FITTINGS

S-SYSTEM

Montage- & Demontage-anleitung

Fitting mit Sicherungsklinke

Typ S · JM-SX-02



Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.

Dok. AOB-MAN-03-DE · Version 1.0 · November 2026

AOBAOSI

ÜBER DIESE ANLEITUNG

Inhalt

Lesen Sie diese Anleitung vollständig, bevor Sie an einem Keg arbeiten.

1	**Sicherheit & Gewährleistung** Bestimmungsgemäße Verwendung, Sicherheitshinweise, Gewährleistung	03
2	**Produktübersicht** Bauteile, Werkstoffe, Sicherungsklinke	04
3	**Werkzeuge** Aobaosi-Werkzeuge und Artikelnummern	05
4	**Montage** Fitting Schritt für Schritt in das Keg einsetzen	06
5	**Demontage** Fitting Schritt für Schritt aus dem Keg ausbauen	07
6	**Technische Daten** Abmessungen, Drehmoment, Werkstoffe, Konformität	08
7	**Pflege, Störungsbehebung & Service** Reinigung, häufige Störungen, Kontakt	09
A	**Anhang · Technische Zeichnung** JM-SX-02 (Typ S)	10

Sicherheitssymbole in dieser Anleitung

GEFAHR	Führt zu schweren Verletzungen, wenn sie nicht vermieden wird.
WARNUNG	Kann zu schweren Verletzungen führen, wenn sie nicht vermieden wird.
VORSICHT	Kann zu leichten Verletzungen oder Schäden an Fitting oder Keg führen.
HINWEIS	Nützliche Informationen für den richtigen Gebrauch.

Dokumentinformationen

Dokument	AOB-MAN-03-DE
Version	1.0 · November 2026
Gilt für	Fitting Typ S (JM-SX-02)
Zielgruppe	Keghersteller, Brauereien sowie Keg- und Fitting-Aufbereiter
Sprache	Deutsch (Übersetzung der englischen Originalanleitung)
Service-Handbuch	Zerlegen und Zusammenbauen des Fittings: siehe Aobaosi Service-Handbuch Fitting S.

KAPITEL 1

1. Sicherheit & Gewährleistung

Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie beginnen.

Aobaosi Fittings sind für jahrelangen täglichen Einsatz unter anspruchsvollen Brauereibedingungen gebaut. Die richtige Montage und Demontage schützt die ausführenden Personen, das Fitting und das Keg. Unsachgemäße Handhabung kann das Fitting beschädigen und zu Verletzungen führen.

GEFAHR

Keg unter Druck. Lösen oder entfernen Sie niemals ein Fitting aus einem Keg, das noch unter Druck steht. Das Fitting kann mit großer Kraft herausgeschleudert werden. Das Keg immer zuerst vollständig drucklos machen (Kapitel 5, Schritt 2).

WARNUNG

Sicherungsklinke. Die Sicherungsklinke niemals verbiegen, blockieren oder entfernen. Sie verhindert, dass das Fitting herausgeschleudert wird, wenn jemand versucht, es mit Standardwerkzeug auszuschrauben. Nur das Aobaosi Ausbauwerkzeug darf sie lösen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Fitting ist das Ventil und Steigrohr eines Getränkekegs. Es wird in die Fassmuffe eingeschraubt und mit einem passenden Zapfkopf des S-Systems verbunden. Verwenden Sie es nur für Bier und andere Getränke innerhalb der in Kapitel 6 angegebenen Grenzwerte.

Sicherheitshinweise

- Tragen Sie Schutzbrille und Schutzhandschuhe.
- Arbeiten Sie nur an einem vollständig drucklosen Keg.
- Verwenden Sie geeignetes Werkzeug in gutem Zustand (Kapitel 3).
- Prüfen Sie die Gehäusedichtung vor jeder Montage.
- Mit **80 ± 5 Nm** anziehen, niemals fester.
- Wir empfehlen Original-Ersatzteile von Aobaosi.
- Fitting und Sicherungsklinke niemals verändern.

2 Jahre
GEWÄHRLEISTUNG

Aobaosi gewährleistet für seine Fittings die Freiheit von Material- und Verarbeitungsfehlern für zwei Jahre ab Lieferdatum.

Ausgenommen sind normaler Verschleiß sowie Schäden durch unsachgemäße Lagerung, Montage, Demontage, Zusammenbau, Reinigung oder Verwendung, durch ungeeignete Reinigungsmittel oder durch Reparaturen und Änderungen ohne schriftliche Zustimmung von Aobaosi. Vollständige Bedingungen: Allgemeine Verkaufsbedingungen von Aobaosi, Artikel 5.

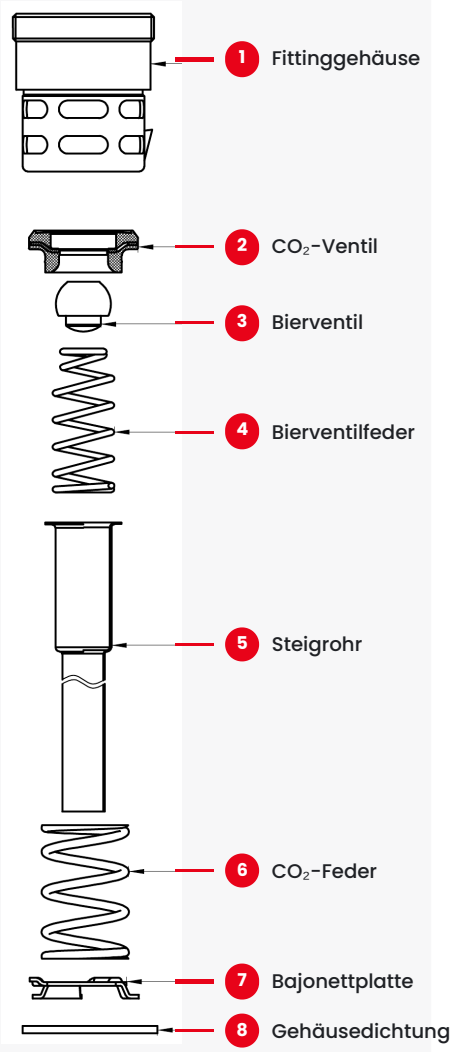
HINWEIS

Bewahren Sie diese Anleitung am Arbeitsplatz auf und geben Sie sie an alle Personen weiter, die Fittings montieren oder demontieren.

KAPITEL 2

2. Produktübersicht

Bauteile und Werkstoffe des Aobaosi Fittings Typ S.



Das Aobaosi Fitting Typ S ist ein Korbfitting mit zwei Ventilen: dem **CO_2-Ventil** und dem **Bierventil**. Das Fittinggehäuse wird mit einem 2"–14 TPI BS 84 Gewinde in die Fassmuffe eingeschraubt. Eine gefederte **Sicherungsklinke** an der Seite des Gehäuses rastet bei der Montage unter der Fassmuffe ein. Sie blockiert das Fitting in der Fassmuffe und kann nur mit dem Aobaosi Ausbauwerkzeug gelöst werden.

	BAUTEIL	WERKSTOFF	ARTIKEL-NR.
1	Fittinggehäuse mit Sicherungsklinke	AISI 304	JM-SX-02-1
2	CO_2-Ventil	EPDM	JM-SX-01-2
3	Bierventil	AISI 304	JM-SX-01-3
4	Bierventilfeder	AISI 304	JM-SX-01-4
5	Steigrohr	AISI 304	JM-SX-01-7
6	CO_2-Feder	AISI 304	JM-SX-01-5
7	Bajonettplatte	AISI 304	JM-SX-01-6
8	Gehäusedichtung	EPDM	JM-AX-01-7

AISI 304 = Edelstahl (SUS304). EPDM-Dichtungen entsprechen EG 1935/2004 und FDA 21 CFR 177.2600 für den Lebensmittelkontakt.

Typ S

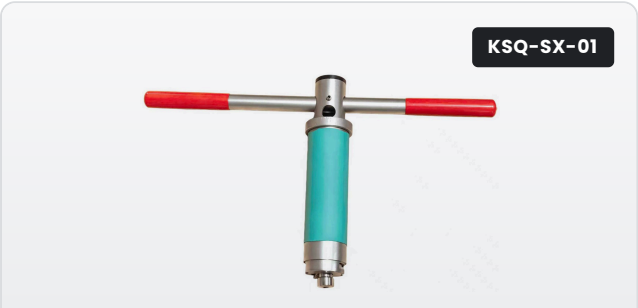
Gewinde	2"–14 TPI BS 84
Zapfkopf	S-System
Sicherung	Sicherungsklinke, nur mit dem Ausbauwerkzeug lösbar
Zeichnung	JM-SX-02

KAPITEL 3

3. Werkzeuge

Halten Sie diese Werkzeuge bereit, bevor Sie beginnen.

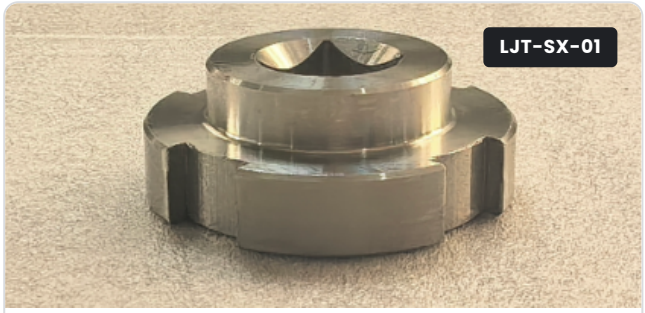
Wir empfehlen Aobaosi-Werkzeuge: Sie sind auf Aobaosi Fittings abgestimmt und ermöglichen eine schnelle, sichere und schonende Montage und Demontage. Die Artikelnummer jedes Werkzeugs wird in den Schritten wiederholt, in denen es verwendet wird.



Ausbauwerkzeug · Typ S

Werkzeug mit T-Griff und beweglicher Zunge, die auf das in die Nocke des Fittings eingeprägte „S“ ausgerichtet wird. Sein innerer Stößel öffnet das CO_2-Ventil, um das Keg drucklos zu machen; anschließend löst das Werkzeug die Sicherungsklinke, um das Fitting auszuschrauben und herauszuheben.

Demontage · Druckentlastung



Drehmomentadapter · Typ S

Zur Verwendung mit einem Drehmomentschlüssel. Greift in die Oberseite des Fittings, um es in die Fassmuffe einzuschrauben, und stellt das Anzugsdrehmoment ein und prüft es.

80 ± 5 Nm · 60 Nm

HINWEIS

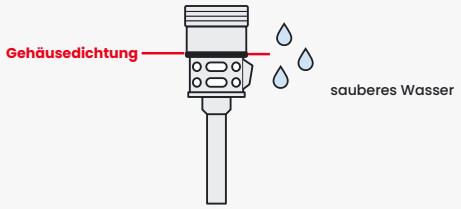
Halten Sie außerdem **sauberes Wasser** bereit, um die Gehäusedichtung anzufeuchten. Werkzeuge nach Gebrauch reinigen und trocknen. Das Zerlege-/Zusammenbauwerkzeug ist im Service-Handbuch Fitting S beschrieben.

KAPITEL 4

4. Montage

Schritte 1 – 6 · Fitting in das Keg einsetzen

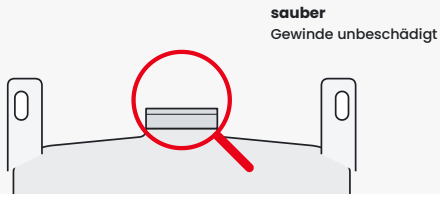
1



Gehäusedichtung anfeuchten

Gehäusedichtung mit sauberem Wasser anfeuchten. Eine feuchte Dichtung gleitet ohne Beschädigung in die Fassmuffe.

2



Fassmuffe prüfen

Fassmuffe und Gewinde müssen sauber und unbeschädigt sein. Die Fassmuffe bei Bedarf reinigen.

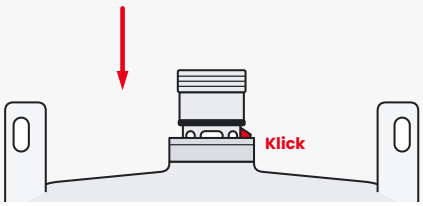
3



Gehäusedichtung prüfen

Die Gehäusedichtung muss unbeschädigt sein und korrekt auf der vorgesehenen Dichtfläche beziehungsweise in der dafür vorgesehenen Nut sitzen. Eine beschädigte Dichtung ersetzen.

4

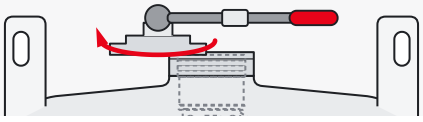


Fitting eindrücken

Das Fitting von Hand gerade in die Fassmuffe drücken. Die Sicherungsklinke federt beim Durchgang durch die Muffe ein und **rastet hörbar wieder aus**, sobald sie hindurch ist.

5

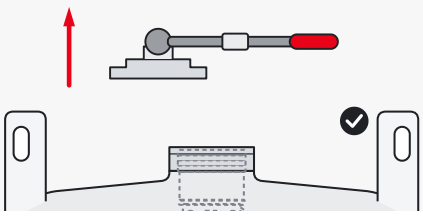
80 ± 5 Nm



Fitting anziehen

Den Drehmomentadapter LJT-SX-01 aufsetzen und einen Drehmomentschlüssel ansetzen. Das Fitting **im Uhrzeigersinn** in die Fassmuffe schrauben und gleichmäßig anziehen: **80 ± 5 Nm**.

6



Werkzeuge abnehmen

Drehmomentschlüssel und Drehmomentadapter LJT-SX-01 vom Fitting abnehmen. Das Keg ist bereit zur Befüllung.

TIPP

Rücklaufkegs prüfen. Nach mehreren Umläufen kann das Fitting an Drehmoment verlieren. Prüfen Sie **leere Kegs, die vom Markt zurückkommen,** vor dem erneuten Befüllen und ziehen Sie das Fitting auf **60 Nm** nach – mit dem Drehmomentadapter LJT-SX-01 und einem Drehmomentschlüssel.

KAPITEL 5

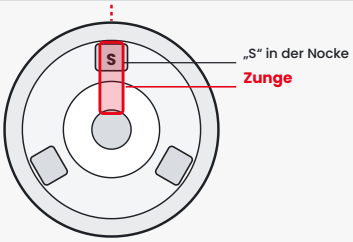
5. Demontage

Schritte 1 – 6 · Fitting aus dem Keg ausbauen

GEFAHR

Zuerst drucklos machen. Beginnen Sie niemals mit dem Ausschrauben, bevor Schritt 2 abgeschlossen und das Keg drucklos ist.

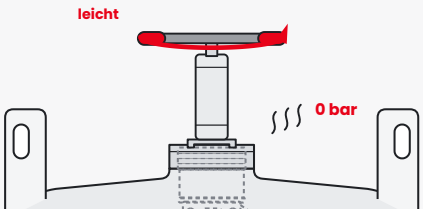
1



Ausbauwerkzeug ausrichten

Das Ausbauwerkzeug **KSQ-SX-01** auf das Fitting setzen. Die **bewegliche Zunge** des Werkzeugs senkt sich beim Herausdrehen des Werkzeugs ab; sie muss genau auf der Seite sitzen, auf der das **„S"** in die Nocke des Fittings eingeprägt ist.

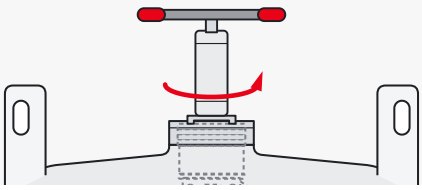
2



Keg drucklos machen

Bei korrekt aufgesetztem Werkzeug den Griff **leicht** drehen, bis ein Widerstand spürbar ist, dann etwas weiter, bis das CO_2 hörbar entweicht. Ein Stößel im Werkzeug drückt das CO_2-Ventil auf. Warten, bis das Zischen aufhört und das Keg **0 bar** erreicht hat. Erst dann mit den Schritten 3 und 4 fortfahren.

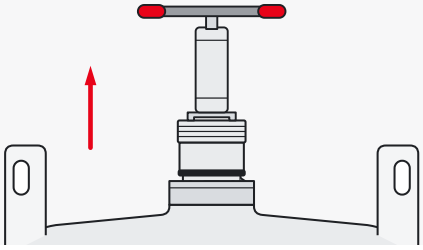
3



Fitting ausschrauben

Das Werkzeug weiter **gegen den Uhrzeigersinn** drehen. In die Nocken des Fittings eingerastet, löst das Werkzeug die Sicherungsklinke und schraubt das Fitting heraus, bis das Gewinde frei ist.

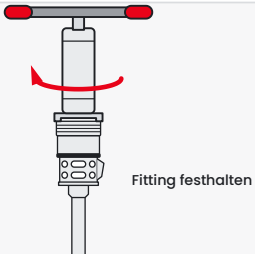
4



Fitting herausheben

Fitting und Werkzeug gemeinsam **senkrecht** aus der Fassmuffe heben.

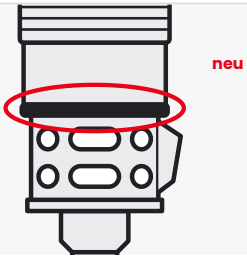
5



Werkzeug lösen

Das Fitting festhalten und das Werkzeug **im Uhrzeigersinn** drehen, bis es sich vom Fitting löst.

6



Gehäusedichtung ersetzen

Vor dem erneuten Einbau eine neue Gehäusedichtung montieren. Verschlissene Fittings zur Wartung geben (Service-Handbuch).

KAPITEL 6

6. Technische Daten

Abmessungen, Drehmoment, Werkstoffe und Konformität.

	TYP S · JM-SX-02
ALLGEMEIN	
Fittingart	Korbfitting, zwei Ventile, mit Sicherungsklinke
Zapfkopf	S-System
ABMESSUNGEN	
Gewinde	2"–14 TPI BS 84
Steigrohr	Ø 19 mm · Länge je nach Keghöhe (TL / SL, siehe Zeichnung)
Abstand Steigrohr – Kegboden	14 mm
Ventilhub	9 – 12 mm
MONTAGE	
Anzugsdrehmoment	80 ± 5 Nm, gleichmäßig
Nachziehen (leere Rücklaufkegs)	60 Nm
WERKSTOFFE & KONFORMITÄT	
Metallteile	Edelstahl AISI 304 (SUS304)
Dichtungen (CO_2-Ventil, Gehäusedichtung)	EPDM · Härte 81 ± 3 Shore A
LEBENSMITTELKONFORMITÄT	
Europäische Union	VO (EG) 1935/2004 · EDQM-Leitfaden für Metalle und Legierungen · Migrationsprüfungen nach VO (EU) 10/2011
Deutschland · Frankreich	LFGB § 30/31 · französische DGCCRF-Leitlinien für Metalle und BPA-Gesetz (BPA nicht nachgewiesen)
USA	FDA 21 CFR 177.2600 (EPDM) · California Prop 65 (Blei, PFAS nicht nachgewiesen)
Japan	Lebensmittelhygienegesetz, MHW Notice No. 370 (EPDM CO_2-Ventil)
EINSATZGRENZEN	
Max. Betriebsdruck	3 bar
Max. Temperatur	135 °C

Prüfberichte (SGS, Intertek) auf Anfrage. Vollständige Toleranzen: siehe Anhang. Technische Änderungen vorbehalten.

KAPITEL 7

7. Pflege, Störungsbehebung & Service

So bleiben Fittings in bestem Zustand.

Pflege

- Fittings im regulären Kegreinigungszyklus mit Lauge und Säure gemäß dem Reinigungsverfahren der Brauerei reinigen.
- Nach der chemischen Reinigung mit sauberem Wasser nachspülen.
- Die Gehäusedichtung bei jeder Demontage ersetzen.

- Fittings trocken, staubfrei und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern.
- Verschlissene Gummiteile ersetzen; wir empfehlen Original-Ersatzteile von Aobaosi.
- Werkzeuge nach Gebrauch reinigen und trocknen.

Störungsbehebung

STÖRUNG	MÖGLICHE URSACHE	ABHILFE
Undichtigkeit an der Fassmuffe	Gehäusedichtung beschädigt oder nicht richtig eingesetzt. Drehmoment zu gering.	Gehäusedichtung ersetzen und anfeuchten. Erneut montieren und mit 80 ± 5 Nm anziehen.
Fitting lässt sich schwer einschrauben	Schmutz oder Beschädigung am Gewinde der Fassmuffe.	Gewinde reinigen und prüfen. Das Fitting niemals mit Gewalt einschrauben.
Kein Klick beim Eindrücken	Sicherungsklinke verschmutzt, verbogen oder beschädigt.	Fitting nicht verwenden. Warten oder ersetzen lassen.
Fitting lässt sich nicht ausschrauben	Zunge des Ausbauwerkzeugs nicht auf das „S“ in der Nocke des Fittings ausgerichtet, daher wird die Klinke nicht gelöst.	Zunge neu auf das „S“ in der Nocke des Fittings ausrichten und prüfen, ob das Werkzeug korrekt sitzt und eingerastet ist.
Gas- oder Bieraustritt an den Ventilen	CO_2-Ventil oder Bierventil verschlissen oder beschädigt.	Fitting demontieren und warten lassen (Service-Handbuch).

Service & Kontakt

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

WEBSITE
www.aobaosi.tech

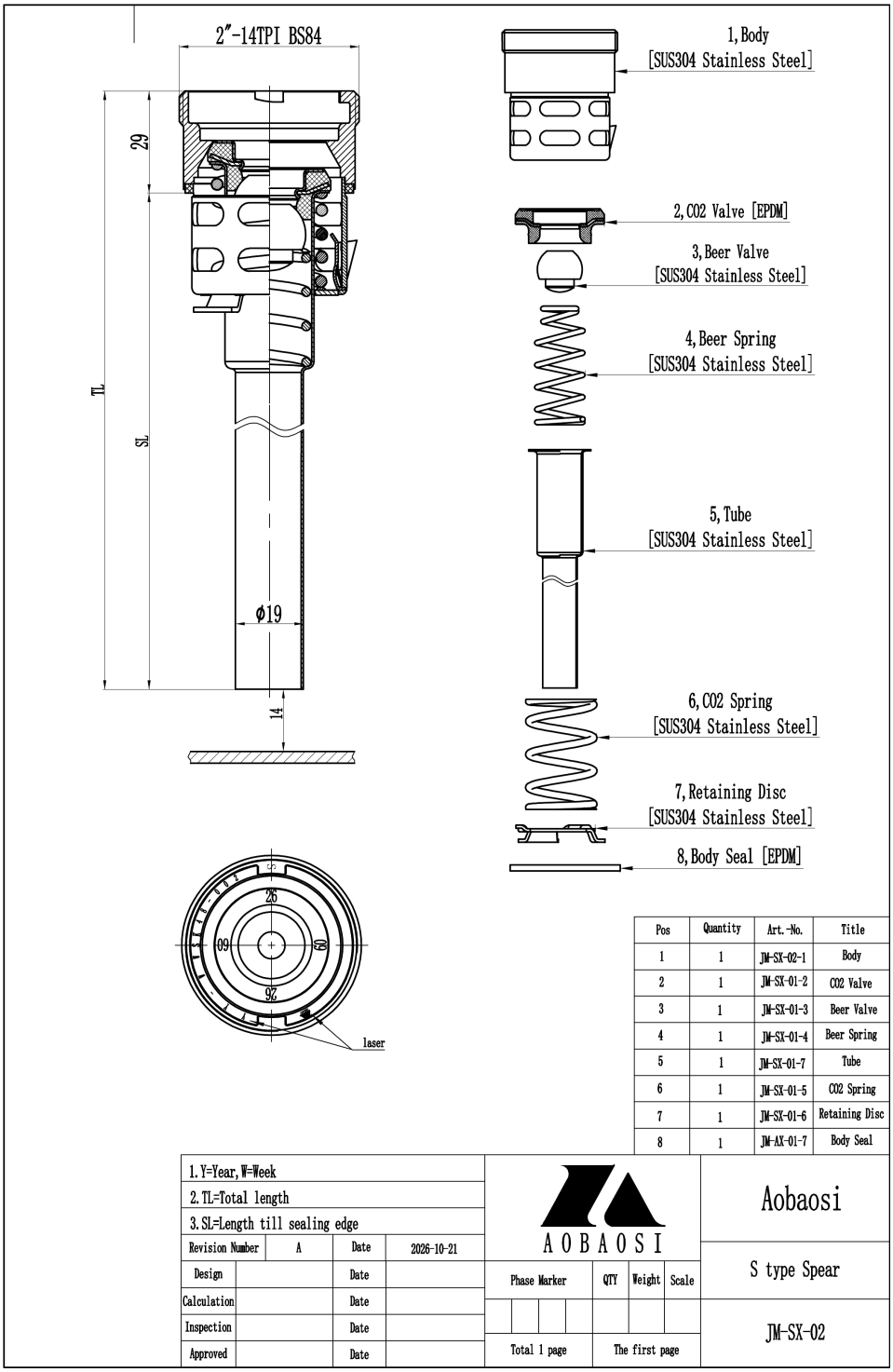
E-MAIL
service@aobaosi.tech

HINWEIS

Geben Sie bei Service-, Ersatzteil- oder Gewährleistungsanfragen immer den Fittingtyp (S), die Zeichnungsnummer und den auf dem Fitting eingravierten Code an.

A. Technische Zeichnung

Zusammenbauzeichnung JM-SX-02 · Fitting Typ S mit Sicherungsklinke



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

Referenzzeichnung (englisch). Gelenkte Kopien erhalten Sie bei Aobaosi unter Angabe der Zeichnungsnummer JM-SX-02.

AOBAOSI

Fassmuffen · Fittings · Zapfköpfe

Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.

No. 199 Xianglong Road, Liandu District
Lishui City, Zhejiang Province, China
Handelsregisternummer 91331127MAEKXQUF5T

www.aobaosi.tech

AOB-MAN-03-DE
Version 1.0 · November 2026
© 2026 Aobaosi. Alle Rechte vorbehalten.