

大小鼠尾部自动标号仪

产品名称	大小鼠尾部自动标号仪
公司名称	上海软隆科技发展有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	上海市闵行区金都路4289号6幢306室（注册地址）
联系电话	021-54172191 13917267438

产品详情

大小鼠尾部自动标号仪

大小鼠尾部自动标号仪是目前国内外较先进的一款自动编码系统。该系统的显著特点就是标号清楚、号码持久、简单灵活、操作方便。这套系统是在人类刺青技术（岳母刺字）的启发下研制成功的，可用英文和数字组合成四位以下编码，手动、自动随意转换，彩色触摸屏操作，有退格、取消功能。设置简单方便、接触动物体内组织的材料均使用一次性无菌材料（刺针、针嘴、色料杯），采用经特殊处理的进口纹身色料，保证了使用效果和动物的自身安全。

大小鼠尾部自动标号仪主要技术指标：

大、小鼠通用 打印一只动物的时间约（4位）50秒（与字符笔划编码多少有关）

可四位、三位、两位、一位编码

可自动升序编码

可手动或自动开始打印

可英文字母与阿拉伯数字组合编码，多达14万种

大鼠字码尺寸：5*3.5mm

小鼠字码尺寸：4*2.5mm

4.5吋彩色触摸屏操作

有大小鼠刺针颜色提示功能

有自动吸色料装置

有中途取消功能

使用李氏鼠筒装鼠定位

鼠筒装鼠范围

小鼠：17g-40g

大鼠：150g-450g

使用一次性纹针、纹针套管和色料杯

输入电压：~ 220V ± 15V

最大输入功率50W

使用环境温度：-5 ° ~ +35 °

使用环境湿度：35% ~ 75%

体积：400*260*200 (mm)

重量：10Kg

大小鼠尾部自动标号仪使用操作方法：

一、触摸屏操作：

1. 自动模式选择：仪器有自动和手动两种开始模式，上电默认模式为手动模式。手动模式就是将鼠尾压盖压好后触摸打印键，才开始打印，自动模式就是关闭压鼠尾固定盖后就即刻打印，一般是在手动模式下操作，操作熟练后（能准确固定鼠尾）再使用自动模式，自动模式可减化操作步骤，提高操作速度。

2. 触屏声选择：默认状态为触屏声开启，如不需要声音时可触摸开启字样，转换为关闭。

3. 工作模式选择：工作模式分为大鼠和小鼠。上电默认状态为大鼠，需要转换成小鼠时触摸大鼠字样转换成小鼠模式，在转换模式的同时大小鼠刺针提示色块颜色改变。大鼠为黄色、小鼠为绿色（请及时更换刺针！！）

4. 时间设置：触摸屏的下端有时间显示，显示顺序为年、月、日、时、分、秒，时钟为内电时钟，可连续工作十年，无需每次调整，可方便仪器操作人员随时掌握工作时间。调整方法：连续点击时间显示文字处，即出现时间设定界面，将时间修改设定好后，按输入键退出，将显示设定的时间。按取消键将取消修改内容退出。

5. 退格键的使用：该仪器最大为四位数编码，上电初始其显示窗内显示三位编码为A01，触按退格键可从左侧向右侧逐格清除字符，被清除的位上为空时，该字位不打印，这样在特殊用途时就可编成一位、两位或三位数的编码。

6.取消键的使用：触按取消键，打印执行过程将中断执行，返回初始点，同时，打印编码不会自动升序进位。注意:取消键只有在按下鼠尾压板时才可使用（颜色由浅黑变深黑后）。

7.切换键的使用：仪器因受屏幕限制，每屏只能显示12个字符，阿拉伯数字加英文字母共计36个，分为三屏，触按切换键，可在三屏中循环翻页寻找所需数字和字母。

8.打印键的使用：打印键是手动打印状态下才可使用的键，手动状态下按打印键即开始打印。注意:打印键只有在按下鼠尾压板时才可使用（颜色由浅黑变深黑后）。

通常的编码方法是以英文字母为动物的分组，以数字为每只动物的识别码，例如空白组A01～A99，对照组B01～B99，给药组里的高、中、低剂量组分别为C、D、E等等（可根据自己实验需要编码）。

大小鼠尾部自动标号仪特殊情况下的使用：

1.动物样本大，分组后编码数超过四位时，可使用错位打印法，错位打印法也叫两次打印法，即第一次只打一个组的识别码（可以使用不同色料加以区分）第二次利用鼠筒后移位再打四个数码，实际上是由四个字符以上组成了新的编码，解决了样本大的问题，同时方便了识别和特殊要求的标记。

2.对于进行双盲实验的动物，还可以使用荧光色料编码，该编码在正常光线下看不到，只有需要显示动物身份时，用特殊紫外灯光照射才可看到，以此来保证双盲实验的真实可靠性。

二、大小鼠尾部自动标号仪装鼠方法：

1、快速装鼠筒（李氏鼠筒）的使用：

李氏鼠筒已改过去那种钻入式的装鼠方式，（注：大、小鼠钻入式的装鼠方式首次使用还可以，动物在不知的情况下，很容易进入，但动物经过几次后知道进入的不适感觉，再让其进入就较困难了。）这种快速装鼠筒是后拉尾式装鼠方式，箕型的鼠筒前端能顺利地将鼠拉入筒内，为了避免鼠在筒内滚转身体，筒内安装了腹部限位块，能有效地限制其身体在筒内翻转，鼠被拉入筒后，可用前堵头将其堵在里面，前堵头的孔是根据大、小鼠头骨的生理曲线设计的，能有效地控制鼠的头部，但又不影响正常的呼吸，同时还能让大、小鼠的前肢找到一个舒适的位置。堵头的固定位置应以动物不能自由活动但又不影响动物肺部扩张，正常呼吸为准（通过透明的筒体可观察调整）。

2、大鼠筒内衬块使用方法

大鼠筒内配装有内衬块，适用于装体重在150g—250g的大鼠。如装大于此体重大鼠时可将其取出。

3、鼠筒的摆放：

打印小鼠时，小鼠筒垫块(铝块)应吸在动物托台上，将小鼠筒摆放在垫块上，使鼠尾出口与鼠尾固定槽平行。

打印大鼠时，首先将小鼠筒垫块（大鼠筒支撑块）取下卡在动物托台的后端，拧紧固定，用来加长动物托台，使大鼠筒摆放更稳固。

三、鼠尾打印前的处理：

动物装入筒后要用酒精棉球擦拭鼠尾要打印的部位，进行彻底消毒，然后用配带的医用凡士林油涂抹需打印部位，便于打印后清理余色，同时也有止防感染的作用。

四、鼠尾的摆放：

鼠尾的摆放，首先要居中，要在打印定位框的中心，两边不应有空隙，其次是垫块的选择，硅胶垫块起到托起鼠尾、固定鼠尾的作用，要根据鼠尾的粗度，合理的使用垫块保证鼠尾能在打印的过程中不动。鼠尾压盖是靠电磁铁吸合压住鼠尾的，当电磁铁吸合不住时，说明鼠尾垫的过高，压下去会损伤鼠尾，必须调整垫块保证压住，但又不伤害动物。垫块是软硅胶制成，弹性很好，能适合大部分的鼠尾。

硅胶块的规格：

小鼠垫块：小鼠垫块分1、2、3号，鼠尾固定V型槽尺寸由大至小，可根据不同小鼠尾粗度选择使用。小鼠用的V型槽不是居中的，放置时应将宽边靠近操作者一边。

大鼠垫块：大鼠垫块正反两面V型槽深度不同，可根据情况选择使用。对于特殊情况可自行调整垫尾高度。

五、色料的添加和更换：

仪器是自动沾色料打印的，每打一次沾一次色料，色料盛装使用专用的一次性色料杯，色料杯中有浸液海绵，上面有防飞溅硅胶帽，新杯加色料时使用专用加液瓶，一般加30~40滴色料，也就是以海绵上端有液体色料浸润为宜，一般加好色料可连续打印50~80只小鼠或30~50只大鼠，通常一次加足料可完成该批次动物的编码打印，一批动物编码打印结束后应丢弃一次性色料杯和防飞溅胶帽，杜绝重复使用。更换时使用一次性指套，将防溅帽和色料杯一同取下，更换新的。（更换不同颜色的色料可打印不同颜色的字符）。安装放飞溅胶帽时应在胶帽中心孔涂抹一点医用凡士林油方便针嘴进入色料杯

注意：色料为水性色料，时间久了容易干涸在针嘴上和针嘴里使针运动不畅，这时用手按一下针，再让针空打一次就好了。时间太久了就把针和针嘴一起换掉。。

六、纹针和针嘴的更换：

纹针和针嘴都是一次性的，即一批动物编码打印后要进行更换，一是为了保证针尖的锋利同时避免色料和针嘴的污染，更换时先将纹针上端胶套从衔铁圆柱端退下，再从针嘴管中提出纹针，随后松开针嘴紧固螺丝，将针嘴向下退出，安装时将新针嘴从下向上推入固定孔中，并开口面朝前，一定要推到不能再推为止（上面有限位螺丝）随后旋紧紧固螺丝，再将纹针插入针嘴中，将胶套端插入震动衔铁的圆柱上，注意：纹针有字的一面向外。纹针和针嘴安装好后，按动纹针，看纹针在导管中运动时是否滑动顺畅，有无卡死或运动阻力，如有，可更换纹针或导管，消除该现象后方可工作运行。