**振动切片机VT1200S简要操作说明和维护**

1. 取出样品台并擦干，将样品包埋块粘(502强力胶迅速粘黏)到目标放置部位，强力胶干燥后复位样品台并调整好样品方向。
2. 在缓冲托盘中加入适合的缓冲液并覆盖住包埋块。安装双面剃须刀片到刀架上，通过工具拧紧上方控制刀片的螺丝，右侧面调整刀架角度 (使得刀片平行于包埋块上底面)
3. 控制面板上的DOWNIMG_256和UPIMG_257按钮用于调整样品台的高度；刀头控制按钮(标有向上或向下箭头图标IMG_258)，可用来调节刀的前后移动。降低样品台高度使得刀片与包埋块上底面在一个平面上，向前移动刀架，使刀片停在包埋块前方，开始设置切片参数。
4. 控制面板的屏幕上显示了四个平时常用的数据：切片速度mm/s、振幅mm、切片厚度μm以及切片总厚度∑μm。当选定SPEED后，该按键指示灯亮，通过面板上部旋钮可以调节刀头的前进速度(0-1.5mm/sec)，旋钮顺时针方向为数值增大，逆时针方向为减小。当选定AMPL后，可以调节刀头振幅(0-3 mm，操作同SPEED)。当选定AUTO FEED时，可调节切片厚度(0-1000 μm)，调节STEP SIZEIMG_256 (IMG_2571 μm，10 μm及100 μm) 选择调整数字的单位，转动旋钮调整数字大小。
5. 通过AUTO/MANIMG_256进行切片自动或手动模式选择，该按键的右上角指示灯亮为自动切片，左下角指示灯亮为手动切片。通过SINGLE/CONTIMG_257按钮选择单张切片或连续切片模式。一般选择自动切片及连续切片模式。
6. 以自动切片模式为例，降低样品台高度，使刀片高于包埋块，按动标向下黑三角图标的按钮IMG_256，记录刀头移动的起始位置，灯亮后，向前移动刀架至结束位置，按下向上黑三角图标的按钮IMG_257，记录结束位置。按RUN/STOP按钮开始震动切片；在这期间，可按PAUSE键立即停止切片，捞取需要的切片暂置于所需缓冲液中 (例如水或者PBS中)，再按一次即可启动继续切片；正在切片时，按RUN/STOP按钮，刀片不会立即停止，而是移动到最前端再返回起始位点后才停止切片。在手动切片模式下，按RUN/STOP按钮开始震动切片，刀头移动到最前端就自动停止，而不会返回到起始位点；在此期间按PAUSE，切片机无响应。
7. 切片完毕，关闭切片机开关；及时将双面刀片取下；清理样片台上的粘合剂及残留样本；清洗刀架、样品台和冰浴槽等物件；最后做好仪器使用登记。