



CCL35583 电脑快速冷冻、石蜡两用 切片机

使 用 说 明 书

Skype: chinacaremed

Facebook: China care medical

Wechat: joseph20130708

Add: Room C208, Changsheng Business Building, Daguan South Road No 26, Tianhe, Guangzhou, China

Whatsapp: +86 139 2648 0041

Email: info@chinacaremedical.com

Website: www.chinacaremedical.com

一、概述

CCL35583 电脑快速冷冻石蜡两用切片机

是用于生物组织切片设备,该机采用进口部件组装,切片清度明显优于同类产品,能充分满足病理切片质量的需要。

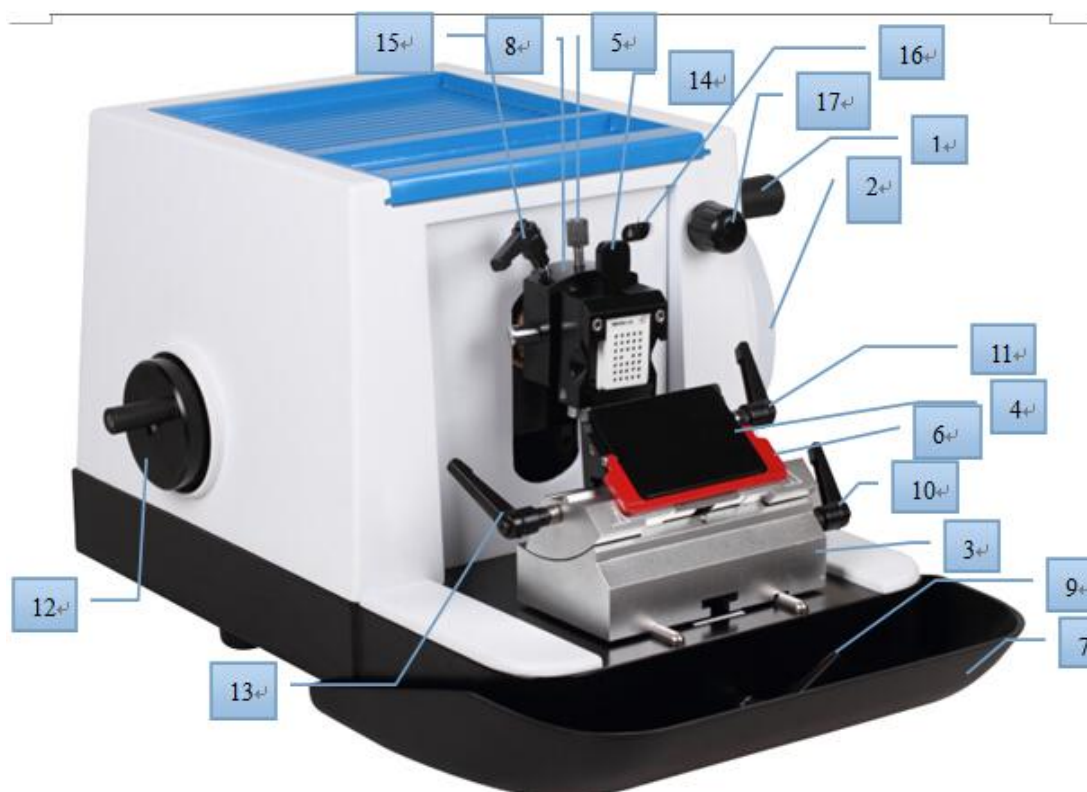
该机广泛选用于各医院病理科,医学院校实验室,动植物科研单位的病理诊断、研究。

二、 主要技术参数

主要技术参数:

- ◆ 切片厚度范围: 0-60 (μm)
- ◆ 修片厚度范围: 小手轮任意调节, 刻度旋钮1.0-60 (μm)
- ◆ 切片厚度调节最小分度值: 1 (μm)
- ◆ 切片厚度调节: 0-10 (μm) 的厚度以1 μm 递进
10-60 (μm) 的厚度以 5 μm 递进
- ◆ 切片精度: $\pm 5\%$
- ◆ 样本水平移位: 28 mm
- ◆ 样本垂直移位: 60 mm
- ◆ 最大切片截面: 50×45 (mm)
- ◆ 整机尺寸: 460×430×280 (mm)

三、结构与性能



CCL35583切片机

结构图

- | | | |
|---------------|--------------|-------------|
| (1) 操作手轮 | (2) 手轮子锁定手柄 | (3) 刀架座 |
| (5) 角度调整螺钉 | (6) 护板 | (8) 样品固定夹 |
| (9) 刀架座锁定手柄 | (11) 切片刀固定旋钮 | (12) 快进手轮 |
| (14) 样品夹旋钮 | (15) 样品夹锁紧杆 | (16) 切片厚度显示 |
| (17) 切片厚度调节旋钮 | | |

1、操作手轮:旋转手轮进行切片操作未松开(2)时请勿摇动此轮)。

2、手轮锁定手柄:固定和松开手轮(1)。

3、刀架座:可灵活前后移动至退出机体。

4、刀夹:在此刀夹上安装一次性刀片,长度 $\leq 180\text{mm}$ 。

5、角度调整螺钉:样品机体上部角度调整螺钉用来调整样品机体垂

直倾斜角度。样品机体右部调整螺钉用来调整样品机体左右倾斜角度。

6、护板：往上翻时，可保证装蜡块时的人身安全。

7、接屑盘：可灵活移动退出、容易清扫。

8、样品固定夹：安装石蜡块。

9、刀架座锁紧手柄：松开和固定刀架座。

10、刀夹固定手柄：松开此柄，使刀夹的切片角度可活动调整，固定此柄，锁定手夹。

11、切片刀固定旋钮：可松开和固定切片刀。

12、快进手轮：可使样品夹头的前后快速进退。正常切片时不得旋转本手轮。快速修片方式：摇动操作手轮子（1）、（12）快进手轮可快速修片。修片完成时必须停快进手轮子（12）。尔后继续摇动操作手轮（1）1~3 圈。

13、刀夹旋紧手柄：松开可调紧刀夹左右位置

14、样品夹旋钮：调节此柄可固定石蜡块。

16、切片厚度显示器。

17、切片厚度调节旋钮：指针对准刻度盘为切片厚度值（单位：um）。

四、结构简述

a) 操作手轮

松开手轮锁紧手柄（2）操作手轮子（1）可正反运行。锁紧手轮锁紧手柄（2）时，可 360 度任意固定操作手轮（1）。

b) 操作快进手轮子（12）可使样品夹快速前后移动，同时旋转操作手轮（1）可快速修削样品后，进入正常切片。

* * * * 不得使切片刀与样品夹发生碰撞，否则将损坏机械和切片刀。

c) 切片刀倾角调整

松开刀夹锁紧手柄（10），调整切片角度 $10^{\circ} \sim 30^{\circ}$ 旋松切片刀，锁紧旋钮（11）安装切片刀，锁紧刀夹手柄旋钮（11）。切片刀夹被锁紧。

d) 切片厚度调整

厚度显示窗口上方红色箭头所指数字为所需切片厚度，在 1~10 μm 范围内，其调整量为 1 μm ，在 10~60 范围内，其调整量为 5 μm 。

5、扳动样品夹旋钮（14）能夹紧样品。在夹紧样品时，必须使样品突出样品夹外 2mm 以上，否则会损坏切片机。

6、当样品夹夹紧样品后，松开样品夹锁紧杆（15），旋转两只角度调整螺钉（5），可使样品处于合适的方位，然后旋紧样品夹锁紧杆（15）。

7、将刀架座锁紧手柄（9）松开，刀架座（3）可任意调整前后位置。

8、刀架座前调时决不允许接近样品夹，否则将损坏机械，检查时，用手轻轻摇动操作手轮子（1）时，当样品夹在上升和下降过程中，与刀架座任何部位不得相撞，如发生相撞可能时，应退刀

架座到不碰撞位置。将刀架座锁紧手柄（9）锁紧时，刀架座即被锁紧、定位。

五、操作与使用方法

- 1、操作前需检查各部位相对位置是否符合第四条要求。
- 2、包埋盒装入：在装入包埋盒前，刀架座往后移动，然后将安全防护板（6）往上翻，保证使用者的安全，将操作手轮（1）锁定，安装包埋盒。
- 3、调整刀架座至合适位置：刀架座前调时，用手轻轻摇动操作手轮（1），检查样品夹在上升和下降过程中，刀架座与其它部位有无相撞现象。靠近蜡块时，将刀架座锁紧手柄（9）锁紧。
- 4、快速修理样品。摇动操作手轮（1）、（12）快进手轮可快速修片。修片完成时必须先停快进手轮（12）。后继续摇动操作手轮（1）1~3 圈。
- 5、切片。

六、注意事项

- 在使用一次性刀夹时，请注意选择切削角度。
- 组织样品越硬，切削角度选择越大。
- 快进手轮（12）上装有在主轴上样品夹前进、后退到极限后打滑的机构。操作时旋转快进手轮（12）。样品夹后退以不碰面为宜。

- 在底座上有一条白色警示标记，就是刀架座绝对不能盖住白色警示标记。如在使用过程中，刀架座后退时，超出白色标记，将会损坏整台机器。
- 在切片时刀座角度为 5 度最佳。

制冷部分安装说明

概述：

半导体温差电致冷器是无机械运动、高可靠性的固体超长寿命制冷元件。它只需供电和冷却其散发的热量即可。其原理是利用半导体材料的帕耳帖效应快速制冷，电流流过半导体P-N结时，其一端吸热而另一端放热，将放热端的热量用水或风冷却，就可在冷端得到比室温低得多的温度。

本型号的致冷器是用水冷却的。

一、技术参数：

1、冷 台：

最大温差： $\geq 50^{\circ}\text{C}$

电源电流：14A

电源电压：12V

尺 寸：58（W）*85（L）*34（H）mm（不含突出部）

重 量：350g

结 构：2级致冷

2、冷 刀：

最大温差： $\geq 40^{\circ}\text{C}$

电源电流：13A

电源电压：12V

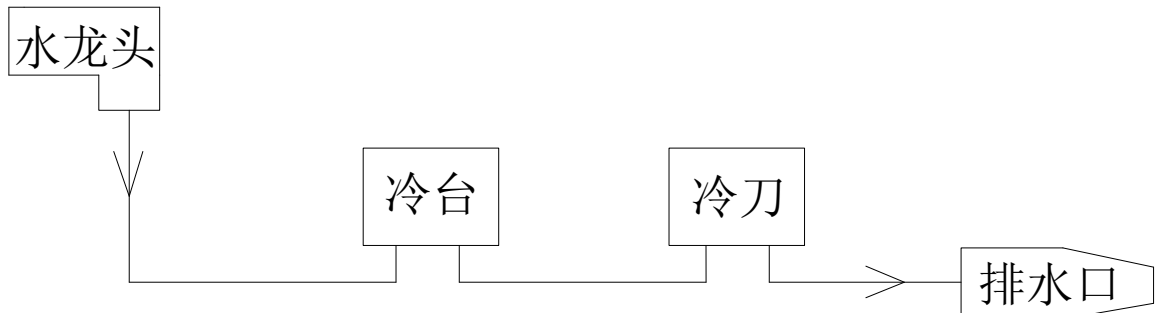
尺 寸：60（宽）*65（深）*24（高）mm（不连导热块和突出部）

重 量：200g

结 构：1级致冷

二、使用方法：

1、按下图对冷台、冷刀水管线进行连接，要求接口处不能有漏水现象。

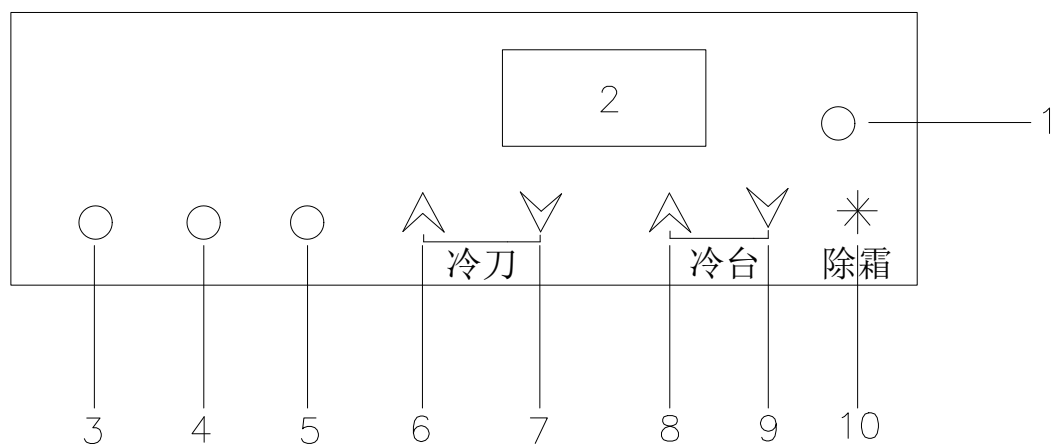


2、把冷台、冷刀航空插头对应安装在制冷电源箱插座上，要求可靠无松动。

3、首先打开水龙头，保证排水口端有出水现象。

注意：

一定要先通水后通电！



- 4、然后打开制冷电源开关（1）、液晶显示器（2）显示：
控制温度及实际温度

	控制温度	实际温度
刀	—XX.X	XX.X
台	—XX.X	XX.X

冷刀指示灯（3）、冷台指示灯（4），绿灯亮。刀、台实际温度达到对应刀、台控制温度时，对应指示灯（3）或（4）对应自动灭。

- 5、按钮：（6）、（7）调整冷刀控制温度

（8）、（9）调整冷台控制温度

- 6、设备在工作一段时间，如需除霜，按除霜键（10），除霜键指示灯亮，这时（3）、（4）工作指示灯灭。制冷电源无电流输出，停止制冷功能，开始除霜。

除霜时，冷刀、冷台温度同时高于+5℃时，蜂鸣器响。按下除霜键（10），解除除霜功能，这时（3）、（4）指示灯亮，除霜键指示灯（10）灭，恢复正常制冷功能，蜂鸣器停止工作。

