FITTINGI DO KEGÓW

SYSTEM A i G

Instrukcja serwisowa

Montaż · Demontaż · Rozbieranie · Składanie

Fitting do kega z systemem zabezpieczającym

Typ A · JM-AX-02

Typ G · JM-GX-02



Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.

Dok. AOB-MAN-02-PL · Wersja 1.0 · październik 2026

AOBAOSI

O TEJ INSTRUKCJI

Spis treści

Przed rozpoczęciem pracy przy fittingu należy przeczytać całą instrukcję.

1	**Bezpieczeństwo i gwarancja** Przeznaczenie, zasady bezpieczeństwa, gwarancja	03
2	**Opis produktu** Części, materiały, typ A i typ G	04
3	**Narzędzia** Narzędzia Aobaosi i ich oznaczenia	05
4	**Montaż** Montaż fittingu w kegu	06
5	**Demontaż** Demontaż fittingu z kega	08
6	**Rozbieranie** Rozbieranie fittingu w narzędziu warsztatowym	09
7	**Kontrola i części zamienne** Kryteria wymiany, części zamienne	10
8	**Składanie i próba szczelności** Złożenie fittingu i jego sprawdzenie	11
9	**Dane techniczne** Wymiary, moment dokręcania, materiały, zgodność	13
10	**Pielęgnacja, usterki i serwis** Czyszczenie, typowe usterki, dane kontaktowe	14
A	**Załącznik · Rysunki techniczne** JM-AX-02 (typ A) · JM-GX-02 (typ G)	15

Symbole bezpieczeństwa w tej instrukcji

NIEBEZPIECZEŃSTW	Zlekceważenie spowoduje ciężkie obrażenia.
OSTRZEŻENIE	Zlekceważenie może spowodować ciężkie obrażenia.
UWAGA	Możliwe lekkie obrażenia albo uszkodzenie fittingu lub kega.
WSKAZÓWKA	Pomocne informacje o użytkowaniu.

Informacje o dokumencie

Dokument	AOB-MAN-02-PL
Wersja	1.0 · październik 2026
Dotyczy	Fitting do kega typu A (JM-AX-02) Fitting do kega typu G (JM-GX-02)
Dla kogo	Browary oraz firmy regenerujące kegi i fittingi
Powiązane	AOB-MAN-01-PL Montaż i demontaż

ROZDZIAŁ 1

1. Bezpieczeństwo i gwarancja

Ten rozdział należy przeczytać przed rozpoczęciem pracy.

Fittingi Aobaosi są zbudowane z myślą o wieloletniej, codziennej pracy i można je wielokrotnie serwisować. Prawidłowy montaż, demontaż i serwis chroni osoby wykonujące pracę, fitting i keg. Nieprawidłowe postępowanie może uszkodzić fitting i spowodować obrażenia.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Keg pod ciśnieniem. Nigdy nie luzować ani nie wyjmować fittingu z kega, który jest jeszcze pod ciśnieniem. Fitting może zostać wyrzucony z dużą siłą. Najpierw zawsze całkowicie spuścić ciśnienie z kega (rozdział 5, krok 1).

OSTRZEŻENIE

Napięcie sprężyny. W fittingu znajduje się wstępnie napięta sprężyna. Podczas odblokowywania i blokowania systemu zabezpieczającego trzymać ręce i twarz z dala od głowicy fittingu, pistolet montażowo-demontażowy pozostawić pewnie założony, a dźwignię zaciskową narzędzia do montażu i demontażu otwierać powoli.

Przeznaczenie

Fitting to zawór i rurka poboru kega do napojów. Montuje się go w mufie kega i łączy z pasującą głowicą systemu A lub G. Stosować wyłącznie do piwa i innych napojów, w granicach podanych w rozdziale 9.

Zasady bezpieczeństwa

- Nosić okulary ochronne i rękawice ochronne.
- Pracować tylko przy kegu całkowicie pozbawionym ciśnienia.
- Używać odpowiednich narzędzi w dobrym stanie (rozdział 3).
- Serwisować tylko czyste, zdemontowane fittingi.
- Nigdy nie używać części gumowych ponownie: zawsze zakładać nową uszczelkę korpusu i nowy zawór CO_2.
- Dokręcać momentem **80 ± 5 Nm**, nigdy mocniej.
- Nigdy nie zmieniać fittingu ani systemu zabezpieczającego.

2 lata
GWARANCJA

Aobaosi udziela na fittingi do kegów dwuletniej gwarancji na wady materiałowe i wykonawcze, liczonej od dnia dostawy.

Gwarancja nie obejmuje normalnego zużycia ani szkód spowodowanych nieprawidłowym przechowywaniem, montażem, demontażem, składaniem, czyszczeniem lub użytkowaniem, nieodpowiednimi środkami czyszczącymi albo naprawami i zmianami wykonanymi bez pisemnej zgody Aobaosi. Pełne warunki: Ogólne Warunki Sprzedaży Aobaosi, artykuł 5.

WSKAZÓWKA

Instrukcję przechowywać na stanowisku pracy i przekazać każdemu, kto serwisuje fittingi.

ROZDZIAŁ 2

2. Opis produktu

Części i materiały fittingu Aobaosi.



Fittingi Aobaosi typu A i G to fittingi płaskie z jednym zaworem i zintegrowanym **systemem zabezpieczającym**. Korpus jest połączony z **podkładką zabezpieczającą**, która blokuje go na rurce fittingu. Stałe zabezpieczenie jest częścią podkładki. Typy A i G mają te same części wewnętrzne i serwisuje się je tak samo. Różni je tylko korpus.

	CZĘŚĆ	MATERIAŁ	TYP A	TYP G
1	Korpus	AISI 304	JM-AX-01-1	JM-GX-01-1
2	Zawór CO_2	EPDM	JM-AX-01-3	JM-AX-01-3
3	Talerzyk sprężyny	AISI 304	JM-AX-01-4	JM-AX-01-4
4	Sprężyna CO_2	AISI 304	JM-AX-01-5	JM-AX-01-5
5	Rurka fittingu + przyspawana podkładka zabezpieczająca	AISI 304	CJG-HJ-01	CJG-HJ-01
6	Uszczelka korpusu	EPDM	JM-AX-01-6	JM-AX-01-6

AISI 304 = stal nierdzewna (1.4301). Uszczelki EPDM spełniają wymagania WE 1935/2004 oraz FDA 21 CFR 177.2600 dotyczące kontaktu z żywnością.

Typ A

Kołnierz	Okrągły, Ø 74,5 mm
Gwint	2"–14 TPI BS 84
Głowica	System A
Rysunek	JM-AX-02

Typ G

Kołnierz	Trójkątny, Ø 70 mm
Gwint	2"–14 TPI BS 84
Głowica	System G
Rysunek	JM-GX-02

ROZDZIAŁ 3

3. Narzędzia

Przygotować przed rozpoczęciem pracy.

Zalecamy narzędzia Aobaosi: są zaprojektowane do fittingów Aobaosi i pozwalają wykonać każdą czynność szybko, bezpiecznie i bez uszkodzeń. Oznaczenie narzędzia powtarza się przy krokach, w których jest używane.



KSQ-AX-01

Pistolet montażowo-demontażowy

Zatrzaskuje się na zaworze CO_2, przytrzymuje fitting, obraca korpus oraz blokuje i odblokowuje system zabezpieczający.

Montaż · Demontaż



XQ-AX-01

Narzędzie do wkręcania/wykręcania i spuszczania ciśnienia

Klucz dźwigniowy, który chwyta kołnierz fittingu i wkręca go w mufę kega lub z niej wykręca. Jego kołek wchodzi w mały otwór w kołnierzu, a trzpień dociskowy otwiera zawór CO_2 i bezpiecznie spuszcza ciśnienie z kega.

Montaż · Demontaż · Odpowietrzanie

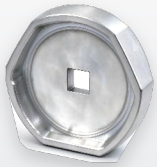


LJT-AX-01

Podkładka montażowa · typ A

Do stosowania z kluczem dynamometrycznym. Ustawia i sprawdza moment dokręcania fittingów typu A.

80 ± 5 Nm · 60 Nm



LJT-GX-01

Podkładka montażowa · typ G

Do stosowania z kluczem dynamometrycznym. Ustawia i sprawdza moment dokręcania fittingów typu G.

80 ± 5 Nm · 60 Nm



CZ-AX-01

Narzędzie do montażu i demontażu

Narzędzie warsztatowe z dźwignią zaciskową. Ściska sprężynę, aby korpus można było zwolnić z rurki fittingu lub na niej zablokować.

Rozbieranie · Składanie



JMD-01

Stożek montażowy uszczelki korpusu

Nakłada się go na korpus, aby nasunąć nową uszczelkę korpusu na miejsce bez rozciągania i uszkodzeń.

Składanie

WSKAZÓWKA

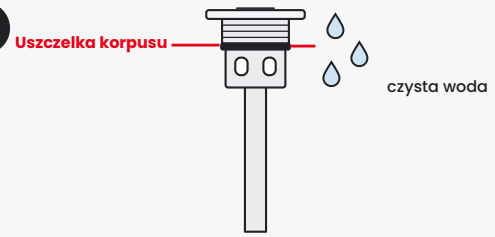
Przygotować też **czystą wodę** i oryginalne części zamienne (rozdział 7). Po użyciu wszystkie narzędzia wyczyścić i osuszyć.

ROZDZIAŁ 4

4. Montaż

Kroki 1–6 z 8 · Przygotowanie i wprowadzenie fittingu

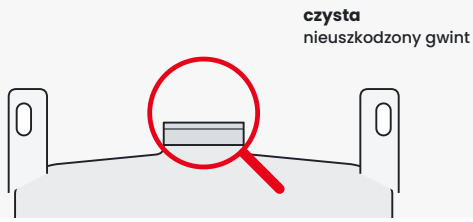
1



Zwilżyć uszczelkę korpusu

Zwilżyć uszczelkę korpusu czystą wodą. Wilgotna uszczelka wsuwa się w mufę bez uszkodzeń.

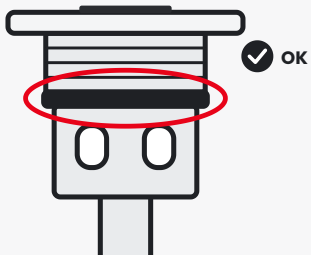
2



Sprawdzić mufę kega

Mufa kega i jej gwint muszą być czyste i nieuszkodzone. W razie potrzeby oczyścić mufę.

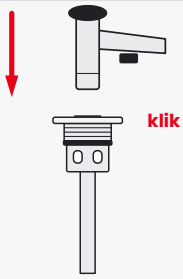
3



Sprawdzić uszczelkę korpusu

Uszczelka korpusu musi być nieuszkodzona i prawidłowo osadzona na przewidzianej powierzchni uszczelniającej lub w przewidzianym rowku. Uszkodzoną uszczelkę wymienić.

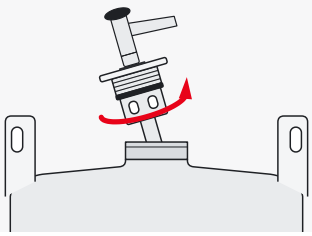
4



Założyć pistolet

Docisnąć pistolet montażowo-demontażowy **KSQ-AX-01** do zaworu CO_2, aż się zatrzaśnie. **Nie naciskać spustu.**

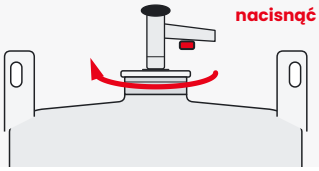
5



Odblokować i wprowadzić

Trzymając mocno pistolet, obrócić korpus fittingu **przeciwnie do ruchu wskazówek zegara**, aby zwolnić rurkę fittingu. Przechylić rurkę i wprowadzić ją przez mufę kega.

6



Zablokować system zabezpieczający

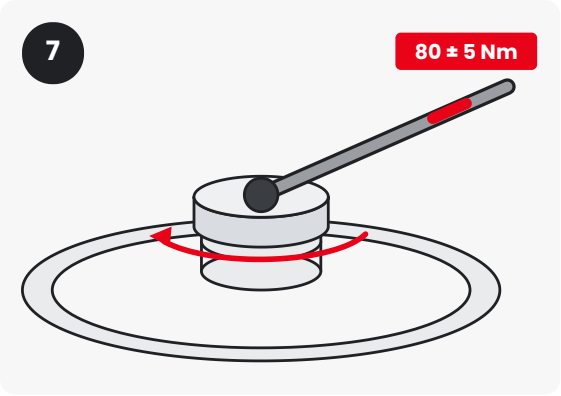
Obrócić korpus fittingu **zgodnie z ruchem wskazówek zegara** z powrotem do położenia wyjściowego. Po wyczuciu oporu nacisnąć spust, aby zwolnić pistolet.

OSTRZEŻENIE

W krokach 4–6 pistolet musi być pewnie założony na fitting. Gdy system zabezpieczający jest odblokowany, sprężyna jest napięta.

4. Montaż

Kroki 7–8 z 8 · Dokręcenie i kontrola



Dokręcić fitting

Wkręcać fitting w mufę kega **zgodnie z ruchem wskazówek zegara**. Mocno przytrzymać keg i dokręcać płynnym, równomiernym ruchem.

Moment dokręcania 80 ± 5 Nm

Narzędzie do wkręcania

XQ-AX-01

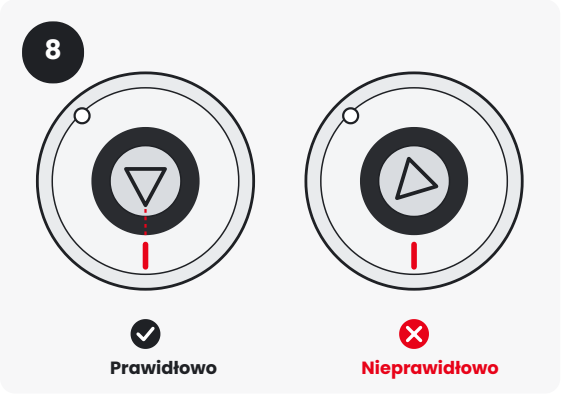
Do codziennego montażu.

Podkładka montażowa + klucz dynamometryczny

LJT-AX-01 typ A ·

LJT-GX-01 typ G

Zalecane: ustawia i sprawdza dokładny moment.



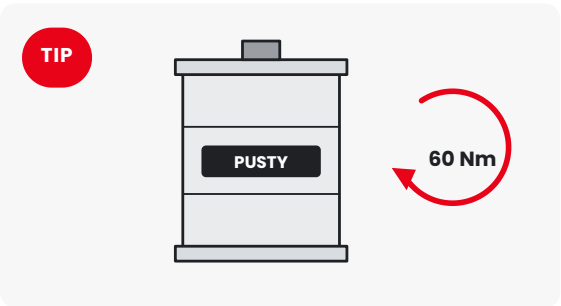
Sprawdzić ustawienie

Zdjąć narzędzie i spojrzeć na fitting z góry. **Wierzchołek trójkąta** na zaworze CO_2 musi wskazywać dokładnie **prostą kreskę** na korpusie. To potwierdza, że system zabezpieczający jest zablokowany.

Typ A i typ G mają to samo oznaczenie.

UWAGA

Nie pokrywa się? Nie używać kega. Powtarzać kroki 4–6, aż trójkąt i kreska się pokryją.



Kontrola kegów zwrotnych

Po kilku obiegach fitting może stopniowo tracić moment dokręcenia. **Puste kegi wracające z rynku** sprawdzić przed napełnieniem i dokręcić fitting momentem **60 Nm**, używając podkładki montażowej i klucza dynamometrycznego.

ROZDZIAŁ 5

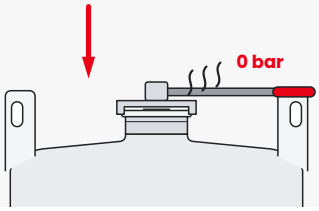
5. Demontaż

Kroki 1–6 · Wyjęcie fittingu z kega

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Najpierw spuścić ciśnienie. Nigdy nie zaczynać demontażu, zanim krok 1 nie zostanie zakończony, a keg nie będzie bez ciśnienia.

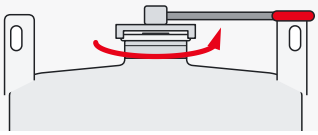
1



Spuścić ciśnienie z kega

Założyć na fitting narzędzie do wkręcania/wykręcania i spuszczania ciśnienia **XQ-AX-01**. Kołek wchodzi w mały otwór, a trzpień dociskowy pośrodku otwiera zawór CO_2. Trzymać, aż gaz przestanie uchodzić.

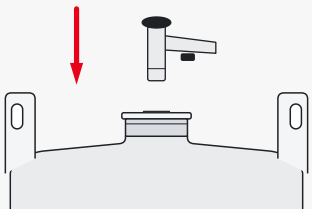
2



Wykręcić fitting

Tym samym narzędziem **XQ-AX-01** obracać fitting **przeciwnie do ruchu wskazówek zegara**, aż gwint się zwolni.

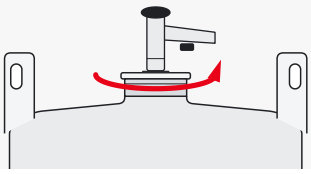
3



Założyć pistolet

Docisnąć pistolet montażowo-demontażowy **KSQ-AX-01** do zaworu CO_2, aż się zatrzaśnie. **Nie naciskać spustu.**

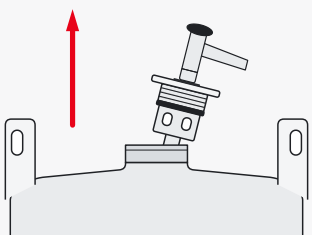
4



Odblokować system zabezpieczający

Trzymając mocno pistolet, obrócić korpus fittingu **przeciwnie do ruchu wskazówek zegara**, aby zwolnić go z rurki fittingu.

5



Wyjąć fitting

Przechylić rurkę fittingu i wyjąć fitting z mufy kega.

6



Ponownie zablokować fitting

Obrócić korpus **zgodnie z ruchem wskazówek zegara** z powrotem na rurkę fittingu i nacisnąć spust, aby zwolnić pistolet. Fitting jest gotowy do serwisu (rozdział 6).

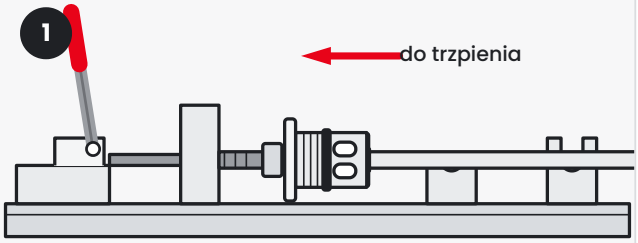
ROZDZIAŁ 6

6. Rozbieranie

Kroki 1–6 · Rozbieranie fittingu w narzędziu warsztatowym

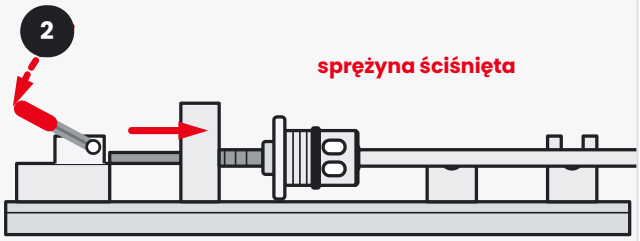
OSTRZEŻENIE

Napięcie sprężyny. Dźwignię zaciskową otwierać powoli. W kroku 5 **rurkę fittingu podważać zawsze do góry**: dociśnięcie w dół może nagle zwolnić sprężynę i wyrzucić ją z narzędzia.



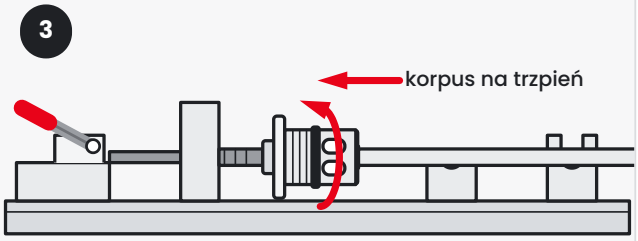
Włożyć fitting do narzędzia

Otworzyć dźwignię zaciskową narzędzia do montażu i demontażu **CZ-AX-01**. Włożyć fitting do narzędzia: korpus do trzpienia, rurka fittingu w podporze.



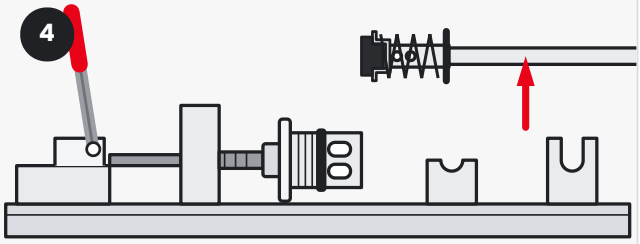
Zamknąć dźwignię zaciskową

Zamknąć dźwignię zaciskową. Narzędzie ściska sprężynę i odciąża system zabezpieczający.



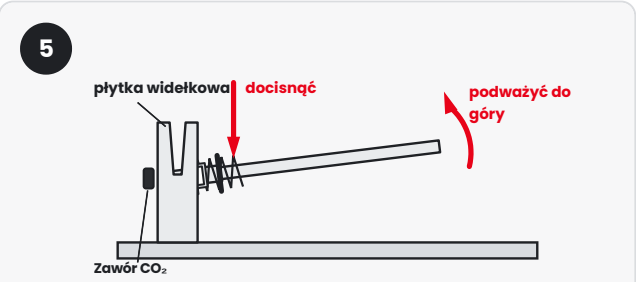
Odblokować korpus

Przytrzymać rurkę fittingu i obracać korpus **przeciwnie do ruchu wskazówek zegara**, aż zwolni się z podkładki zabezpieczającej. Wsunąć korpus z powrotem na trzpień.



Wyjąć rurkę fittingu

Powoli otworzyć dźwignię zaciskową, aby rozprężyć sprężynę. Wyjąć rurkę fittingu z częściami i zdjąć korpus.



Zdjąć zawór CO_2

Wsunąć ściętą płytkę widełkową na końcu narzędzia między zawór CO_2 a talerzyk sprężyny. Mocno docisnąć i **podważyć rurkę fittingu do góry**, aby zdjąć zawór. **Nigdy nie dociskać rurki w dół.**



Zdjąć pozostałe części

Zsunąć talerzyk sprężyny i sprężynę z rurki fittingu. Zdjąć uszczelkę korpusu. Zawór CO_2 i uszczelkę korpusu wyrzucić: **części gumowych nigdy nie używać ponownie.**

ROZDZIAŁ 7

7. Kontrola i części zamienne

Przed złożeniem wyczyścić, sprawdzić i wymienić.



Czyszczenie

Zalecamy czyszczenie wszystkich części metalowych w **myjce ultradźwiękowej z kwaśnym roztworem myjącym**, a następnie spłukanie czystą wodą. Części sprawdzać, gdy są czyste i suche.

Kontrola i wymiana

CZĘŚĆ	WYMIENIĆ, GDY	DZIAŁANIE
Uszczelka korpusu	Zawsze wymienić.	Nowa, zwilżona uszczelka korpusu JM-AX-01-6
Zawór CO_2	Zawsze wymienić.	Nowy, zwilżony zawór CO_2 JM-AX-01-3
Sprężyna CO_2	Korozja, pęknięcia, odkształcenie lub utrata napięcia.	Wymienić JM-AX-01-5
Talerzyk sprężyny	Odkształcenie, zadziory, uszkodzona powierzchnia uszczelniająca.	Wymienić JM-AX-01-4
Rurka fittingu	Zgięta rurka, uszkodzona lub odkształcona podkładka zabezpieczająca.	Wymienić CJG-HJ-01
Korpus	Uszkodzony kołnierz, gwint lub powierzchnie uszczelniające, pęknięcia, zużyte wycięcia blokujące.	Wymienić JM-AX-01-1 / JM-GX-01-1

Części zamienne

Uszczelka korpusu
EPDM · JM-AX-01-6
typ A i G

Zawór CO_2
EPDM · JM-AX-01-3
typ A i G

Sprężyna CO_2
AISI 304 · JM-AX-01-5
typ A i G

Talerzyk sprężyny
AISI 304 · JM-AX-01-4
typ A i G

WSKAZÓWKA Przy zamawianiu części zamiennych podać typ fittingu (A lub G) i numer części.

ROZDZIAŁ 8

8. Składanie

Kroki 1–6 z 8 · Złożenie fittingu

1



Zwilżyć nowe uszczelki

Nową uszczelkę korpusu i nowy zawór CO_2 włożyć do czystej wody. Wilgotne części gumowe wsuwają się na miejsce bez uszkodzeń.

2



Założyć uszczelkę korpusu

Postawić korpus na kołnierzu i nałożyć stożek montażowy **JMD-01** od góry. Nasunąć nową uszczelkę przez stożek i zdjąć stożek. Uszczelka korpusu musi być nieuszkodzona i prawidłowo osadzona na przewidzianej powierzchni uszczelniającej lub w przewidzianym rowku. Następnie nasunąć korpus na trzpień narzędzia.

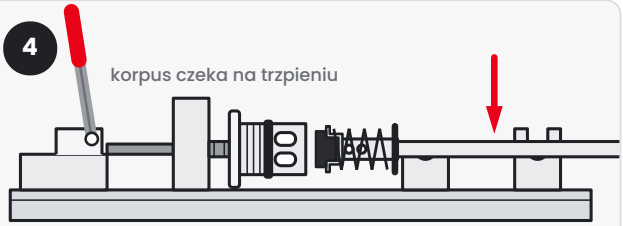
3



Uzbroić rurkę fittingu

Nasunąć na rurkę fittingu sprężynę CO_2 i talerzyk sprężyny, potem nowy zawór CO_2. **Zagłębienie talerzyka jest zwrócone do zaworu CO_2**: tył zaworu dokładnie do niego pasuje.

4



Włożyć rurkę fittingu do narzędzia

Włożyć uzbrojoną rurkę fittingu w podporę narzędzia **CZ-AX-01**. Wyśrodkować sprężynę na podkładce zabezpieczającej. Korpus pozostaje na trzpieniu.

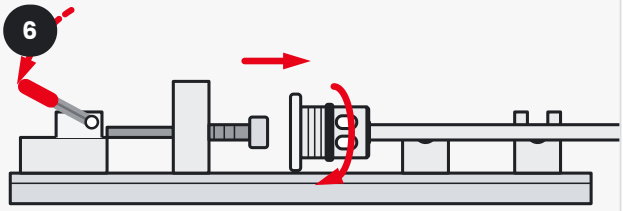
5



Zamontować zawór CO_2

Zamknąć dźwignię zaciskową. Narzędzie ściska sprężynę i wciska zawór CO_2 na rurkę fittingu do końca.

6



Zablokować korpus

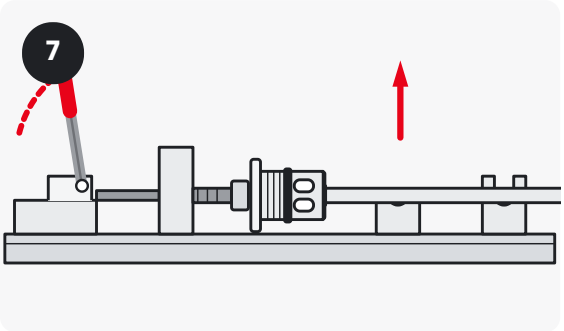
Nasunąć korpus na podkładkę zabezpieczającą, aż osiądzie w zaczepach. Obracać korpus **zgodnie z ruchem wskazówek zegara**, aż się zablokuje.

UWAGA

Używać tylko nowych, oryginalnych części gumowych. Użyta ponownie uszczelka korpusu lub zawór CO_2 mogą przeciekać i zanieczyścić napój.

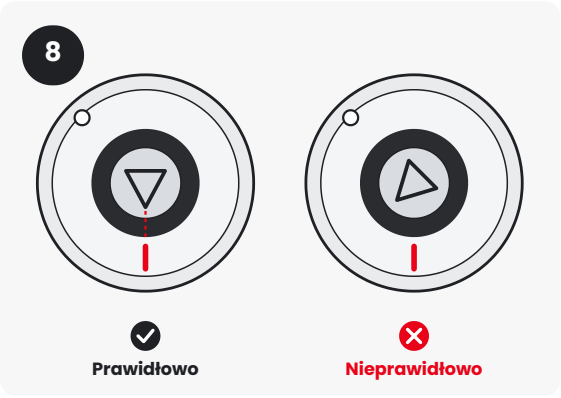
8. Składanie i próba szczelności

Kroki 7–8 z 8 · Wyjęcie, kontrola i próba



Wyjąć fitting

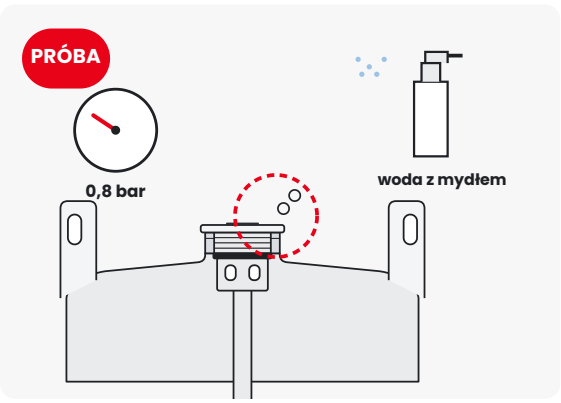
Powoli otworzyć dźwignię zaciskową i wyjąć złożony fitting z narzędzia. Sprawdzić, czy uszczelka korpusu i zawór CO_2 są prawidłowo osadzone.



Sprawdzić ustawienie

Wierzchołek trójkąta na zaworze CO_2 musi wskazywać dokładnie **prostą kreskę** na korpusie. To potwierdza, że system zabezpieczający jest zablokowany.

UWAGA	Nie pokrywa się? Włożyć fitting z powrotem do narzędzia i powtórzyć kroki 4–7.



Próba szczelności

Zamontować serwisowany fitting w kegu (rozdział 4) i napełnić keg niskim ciśnieniem próbnym **0,8 bar**. Spryskać głowicę fittingu, zawór CO_2 i mufę kega środkiem do wykrywania nieszczelności, np. wodą z mydłem.

Przez **10 sekund nie mogą pojawić się pęcherzyki**. Jeśli się pojawią, spuścić ciśnienie z kega, zdemontować fitting i sprawdzić go ponownie.

Ta praktyczna kontrola obejmuje dostępne miejsca uszczelnienia. Nie zastępuje pełnej próby działania uszczelnień wewnętrznych.

ROZDZIAŁ 9

9. Dane techniczne

Wymiary, moment dokręcania, materiały i zgodność.

	TYP A · JM-AX-02	TYP G · JM-GX-02
OGÓLNE		
Rodzaj fittingu	Fitting płaski, jeden zawór, z systemem zabezpieczającym	
Głowica	System A	System G
WYMIARY		
Kołnierz	Okrągły · Ø 74,5 ± 0,1 mm	Trójkątny · Ø 70 ± 0,1 mm
Gwint	2"–14 TPI BS 84	
Otwór · średnica korpusu	Ø 35.7 +0.1/0 mm · Ø 48 0/-0.1 mm	
Przyłącze rurki	Ø 43.5 ± 0.1 mm	
Rurka fittingu	Ø 19 mm · długość zależna od wysokości kega	
Otwór mufy kega	Ø 44.4 mm	
Odstęp rurki od dna kega	9 mm	
Skok zaworu	9 – 12 mm	
MONTAŻ		
Moment dokręcania	80 ± 5 Nm, ruchem ciągłym	
Dokręcanie kontrolne (puste kegi zwrotne)	60 Nm	
MATERIAŁY I ZGODNOŚĆ		
Części metalowe	Stal nierdzewna AISI 304 (1.4301)	
Uszczelki (zawór CO_2, uszczelka korpusu)	EPDM · twardość 81 ± 3 Shore A	
ZGODNOŚĆ – KONTAKT Z ŻYWNOŚCIĄ		
Unia Europejska	Rozp. (WE) 1935/2004 · wytyczne techniczne EDQM dla metali i stopów · badania migracji wg rozp. (UE) 10/2011	
Niemcy · Francja	LFGB § 30/31 · francuskie wytyczne DGCCRF dla metali i ustawa o BPA (BPA nie wykryto)	
Stany Zjednoczone	FDA 21 CFR 177.2600 (EPDM) · California Prop 65 (ołowiu i PFAS nie wykryto)	
Japonia	Ustawa o higienie żywności, obwieszczenie MHW nr 370 (zawór CO_2 z EPDM)	
GRANICE STOSOWANIA		
Maks. ciśnienie robocze	3 bar	
Maks. temperatura	135 °C	

Raporty z badań (SGS, Intertek) udostępniamy na życzenie. Pełne tolerancje: patrz załącznik. Dane mogą ulec zmianie bez uprzedzenia.

ROZDZIAŁ 10

10. Pielęgnacja, usterki i serwis

Jak utrzymać fittingi w najlepszym stanie.

Pielęgnacja

- Fittingi czyścić w zwykłym cyklu mycia kegów, środkami zasadowymi i kwaśnymi, zgodnie z procedurą mycia w browarze.
- Przy każdym demontażu fittingu wymienić uszczelkę korpusu.

- Fittingi i części zamienne przechowywać w suchym, wolnym od kurzu miejscu, bez bezpośredniego nasłonecznienia.
- Po użyciu wyczyścić i osuszyć narzędzia.

Usterki

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Nieszczelność przy mufie kega	Uszczelka korpusu uszkodzona lub źle osadzona. Za mały moment.	Wymienić i zwilżyć uszczelkę korpusu. Zamontować ponownie i dokręcić momentem 80 ± 5 Nm.
Fitting trudno się wkręca	Brud lub uszkodzenie gwintu mufy kega.	Oczyścić i sprawdzić gwint. Nigdy nie wkręcać fittingu na siłę.
Trójkąt i kreska nie pokrywają się	System zabezpieczający nie jest w pełni zablokowany.	Montaż: powtórzyć kroki 4–6. Składanie: powtórzyć kroki 5–7.
Pistolet się nie zwalnia	Korpus nie został obrócony do końca albo spust naciśnięto za wcześnie.	Obrócić korpus zgodnie z ruchem wskazówek zegara do oporu, potem nacisnąć spust.
Ulatnianie gazu przy zaworze CO_2	Zawór CO_2 zużyty lub uszkodzony, talerzyk sprężyny uszkodzony.	Rozebrać fitting (rozdział 6) i wymienić części (rozdział 7).
Korpus nie blokuje się w narzędziu	Sprężyna źle osadzona albo za słabo ściśnięta.	Otworzyć narzędzie, wyśrodkować sprężynę na podkładce zabezpieczającej i powtórzyć kroki składania 4–6.

Serwis i kontakt

Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.
No. 199 Xianglong Road, Liandu District
Lishui City, Zhejiang Province, China
Nr rejestru handlowego 91331127MAEKXQUF5T

STRONA WWW
www.aobaosi.tech

E-MAIL
service@aobaosi.tech

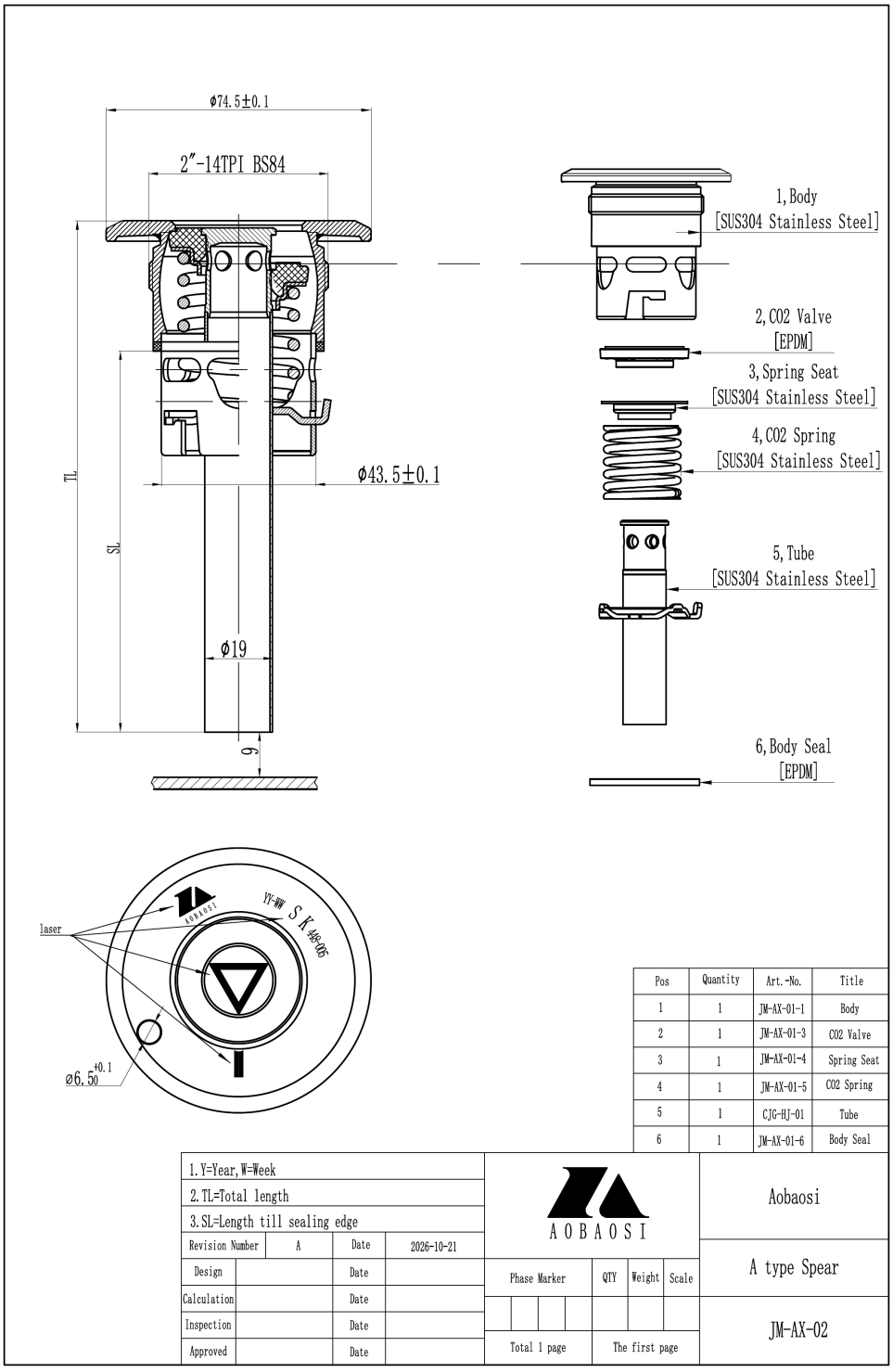
WSKAZÓWKA

W sprawach serwisu, części zamiennych i gwarancji zawsze podawać typ fittingu (A lub G), numer rysunku i kod wygrawerowany na kołnierzu.

ZAŁĄCZNIK

A. Rysunek techniczny

Rysunek złożeniowy JM-AX-02 · Fitting do kega typu A z systemem zabezpieczającym



Pos	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	JM-AX-01-1	Body
2	1	JM-AX-01-3	CO2 Valve
3	1	JM-AX-01-4	Spring Seat
4	1	JM-AX-01-5	CO2 Spring
5	1	CJG-HJ-01	Tube
6	1	JM-AX-01-6	Body Seal

1. Y=Year, W=Week
2. TL=Total length
3. SL=Length till sealing edge

Revision Number	A	Date	2026-10-21
Design		Date	
Calculation		Date	
Inspection		Date	
Approved		Date	

AOBAOSI

Phase Marker	QTY	Weight	Scale

Total 1 page | The first page

Aobaosi

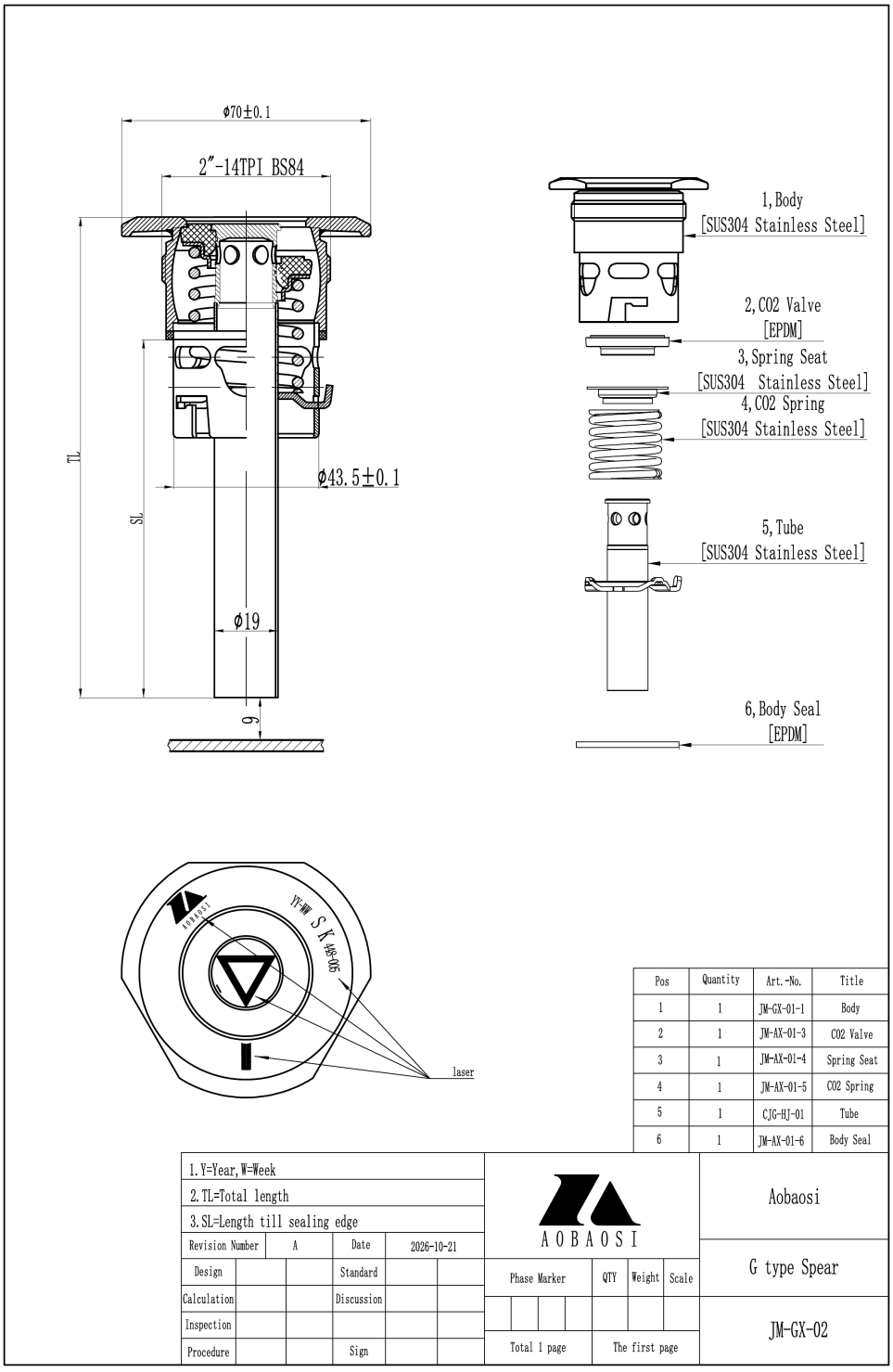
A type Spear

JM-AX-02

Rysunek poglądowy. Egzemplarze nadzorowane: kontakt z Aobaosi z podaniem numeru rysunku JM-AX-02.

A. Rysunek techniczny

Rysunek złożeniowy JM-GX-02 · Fitting do kega typu G z systemem zabezpieczającym



Pos	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	JM-GX-01-1	Body
2	1	JM-AX-01-3	CO2 Valve
3	1	JM-AX-01-4	Spring Seat
4	1	JM-AX-01-5	CO2 Spring
5	1	CJG-HJ-01	Tube
6	1	JM-AX-01-6	Body Seal

1. Y=Year, W=Week							Aobaosi
2. TL=Total length							
3. SL=Length till sealing edge							
Revision Number	A		Date	2026-10-21	AOBAOSI		
Design			Standard		Phase Marker	QTY / Weight / Scale	G type Spear
Calculation			Discussion				
Inspection							JM-GX-02
Procedure			Sign		Total 1 page	The first page	

Rysunek poglądowy. Egzemplarze nadzorowane: kontakt z Aobaosi z podaniem numeru rysunku JM-GX-02.

AOBAOSI

Mufy do kegów · Fittingi do kegów · Głowice do kegów

Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.

No. 199 Xianglong Road, Liandu District Lishui City, Zhejiang Province, China Nr rejestru handlowego 91331127MAEKXQUF5T

www.aobaosi.tech

AOB-MAN-02-PL
Wersja 1.0 · październik 2026
© 2026 Aobaosi. Wszelkie prawa zastrzeżone.