	31
ET-888軟件系統安裝及使用	32
ET-888PC軟件系統的使用	33-36
ET-888繪圖軟件系統的使用	37
ET-888操作示範	39-61
打字機規格	62-63

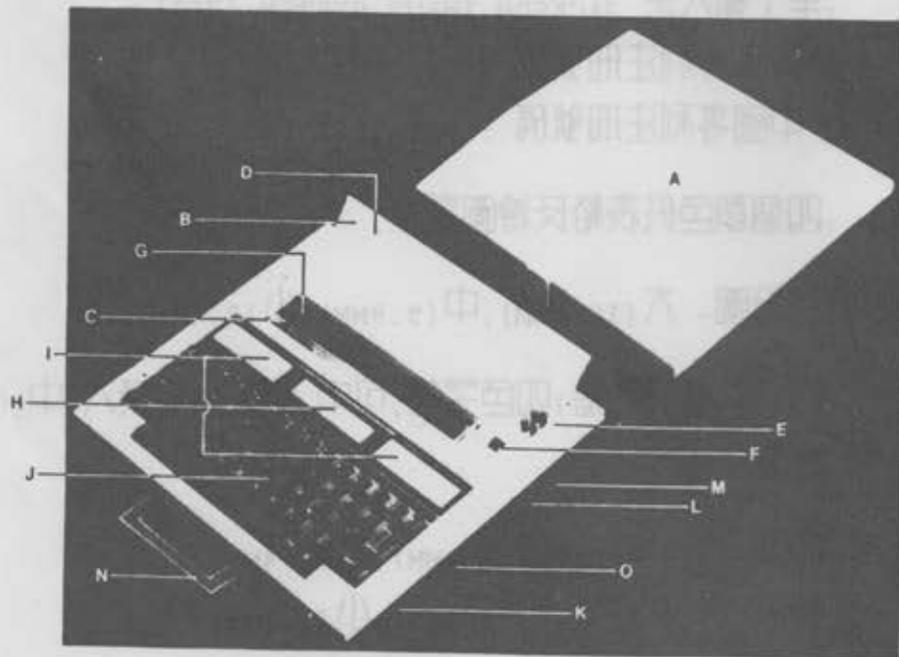
ET-888中英文打字機系統介紹

- 系統特色** : 易學, 易記, 易用的中文輸入, 可中, 英語文打印功能, 電腦互通, 繁簡互換, 英漢, 漢英詞典功能, 實用英漢短語, 公, 英制換算, 可四色繪圖, 表格作業, 可連接電腦作為打印機及繪圖機.
- 螢幕顯示** : 備有液晶 (LCD) 顯示窗, 分上下兩行顯示, 左上行提供四個大重碼字位, 右上行提供中英文狀態及橫行座標顯示, 左下行是模式狀態顯示區, 右下行是提供五個卓工碼顯示位.
- 中文內碼** : GB 2312-80 (2 BYTES) 區位內碼.
- 中文字庫** : 國家標準字共6763漢字. (通用俗字300)
- 中文輸入** : 卓工輸入法 JACKSON INPUT SYSTEM (JIS)
(英國專利註冊號碼 : 2195040)
(中國專利註冊號碼 : 87105564)
- 繪圖功能** : 四個顏色供表格及繪圖選擇.
- 圖形尺寸** : 百份圖- 大 (10.6MM), 中 (9.8MM), 小 (2.4MM).
- 字形變化** : 可 (黑, 紅, 綠, 藍) 四色字體, 可中, 英文斜體及大, 中, 小三級字形
- 字體尺寸** : 中文-大 (9.6MM), 中 (4.8MM), 小 (2.4MM)
英文-大 (4.8MM), 中 (2.4MM), 小 (1.2MM)
- 印字方向** : 左至右, 上至下, 下至上.
- 記憶系統** : 內置 14K 記憶可用于中, 英文模式, 具文字編輯功能, 可在文本編輯內隨意轉換顏色及字形的大, 中, 小, 正斜體字, 分中, 自動打印.
- 電腦打印接口** : 平行 (PARALLEL) 接口, 可作為電腦打印機外圍設備. 及適用於 (AUTOCAD) 軟件, 作為繪圖機使用.
- 攜帶方便** : 手提式旅行型, 輕便攜帶

如何操作ET-888型打字機

1. 採用指定輸入輸出電壓的交流變壓器。
2. 忌用苯, 稀釋劑, 酒精等有機溶劑清潔打字機外殼。
3. 用肥皂水及軟質布抹去外殼灰塵。
4. 禁清潔劑濺到運動部件及電氣元件上。
5. 忌用有強震動, 多塵, 溫度極高或極低的惡劣環境下使用打字機。
6. 忌將電池極性, 不依規則安裝。
7. 忌用手強行將紙拉出。
8. 忌使用過厚的紙張或信封。

各部件名稱



- | | | |
|----------|----------|------------|
| A- 打字機外殼 | F- 放紙制 | K- 顯示光暗調節制 |
| B- 活動掩 | G- 打印頭 | L- 電源開關 |
| C- 透明比例尺 | H- 液晶顯示器 | M- 交流變壓接口 |
| D- 入紙標記 | I- 功能鍵 | N- 手柄 |
| E- 筆架 | J- 鍵盤 | O- 電腦打印接口 |

1. 電源

(A) 電池

- (a) 換用新電池時，應與舊的種類規格相同。
- (b) 如長時間停用打字機，應將電池拆下。
- (c) 操作時如電池耗盡，將有 WEAK BATTERIES 顯示。
- (d) 拆裝程序：
 - (1) 關閉電源開關。
 - (2) 如圖 2 所示將電池盒蓋拆下。

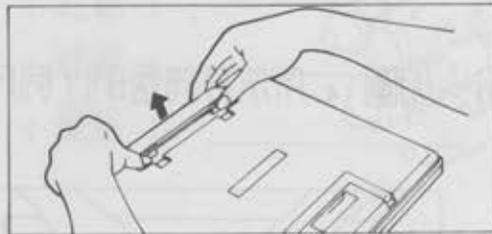


圖2

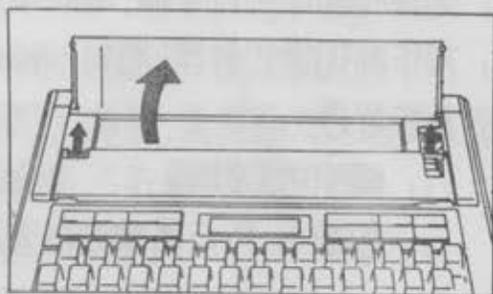
- (3) 裝上 5 只 D 號鹼性電池，極性應正確。
- (4) 將電池門蓋上。

(B) 交流電變壓器

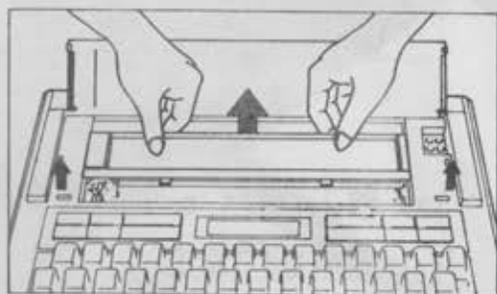
- (a) 打字機接上交流變壓器時，電池即自行斷路。
- (b) 祇許用指定的交流變壓器。
- (c) 接通電源程序：
 - (1) 將電源開關置於 OFF 位置。
 - (2) 將交流變壓器接於打字機右邊接口。

2. 繪圖筆的裝拆

(A) 如圖 3 所示打開活動掩。



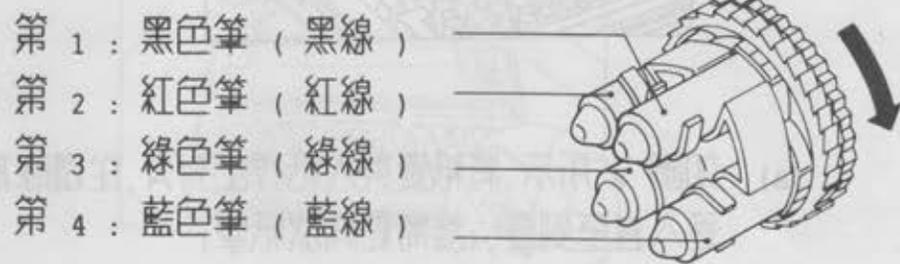
(B) 如圖 4 所示打開透明比例尺。



(C) 如圖 5 所示從筆架取出新筆。



(D) 按功能鍵 (COLOR) 即可轉動打印筆, 併如圖所示裝上繪圖筆.



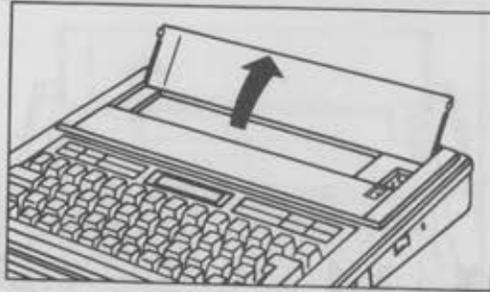
(E) 關機後數秒重新開機便可轉回至原來顏色位置.

- (F) 注意事項 :
- A. 在換新筆前, 應先行試寫.
 - B. 新筆切忌用手觸筆尖.
 - C. 忌用油性紙.
 - D. 為保持筆咀壽命, 用後可拆下套回筆套.
 - E. 如發現筆咀乾竭, 復搖動筆桿, 如不生效則再用濕布拭抹筆尖.

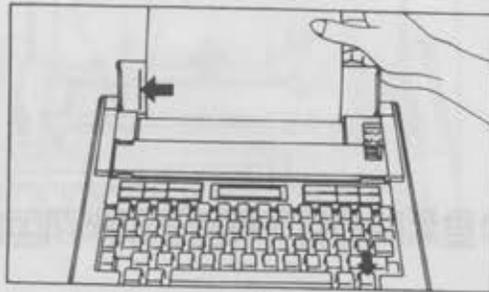
3.

入紙

(A) 如圖 7 所示打開活動掩。



(B) 如圖 8 所示,將紙邊與入紙標記對齊,從縫隙把紙平直送入直至到底。(無需鬆開放紙掣)



(C) 按自動送紙鍵,紙即自動送入。

(D) 如圖 8 將放紙掣向後拉,即可將紙放鬆對齊,然後再把放紙掣推回固定位置。

(E) 用 UP/DOWN 鍵送紙。

卓工中文輸入系統 JACKSON INPUT SYS

中英文合併輸入鍵

字鍵	中文符號	筆劃意義	子符號
A	人	人字	亻 𠂇 𠂈
B	フ	橫鈎	
C	㇇	灣鈎	
D	㇏	右豎鈎	扌
B	日	日日字	
F	㇇	左上角	𠂇 𠂈 𠂉
C	㇏	鈎鈎	㇏
H	十	雙十	十
I	丨	豎	丨
J	丨	左豎鈎	丨
K	㇏	曲	
L	㇏	左下角	㇏
五	㇏	點豎橫	二
~	~	撐艇	
O	口	口字	
P	㇏	右上角	㇏ ㇏
Q	、	點	
R	、	捺	
S	㇏	刀鈎	㇏
T	一	橫	
U	冫	上下冫	冫 冫 冫
V	𠂇	剔	𠂇
W	八	八字	八
X	乂	交叉	乂
Y	乙	撇	
Z	乙	乙字	

科達FORTEC ET-838採用最簡易之中文輸入法，利用中英文合併字鍵，以最多五碼輸入造字。範例如下：

全體字

富

- (1) Q = ㇏
- (2) U = 冫
- (3) T = 一
- (4) O = 口
- (5) T = 丨

在全體字中先順序取首四碼，再取最尾收筆碼便可

分體字

新

- (1) M = 丨
- (2) W = 冫
- (3) Y = 一
- (4) Y = ㇏
- (5) I = 冫

在分體字中先取左邊部分之首尾碼，餘下的三個碼在右邊順序第一，第二及收筆碼

字例

錫	AVEYY	皮	BYIBR	收	DIAX
炅	EWA	長	FMTDK	台	GO
蔣	HLITQ	山	IU	水	JBK
斷	KLYYI	裝	LITYK	診	MOAYY
遊	MYSAN	品	OOO	門	PUM
家	QUTYK	霞	TUIPR	也	SIL
邨	TDBJI	農	UHTTK	冶	VGO
燈	WABQT	希	XTYUI	多	YBQYQ
飛	ZKYYK	止	ITM	巢	KKKEW
亡	ML	足	OITA	歐	TLYBA

中文輸入法，利
。範例如下：

卓士字母輸入法是創自香港的中文輸入法，乃利用了英語字母部份始創「卓士字符」而歸納在世界通用「ASC II」二十六個標準鍵位上處理，對應中文的方塊字。在電子處理方法上，開闢了新的途徑。

卓士字母中文輸入系統在浩瀚的漢字中，最多取五碼，最少取一碼，便能顯示任何繁、簡體中文（ET-888 能寫出 GB-2312-80 國家標準字庫及通用俗字 300 個），重碼字極少，是當代唯一形像直接的中文輸入法。

(1) M =

(2) W =

(3) Y =

(4) Y =

(5) I =

創自筆劃以楷書為準，編碼簡單，按「分體字」和「全體字」依傳統規範寫法程序輸入。

字中先取左邊
之首尾碼，餘下
碼在右邊順序
第二及收筆碼

一：（字母順次取大）即是遇到復筆劃乃卓士字母系統之一的便先取眾數後取單筆。

二：（字組左分取小）即是遇到漢字結構分左，中，右的則取極左之偏傍。

廣議說何謂字母順次取大呢？卓士二十六個字母之中，有部分是單筆的，「丨」，「丿」，「ノ」，「フ」屬小，部份是復筆的，如「亻」，「人」，「八」屬大。

譬如「金」字，起首第一筆是「ノ」，乃卓士字母之一。

加第二筆「丿」便是人字，也是卓士字母一「人」便是筆屬大

「字母順序次取大」那就是取「人」字母輸入了，餘此類推。

何謂「字組左分取小」呢？漢字垂切左右分之字組，大部分是左右兩個組合的。如上文說過「新」，「陳」，「腦」等字，沒有大和小之分。但有小部份分垂切分割成：左，中，右三個組

合的，如「鵬」，「辦」，「彬」等字「字組分左分取小」，

那就是取左最小的一組，如「月」，「辛」，「木」之首尾字母二碼了，

亦餘此類推。

DIAX

GO

JBK

MOAYY

PUM

SIL

VGO

YBQYQ

KKKEW

TLYBA

卓士字母鍵位指法示意



卓士字母鍵鍵盤控制的分區

卓士字母鍵鍵盤全圖，斜線把字鍵分組，每組由一隻手指管制。爲了方便解說起見，大家應把十個手指的叫法記熟。



1小指 2無名指 3中指 4食指 5拇指

各指頭的編號

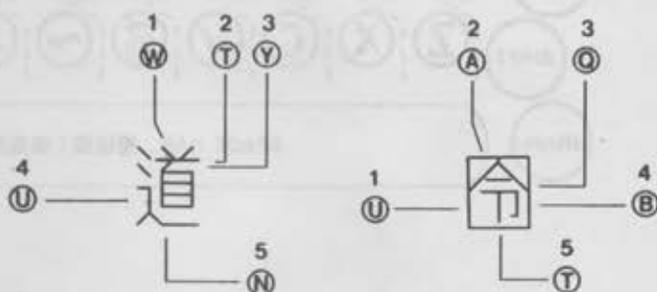
「全體字」的定義

凡漢字不能左右分的，稱為「全體字」
如金，道，電，囿字等……



「全體字」取碼法

「全體字」起筆順序，取首，次，三，四碼，
再取末筆，最後一碼，例如「道」，「囿」字



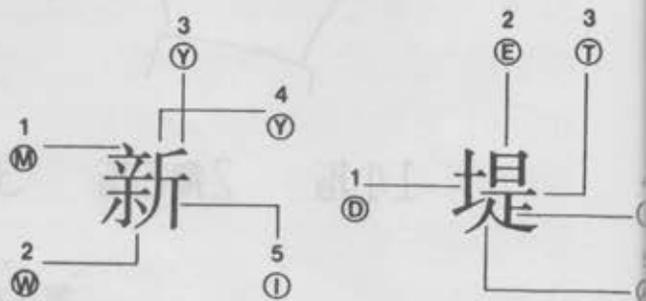
「分體字」的定義

漢字不論繁，簡體，凡可垂切左右分的，
稱為「分體字」如新，陳，腦，鵬等……



「分體字」取碼法

「分體字」垂切左右分為兩個字組，取最
字組首尾二碼，右字組順序取首次二碼
，再取尾筆最末一碼，合取五碼，如左字
一碼取完，則右字組取四碼補足，例如
，「堤」字……



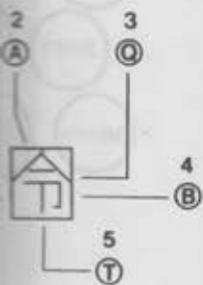
漢字書寫順序的要點 (自然習慣)

許崇清

物有本末，事有終始，則近道矣，中國文字的筆劃書寫程序是有規律的。不過一直以來，歷代的書法家，教育家，祇求書寫時造形秀麗，忽略筆順的要點。二十世紀資訊時代的今日，要使用電腦中文化，不但祇求漢字造形美，同時要強調筆順的科學精神。

- (甲) 由上至下要點：先橫後“豎”，“撇”。如“存”，“表”，“木”字等。
- (乙) 由左至右要點：遇艇先右。如“廷”，“過”，“道”字等。
- (丙) 由外至內要點：先開後合。如“國”，“因”，“固”，“開”字等。

自，次，三，四碼，
如“道”，“囿”字



筆劃順序自然習慣字例：

字例	正確順序筆劃	錯誤順序筆劃
厂	フ	┌
力	フノ	ノフ
九	ノ㇇	㇇ノ
尸	フ	┌
匕	レ	レ
中	口丨	丨口
专	㇇レ	レレ
止	丨 一 丨	丨 丨 一
业	丨 丨 丨 一	丨 丨 丨 丨
血	ノ 口 丨 一	ノ 口 丨 丨
王	一 丨 一	一 丨 一
主	一 丨 一	一 丨 一
氏	レ 丨 丨	レ 丨 丨
片	丨 一 丨	丨 一 丨
臣	一 丨 丨 丨	一 丨 丨 丨
巴	フ 丨 丨	丨 丨 丨
戊	フ 丨 丨	丨 丨 丨
兆	丨 丨 丨 丨	丨 丨 丨 丨
官	一 丨 丨 一	一 丨 丨 一
凹	丨 丨 丨 一	丨 丨 丨 一
凸	丨 丨 丨 一	丨 丨 丨 一
佳	丨 丨 一 丨	丨 丨 一 丨
卑	ノ 丨 丨 一	ノ 丨 丨 一
迅	フ 丨 丨 一	フ 丨 丨 一
鸟	ノ 丨 丨 一	ノ 丨 丨 一
马	フ 丨 一	フ 丨 一
鳳	一 丨 丨 丨 一	一 丨 丨 丨 一
母	レ 丨 一 丨	レ 丨 一 丨
史	口 丨 一	口 丨 一
焉	一 丨 丨 丨 一	一 丨 丨 丨 一

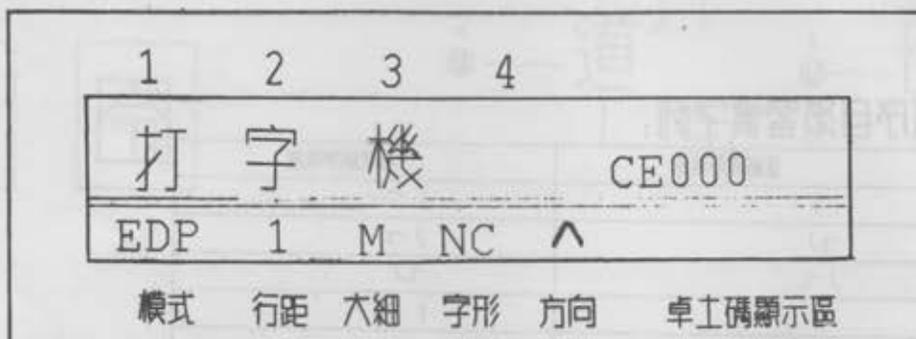
兩個字組，取最
順序取首次二碼
取五碼，如左字
四碼補足，例如“



如何啟動作業系統

在確定已在電池位置內裝上五枚大號電池 (UM-1) 或已正確裝上隨機附送的交流電源變換器,即可按下機身右側的電源開關掣。

電源一旦被正確接上後,顯示 (DISPLAY) 首先出現如下字樣:



跟著下來的就是打字機 (PEN-WRITER) 的筆頭部份 (PRINTER HEAD) 自動旋轉一週,然後停止在起始的黑色顏色筆頭位置上。

鍵的用法

左空位	定位	行距		顏色	上	左																
1	3	5	<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td colspan="4">打字機</td> </tr> <tr> <td>EDP</td> <td>1</td> <td>M</td> <td>NC ^</td> </tr> <tr> <td>模式</td> <td>行距</td> <td>大細</td> <td>字形 方向</td> </tr> </table>	1	2	3	4	打字機				EDP	1	M	NC ^	模式	行距	大細	字形 方向	7	9	11
1	2	3		4																		
打字機																						
EDP	1	M	NC ^																			
模式	行距	大細	字形 方向																			
2	4	6		8	10	12																
右空位	刪除	模式		大細	下	右																

左空位：在打印頭位置設定左邊限。

右空位：在打印頭位置設定右邊限。

定位：在打印頭目前位置進行列表設定。

刪除：在打印頭目前位置清除列表設定。

行距：設定各行的距離。

模式：選擇直接打印，記憶系統，傳送數據往電腦，英漢字典，漢英字典，普通日常會話，或公英制換算。

顏色：選擇繪圖顏色。

大細：印字大小選擇。

上：印頭移上一行。

下：印頭移下一行。

1) 左：印頭左移一字，距離隨字形大小而導。

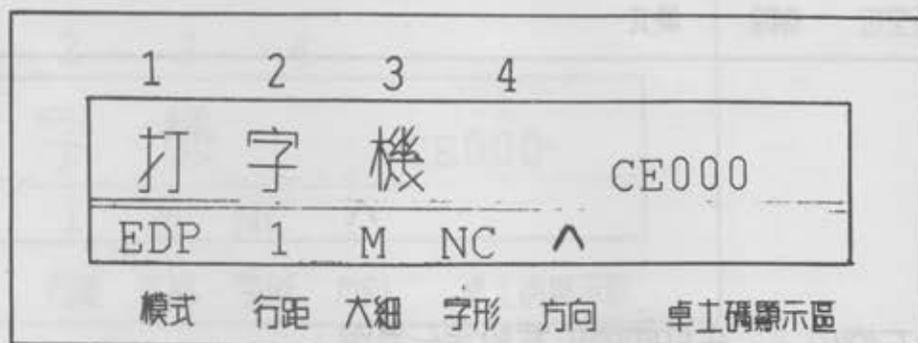
2) 右：印頭右移一字，距離隨字形大小而導。

<1> 顯示格式

在文本行邊顯示三個漢字"打字機",文本行右邊"CE001"是顯示打印頭橫向單位,每一單位是根據打字機內的最小英文字符為一單位,全長總數"160"在提示依次顯示字串"CDP或EDP"顯示打字機的中文或英文狀態.跟隨著的顯示是字行間的跟蹤,字體大小,正斜體字形,打字方向及卓工碼顯示區.

文本行

提示行



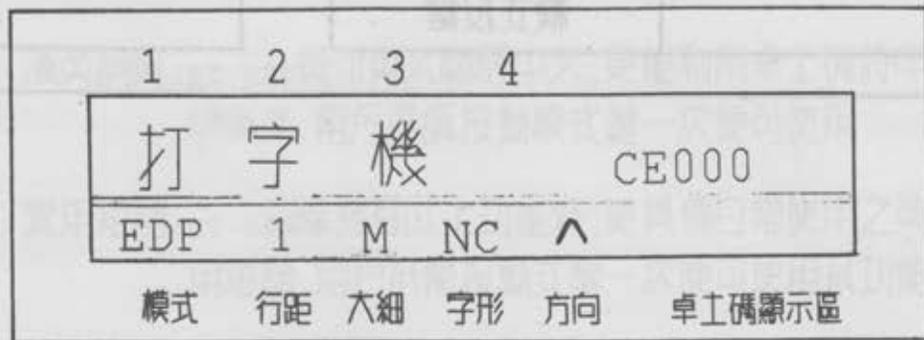
<2> 直接打印

在"DP"直接打印模式下,既可打英文也可打中文,在英文輸入狀態下(EDP),可直接按鍵盤鍵入英文字符進行打印.漢字則要在中文狀態下,才能輸入卓工碼打印(CDP).卓工碼由1至5個英文字符組成的,在中文輸入狀態下,輸入的卓工碼將會在提示行右邊的卓工碼顯示區內顯示,而文本行的左邊則會依照所輸入的卓工碼而呼應顯示漢字,併依編號為1,2,3,4,而顯示,若卓工碼輸入碼有相應的漢字顯示時,祇需按數字鍵.1或2,3,4,便把相應號的漢字打出來,而按動<SPACE>鍵則相等於1號數字鍵在輸入卓工碼過程中,也可以對卓工碼進行刪改或清除,祇需按鍵便可刪除最後的一個卓工碼字符,若按<ENTER>鍵則可全部卓工碼字符清除為空.

中文, 英文轉換程序

當打字機在侯命狀態 EDP (ENGLISH DIRECT PRINT) 隨時可直接打印英文字。

顯示板的格式如下:

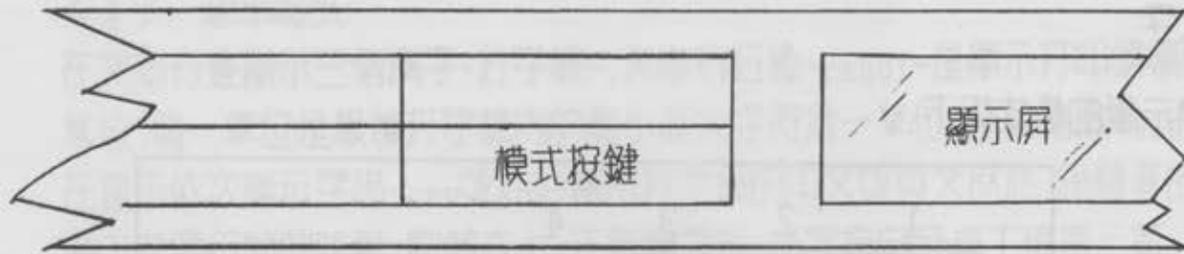


如果 ET-888 在英文模式裏, 即顯示板下方左面第一, 第二及第三字串不是 CDP (CHINESE DIRECT PRINT) 若用家想進行中文直接打印的話, 則可按 <CODE>+<SPACE> 鍵來選擇, 每按動一次, ET-888 的模式將會以中英文互相替換。

EDP : ENGLISH DIRECT PRINT (英文直接打印)

CDP : CHINESE DIRECT PRINT (中文直接打印)

注意 : 凡行使 <CODE>+< > (任何鍵) 必須先行按動 <CODE> 鍵再連同其它鍵一起按下使用。

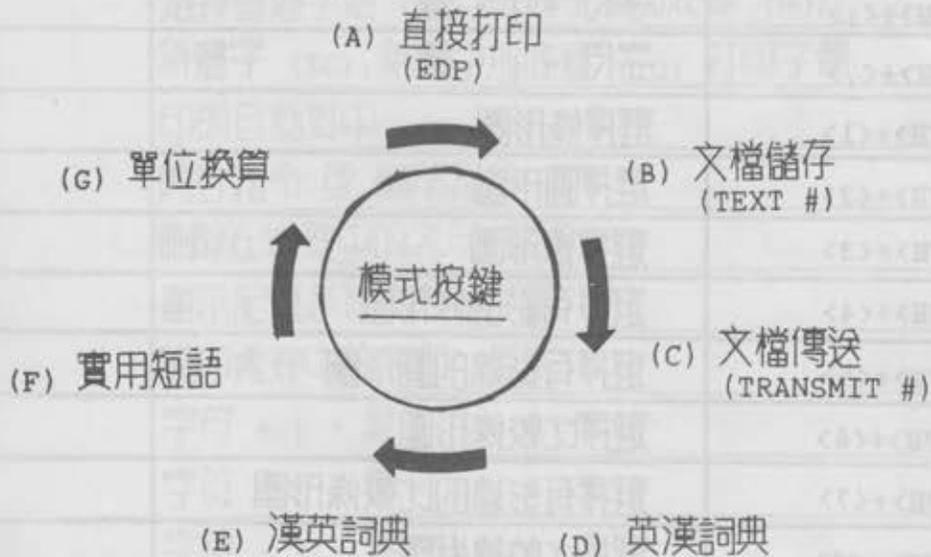


(1) 模式按鍵

- (A) 直接打印: 每次啟動打字機時, 模式即直進入 (ENGLISH DIRECT PRINT) 英文直接打印。
(EDP)
- (B) 文檔儲存: 用戶欲將文件儲存, 祇須按動模式鍵一次, 顯示屏, 即時顯示 (TEXT #?)。文件檔案, 由0至9一共十個, 用戶可任選其中一個數字作為文件名稱。
(TEXT #)
- (C) 文檔傳送: ET-888打字機概可擁有中, 英, 文儲存, 更能將儲存之文件傳送任電腦作為文章審閱, 繁簡互換, 打印機編印等。
(TRANSMIT #) 用戶欲將文件傳送, 祇須按動模式鍵一次, 顯示屏, 即時顯示 (TRANSMIT #), 然後用戶接駁打印電纜 (PRINTER CABLE), 聯上電腦將電腦啟動, 準備接收, 再按動ET-888傳送案編號便可。

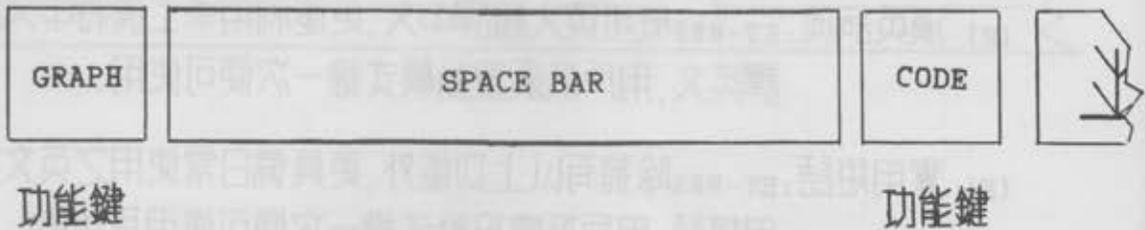
多功能按鍵的使用 (1)

- (D) 英漢詞典: ET-888 概能與電腦互通, 更擁有英文翻譯中文功能, 用戶祇按動模式鍵一次便可使用。
- (E) 漢英詞典: ET-888 概可英文翻譯中文, 更能利用卓士碼將中文翻譯英文, 用戶祇須按動模式鍵一次便可使用。
- (F) 實用短語: ET-888 除擁有以上功能外, 更具備日常使用之英文實用短語, 用戶祇需按動式鍵一次便可使用其功能。
- (G) 單位換算: 換算功能, 更是用戶不可缺少的功能, ET-888 更擁有英制換算公制, 及公制換算英制等功能, 包括, (路程, 容量, 重量, 長度..... 等等), 用戶祇需按動模式鍵一次便可使用。



多功能按鍵的使用 (2)

當用戶行使功能鍵時需注意用法，應先按動功能鍵 < CODE > 再連同其它鍵一起按下使用。



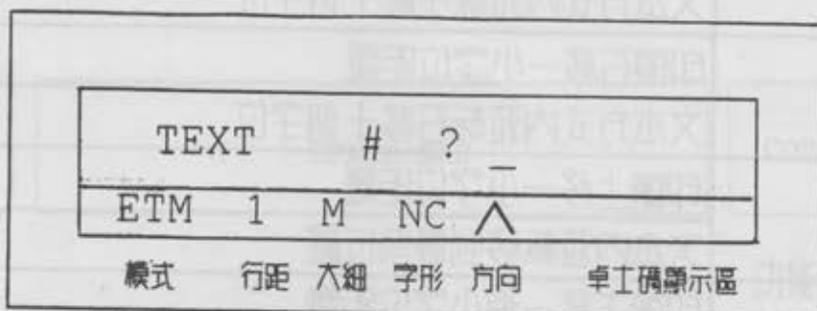
功能鍵的用途

打字鍵	功 能	DP	TM
<GRAPH>+<=>	字符 " } " 鍵	*	*
<GRAPH>+<;>	字符 " { " 鍵	*	*
<GRAPH>+<, >	字符 " " 鍵	*	*
<GRAPH>+<1>	選擇條形圖	*	*
<GRAPH>+<2>	選擇圓形圖	*	*
<GRAPH>+<3>	選擇線形圖	*	*
<GRAPH>+<4>	選擇有影的條形圖	*	*
<GRAPH>+<5>	選擇有影線的圓形圖	*	*
<GRAPH>+<6>	選擇比較條形圖	*	*
<GRAPH>+<7>	選擇有影線的比較條形圖	*	*
<GRAPH>+<8>	選擇比較線狀圖	*	*
<GRAPH>+<9>	選擇表格	*	*

文檔儲存

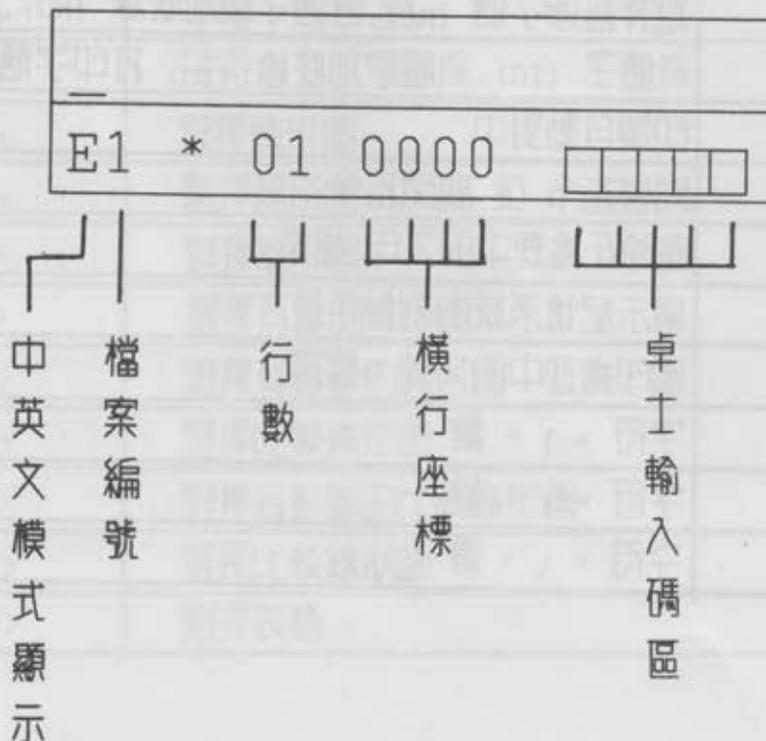
倘若閣下想進入中英文文本編輯範圍時，可利用功能鍵“模式”，祇須按動一次，顯示屏立即出現以下字樣：

TM : TEXT EDITOR MODE (文本編輯)



當顯示板顯示 (TEXT # ?) 即表示閣下已經開始進入文本編輯範圍內，用戶可選擇任何一個數目字作為閣下的檔案名稱。而 ET-888 備設有 (1 -10) 一共十個文本編輯檔案供用家選擇之用，用家祇須按動所需要的數目字，ET-888 便可立即進入文本編輯範圍內。

當進入 ET-888 文本編輯檔案內，顯示屏立即出現以下字樣：



文本編輯指令操作如下

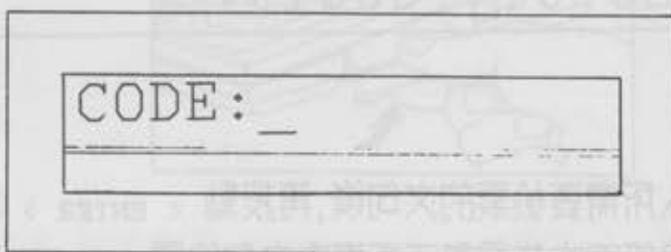
索付計文

式，祇須按動

在文本編輯範圍內用家可利用指令隨意選擇編印不同的字形，字體大小，顏色轉換，分中，設定行距，左右空位等，一次過將文本編印。

按 < CODE > + < C > 指令開啟

當指令開啟後，顯示屏將出現 < CODE >



編輯範圍內，

備設有 (1
所需要的數

即代表指令已經啟動，用戶祇需按下數據，再按輸入鍵 < ENTER ↵ > 便可將資料輸入。注意：(用戶當行使指令時，須將文檔裡的光標移到用戶指定的正確位置前才可啟動。)

n = 數值

1. R " n " 設定右空位，每次設立空位指令時需由右邊起設立，空位全長總數 152。
設定右空位時需用遞減方式設立。
2. L " n " 設定左空位，祇需直接設立。
3. S " n " 設定字體大小。(0 = 小, 1 = 中, 2 = 大)
4. U " n " 設定字形選擇。(0 = NC 正體, 1 = NU 正體加底線, 2 = IC 斜體, 3 = IU 斜體加底線)
5. C " n " 設定顏色選擇。(0 = 黑色, 1 = 紅色, 2 = 綠色, 3 = 藍色)
6. T " n " 設立行距。(0 = 1, 1 = 1.5, 2 = 2)
7. "< CODE > + < C >" 設立自動分中。

在文本編輯範圍內，ET-888 更具備文字檢索功能，用家祇需按動 `< CODE >+< S >` 顯示板隨即出現以下字樣：

WORD:

E0*01 0001 ^

用家祇需鍵入所需要檢索的文句後，再按動 `< ENTER >` 鍵，文本檢索隨即去到文本編輯範圍內找尋各下所索之文句位置。

在文本模式內的光標控制

- (A) 按 `< UP >` , `< DOWN >` , `< LEFT >` , `< RIGHT >` 可以控制光標上,下,左,右,移動.
- (B) 如若將光標移動到文本首位,可按 `< CODE >+< UP >` .
- (C) 如若將光標移動到文本最尾的位置,可按 `< CODE >+< DOWN >`
- (D) 快速將光標向右移動十個字位,可按 `< CODE >+< RIGHT >` .
- (E) 快速移動向左十個字位,可按 `< CODE >+< LEFT >` .

文檔傳送或電腦打印模式

按測器文

預備

- (a) 啟動電源開關。
- (b) 如圖 12 所示,將打字機右邊接口蓋打開。

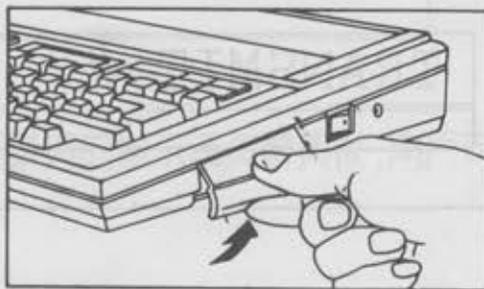


圖 12

- (c) 如圖 13 所示,將電腦電纜聯接打字機。

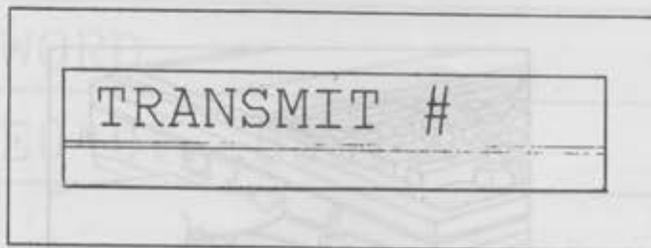


圖 13

- (d) 按 <CODE><MODE> 鍵。
- (e) 液晶顯示器上出現 <PRINTER MODE> 信息。
- (f) 打字機立即成為電腦打印機。

文檔傳送

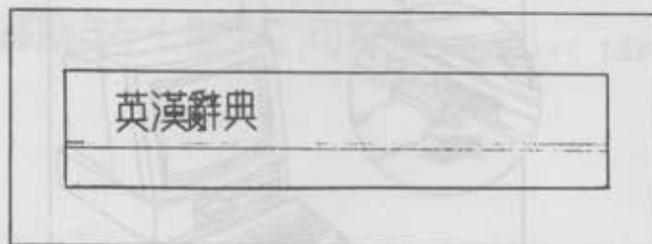
倘若用戶想將文檔傳送往私人電腦裏作文件審閱,或繁簡轉換打印機編印等,用戶祇需按動模式鍵,轉動到顯示屏出現文檔傳送 (TRANSMIT)



然後用戶祇需打印電纜 (PRINTER CABLE), 聯上電腦, 將電腦啟動, 準備接收再按動ET-888, 將檔案編號傳送便可。

英漢辭典

用戶如欲利用ET-888機裏的英漢辭典用戶祇需按動模式鍵轉動到從顯示屏看見英漢辭典。



然後用戶將須要翻譯之英文字鍵入, 再按輸入鍵 (ENTER). 便可以顯示屏出現中文辭句。

辭典字鍵使用

按上鍵<UP>, 檢索上文; 按下鍵<DOWN>, 檢索下文。

漢英辭典

用戶可用模式按鍵轉動顯示屏出現漢英辭典便可利用卓工輸入中文便可翻譯辭句。

顯示屏顯示

漢英辭典

當用戶從顯示屏看到漢英辭典的顯示漢英辭典後，用戶可鍵入中文便可找到英文字句。

例：男孩

鍵入：男<U,H,T,S,Y,> 然後按動 SPACE BAR 鍵入。
卓工碼

男

鍵入：孩<B,V,M,K,A,> 然後按動 SPACE BAR 鍵入。
卓工碼

男孩

按動 ENTER 鍵，顯示屏便可出現中英對照

男孩
BOY

實用短語

實用短語是我們一般日常使用的語句短文，
類別可分為九大類：

1. 衣服與裝飾品。
2. 食物與飲料。
3. 居住。
4. 交通工具。
5. 休閒娛樂。
6. 運動。
7. 人與人際關係。
8. 城鎮社會生活。
9. 自然地理時間。

使用時，請按動模式鍵，使其轉動往實用短語區域，我們可從螢幕看到。

實用短語

然後利用〈上〉鍵或〈下〉鍵選擇類別短語應用。

當用戶選擇好類別後，請動 ENTER 鍵，然後短語便從顯示屏顯示出來。
我們更可利用〈上〉鍵或〈下〉鍵選擇另一組短語應用。退出時祇須按動
模式鍵轉動便可。

單位換算

ET888 更擁有多種單位換算供用戶選擇使用，類別分為七大類：

1. 長度 包括：吋↔呎 吋↔公分 碼↔公尺
呎↔公尺 哩↔公里 海里↔公里
2. 面積 包括：公畝↔平尺 公頃↔公畝 平呎↔平尺
3. 容積 包括：液安士↔毫升 英加侖↔公升
4. 重量 包括：盎司↔公克 克拉↔公克 磅↔公斤
英噸↔磅 公噸↔英噸 舊制斤↔斤
舊制斤↔磅
5. 溫度 包括：攝氏↔華氏
6. 功率 包括：馬力↔千瓦
7. 速度 包括：Km/h↔咪

倘若閣下欲利用 ET888 的換算功能請按動模式鍵轉動往單位換算區域，當從顯示屏看見時，

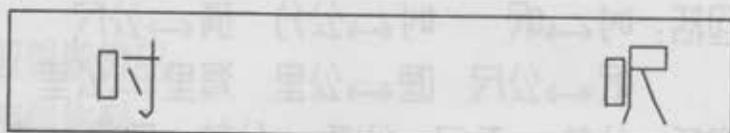
單位換算

請除即按動 ENTER 鍵，顯示屏即時顯示

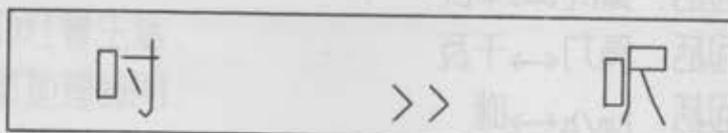
長度

倘若閣下須選擇, 其它單位換算請按動 < 上 > 鍵或 < 下 > 鍵找尋適合使用單位.

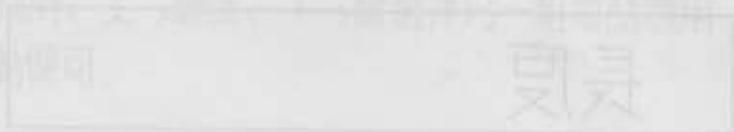
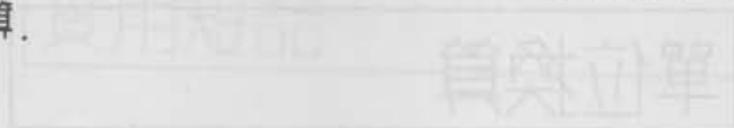
當選擇妥檔後請再次按動 ENTER 鍵兩次, 顯示屏即時顯示



倘若閣下須要將單位互調使用可再次按動 ENTER 鍵.



然後利用 < 左 > 鍵或 < 右 > 鍵選擇, 輸入單位數據, 按動 ENTER 鍵便可進行單位運算.



ET-888需求電腦規格

英文打字機 888-1

- (1) 主機必是 I.B.M., P.C., PC/AT 或相容機種, 目前在香港市面上銷售的個人電腦差不多可與 ET888 聯系.
- (2) 彩色顯示器必需為 VGA.

ET888 軟件的安裝

當用戶購買 ET888 中英文四色繪圖打字機盒內必須連同 ET888 軟件系統磁片三張.

它們分別是:

- (1) FORTEC 1
- FORTEC 2
- FORTEC 3

這些磁片完整檔案如下:

- | | | | |
|-----|-----------|---------------|---------------|
| (1) | INS. BAT | 888PC. BAT | 888CAD. BAT |
| | INSI. BAT | [DRIVE] | DRIVE. |
| | [ET888] | INSTALLJ. BAT | INSTALLF. BAT |

共有九個檔案.

- (2) [888PC]
- 檔案一個.

- (3) [888PC], [888 CAD]
- 檔案二個.

ET-888 軟件系統的安裝

當閣下安裝 ET-888 軟件時應先啟動閣下之個人電腦

個人電腦顯示：

```
C:\>
```

請鍵入 A: ENTER 鍵

```
C:\>
```

```
A:
```

然後請將 ET888 軟件系統裡的 [FORTEC 1] 放進閣下之個人電腦 A 盤裡扣好, 鍵入 INSTALL 再按 ENTER 鍵便可.

當第一張完成後, 請順次序放進第二張 [FORTEC 2]

再按 ENTER 鍵便可.

當第二張完成後, 請再放進第三張 [FORTEC 3]

再按 ENTER 鍵便可完成.

當閣下進入系統內,可利用電腦鍵盤,上下左右的箭頭鍵選擇各項功能。

功能查詢

可查詢系統內的各項功能,將光標移動往系統內的功能查詢位置,按動 ENTER 鍵便可從螢光屏顯示。

繁簡轉換

倘若用家欲將文件轉換繁體或簡體應將光標移往系統內的繁簡轉換位置,按動 ENTER 鍵互相轉換再將文件讀入便可。

讀入文件

可將電腦的檔案文件讀入顯示,當讀入文件時應當注意閣下的文件儲存格式,倘若閣下儲存文件時,採用國標格式,讀入時應當採用國標格式,倚天的應採用倚天.再利用光標從螢光幕選取閣下之檔案便可,倘若閣下欲取 ET 888 系統外的檔案閣下祇需鍵入 ESC 鍵,再鍵入 C:\ 再鍵閣下欲取的根目錄名稱,再鍵入欲取檔名便可。

舉例如下

現在我們希望從 ET838 取檔往 ET888 使用

螢光屏顯示

輸入文件名稱:	繁體
---------	----

按鍵如下:

C:\ET838\838PC\AAAA 再按 ENTER 鍵
根目錄名稱 子目錄名稱 檔名

輸入文件名稱: C:\ET838\838PC\AAAA	繁體
-----------------------------	----

接收數據

當用戶想把 ET888 打字機內的文件傳送往電腦儲存, 祇需先把光標移動接收數據位置按動 ENTER 鍵, 然後螢幕即時顯示「準備接收」閣下祇需按動 ET888 模式鍵轉動往 TRANSMIT, 將檔案編號傳送便可。

保存文件

當閣下的文件須作長期儲存保留, 請將光標移動往保存文件的位置按動 ENTER 鍵, 螢幕即時顯示倚天或國標的格式欲用戶的文件須將送往倚天系統儲理, 必需請用倚天格式保留。

打印輸出

當閣下將所有程序弄妥祇須將光標移往到打印輸出再按 ENTER 鍵便可進行打印。

類型選擇 (打印機種類選擇)

1. ET838 (ET888 打字機系列)
2. LQ 系列 (任何打印機系列)

當閣下須要打印時應必需將光標先移往類型選擇, 選擇閣下打印機的型號才可進行打印輸出。

注意事項 : 凡利用 LQ 系列進行中文繁簡打印中文時, 務請當閣下啟動 ET888 系統前先進中文字庫啟動程序。

繁簡體字庫開啟

個人電腦顯示如下

```
C:\>
```

然後請閣下鍵入：

CD\DRIVE ENTER 鍵

螢光屏顯示

```
C:\DRIVE>
```

(a) 倘若閣下欲作繁體字打印

請鍵入 INSTALLJ ENTER 鍵

(b) 倘若閣下欲作簡體字打印

請鍵入 INSTALLF ENTER 鍵

```
C:\>
```

請再鍵入 DRIVE ENTER 鍵

便可進行打印使用

退出

退出 ET888 系統

ET888CAD繪圖軟件系統使用

當閣下欲作利用 ET-888 軟件系統進行 AUTOCAD 程式繪圖機使用時，務請啟動 888CAD 程序。

螢光屏顯示

```
C:\ET888>
```

啟動程序如下：

當閣下在 ET888 的根目錄時，

請鍵入 CD 隔空位 888CAD ENTER 鍵

螢光屏顯示

```
C:\ET888\888CAD>
```

請再鍵入 888CAD ENTER 鍵

```
ET888 INTO PRINTER MODE
```

請將打印電纜 (PRINTER CABLE) 接駁好，再按動 ET888 打字機

< CODE > + < MODE > 便可進入 888CAD 軟件系統內。

螢光屏顯示如下：

選	檔	圖型大小	顏	色	打	印	退	出

選檔

當用戶行使 (AUTOCAD) 軟件進行繪圖後,該檔案將會自動進入 888CAD 系統內.倘若用戶欲將檔案利用 ET888 打字繪圖機繪印,可將系統內的光標移往選檔位置,按動 ENTER 鍵,螢幕內將顯示 AUTOCAD 的檔名,然後用戶祇需利用上下左右箭頭鍵選擇再按 ENTER 鍵便可.

圖型大小

用戶選擇檔案後,將光標移往圖型大小選擇圖型大小,分大型和小型兩款,選擇後按 ENTER 鍵便可.

顏色

888CAD 系統內有兩款供用戶選擇包括單色和多色兩種,用戶選擇後按 ENTER 鍵便可.

打印

當用戶完成所有選擇後,接駁好打印電纜,便可將光標移動到打印位置,按動 ENTER 鍵.螢光幕即時顯示閣下之檔名以便核對,倘若閣下核對無誤,便可再次按動 ENTER 鍵便可即時打印.

注意事項：當要利用 ET888 打字機作繪圖打印時必需先將紙張移動調往紙張底部編印才可.

退出

當用戶完成工作後可利用光標移往退出.

ET-888操作示範

1. EDP (直接打印)

以普通打印機方式將字符打印在紙上,更具有以下附加的特點:

- (a) 開機後即可獲得以下顯示,並可進行直接打印.

按 鍵	顯 示
	打字機 CE001 EDP 1 M NC ^

- (b) 如要控制印頭上,下,左,右移動,可按<UP>, <DOWN>, <LEFT>, <RIGHT>鍵便可.

- (c) 如要設定左/右邊限,可將印頭移到所需位置,然後再按 <L.MAR> 或 <R.MAR> 鍵進行設定.

按 鍵	顯 示
(1) <LEFT>, <RIGHT> 鍵移動印頭. (2) 按 <L.MAR> 設定左空位 <R.MAR> 鍵設定右空位	打字機 CE001 EDP 1 M NC ^

顯示如下：

2. CDP (中文直接打印) 方式

以普通中文打印的方式,直接將中文字符打印在紙上,但有以下附加特點

按 鍵	顯 示
<CODE>+<SPACE BAR>	打字機 CDP 1 M NC ^ CE001

如要打印中文, 例如: 中

按 鍵	顯 示
< O > , < I >	中 CDP 1 M NC ^

如要將顯示屏內的中文字打印在紙上.

按 鍵	顯 示
< SPACE BAR >	打字機 CDP 1 M NC ^ CE004

3. TM (文本編輯)

(a) 進入文本編輯方式, 按 < MODE > 鍵後下列顯示:

投 鍵	顯 示
< MODE >	TEXT # ? ETM 1 M NC

(b) 按 < 1 > 至 < 0 > 鍵來選定文本進行編輯. 以編輯 # 3 文本為例:

投 鍵	顯 示
< 3 >	E3*01 0001

(c) 資料輸入.

例如: 輸入 " THE SUN WILL RISE TO-MORROW

投 鍵	顯 示
< T >	T E3*01 0002
< E >, < E >, < . >, < S >, < U >, < N >, < >, < W >, < I >, < L >, < L >, < >, < R >, < I >, < S >, < E >, < >, < T >, < O >, < - >, < M >, < O >, < R >, < R >, < O >, < W >	E TO-MORROW E3*01 0028

- (d) 如要轉換中文,可按 < CODE >+< SPACE BAR > 鍵來轉換,便可獲得下列顯示:

按 鍵	顯 示
< CODE >+< SPACE BAR >	C3*01 0001

- (e) 資料輸入. 例如: 輸入 "中國人"

按 鍵	顯 示
< O >	□ C3*01 0001
< I >,< SPACE BAR >	中 C3*01 0002
< U >,< T >,< O >,< V >, < T >,< SPACE BAR > < A >,< SPACE BAR >	中國人 C3*01 0004

- (f) 退出文本編輯方式,按< MODE >鍵,進入 DP (直打直出) 資料則停在 # 3 文本中.

(g) 文句資料刪除.

例如: 刪除 # 3 文本中的 " SUN "

按 鍵	顯 示
< MODE > . < 3 >	THE SUN WILL E3*01 0001
< RIGHT > 移動游標七次	THE SUN WILL E3*01 0008
< DEL > 按四次	THE WILL RISE E3*01 0005

(h) 文本插入

例如: 在 # 3 文本的 " WILL " 之前插入 " SUN "

按 鍵	顯 示
< S > , < U > , < N >	THE SUN WILL E3*01 0008

(i) 文本刪除

例如: 從記憶系統中將 # 3 文本刪除.

按 鍵	顯 示
< CODE > + < DEL >	CLEAR TEXT ? E3*01 0001
< N >	THE SUN WILL E3*01 0001
< Y >	E3*01 0001

(k) 進行文本內容印出時,只需按 < CODE >+< 0 > 鍵,印頭即開始打印
 注意: 在文本編印時,游標必須移往文本最前才可編印。

按 鍵	顯 示
< CODE >+< 0 >	PAGE LEN ? E3*01 0001
< 255 > , < ENTER >	BEGIN (Y/N) E3*01 0001
< Y >	PRINTING.... E3*01 0001
< N >	THE SUN WILL E3*01 0001

(l) 文句編印暫停,按 < SPACE BAR > 鍵,印頭即時停止編印。
 例如: 在 # 3 文本的 " WILL " 之後停止。

按 鍵	顯 示
< SPACE BAR >	THE SUN WILL E3*01 0013
	CONTINUE (Y/N) ? E3*01 0013
< N >	WILL RISE TO- E3*01 0013
< Y >	PRINTING.... E3*01 0013

指定編印:

若用家指定編印某一段或某一句時,必須將游標移往編印文句前方可進行

印頭即開始打印
編印。

(K) 進行文本內容編印, ET-888 可有兩款編印方式供用家選擇之用。

(一) 可用行數作為編印單位數值, 編印時必須將游標移往用家需要編印的文本最前位置, 方可編印。

按 鍵	顯 示
< CODE > + < P >	PAGE LEN ? E3*01 0001
< 3 >, < 2 >, < ENTER >	BEGIN (Y/N) E3*01 0001
< Y >	PRINTING.... E3*01 0001
< N >	THE SUN WILL E3*01 0001

編印。

(二) 以字位數值作為編印單位, 編印時必須將游標移往用家需要編印的文本最前位置, 方可編印。

按 鍵	顯 示
< CODE > + < 0 >	PAGE LEN ? E3*01 0001
< 2 >, < 5 >, < 5 >, < ENTER >	BEGIN (Y/N) E3*01 0001
< Y >	PRINTING.... E3*01 0001
< N >	THE SUN WILL E3*01 0001

句前方可進行

(1) 文句暫停編印

可按 < SPACE BAR > 鍵, 印頭即時停止

例如: 在 # 3 文本的 " WILL " 之後停止.

按 鍵	顯 示
	THE SUN WILL E3*01 0001
< SPACE BAR >	CONTINUE (Y/N) E3*01 0001
< Y >	PRINTING..... E3*01 0001
< N >	WILL RISE TO E3*01 0001

(m) 自動對中功能.

文本中的任何一行均可指定編印中央位置, 指定編印此功能時可按 < CODE >+< C > 鍵作為開啓指令, 再按 < CODE >+< C > 鍵作為關閉指令便可.

按 鍵	顯 示
< CODE >+< C > 開啓指令	CODE:
< CODE >+< C > 關閉指令	Ω Ω THE SUN WILL E3*01 0001

(n) 檢查檔案內剩餘儲量, 按 < CODE >+< M > 鍵

按 鍵	顯 示
< CODE >+< M >	RAM LEFT: 14000 E3*01 0001

在打字機具有九款比例圖形和非比例圖形在標板上顯示,以供用家選擇之用.

(a) 選擇非比例圖形,可按以下組鍵: < GRAPH >+< 1 > 或 < GRAPH >+< 2 >, < GRAPH >+< 3 >, < GRAPH >+< 4 >, < GRAPH >+< 5 >.

按 鍵	顯 示
< GRAPH >+< 1 >	BAR CHART
或 < GRAPH >+< 2 >	PIE CHART
或 < GRAPH >+< 3 >	LINE CHART
或 < GRAPH >+< 4 >	BAR CHART (SHADE)
或 < GRAPH >+< 5 >	PIE CHART (SHADE)

(b) 選擇圖形大小.

請用打字機鍵上之英文字鍵 < S >, < M >, < L > 選擇.

按 鍵	顯 示
稍候數秒	SIZE (S/M/L)?
< S > / < M > / < L >	DATE 01.....

(c) 圖形數據輸入

- 各數據應為有效正數并可帶小數位。
- 以前數據如未刪除，會自動保留，并可重新顯示。
- 如要刪除某數據，可按<CODE>+鍵，其他的數據將往後移。
- 如要保留輸入數據，按<ENTER>鍵。
- 如要開始繪圖，可按<CODE>+<0>鍵。

例：輸入三個數據(30,30,50)

投 鍵	顯 示
< 3 >	DATA 01 ____ 3
< 0 >	DATA 01 30
<ENTER>	DATA 02
< 3 >	DATA 02 3
< 0 >	DATA 02 30
<ENTER>	DATA 03
< 5 >	DATA 03 5
< 0 >	DATA 03 50
<ENTER>	DATA 04

- (d) 選擇有/無標誌的線狀圖表，
- 選線狀圖表

按 鍵	顯 示
<CODE> + < O >	WITH MARK (Y/N)?
< Y >/< N >	DRAW/TRACE (D/T)?

- (e) 選擇圖形線軌，按<T>鍵。

按 鍵	顯 示
< T >	DRAW/TRACE (D/T)?

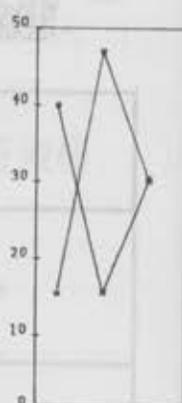
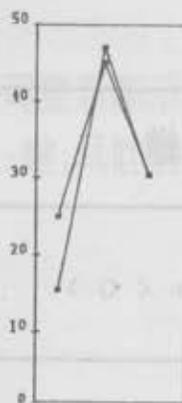
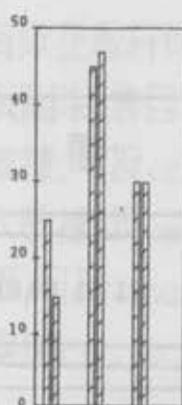
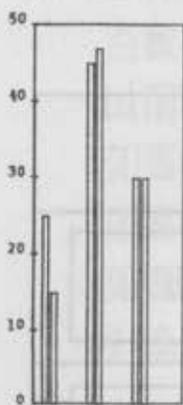
- (f) 進行繪圖時，按<D>/<CODE>+<O>鍵。

按 鍵	顯 示
< D > 或 <CODE>+< O >	DRAWING

- (g) 重新定位，按<LEFT>/<RIGHT>/<UP>/<DOWN>鍵。

- (h) 停止繪圖退出數據輸入時，按<MODE>鍵。

比較式圖形：



比較式條形圖

有影線的比較式條形圖

比較式線狀圖形

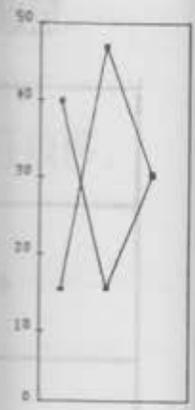
(a) 選擇比較式圖形，可按以下各鍵：
 $\langle \text{GRAPH} \rangle + \langle 6 \rangle / \langle \text{GRAPH} \rangle + \langle 7 \rangle / \langle \text{GRAPH} \rangle + \langle 8 \rangle$ 。

按鍵	顯示
$\langle \text{GRAPH} \rangle + \langle 6 \rangle$	BAR CHART (COMP)
或 $\langle \text{GRAPH} \rangle + \langle 7 \rangle$	SHADED BAR (COMP)
或 $\langle \text{GRAPH} \rangle + \langle 8 \rangle$	LINE CHART (COMP)

(b) 除數據輸入法，制作比較式圖形的方法，與非比較圖形相同。

例：輸入2組數據(30,80)和(40,70)。

按鍵	顯示
$\langle 3 \rangle$	GP1 D01 3
$\langle 0 \rangle$	GP1 D01 30



按鍵	顯示
<ENTER>	GP1 D02
<8>	GP1 D02 8
<0>	GP1 D02 80
<ENTER>	GP1 D03
按10次<ENTER>鍵(輸入第二組)	GP2 D01
<4>	GP2 D01 4
<0>	GP2 D01 40
<ENTER>	GP2 D02
<7>	GP2 D02 7
<0>	GP2 D02 70
<ENTER>	GP2 D03

注：數據輸入後，其餘可用比較式圖形相同方法處理。

(a) 繪制表格按<GRAPH>+<9>.

按鍵	顯示
<GRAPH>+<9>	TABLE

(b) 選擇表格的尺寸，按<S>/<M>/<L>鍵.

按鍵	顯示
稍候數秒	SIZE (S/M/L)
<S>/<M>/<L>	H-BLOCKS?

(c) 表格數據輸入

- H-BLOCKS 橫向量出字組 (表列數)
- V-BLOCKS 縱向量出字組 (表行數)
- BLOCK LENGTH 每個橫向字組的寬度 (字符數)
- #of H-BLOCKSxBLOCK LENGTH≤160, 小號圖形
- #of H-BLOCKSxBLOCK LENGTH≤80, 中號圖形
- #of H-BLOCKSxBLOCK LENGTH≤40, 大號圖形

例：輸入長度為10個符號的2x3表。

按鍵	顯示
<2>	H-BLOCKS? 2
<ENTER>	BLOCK LEN?
<1>, <0>	BLOCK LEN? 10
<ENTER>	V-BLOCKS?
<3>	V-BLOCKS? 3
<ENTER>	DRAW/TRACE (D/T)?

繪制圖表時按<D>/<CODE>+<0>鍵。

按鍵	顯示
<D>或<CODE>+<0>	DRAWING!

重新定位，按<LEFT>/<RIGHT>/<UP>/<DOWN>

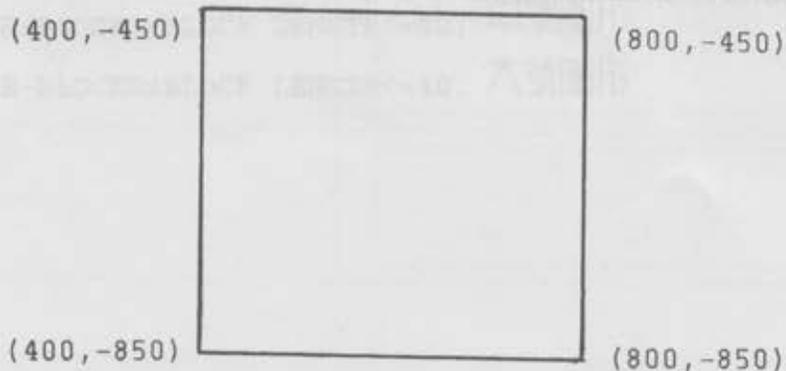
鍵。

停止繪制表格退出數據輸入時，按<MODE>鍵。

格式	命令	說明
Sn n=0-2	設定字形號	按字形的號數n選擇大小 n=0, 小 n=1, 中 n=2, 大
Qn n=0-2	設定打印方向	按方向的號碼n選擇打印方向 n=0, 下-上 n=1, 左-右 n=2, 上-下
Pclc2.....	文本打印	如在文本方式中一樣, 印出以c1c2 指定的字符
Mx,y -999<x,y<999	坐標移動	從原位置移至坐標點(x,y)表示的位
Rx,y -999<x,y<999	相對移動	從原位置移至坐標x和y表示的相對位

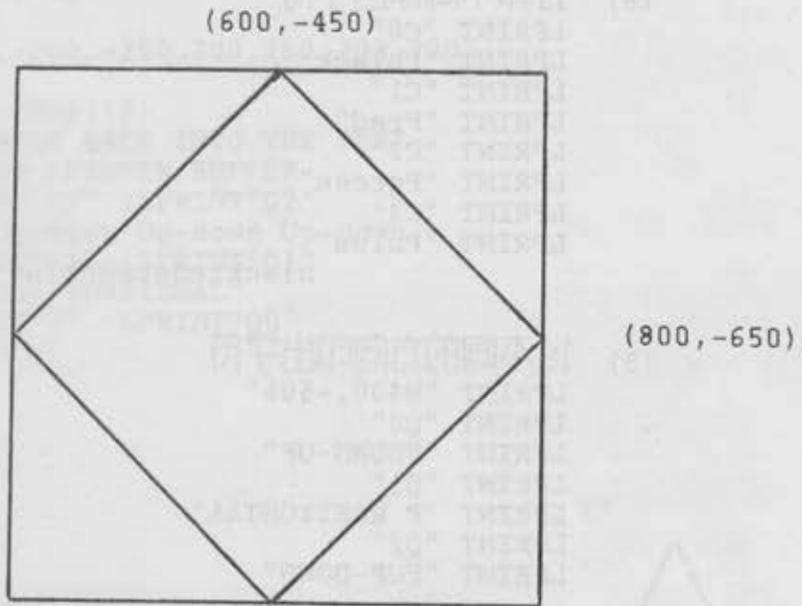
例：

- (1) 進入圖形模式
LPRINT CHR\$(18)
- (2) 在本位置作為原點起始位置
LPRINT "I"
- (3) 移至坐標點 (400,-450)
LPRINT "M400,-450"
- (4) 繪畫方形
LPRINT "D800,-450,800,-850,400,-850,400,-450"



(5) 移至坐標點 (600, -450)
 LPRINT "R200,0"

(6) 在原方形圖內繪劃另一方形
 LPRINT "J200,-200,-200,-200,200,200,200"



(7) 打印不同大小的字符
 LPRINT "S0"
 LPRINT "Psmall"
 LPRINT "S1"
 LPRINT "Pmedium"
 LPRINT "S2"
 LPRINT "Plarge"



smallmediumlarge



```

10 GOTO 20
20 LPRINT CHR$(149)
30 LPRINT "P"
40 LPRINT "C"
50 LPRINT "R200,-200"
60 LPRINT "J200,-200,-200,-200,200,200,200"
70 LPRINT "S0"
80 LPRINT "Psmall"
90 LPRINT "S1"
100 LPRINT "Pmedium"
110 LPRINT "S2"
120 LPRINT "Plarge"
130 GOTO 10
140 END
    
```

10 LPR
20 LPR
30 LPR
40 LPR
50 LPR
60 X\$
70 LPR
80 LPR
90 LPR
100 LPR
SW
MO
110 LPR
120 LPR
130 LPR
140 LPR
150 LPR
160 LPR

(8) 打印不同颜色字符

```
LPRINT "C0"
LPRINT "Pblack"
LPRINT "C1"
LPRINT "Pred"
LPRINT "C2"
LPRINT "Pgreen"
LPRINT "C3"
LPRINT "Pblue"
blackredgreenblue
```

(9) 以不同的方向印出字符

```
LPRINT "M400,-506"
LPRINT "Q0"
LPRINT "PDOWN-UP"
LPRINT "Q1"
LPRINT "P HORIZONTAL"
LPRINT "Q2"
LPRINT "PUP-DOWN"
```

HORIZONTAL

DOWN-UP

UP-DOWN

Up-down Up-down Up-down Up-down

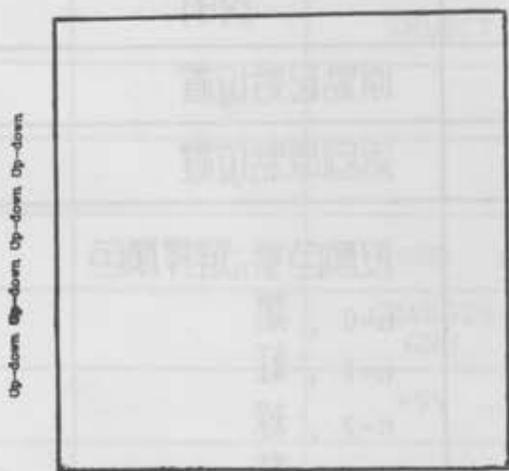
10 CI
20 LI
30 LI
35 LI
40 LI
50 LI
60 LI
70 LI
75 LI
90 EI

USE AS A PLOTTER IN A BASIC PROGRAM

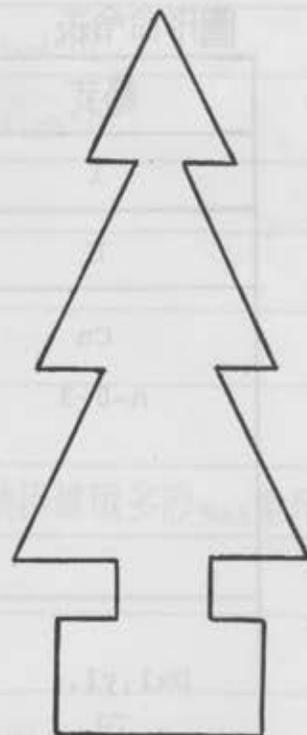
```

10 LPRINT CHR$(18)
20 LPRINT "I"
30 LPRINT "M300,0"
40 LPRINT "C0"
50 LPRINT "D700,0,700,-400,300,400,300,0"
60 X$="R200,0" :LPRINT X$
70 LPRINT "C1"
80 LPRINT "J200,-200,-200,-200,200,200,200,200"
90 LPRINT "R-300,0"
100 LPRINT CHR$(17) ; CHR$(18)
    SWITCHING TRANSIENTLY BACK INTO THE TEXT
    MODE HELPS TO CLEAR PRINTER BUFFER
110 LPRINT "S0" :LPRINT"C2" :LPRINT"Q2"
120 LPRINT "PUp-down Up-down Up-down Up-down
130 LPRINT "S1" :LPRINT"C1" :LPRINT"Q1"
140 LPRINT "P HORIZONTAL HORIZONTAL"
150 LPRINT "S2" :LPRINT"3" :LPRINT"Q0"
160 LPRINT "P DOWN-up"

```



Down-Up



```

10 CLS
20 LPRINT CHR$(18)
30 LPRINT "I"
35 LPRINT "C2"
40 LPRINT "M-200,-200"
50 LPRINT "D-200,-200,-50,-200,-50,-250,-100,-250,-100,-400,100,-400"
60 LPRINT "D100,-250,50,-250,50,200,200,-200,100,0,200,0"
70 LPRINT "D50,200,100,200,0,400,-100,200,-50,200,-200,0,-100,0,-200,-200"
75 LPRINT CHR$(17):LPRINT LPRINT LPRINT LPRINT
90 END

```

打印文本模式

- 退出打字機模式時，首先會進入電腦打印文本模式
- 當電腦傳進ASCII字符17時，亦能進入打印文本模式
- 從電腦傳來的字符可直接印出

例：

(1) 進入文本模式

```
LPRINT CHR$(17)
```

(2) 字行打印

```
LPRINT "ET-838, THE GREAT TYPEWRITER &  
PLOTTER"
```

印出：ET-838, THE GREAT TYPEWRITER & PLOTTER

打印繪圖模式

- 當電腦輸入ASCII字符18可進入打印繪圖模式時，則從文本模式進入本模式
- 根據輸入命令，來執行其功能

圖形命令表：

格式	命令	說明
I	起始	原點起始位置
H	返回	返回原點位置
Cn n=0-3	選定顏色	按顏色號n選擇顏色 n=0, 黑 n=1, 紅 n=2, 綠 n=4, 藍
Dx1,y1, x2,y2,... ...xn,yn -999<x,y,<999	坐標劃線	從原位置劃一直線至坐標點 (x1,y1) 至 (x2,y2)點
Jx1,y1, x2,y2... ...xn,yn	相對劃線	從原位置劃一直線至以坐標 x和y表示的相對位置

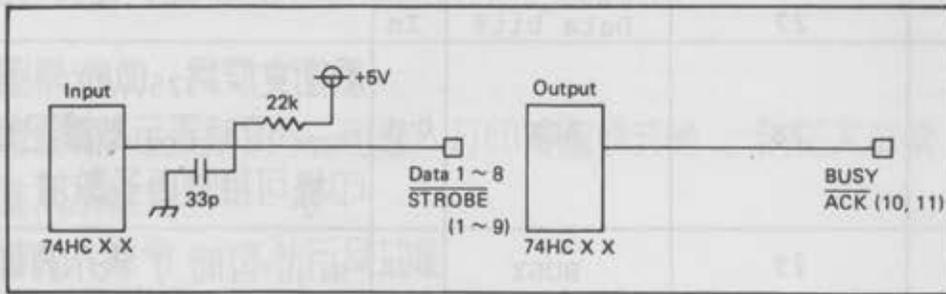
接線號

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19-30
31
32
33
34
35
36

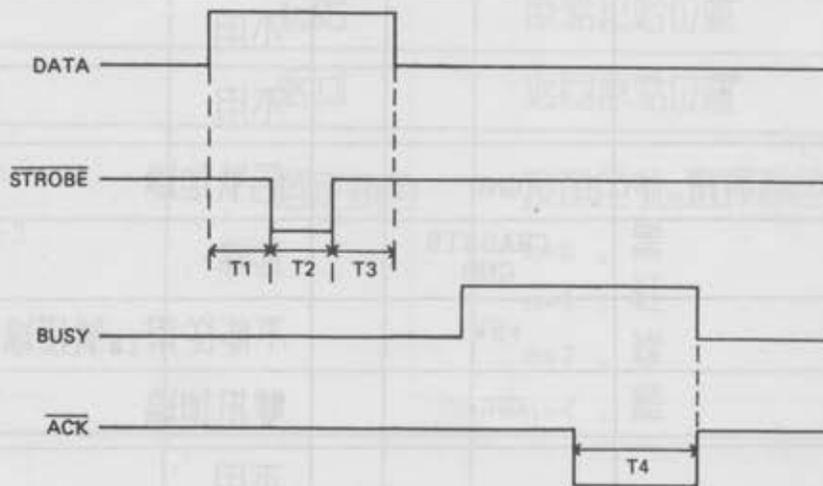
平衡接口
信號和功能

接線號	雙扭地線	信號	I/O	功能
1	19	STROBE	In	在"Low"位時，打印機從主機輸入數據脈衝寬度必須大於0.5微秒。
2	20	Data bit1	In	接收主機的ASCII代碼數據打印機。
3	21	Data bit2	In	
4	22	Data bit3	In	
5	23	Data bit4	In	
6	24	Data bit5	In	
7	25	Data bit6	In	
8	26	Data bit7	In	
9	27	Data bit8	In	
10	28	ACK	Out	脈衝寬度為25微秒。正常情況為"High" "Low"位時表示數據已進入緩衝器。打印機可接受更多數據。
11	29	BUSY	Out	"High"位時，表示打印機不能接數據。
12	30	ALERT	Out	此線應常在"Low"位。
13		SELECT	Out	此線應常在"High"位。
14				不用。
15				不用。
16		GND		信號地線。
17		CHASSIS GND		地線。
18		+5V		不能從第18號接線取多於5mA電流。
19-30		GND		雙扭地線。
31				不用。
32		FAULT	Out	此線應常在"High"位。
33		GND		雙扭地線。
34				不用。
35		+5V		
36				不用。

輸入/輸出線路



定時圖



- T1 0.5 μ s (min.)
- T2 0.5 μ s (min.)
- T3 0.5 μ s (min.)
- T4 5 μ s (approx.)

代碼表

LSD	MSD	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
	0			SPACE	0	@	P		p					½			
	1	DC1	!	1	A	Q	a	q				¢		¼			
	2	DC2	"	2	B	R	b	r									
	3		#	3	C	S	c	s									
	4		\$	4	D	T	d	t									
	5		%	5	E	U	e	u									
	6		&	6	F	V	f	v									
	7		'	7	G	W	g	w									
	8		(8	H	X	h	x									
	9)	9	I	Y	i	y									
A	LF		*	:	J	Z	j	z									
B			+	;	K		k	(
C			,	<	L	\	l										
D	CR		-	=	M]	m)									
E			.	>	N	^	n	~									
F			/	?	O	-	o										

- 可印字符 : 97個字符/字號
- 電腦接口 : CENTRONIC標準接口
(主機為 IBM PC'APPLE 等)
- 電源 : 直流1.5伏x5 (4號電池) / 交流變壓器
- 尺寸(寬x高x深) : 328x58x300毫米
- 自動節省電源功能 : 10分鐘內如不按鍵,電源即自動切斷
- 重量 : 約2.5千克(包括電池)
- 附件 : 交流變壓器一件,繪圖顏色筆(黑,紅,藍,綠)
兩套,保護蓋一個,使用手冊一本,字庫手冊
一本,電腦磁片三張.