

**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！）

1. 打开背部电源开关系统自动登录
2. 推荐刀架组件推至刻度2位置
3. 逆时针（从1点钟方向旋转至10点钟方向）松开刀夹座可调手柄
4. 将一次性刀片放置刀架位置，盖上护刀盖
5. 顺时针（从10点钟方向旋转至1点钟方向）锁紧刀夹座可调手柄
6. 将已冷却的蜡块放入样本夹
7. 解锁任意位制动锁
8. 解锁大手轮高位锁

## 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  $\mu\text{m}$ ）。



### 蜡块细修

1. 缓慢切片（设置切片厚度为2-5  $\mu\text{m}$ ）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

