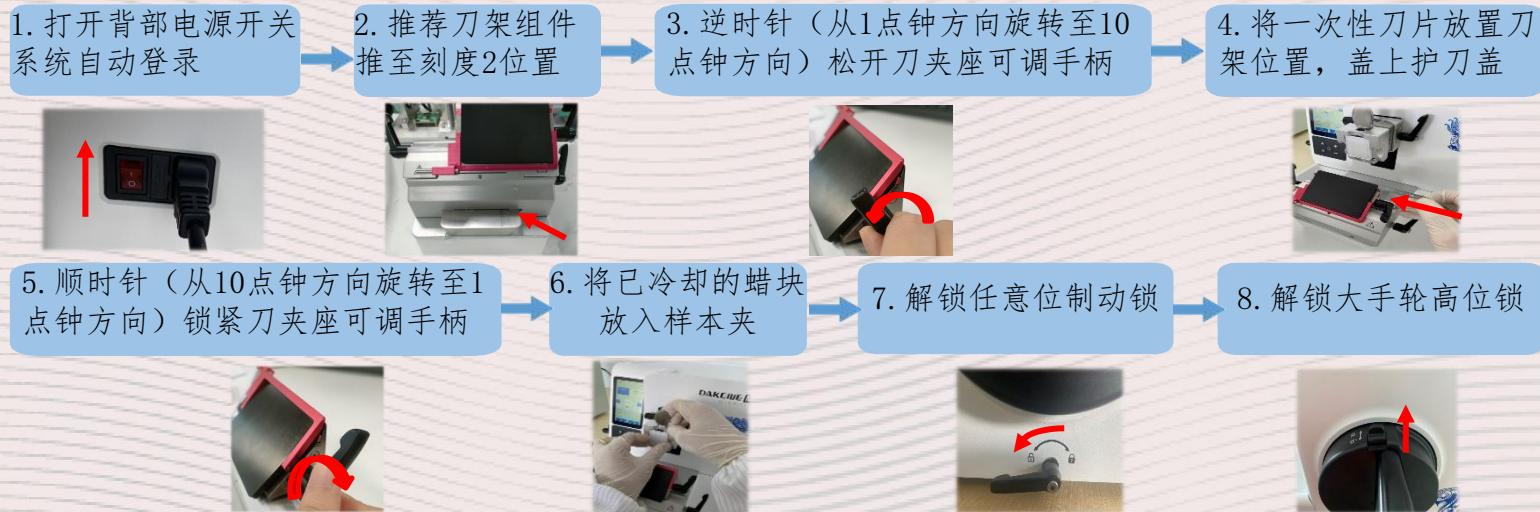


准备 (注意: 更换蜡块、刀片或者不切片时, 必须锁住大手轮, 防止误伤到手!)



使用

蜡块粗修

1. 小手轮、电动按钮或大手轮将蜡块粗修至组织面完全暴露 (修片参数参考10-20 μm)。



蜡块细修

1. 缓慢切片 (设置切片厚度为2-5 μm) 至组织块表面均匀一致, 无白点。

“4种修片模式, 用户可根据习惯选择”



切片

1. 切片速度控制在1-1.5S/圈;
2. 将切片完全展平置于摊片热水槽中;
3. 将组织捞至载玻片合适位置, 建议居中。

“更换蜡块时必须锁定大手轮高位锁”



切片结束

1. 锁定大手轮高位锁;
2. 将样本夹退至起始位;
3. 滑出刀架;
4. 将切过的蜡块按顺序放于暂存片板上。

“包括样本夹上蜡块”



结束

1. 锁定任意位制动锁



2. 取出刀片



3. 软件关机



4. 断开电源开关



5. 清洁仪器表面

