

## RMC 超薄切片机 PT-XL/PC 基本使用流程

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。