FITTINGI DO KEGÓW

SYSTEM S

Instrukcja serwisowa

Montaż · Demontaż
Rozbieranie · Składanie

Fitting do kega z klipsem zabezpieczającym
Typ S · JM-SX-02



Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.
Dok. AOB-MAN-04-PL · Wersja 1.0 · listopad 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, klips zabezpieczający	04
3	**Narzędzia** Narzędzia Aobaosi i ich oznaczenia	05
4	**Montaż** Montaż fittingu w kegu	06
5	**Demontaż** Demontaż fittingu z kega	07
6	**Rozbieranie** Rozbieranie fittingu w narzędziu warsztatowym	08
7	**Kontrola i części zamienne** Kryteria wymiany, części zamienne	09
8	**Składanie i próba szczelności** Złożenie fittingu i jego sprawdzenie	10
9	**Dane techniczne** Wymiary, moment dokręcania, materiały, zgodność	12
10	**Pielęgnacja, usterki i serwis** Czyszczenie, typowe usterki, dane kontaktowe	13
A	**Załącznik · Rysunek techniczny** JM-SX-02 (typ S)	14

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-04-PL
Wersja	1.0 · listopad 2026
Dotyczy	Fitting do kega typu S (JM-SX-02)
Dla kogo	Browary oraz firmy regenerujące kegi i fittingi
Powiązane	AOB-MAN-03-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 2).

OSTRZEŻENIE

Napięcie sprężyn. W fittingu znajdują się dwie wstępnie napięte sprężyny. Nigdy nie zginać, nie blokować ani nie usuwać klipsa zabezpieczającego, trzymać ręce i twarz z dala od odblokowanego fittingu, a dźwignię narzędzia do montażu i demontażu podnosić powoli.

Przeznaczenie

Fitting to zawór i rurka poboru kega do napojów. Montuje się go w mufie kega i łączy z pasującą głowicą systemu S. 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 klipsa 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.

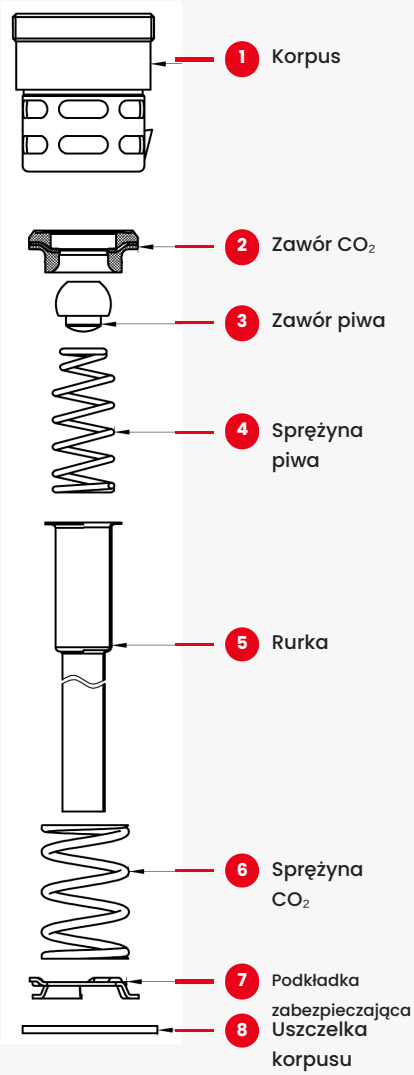
WSKAZÓWKA

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

ROZDZIAŁ 2

2. Opis produktu

Części i materiały fittingu Aobaosi typu S.



Fitting Aobaosi typu S to fitting koszowy z dwoma zaworami: **zaworem CO_2** i **zaworem piwa**. Korpus wkręca się w mufę kega gwintem 2"–14 TPI BS 84. Sprężynujący **klips zabezpieczający** z boku korpusu zatrzaskuje się przy montażu pod mufą kega. Blokuje fitting w mufie i można go zwolnić tylko narzędziem do demontażu Aobaosi.

	CZĘŚĆ	MATERIAŁ	NR ARTYKUŁU
1	Korpus z klipsem zabezpieczającym	AISI 304	JM-SX-02-1
2	Zawór CO_2	EPDM	JM-SX-01-2
3	Zawór piwa	AISI 304	JM-SX-01-3
4	Sprężyna piwa	AISI 304	JM-SX-01-4
5	Rurka	AISI 304	JM-SX-01-7
6	Sprężyna CO_2	AISI 304	JM-SX-01-5
7	Podkładka zabezpieczająca	AISI 304	JM-SX-01-6
8	Uszczelka korpusu	EPDM	JM-AX-01-7

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

Typ S

Gwint	2"–14 TPI BS 84
Głowica	System S
Zabezpieczenie	Klips zabezpieczający, zwalniany tylko narzędziem do demontażu
Rysunek	JM-SX-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-SX-01

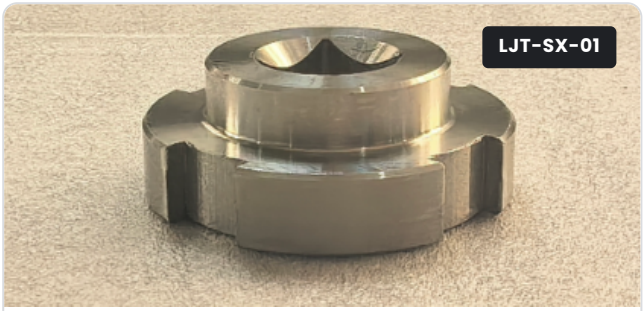


Narzędzie do demontażu · typ S

Klucz T z ruchomym językiem, ustawianym na literę „S" wybitą w zaczepie fittingu. Wewnętrzny trzpień otwiera zawór CO_2 i spuszcza ciśnienie z kega; następnie narzędzie zwalnia klips zabezpieczający, wykręca fitting i pozwala go wyjąć.

Demontaż · Odpowietrzanie

LJT-SX-01

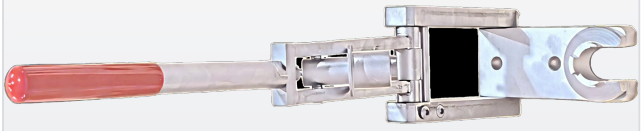


Podkładka montażowa · typ S

Do stosowania z kluczem dynamometrycznym. Chwyta fitting od góry, wkręca go w mufę kega oraz ustawia i sprawdza moment dokręcania.

80 ± 5 Nm · 60 Nm

KSQ-SX-02

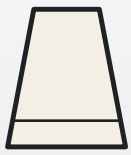


Narzędzie do montażu i demontażu · typ S

Narzędzie warsztatowe z płytką widełkową i dźwignią. Ściska sprężyny, aby korpus można było zwolnić z podkładki zabezpieczającej 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 · Montaż fittingu w kegu

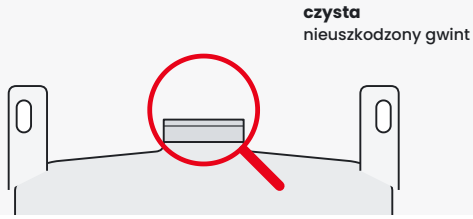
1



Zwilżyć uszczelkę korpusu

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

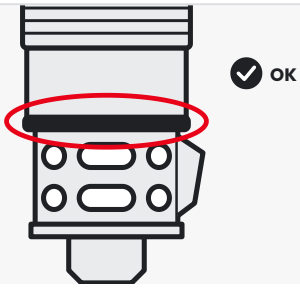
2



Sprawdzić mufę kega

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

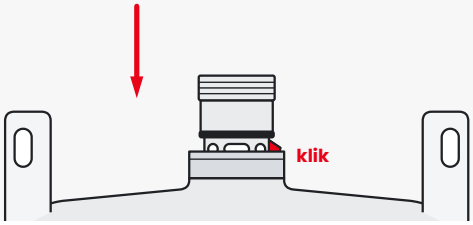
3



Sprawdzić uszczelkę korpusu

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

4

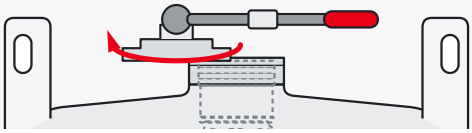


Wcisnąć fitting

Wcisnąć fitting ręką prosto w mufę kega. Klips zabezpieczający chowa się, przechodząc przez mufę, i **zatrzaskuje się na zewnątrz**, gdy ją minie.

5

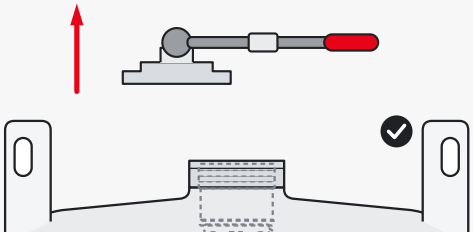
80 ± 5 Nm



Dokręcić fitting

Założyć na fitting podkładkę montażową **LJT-SX-01** i podłączyć klucz dynamometryczny. Wkręcać fitting w mufę **zgodnie z ruchem wskazówek zegara**, płynnym, równomiernym ruchem, do **80 ± 5 Nm**.

6



Zdjąć narzędzia

Zdjąć z fittingu klucz dynamometryczny i podkładkę montażową **LJT-SX-01**. Keg jest gotowy do napełnienia.

TIP

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 **LJT-SX-01** i klucza dynamometrycznego.

ROZDZIAŁ 5

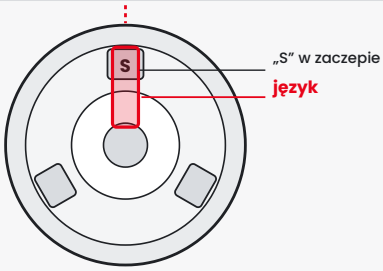
5. Demontaż

Kroki 1–6 · Wyjęcie fittingu z kega

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Najpierw spuścić ciśnienie. Nigdy nie zaczynać wykręcania, zanim krok 2 nie zostanie zakończony, a keg nie będzie bez ciśnienia.

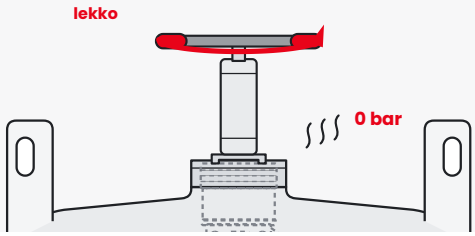
1



Ustawić narzędzie do demontażu

Założyć na fitting narzędzie do demontażu **KSQ-SX-01**. **Ruchomy język** narzędzia opuszcza się przy wykręcaniu; musi leżeć dokładnie po stronie z wybitą literą **„S"** w zaczepie fittingu.

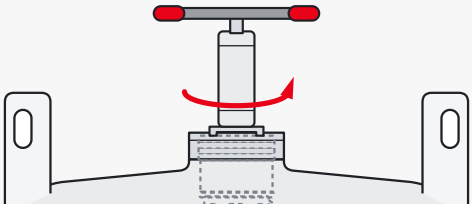
2



Spuścić ciśnienie z kega

Gdy narzędzie jest prawidłowo osadzone, obrócić rękojeść **lekko**, do wyczucia oporu, a potem jeszcze trochę, aż słychać uchodzący CO_2. Trzpień w narzędziu otwiera zawór CO_2. Odczekać, aż syczenie ustanie, a w kegu będzie **0 bar**. Dopiero wtedy przejść do kroków 3 i 4.

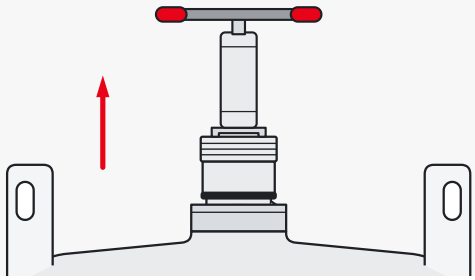
3



Wykręcić fitting

Obracać narzędzie dalej **przeciwnie do ruchu wskazówek zegara**. Narzędzie, zazębione z zaczepami fittingu, zwalnia klips zabezpieczający i wykręca fitting, aż gwint się zwolni.

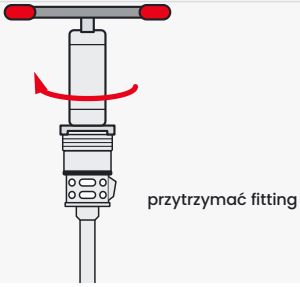
4



Wyjąć fitting

Wyjąć fitting razem z narzędziem **pionowo** z mufy kega.

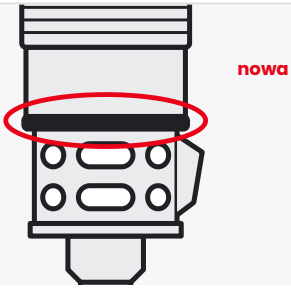
5



Zdjąć narzędzie

Mocno przytrzymać fitting i obracać narzędzie **zgodnie z ruchem wskazówek zegara**, aż oddzieli się od fittingu.

6



Wymienić uszczelkę lub serwisować

Przed ponownym montażem fittingu założyć nową uszczelkę korpusu albo przeprowadzić serwis fittingu (rozdział 6).

ROZDZIAŁ 6

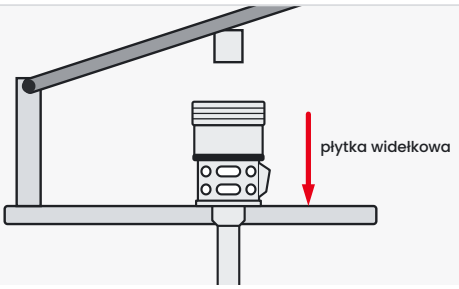
6. Rozbieranie

Kroki 1–6 · Rozbieranie fittingu w narzędziu warsztatowym

OSTRZEŻENIE

Napięcie sprężyn. Podczas odblokowywania korpusu trzymać dźwignię dociśniętą, a potem podnosić ją **powoli**. Zbyt szybko zwolnione sprężyny mogą wypchnąć korpus z narzędzia.

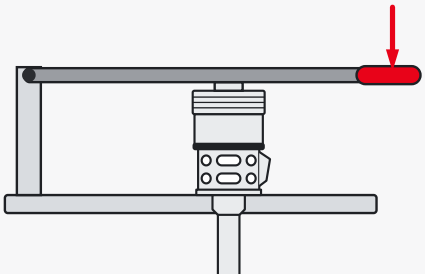
1



Włożyć fitting do narzędzia

Podnieść dźwignię narzędzia do montażu i demontażu **KSQ-SX-02**. Postawić fitting pionowo w płytce widełkowej: rurka w szczelinie, podkładka zabezpieczająca w zagłębieniu.

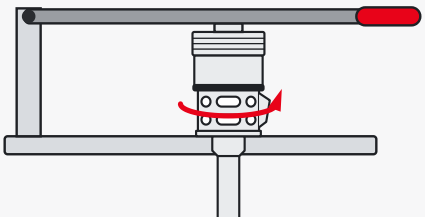
2



Docisnąć dźwignię

Powoli opuścić dźwignię. Narzędzie dociska korpus, ściska sprężyny i odciąża podkładkę zabezpieczającą.

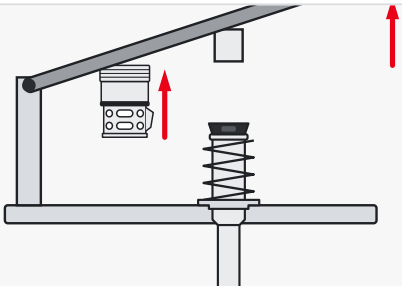
3



Odblokować korpus

Trzymając dźwignię w dole, obracać korpus **przeciwnie do ruchu wskazówek zegara**, aż zwolni się z podkładki zabezpieczającej.

4



Zdjąć korpus

Powoli podnieść dźwignię, aby rozprężyć sprężyny. Zdjąć korpus z rurki.

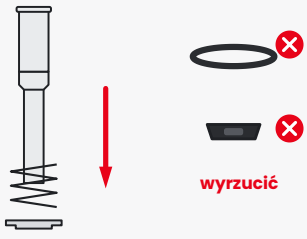
5



Wyjąć zawory

Wyjąć zawór CO_2, zawór piwa i sprężynę piwa z górnego końca rurki.

6



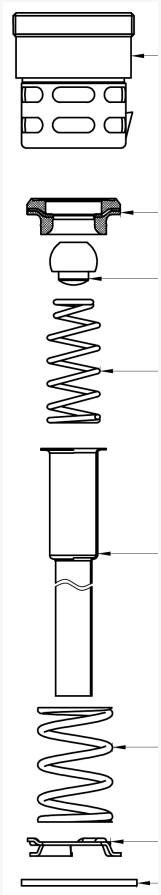
Zdjąć pozostałe części

Zsunąć z rurki sprężynę CO_2 i podkładkę zabezpieczającą. 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-01-7
Zawór CO_2	Zawsze wymienić.	Nowy, zwilżony zawór CO_2 JM-SX-01-2
Zawór piwa	Rysy lub uszkodzenia powierzchni uszczelniającej.	Wymienić JM-SX-01-3
Sprężyny	Korozja, pęknięcia, odkształcenie lub utrata napięcia.	Wymienić JM-SX-01-4 (piwo) · JM-SX-01-5 (CO_2)
Rurka	Zgięta rurka, uszkodzony lub odkształcony górny koniec.	Wymienić JM-SX-01-7
Podkładka zabezpieczająca	Odkształcenie, uszkodzone zaczepy blokujące.	Wymienić JM-SX-01-6
Korpus	Uszkodzony gwint lub powierzchnie uszczelniające, pęknięcia. Klips zabezpieczający zgięty albo nie wraca.	Wymienić JM-SX-02-1

Części zamienne

Uszczelka korpusu
EPDM · JM-AX-01-7

Zawór CO_2
EPDM · JM-SX-01-2

Zawór piwa
AISI 304 · JM-SX-01-3

Sprężyna piwa
AISI 304 · JM-SX-01-4

Sprężyna CO_2
AISI 304 · JM-SX-01-5

WSKAZÓWKA Przy zamawianiu części zamiennych podać typ fittingu (S) i numer części.

8. Składanie

Kroki 1–6 z 8 · Złożenie fittingu

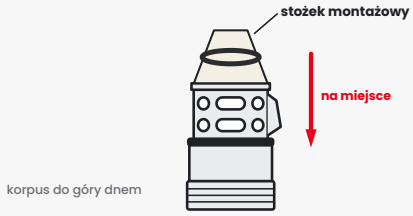
1



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

Odwrócić korpus **do góry dnem** i nałożyć stożek montażowy **JMD-01** na dolny koniec korpusu. Nasunąć nową uszczelkę korpusu przez stożek aż do gniazda i zdjąć stożek. Uszczelka korpusu musi być nieuszkodzona i prawidłowo osadzona na przewidzianej powierzchni uszczelniającej lub w przewidzianym rowku.

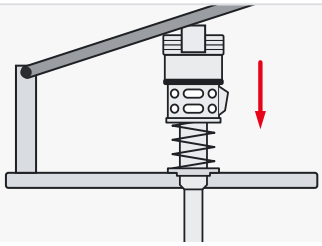
3



Uzbroić rurkę

Nasunąć na rurkę podkładkę zabezpieczającą i sprężynę CO_2. Do górnego końca rurki włożyć sprężynę piwa i zawór piwa, a na zawór piwa położyć nowy zawór CO_2.

4

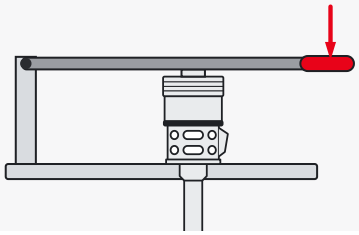


Włożyć części do narzędzia

Postawić uzbrojoną rurkę pionowo w płytce widełkowej narzędzia **KSQ-SX-02**, podkładką zabezpieczającą w zagłębieniu.

Nałożyć korpus na części, klipsem zabezpieczającym na zewnątrz.

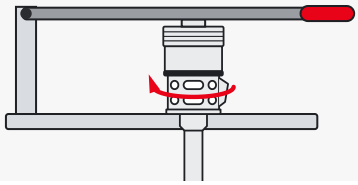
5



Docisnąć dźwignię

Powoli opuścić dźwignię. Narzędzie nasuwa korpus na zawory i ściska sprężyny.

6



Zablokować korpus

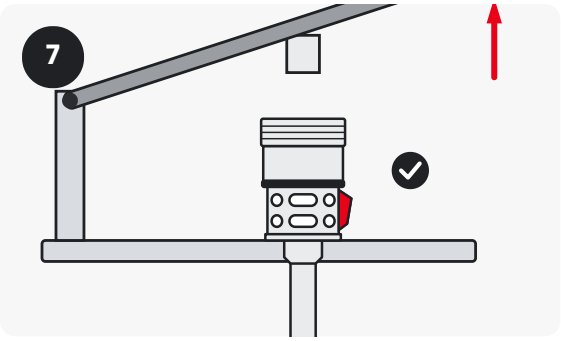
Trzymając dźwignię w dole, obracać korpus **zgodnie z ruchem wskazówek zegara**, aż zablokuje się na podkładce zabezpieczającej.

UWAGA

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

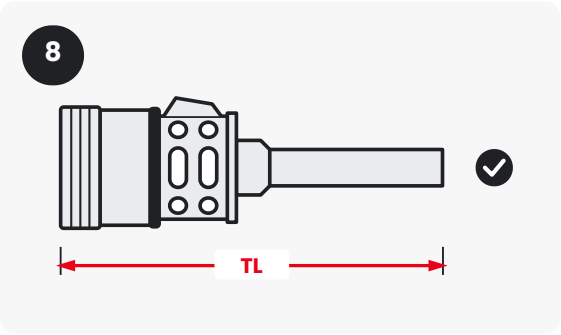
8. Składanie i próba szczelności

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



Wyjąć fitting

Powoli podnieść dźwignię i wyjąć złożony fitting z narzędzia. Sprawdzić, czy uszczelka korpusu jest prawidłowo osadzona. Wcisnąć ręką **klips zabezpieczający**: musi poruszać się swobodnie i sprężyście wracać.

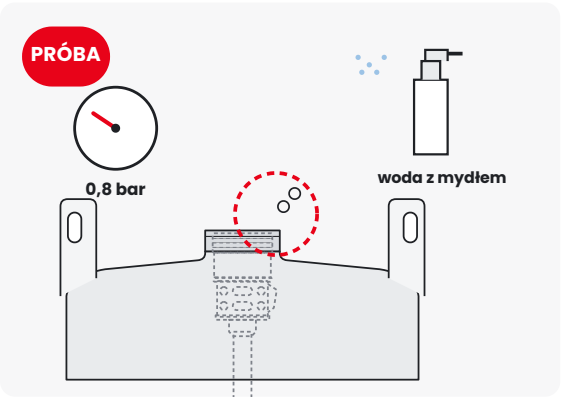


Sprawdzić długość całkowitą

Zmierzyć długość całkowitą (TL) fittingu i porównać z rysunkiem lub z nowym fittingiem tej samej długości. Za długi fitting oznacza, że zawór CO_2 **nie jest prawidłowo zamontowany**.

UWAGA

Długość się nie zgadza? 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 S · JM-SX-02
OGÓLNE	
Rodzaj fittingu	Fitting koszowy, dwa zawory, z klipsem zabezpieczającym
Głowica	System S
WYMIARY	
Gwint	2"–14 TPI BS 84
Rurka	Ø 19 mm · długość zależna od wysokości kega (TL / SL, patrz rysunek)
Odstęp rurki od dna kega	14 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.
Brak kliknięcia przy wciskaniu	Klips zabezpieczający zabrudzony, zgięty lub uszkodzony.	Rozebrać fitting i wymienić korpus (rozdział 7).
Fittingu nie da się wykręcić	Język narzędzia do demontażu nie jest ustawiony na „S" w zaczepie fittingu, więc klips nie zostaje zwolniony.	Ustawić język ponownie na „S" w zaczepie fittingu i sprawdzić, czy narzędzie jest prawidłowo osadzone i zazębione.
Wyciek gazu lub piwa przy zaworach	Zawór CO_2 lub zawór piwa zużyty albo uszkodzony, słaba sprężyna.	Rozebrać fitting (rozdział 6) i wymienić części (rozdział 7).
Korpus nie blokuje się w narzędziu	Części źle osadzone albo sprężyny za słabo ściśnięte.	Podnieść dźwignię, wyśrodkować części 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

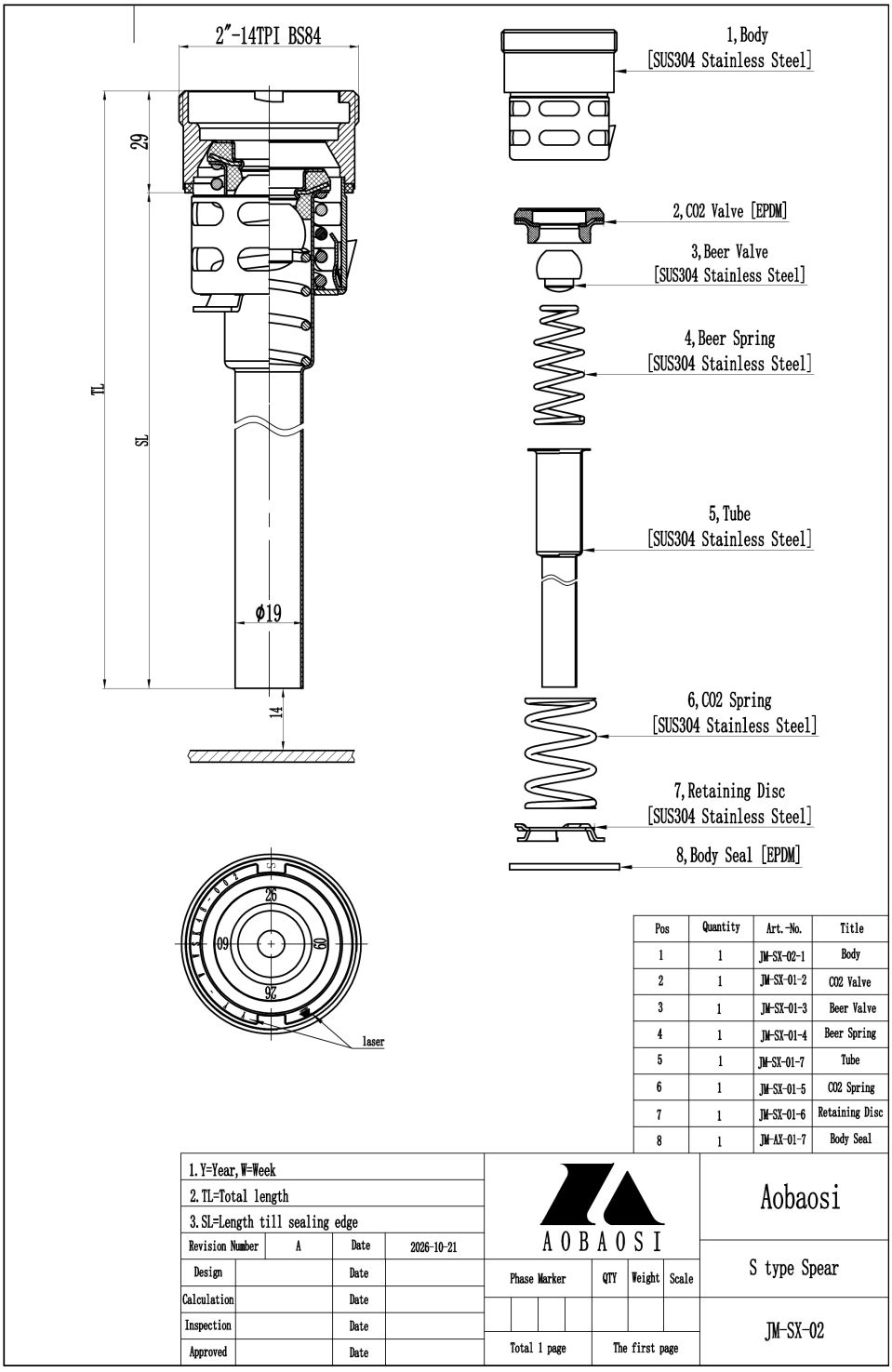
WSKAZÓWKA

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

ZAŁĄCZNIK

A. Rysunek techniczny

Rysunek złożeniowy JM-SX-02 · Fitting do kega typu S z klipsem zabezpieczającym



Pos	Quantity	Art.-No.	Title
1	1	JM-SX-02-1	Body
2	1	JM-SX-01-2	C02 Valve
3	1	JM-SX-01-3	Beer Valve
4	1	JM-SX-01-4	Beer Spring
5	1	JM-SX-01-7	Tube
6	1	JM-SX-01-5	C02 Spring
7	1	JM-SX-01-6	Retaining Disc
8	1	JM-AX-01-7	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

S type Spear

JM-SX-02

Rysunek poglądowy. Egzemplarze nadzorowane: kontakt z Aobaosi z podaniem numeru rysunku JM-SX-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-04-PL
Wersja 1.0 · listopad 2026
© 2026 Aobaosi. Wszelkie prawa zastrzeżone.