FITTINGS

S-SYSTEM

Service-Handbuch

Montage · Demontage
Zerlegen · Zusammenbauen

Fitting mit Sicherungsklinke
Typ S · JM-SX-02



Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.
Dok. AOB-MAN-04-DE · Version 1.0 · November 2026

AOBAOSI

ÜBER DIESE ANLEITUNG

Inhalt

Lesen Sie diese Anleitung vollständig, bevor Sie an einem Fitting 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 in das Keg einsetzen	06
5	**Demontage** Fitting aus dem Keg ausbauen	07
6	**Zerlegen** Fitting auf dem Zerlegewerkzeug zerlegen	08
7	**Prüfung & Ersatzteile** Austauschkriterien, Ersatzteile	09
8	**Zusammenbauen & Dichtheitsprüfung** Fitting zusammenbauen und prüfen	10
9	**Technische Daten** Abmessungen, Drehmoment, Werkstoffe, Konformität	12
10	**Pflege, Störungsbehebung & Service** Reinigung, häufige Störungen, Kontakt	13
A	**Anhang · Technische Zeichnung** JM-SX-02 (Typ S)	14

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-04-DE
Version	1.0 · November 2026
Gilt für	Fitting Typ S (JM-SX-02)
Zielgruppe	Brauereien sowie Keg- und Fitting-Aufbereiter
Zugehörig	AOB-MAN-03-DE Montage & Demontage

KAPITEL 1

1. Sicherheit & Gewährleistung

Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie beginnen.

Aobaosi Fittings sind für jahrelangen täglichen Einsatz gebaut und können viele Male gewartet werden. Die richtige Montage, Demontage und Wartung 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

Federspannung. Das Fitting enthält zwei vorgespannte Federn. Die Sicherungsklinke niemals verbiegen, blockieren oder entfernen, Hände und Gesicht vom entriegelten Fitting fernhalten und den Hebel des Zerlege-/Zusammenbauwerkzeugs langsam anheben.

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 9 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).
- Nur saubere, ausgebaute Fittings warten.
- Gummiteile niemals wiederverwenden: immer eine neue Gehäusedichtung und ein neues CO_2-Ventil einbauen.
- Mit **80 ± 5 Nm** anziehen, niemals fester.
- 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.

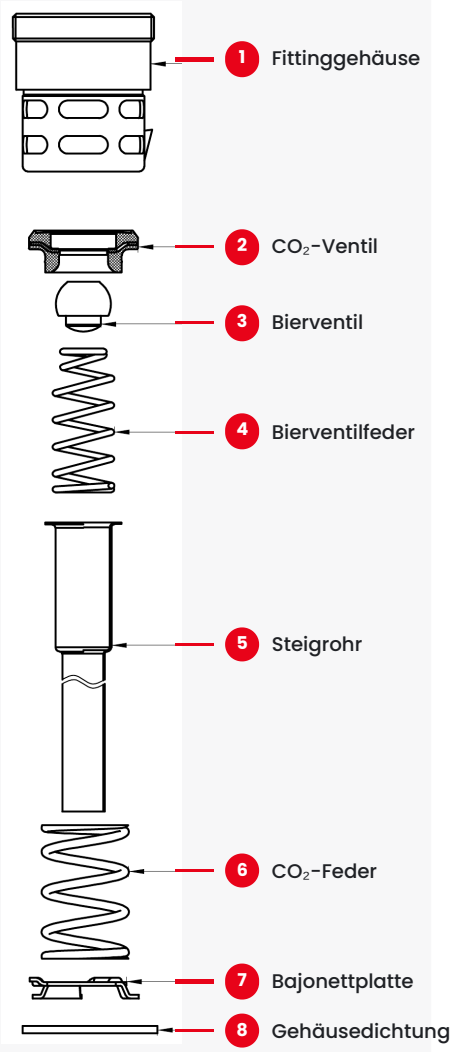
HINWEIS

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

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 machen jeden Arbeitsschritt schnell, sicher und schonend. Die Artikelnummer jedes Werkzeugs wird in den Schritten wiederholt, in denen es verwendet wird.

KSQ-SX-01

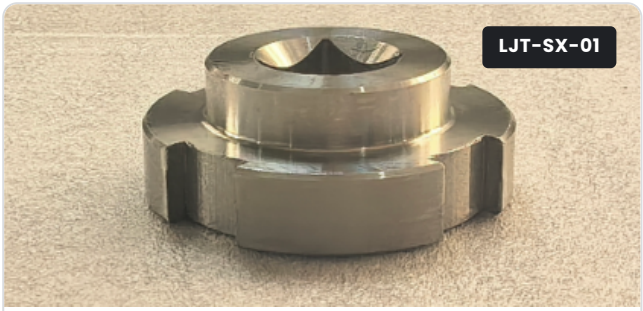


Ausbauwerkzeug · Typ S

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

LJT-SX-01

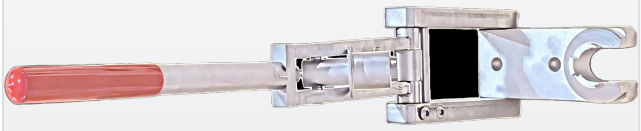


Drehmomentadapter · Typ S

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

KSQ-SX-02

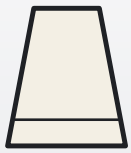


Zerlege-/Zusammenbauwerkzeug · Typ S

Tischwerkzeug mit Gabelplatte und Hebel. Drückt die Federn zusammen, damit das Fittinggehäuse von der Bajonettplatte gelöst oder auf ihr verriegelt werden kann.

Zerlegen · Zusammenbauen

JMD-01



Montagekonus Gehäusedichtung

Wird auf das Fittinggehäuse gesetzt, um eine neue Gehäusedichtung ohne Überdehnen oder Beschädigen in Position zu schieben.

Zusammenbauen

HINWEIS

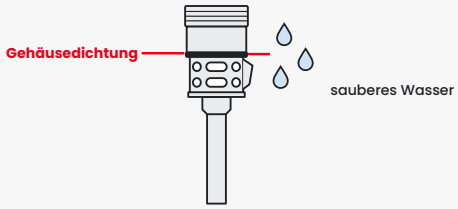
Halten Sie außerdem **sauberes Wasser** und Original-Ersatzteile bereit (Kapitel 7). Werkzeuge nach Gebrauch reinigen und trocknen.

KAPITEL 4

4. Montage

Schritte 1 – 6 · Fitting in das Keg einsetzen

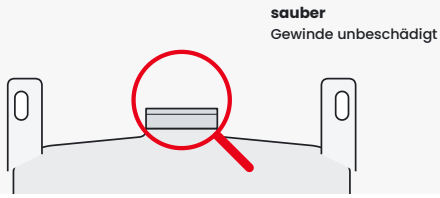
1



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.

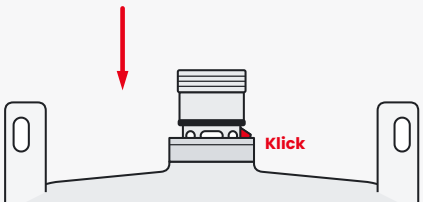
3



Gehäusedichtung prüfen

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

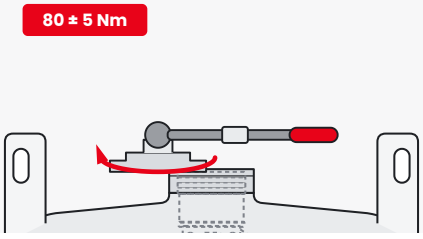
4



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.

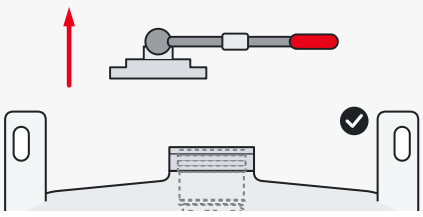
5



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

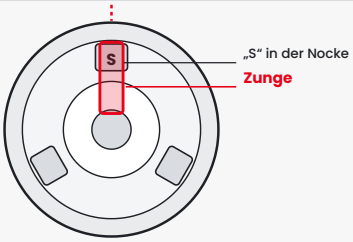
5. Demontage

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.

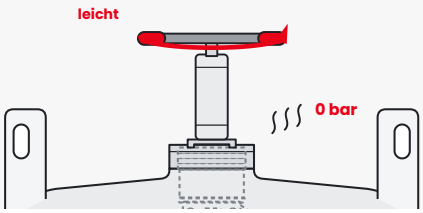
1



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.

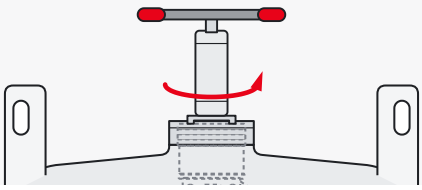
2



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.

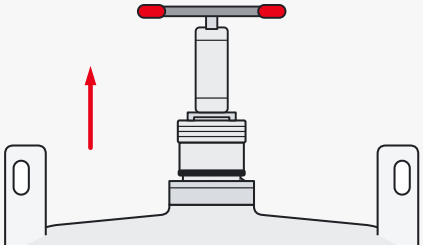
3



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.

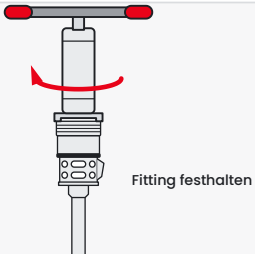
4



Fitting herausheben

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

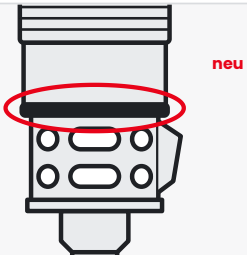
5



Werkzeug lösen

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

6



Dichtung ersetzen oder warten

Vor dem erneuten Einbau eine neue Gehäusedichtung montieren oder das Fitting warten (Kapitel 6).

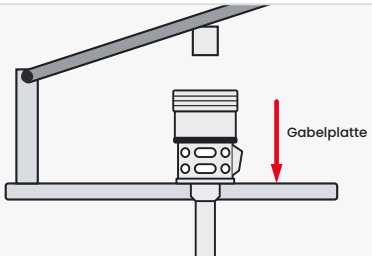
6. Zerlegen

Schritte 1 – 6 · Fitting auf dem Zerlegewerkzeug zerlegen

WARNUNG

Federspannung. Den Hebel gedrückt halten, während Sie das Gehäuse entriegeln, und ihn danach **langsam** anheben. Bei zu schnellem Entlasten können die Federn das Gehäuse aus dem Werkzeug drücken.

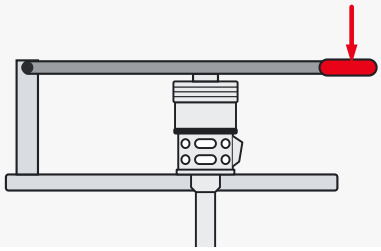
1



Fitting in das Werkzeug setzen

Den Hebel des Zerlege-/Zusammenbauwerkzeugs **KSQ-SX-02** anheben. Das Fitting aufrecht in die Gabelplatte stellen, mit dem Steigrohr im Schlitz und der Bajonettplatte in der Aussparung.

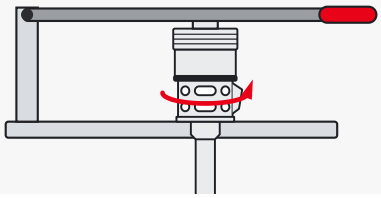
2



Hebel nach unten drücken

Den Hebel langsam nach unten ziehen. Das Werkzeug drückt das Gehäuse nach unten, spannt die Federn und entlastet die Bajonettplatte.

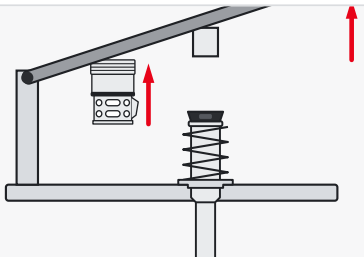
3



Gehäuse entriegeln

Den Hebel unten halten und das Gehäuse **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, bis es sich von der Bajonettplatte löst.

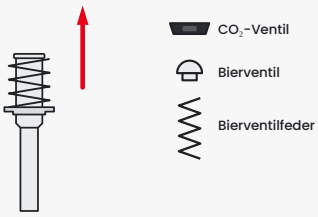
4



Gehäuse abnehmen

Den Hebel langsam anheben, um die Federn zu entspannen. Das Gehäuse vom Steigrohr abnehmen.

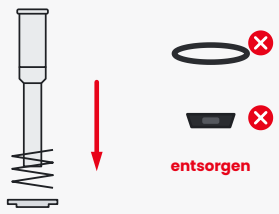
5



Ventile herausnehmen

CO_2-Ventil, Bierventil und Bierventilfeder oben aus dem Steigrohr nehmen.

6



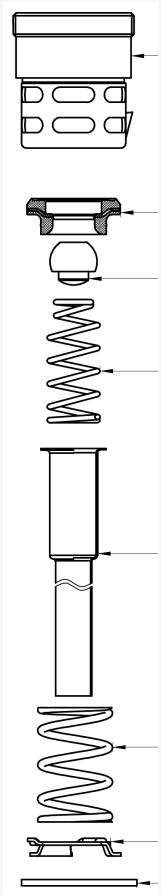
Restliche Teile abnehmen

CO_2-Feder und Bajonettplatte vom Steigrohr abziehen. Gehäusedichtung abnehmen. CO_2-Ventil und Gehäusedichtung entsorgen: **Gummiteile nie wiederverwenden.**

KAPITEL 7

7. Prüfung & Ersatzteile

Vor dem Zusammenbauen reinigen, prüfen und ersetzen.



Reinigen

Wir empfehlen, alle Metallteile in einem **Ultraschallreinigungsgerät mit saurer Ultraschall-Reinigungslösung** zu reinigen und anschließend mit sauberem Wasser zu spülen. Die Teile sauber und trocken prüfen.

Prüfen & ersetzen

TEIL	ERSETZEN BEI	MASSNAHME
Gehäusedichtung	Immer ersetzen.	Neue, angefeuchtete Gehäusedichtung JM-AX-01-7
CO_2-Ventil	Immer ersetzen.	Neues, angefeuchtetes CO_2-Ventil JM-SX-01-2
Bierventil	Kratzer oder Beschädigung an der Dichtfläche.	Ersetzen JM-SX-01-3
Federn	Korrosion, Risse, Verformung oder nachlassende Federkraft.	Ersetzen JM-SX-01-4 (Bier) · JM-SX-01-5 (CO_2)
Steigrohr	Verbogenes Rohr, beschädigter oder verformter Rohrkopf.	Ersetzen JM-SX-01-7
Bajonettplatte	Verformung, beschädigte Verriegelungsnocken.	Ersetzen JM-SX-01-6
Fittinggehäuse	Gewinde oder Dichtflächen beschädigt, Risse. Sicherungsklinke verbogen oder federt nicht zurück.	Ersetzen JM-SX-02-1

Ersatzteile

Gehäusedichtung
EPDM · JM-AX-01-7

CO_2-Ventil
EPDM · JM-SX-01-2

Bierventil
AISI 304 · JM-SX-01-3

Bierventilfeder
AISI 304 · JM-SX-01-4

CO_2-Feder
AISI 304 · JM-SX-01-5

HINWEIS Geben Sie bei Ersatzteilbestellungen den Fittingtyp (S) und die Artikelnummer an.

8. Zusammenbauen

Schritte 1 – 6 von 8 · Fitting zusammenbauen

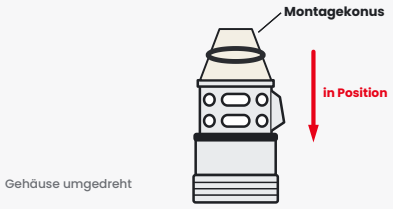
1



Neue Dichtungen anfeuchten

Eine neue Gehäusedichtung und ein neues CO_2-Ventil in sauberes Wasser legen. Feuchte Gummiteile gleiten ohne Beschädigung an ihren Platz.

2



Gehäusedichtung montieren

Das Gehäuse **umdrehen** und den Montagekonus **JMD-01** auf das untere Ende des Gehäuses setzen. Die neue Gehäusedichtung über den Konus bis zu ihrem Sitz schieben und den Konus abnehmen. Die Gehäusedichtung muss unbeschädigt sein und korrekt auf der vorgesehenen Dichtfläche beziehungsweise in der dafür vorgesehenen Nut sitzen.

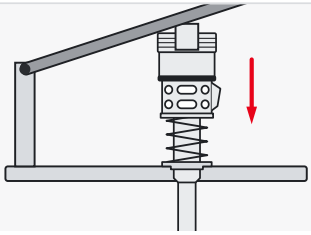
3



Steigrohr bestücken

Bajonettplatte und CO_2-Feder auf das Steigrohr schieben. Bierventilfeder und Bierventil oben in das Steigrohr einsetzen, dann das neue CO_2-Ventil auf das Bierventil setzen.

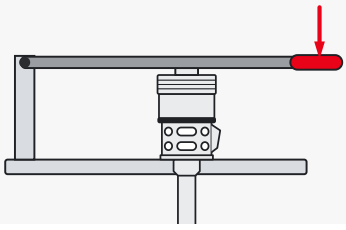
4



Teile in das Werkzeug setzen

Die Steigrohreinheit aufrecht in die Gabelplatte des Werkzeugs **KSQ-SX-02** stellen, mit der Bajonettplatte in der Aussparung. Das Gehäuse über die Teile setzen, Sicherungsklinke nach außen.

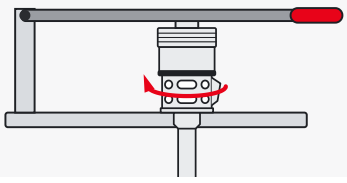
5



Hebel nach unten drücken

Den Hebel langsam nach unten ziehen. Das Werkzeug drückt das Gehäuse über die Ventile und spannt die Federn.

6



Gehäuse verriegeln

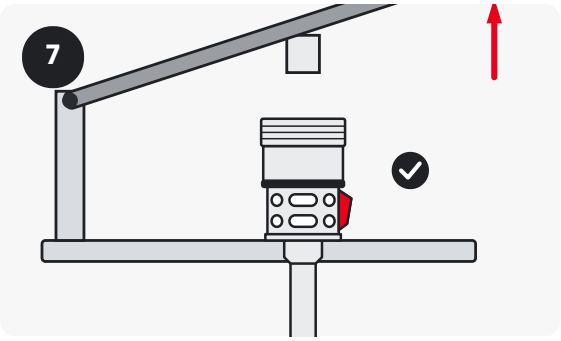
Den Hebel unten halten und das Gehäuse **im Uhrzeigersinn** drehen, bis es auf der Bajonettplatte verriegelt.

VORSICHT

Nur neue Original-Gummiteile verwenden. Eine wiederverwendete Gehäusedichtung oder ein wiederverwendetes CO_2-Ventil kann undicht werden und das Getränk verunreinigen.

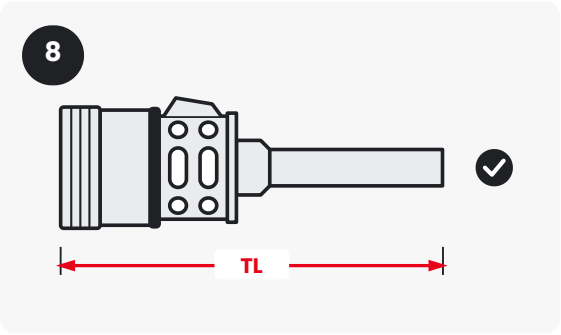
8. Zusammenbauen & Dichtheitsprüfung

Schritte 7 – 8 von 8 · Entnehmen, prüfen und testen



Fitting entnehmen

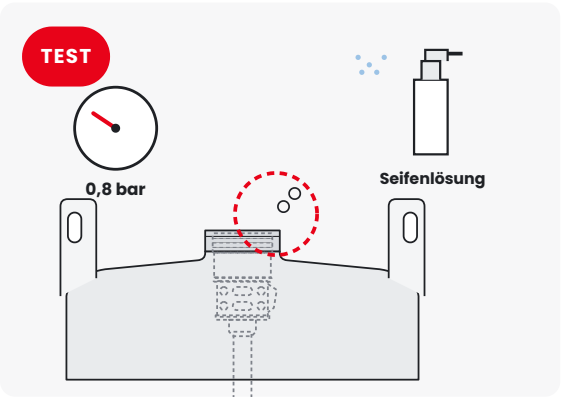
Den Hebel langsam anheben und das zusammengebaute Fitting aus dem Werkzeug nehmen. Prüfen, ob die Gehäusedichtung richtig sitzt. Die **Sicherungsklinke** von Hand eindrücken: Sie muss sich frei bewegen und wieder herausfedern.



Gesamtlänge prüfen

Die Gesamtlänge (TL) des Fittings messen und mit der Zeichnung oder einem neuen Fitting gleicher Länge vergleichen. Ist das Fitting zu lang, ist das CO_2-Ventil **nicht richtig montiert**.

VORSICHT	Länge nicht korrekt? Das Fitting wieder in das Werkzeug setzen und die Schritte 4 bis 7 wiederholen.



Dichtheitsprüfung

Das gewartete Fitting in ein Keg einbauen (Kapitel 4) und das Keg mit einem niedrigen Prüfdruck von **0,8 bar** beaufschlagen. Ein Lecksuchmittel, z. B. Seifenlösung, auf Fittingkopf, CO_2-Ventil und Fassmuffe sprühen.

Keine Blasen dürfen sich innerhalb von **10 Sekunden** bilden. Entstehen Blasen, das Keg drucklos machen, das Fitting ausbauen und erneut prüfen.

Diese praktische Prüfung erfasst die zugänglichen Dichtstellen. Sie ersetzt keine vollständige Funktionsprüfung der inneren Dichtungen.

KAPITEL 9

9. 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 10

10. Pflege, Störungsbehebung & Service

So bleiben Fittings in bestem Zustand.

Pflege

- Fittings im regulären Kegreinigungszyklus mit Lauge und Säure gemäß dem Reinigungsverfahren der Brauerei reinigen.
- Die Gehäusedichtung bei jeder Demontage ersetzen.

- Fittings und Ersatzteile trocken, staubfrei und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt lagern.
- 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 zerlegen und das Fittinggehäuse ersetzen (Kapitel 7).
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, Feder zu schwach.	Fitting zerlegen (Kapitel 6) und die Teile ersetzen (Kapitel 7).
Gehäuse verriegelt nicht im Werkzeug	Teile nicht richtig eingesetzt oder Federn nicht weit genug zusammengedrückt.	Hebel anheben, Teile auf der Bajonettplatte zentrieren und Schritte 4 bis 6 wiederholen.

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

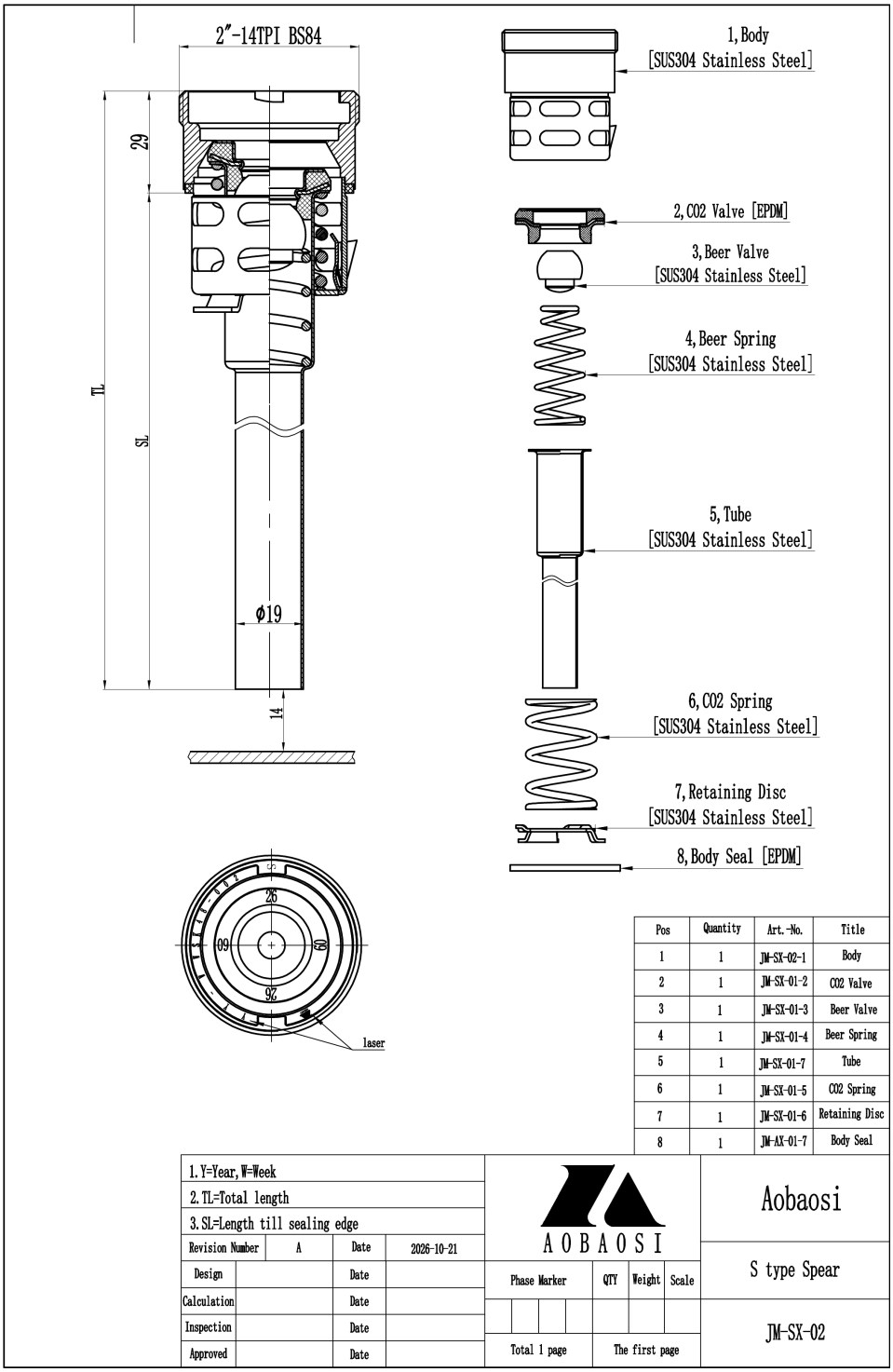
E-MAIL
service@aobaosi.tech

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-04-DE
Version 1.0 · November 2026
© 2026 Aobaosi. Alle Rechte vorbehalten.