

	文件名称: RMC 超薄切片机操作规程		版本号: GGPT-SOP-284	
	编制	刘丽萍	发布实施日期	2017-3-1

一、目的

为规范 RMC 超薄切片机的基本操作、维护保养、异常处理程序,防止人为操作失误,确保 RMC 超薄切片机的正常和有效使用,实现对 RMC 超薄切片机实验工作的有效控制,特制定本规程。

二、适用范围

本公共实验平台 RMC 超薄切片机(设备编号:)超薄切片机的使用。

所在实验室:切片室[811]

三、职责

本程序的实施者为 RMC 超薄切片机操作者,公共实验平台技术管理员负责对本程序的实施情况进行监督。日常运行及维护、定期维护、定期点检及保养由公共实验平台技术管理员负责。

四、开机前准备

1. 使用本仪器前,操作人员须接受过相关培训并仔细阅读说明书。
2. 检查实验室电源、温度和湿度等环境条件,实验室温度保持在 15~30℃之间,湿度小于 80%。
3. 放置仪器的工作台应平坦、牢固和结实,不应有震动或其他影响仪器正常工作的现象。强烈电磁场、静电及其他电磁干扰,都可能影响仪器的正常工作,放置仪器应尽可能远离干扰源。仪器放置应避开化学腐蚀气体的地方,如硫化氢,二氧化硫和氨气等。供电线路应提供良好的接地,可进一步电气安全性和系统可靠性。

五、操作程序

1. 接通电源(220v),打开稳压器电源开关
2. 打开控制器开关
3. 等机器复位完成后(通过提示音判定),开始正常操作。
4. 启动触摸屏电脑,双击打开 PT-PC 控制软件。点击软件上的灯光 LIGHT 按钮,看切片机灯光是否亮起,以确认电脑已与切片机主机正常连接。以下

指导以按键控制器控制为例，在电脑上的控制操作与之对应一致。

5. 按控制器上 Light System 的上面一个按键，打开显微镜荧光灯
6. 将包埋样品块夹持在样品夹头上，并固定于修样块上，然后置于下部刀架上
进行修块，将样品头修成梯形。
7. 修好的样品固定于弧形载物架（在切削臂上）上。
8. 将制好的三角玻璃刀固定在上部刀架上，并将上部刀架固定在下部刀架上，
进行对刀，使得样品和玻璃刀无限接近
9. 玻璃刀水槽里注满蒸馏水，调整水面高度，使得刀口附件水面呈亮反光
10. 完成对刀后，通过控制器设置切削速度、切削厚度及切削窗口的上下限
11. 设置完成后，按下 cut 键进行自动切片
12. 切到样品后，调节水面高度，至能观察到切片干涉颜色为宜。
13. 设置切片厚度 70-85nm，进行自动切片。获得 10 片左右浅黄色或灰色的切片后，停止切片。
14. 用带 Formvar 膜或碳膜的铜网捞取切片
15. 重复 13-14 过程，获得更多切片。
16. 完成切片后，停止自动切片，移走玻璃刀，拆下样品保存于干燥器中。
17. 关闭控制器后部的电源开关
18. 关闭稳压器电源，并切断外部电源。

六、技术支持

售后服务电话：王卫兵 13761642899

联系人：刘丽萍 18367121691