ケグフィッティング

A・Gシステム

サービスマニュアル

取付 · 取外し · 分解 · 組立

安全機構付きケグフィッティング
Aタイプ · JM-AX-02
Gタイプ · JM-GX-02



Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.
文書番号 AOB-MAN-02-JA · バージョン 1.0 · 2026年10月

AOBAOSI

このマニュアルについて

目次

フィッティングでの作業を始める前に、このマニュアルを最後までお読みください。

1	**安全と保証** 用途、安全上の注意、保証	03
2	**製品概要** 構成部品、材質、AタイプとGタイプ	04
3	**工具** Aobaosiの工具と品番	05
4	**取付** フィッティングをケグに取り付ける	06
5	**取外し** フィッティングをケグから取り外す	08
6	**分解** 作業台用工具でフィッティングを分解する	09
7	**点検と交換部品** 交換基準、交換部品	10
8	**組立と漏れ試験** フィッティングを組み立て、試験する	11
9	**技術データ** 寸法、トルク、材質、適合規格	13
10	**手入れ、トラブル対処、サービス** 洗浄、よくある不具合、連絡先	14
A	**付録・図面** JM-AX-02（Aタイプ）· JM-GX-02（Gタイプ）	15

このマニュアルで使う安全表示

危険	回避しないと重傷を負います。
警告	回避しないと重傷を負うおそれがあります。
注意	軽傷、またはフィッティングやケグの損傷につながるおそれがあります。
注記	正しく使うための役立つ情報です。

文書情報

文書	AOB-MAN-02-JA
バージョン	1.0 · 2026年10月
対象製品	ケグフィッティング Aタイプ（JM-AX-02） ケグフィッティング Gタイプ（JM-GX-02）
対象読者	ブルワリー、ケグ・フィッティングの整備会社
関連文書	AOB-MAN-01-JA 取付・取外し

第1章

1. 安全と保証

作業を始める前に、この章をお読みください。

Aobaosiのケグフィッティングは、長年にわたり毎日使えるように作られており、何度でも整備できます。正しい取付、取外し、整備が、作業者、フィッティング、ケグを守ります。誤った取り扱いは、フィッティングの損傷やけがの原因になります。

危険

圧力のかかったケグ。圧力が残っているケグのフィッティングを、絶対に緩めたり取り外したりしないでください。フィッティングが強い力で飛び出すおそれがあります。必ず先にケグのガスを完全に抜いてください（第5章、手順1）。

警告

スプリングの張力。フィッティングには、あらかじめ圧縮されたスプリングが入っています。安全機構の解除・ロック中は、手や顔をフィッティングヘッドに近づけず、取付・取外しガンをしっかり装着したままにし、分解・組立工具のクランプレバーはゆっくり開いてください。

用途

フィッティングは、飲料用ケグのバルブと抽出チューブです。ケグネックに取り付け、適合するAシステムまたはGシステムのディスペンスヘッドに接続します。ビールおよびその他の飲料にのみ、第9章に示す範囲内で使用してください。

安全上の注意

- 保護メガネと保護手袋を着用する。
- 必ずガスを完全に抜いたケグで作業する。
- 状態の良い適切な工具を使う（第3章）。
- 整備するのは、清浄な、取り外したフィッティングのみ。
- ゴム部品は再使用しない。ボディシールとCO_2バルブは必ず新品を取り付ける。
- **80 ± 5 Nm**で締め付け、それ以上は締めない。
- フィッティングや安全機構を絶対に改造しない。

2年
保証

Aobaosiは、ケグフィッティングの材料および製造上の欠陥について、納入日から2年間保証します。

通常の摩耗、および不適切な保管、取付、取外し、組立、洗浄、使用、不適切な洗浄剤、Aobaosiの書面による承認のない修理・改造に起因する損傷は、保証の対象外です。詳細な条件：Aobaosi 一般販売条件 第5条。

注記

このマニュアルは作業場所に保管し、フィッティングの整備を行う全員に渡してください。

第2章

2. 製品概要

Aobaosi ケグフィッティングの構成部品と材質。



Aobaosi A・Gタイプは、バルブ1つと**安全機構**を備えたフラットフィッティングです。ボディは**リテーニングディスク**とつながり、これがボディをダウンチューブに固定します。固定式の安全装置はリテーニングディスクの一部です。AタイプとGタイプは内部部品が同じで、整備の方法も同じです。異なるのはボディだけです。

	構成部品	材質	Aタイプ	Gタイプ
1	ボディ	AISI 304	JM-AX-01-1	JM-GX-01-1
2	CO_2バルブ	EPDM	JM-AX-01-3	JM-AX-01-3
3	スプリング リテーナー	AISI 304	JM-AX-01-4	JM-AX-01-4
4	CO_2スプリング	AISI 304	JM-AX-01-5	JM-AX-01-5
5	ダウンチューブ + 溶接 リテーニングディスク	AISI 304	CJG-HJ-01	CJG-HJ-01
6	ボディシール	EPDM	JM-AX-01-6	JM-AX-01-6

AISI 304 = ステンレス鋼（SUS304）。EPDMシールは、食品接触に関するEC 1935/2004およびFDA 21 CFR 177.2600に適合しています。

Aタイプ

フランジ	丸形、Ø 74.5 mm
ねじ	2"–14 TPI BS 84
ヘッド	Aシステム
図面	JM-AX-02

Gタイプ

フランジ	三角形、Ø 70 mm
ねじ	2"–14 TPI BS 84
ヘッド	Gシステム
図面	JM-GX-02

第3章

3. 工具

作業を始める前に用意してください。

Aobaosiの工具を推奨します。Aobaosiのフィッティング専用に設計されており、すべての作業を速く、安全に、傷を付けずに行えます。各工具の品番は、その工具を使う手順にも記載しています。



KSQ-AX-01

取付・取外しガン

CO_2バルブにカチッとはめ、フィッティングを保持し、ボディを回して安全機構をロック・解除します。

取付　取外し



XQ-AX-01

ねじ込み・取り外し兼減圧工具

フィッティングのフランジにかみ合うレバーレンチで、フィッティングをケグネックにねじ込み、または緩めます。ピンがフランジの小穴に入り、押しピンがCO_2バルブを開いてケグのガスを安全に抜きます。

取付　取外し　ガス抜き

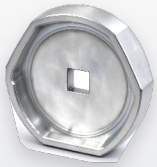


LJT-AX-01

取付プレート・Aタイプ

トルクレンチと組み合わせて使用します。Aタイプの締付トルクを設定・確認します。

80 ± 5 Nm　60 Nm



LJT-GX-01

取付プレート・Gタイプ

トルクレンチと組み合わせて使用します。Gタイプの締付トルクを設定・確認します。

80 ± 5 Nm　60 Nm



CZ-AX-01

分解・組立工具

クランプレバー付きの作業台用工具。スプリングを圧縮し、ボディをダウンチューブから外したり、ロックしたりできるようにします。

分解　組立



JMD-01

ボディシール装着コーン

ボディにかぶせ、新しいボディシールを伸ばしたり傷つけたりせずに所定の位置へ滑らせます。

組立

注記

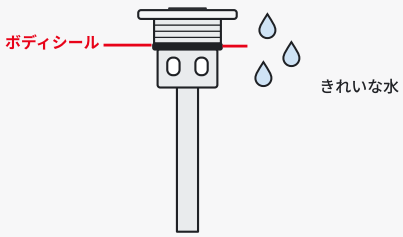
きれいな水と純正の交換部品も用意してください（第7章）。工具は使用後にすべて洗浄し、乾かします。

第4章

4. 取付

手順 1〜6（全8手順）· フィッティングの準備と挿入

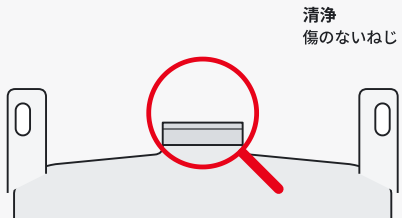
1



ボディシールを湿らせる

ボディシールをきれいな水で濡らします。湿ったシールは、傷つかずにネックに滑り込みます。

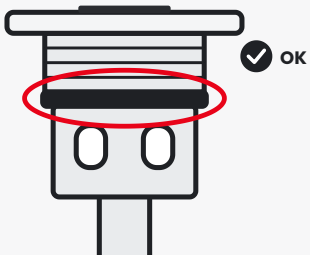
2



ケグネックを点検する

ケグネックとねじは、清浄で傷がないこと。必要に応じてネックを洗浄します。

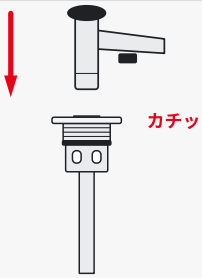
3



ボディシールを点検する

ボディシールは傷がなく、所定のシール面または所定の溝に正しく収まっていること。傷んだシールは交換します。

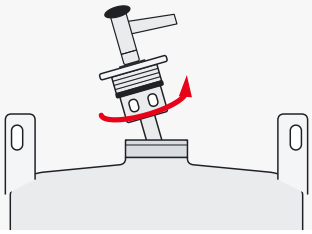
4



ガンを装着する

取付・取外しガン **KSQ-AX-01** をCO_2バルブに、カチッと音がするまで押し付けます。**トリガーは押さないでください。**

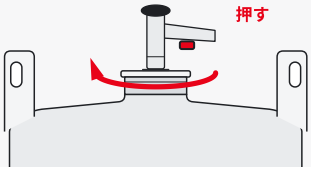
5



解除して挿入する

ガンをしっかり持ち、ボディを**反時計回り**に回してダウンチューブを解放します。ダウンチューブを傾け、ケグネックに通します。

6



安全機構をロックする

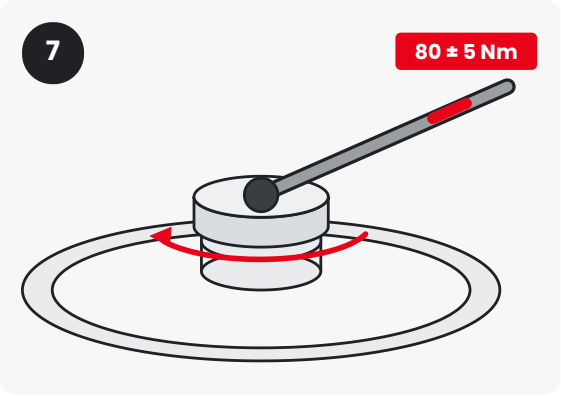
ボディを**時計回り**に回して元の位置に戻します。抵抗を感じたら、トリガーを押してガンを外します。

警告

手順4〜6の間は、ガンをフィッティングにしっかり装着したままにしてください。安全機構の解除中は、スプリングに張力がかかっています。

4. 取付

手順 7〜8（全8手順）· 締め付けと確認



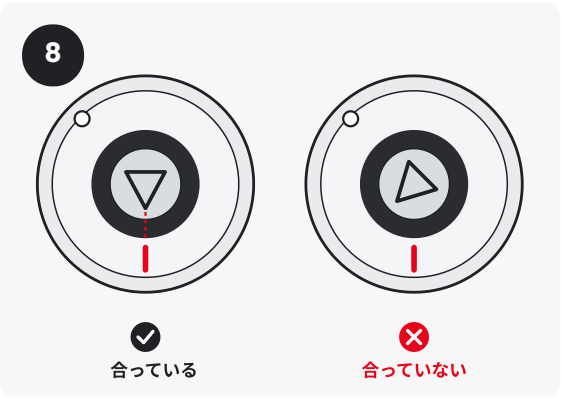
フィッティングを締め付ける

フィッティングを**時計回り**にケグネックへねじ込みます。ケグをしっかり押さえ、途切れのない一定の動きで締め付けます。

締付トルク 80 ± 5 Nm

ねじ込み・取り外し工具
XQ-AX-01
日常の取付作業用。

取付プレート + トルクレンチ
LJT-AX-01 Aタイプ ·
LJT-GX-01 Gタイプ
推奨：正確なトルクを設定・確認できます。

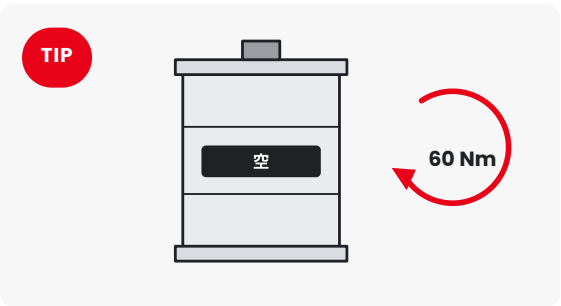


位置合わせを確認する

工具を外し、フィッティングを上から見ます。CO_2バルブの**三角形の頂点**が、ボディの**直線**を正確に指していること。これで安全機構がロックされていると確認できます。

AタイプとGタイプの刻印は同じです。

注意 合っていませんか？そのケグは使用しないでください。三角形とラインが合うまで、手順4〜6を繰り返します。



返却ケグを点検する

市場との往復を重ねると、フィッティングのトルクが少しずつ低下することがあります。**市場から戻った空ケグ**は再充填前に点検し、取付プレートとトルクレンチで**60 Nm**に増し締めしてください。

第5章

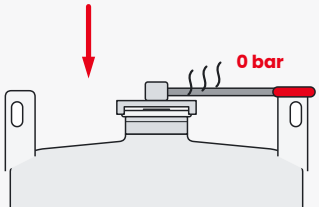
5. 取外し

手順 1〜6 · フィッティングをケグから取り外す

危険

まずガス抜き。手順1が完了し、ケグの圧力が完全になくなるまで、絶対に取外しを始めないでください。

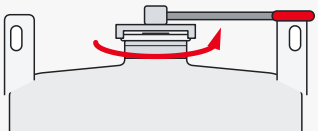
1



ケグのガスを抜く

ねじ込み・取り外し兼減圧工具 **XQ-AX-01** をフィッティングにセットします。ピンが小穴に入り、中央の押しピンがCO_2バルブを開きます。ガスが出なくなるまで保持します。

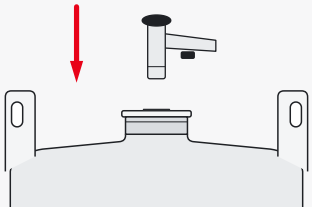
2



フィッティングを緩める

同じ工具 **XQ-AX-01** で、ねじが外れるまでフィッティングを**反時計回り**に回します。

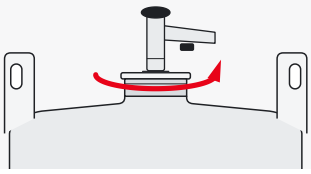
3



ガンを装着する

取付・取外しガン **KSQ-AX-01** をCO_2バルブに、カチッと音がするまで押し付けます。**トリガーは押さないでください。**

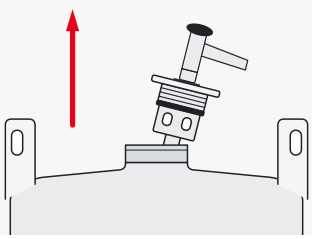
4



安全機構を解除する

ガンをしっかり持ち、ボディを**反時計回り**に回してダウンチューブから外します。

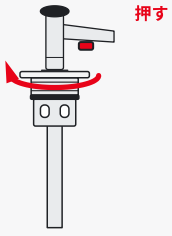
5



フィッティングを取り出す

ダウンチューブを傾け、フィッティングをケグネックから引き上げます。

6



フィッティングを再びロックする

ボディを**時計回り**に回してダウンチューブに戻し、トリガーを押してガンを外します。これでフィッティングを整備できます（第6章）。

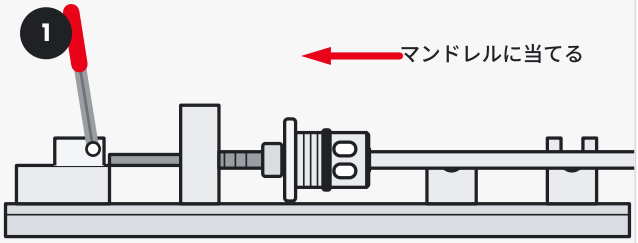
第6章

6. 分解

手順 1〜6 · 作業台用工具でフィッティングを分解する

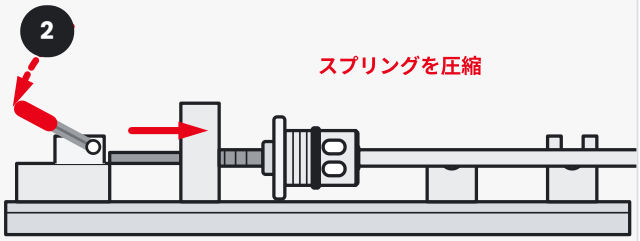
警告

スプリングの張力。クランプレバーはゆっくり開いてください。手順5では、**必ずダウンチューブを上へ**こじ上げます。下へ押すと、スプリングが急に解放され、工具から飛び出すおそれがあります。



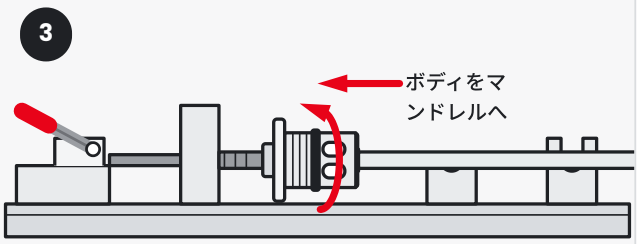
フィッティングを工具にセットする

分解・組立工具 **CZ-AX-01** のクランプレバーを開きます。フィッティングを工具に置きます：ボディをマンドレルに当て、ダウンチューブを受け台に載せます。



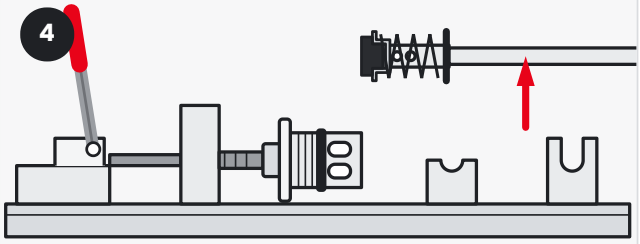
クランプレバーを閉じる

クランプレバーを閉じます。工具がスプリングを圧縮し、安全機構にかかる負荷を取り除きます。



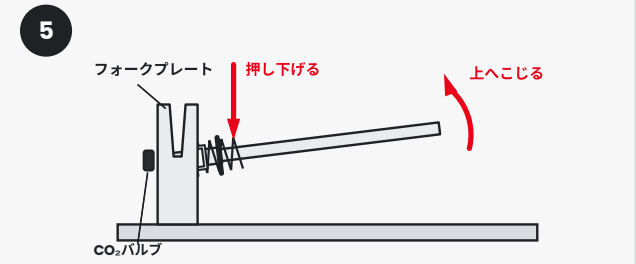
ボディのロックを解除する

ダウンチューブを押さえ、ボディを**反時計回り**に回してリテーニングディスクから外します。ボディをマンドレル側へ戻します。



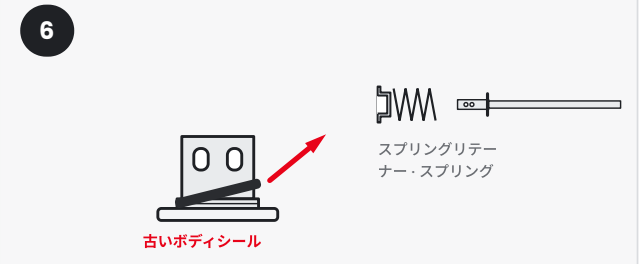
ダウンチューブを取り出す

クランプレバーをゆっくり開き、スプリングを緩めます。ダウンチューブを部品ごと持ち上げて取り出し、ボディを外します。



CO_2バルブを外す

工具の端にある面取りされたフォークプレートを、CO_2バルブとスプリングリテーナーの間に差し込みます。しっかり押し下げ、**ダウンチューブを上へこじ上げて**バルブを外します。**チューブを下へ押さないでください。**



残りの部品を外す

スプリングリテーナーとスプリングをダウンチューブから抜き取ります。ボディシールを外します。CO_2バルブとボディシールは廃棄します：**ゴム部品は再使用しないでください。**

第7章

7. 点検と交換部品

組立の前に、洗浄、点検、交換を行う。



洗浄

金属部品はすべて、**酸性の超音波洗浄液を入れた超音波洗浄機**で洗浄し、その後きれいな水ですすぐことを推奨します。部品が清浄で乾いた状態で点検します。

点検と交換

部品	交換の目安	処置
● **ボディシール**	必ず交換。	湿らせた新品のボディシール JM-AX-01-6
● **CO_2バルブ**	必ず交換。	湿らせた新品のCO_2バルブ JM-AX-01-3
● **CO_2スプリング**	腐食、亀裂、変形、または張力の低下。	交換 JM-AX-01-5
● **スプリングリテーナー**	変形、バリ、シール面の損傷。	交換 JM-AX-01-4
● **ダウンチューブ**	チューブの曲がり、リテーニングディスクの損傷または変形。	交換 CJG-HJ-01
● **ボディ**	フランジ、ねじ、シール面の損傷、亀裂、ロック溝の摩耗。	交換 JM-AX-01-1 / JM-GX-01-1

交換部品

ボディシール
EPDM · JM-AX-01-6 Aタイプ・Gタイプ

CO_2バルブ
EPDM · JM-AX-01-3 Aタイプ・Gタイプ

CO_2スプリング
AISI 304 · JM-AX-01-5 Aタイプ・Gタイプ

スプリングリテーナー
AISI 304 · JM-AX-01-4 Aタイプ・Gタイプ

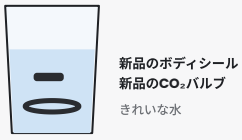
注記 交換部品のご注文の際は、フィッティングのタイプ（AまたはG）と部品番号をお知らせください。

第8章

8. 組立

手順 1〜6（全8手順）· フィッティングを組み立てる

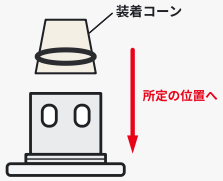
1



新しいシールを湿らせる

新しいボディシールと新しいCO₂バルブを、きれいな水に浸します。湿ったゴム部品は、傷つかずに所定の位置へ滑り込みます。

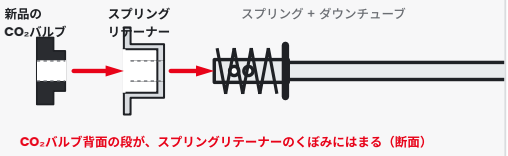
2



ボディシールを取り付ける

ボディをフランジを下にして立て、ボディシール装着コーン **JMD-01** を上に載せます。新しいボディシールをコーンに沿って滑らせ、コーンを外します。ボディシールは傷がなく、所定のシール面または所定の溝に正しく収まっていること。その後、ボディを工具のマンドレルに差し込みます。

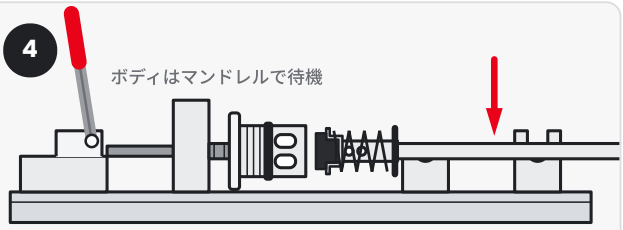
3



ダウンチューブに部品を組む

CO₂スプリングとスプリングリテーナーをダウンチューブに通し、続いて新しいCO₂バルブを取り付けます。**スプリングリテーナーのくぼみがCO₂バルブ側**を向くようにします。バルブの背面がちょうどそこにはまります。

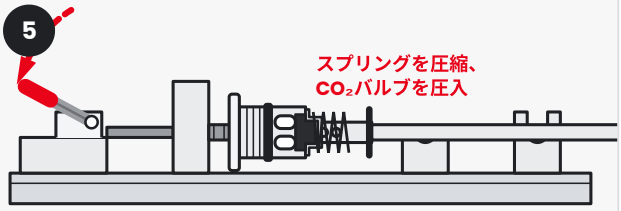
4



ダウンチューブを工具にセットする

組み上げたダウンチューブを、工具 **CZ-AX-01** の受け台に置きます。スプリングをリテーニングディスクの中心に合わせます。ボディはマンドレルに差したままです。

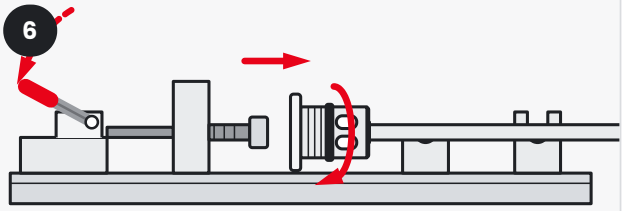
5



CO₂バルブを取り付ける

クランプレバーを閉じます。工具がスプリングを圧縮し、CO₂バルブをダウンチューブの所定の位置まで完全に押し込みます。

6



ボディをロックする

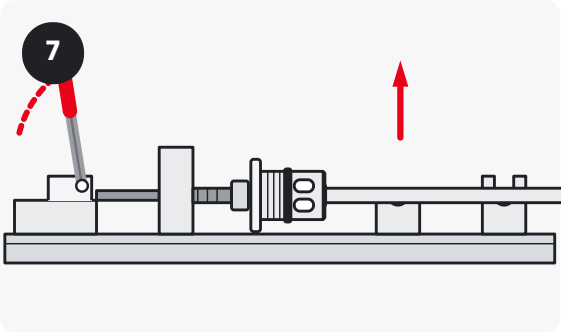
ボディをリテーニングディスクへ、突起に収まるまで滑らせます。ボディを**時計回り**に、ロックするまで回します。

注意

新品の純正ゴム部品のみを使用してください。再使用したボディシールやCO₂バルブは、漏れや飲料の汚染の原因になります。

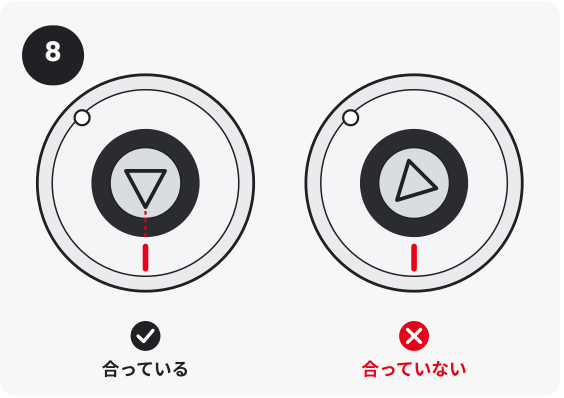
8. 組立と漏れ試験

手順 7〜8（全8手順）· 取り出し、確認、試験



フィッティングを取り出す

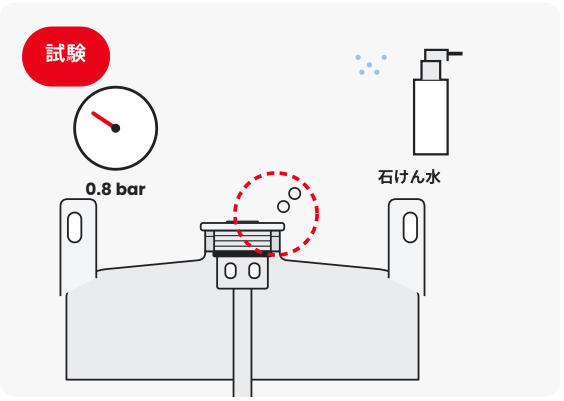
クランプレバーをゆっくり開き、組み上がったフィッティングを工具から取り出します。ボディシールとCO_2バルブが正しく収まっているか確認します。



位置合わせを確認する

CO_2バルブの**三角形の頂点**が、ボディの**直線**を正確に指していること。これで安全機構がロックされていると確認できます。

注意	合っていませんか？フィッティングを工具に戻し、手順4〜7を繰り返します。



漏れ試験

整備したフィッティングをケグに取り付け（第4章）、**0.8 bar**の低い試験圧力をかけます。石けん水などの漏れ検知液を、フィッティングヘッド、CO_2バルブ、ケグネックに吹き付けます。

10秒以内に泡が出ないこと。泡が出た場合は、ケグのガスを抜き、フィッティングを取り外して再度点検します。

この簡易確認の対象は、外から見えるシール部です。内部シールの完全な機能試験の代わりにはなりません。

第9章

9. 技術データ

寸法、トルク、材質、適合規格。

	Aタイプ · JM-AX-02	Gタイプ · JM-GX-02
一般		
フィッティングの種類	フラットフィッティング、バルブ1つ、安全機構付き	
ヘッド	Aシステム	Gシステム
寸法		
フランジ	丸形 · Ø 74.5 ± 0.1 mm	三角形 · Ø 70 ± 0.1 mm
ねじ	2"–14 TPI BS 84	
ボディ内径 · ボディ外径	Ø 35.7 +0.1/0 mm · Ø 48 0/-0.1 mm	
チューブ接続部	Ø 43.5 ± 0.1 mm	
ダウンチューブ	Ø 19 mm · 長さはケグの高さによる	
ケグネック内径	Ø 44.4 mm	
チューブとケグ底の距離	9 mm	
バルブストローク	9 – 12 mm	
取付		
締付トルク	80 ± 5 Nm、連続して締める	
増し締め（返却された空ケグ）	60 Nm	
材質と適合規格		
金属部品	ステンレス鋼 AISI 304（SUS304）	
シール（CO_2バルブ、ボディシール）	EPDM · 硬度 81 ± 3 ショアA	
食品接触に関する適合規格		
欧州連合	規則 (EC) 1935/2004 · 金属・合金に関するEDQM 技術ガイド · 移行試験は規則 (EU) 10/2011 に準拠	
ドイツ · フランス	LFGB § 30/31 · フランスDGCCRFの金属ガイダンスおよびBPA法（BPA不検出）	
米国	FDA 21 CFR 177.2600（EPDM）· カリフォルニア州 Prop 65（鉛、PFAS不検出）	
日本	食品衛生法、厚生省告示第370号（EPDM製CO_2バルブ）	
使用限度		
最高使用圧力	3 bar	
最高温度	135 °C	

試験報告書（SGS、Intertek）はご要望に応じて提供します。公差の詳細は付録を参照。仕様は予告なく変更することがあります。

第10章

10. 手入れ、トラブル対処、サービス

フィッティングを最良の状態に保つ。

手入れ

- フィッティングは通常のケグ洗浄サイクルで、ブルワリーの洗浄手順に従いアルカリ洗浄剤と酸性洗浄剤を使って洗浄します。
- フィッティングを取り外すたびに、ボディシールを交換します。

- フィッティングと交換部品は乾燥した、ほこりのない場所に、直射日光を避けて保管します。
- 工具は使用後に洗浄し、乾かします。

トラブル対処

症状	考えられる原因	対処
ケグネックからの漏れ	ボディシールの損傷、または座りが不完全。トルク不足。	ボディシールを交換して湿らせます。再度取り付け、80 ± 5 Nmで締め付けます。
フィッティングがねじ込みにくい	ケグネックのねじに汚れ、または損傷。	ねじを洗浄して点検します。フィッティングを無理に回さないでください。
三角形とラインが合わない	安全機構が完全にロックされていない。	取付：手順4〜6を繰り返します。 組立：手順5〜7を繰り返します。
ガンが外れない	ボディを最後まで戻していない、またはトリガーを早く押しすぎた。	ボディを時計回りに止まるまで回してから、トリガーを押します。
CO_2バルブからのガス漏れ	CO_2バルブの摩耗または損傷、スプリングリテーナーの損傷。	フィッティングを分解し（第6章）、部品を交換します（第7章）。
工具内でボディがロックしない	スプリングの座りが不完全、または圧縮が不足。	工具を開き、スプリングをリテーニングディスクの中心に合わせ、組立の手順4〜6を繰り返します。

サービスと連絡先

Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.

No. 199 Xianglong Road, Liandu District
Lishui City, Zhejiang Province, China
事業者登録番号 91331127MAEKXQUF5T

ウェブサイト
www.aobaosi.tech

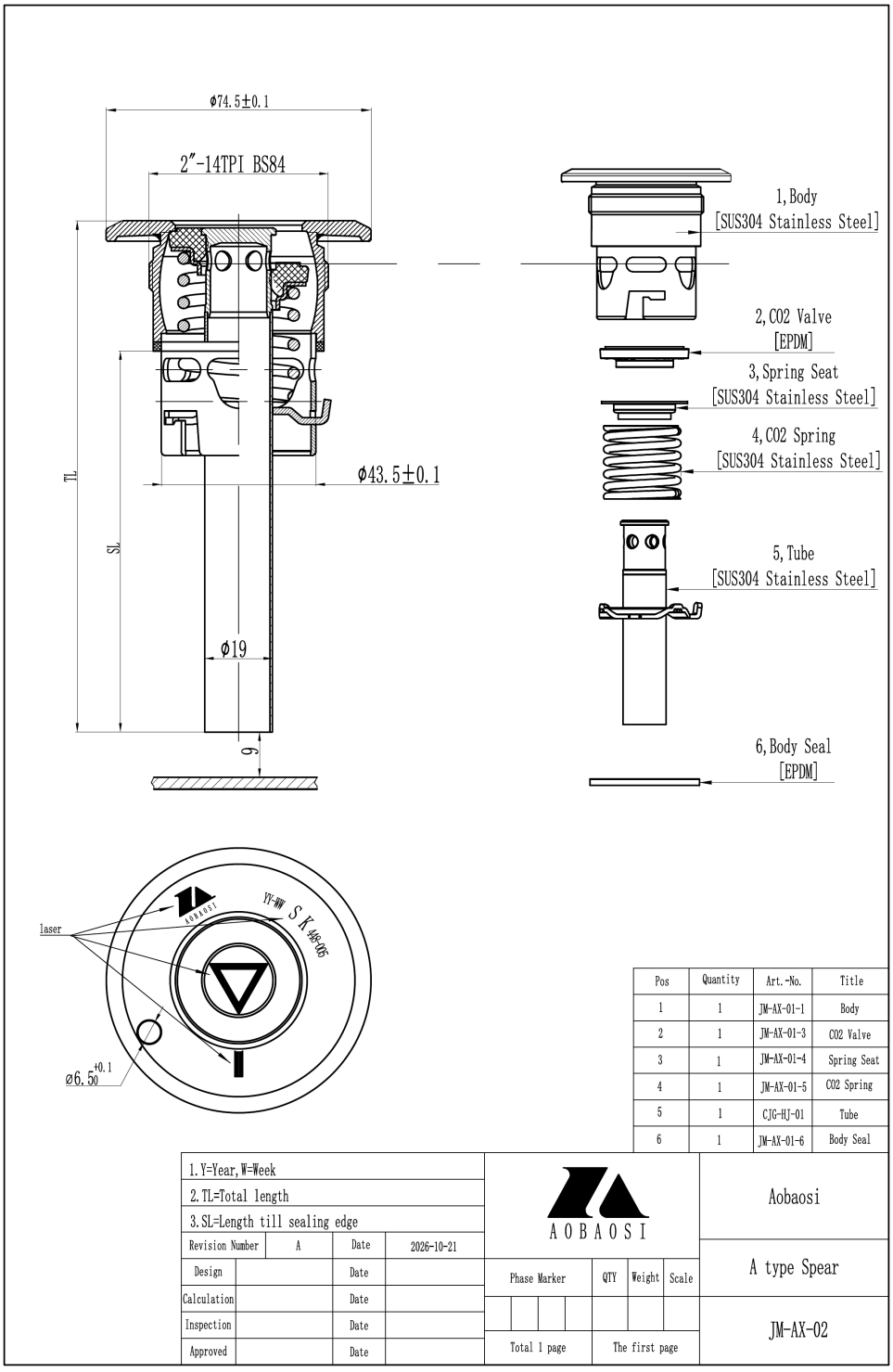
Eメール
service@aobaosi.tech

注記	サービス、交換部品、保証請求の際は、フィッティングのタイプ（AまたはG）、図面番号、フランジに刻印されたコードを必ずお知らせください。

付録

A. 図面

組立図 JM-AX-02 · 安全機構付きケグフィッティング Aタイプ



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

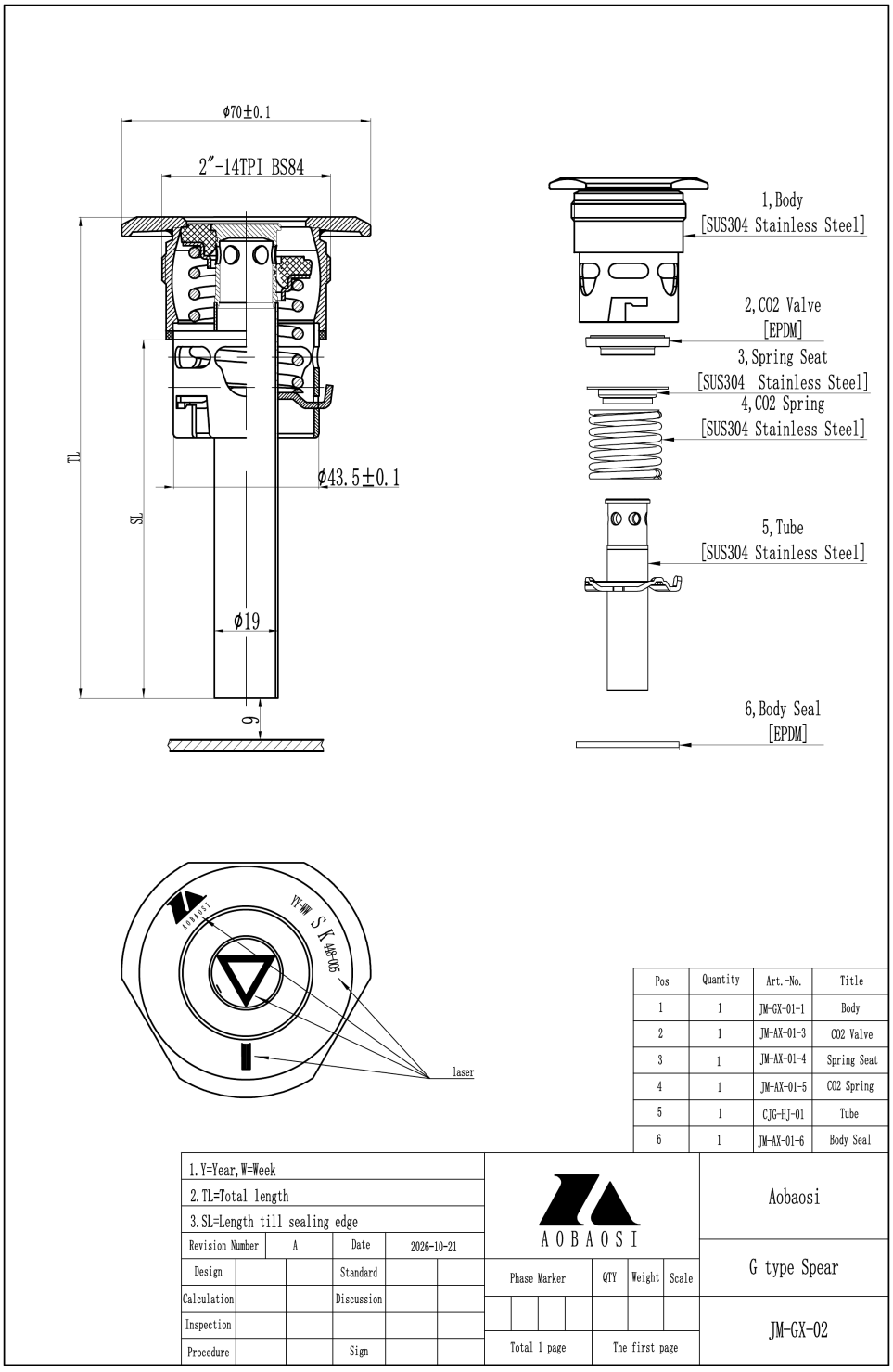
1. Y=Year, W=Week				AOBAOSI		Aobaosi
2. TL=Total length						
3. SL=Length till sealing edge						A type Spear
Revision Number	A	Date	2026-10-21	Phase Marker	QTY / Weight / Scale	
Design		Date				JM-AX-02
Calculation		Date		Total 1 page	The first page	
Inspection		Date				
Approved		Date				

参考図面。管理版が必要な場合は、図面番号 JM-AX-02 を添えてAobaosiにお問い合わせください。

付録

A. 図面

組立図 JM-GX-02 · 安全機構付きケグフィッティング Gタイプ



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

参考図面。管理版が必要な場合は、図面番号 JM-GX-02 を添えてAobaosiにお問い合わせください。

AOBAOSI

ケグネック・ケグフィッティング・ディスペンスヘッド

Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.

No. 199 Xianglong Road, Liandu District Lishui City, Zhejiang Province, China
事業者登録番号 91331127MAEKXQUF5T

www.aobaosi.tech

AOB-MAN-02-JA
バージョン 1.0 · 2026年10月
© 2026 Aobaosi. All rights reserved.