

# A 300/2, A 300/3, A 301/4, A 301/5, A 302/2, A 302/3

|           |                                               |
|-----------|-----------------------------------------------|
| <b>en</b> | Operating instructions Injector modules       |
| <b>ja</b> | インジェクターモジュール- 取扱説明書                           |
| <b>ko</b> | 사용 설명서 인젝터 모듈                                 |
| <b>ru</b> | Инструкция по эксплуатации Инжекторные модули |
| <b>tr</b> | Kullanım kılavuzu Enjektör modülleri          |
| <b>zh</b> | 操作说明书 注射式模块                                   |

|                 |     |
|-----------------|-----|
| <b>en</b> ..... | 4   |
| <b>ja</b> ..... | 23  |
| <b>ko</b> ..... | 42  |
| <b>ru</b> ..... | 61  |
| <b>tr</b> ..... | 82  |
| <b>zh</b> ..... | 101 |

|                                                            |    |
|------------------------------------------------------------|----|
| <b>Notes about these instructions</b>                      | 4  |
| Queries and technical problems                             | 4  |
| <b>Intended use</b>                                        | 5  |
| <b>Items supplied</b>                                      | 6  |
| A 300/2                                                    | 6  |
| A 300/3                                                    | 6  |
| Additional components for A 300/2 and A 300/3              | 7  |
| A 301/4                                                    | 8  |
| A 301/5                                                    | 8  |
| Additional components for A 301/4 and A 301/5              | 9  |
| A 302/2                                                    | 10 |
| A 302/3                                                    | 10 |
| Additional components for A 302/2 and A 302/3              | 11 |
| Disposal of the packing material                           | 11 |
| <b>Warning and Safety instructions</b>                     | 12 |
| <b>Installation</b>                                        | 13 |
| Injector nozzles                                           | 13 |
| Tools required:                                            | 13 |
| Screwing in injector nozzles                               | 13 |
| Shortening the supports                                    | 13 |
| Holding rack                                               | 14 |
| Securing the holding rack                                  | 14 |
| Removing the holding rack                                  | 14 |
| <b>Areas of application</b>                                | 15 |
| Injector modules                                           | 15 |
| Inserting an injector module                               | 15 |
| Removing an injector module                                | 15 |
| Sample loads                                               | 16 |
| Shapes of items                                            | 16 |
| A 300/2 and A 300/3                                        | 16 |
| A 301/4 and A 301/5                                        | 16 |
| Butyrometers                                               | 17 |
| A 302/2 and A 302/3                                        | 17 |
| Preparing the load                                         | 18 |
| Before loading the machine and before starting a programme | 21 |
| Rinse nozzle for powder dispenser                          | 21 |

### Important warnings

 Information which is important for safety is highlighted in a thick framed box with a warning symbol. This alerts you to the potential danger of injury to people or damage to property.

Read these warning notes carefully and observe the procedural instructions and codes of practice they describe.

### Notes

Information of particular importance that must be observed is highlighted in a thick framed box.

### Additional information and comments

Additional information and comments are contained in a simple frame.

### Operating steps

Operating steps are indicated by a black square bullet point.

#### Example:

■ Select an option using the arrow buttons and save your choice with *OK*.

### Display

Certain functions are shown in display messages using the same font as that used for the function itself in the display.

#### Example:

Settings  menu.

### Queries and technical problems

In the event of queries or technical problems, please contact Miele. Contact details can be found at the end of the operating instructions for your cleaning machine or at [www.miele.com/professional](http://www.miele.com/professional).

This module can be used to reprocess machine-reprocessible laboratory glassware and utensils in a Miele washer-disinfector for laboratory glassware and utensils. Follow the operating instructions for your washer-disinfector as well as the instructions of the glassware and utensil manufacturer on how to reprocess their items by machine.

The A 300/2, A 300/3, A 301/4, A 301/5, A 302/2 and A 302/3 injector modules are suitable for reprocessing narrow-necked laboratory glassware.

The modules can be used in the following baskets:

- Upper basket A 100
- Lower basket A 150

In some cases, the modules are supplied without injector nozzles. Miele offers a wide range of different injector nozzles for reprocessing narrow-necked laboratory glassware which can be fitted based on the relevant requirements.

The washer-disinfector is generally referred to as “the machine” in these operating instructions. Reprocessible laboratory glassware and utensils are referred to as “items” if they are not more closely defined.

### A 300/2



- Injector module, height 73 mm, width 133 mm, depth 475 mm.

### A 300/3



- Injector module, height 73 mm, width 133 mm, depth 475 mm.

### Items supplied

- 4 x A 840, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 12 to 85 mm, length 130 mm, Ø 6 mm
- 4 x A 841, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 12 to 85 mm, length 210 mm, Ø 6 mm

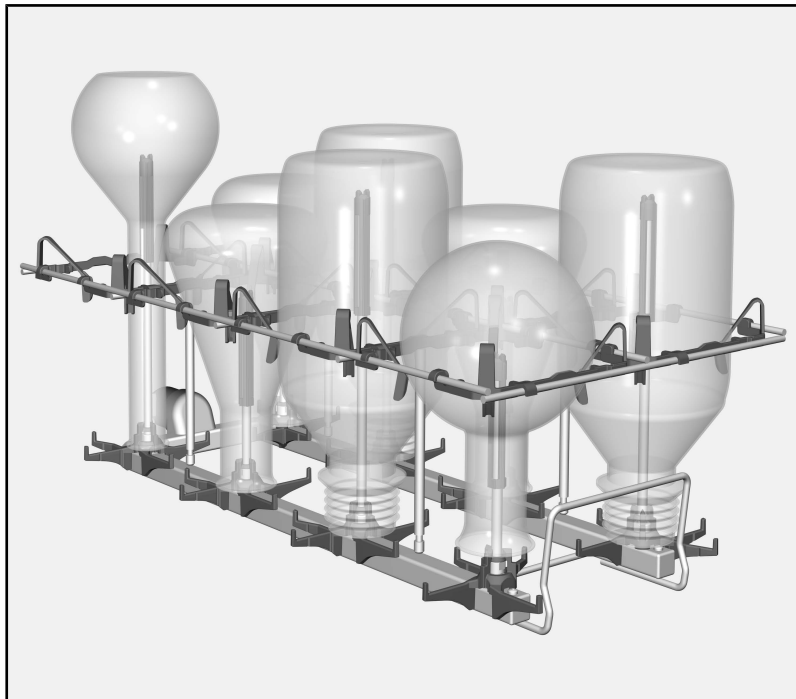
### **Additional components for A 300/2 and A 300/3**

- A 802 rinse nozzle for powder dispenser
- A 840, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 12 to 85 mm, length 130 mm, Ø 6 mm
- A 841, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 12 to 85 mm, length 210 mm, Ø 6 mm

Nozzles with different diameters can be fitted on the modules as required.

However, the different diameters will affect the wash pressure and hence the cleaning performance.

Please speak to the Miele Customer Service Department if you wish to use nozzles with different diameters.



- A 860, holding rack with centring aids for the A 300/2 and A 300/3 modules

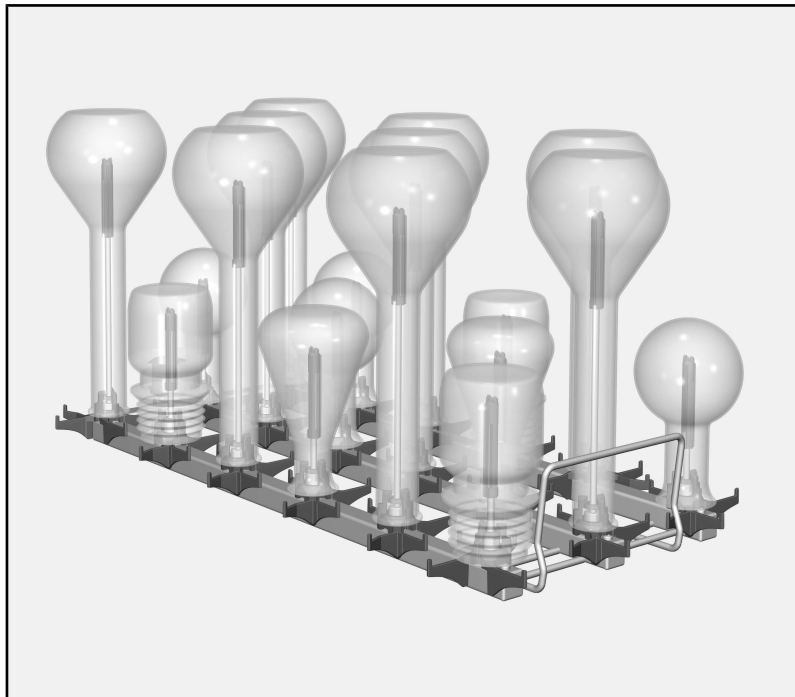
Further components are available from Miele as optional extras.

### A 301/4



– Injector module, height 73 mm, width 173 mm, depth 475 mm.

### A 301/5



– Injector module, height 73 mm, width 173 mm, depth 475 mm.

### Items supplied

- 9 x A 842, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 10 to 70 mm, length 90 mm, Ø 4 mm
- 9 x A 843, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 10 to 70 mm, length 185 mm, Ø 4 mm



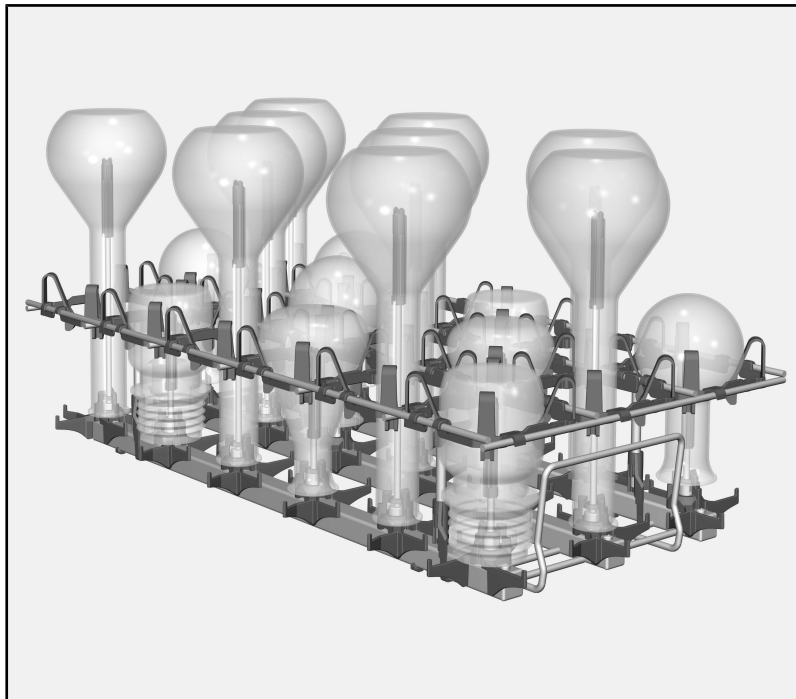
### Additional components for A 301/4 and A 301/5

- A 802 rinse nozzle for powder dispenser
- A 842, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 10 to 70 mm, length 90 mm, Ø 4 mm
- A 843, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 10 to 70 mm, length 185 mm, Ø 4 mm

Nozzles with different diameters can be fitted on the modules as required.

However, the different diameters will affect the wash pressure and hence the cleaning performance.

Please speak to the Miele Customer Service Department if you wish to use nozzles with different diameters.



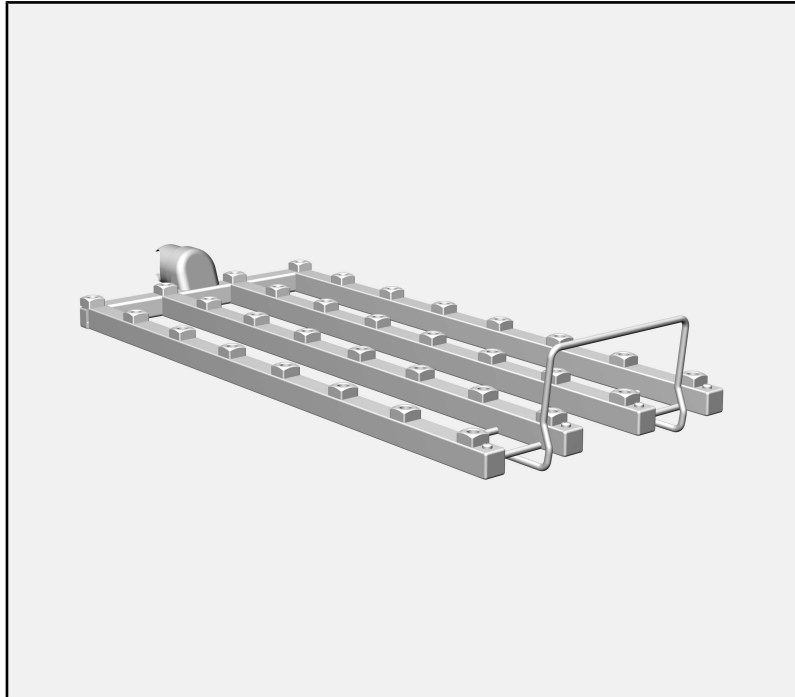
- A 861, holding rack with centring aids for the A 301/4 and A 301/5 modules

The A 861 holding rack can only be retrofitted in the case of modules that are used exclusively in the A 150 lower basket.

- SD-B, injector nozzle for butyrometers, length 140 mm, Ø 4 mm, plus welded, compressed nozzle, length 100 mm, Ø 1.5 mm

Further components are available from Miele as optional extras.

### A 302/2



- Injector module, height 73 mm, width 195 mm, depth 475 mm.

### A 302/3



- Injector module, height 73 mm, width 195 mm, depth 475 mm.

### Items supplied

- 16 x A 844, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 6 to 55 mm, length 80 mm, Ø 2.5 mm
- 16 x A 845, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 6 to 55 mm, length 125 mm, Ø 2.5 mm

### **Additional components for A 302/2 and A 302/3**

- A 802 rinse nozzle for powder dispenser
- A 844, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 6 to 55 mm, length 80 mm, Ø 2.5 mm
- A 845, injector nozzle with plastic support, for load items with an opening width of 6 to 55 mm, length 125 mm, Ø 2.5 mm

Nozzles with different diameters can be fitted on the modules as required.

However, the different diameters will affect the wash pressure and hence the cleaning performance.

Please speak to the Miele Customer Service Department if you wish to use nozzles with different diameters.



- A 862, holding rack with coating for the A 302/2 and A 302/3 modules

Further components are available from Miele as optional extras.

### **Disposal of the packing material**

The packaging is designed to protect against transportation damage. The packaging materials used are selected from materials which are environmentally friendly for disposal and should be recycled.

Recycling the packaging reduces the use of raw materials in the manufacturing process and also reduces the amount of waste in landfill sites.

## en - Warning and Safety instructions

---

To avoid the risk of accidents and damage to this module please read these instructions carefully before using it for the first time. Keep these instructions in a safe place where they are accessible to users at all times.

 Please also read the operating instructions for your washer-disinfector and pay particular attention to the Warning and Safety instructions.

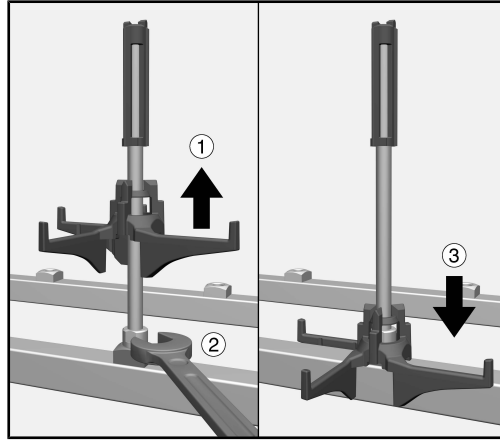
- ▶ The module is approved solely for the applications specified in the “Areas of application” chapter of these operating instructions. Components such as nozzles may only be replaced with Miele components or genuine original spare parts.
- ▶ New load carriers must be cleaned in the washer-disinfector without a load prior to first use.
- ▶ Inspect all mobile units, baskets, modules and inserts daily as described in the “Maintenance” section in the Operating instructions for the washer-disinfector.
- ▶ Only items which have been declared by their manufacturer as suitable for machine reprocessing may be processed. The manufacturer's specific reprocessing instructions must be observed.
- ▶ Broken glass can result in serious injury when loading or unloading. Broken glass items must not be processed in the machine.
- ▶ Only place empty, unloaded modules in baskets. Check that they are correctly engaged before loading them.  
Modules must be completely emptied before taking them out.  
Placing loaded modules in baskets or removing them can cause damage to the wash load and cause injury should glassware be broken.
- ▶ The reprocessing result must be checked as necessary using a suitable test method and not just by a visual check.

## Injector nozzles

### Tools required:

- 9 mm Spanner (WAF 9)

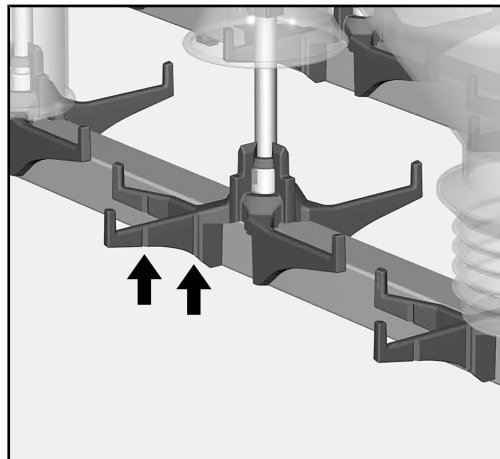
### Screwing in injector nozzles



- Lift up the injector nozzle support and screw the nozzle into the required position ①.
- Use the spanner to tighten the injector nozzle ②.
- Slide the support downwards until it rests on the water supply pipe ③.

### Shortening the supports

If the nozzle supports collide with the rods of the module load carriers or the water connection of the module following installation, the supports can be shortened. Predetermined breaking points are provided on the supports for this purpose.



The predetermined breaking points are indicated by notches in the sides of the supports, shown here on the A 840 injector nozzle.

- Bend the support to one side at the predetermined breaking point until the end piece breaks off. You can also use a tool, e.g. wire cutters or a strong pair of scissors, to cut through the support at the predetermined breaking point.

The supports stabilise the load items during reprocessing. For this reason, the supports should only be shortened when absolutely necessary.

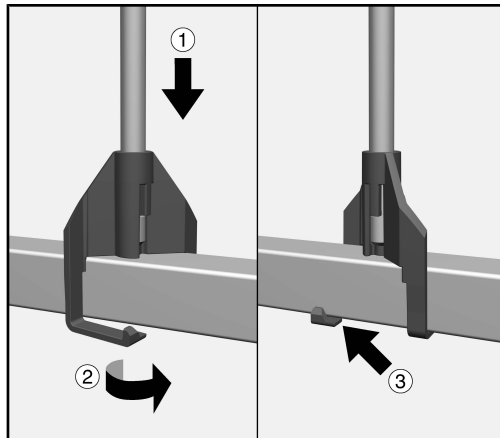
### Holding rack

An additional holding rack can be mounted when reprocessing particularly fragile load items. This prevents them from touching each other if they are moved by the force of water during reprocessing.

The holding racks are tailored to the size of the modules and can be retrofitted at any time.

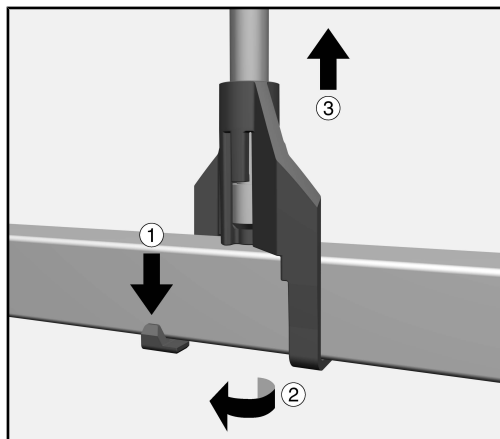
⚠ Do not pull on the holding racks or lift the modules by the holding racks.  
The load items could be damaged or the holding racks could come loose from the modules.

### Securing the holding rack



- Position the rods of the holding rack on the module with the holders ①.
- Turn the holders on the rods of the holding rack ②.  
The locking retainers on the holders lock into place ③.
- Repeat the process for the other 3 rods.

### Removing the holding rack



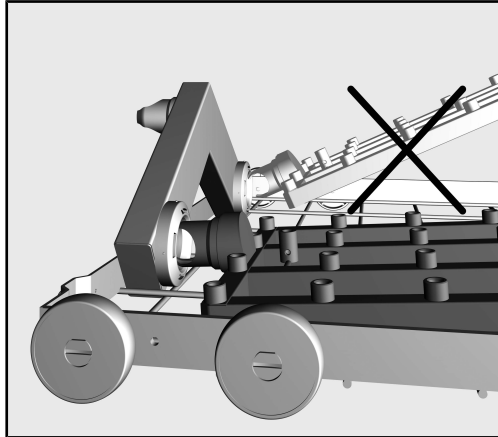
- Pull the locking retainers on the holders downwards slightly ① and turn the holders ②.
- Repeat the process for the other 3 rods.
- Lift the holding rack off the module ③.

### Injector modules

⚠ Only place empty, unloaded modules in baskets. Check that they are correctly engaged before loading them. Modules must be completely emptied before taking them out. Placing loaded modules in baskets or removing them can cause damage to the wash load and cause injury should glassware be broken.

#### Inserting an injector module

The injector module is only suitable for use in an A 100 upper basket or an A 150 lower basket. The injector nozzles must point upwards.



- Carefully slide the injector module in and connect it to the water connection point.
- Then press down on the module to secure it on the rails in the basket.

#### Removing an injector module

⚠ Do not hold the basket by the injector module when removing it from the cleaning machine. The module could come loose or the water connection could be damaged.

- Release the module from the locking mechanism and pull it out of the water connection at a flat angle. If the module is removed at too steep an angle, the lever action may damage the connection point and the connector.

### Sample loads

#### Shapes of items

| Laboratory flasks                                                                 | Round flasks                                                                      | Erlenmeyer flasks                                                                   | Measuring flasks                                                                    |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |  |

#### A 300/2 and A 300/3

The A 300/2 and A 300/3 modules each have 8 positions for reprocessing load items. The modules are designed for load items with a volume from 200 ml to 1000 ml.

#### Capacity

| Volume [ml] | Laboratory flasks    | Round flasks         | Erlenmeyer flasks    | Measuring flasks         |
|-------------|----------------------|----------------------|----------------------|--------------------------|
| 200–500     | max. 8               | max. 8               | max. 8               | max. 8 <sup>1)</sup>     |
| 1000        | max. 8 <sup>1)</sup> | max. 4 <sup>2)</sup> | max. 4 <sup>2)</sup> | max. 4 <sup>1), 2)</sup> |

1) may not be suitable for use in the upper basket due to height of load items

2) plus 4 x load items with a smaller volume

#### A 301/4 and A 301/5

The A 301/4 and A 301/5 modules each have 18 positions for reprocessing load items. The modules are designed for load items with a volume from 50 ml to 250 ml.

#### Capacity

| Volume [ml] | Laboratory flasks | Round flasks         | Erlenmeyer flasks    | Measuring flasks         |
|-------------|-------------------|----------------------|----------------------|--------------------------|
| 50          | max. 18           | max. 18              | max. 18              | max. 18 <sup>1)</sup>    |
| 100–150     | max. 18           | max. 18              | max. 18              | max. 18                  |
| 200         | max. 18           | max. 9 <sup>2)</sup> | max. 9 <sup>2)</sup> | max. 18 <sup>3)</sup>    |
| 250         | max. 18           | max. 9 <sup>2)</sup> | max. 9 <sup>2)</sup> | max. 9 <sup>2), 3)</sup> |

1) A 845 injector nozzle is recommended

2) plus 9 x load items with a smaller volume

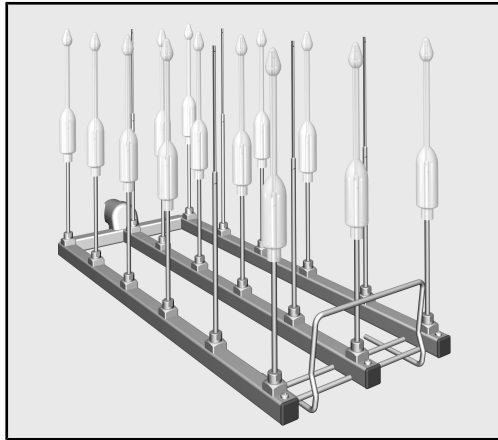
3) may not be suitable for use in the upper basket due to height of load items



### Butyrometers

The A 301/4 or A 301/5 modules are recommended for reprocessing butyrometers.

The modules must be equipped with the SD-B nozzles for reprocessing butyrometers.



Due to the height of the nozzles, the module may only be used in the A 150 lower basket. It is not possible to use an upper basket at the same time.

### A 302/2 and A 302/3

The A 302/2 and A 302/3 modules each have 32 positions for reprocessing load items. The modules are designed for load items with a volume from 20 ml to 100 ml.

#### Capacity

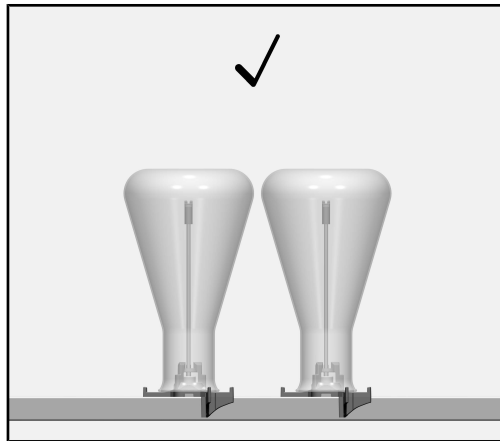
| Volume [ml] | Laboratory flasks     | Round flasks          | Erlenmeyer flasks     | Measuring flasks          |
|-------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------------|
| 20–50       | max. 32               | max. 32               | max. 32               | max. 32                   |
| 100         | max. 32 <sup>1)</sup> | max. 16 <sup>2)</sup> | max. 16 <sup>2)</sup> | max. 16 <sup>2), 3)</sup> |

1) the A 862 holding rack cannot hold any 100 ml laboratory flasks

2) plus 16 x load items with a smaller volume

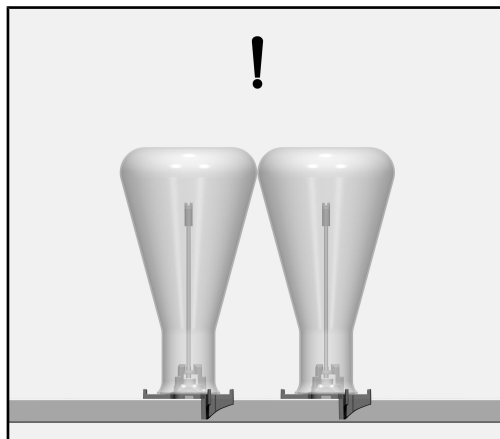
3) A 843 injector nozzle required

### Preparing the load



Ideally, a gap should be left between neighbouring items when they are reprocessed.

An additional frame can be mounted when reprocessing particularly fragile items. This prevents them from touching each other if they are moved by the force of water during reprocessing.



If bulbous items are loaded in neighbouring positions in the module, the items may touch each other.

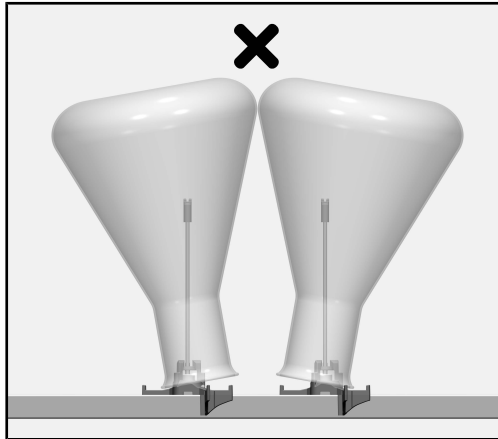
If the cleaning and rinsing requirements are particularly high, a different position must be selected on the module for these items.

⚠ Damage to the items.

If items touch each other during reprocessing, damage can occur at the points of contact, for example, the items may become scratched or the glass may break.

If the items are fragile:

- Select a different position on the module
- Use a frame
- Select a module with a greater distance between the nozzles

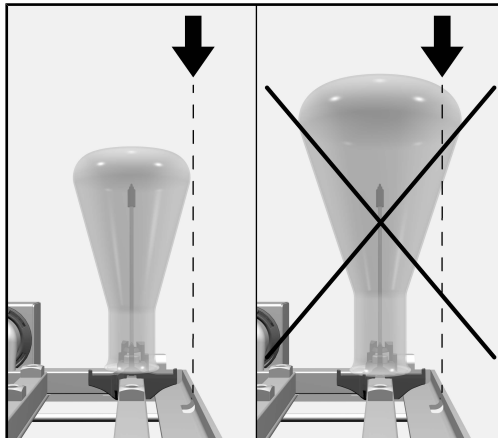


⚠ Damage to the items.

The rims of the items should rest fully on the support of the injector nozzle. If items dislodge neighbouring nozzles, damage can occur during reprocessing, for example, the items may become scratched or the glass may break.

Use:

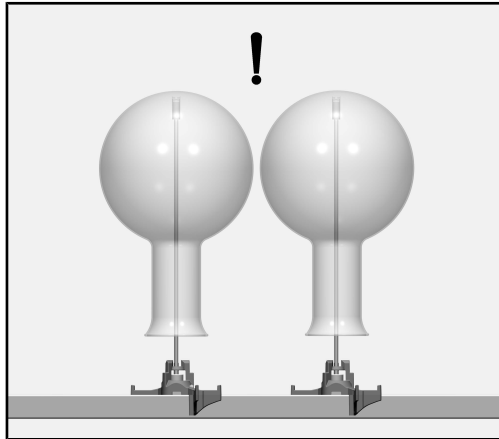
- A different position on the module
- A module with a greater distance between the nozzles



Glassware must not extend beyond the sides of the load carrier.

## en - Areas of application

---

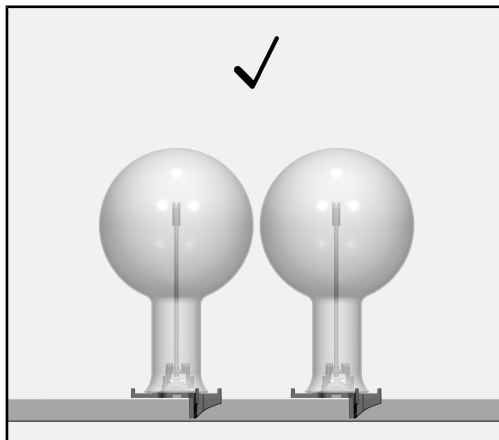


The tip of the nozzle is designed so that it can touch the bottom of a piece of glassware during reprocessing. The shape of the protective cap ensures that water can flow out of the nozzle during reprocessing.

⚠ Damage to the items.

If items are reprocessed frequently, their surfaces may be damaged at the point where the nozzle touches them, for example, the items may become scratched.

If the items are fragile, select a shorter nozzle to prevent the nozzle from coming into contact with the item.



If the cleaning and rinsing requirements are particularly high, a shorter nozzle must be selected.

### Before loading the machine and before starting a programme

- Check that fittings such as irrigation sleeves and injector nozzles are securely screwed into position.

⚠ Make sure that all screw connectors are fitted with injector nozzles, adapters, irrigation sleeves or blind stoppers to ensure that all fittings in use are supplied with sufficient standardised pressure.

Damaged fittings such as injector nozzles, adapters and irrigation sleeves must not be used.

Fittings not equipped with wash items do not have to be replaced blind stoppers.

- Check that the baskets and modules are correctly connected to the water supply.

### Rinse nozzle for powder dispenser

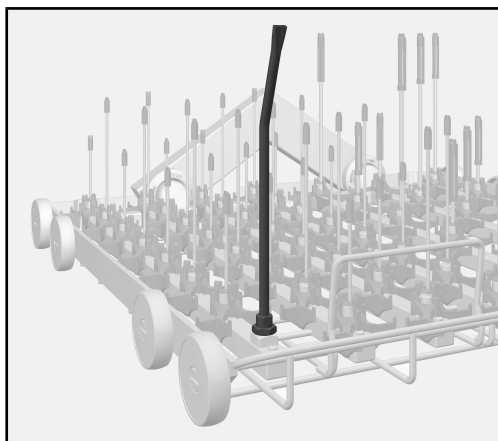
If powder cleaning agent is used in combination with an upper basket and two modules in the lower basket in the case of cleaning machines with a powder dispenser  in the door, an A 802 rinse nozzle for powder cleaning agent must be fitted.

This rinse nozzle flushes the powder cleaning agent out of the dispenser during reprocessing.

If liquid cleaning agent is dispensed, a rinse nozzle is not required.

The rinse nozzle must be fitted at the front left of the left-hand module in the lower basket:

- Release the existing nozzle using a spanner and remove it.



- Screw the rinse nozzle into the free holder and tighten with the spanner. The rinse opening must then be pointing forwards.

Load items must not be attached to the rinse nozzle.

|                                |    |
|--------------------------------|----|
| <b>本説明書に関する注意事項</b> .....      | 23 |
| ご質問および技術的な問題 .....             | 23 |
| <b>使用目的</b> .....              | 24 |
| <b>付属品</b> .....               | 25 |
| A 300/2 .....                  | 25 |
| A 300/3 .....                  | 25 |
| A 300/2、A 300/3用の追加アクセサリ ..... | 26 |
| A 301/4 .....                  | 27 |
| A 301/5 .....                  | 27 |
| A 301/4、A 301/5用の追加アクセサリ ..... | 28 |
| A 302/2 .....                  | 29 |
| A 302/3 .....                  | 29 |
| A 302/2、A 302/3用の追加アクセサリ ..... | 30 |
| 梱包材の処分 .....                   | 30 |
| <b>警告および安全の指示</b> .....        | 31 |
| <b>設置</b> .....                | 32 |
| インジェクターノズル .....               | 32 |
| 必要な工具: .....                   | 32 |
| インジェクターノズルの取付 .....            | 32 |
| サポートを短くする .....                | 32 |
| ホルダーラック .....                  | 33 |
| フレームの固定 .....                  | 33 |
| フレームの取り外し .....                | 33 |
| <b>アプリケーション分野</b> .....        | 34 |
| インジェクターモジュール .....             | 34 |
| インジェクターモジュールの投入 .....          | 34 |
| インジェクターモジュールの取り外し .....        | 34 |
| 洗浄アイテムのサンプル .....              | 35 |
| アイテムの形状 .....                  | 35 |
| A 300/2、A 300/3 .....          | 35 |
| A 301/4、A 301/5 .....          | 35 |
| 乳脂計 .....                      | 36 |
| A 302/2、A 302/3 .....          | 36 |
| 搭載物の準備 .....                   | 37 |
| 機器にアイテムを搭載してプログラムを開始する前に ..... | 40 |
| 粉末洗剤用リンスノズル .....              | 40 |

## 重要な警告

 安全のため、重要な情報は、太枠のフレームボックスに入れ、警告マークで強調されています。この注意は、人体の怪我または器物破損の潜在的危険に対しての警告です。これらの警告を注意深く読み、説明されている指示および実施基準を厳守してください。

## 注意

厳守しなければならない特に重要な情報は、太枠のフレームボックスで強調されています。

## 追加情報とコメント

追加情報とコメントは、細枠のフレームに入っています。

## 操作手順

操作手順は黒い四角で簡条書きになっています。

例：

- 矢印ボタンを使ってオプションを選択し、OK を押して選択内容を保存します。

## ディスプレイ

特定の機能は、ディスプレイに機能として使用されるのと同じフォントを使用して、ディスプレイメッセージに表示されます。

例：

設定  メニュー

## ご質問および技術的な問題

ご質問および技術的な問題は、ミーレまたは販売元までお問い合わせください。お問い合わせ先の詳細は、お使いの洗浄機の取扱説明書の最後をご覧ください。

このモジュールは、ミーレの実験ガラス器具用洗浄機で、再生処理可能なラボ用ガラス製品または器具の再生処理を行う目的に使用できます。本洗浄機の操作説明書、ならびにガラス製品およびガラス器具メーカーが推奨する機械による再生処理手順に従ってください。

インジェクターモジュール **A 300/2, A 300/3, A 301/4, A 301/5, A 302/2 と A 302/3** は、細口の実験用ガラス器具の再生処理に適しています。

モジュールは次のバスケットで使用可能です。

- 上段バスケット **A 100**
- 下段バスケット **A 150**

場合によってはモジュールはインジェクターノズルなしで供給されます。ミーレは細口の実験用ガラス器具の再生処理用に後付け可能な様々な種類のインジェクターノズルを用意しています。

この取扱説明書では、洗浄機を“機器”と称しています。再生処理可能な実験用ガラス製品やガラス器具は、詳細な定義が与えられている場合を除き“アイテム”と呼ばれます。



**A 300/2**

- インジェクターモジュール、高さ **73** mm、幅 **133** mm、奥行き **475** mm

**A 300/3**

- インジェクターモジュール、高さ **73** mm、幅 **133** mm、奥行き **475** mm

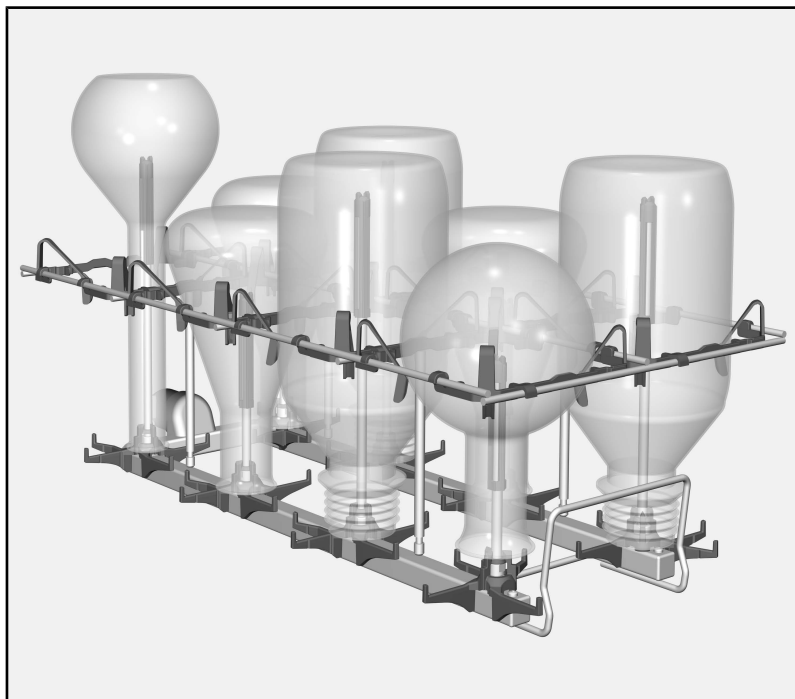
**付属品**

- **A 840** × 4, 開口12~85mm、長さ130mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、φ6mm
- **A 841** × 4, 開口12~85mm、長さ210mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、φ6mm

### A 300/2、A 300/3用の追加アクセサリ

- A 802 粉末洗剤用リンスノズル
- A 840, 開口12~85mm、長さ130mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、φ6mm
- A 841, 開口12~85mm、長さ210mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、φ6mm

必要に応じて異なる径のノズルをモジュールに取り付けることができます。  
しかし、異なる径のノズルは洗浄圧に影響を与え、洗浄性能も影響されます。  
異なる径のノズルを使用したい場合は、ご購入元へご相談ください。



- A 860. A 300/2, A 300/3モジュール用センタリングエイド付ホルダーラック。  
その他の構成部品は追加オプションとして購入頂けます。

**A 301/4**

- インジェクターモジュール、高さ **73** mm、幅 **173** mm、奥行き **475** mm

**A 301/5**

- インジェクターモジュール、高さ **73** mm、幅 **173** mm、奥行き **475** mm

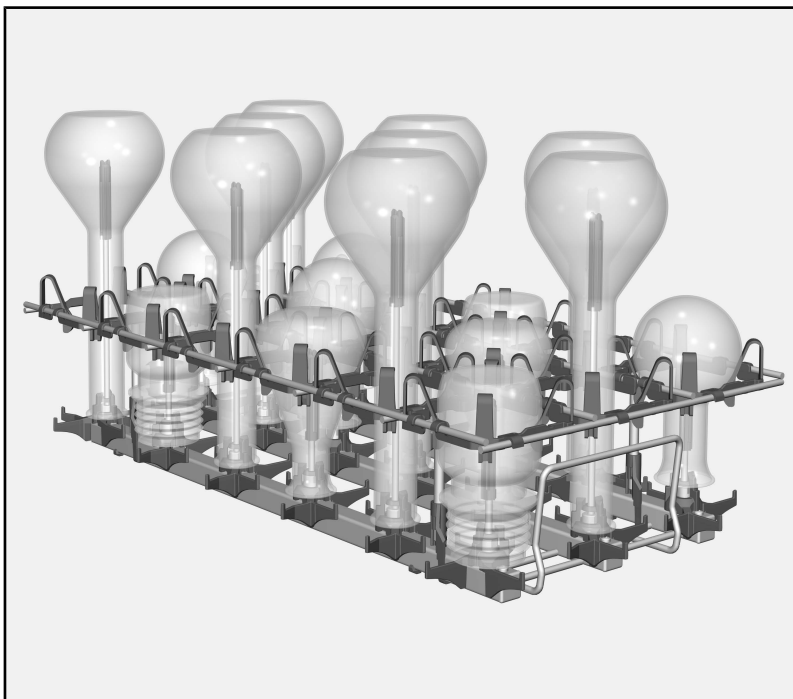
**付属品**

- **A 842** × **9**, 開口10~70mm、長さ90mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、 $\phi$ 4mm
- **A 843** × **9**, 開口10~70mm、長さ185mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、 $\phi$ 4mm

### A 301/4、A 301/5用の追加アクセサリ

- A 802 粉末洗剤用リンスノズル
- A 842, 開口10~70mm、長さ90mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、 $\phi 4\text{mm}$
- A 843, 開口10~70mm、長さ185mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、 $\phi 4\text{mm}$

必要に応じて異なる径のノズルをモジュールに取り付けることができます。  
しかし、異なる径のノズルは洗浄圧に影響を与え、洗浄性能も影響されます。  
異なる径のノズルを使用したい場合は、ご購入元へご相談ください。

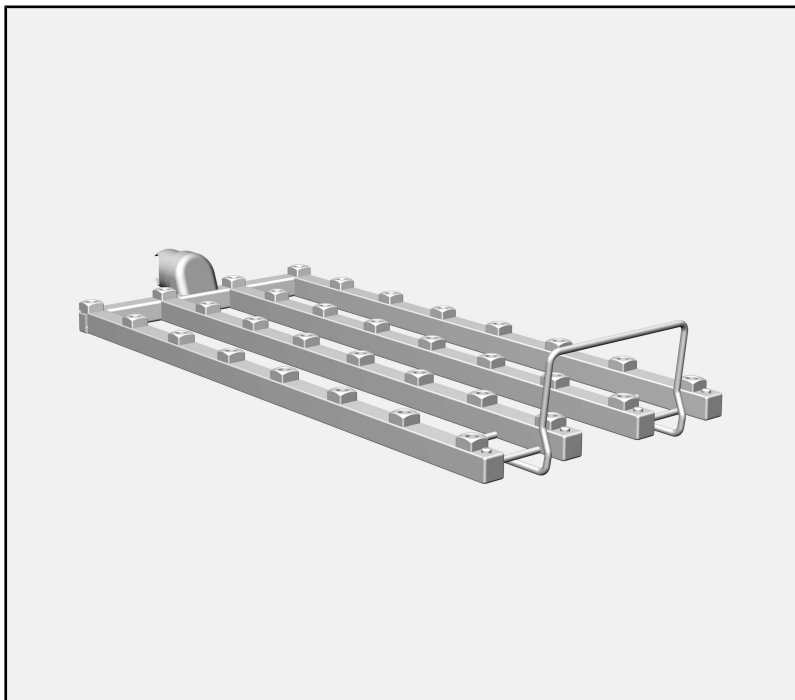


- A 861. A 301/4, A 301/5モジュール用センタリングエイド付ホルダーラック。

A 861ホルダーラックは下段バスケットA 150にモジュールのみ使用する場合のみ取り付け可能です。

- SD-B, 乳脂計用インジェクターノズル、長さ140mm、 $\phi 4\text{mm}$ に加え、溶圧着された長さ100mm、 $\phi 1.5\text{mm}$ のノズル。

その他の構成部品は追加オプションとして購入頂けます。

**A 302/2**

- インジェクターモジュール、高さ**73** mm、幅 **195** mm、奥行き **475** mm

**A 302/3**

- インジェクターモジュール、高さ**73** mm、幅**195** mm、奥行き **475** mm

**付属品**

- **A 844 × 16**, 開口6~55mm、長さ80mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、 $\phi 2.5$ mm
- **A 845 × 16**, 開口6~55mm、長さ125mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、 $\phi 2.5$ mm

### A 302/2、A 302/3用の追加アクセサリ

- A 802 粉末洗剤用リンスノズル
- A 844, 開口6~55mm、長さ80mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、φ2.5mm
- A 845, 開口6~55mm、長さ125mmのアイテム用プラスチックサポート付きインジェクターノズル、φ2.5mm

必要に応じて異なる径のノズルをモジュールに取り付けることができます。  
しかし、異なる径のノズルは洗浄圧に影響を与え、洗浄性能も影響されます。  
異なる径のノズルを使用したい場合は、ご購入元へご相談ください。



- A 862. A 302/2, A 302/3モジュール用コーティング付ホルダーラック。

その他の構成部品は追加オプションとして購入頂けます。

### 梱包材の処分

包装は機器を輸送の際の損傷から保護するものです。梱包材は廃棄する際に環境への影響が少ない材質を使用しているため、リサイクルすることを推奨します。

梱包材をリサイクルすることで、製造工程での材料の使用、また、埋め立て地での廃棄物の量を削減することができます。

 また、ご使用の取扱機の操作説明書をよく読み、特に警告および安全指示に注意してください。

モジュールは取扱説明書の"アプリケーションテクノロジー"で指定されている目的でのみ承認されています。ノズルなどの構成部品を交換する際は、**ミーレ**の純正部品のみご使用ください。

新しいロードキャリアを初めてお使いになる前に、洗浄機に設置し、アイテムを搭載せず洗浄する必要があります。

洗浄機の取扱説明書の「メンテナンス」セクションの説明に従い、モバイルユニット、バスケット、モジュール、インサートはすべて毎日点検してください。

製造元により機械での再生処理に適していると認められたアイテムのみ再生処理できます。再生処理は製造元の指示に従う必要があります。

割れたガラスは、器具を出し入れする時に重傷を招く可能性があります。割れたガラスのアイテムは機器で処理してはいけません。

何も搭載していない空のモジュールをバスケットへ置き、正しく取り付けられるか確認してください。

モジュールを取り外すときは完全に空になっていなければなりません。

アイテムを搭載したモジュールを取り付けたり取り外すことにより、洗浄アイテムが割れるなどの破損や、怪我の原因となります。

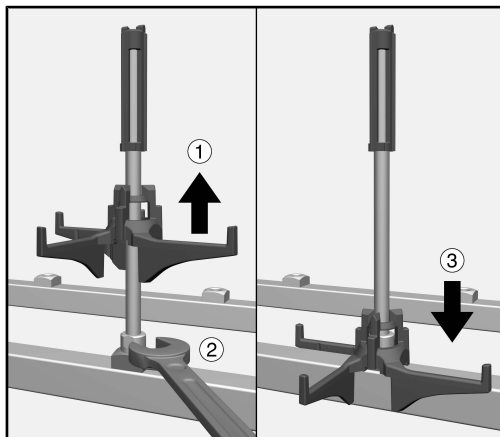
必要に応じて、目視チェックだけでなく適切な試験法を用いて再生処理の結果を確認する必要があります。

## インジェクターノズル

### 必要な工具：

- 9 mm スパナ (WAF 9)

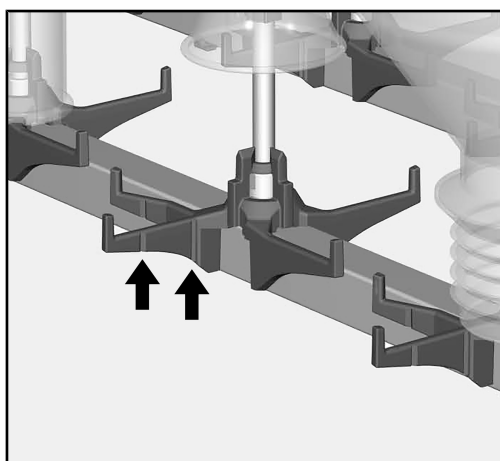
### インジェクターノズルの 取付



- インジェクターノズルサポートを持ち上げ、ノズルの位置決めをします①。
- インジェクターノズルの固定にはスパナを使用してください②。
- サポートを給水パイプに載るまで下向きにスライドさせます③。

### サポートを短くする

もしノズルサポートがロードキャリアや給水部に干渉する場合は、サポートを短くすることが出来ます。この目的のために、サポートにブレーキングポイントが定義されています。



ブレーキングポイントはサポート側面に切り目で指示されています。ここではA 840のインジェクターノズルを表示しています。

- サポートの端部が折れるまでブレーキングポイントを一方に曲げます。ワイヤーカッター、強固なはさみ等をブレーキングポイントに使用する事も可能です。

サポートが再生処理中の搭載アイテムを安定させます。  
このことから、必要な場合にのみサポートを短くしてください。



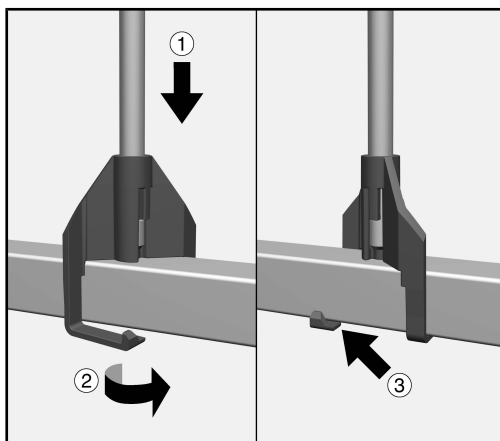
## ホルダーラック

特に割れやすいアイテムを再生処理する際に追加のホルダーラックを取り付けることができます。これは再生処理中に水の力でアイテムが動いて隣接したアイテムと接触する事を防ぎます。

ホルダーラックはモジュールのサイズによって調整されており、後から取り付けることも可能です。

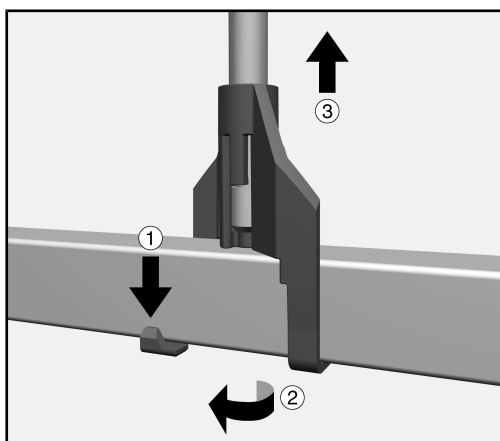
⚠ ホルダーラックを引っ張ったり、ホルダーラックでモジュールを持ち上げないでください。  
搭載アイテムが破損したり、ホルダーラックが緩くなってしまいます。

## フレームの固定



- フレームロッドをモジュールに位置合わせします ①。
- フレームロッドのサポートを回転させます ②。
- サポートのロック固定具を引っ掛けて固定します ③。
- 他の 3 つのロッドにも同じプロセスを繰り返します。

## フレームの取り外し



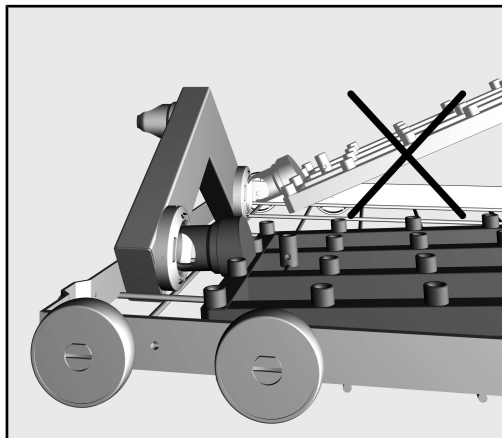
- ロック固定具を少し下方方向に引っ張り ①、サポートを回転させます ②。
- 他の 3 つのロッドにも同じプロセスを繰り返します。
- フレームを持ち上げてモジュールから外します ③。

## インジェクターモジュール

⚠ 何も搭載していない空のモジュールをバスケットへ置き、正しく取り付けられるか確認してください。  
モジュールを取り外すときは完全に空になっていなければなりません。  
アイテムを搭載したモジュールを取り付けたり取り外すことにより、洗浄アイテムが割れるなどの破損や、怪我の原因となります。

### インジェクターモジュールの投入

インジェクターモジュールは上段バスケットA 100もしくは下段バスケットA 150にのみ適合します。インジェクターノズルは上向きにしてください。



- インジェクターノズルを慎重にスライドさせ、給水口に接続します。
- モジュールを下方に押し、バスケットのレールに固定します。

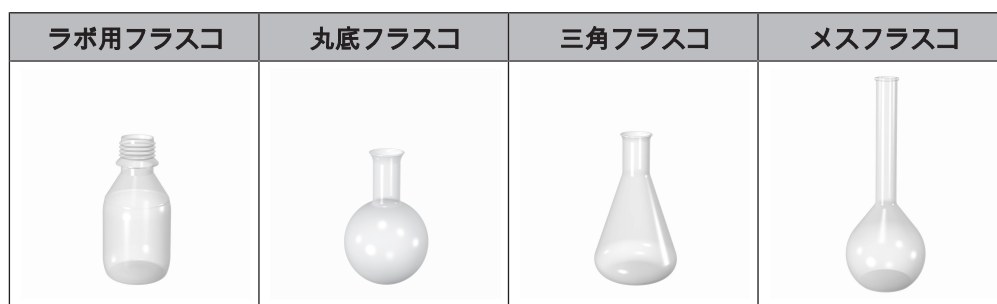
### インジェクターモジュールの取り外し

⚠ 洗浄機からバスケットを取り出す際、モジュールを保持しないでください。  
モジュールが緩くなったり、給水口が破損する可能性があります。

- モジュールをロック機構から解放し、水平に給水口から引っ張り出します。角度を付けて取り出した場合、レバーアクションにより給水口やコネクタが破損する可能性があります。

## 洗淨アイテムのサンプル

## アイテムの形状



## A 300/2、A 300/3

モジュールA 300/2またはA 300/3では8個のアイテムが再生処理できます。モジュールは200mlから1000mlのアイテムを搭載するよう設計されています。

| 容量<br>[ml] | ラボ用フラスコ            | 丸底フラスコ             | 三角フラスコ             | メスフラスコ                 |
|------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------------------|
| 200-500    | 最大 8               | 最大 8               | 最大 8               | 最大 8 <sup>1)</sup>     |
| 1000       | 最大 8 <sup>1)</sup> | 最大 4 <sup>2)</sup> | 最大 4 <sup>2)</sup> | 最大 4 <sup>1), 2)</sup> |

1) 搭載アイテムの高さによっては、上段バスケットに適合しない可能性があります。

2) 容量が小さいアイテムでは追加で4個搭載できます。

## A 301/4、A 301/5

モジュールA 301/4またはA 301/5では18個のアイテムが再生処理できます。モジュールは50mlから250mlのアイテムを搭載するよう設計されています。

| 容量<br>[ml] | ラボ用フラスコ | 丸底フラスコ             | 三角フラスコ             | メスフラスコ                 |
|------------|---------|--------------------|--------------------|------------------------|
| 50         | 最大 18   | 最大 18              | 最大 18              | 最大 18 <sup>1)</sup>    |
| 100-150    | 最大 18   | 最大 18              | 最大 18              | 最大 18                  |
| 200        | 最大 18   | 最大 9 <sup>2)</sup> | 最大 9 <sup>2)</sup> | 最大 18 <sup>3)</sup>    |
| 250        | 最大 18   | 最大 9 <sup>2)</sup> | 最大 9 <sup>2)</sup> | 最大 9 <sup>2), 3)</sup> |

1) インジェクターノズルA 845を推奨しています。

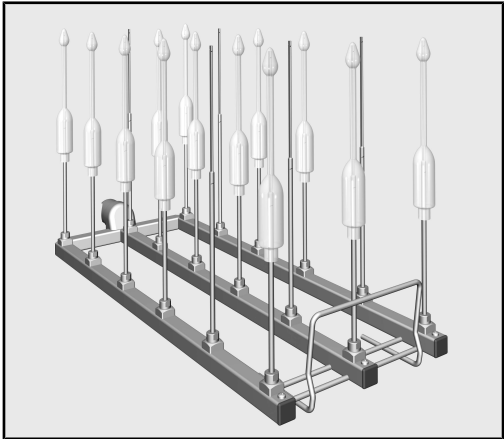
2) 容量が小さいアイテムでは追加で9個搭載できます。

3) 搭載アイテムの高さによっては、上段バスケットに適合しない可能性があります。

乳脂計

乳脂計の再生処理には**A 301/4**もしくは**A 301/5**を推奨しております。

乳脂計の再生処理にはノズル**SD-B**を取り付けてください。



ノズルの高さから下段バスケット**A 150**でのみ使用してください。上段バスケットと同時に使用する事はできません。

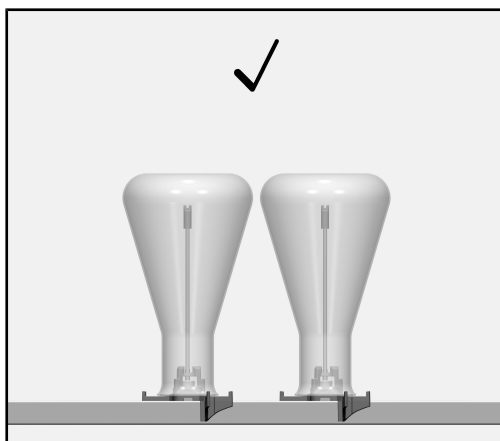
**A 302/2、A 302/3**

モジュール**A 302/2**または**A 302/3**では32個のアイテムが再生処理できます。モジュールは20mlから100mlのアイテムを搭載するよう設計されています。

| 容量<br>[ml] | ラボ用フラスコ     | 丸底フラスコ      | 三角フラスコ      | メスフラスコ          |
|------------|-------------|-------------|-------------|-----------------|
| 20-50      | 最大 32       | 最大 32       | 最大 32       | 最大 32           |
| 100        | 1)<br>最大 32 | 2)<br>最大 16 | 2)<br>最大 16 | 2), 3)<br>最大 16 |

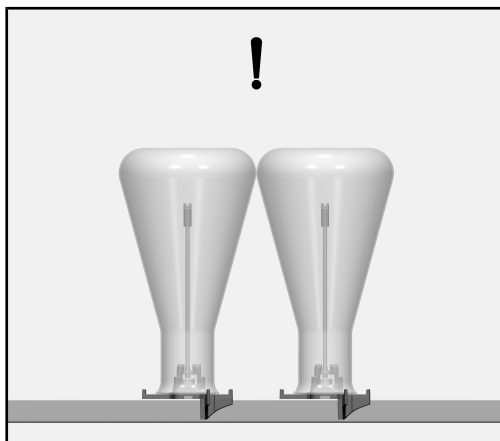
- 1) ホルダーラック**A 862**は100mlのラボ用フラスコを保持できません。  
2) 容量が小さいアイテムでは追加で16個搭載できます。  
3) インジェクターノズル**A 843**が必要です。

## 搭載物の準備



再生処理中に周囲のアイテムとの間に隙間を残しておくのが理想的です。

特に壊れやすいアイテムを再生処理する場合は、オプションのホルダーラックを取り付けることができます。これにより、再生処理中に水の力でアイテムが動いても互いに接触することがありません。



モジュール内の近い位置にアイテムを並べると、接触してしまう可能性があります。

洗浄とすすぎの要件が特に厳しい場合、モジュール上でこれらのアイテムに適した位置を選択する必要があります。

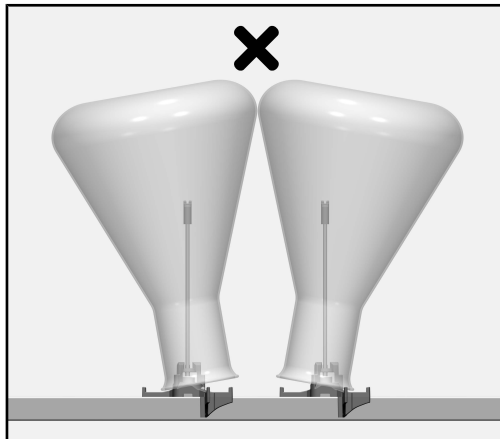


アイテムの破損。

再生処理中にアイテムが接触すると、アイテムに傷がついたりガラスが割れたりするなど、破損する恐れがあります。

壊れやすいアイテムの場合:

- モジュール上で別の置き場所を選択する
- ホルダーラックを使用する
- ノズル間の距離が離れているモジュールを選択する

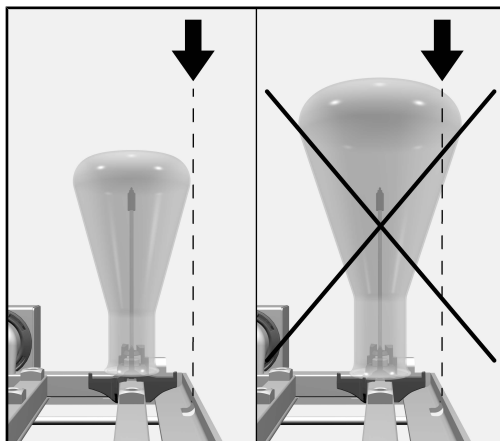


⚠ アイテムの破損。

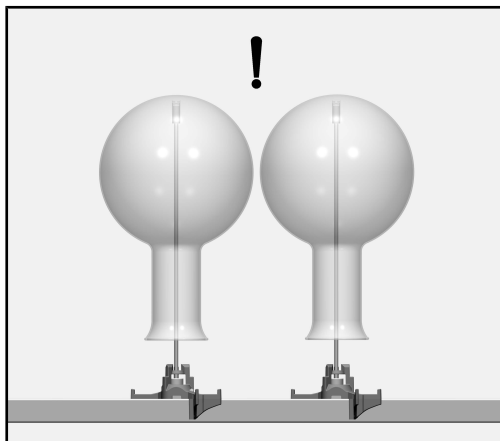
アイテムの縁は、インジェクターノズルのサポート全面に載るよう搭載します。アイテムが正しく搭載されないと、再生処理中に近くのアアイテムに傷がついたりガラスが割れたりするなど、破損する恐れがあります。

対応策:

- モジュール上で別の置き場所を選択する
- ノズル間の距離が離れているモジュールを選択する



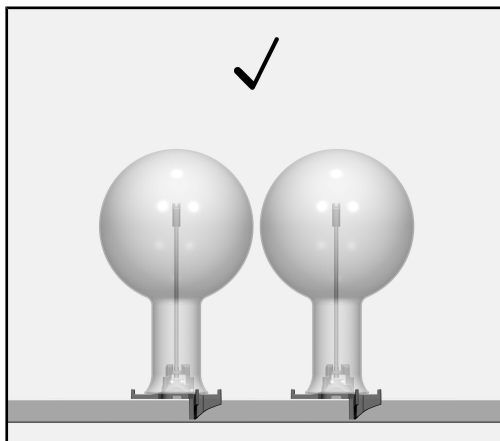
ロードキャリアのの外側にはみ出るようにガラス器具を置かないでください。



ノズルの先端のデザインによっては、再生処理中にガラス器具の底に当たる可能性があります。安全キャップは、再生処理中に必ずノズルから水が流れ出る形状になっています。

 アイテムの破損。

頻繁に再生処理するアイテムは、ノズルに接触して傷がつくなど、破損する恐れがあります。壊れやすいアイテムの場合、短いノズルを選択してノズルとアイテムの接触を避けるようにしてください。



洗浄とすすぎの要件が特に厳しい場合、短いノズルを選択する必要があります。

## 機器にアイテムを搭載してプログラムを開始する前に

- 注水スリーブやインジェクターノズルなどのアクセサリーが所定の位置にしっかり固定されていることを確認します。

⚠ インジェクターノズル、アダプタ、注水スリーブ、ブラインドストッパーが正しく装着され、使用中のアクセサリーに十分な圧力がかかっていることを確認します。  
インジェクターノズル、アダプタ、注水スリーブやなどのアクセサリーに傷がある場合は使用しないでください。

洗浄アイテムが搭載されていない箇所のブラインドストッパーを交換する必要はありません。

- バスケットとモジュールが正しく給水に接続されていることを確認してください。

## 粉末洗剤用リンスノズル

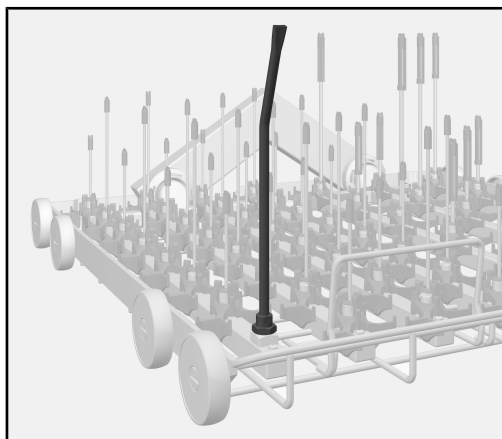
ドアに粉末洗剤ディスペンサー<sup>※</sup>付きの洗浄機で上段バスケットと2つのモジュールを搭載した下段バスケットを組み合わせて使用する場合は、粉末洗剤用リンスノズルA 802を取り付けてください。

このリンスノズルは再生処理中に粉末洗剤を流し出します。

液体洗剤を使用する場合は、リンスノズルは必要ありません。

リンスノズルは下段バスケットの左側のモジュールの正面左側に取り付けなければなりません。

- 既に取り付けられているノズルはスパナを使用して取り外してください。



- リンスノズルをスパナで空いたホルダー部にねじ込みます。リンスの開口を正面に取り付けてください。

リンスノズルに洗浄物を搭載しないでください。



|                                       |    |
|---------------------------------------|----|
| 설명서에 대한 참고 사항.....                    | 42 |
| 질문 및 기술 문제 .....                      | 42 |
| .....                                 | 43 |
| <b>제공되는 품목</b> .....                  | 44 |
| A 300/2 .....                         | 44 |
| A 300/3 .....                         | 44 |
| A 300/2 및 A 300/3용 추가 부품 .....        | 45 |
| A 301/4 .....                         | 46 |
| A 301/5 .....                         | 46 |
| A 301/4 및 A 301/5 용 추가 부품 .....       | 47 |
| A 302/2 .....                         | 48 |
| A 302/3 .....                         | 48 |
| A 302/2 및 A 302/3 용 추가 부품 .....       | 49 |
| 포장재 폐기 .....                          | 49 |
| <b>경고 및 안전 지침</b> .....               | 50 |
| <b>설치</b> .....                       | 51 |
| 인젝터 노즐.....                           | 51 |
| 필요한 공구:.....                          | 51 |
| 인젝터 노즐 내에서 나사 조이기 .....               | 51 |
| 지지대 길이 줄이기.....                       | 51 |
| 고정 선반 .....                           | 52 |
| 고정 선반 확정하기.....                       | 52 |
| 고정 선반 제거하기.....                       | 52 |
| <b>적용 분야</b> .....                    | 53 |
| 인젝터 모듈.....                           | 53 |
| 인젝터 모듈 삽입하기 .....                     | 53 |
| 인젝터 모듈 제거하기 .....                     | 53 |
| 샘플 투입물.....                           | 54 |
| 품목의 모양.....                           | 54 |
| A 300/2 및 A 300/3.....                | 54 |
| A 301/4 및 A 301/5.....                | 54 |
| 유지 측정기.....                           | 55 |
| A 302/2 및 A 302/3.....                | 55 |
| 적재 준비하기 .....                         | 56 |
| 기기에 세척 품목을 투입하기 전과 프로그램을 시작하기 전 ..... | 59 |
| 분말 디스펜서용 행굼 노즐 .....                  | 59 |

### 중요 경고

⚠️ 안전을 위해 중요한 정보는 경고 기호가 있는 굵은 줄의 상자로 강조 표시되어 있습니다. 이는 개인의 부상 또는 재산 손해의 잠재적 위험을 경고합니다.

이 경고 사항을 주의 깊게 읽고 설명하는 절차적 지침 및 관행 규약에 따르십시오.

### 참고사항

따라야 하는 특히 중요한 정보는 굵은 선의 상자로 강조 표시되어 있습니다.

### 추가 정보 및 의견

추가 정보 및 의견은 일반 굵기 선의 상자 안에 나와 있습니다.

### 작동 단계

작동 단계는 검은 사각형의 중요 표시에 설명되어 있습니다.

예시:

■ 화살표 버튼을 사용해 옵션을 선택하고 OK로 선택 항목을 저장합니다.

### 디스플레이

특정 기능은 디스플레이 메시지에 디스플레이 자체 기능에 사용된 것과 동일한 폰트로 표시됩니다.

예시:

설정  메뉴.

### 질문 및 기술 문제

질문 또는 기술 문제가 있는 경우 연락하십시오. 미래. 연락처 상세 정보는 세척기 사용 설명서 후면 또는 [www.miele.com/professional](http://www.miele.com/professional)에서 확인할 수 있습니다.

---

이 모듈은 기계 재처리가 가능한 실험실 유리 용기 및 식기를 실험실 유리 용기 및 식기용 밀레 세척기에서 재처리하는 데 사용할 수 있습니다. 기계로 해당 품목을 재처리하는 방법은 세척기용 사용 설명서와 유리 용기 및 식기 제조사 설명서를 따르십시오.

A 300/2 ,A 300/3 ,A 301/4 ,A 301/5 ,A 302/2 그리고 A 302/3 인젝터 모듈은 목이 좁은 실험실 유리 기구를 재처리하기에 알맞습니다.

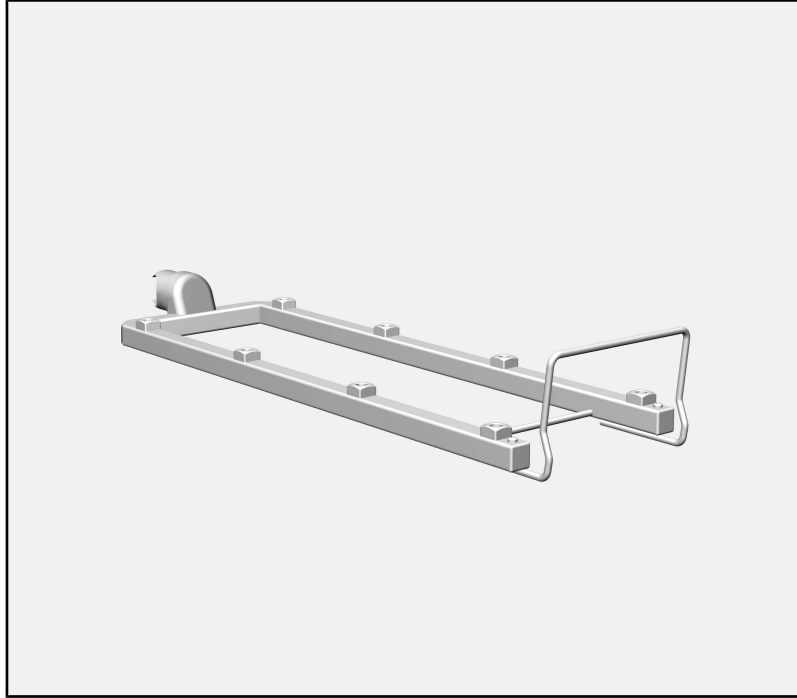
모듈은 다음 바스켓에서 사용할 수 있습니다.

- 상단 바스켓 A 100
- 하단 바스켓 A 150

모듈이 인젝터 노즐 없이 공급되는 경우도 있습니다. 밀레는 이와 관련한 사항을 바탕으로 맞출 수 있는 목이 좁은 실험실 유리기구 재처리용 인젝터 노즐을 다양하게 제공합니다.

본 사용 설명서에서는 세척기를 보통 “기계”로 지칭합니다. 재처리 가능한 실험실 유리 용기 및 기구는 세밀하게 정의되지 않은 경우 “품목”으로 지칭합니다.

**A 300/2**



– 인젝터 모듈, 높이 73 mm, 넓이 133 mm, 깊이 475 mm.

**A 300/3**



– 인젝터 모듈, 높이 73 mm, 넓이 133 mm, 깊이 475 mm.

**제공되는 품목**

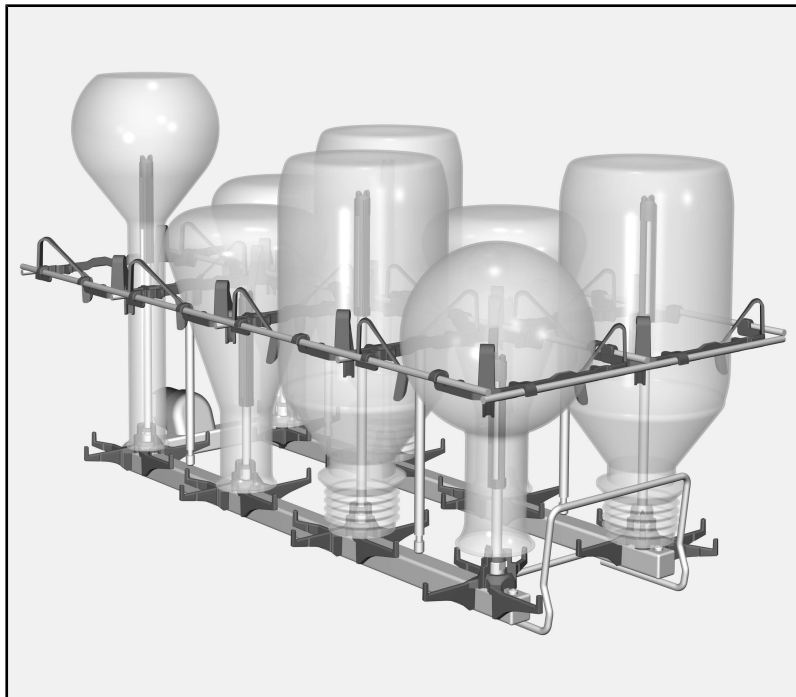
- 4 x A 840, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 12 에서 85 mm, 길이 130 mm, Ø 6 mm 품목 투입용 인젝터 노즐
- 4 x A 841, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 12 에서 85 mm, 길이 210 mm, Ø 6 mm 품목 투입용 인젝터 노즐

### A 300/2 및 A 300/3용 추가 부품

- A 802 분말 디스펜서용 행금 노즐
- A 840, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 12 에서 85 mm, 길이 130 mm, Ø 6 mm 품목 투입용 인젝터 노즐
- A 841 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 12 에서 85 mm, 길이 210 mm, Ø 6 mm 품목 투입용 인젝터 노즐

다양한 직경의 노즐로 모듈에 맞게 사용할 수 있습니다.  
그러나 다른 직경으로 인한 수압이 세척 성능에 영향을 미칠 수 있습니다.

다른 직경의 노즐을 사용하기를 원하시면 밀레 고객 서비스 부서에 말씀해 주십시오.



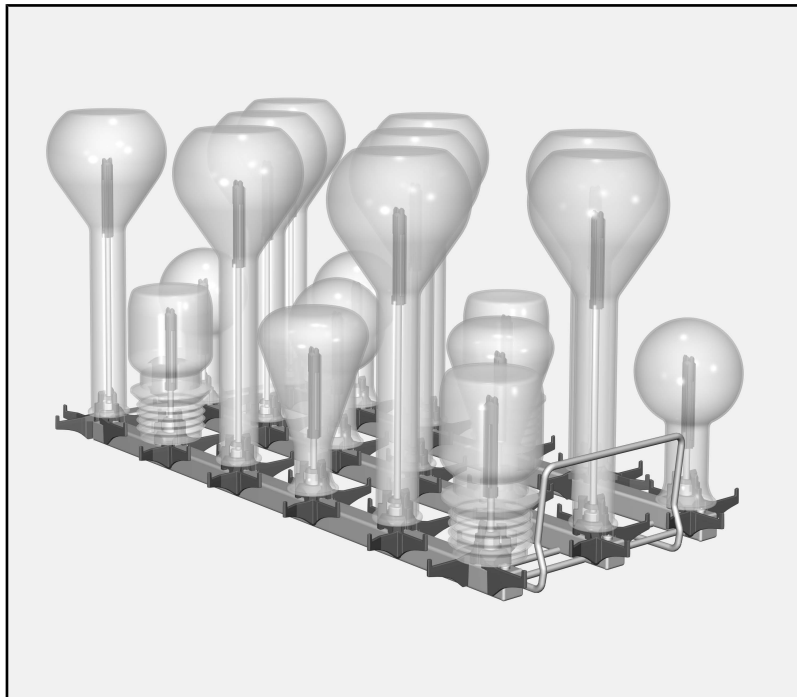
- A 860, A 300/2 및 A 300/3 모듈용으로 센터링 된 고정 선반 밀레에서 추가 옵션 부품을 이용하실 수 있습니다.

**A 301/4**



– 인젝터 모듈, 높이 73 mm, 넓이 173 mm, 깊이 475 mm.

**A 301/5**



– 인젝터 모듈, 높이 73 mm, 넓이 173 mm, 깊이 475 mm.

**제공되는 품목**

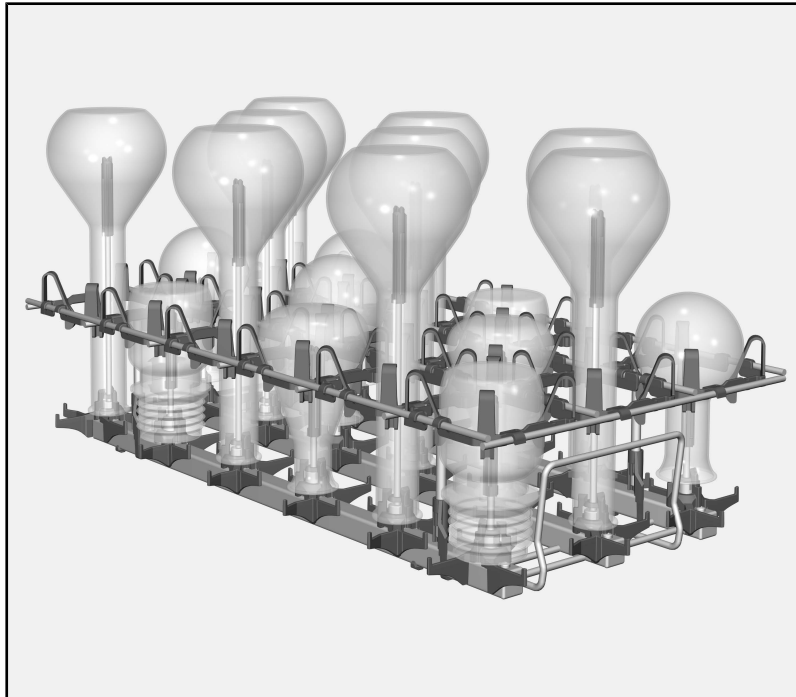
- 9 x A 842, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 10 에서 70 mm, 길이 90 mm, Ø 4 mm 품목 투입용 인젝터 노즐
- 9 x A 843, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 10 에서 70 mm, 길이 185 mm, Ø 4 mm 품목 투입용 인젝터 노즐

### A 301/4 및 A 301/5 용 추가 부품

- A 802 분말 디스펜서용 행금 노즐
- A 842, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 10 에서 70 mm, 길이 90 mm, Ø 4 mm 품목 투입용 인젝터 노즐
- A 843, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 10 에서 70 mm, 길이 185 mm, Ø 4 mm 품목 투입용 인젝터 노즐

다양한 직경의 노즐로 모듈에 맞게 사용할 수 있습니다.  
그러나 다른 직경으로 인한 수압이 세척 성능에 영향을 미칠 수 있습니다.

다른 직경의 노즐을 사용하기를 원하시면 밀레 고객 서비스 부서에 말씀해 주십시오.

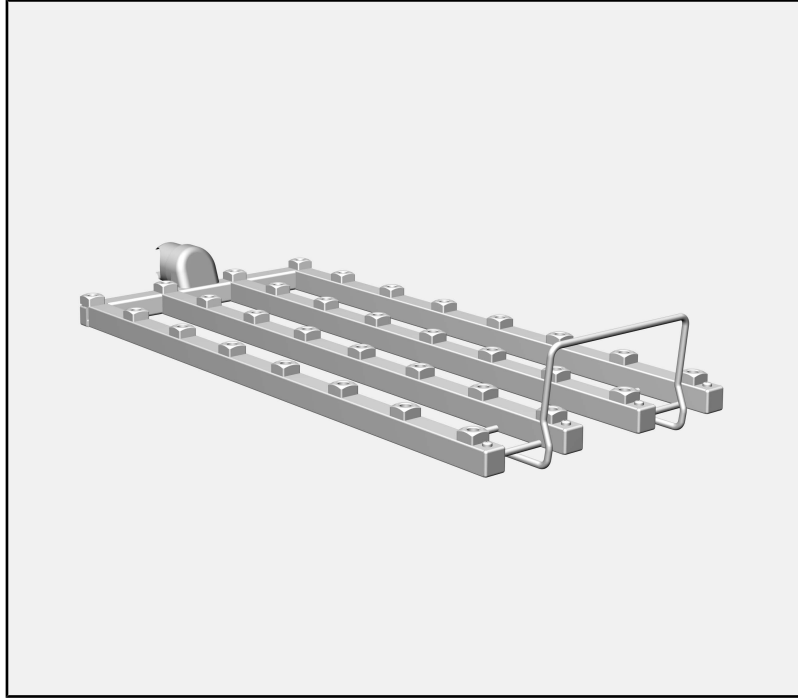


- A 861, A 301/4 및 A 301/5 모듈용으로 센터링 된 고정 선반

A 861 고정 선반은 모듈이 A 150 하단 바스켓에서만 사용될 경우에만 개조할 수 있습니다.

- SD-B, 유지 측정기용 인젝터 노즐, 길이 140 mm, Ø 4 mm, 및 용접 및 압축된 길이 100 mm, Ø 1,5 mm 노즐
- 밀레에서 추가 옵션 부품을 이용하실 수 있습니다.

**A 302/2**



– 인젝터 모듈, 높이 73 mm, 넓이 195 mm, 깊이 475 mm.

**A 302/3**



– 인젝터 모듈, 높이 73 mm, 넓이 195 mm, 깊이 475 mm.

**제공되는 품목**

- 16 x A 844, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 6 에서 55 mm, 길이 80 mm, Ø 2,5 mm 품목 투입용 인젝터 노즐
- 16 x A 845, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 6 에서 55 mm, 길이 125 mm, Ø 2,5 mm 품목 투입용 인젝터 노즐



### A 302/2 및 A 302/3 용 추가 부품

- A 802 분말 디스펜서용 행금 노즐
- A 844, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 6 에서 55 mm, 길이 80 mm, Ø 2,5 mm 품목 투입용 인젝터 노즐
- A 845, 플라스틱 지지대가 있는 입구 넓이 6 에서 55 mm, 길이 125 mm, Ø 2,5 mm 품목 투입용 인젝터 노즐

다양한 직경의 노즐로 모듈에 맞게 사용할 수 있습니다.  
그러나 다른 직경으로 인한 수압이 세척 성능에 영향을 미칠 수 있습니다.

다른 직경의 노즐을 사용하기를 원하시면 밀레 고객 서비스 부서에 말씀해 주십시오.



- A 862, A 302/2 및 A 302/3 모듈용으로 코팅된 고정 선반  
밀레에서 추가 옵션 부품을 이용하실 수 있습니다.

### 포장재 폐기

포장재는 운송 중 손상으로부터 제품을 보호하기 위한 것입니다. 포장재의 소재는 환경친화적이므로 폐기 후 재활용되어야 합니다.

포장재를 재활용하면 제조 공정에서 원료의 사용을 줄일 수 있으며 또한 쓰레기 처리장에 모이는 쓰레기의 양도 줄일 수 있습니다.

사고 및 본 모듈 파손을 방지하기 위해, 처음 사용 전 본 설명서를 주의깊게 읽어 주십시오.  
본 설명서를 안전하고 언제나 모든 사용자가 확인할 수 있는 장소에 보관하십시오.

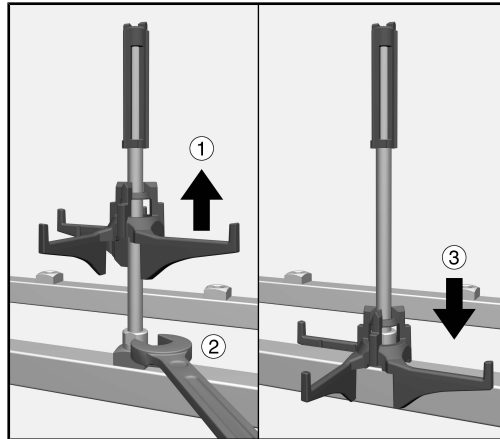
⚠ 해당 세척기용 사용 설명서도 읽어보시고 특히 경고 및 안전 지침에 주의를 기울이시기 바랍니다.

- ▶ 본 모듈은 본 사용 설명서의 “어플리케이션 기술” 챕터에 명시된 어플리케이션용으로만 승인되었습니다. 노즐과 같은 품목은 밀레 부품 또는 정품 스페어 부품으로만 대체할 수 있습니다.
- ▶ 새로운 로드 캐리어는 최초 사용 전 세척물 없이 세척기에서 세척해야 합니다.
- ▶ 세척기 사용 설명서의 “유지관리” 섹션에 설명된 바와 같이 모든 모바일 장치, 바스켓, 모듈 및 인서트를 매일 검사하십시오.
- ▶ 해당 제조사에서 기계 재처리에 적합하다고 명시된 품목만 처리할 수 있습니다. 제조사의 구체적인 재처리 지침을 준수해야 합니다.
- ▶ 비어 있고 아무 것도 투입되지 않은 모듈만 바스켓에 두십시오. 투입하기 전에 올바르게 장착되었는지 확인하십시오.  
모듈을 탈착하기 전에 완전히 비워야 합니다.  
투입된 모듈을 바스켓에 놓거나 제거하는 행위는 세척물에 손상을 가질 수 있으며 유리 용기가 깨지면 부상으로 이어질 수도 있습니다.
- ▶ 재처리 결과는 필요한 경우 육안 확인뿐 아니라 적합한 시험 방식을 통해 확인해야 합니다.

## 인젝터 노즐

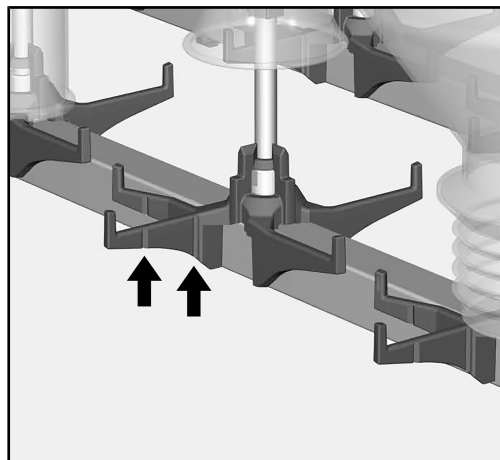
필요한 도구: - 9 mm 스패너(WAF 9)

인젝터 노즐 내에서  
나사 조이기



- 인젝터 노즐 지지대를 들어 올린 후 노즐을 알맞은 위치에 돌려 넣습니다 ①.
- 스패너를 사용해 인젝터 노즐을 조입니다 ②.
- 급수관 위에 놓일 때까지 지지대를 아래쪽으로 내립니다 ③.

**지지대 길이 줄이기** 노즐 지지대가 모듈 투입 캐리어 막대 혹은 설치 후 모듈 급수 연결과 충돌할 경우 지지대를 줄일 수 있습니다. 지지대에는 이러한 목적으로 미리 지정된 브레이크 포인트가 있습니다.



미리 지정된 브레이크 포인트는 A 840 인젝터 노즐에서 보이는 바와 같이 지지대 옆면에 표시되어 있습니다.

- 지지대를 미리 지정된 브레이크 포인트 한 쪽으로 엔드 피스가 분리 될 때까지 구부립니다. 와이어 절단기나 강력한 가위 등의 도구를 사용하여 미리 지정된 브레이크 포인트에서 지지대를 자를 수도 있습니다.

지지대는 재처리되는 동안 투입 품목을 안정된 상태로 유지해 줍니다.

따라서 지지대는 반드시 필요한 경우에만 줄여야 합니다.

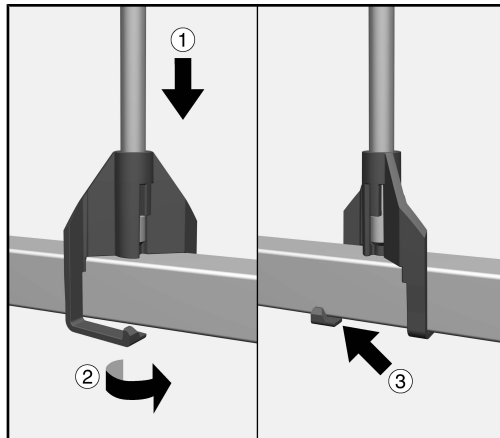
## 고정 선반

특히 민감한 투입 품목을 재처리할 때 고정 선반을 끼울 수 있습니다. 이는 재처리 중 급수 압력으로 인해 플라스크가 움직여 서로 닿지 않도록 해줍니다.

고정 선반은 모듈 사이즈에 맞추어 제작되었으므로 언제나 새로 교체할 수 있습니다.

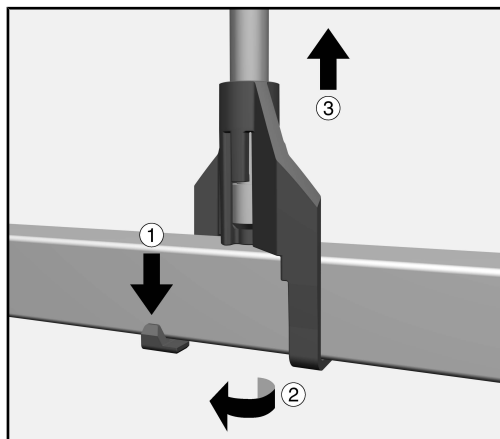
⚠ 고정 선반을 당기거나 고정 선반에서 모듈을 들어올리지 마십시오.  
투입 품목이 훼손되거나 고정 선반이 모듈에서 느슨해질 수 있습니다.

### 고정 선반 확정하기



- 고정 선반의 막대를 홀더와 함께 모듈에 위치시킵니다 ①.
- 고정 선반 로드 홀더를 돌립니다 ②.
- 홀더의 잠금 리테이너를 고정시켜 잠급니다 ③.
- 다른 로드 3개도 이 과정을 반복합니다.

### 고정 선반 제거하기



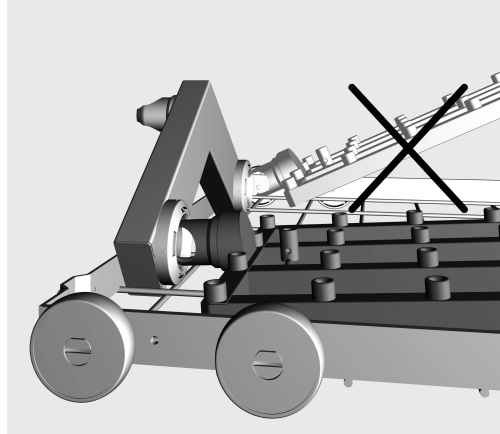
- 홀더의 잠금 트레이너를 아래쪽으로 천천히 당긴 후 ① 홀더를 돌립니다 ②.
- 다른 로드 3개도 이 과정을 반복합니다.
- 고정 선반을 모듈에서 들어올립니다 ③.

## 인젝터 모듈

⚠ 비어 있고 투입되지 않은 모듈만 바스켓에 놓으십시오. 투입하기 전에 올바르게 장착되었는지 확인하십시오.  
모듈을 탈착하기 전에 완전히 비워야 합니다.  
투입된 모듈을 바스켓에 놓거나 제거하는 행위는 세척물에 손상을 가져올 수 있으며 유리 용기가 깨지면 부상으로 이어질 수도 있습니다.

### 인젝터 모듈 삽입하기

인젝터 모듈은 A 100 상단 바스켓 혹은 A 150 하단 바스켓에서만 사용하기에 적합합니다. 인젝터 노즐은 위쪽을 가리켜야 합니다.



- 주의깊게 인젝터 모듈을 밀어넣고 급수 연결 포인트와 연결합니다.
- 그 다음 잘 고정되었는지 확인하기 위해 모듈을 바스켓 레일 위에서 아래로 누릅니다.

### 인젝터 모듈 제거하기

⚠ 세척기에서 제거하는 동안에는 인젝터 모듈을 바스켓에 장착하지 마십시오.  
모듈이 느슨해지거나 급수 연결에 손상을 입힐 수 있습니다.

- 모듈을 잠금 메커니즘에서 풀고 급수 연결에서 평평한 각도로 끌어당깁니다. 모듈이 너무 높은 각도에서 제거될 경우 지렛대 작용에 의하여 연결점 및 커넥터가 훼손될 수 있습니다.

샘플 투입물

품목의 모양

| 실험실 플라스<br>크                                                                      | 원형 플라스크                                                                           | 삼각 플라스크                                                                             | 측정 플라스크                                                                             |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |  |

**A 300/2 및 A 300/3** A 300/2 및 A 300/3 모듈은 각각 8 가지의 포지션으로 투입 품목을 재 처리할 수 있습니다. 품목을 200 ml에서 1000 ml까지 투입할 수 있도록 설계되었습니다.

용량

| 용적<br>[ml] | 실험실 플라<br>스크       | 원형 플라스<br>크        | 삼각 플라스<br>크        | 측정 플라스<br>크            |
|------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------------------|
| 200-500    | 최대 8               | 최대 8               | 최대 8               | 최대 8 <sup>1)</sup>     |
| 1000       | 최대 8 <sup>1)</sup> | 최대 4 <sup>2)</sup> | 최대 4 <sup>2)</sup> | 최대 4 <sup>1), 2)</sup> |

- 1) 투입 품목의 높이 때문에 상단 바스켓에서의 사용은 적합하지 않을 수 있음  
2) 보다 작은 용적의 투입 품목 추가 4 개

**A 301/4 및 A 301/5** A 301/4 및 A 301/5 모듈은 각각 18 가지의 포지션으로 투입 품목을 재 처리할 수 있습니다. 본 모듈은 품목을 50 ml에서 250 ml까지 투입할 수 있도록 설계되었습니다.

용량

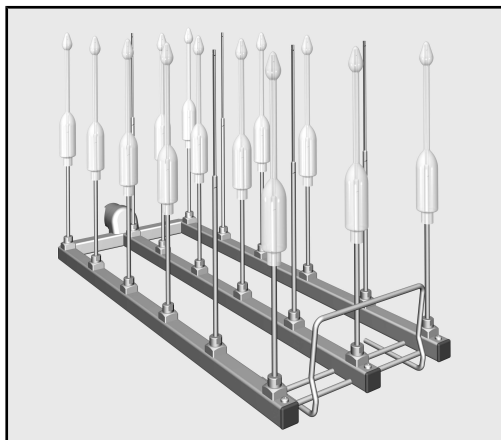
| 용적<br>[ml] | 실험실 플라<br>스크 | 원형 플라스<br>크        | 삼각 플라스<br>크        | 측정 플라스<br>크            |
|------------|--------------|--------------------|--------------------|------------------------|
| 50         | 최대 18        | 최대 18              | 최대 18              | 최대 18 <sup>1)</sup>    |
| 100-150    | 최대 18        | 최대 18              | 최대 18              | 최대 18                  |
| 200        | 최대 18        | 최대 9 <sup>2)</sup> | 최대 9 <sup>2)</sup> | 최대 18 <sup>3)</sup>    |
| 250        | 최대 18        | 최대 9 <sup>2)</sup> | 최대 9 <sup>2)</sup> | 최대 9 <sup>2), 3)</sup> |

- 1) A 845 인젝터 노즐을 권장합니다  
2) 보다 작은 용적의 투입 품목 추가 9 개  
3) 투입 품목의 높이 때문에 상단 바스켓에서의 사용은 적합하지 않을 수 있음

**유지 측정기**

A 301/4 또는 A 301/5 모듈은 유지 측정기를 재처리하는 용도로 권장됩니다.

본 모듈은 유지 측정기 재처리 용도로 반드시 SD-B 노즐을 사용해야 합니다.



노즐의 높이 때문에 본 모듈은 A 150 하단 바스켓에서만 사용할 수 있습니다. 상단 바스켓에서 동시에 사용할 수 없습니다.

**A 302/2 및 A 302/3**

A 302/2 및 A 302/3 모듈은 각각 32 가지의 포지션으로 투입 품목을 재처리할 수 있습니다. 본 모듈은 품목을 20 ml에서 100 ml까지 투입할 수 있도록 설계되었습니다.

**용량**

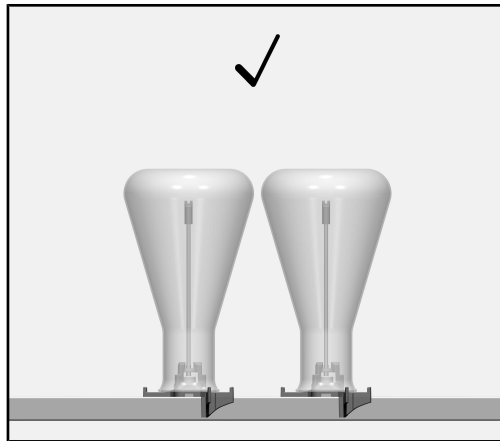
| 용적<br>[ml] | 실험실 플라스크            | 원형 플라스<br>크         | 삼각 플라스<br>크         | 측정 플라스<br>크             |
|------------|---------------------|---------------------|---------------------|-------------------------|
| 20-50      | 최대 32               | 최대 32               | 최대 32               | 최대 32                   |
| 100        | 최대 32 <sup>1)</sup> | 최대 16 <sup>2)</sup> | 최대 16 <sup>2)</sup> | 최대 16 <sup>2), 3)</sup> |

1) A 862 고정 선반은 100 ml 실험실 플라스크를 놓지 못할 수 있음

2) 보다 작은 용적의 투입 품목 추가 16 개

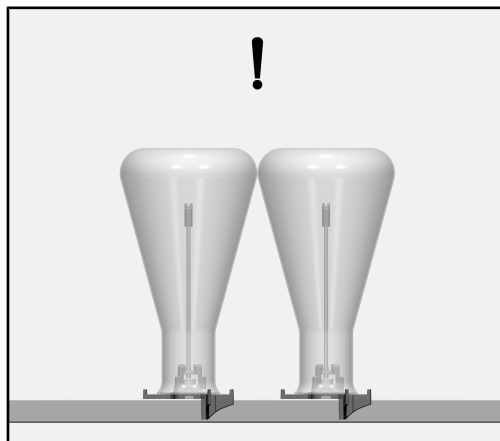
3) A 843 인젝터 노즐 필요

## 적재 준비하기



이상적으로는 재처리 시 주변 품목 사이의 간격이 남아있어야 합니다.

특히 깨지기 쉬운 품목을 재처리할 때 추가 프레임을 장착할 수 있습니다. 이는 재처리 중 급수 압력으로 인해 플라스크가 움직여 서로 닿지 않도록 해줍니다.



둥글납작한 품목이 모듈에서 주변 위치에 투입된 경우, 투입 품목이 서로 닿을 수 있습니다.

세척 및 행굼 요건이 너무 높은 경우, 해당 품목에 대한 모듈에서 다른 위치를 선택해야 합니다.

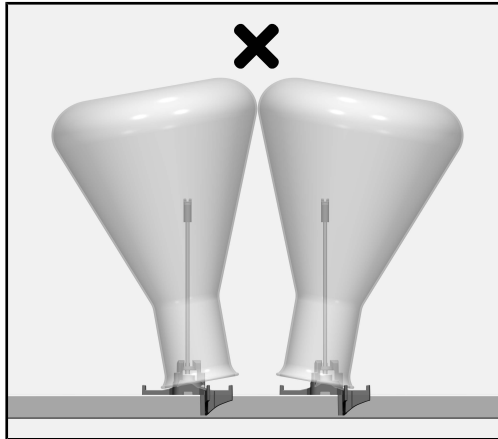
### ⚠ 품목의 손상.

재처리 중 품목이 서로 닿는 경우, 해당 품목이 긁히거나 유리가 깨지는 등 닿는 부분에 손상이 발생할 수 있습니다.

품목이 깨지기 쉬운 경우:

- 모듈의 다른 위치 선택
- 프레임 사용
- 노즐 간 거리가 넓은 모듈 선택



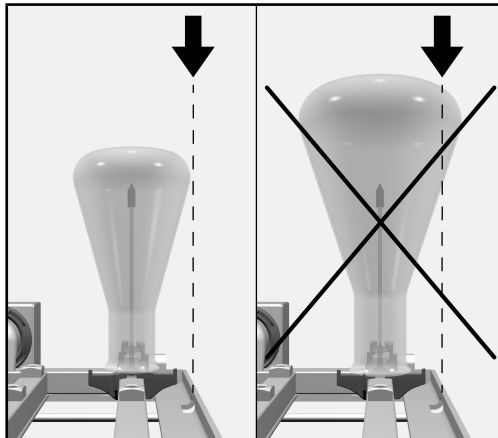


⚠ 품목의 손상.

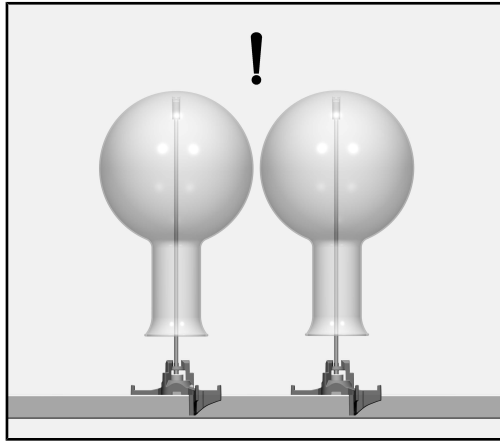
품목의 가장자리는 인젝터 노즐의 지지대에 완전히 얹혀 있어야 합니다. 해당 품목이 주변 노즐을 움직여 제위치에서 벗어나는 경우, 해당 품목이 긁히거나 유리가 깨지는 등 재처리 중 손상이 발생할 수 있습니다.

용도:

- 모듈의 다른 위치
- 노즐 간 거리가 넓은 모듈



유리 용기는 로드 캐리어 측면 바깥으로 나와서는 안 됩니다.

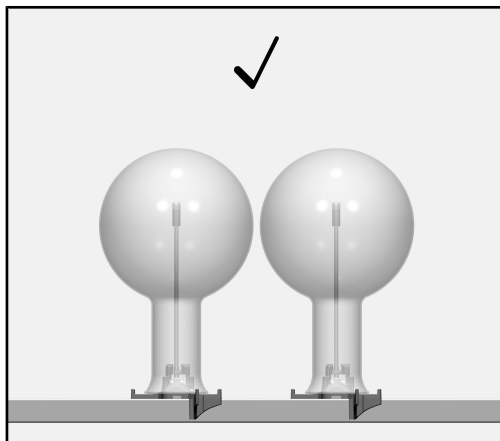


노즐의 끝부분은 재처리 중 유리 용기 하단에 닿을 수 있도록 고안되었습니다. 보호 캡의 모양은 재처리 중 노즐에서 급수가 흘러나올 수 있도록 합니다.

⚠ 품목의 손상.

해당 품목을 자주 재처리하는 경우, 품목에 긁힌 자국이 남는 등 노즐이 닿는 부분의 표면이 손상될 수 있습니다.

해당 품목이 부서지기 쉬운 경우, 품목과 닿지 않도록 더 짧은 노즐을 선택하십시오.



세척 및 헹굼 요건이 너무 높은 경우, 더 짧은 노즐을 선택해야 합니다.

## 기기에 세척 품목을 투입하기 전과 프로그램을 시작하기 전

- 관개수 보호관 및 인젝터 노즐과 같은 장착물이 제위치에 안전하게 나사로 잠겨 있는지 확인하십시오.

⚠ 모든 나사 연결부가 인젝터 노즐, 어댑터, 관개수 보호관 또는 블라인드 스톱퍼에 장착되어 있는지 확인하여 사용하는 모든 장착물에 충분한 표준 압력이 제공되도록 하십시오.  
인젝터 노즐, 어댑터 및 관개수 보호관과 같이 손상된 장착물은 사용하지 않습니다.

세척 품목이 장착되지 않은 장착물은 블라인드 스톱퍼와 교체하지 않습니다.

- 바스켓과 모듈이 수도에 올바르게 연결되었는지 확인하십시오.

## 분말 디스펜서용 행굼 노즐

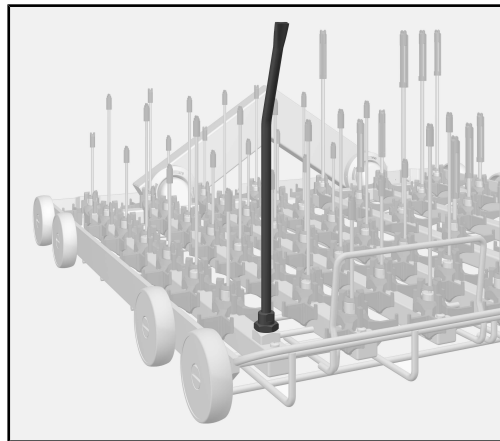
도어에 분말 디스펜서 가 있는 세척기에 분말 세정제를 상단 바스켓과 모듈 두 개가 있는 하단 바스켓의 조합에서 사용하고 있을 경우, A 802 분말 세정제용 행굼 노즐이 적합합니다.

본 행굼 노즐은 재처리하는 동안 디스펜서의 분말 세정제를 분사합니다.

액체 세정제가 들어 있을 경우, 행굼 노즐은 필요하지 않습니다.

행굼 노즐은 하단 바스켓의 왼손 모듈의 왼쪽 상단에 맞습니다.

- 기존 노즐을 스패너를 이용하여 잡아당겨서 제거합니다.



- 행굼 노즐을 비어 있는 홀더에 돌려 고정한 후 스패너로 조입니다. 행굼 노즐의 입구는 반드시 앞쪽을 가리켜야 합니다.

투입 품목이 행굼 노즐에 묻어서는 안 됩니다.

## ru - Содержание

---

|                                                                            |    |
|----------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>Указания по инструкции</b> .....                                        | 61 |
| Вопросы и технические проблемы .....                                       | 61 |
| <b>Надлежащее использование</b> .....                                      | 62 |
| <b>Комплект поставки</b> .....                                             | 63 |
| A 300/2 .....                                                              | 63 |
| A 300/3 .....                                                              | 63 |
| Докупаемые компоненты для A 300/2 и A 300/3 .....                          | 64 |
| A 301/4 .....                                                              | 65 |
| A 301/5 .....                                                              | 65 |
| Докупаемые компоненты для A 301/4 и A 301/5 .....                          | 66 |
| A 302/2 .....                                                              | 67 |
| A 302/3 .....                                                              | 67 |
| Докупаемые компоненты для A 302/2 и A 302/3 .....                          | 68 |
| Утилизация транспортной упаковки .....                                     | 69 |
| <b>Указания по безопасности и предупреждения</b> .....                     | 70 |
| <b>Монтаж</b> .....                                                        | 71 |
| Инжекторные сопла .....                                                    | 71 |
| Необходимые инструменты .....                                              | 71 |
| Вкручивание инжекторных сопел .....                                        | 71 |
| Укорачивание подложек .....                                                | 71 |
| Опорная решётка .....                                                      | 72 |
| Закрепление опорной решётки .....                                          | 72 |
| Отвинчивание опорной решётки .....                                         | 72 |
| <b>Особенности используемой техники</b> .....                              | 73 |
| Инжекторный модуль .....                                                   | 73 |
| Установка инжекторного модуля .....                                        | 73 |
| Извлечение инжекторного модуля .....                                       | 73 |
| Примеры загрузки .....                                                     | 74 |
| Формы обрабатываемого материала .....                                      | 74 |
| A 300/2 и A 300/3 .....                                                    | 74 |
| A 301/4 и A 301/5 .....                                                    | 74 |
| Бутирометр .....                                                           | 75 |
| A 302/2 и A 302/3 .....                                                    | 75 |
| Размещение обрабатываемого материала .....                                 | 76 |
| Производите проверку при загрузке и перед каждым запуском программы: ..... | 79 |
| Сопло-омыватель для дозирующего устройства порошкообразных средств .....   | 79 |

### Предупреждения

 Отмеченные таким значком указания содержат важную для техники безопасности информацию, предупреждающую об опасности получения травм персоналом и возможности материального ущерба.

Внимательно прочитайте предупреждения и соблюдайте приводимые в них требования по эксплуатации и правила поведения.

### Указания

Указания содержат информацию, на которую следует обращать особое внимание.

### Дополнительная информация и примечания

Дополнительная информация и примечания помечаются с помощью простой рамки.

### Действия

Перед описанием каждого действия стоит значок в виде черного квадратика.

#### Пример:

■ Выберите опцию с помощью кнопок со стрелкой и сохраните установку с помощью **OK**.

### Дисплей

Появляющаяся на дисплее информация отображается особым шрифтом, который имеет дисплейный вид.

#### Пример:

Меню *Установки* .

### Вопросы и технические проблемы

При возникновении вопросов и технических проблем обращайтесь в компанию Miele. Контактные данные можно найти на последней странице обложки руководства по эксплуатации к вашему автомату для мойки или на сайте [www.miele.com/professional](http://www.miele.com/professional).

С помощью этого модуля можно подготавливать лабораторную посуду и лабораторные принадлежности, предназначенные для повторного использования, в приборе для мойки и дезинфекции Miele для лабораторной посуды и принадлежностей. Для этого следует ознакомиться с инструкцией по эксплуатации автомата для мойки и дезинфекции, а также обратить внимание на информацию производителей лабораторной посуды и лабораторных принадлежностей.

Инжекторные модули A 300/2, A 300/3, A 301/4, A 301/5, A 302/2 и A 302/3 предназначены для обработки лабораторной посуды с узким горлышком.

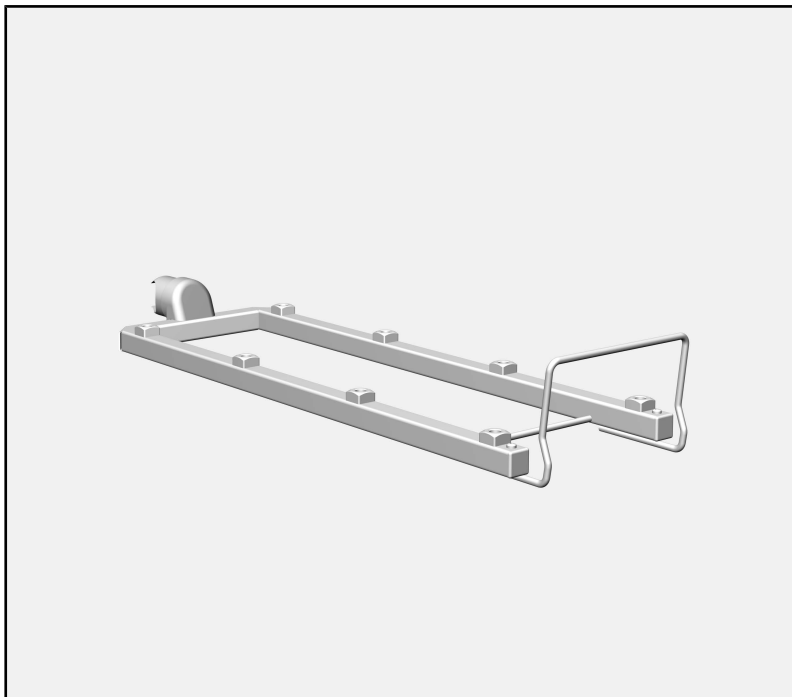
Модули могут устанавливаться в следующие корзины:

- Верхняя корзина A 100
- Нижняя корзина A 150

Модули частично поставляются без инжекторных сопел. Miele предлагает большой ассортимент различных инжекторных сопел для обработки лабораторной посуды с узким горлышком, которые можно установить согласно требованиям.

В дальнейшем в настоящей инструкции прибор для мойки и дезинфекции будет обозначаться просто как автомат для мойки. Лабораторная посуда и принадлежности, предназначенные для повторного использования, в целом в данной инструкции обозначены как обрабатываемый материал, если обрабатываемые предметы не называются более конкретно.

**A 300/2**



- Инжекторный модуль, высота 73 мм, ширина 133 мм, глубина 475 мм.

**A 300/3**



- Инжекторный модуль, высота 73 мм, ширина 133 мм, глубина 475 мм.

**В комплект поставки входят**

- 4 x A 840, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 12–85 мм, длиной 130 мм, Ø 6 мм

- 4 x А 841, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 12–85 мм, длиной 210 мм, Ø 6 мм

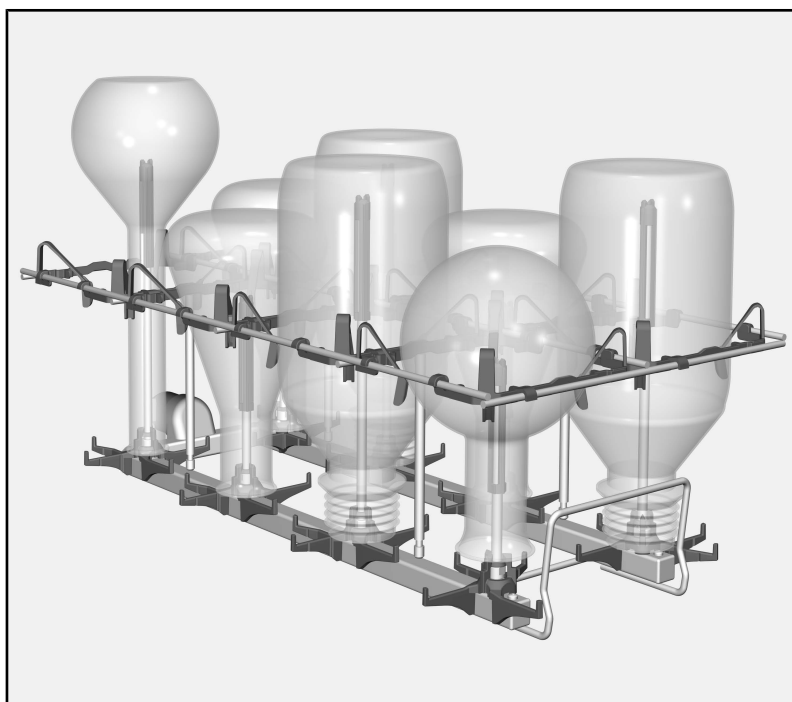
### Докупаемые компоненты для А 300/2 и А 300/3

- А 802, сопло-омыватель для дозирующего устройства порошкообразных средств
- А 840, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 12–85 мм, длиной 130 мм, Ø 6 мм
- А 841, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 12–85 мм, длиной 210 мм, Ø 6 мм

При необходимости на модуль можно устанавливать сопла разного диаметра.

Различные диаметры влияют на давление промывки и тем самым на эффективность мойки.

Если вы хотите использовать сопла разного диаметра, при необходимости свяжитесь с сервисной службой.

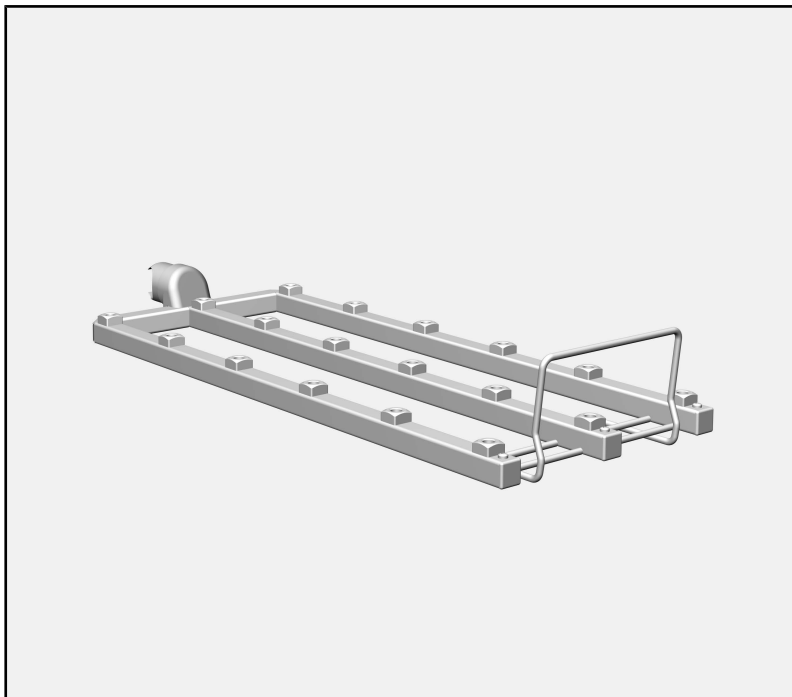


- А 860, опорная решётка с центрирующими элементами для модулей А 300/2 и А 300/3

Прочие компоненты опционально предлагаются Miele.



**A 301/4**



– Инжекторный модуль, высота 73 мм, ширина 173 мм, глубина 475 мм.

**A 301/5**



– Инжекторный модуль, высота 73 мм, ширина 173 мм, глубина 475 мм.

**В комплект поставки входят**

– 9 x A 842, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 10–70 мм, длиной 90 мм, Ø 4 мм

- 9 x А 843, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 10–70 мм, длиной 185 мм, Ø 4 мм

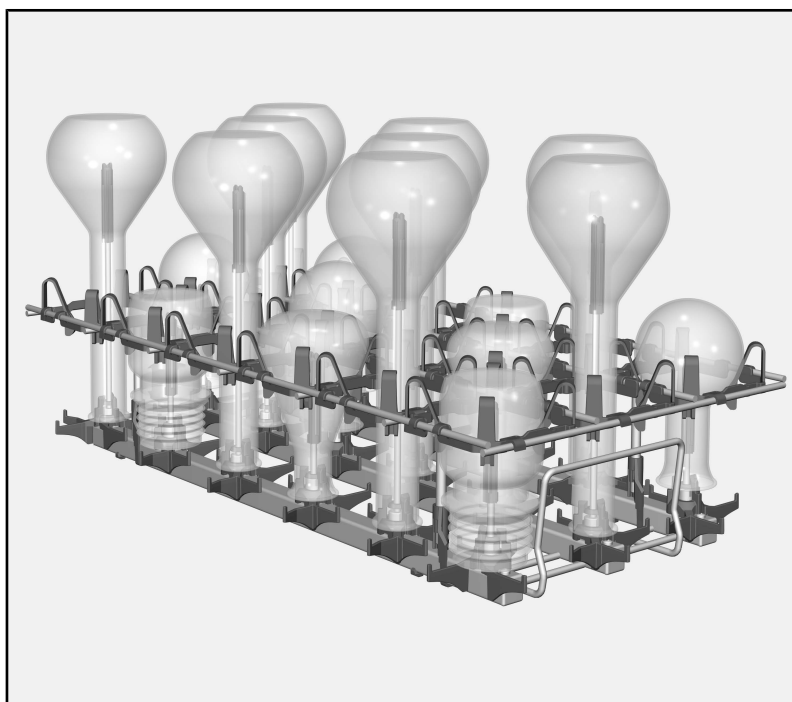
### Докупаемые компоненты для А 301/4 и А 301/5

- А 802, сопло-омыватель для дозирующего устройства порошкообразных средств
- А 842, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 10–70 мм, длиной 90 мм, Ø 4 мм
- А 843, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 10–70 мм, длиной 185 мм, Ø 4 мм

При необходимости на модуль можно устанавливать сопла разного диаметра.

Различные диаметры влияют на давление промывки и тем самым на эффективность мойки.

Если вы хотите использовать сопла разного диаметра, при необходимости свяжитесь с сервисной службой.



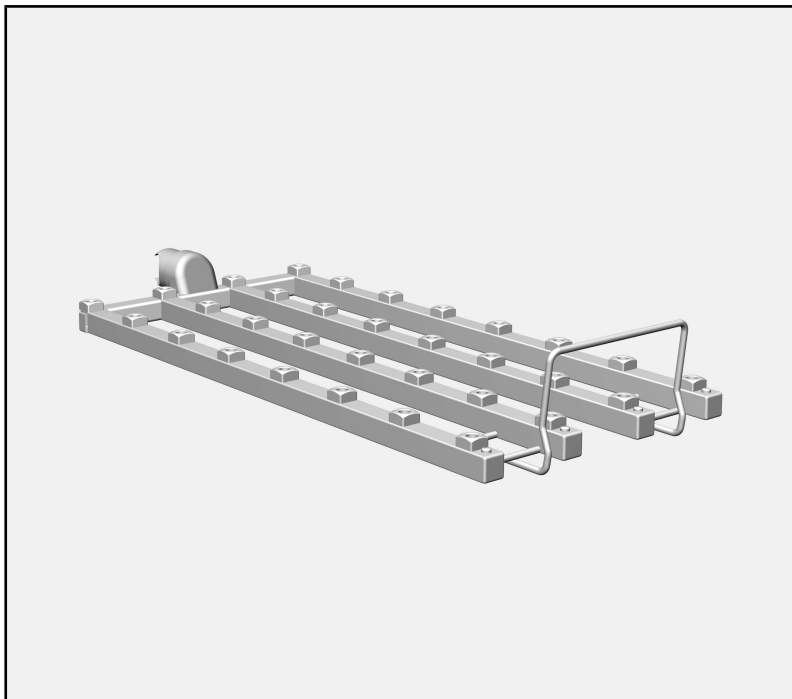
- А 861, опорная решётка с центрирующими элементами для модулей А 301/4 и А 301/5

Опорной решёткой А 861 можно дооснастить только модули, которые используются исключительно в нижней корзине А 150.

- SD-B, инжекторное сопло для бутирометра, длина 140 мм, Ø 4 мм плюс наваренное плоское сопло, длина 100 мм, Ø 1,5 мм

Прочие компоненты опционально предлагаются Miele.

**A 302/2**



– Инжекторный модуль, высота 73 мм, ширина 195 мм, глубина 475 мм.

**A 302/3**



– Инжекторный модуль, высота 73 мм, ширина 195 мм, глубина 475 мм.

**В комплект поставки входят**

– 16 х А 844, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 6–55 мм, длиной 80 мм, Ø 2,5 мм

- 16 х А 845, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 6–55 мм, длиной 125 мм, Ø 2,5 мм

### Докупаемые компоненты для А 302/2 и А 302/3

- А 802, сопло-омыватель для дозирующего устройства порошкообразных средств
- А 844, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 6–55 мм, длиной 80 мм, Ø 2,5 мм
- А 845, инжекторное сопло с пластиковой опорой, для обрабатываемого материала с горлышком 6–55 мм, длиной 125 мм, Ø 2,5 мм

При необходимости на модуль можно устанавливать сопла разного диаметра.

Различные диаметры влияют на давление промывки и тем самым на эффективность мойки.

Если вы хотите использовать сопла разного диаметра, при необходимости свяжитесь с сервисной службой.



- А 862, опорная решётка с напылением для модулей А 302/2 и А 302/3

Прочие компоненты опционально предлагаются Miele.

### **Утилизация транспортной упаковки**

Упаковка защищает от повреждений при транспортировке. Материалы упаковки безопасны для окружающей среды и легко утилизируются, поэтому они подлежат переработке.

Возвращение упаковки для ее вторичной переработки приводит к экономии сырья и уменьшению количества отходов. Просим Вас по возможности сдать упаковку в пункт приема вторсырья.

Перед эксплуатацией модуля внимательно прочтите настоящую инструкцию по эксплуатации. Это даст Вам возможность защитить себя и избежать повреждений модуля. Бережно храните инструкцию по эксплуатации.

 Обязательно учитывайте сведения, содержащиеся в инструкции по эксплуатации на автомат для мойки и дезинфекции, особенно касающиеся указаний по безопасности и предупреждений.

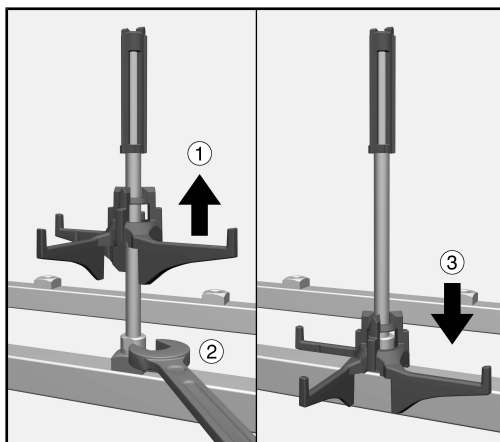
- ▶ Модуль разрешено использовать исключительно в сферах применения, описанных в главе «Особенности используемой техники» в данной инструкции по эксплуатации. Компоненты, например, сопла, разрешается заменять только компонентами Miele или оригинальными запчастями производителя.
- ▶ Перед первым использованием новые загрузочные устройства должны быть промыты в автомате для мойки и дезинфекции без загрузки их материалом для мойки.
- ▶ Ежедневно проверяйте все тележки, корзины, модули и вставки согласно указаниям в главе «Меры по содержанию оборудования в исправности» в инструкции по эксплуатации на Ваш автомат для мойки.
- ▶ Обрабатывайте только тот материал, который соответствующими изготовителями декларируется в качестве пригодного для повторной машинной обработки, и учитывайте особые указания по его обработке.
- ▶ Стекланный бой может привести к опасным травмам при загрузке и разгрузке. Обрабатываемый материал с осколками стекла не следует мыть в автомате для мойки.
- ▶ В корзины всегда вставляйте только пустые модули без обрабатываемого материала. Перед каждой загрузкой проверьте корректность фиксации.  
Перед выниманием модули должны быть полностью освобождены от обрабатываемого материала.  
При установке и вынимании укомплектованных модулей обрабатываемый материал можно повредить, а в случае, например, боя посуды можно пораниться.
- ▶ В определенных случаях результат обработки подвергается специальной, а не только визуальной проверке.

## Инжекторные сопла

### Необходимые инструменты

– Гаечный ключ, размер 9 мм (SW 9)

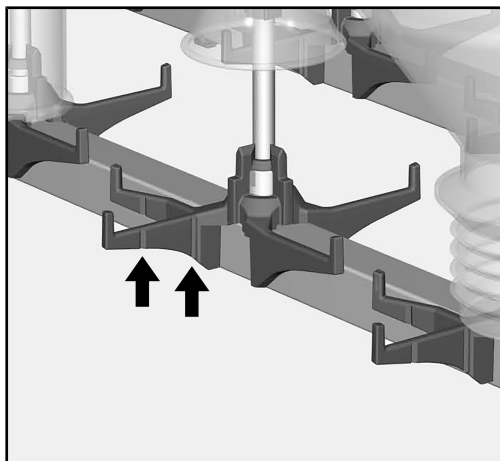
### Вкручивание инжекторных сопел



- Приподнимите подложку инжекторного сопла и прикрутите сопло в нужное место ①.
- Плотнo затяните инжекторное сопло гаечным ключом ②.
- Сдвигайте подложку вниз до тех пор, пока она не будет прилегать к месту подачи воды ③.

### Укорачивание подложек

В случае, если после монтажа подложки сопел сталкиваются с направляющими загрузочного устройства модуля или подключением воды, подложки можно укоротить. Для этого подложки имеют заданные места разрыва, по которым их можно целенаправленно обломить.



Заданные места разрыва обозначены насечками на подложках, на рисунке пример инжекторного сопла А 840.

- Отогните подложку в месте разрыва в сторону так, чтобы конечная часть отломилась. При необходимости можно воспользоваться инструментами, например, бокорезами или прочными ножницами.

Подложки обеспечивают устойчивость посуды при обработке. Поэтому укорачивать подложки можно только в тех случаях, когда это действительно необходимо.

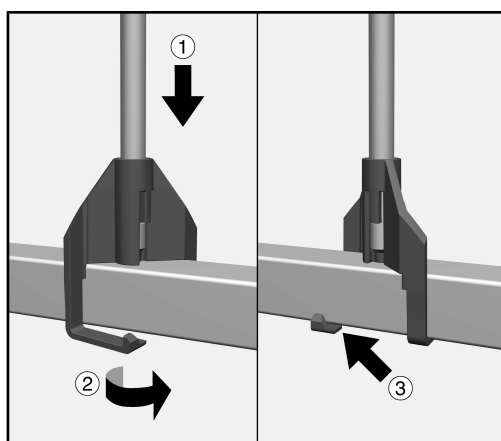
## Опорная решётка

Для обработки особо чувствительного материала можно установить дополнительную опорную решётку. Она предотвращает прикосновение к материалу, когда он перемещается от механического воздействия струи.

Опорные решётки соответствуют размерам модулей и могут быть установлены в любое время.

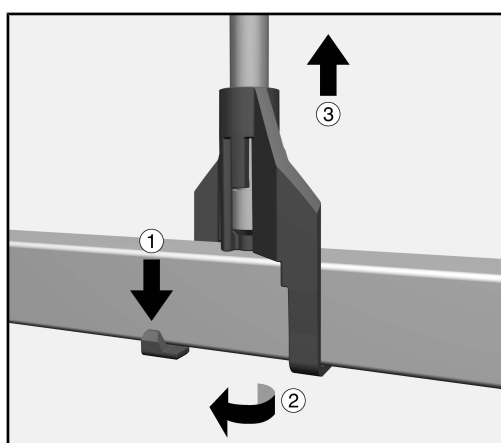
⚠ Не тяните и не поднимайте модули за опорные решётки. Так можно повредить обрабатываемый материал или нарушить фиксацию решётки на модуле.

### Закрепление опорной решётки



- Установите направляющие опорной решётки с держателями на модуль ①.
- Поверните держатели на направляющих опорной решётки ②. Блокировочные крюки на держателях зафиксируются ③.
- Повторите процедуру на 3 других направляющих.

### Отвинчивание опорной решётки



- Слегка потяните блокировочные крюки на держателях вниз ① и поверните держатели ②.
- Повторите процедуру на 3 других направляющих.
- Снимите опорную решётку с модуля ③.



### Инжекторный модуль

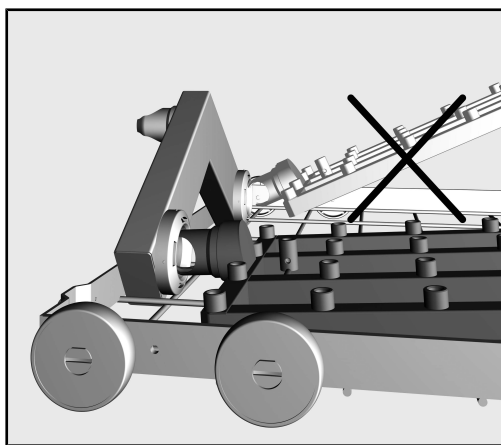
⚠ В корзины всегда вставляйте только пустые модули без обрабатываемого материала. Перед каждой загрузкой проверьте корректность фиксации.

Перед выниманием модули должны быть полностью освобождены от обрабатываемого материала.

При установке и вынимании укомплектованных модулей обрабатываемый материал можно повредить, а в случае, например, боя посуды можно пораниться.

#### Установка инжекторного модуля

Инжекторный модуль устанавливается только в верхнюю корзину А 100 или нижнюю корзину А 150. Сопла при этом должны быть направлены вверх.



- Вставьте под небольшим углом соединительные патрубки инжекторного модуля в сопряжение для подачи воды.
- Затем зафиксируйте модуль, прижав его вниз в распорки на корзине.

#### Извлечение инжекторного модуля

⚠ Не извлекать корзину из автомата для мойки, держась за инжекторный модуль.

Так можно нарушить фиксацию модуля или повредить стыковочный узел для подключения воды.

- Освободите модуль из фиксаторов и извлеките его из стыковочного узла для подключения воды под небольшим углом. При этом угол не должен быть слишком крутым, в противном случае из-за эффекта рычага можно повредить стыковочный узел и соединительные штуцеры.

### Примеры загрузки

Формы обрабатываемого материала

| Лабораторные бутылки                                                              | Круглодонные колбы                                                                | Колбы Эрленмейера                                                                   | Мерные колбы                                                                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |  |

#### А 300/2 и А 300/3

Модули А 300/2 и А 300/3 имеют 8 положений для обработки материала. Модули рассчитаны на посуду объемом 200–1000 мл.

Ёмкость

| Объем (мл) | Лабораторные бутылки  | Круглодонные колбы    | Колбы Эрленмейера     | Мерные колбы              |
|------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------------|
| 200–500    | макс. 8               | макс. 8               | макс. 8               | макс. 8 <sup>1)</sup>     |
| 1000       | макс. 8 <sup>1)</sup> | макс. 4 <sup>2)</sup> | макс. 4 <sup>2)</sup> | макс. 4 <sup>1), 2)</sup> |

1) из-за высоты посуды не используется в верхней корзине

2) плюс 4 х обрабатываемая посуда меньшего объема

#### А 301/4 и А 301/5

Модули А 301/4 и А 301/5 имеют 18 положений для обработки материала. Модули рассчитаны на посуду объемом 50–250 мл.

Ёмкость

| Объем (мл) | Лабораторные бутылки | Круглодонные колбы    | Колбы Эрленмейера     | Мерные колбы              |
|------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------------|
| 50         | макс. 18             | макс. 18              | макс. 18              | макс. 18 <sup>1)</sup>    |
| 100–150    | макс. 18             | макс. 18              | макс. 18              | макс. 18                  |
| 200        | макс. 18             | макс. 9 <sup>2)</sup> | макс. 9 <sup>2)</sup> | макс. 18 <sup>3)</sup>    |
| 250        | макс. 18             | макс. 9 <sup>2)</sup> | макс. 9 <sup>2)</sup> | макс. 9 <sup>2), 3)</sup> |

1) рекомендуется использовать инжекторное сопло А 845

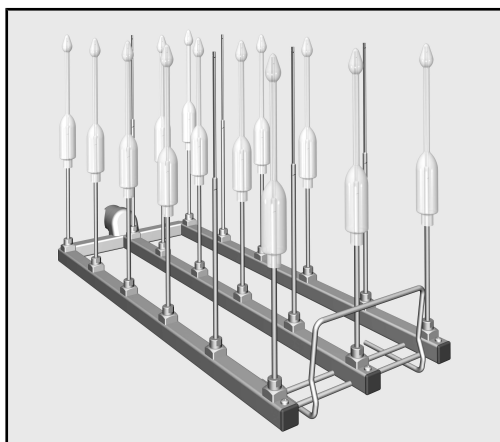
2) плюс 9 х обрабатываемая посуда меньшего объема

3) из-за высоты посуды не используется в верхней корзине

### Бутирометр

Для обработки бутирометров рекомендуется использовать модули А 301/4 или А 301/5.

Для этого модули должны быть оснащены соплами SD-B для обработки бутирометров.



Из-за высоты сопел модуль можно использовать только в нижней корзине А 150. Невозможно одновременно использовать верхнюю корзину.

### А 302/2 и А 302/3

Модули А 302/2 и А 302/3 имеют 32 положения для обработки материала. Модули рассчитаны на посуду объемом 20–100 мл.

#### Ёмкость

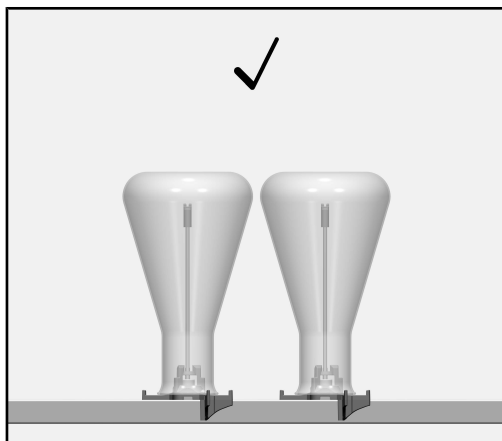
| Объём<br>(мл) | Лабораторные<br>бутылки | Кругло-<br>донные<br>колбы | Колбы Эр-<br>ленмейера | Мерные<br>колбы            |
|---------------|-------------------------|----------------------------|------------------------|----------------------------|
| 20–50         | макс. 32                | макс. 32                   | макс. 32               | макс. 32                   |
| 100           | макс. 32 <sup>1)</sup>  | макс. 16 <sup>2)</sup>     | макс. 16 <sup>2)</sup> | макс. 16 <sup>2), 3)</sup> |

1) опорная решётка А 862 не подходит для лабораторных сосудов объемом 100 мл

2) плюс 16 х обрабатываемая посуда меньшего объема

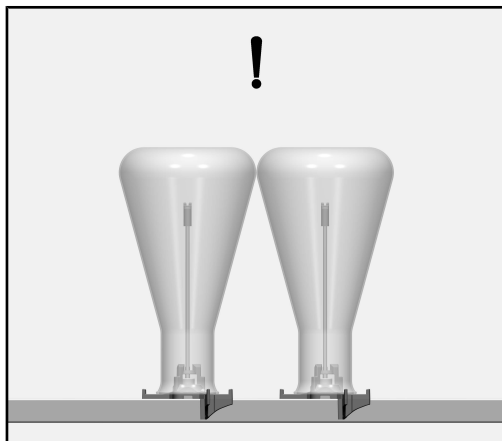
3) требуется инжекторное сопло А 843

### Размещение обрабатываемого материала



Для обработки оптимальным является расстояние между соседними элементами обрабатываемого материала.

Для обработки особо чувствительного материала можно установить дополнительную опорную решётку. Это позволит предотвратить прикосновение к материалу в случае, когда он перемещается при помощи механического воздействия.



Если обрабатываемый материал, имеющий сферическую форму, размещается на соседних позициях модуля, предметы могут соприкоснуться.

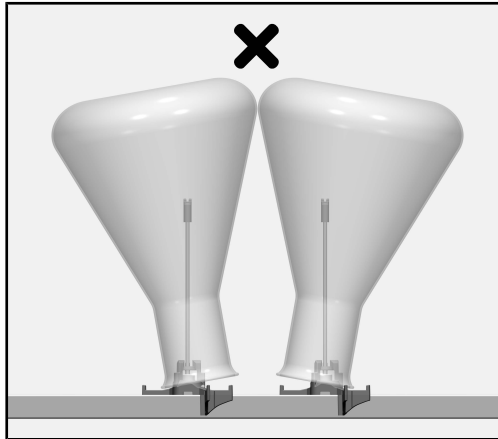
Если к результату мойки предъявляются особо высокие требования, следует выбрать другое положение посуды на модуле.

**⚠ Повреждения обрабатываемого материала.**

Если предметы обрабатываемого материала соприкасаются во время мойки, в месте соприкосновения могут появиться повреждения, например, царапины, или стекло может разбиться.

При особой чувствительности обрабатываемого материала:

- установите посуду в другое положение на модуле
- используйте опорную решётку
- выберите модуль с большим расстоянием между форсунками

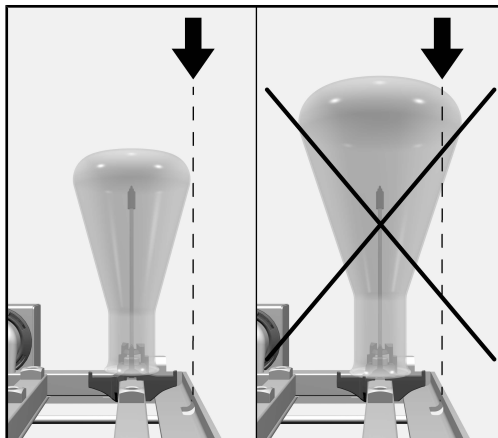


Повреждения обрабатываемого материала.

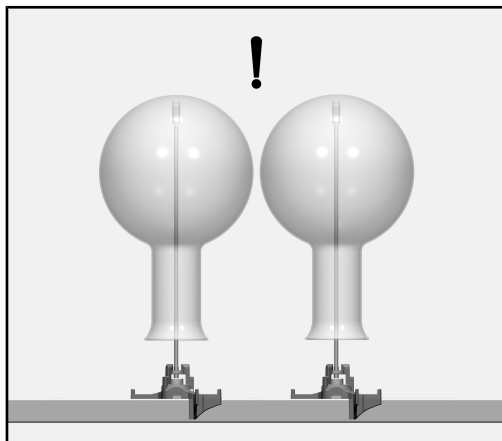
Край обрабатываемой посуды должен прилегать к подложке инжекторного сопла по всей поверхности. Если предметы обрабатываемой посуды на соседних соплах соприкасаются во время мойки, в месте соприкосновения могут появиться повреждения, например, царапины, или стекло может разбиться.

Используйте:

- другое положение на модуле
- модуль с большим расстоянием между форсунками



Предметы посуды не должны выступать за край загрузочного устройства.

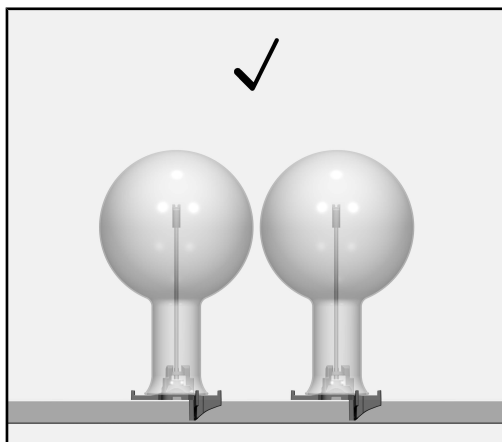


Кончик форсунки разработан таким образом, чтобы он во время мойки мог касаться дна посуды. Форма защитного колпачка обеспечивает вытекание воды из форсунки во время мойки.

⚠ Повреждения обрабатываемого материала.

При частой мойке в местах на поверхности обрабатываемого материала могут возникнуть повреждения, например, появятся царапины.

При обработке чувствительного материала выберите более короткую форсунку, чтобы предотвратить контакт форсунки с обрабатываемым материалом.



Если к результату мойки предъявляются особо высокие требования, следует выбрать более короткую форсунку.

### **Производите проверку при загрузке и перед каждым запуском программы:**

- Плотно ли привернуты моечные устройства, например, промывочные втулки и сопла?

⚠ Для того, чтобы все промывочные устройства обеспечивали достаточное стандартное давление мойки, для всех резьбовых насадок должны быть предусмотрены форсунки, адаптеры, втулки или резьбовые заглушки.

Запрещается использовать поврежденные промывочные устройства, такие как форсунки, адаптеры или втулки.

Промывочные устройства без вставленного в них обрабатываемого материала нельзя заменять винтовыми заглушками.

- Правильно ли подключен модуль к системе водоснабжения корзины?

### **Сопло-омыватель для дозирующего устройства порошкообразных средств**

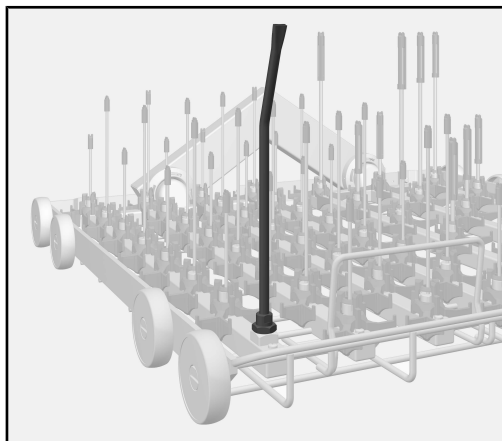
Если в автомате для мойки с дозирующим устройством для порошкообразных средств  в дверце используется порошкообразное моющее средство в сочетании с верхней корзиной и двумя модулями в нижней корзине, необходимо установить сопло-омыватель А 802 для порошкообразного моющего средства.

Сопло-омыватель вымывает порошкообразное моющее средство во время обработки из дозирующего устройства порошкообразных средств.

При дозировании жидких моющих средств сопло-омыватель не требуется.

Сопло-омыватель при левом модуле в нижней корзине устанавливается спереди слева.

- Открутите установленное сопло гаечным ключом и извлеките его.



- Вкрутите на освободившееся место сопло-омыватель и затяните его гаечным ключом. Омывающее отверстие должно быть направлено вперед.

На сопло-омыватель нельзя устанавливать обрабатываемый материал.



|                                                                               |    |
|-------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>Kılavuza ilişkin bilgiler</b> .....                                        | 82 |
| Sorular ve teknik sorunlar.....                                               | 82 |
| <b>Amacına uygun kullanım</b> .....                                           | 83 |
| <b>Teslimat kapsamı</b> .....                                                 | 84 |
| A 300/2 .....                                                                 | 84 |
| A 300/3 .....                                                                 | 84 |
| A 300/2 ve A 300/3 için sonradan satın alınabilir bileşenler .....            | 85 |
| A 301/4 .....                                                                 | 86 |
| A 301/5 .....                                                                 | 86 |
| A 301/4 ve A 301/5 için sonradan satın alınabilir bileşenler .....            | 87 |
| A 302/2 .....                                                                 | 88 |
| A 302/3 .....                                                                 | 88 |
| A 302/2 ve A 302/3 için sonradan satın alınabilir bileşenler .....            | 89 |
| Ambalajın Elden Çıkarılması .....                                             | 89 |
| <b>Güvenlik Talimatları ve Uyarılar</b> .....                                 | 90 |
| <b>Montaj</b> .....                                                           | 91 |
| Enjektör uçları.....                                                          | 91 |
| Gerekli Aletler .....                                                         | 91 |
| Enjektör uçlarının takılması .....                                            | 91 |
| Taşıyıcıların kısaltılması.....                                               | 91 |
| Tutucu kafes .....                                                            | 92 |
| Tutucu kafesin tespit edilmesi .....                                          | 92 |
| Tutucu kafesin sökülmesi .....                                                | 92 |
| <b>Uygulama tekniği</b> .....                                                 | 93 |
| Enjektör Modülleri .....                                                      | 93 |
| Enjektör Modülünün Takılması.....                                             | 93 |
| Enjektör modülünün çıkarılması .....                                          | 93 |
| Doldurma örnekleri .....                                                      | 94 |
| Malzeme biçimleri.....                                                        | 94 |
| A 300/2 ve A 300/3.....                                                       | 94 |
| A 301/4 ve A 301/5.....                                                       | 94 |
| Bütirometre.....                                                              | 95 |
| A 302/2 ve A 302/3.....                                                       | 95 |
| Yıkanacak malzemelerin yerleştirilmesi .....                                  | 96 |
| Yükleme sırasında ve program başlatılmadan önce şunları kontrol ediniz: ..... | 99 |
| Toz deterjan dozaj cihazı için yıkama başlığı .....                           | 99 |

### Uyarılar

⚠ Uyarılar güvenlik ile ilgili bilgiler içerirler. Olası bedensel yaralanmalara ve mal zararlarına dikkat çekerler. Uyarıları dikkatle okuyunuz ve içerdikleri işlem talimatları ve davranış kurallarını dikkate alınız.

### Önemli notlar

Önemli notlar bilhassa dikkate alınması gereken bilgiler içerir.

### Ek bilgiler ve açıklamalar

İlave bilgiler ve açıklamalar basit bir çerçeve içinde gösterilir.

### İşlem adımları

Her bir işlem adımının önünde siyah bir kare işareti bulunur.

#### Örnek:

■ Ok tuşlarıyla bir seçenek belirleyiniz ve bu ayarı OK ile kaydediniz.

### Ekran

Ekranda gösterilen ifadeler, ekran yazısı olarak geliştirilmiş olan özel bir yazı fontu ile gösterilir.

#### Örnek:

Ayarlar  Menüsü.

### Sorular ve teknik sorunlar

Sorularınız olduğunda veya teknik sorunlar yaşadığınızda, lütfen Miele firmasına başvurunuz. İletişim bilgileri, yıkama makinenizin kullanım kılavuzunun arka sayfasında yazılıdır veya [www.miele.com.tr/professional](http://www.miele.com.tr/professional) adresinde sunulmaktadır.

Bu modül yardımıyla makineyle yeniden işlenebilir laboratuvar cam malzemeleri ve laboratuvar aletleri yeniden kullanım için bir Miele Yıkama ve Dezenfeksiyon makinesinde işlenebilir. Buna ilişkin olarak yıkama ve dezenfeksiyon makinesinin kullanım kılavuzunun yanı sıra tıbbi ürün üreticileri veya laboratuvar cam malzemeleri ve laboratuvar aletleri üreticileri tarafından verilen bilgiler de dikkate alınmalıdır.

A 300/2, A 300/3, A 301/4, A 301/5, A 302/2 ve A 302/3 enjektör modülleri dar boyunlu laboratuvar cam malzemelerinin yeniden kullanım için yeniden işlenmesine yöneliktir.

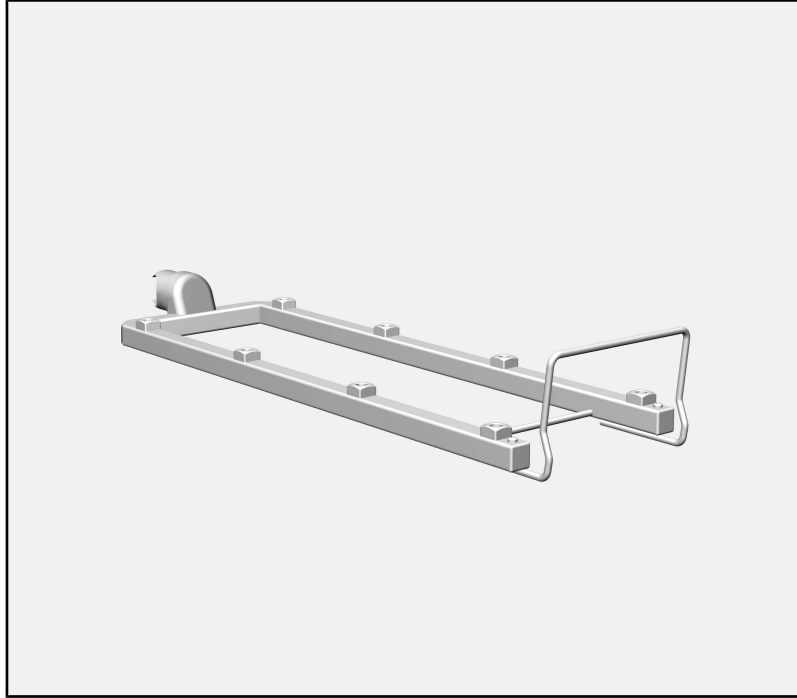
Modüller aşağıda gösterilen sepetlere takılabilir:

- Üst Sepet A 100
- Alt Sepet A 150

Modüller kısmen enjektör uçları olmaksızın teslim edilir. Miele, dar boyunlu laboratuvar cam malzemelerinin yeniden işlenmesine yönelik, gerekliliklere uygun olarak monte edilebilecek çok sayıda farklı enjektör ucu sunmaktadır.

Kullanım kılavuzunun bundan sonraki bölümlerinde Yıkama ve Dezenfeksiyon Makinesi, Yıkama Makinesi olarak anılacaktır. Yeniden kullanım için işlemden geçirilebilir laboratuvar cam malzemeleri ve laboratuvar aletleri bu kullanım kılavuzunda, daha ayrıntılı bir tanım yapılmadıkça, genel olarak yıkanacak malzeme olarak tanımlanacaktır.

**A 300/2**



- Enjektör modülü, yükseklik 73 mm, genişlik 133 mm, derinlik 475 mm.

**A 300/3**



- Enjektör modülü, yükseklik 73 mm, genişlik 133 mm, derinlik 475 mm.

**Teslimat kapsamında şunlar bulunur:**

- 4 x A 840, 12 ile 85 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 130 mm, Ø 6 mm
- 4 x A 841, 12 ile 85 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 210 mm, Ø 6 mm

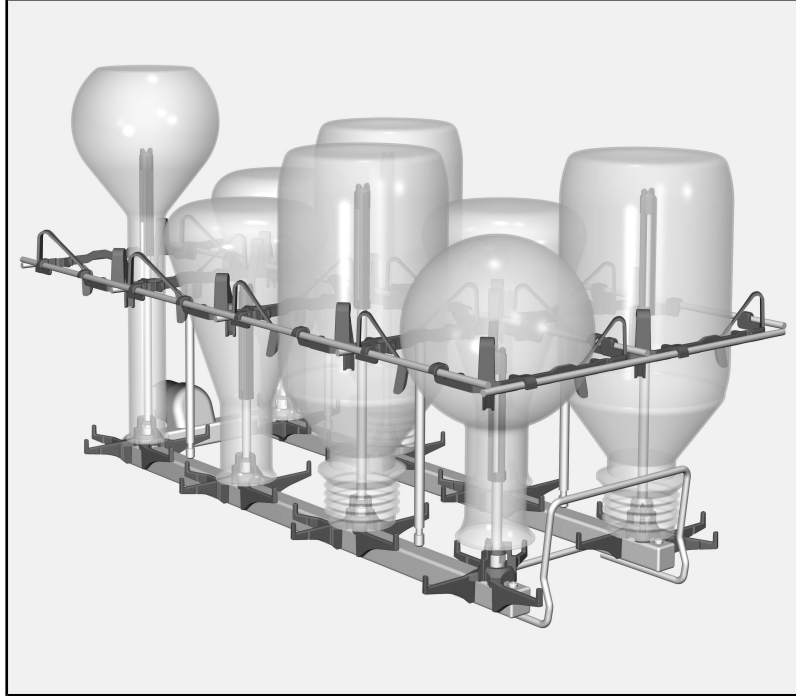
### A 300/2 ve A 300/3 için sonradan satın alınabilir bileşenler

- A 802, Toz deterjanlı cihaz için yıkama başlığı
- A 840, 12 ile 85 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 130 mm, Ø 6 mm
- A 841, 12 ile 85 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 210 mm, Ø 6 mm

Gerekmesi halinde farklı çaplara sahip uçlar modüllere monte edilebilir.

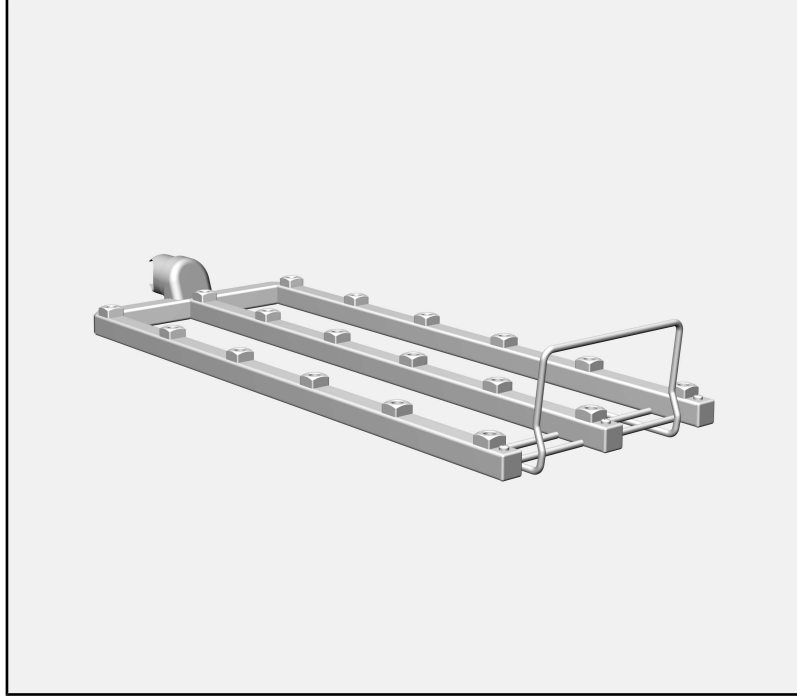
Bununla birlikte çapların farklı olması su basıncını ve beraberinde temizlik performansını etkiler.

Gerekmesi halinde, farklı çaplarda uçlar kullanmak istediğinizde yetkili servise danışınız.



- A 860, A 300/2 ve A 300/3 modülleri için ortalayıcı tutucu kafes
- Diğer bileşenler isteğe bağlı olarak Miele'den edinilebilir.

**A 301/4**



- Enjektör modülü, yükseklik 73 mm, genişlik 173 mm, derinlik 475 mm.

**A 301/5**



- Enjektör modülü, yükseklik 73 mm, genişlik 173 mm, derinlik 475 mm.

**Teslimat kapsamında şunlar bulunur:**

- 9 x A 842, 10 ile 70 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 90 mm, Ø 4 mm
- 9 x A 843, 10 ile 70 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 185 mm, Ø 4 mm

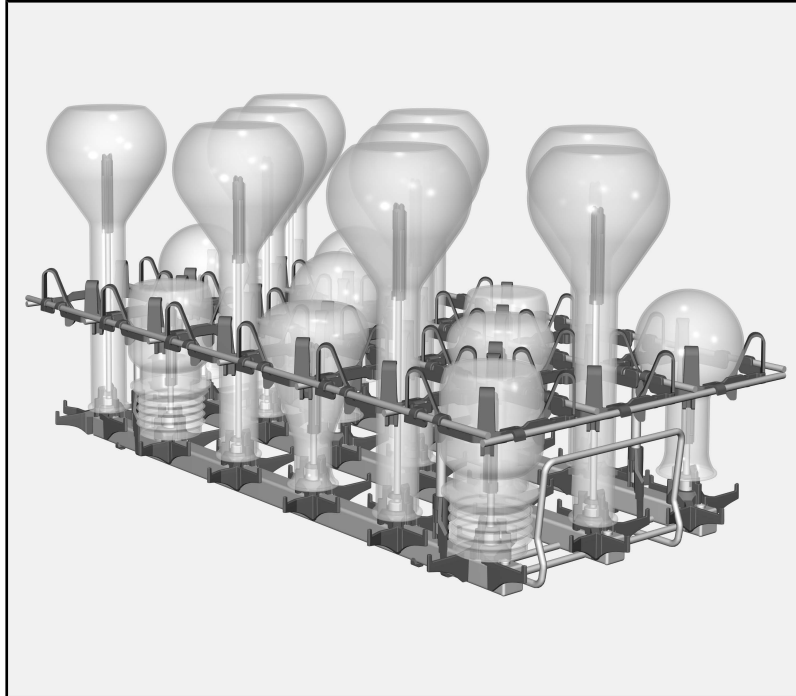
### A 301/4 ve A 301/5 için sonradan satın alınabilir bileşenler

- A 802, Toz deterjanlı cihaz için yıkama başlığı
- A 842, 10 ile 70 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 90 mm, Ø 4 mm
- A 843, 10 ile 70 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 185 mm, Ø 4 mm

Gerekmesi halinde farklı çaplara sahip uçlar modüllere monte edilebilir.

Bununla birlikte çapların farklı olması su basıncını ve beraberinde temizlik performansını etkiler.

Gerekmesi halinde, farklı çaplarda uçlar kullanmak istediğinizde yetkili servise danışınız.



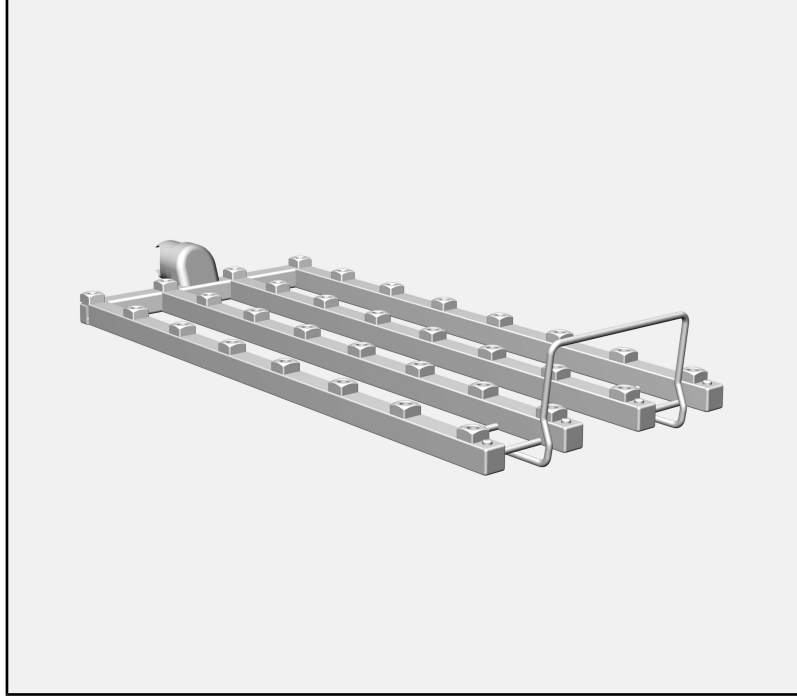
- A 861, A 301/4 ve A 301/5 modülleri için ortalayıcı tutucu kafes

Tutucu kafes A 861 sadece A 150 alt sepette kullanılan modüllere takılabilir.

- SD-B, bütrometreler için enjektör ucu, uzunluk 140 mm, Ø 4 mm ve kaynaklanmış düzleştirilmiş uç, uzunluk 100 mm, Ø 1,5 mm

Diğer bileşenler isteğe bağlı olarak Miele'den edinilebilir.

**A 302/2**



- Enjektör modülü, yükseklik 73 mm, genişlik 195 mm, derinlik 475 mm.

**A 302/3**



- Enjektör modülü, yükseklik 73 mm, genişlik 195 mm, derinlik 475 mm.

**Teslimat kapsamında şunlar bulunur:**

- 16 x A 844, 6 ile 55 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 80 mm, Ø 2,5 mm
- 16 x A 845, 6 ile 55 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 125 mm, Ø 2,5 mm



### A 302/2 ve A 302/3 için sonradan satın alınabilir bileşenler

- A 802, Toz deterjanlı cihaz için yıkama başlığı
- A 844, 6 ile 55 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 80 mm, Ø 2,5 mm
- A 845, 6 ile 55 mm arası ağız genişliğine sahip malzemeler için, plastik taşıyıcı enjektör ucu, uzunluk 125 mm, Ø 2,5 mm

Gerekmesi halinde farklı çaplara sahip uçlar modüllere monte edilebilir.

Bununla birlikte çapların farklı olması su basıncını ve beraberinde temizlik performansını etkiler.

Gerekmesi halinde, farklı çaplarda uçlar kullanmak istediğinizde yetkili servise danışınız.



- A 862, A 302/2 ve A 302/3 modülleri için kaplamalı tutucu kafes
- Diğer bileşenler isteğe bağlı olarak Miele'den edinilebilir.

### Ambalajın Elden Çıkarılması

Ambalaj nakliye sırasında meydana gelebilecek hasarlardan korur. Ambalaj malzemesi tasfiyeye yönelik olarak çevre dostu malzemelerden seçilmiştir ve geri dönüştürülebilir.

Ambalajın malzeme döngüsüne geri kazandırılması hammadde tasarrufu sağlar ve atık oluşumunu azaltır.

Bu modülü kullanmadan önce kullanım kılavuzunu dikkatle okuyunuz. Böylece kendiniz korumuş ve modülün zarar görmesini önlemiş olursunuz.  
Kullanım kılavuzunu özenle saklayınız.

⚠ Otomatik yıkama makinesinin kullanım kılavuzunu ve özellikle Güvenlik Talimatları ve Uyarılar bölümünü mutlaka dikkate alınız.

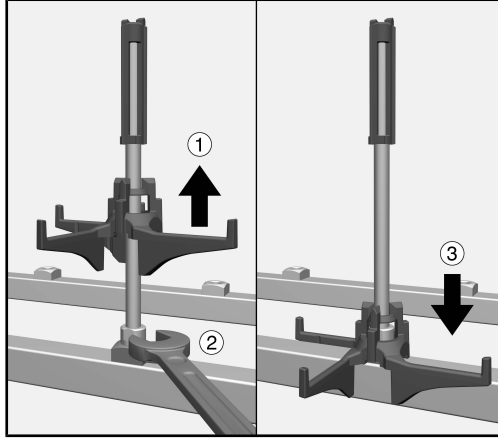
- Bu modül, sadece bu kullanım kılavuzunun Uygulama Tekniği bölümünde belirtilen uygulama alanlarına yöneliktir. Örneğin püskürtme uçları gibi bileşenler sadece Miele bileşenleri veya üreticinin orijinal yedek parçaları ile değiştirilebilir.
- Yeni yük taşıyıcılar ilk kullanımdan önce malzemesiz olarak otomatik yıkama makinesinde yıkanmalıdır.
- Mobil raf ünitelerini, modülleri ve ek bölmeleri her gün yıkama makinenizin kullanım kılavuzunun “Bakım tedbirleri” bölümündeki bilgilere göre kontrol ediniz.
- Üreticileri tarafından sadece makinede bir sonraki kullanım için yıkanması onaylanan malzemeleri hazırlayınız ve spesifik hazırlık önerilerini dikkate alınız.
- Doldurma ve boşaltma sırasında cam kırılması, tehlikeli yaralanmalara yol açabilir. Kırık cam malzemeler yıkama makinelerinde işleme tabi tutulmamalıdır.
- Sepetlere sadece boş modülleri yıkanacak malzemeler olmadan koyunuz. Makineyi doldurmadan önce ayarın doğru olup olmadığını kontrol ediniz.  
Modüller çıkarılmadan önce tamamen boş olmalıdır.  
Doldurulan modüller takılırken veya çıkartılırken malzemeler zarar görebilir, örneğin cam kırıkları yaralanmaya sebep olabilir.
- Yıkama sonucu sadece görsel kontrole değil, gerekmesi halinde özel bir kontrole de tabi tutulmalıdır.

## Enjektör uçları

### Gerekli Aletler

– Ayar anahtarı, Genişlik 9 mm (SW 9)

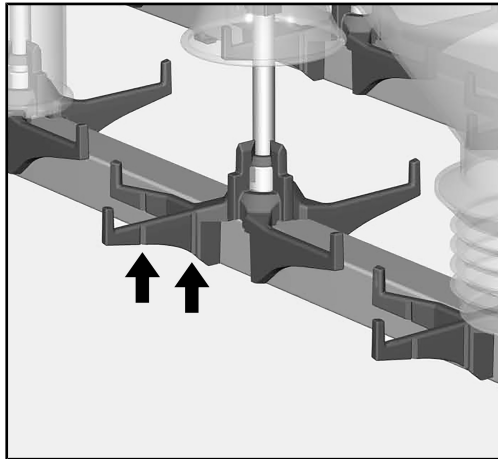
### Enjektör uçlarının takılması



- Enjektör ucunun taşıyıcısını kaldırın ve enjektör ucunu istenen konuma vidalayınız ①.
- Enjektör ucunu bir somun anahtarı ile sıkınız ②.
- Enjektör ucunun taşıyıcısını aşağıya doğru, su bağlantısına dayanana kadar bastırınız ③.

### Taşıyıcıların kısaltılması

Enjektör uçları taşıyıcılarının montajdan sonra modül yük taşıyıcısının desteklerine veya modülün su bağlantısına çarpması halinde, taşıyıcıları kısaltabilirsiniz. Bunun için taşıyıcılarda, düzgün bir şekilde kırılabilirler önceden belirlenmiş kırma yerleri mevcuttur.



Kırma yerleri, burada A 840 enjektör ucu örneğinde gösterildiği gibi, taşıyıcıların yanlarındaki çentiklerden anlaşılır.

- Taşıyıcıyı kırma yerinden uç parça kırılana kadar bükünüz. Gerekirse bir falçata veya stabil bir makas gibi bir alet yardımıyla kırma yerinden kesiniz.

Taşıyıcılar malzemelerin yeniden işleme sırasında sabit durmasını sağlar.

Bu sebeple taşıyıcıların sadece mutlaka gerekmesi halinde kısaltılması gerekir.

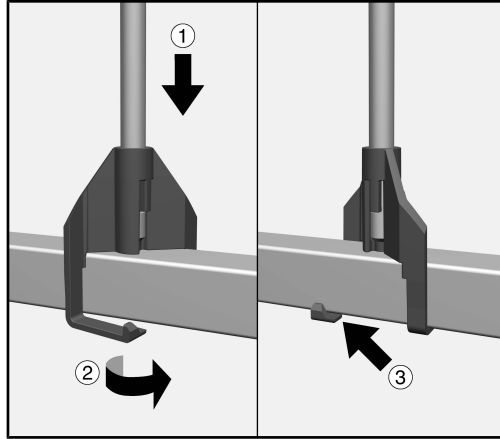
### Tutucu kafes

Bilhassa hassas malzemelerin işlenmesi için ek bir tutucu kafes monte edilebilir. Bu, yıkama mekaniği malzemeleri hareket ettirdiğinde teması önler.

Tutucu kafesler modüllerin boyutlarına uygundur ve istenildiği anda takılabilir.

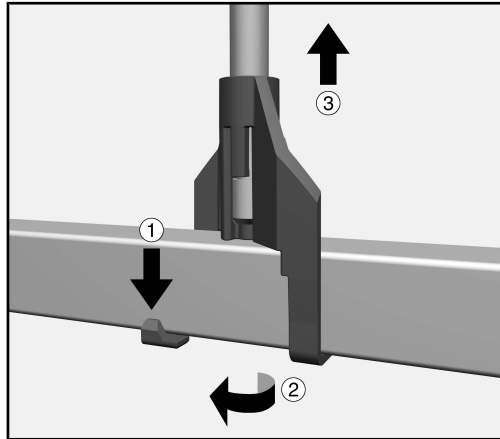
⚠ Tutucu kafesleri çekmeyiniz veya modülleri tutucu kafeslerden tutarak kaldırmayınız.  
Aksi takdirde, yıkanan malzemeler zarar görebilir veya tutucu kafesler modüllerden sökülebilir.

#### Tutucu kafesin tespit edilmesi



- Tutucu kafesin kısıkaçlı dikmelerini modül üzerine yerleştiriniz ①.
- Tutucu kafesin dikmelerindeki kısıkaçları çeviriniz ②.
- Kısıkaçlardaki kilitleme kancaları kenetlenir ③.
- Bu işlemi diğer 3 dikmede de tekrarlayınız.

#### Tutucu kafesin sökülmesi



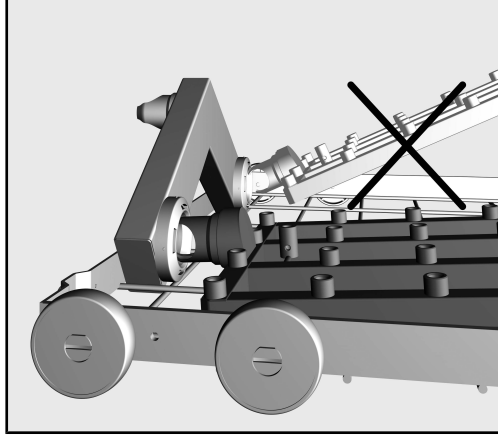
- Kısıkaçlardaki kilitleme kancalarını hafifçe aşağıya doğru çekiniz ① ve kısıkaçları çeviriniz ②.
- Bu işlemi diğer 3 dikmede de tekrarlayınız.
- Tutucu kafesi modülden kaldırarak alınız ③.

## Enjektör Modülleri

⚠ Sepetlere daima boş modülleri malzemesiz olarak yerleştiriniz. Her yüklemeden önce ayarları kontrol ediniz. Modüller çıkarılmadan önce tamamen boş olmalıdır. Yerleştirilen modüllerin takılması veya çıkarılmasında malzemeler zarar görebilir, cam kırıkları yaralanmalarea sebep olabilir.

### Enjektör Modülü- nün Takılması

Enjektör modülünü sadece üst sepete A 100 veya alt sepete A 150 yerleştiriniz. Kovanlar yukarı doğru durmalıdır.



- Enjektör modülünü bağlantı ucu ile birlikte su bağlantısındaki her düz açığa takınız.
- Daha sonra modülü aşağıya bastırarak sepet desteğine oturtunuz.

### Enjektör modülü- nün Çıkarılması

⚠ Sepeti yıkama makinesinden dışarıya enjektör modülünden tutarak çekmeyiniz. Aksi takdirde modül yerinden çıkabilir veya su bağlantısı zarar görebilir.

- Modülü kenetleme mekanizmasından sökünüz ve düz bir açıyla su bağlantısından çekerek çıkartınız. Bunu yaparken açının çok dik olmamasına dikkat ediniz, aksi takdirde bağlantı ve bağlantı uçları zarar görebilir.

### Doldurma örnekleri

#### Malzeme biçimleri

| Laboratuvar şişeleri                                                              | Yuvarlak dipli balonlar                                                           | Erlenmeyer şişeleri                                                                 | Balon jojeler                                                                       |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |  |

#### A 300/2 ve A 300/3

A 300/2 ve A 300/3 modülleri, malzemelerin yeniden kullanım için işlenmesine yönelik 8 konuma sahiptir. Bu modüller 200 ml ile 1000 ml arası hacme sahip malzemeler için tasarlanmıştır.

#### Kapasite

| Hacim [ml] | Laboratuvar şişeleri  | Yuvarlak dipli balonlar | Erlenmeyer şişeleri   | Balon jojeler             |
|------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|---------------------------|
| 200–500    | maks. 8               | maks. 8                 | maks. 8               | maks. 8 <sup>1)</sup>     |
| 1000       | maks. 8 <sup>1)</sup> | maks. 4 <sup>2)</sup>   | maks. 4 <sup>2)</sup> | maks. 4 <sup>1), 2)</sup> |

1) Malzemenin yüksekliğinden dolayı duruma göre alt sepete yerleştirilemez

2) Artı daha küçük hacimli 4 adet malzeme

#### A 301/4 ve A 301/5

A 301/4 ve A 301/5 modülleri, malzemelerin yeniden kullanım için işlenmesine yönelik 18 konuma sahiptir. Bu modüller 50 ml ile 250 ml arası hacme sahip malzemeler için tasarlanmıştır.

#### Kapasite

| Hacim [ml] | Laboratuvar şişeleri | Yuvarlak dipli balonlar | Erlenmeyer şişeleri   | Balon jojeler             |
|------------|----------------------|-------------------------|-----------------------|---------------------------|
| 50         | maks. 18             | maks. 18                | maks. 18              | maks. 18 <sup>1)</sup>    |
| 100–150    | maks. 18             | maks. 18                | maks. 18              | maks. 18                  |
| 200        | maks. 18             | maks. 9 <sup>2)</sup>   | maks. 9 <sup>2)</sup> | maks. 18 <sup>3)</sup>    |
| 250        | maks. 18             | maks. 9 <sup>2)</sup>   | maks. 9 <sup>2)</sup> | maks. 9 <sup>2), 3)</sup> |

1) A 845 enjektör ucu tavsiye edilir

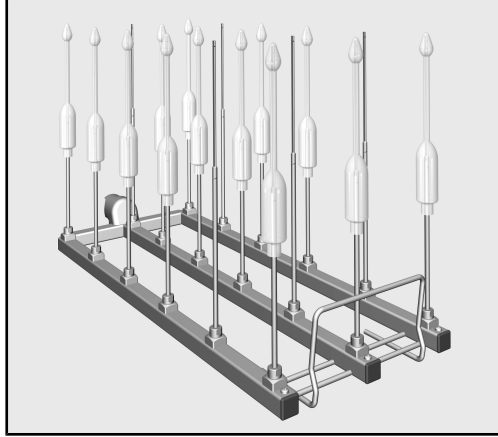
2) Artı daha küçük hacimli 9 adet malzeme

3) Malzemenin yüksekliğinden dolayı duruma göre alt sepete yerleştirilemez

**Bütirometre**

Bütirometrelerin yeniden işlenmesi için A 301/4 veya A 301/5 modülleri tavsiye edilir.

Bunun için modüllerin, bütirometrelerin yeniden işlenmesine yönelik SD-B enjektör uçları ile donatılması gerekir.



Enjektör uçlarının yüksekliğinden dolayı modül sadece A 150 alt sepette kullanılabilir. Aynı anda bir üst sepetin kullanılması mümkün değildir.

**A 302/2 ve A 302/3**

A 302/2 ve A 302/3 modülleri, malzemelerin yeniden kullanım için işlenmesine yönelik 32 konuma sahiptir. Bu modüller 20 ml ile 100 ml arası hacme sahip malzemeler için tasarlanmıştır.

**Kapasite**

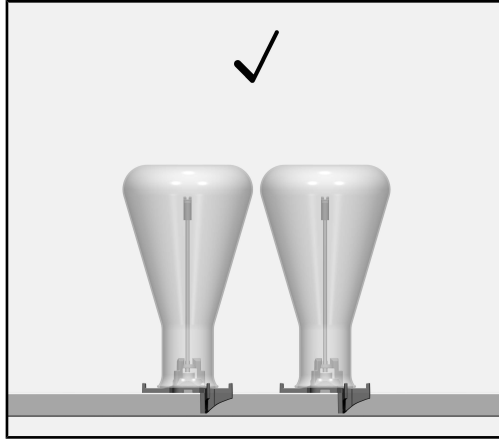
| Hacim [ml] | Laboratuvar şişeleri   | Yuvarlak dipli balonlar | Erlenmeyer şişeleri    | Balon jojeler              |
|------------|------------------------|-------------------------|------------------------|----------------------------|
| 20-50      | maks. 32               | maks. 32                | maks. 32               | maks. 32                   |
| 100        | maks. 32 <sup>1)</sup> | maks. 16 <sup>2)</sup>  | maks. 16 <sup>2)</sup> | maks. 16 <sup>2), 3)</sup> |

1) A 862 tutucu kafese 100 ml'lik laboratuvar şişeleri yerleştirilemez

2) Artı daha küçük hacimli 16 adet malzeme

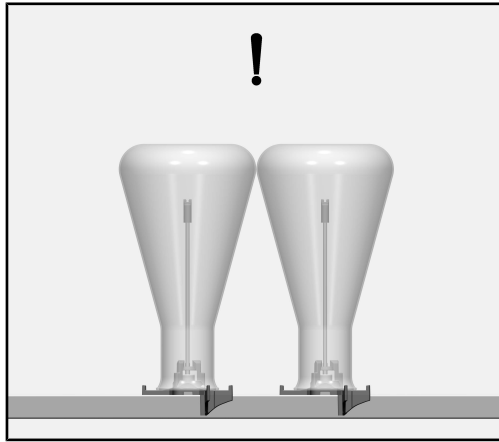
3) A 843 enjektör ucu gereklidir

### Yıkacak malzemelerin yerleştirilmesi



Komşu malzemeler arasında uygun mesafe mevcuttur.

Bilhassa hassas malzemelerin işlenmesi için ek bir tutucu kafes monte edilebilir. Bu, yıkama mekaniği malzemeleri hareket ettirdiğinde bir teması önler.



Bombeli şekle sahip malzemeler modülün komşu konumlarına yerleştirildiğinde, temas meydana gelebilir.

Yıkama ve durulama sonucunda bilhassa yüksek gereklilikler söz konusuysa, modül üzerinde başka bir konum seçilmelidir.

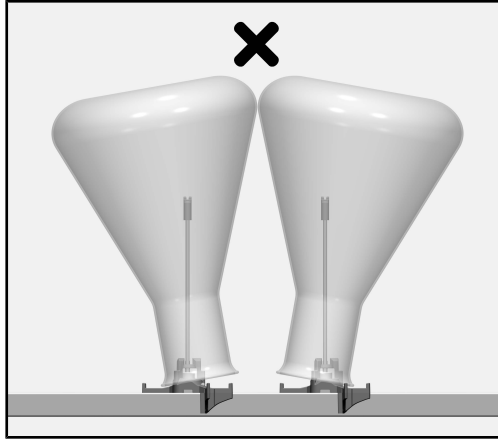
⚠ Yıkacak malzemede hasar.

Yeniden işleme sırasında malzemeler temas ederse, temas yerlerinde hasarlar oluşabilir, örneğin çizikler meydana gelebilir veya cam kırılması gerçekleşebilir.

Hassas malzemelerde:

- Modül üzerinde başka bir konum seçin
- Bir tutucu kafes kullanın
- Uçlar arasında daha büyük bir mesafeye sahip bir modül seçin



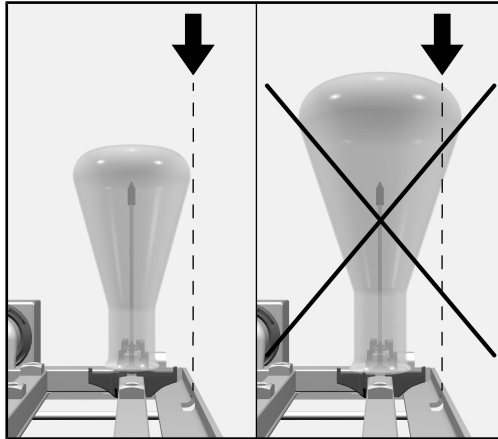


⚠ Yıkanacak malzemede hasar.

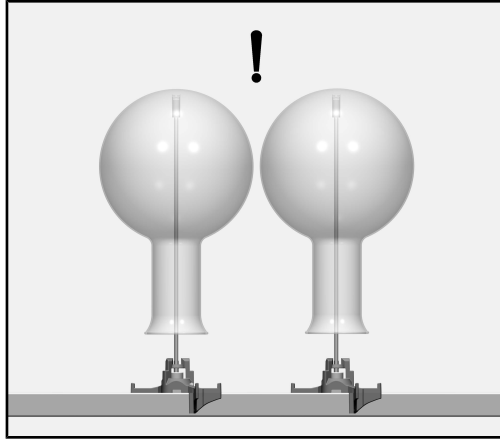
Malzemenin kenarı enjektör ucunun taşıyıcısı üzerine tam oturmalıdır. Komşu uçlar üzerindeki malzemeler yerinden oynarsa, yeniden işleme sırasında hasarlar oluşabilir, ör. çizikler meydana gelebilir veya cam kırılması gerçekleşebilir.

Bu durumda:

- Modül üzerinde başka bir konum seçin
- Uçlar arasında daha büyük bir mesafeye sahip bir modül kullanın



Cam kaplar yük taşıyıcının kenarından dışarı taşmamalıdır.

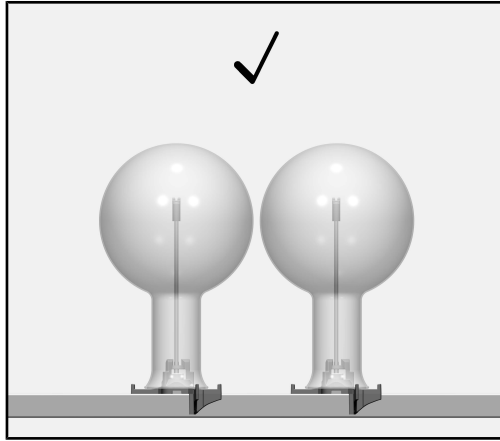


Enjektör ucu işlem sırasında cam malzemenin tabanına dayanabilecek şekilde tasarlanmıştır. Koruyucu kapağın şekli sayesinde, yeniden işleme sırasında enjektör ucundan su akabilmesi sağlanmıştır.

⚠ Yıkanacak malzemede hasar.

Sık işlem yapılması durumunda malzemenin üst yüzeyinde taşıyıcıya temas yerinde hasarlar, örneğin çizikler oluşabilir.

Hassas malzemelerde, malzeme ile ucun temas etmesini önlemek üzere daha kısa bir uç seçiniz.



Yıkama ve durulama sonucunda bilhassa yüksek gereklilikler söz konusuyla, daha kısa bir uç seçilmelidir.

### Yükleme sırasında ve program başlatılmadan önce şunları kontrol ediniz:

- Sulama manşonları ve püskürtme uçları gibi yıkama donanımları sıkıca vidalanmış mı?

⚠ Yıkama donanımlarının hepsine yeterli standartta yıkama basıncı sağlamak için vidalı bağlantılar püskürtme uçları, adaptörler, sulama manşonları veya kör tapalar ile donatılmış olmalıdır. Püskürtme uçları, adaptörler veya sulama manşonları gibi hasarlı yıkama donanımları kullanılmamalıdır.

Yıkanaacak malzeme konulmamış yıkama donanımlarının kör vidalar ile değiştirilmesine gerek yoktur.

- Takılan modüller sepetlerin su girişine doğru bağlanmış mıdır?

### Toz deterjan dozaj cihazı için yıkama başlığı

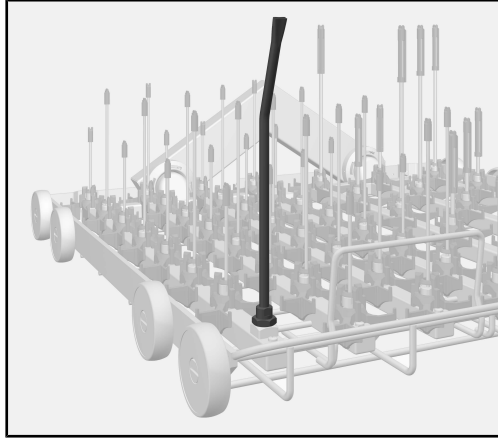
Kapağında toz deterjan dozaj cihazı  bulunan yıkama makinelerinde toz deterjanın, bir üst sepet ve alt sepette iki modül kombinasyonu ile kullanılması durumunda, toz deterjan için bir yıkama başlığı A 802 monte edilmelidir.

Yıkama başlığı işlem sırasında toz deterjanı toz deterjan dozaj cihazından alarak suyla püskürtür.

Sıvı deterjan dozajında yıkama başlığına gerek yoktur.

Yıkama başlığı alt sepette, soldaki modülde sol öne takılmalıdır:

- Mevcut enjektör ucunu bir somun anahtarı ile sökün ve çıkarın.



- Yıkama başlığını boşalan yuvaya takın ve bir somun anahtarı ile sıkın. Yıkama ağzı öne bakmalıdır.

Yıkama başlığına malzeme yerleştirilmemelidir.

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| 关于本说明书的解释 .....               | 101 |
| 查询和技术问题 .....                 | 101 |
| 预期用途 .....                    | 102 |
| 提供的物品 .....                   | 103 |
| A 300/2 .....                 | 103 |
| A 300/3 .....                 | 103 |
| A 300/2 和 A 300/3 的附加组件 ..... | 104 |
| A 301/4 .....                 | 105 |
| A 301/5 .....                 | 105 |
| A 301/4 和 A 301/5 的附加组件 ..... | 106 |
| A 302/2 .....                 | 107 |
| A 302/3 .....                 | 107 |
| A 302/2 和 A 302/3 的附加组件 ..... | 108 |
| 包装材料的处理 .....                 | 108 |
| 警告和安全说明 .....                 | 109 |
| 安装 .....                      | 110 |
| 注射器喷嘴 .....                   | 110 |
| 所需工具: .....                   | 110 |
| 旋入注射器喷嘴 .....                 | 110 |
| 缩短支架 .....                    | 110 |
| 固定支架 .....                    | 111 |
| 紧固固定支架 .....                  | 111 |
| 拆卸固定支架 .....                  | 111 |
| 应用领域 .....                    | 112 |
| 注射式模块 .....                   | 112 |
| 插入注射式模块 .....                 | 112 |
| 拆卸注射式模块 .....                 | 112 |
| 样本载荷 .....                    | 113 |
| 物品形状 .....                    | 113 |
| A 300/2 和 A 300/3 .....       | 113 |
| A 301/4 和 A 301/5 .....       | 113 |
| 乳脂计 .....                     | 114 |
| A 302/2 和 A 302/3 .....       | 114 |
| 准备装载 .....                    | 115 |
| 在向机器中放入物品之前及在启动某个程序之前 .....   | 118 |
| 冲洗粉状配给器喷嘴 .....               | 118 |

## 重要警告

⚠ 重要安全信息在带有警告符号的厚边框中突出显示。这些信息旨在提醒您会发生人身伤害或财产损失的潜在危险。  
仔细阅读这些警告注意事项，并遵守所描述的程序说明和操作规程。

## 注意事项

必须遵守厚边框中突出显示的特别重要信息。

## 其他信息和注释

在简框内包含其他信息和注释。

## 操作步骤

操作步骤以黑色正方形号点句表示。

### 示例：

■使用箭头按钮选择某个选项，然后点击确定保存您的选择。

## 显示屏

在显示屏消息中会显示某些功能，所采用的字体与显示屏中显示的功能字体相同。

### 示例：

设置 菜单。

## 查询和技术问题

如有查询和技术问题，请联系 Miele。详细联系信息可见清洗机操作说明书的末尾，或访问网站 [www.miele.com/professional](http://www.miele.com/professional)。

该模块可以用来在适用于实验室玻璃器皿和器具的 Miele 清洗消毒机中再处理可借由机器再处理的实验室玻璃器皿和器具。请遵循清洗消毒机的操作说明以及玻璃器皿和器具的制造商说明，以了解如何使用机器再处理物品。

**A 300/2、A 300/3、A 301/4、A 301/5、A 302/2 和 A 302/3** 注射式模块适用于再处理细颈实验室玻璃器皿。

模块可用于以下篮架：

- 上层篮架 **A 100**
- 下层篮架 **A 150**

在一些情况下，模块不提供注射器喷嘴。德国美诺 Miele 提供各种不同的再处理细颈实验室玻璃器皿注射器喷嘴，可根据相关要求安装。

清洗消毒机在操作说明中通常被称为“机器”。如果没有更密切的定义，可进行再处理的实验室玻璃器皿和器具被称为“物品”。

## A 300/2



- 注射式模块，高 73 毫米，宽 133 毫米，深 475 毫米。

## A 300/3



- 注射式模块，高 73 毫米，宽 133 毫米，深 475 毫米。

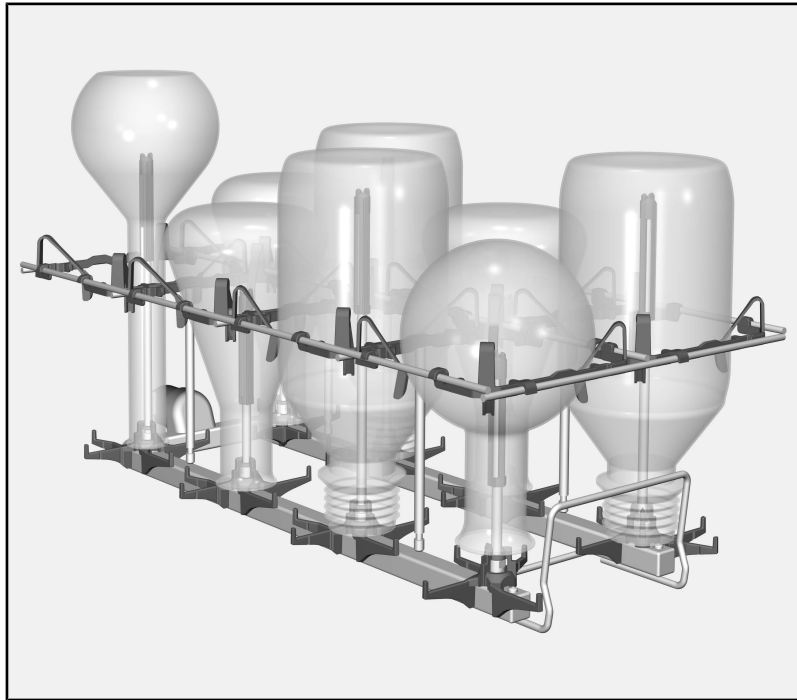
## 提供的物品

- 4 x A 840，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 12 至 85 毫米，长度为 130 毫米，直径为 6 毫米的装载物
- 4 x A 841，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 12 至 85 毫米，长度为 210 毫米，直径为 6 毫米的装载物

### A 300/2 和 A 300/3 的附加组件

- A 802 冲洗喷嘴，适用于粉状配给器
- A 840，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 12 至 85 毫米，长度为 130 毫米，直径为 6 毫米的装载物
- A 841，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 12 至 85 毫米，长度为 210 毫米，直径为 6 毫米的装载物

可按需在模块上安装不同直径的喷嘴。  
但是，不同直径会影响清洗压力，从而影响清洁性能。  
如果您想使用不同直径的喷嘴，请与德国美诺 Miele 客户服务部联系。



- A 860，带定心辅助装置固定支架，适用于 A 300/2 和 A 300/3 模块

更多组件可作为可选配件从 Miele 购买。



## A 301/4



- 注射式模块，高 73 毫米，宽 173 毫米，深 475 毫米。

## A 301/5



- 注射式模块，高 73 毫米，宽 173 毫米，深 475 毫米。

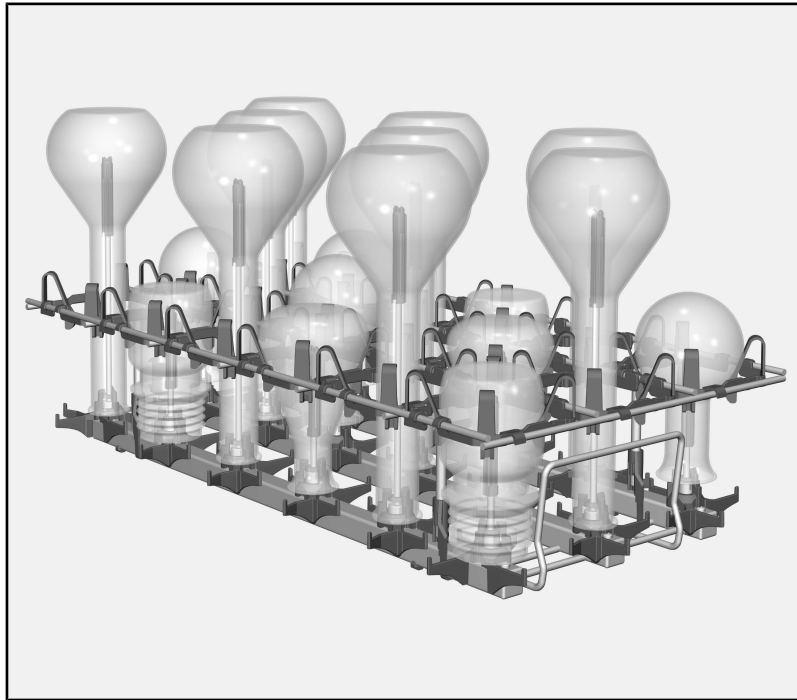
## 提供的物品

- 9 x A 842，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 10 至 70 毫米，长度为 90 毫米，直径为 4 毫米的装载物
- 9 x A 843，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 10 至 70 毫米，长度为 185 毫米，直径为 4 毫米的装载物

### A 301/4 和 A 301/5 的附加组件

- A 802 冲洗喷嘴，适用于粉状配给器
- A 842，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 10 至 70 毫米，长度为 90 毫米，直径为 4 毫米的装载物
- A 843，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 10 至 70 毫米，长度为 185 毫米，直径为 4 毫米的装载物

可按需在模块上安装不同直径的喷嘴。  
但是，不同直径会影响清洗压力，从而影响清洁性能。  
如果您想使用不同直径的喷嘴，请与德国美诺 Miele 客户服务部联系。



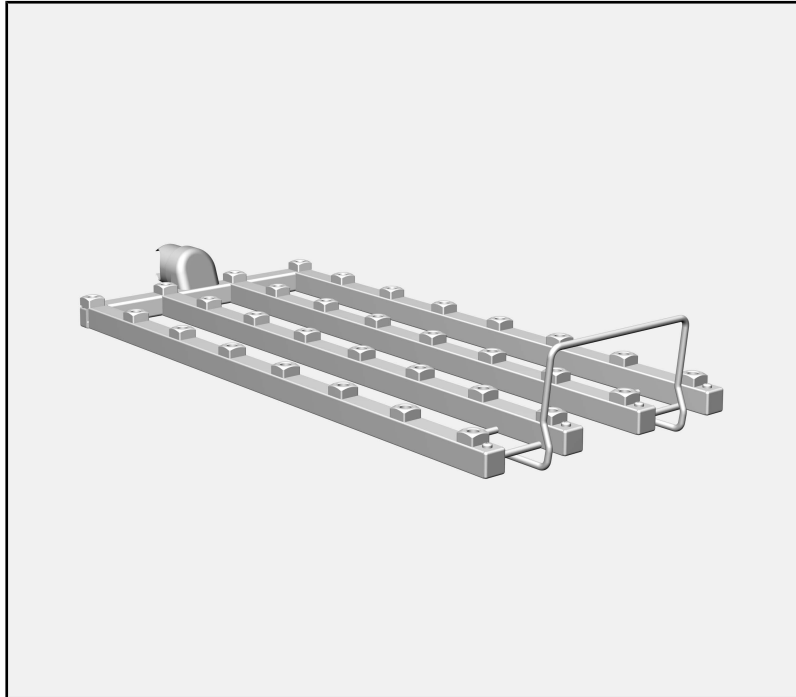
- A 861，带定心辅助装置固定支架，适用于 A 301/4 和 A 301/5 模块

A 861 固定支架仅可在模块专门用于 A 150 下层篮架的情况下改装。

- SD-B，乳脂计注射器喷嘴，长度为 140 毫米，直径为 4 毫米，以及焊接扁平喷嘴，长度为 100 毫米，直径为 1.5 毫米

更多组件可作为可选配件从 Miele 购买。

## A 302/2



- 注射式模块，高 73 毫米，宽 195 毫米，深 475 毫米。

## A 302/3



- 注射式模块，高 73 毫米，宽 195 毫米，深 475 毫米。

## 提供的物品

- 16 x A 844，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 6 至 55 毫米，长度为 80 毫米，直径为 2.5 毫米的装载物
- 16 x A 845，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 6 至 55 毫米，长度为 125 毫米，直径为 2.5 毫米的装载物

### A 302/2 和 A 302/3 的附加组件

- A 802 冲洗喷嘴，适用于粉状配给器
- A 844，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 6 至 55 毫米，长度为 80 毫米，直径为 2.5 毫米的装载物
- A 845，注射器喷嘴，带有塑料支架，适用于开口宽度为 6 至 55 毫米，长度为 125 毫米，直径为 2.5 毫米的装载物

可按需在模块上安装不同直径的喷嘴。  
但是，不同直径会影响清洗压力，从而影响清洁性能。  
如果您想使用不同直径的喷嘴，请与德国美诺 Miele 客户服务部联系。



- A 862，带涂层的固定支架，适用于 A 302/2 和 A 302/3 模块  
更多组件可作为可选配件从 Miele 购买。

### 包装材料的处理

此包装旨在防止在运输过程中损坏。所用的包装材料选用在处置时对环境无害的材料，应被回收利用。

回收包装可减少制造过程中原材料的使用，并减少垃圾填埋场的废料量。

为避免发生事故或损坏此款模块，安装和首次使用之前请务必仔细阅读此类说明书。  
请将此类说明书保存在方便使用者随时取拿的安全位置。

⚠ 同时，还请阅读清洗消毒机操作说明书，尤其要注意警告和安全说明。

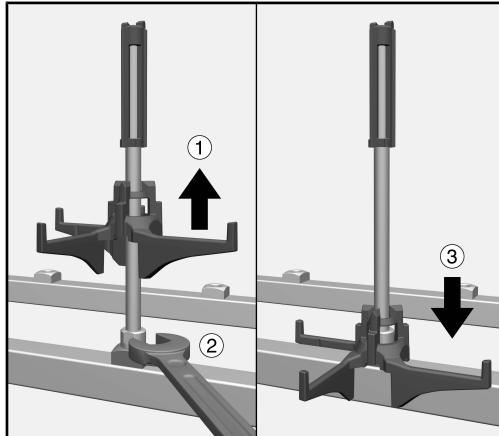
- ▶ 此款模块仅获准用于操作说明书“应用技术”章节中指定的应用。喷嘴等组件仅可使用 **Miele** 组件或正版原装备件进行更换。
- ▶ 首次使用前，全新的负载支架必须在无负载的前提下于清洗消毒机中清洁干净。
- ▶ 根据清洗消毒机操作说明书“维护”部分所述，要每日检查所有移动装置、篮架、模块及插件。
- ▶ 只有制造商声明的、适合机器再处理的物品才能进行处理。必须遵守制造商的特定再处理说明。
- ▶ 仅将空的无负载模块放在篮架中。装载前请检查模块是否已适当接合。  
取出模块前必须将模块彻底清空。  
将负载模块放入篮架或是取出可能会对洗涤量造成损害，且在玻璃器皿破碎的情况下会造成人员伤害。
- ▶ 必要时，还可采用适当的检测方法对再处理效果进行检查，而不仅仅是通过目视检查。

## 注射器喷嘴

所需工具:

- 9 毫米扳手 (WAF 9)

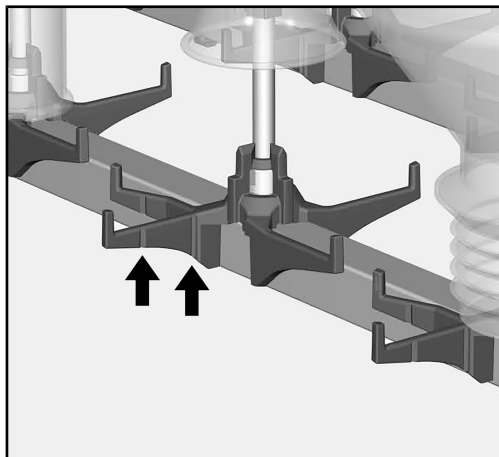
旋入注射器喷嘴



- 提起注射器喷嘴支架并将注射器喷嘴旋入所需位置 ①。
- 使用扳手拧紧注射器喷嘴 ②。
- 向下滑动支架，直至其落在供水管上 ③。

缩短支架

在安装模块后，如果喷嘴支架与模块负载载体的连杆或模块的水连接处发生碰撞，则需要缩短支架。为此，支架上提供有预先确定的断点。



预先确定的断点通过支架侧面的凹痕进行指出，在 A 840 注射器喷嘴上的此处显示。

- 将支架在预先确定的断点向一侧弯曲，直到一端断裂为止。您也可以使用工具，如剪钳或一把结实的剪刀，在预先确定的断点切断支架。

在再处理期间，支架可稳定装载物。  
因此，支架仅应在绝对需要时缩短。

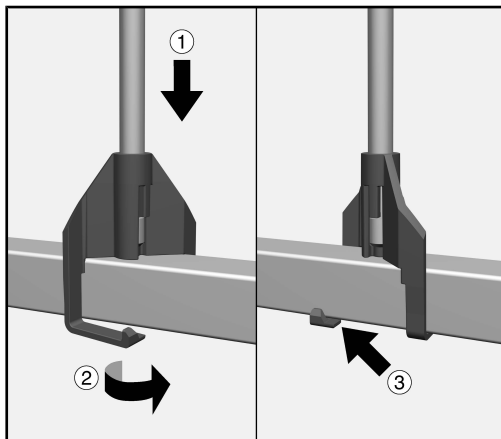
## 固定支架

再处理特别易碎的物品时可以安装额外固定支架。这可在再处理期间避免由水力导致物品移动而引发的相互碰撞。

固定支架可根据模块尺寸进行定制，也可随时进行改装。

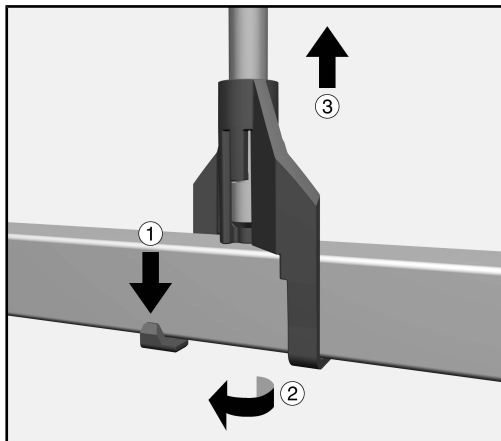
⚠ 不要拉拽固定支架，或通过固定支架来提起模块。这样做，可能会导致加载物损坏或固定支架从模块上松落。

### 紧固固定支架



- 将固定支架连杆放在带有支架的模块上 ①。
- 旋转固定支架连杆上的支架 ②。
- 支架上的锁定固定器锁定入位③。
- 针对另外 3 个连杆重复此过程。

### 拆卸固定支架



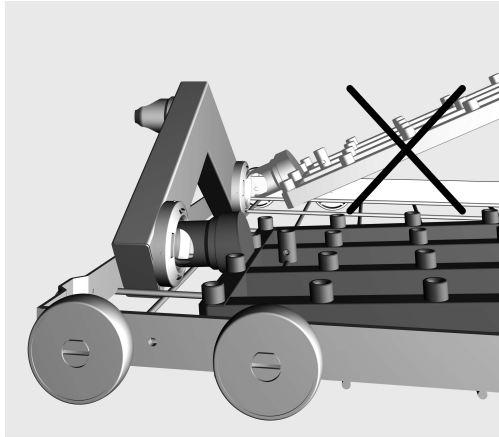
- 略微向下拉动支架上的锁定固定器 ① 并旋转支架 ②。
- 针对另外 3 个连杆重复此过程。
- 将固定支架抬离模块 ③。

### 注射式模块

⚠ 仅将空的无负载模块放在篮架中。装载前请检查模块是否已适当接合。  
取出模块前必须将模块彻底清空。  
将负载模块放入篮架或是取出可能会对洗涤量造成损害，且在玻璃器皿破碎的情况下会造成人员伤害。

#### 插入注射式模块

注射式模块仅适用于A 100上层篮架或A 150下层篮架。注射器喷嘴必须朝上。



- 小心滑入注射式模块，然后将其与水连接点连接。
- 按下模块，将其固定在篮架内的轨道上。

#### 拆卸注射式模块

⚠ 在将注射式模块从清洗机器中拆卸时，不要通过注射式模块握住篮架。  
这样做，模块会变松动，或损坏水连接。

- 将模块从锁紧机构中释放，然后以水平角度将其从水连接中拉出。如果模块以过陡角度拆卸，杠杆作用可能会损坏连接点和连接器。



样本载荷

物品形状

| 实验室烧瓶                                                                             | 圆底烧瓶                                                                              | 锥形瓶                                                                                 | 量瓶                                                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  |  |  |

A 300/2 和  
A 300/3

A 300/2 和 A 300/3 模块，每个模块有 8 个位置可再处理装载物。模块专为 200 到 1000 毫升容量的装载物而设计。

容量

| 容量<br>[毫升] | 实验室烧瓶                | 圆底烧瓶                 | 锥形瓶                  | 量瓶                      |
|------------|----------------------|----------------------|----------------------|-------------------------|
| 200 - 500  | 最多 8 个               | 最多 8 个               | 最多 8 个               | 最多 8 个 <sup>1)</sup>    |
| 1000       | 最多 8 个 <sup>1)</sup> | 最多 4 个 <sup>2)</sup> | 最多 4 个 <sup>2)</sup> | 最多 4 个 <sup>1)、2)</sup> |

- 1) 由于装载物的高度，可能不适合用于上层篮架中  
2) 附加 4 个容量较小的装载物

A 301/4 和  
A 301/5

A 301/4 和 A 301/5 模块，每个模块有 18 个位置可再处理装载物。模块专为 50 到 250 毫升容量的装载物而设计。

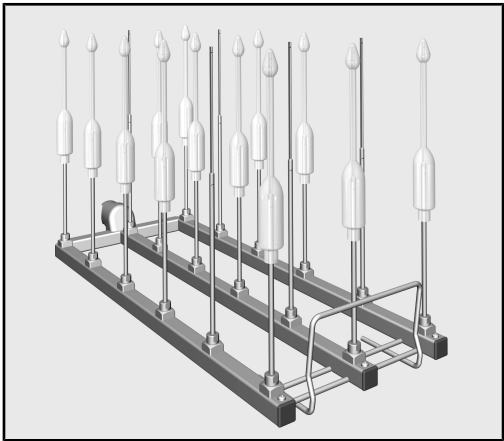
容量

| 容量<br>[毫升] | 实验室烧瓶   | 圆底烧瓶                 | 锥形瓶                  | 量瓶                      |
|------------|---------|----------------------|----------------------|-------------------------|
| 50         | 最多 18 个 | 最多 18 个              | 最多 18 个              | 最多 18 个 <sup>1)</sup>   |
| 100 - 150  | 最多 18 个 | 最多 18 个              | 最多 18 个              | 最多 18 个                 |
| 200        | 最多 18 个 | 最多 9 个 <sup>2)</sup> | 最多 9 个 <sup>2)</sup> | 最多 18 个 <sup>3)</sup>   |
| 250        | 最多 18 个 | 最多 9 个 <sup>2)</sup> | 最多 9 个 <sup>2)</sup> | 最多 9 个 <sup>2)、3)</sup> |

- 1) 推荐 A 845 注射器喷嘴  
2) 附加 9 个容量较小的装载物  
3) 由于装载物的高度，可能不适合用于上层篮架中

乳脂计

A 301/4 或 A 301/5 模块不建议用于再处理乳脂计。  
模块必须配备适合再处理乳脂计的 SD-B 喷嘴。



由于喷嘴高度，模块可能仅可用于 A 150 下层篮架。其无法同时使用上层篮架。

A 302/2 和  
A 302/3

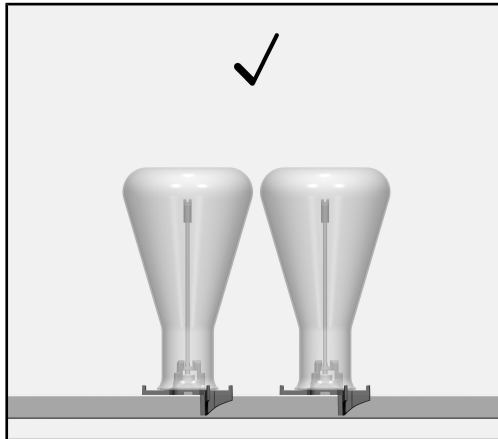
A 302/2 和 A 302/3 模块，每个模块有 32 个位置可再处理装载物。模块专为 20 到 100 毫升容量的装载物而设计。

容量

| 容量<br>[毫升] | 实验室烧瓶         | 圆底烧瓶          | 锥形瓶           | 量瓶               |
|------------|---------------|---------------|---------------|------------------|
| 20 - 50    | 最多 32 个       | 最多 32 个       | 最多 32 个       | 最多 32 个          |
| 100        | 最多 32 个<br>1) | 最多 16 个<br>2) | 最多 16 个<br>2) | 最多 16 个<br>2)、3) |

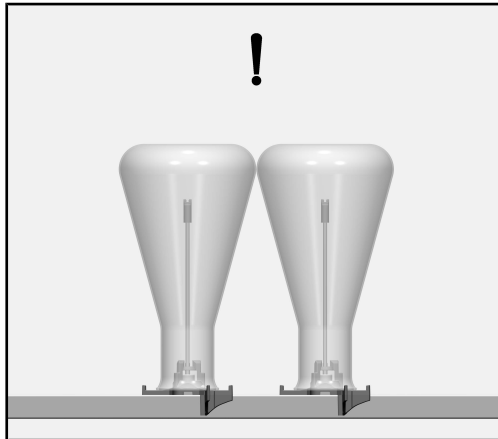
- 1) A 862 固定支架无法固定任何 100 毫升实验室烧瓶  
2) 附加 16 个容量较小的装载物  
3) 需要 A 843 注射器喷嘴

## 准备装载



在理想情况下，相邻物品于再处理时应留有空隙。

再处理特别易碎的物品时可以安装额外框架。这可避免由水力导致物品移动而引发的相互碰撞。



如果模块中装载的球根状物品处于相邻位置，则这些物品有可能相互触碰。

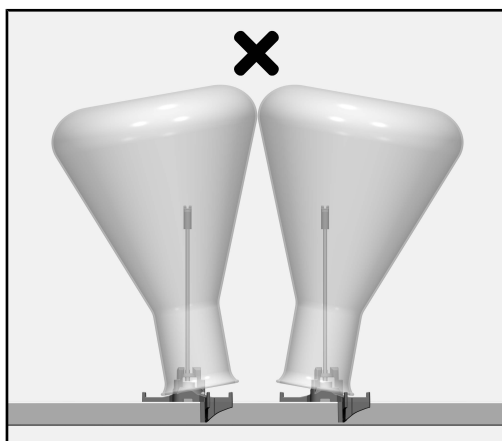
如果清洁和冲洗要求特别高，则必须在模块上为这些物品选择不同的位置。

### ⚠ 损坏物品。

如果物品于再处理过程中相互触碰，则触碰点可能出现损坏，例如物品可能出现刮痕或玻璃可能破碎。

如果物品易碎：

- 在模块上选择不同的位置
- 使用框架
- 选择喷嘴间距离较大的模块

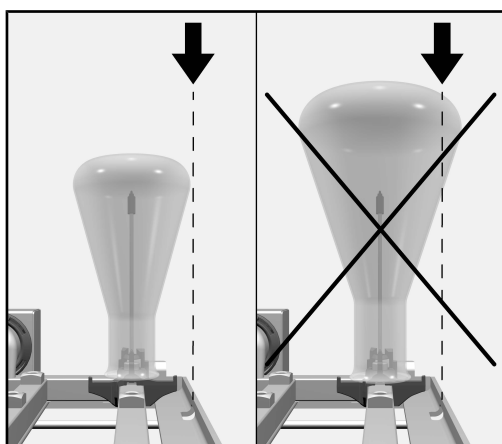


⚠ 损坏物品。

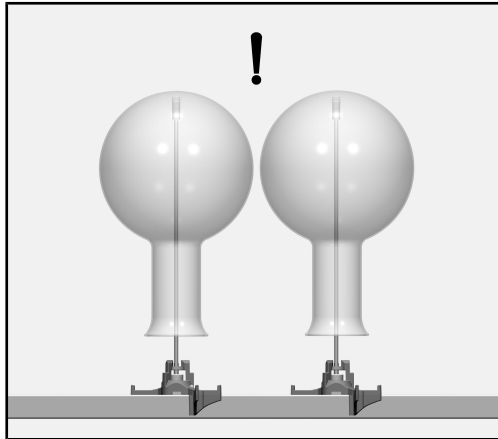
物品的外缘应完全落在注射器喷嘴的支架上。如果物品将相邻的喷嘴挤出原位，则再处理过程中可能出现损坏，例如物品可能出现刮痕或玻璃可能破碎。

使用：

- 模块上的不同位置
- 喷嘴间距离较大的模块



玻璃器皿不得超出负载支架的边缘。

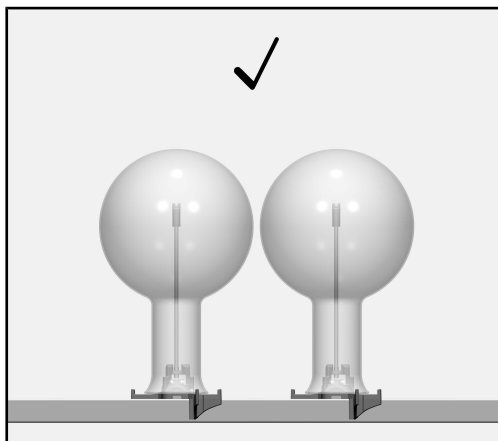


喷嘴尖端的设计旨在便于其于再处理过程中触碰到玻璃器皿的底部。保护盖的形状可确保再处理过程中水可以流出喷嘴。

⚠ 损坏物品。

如果经常再处理物品，则喷嘴接触位置的表面可能会有损坏，例如，物品可能出现刮痕。

如果物品易碎，请选择一个较短的喷嘴，以避免喷嘴接触到物品。



如果清洁和冲洗要求特别高，则必须选择一个较短的喷嘴。

## 在向机器中放入物品之前及在启动某个程序之前

- 检查冲洗套管和注射器喷嘴等配件是否牢固地旋入到位。

⚠ 确保所有螺旋式连接器都配有注射器喷嘴、适配器、冲洗套管或盲塞，以保证使用中的所有配件都供应有充足的标准化压力。不得使用已损坏的配件，如注射器喷嘴、适配器和冲洗套管。

未配有洗涤物品的配件无需更换盲塞。

- 检查篮架与模块是否与供水系统正确连接。

## 冲洗粉状配给器喷嘴

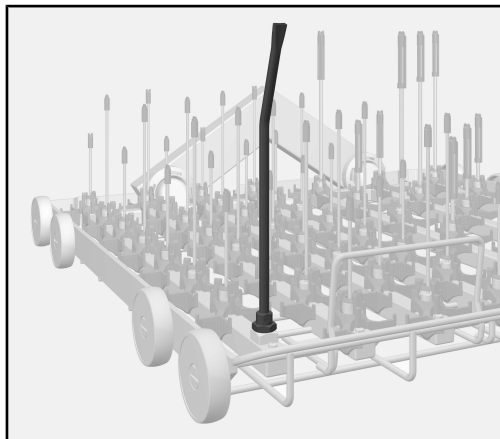
在清洗门内带有粉状配给器的机器 的情况下，如果粉状洗涤剂与上层篮架以及下层篮架中的两个模块组合使用，则必须安装 **A 802** 粉状洗涤剂喷嘴。

在再处理过程中，冲洗喷嘴会将粉状洗涤剂冲出配给器。

如果是配给液体洗涤剂，则无需使用冲洗喷嘴。

冲洗喷嘴必须安装在下层篮架中左侧模块的左前方：

- 使用扳手松开现有喷嘴并将其拆卸。



- 将冲洗喷嘴旋入空支架并用扳手拧紧。冲洗开口必须指向前方。

装载物不可贴附在冲洗喷嘴上。



**Manufacturer:**

Miele & Cie. KG  
Carl-Miele-Straße 29  
33332 Gütersloh  
Germany

**Manufacturing site:**

Miele & Cie. KG  
Mielestraße 2  
33611 Bielefeld  
Germany

Internet: [www.miele.com/professional](http://www.miele.com/professional)