ケグフィッティング

Sシステム

サービスマニュアル

取付 · 取外し
分解 · 組立

セーフティクリップ付きケグフィッティング
Sタイプ · JM-SX-02



Zhejiang Aobaosi Intelligent Manufacturing Co., Ltd.
文書番号 AOB-MAN-04-JA · バージョン 1.0 · 2026年11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、セーフティクリップ	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	07
6	**分解** 作業台用工具でフィッティングを分解する	08
7	**点検と交換部品** 交換基準、交換部品	09
8	**組立と漏れ試験** フィッティングを組み立て、試験する	10
9	**技術データ** 寸法、トルク、材質、適合規格	12
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	13
A	**付録・図面** JM-SX-02（Sタイプ）	14

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-04-JA
バージョン	1.0 · 2026年11月
対象製品	ケグフィッティング S タイプ（JM-SX-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-03-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2）。

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2本入っています。セーフティクリップを曲げたり、動かないようにしたり、取り外したりしないでください。ロック解除中は手や顔をフィッティングに近づけず、分解・組立工具のレバーはゆっくり上げてください。

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S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。
- フィッティングやセーフティクリップ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。

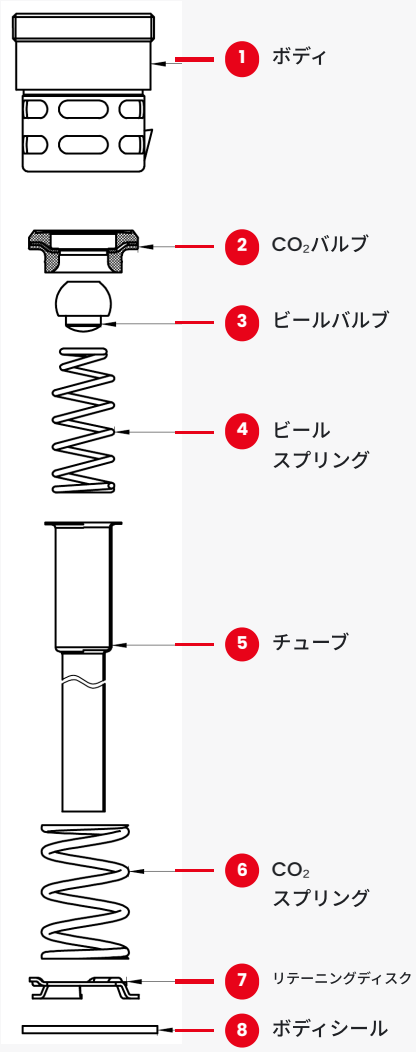
注記

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 Sタイプ ケグフィッティングの構成部品と材質。



Aobaosi Sタイプは、**CO_2バルブ**と**ビールバルブ**の2つのバルブを備えたサンキーフィッティングです。ボディは2"–14 TPI BS 84のねじでケグネックにねじ込みます。ボディ側面のばね式**セーフティクリップ**が、取付時にケグネックの下でカチッと開きます。フィッティングをネック内で固定し、Aobaosiの取外し工具でのみ解除できます。

	構成部品	材質	品番
1	ボディ（セーフティクリップ付き）	AISI 304	JM-SX-02-1
2	CO_2バルブ	EPDM	JM-SX-01-2
3	ビールバルブ	AISI 304	JM-SX-01-3
4	ビールスプリング	AISI 304	JM-SX-01-4
5	チューブ	AISI 304	JM-SX-01-7
6	CO_2スプリング	AISI 304	JM-SX-01-5
7	リテーニングディスク	AISI 304	JM-SX-01-6
8	ボディシール	EPDM	JM-AX-01-7

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。

Sタイプ

ねじ	2"–14 TPI BS 84
ヘッド	Sシステム
安全装置	セーフティクリップ、取外し工具でのみ解除可能
図面	JM-SX-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-SX-01

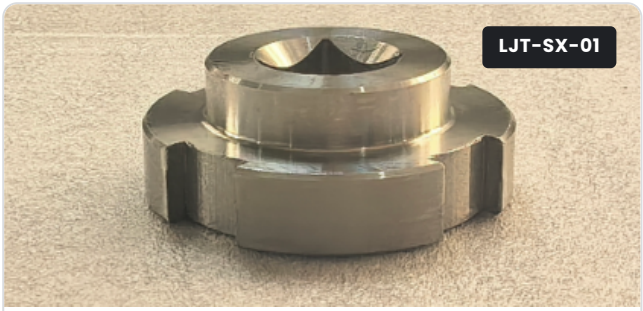


取外し工具 · Sタイプ

可動式の舌片を備えたTハンドル工具。舌片を、フィッティングの突起に刻印された「S」に合わせます。内部の押しピンがCO_2バルブを開いてケグのガスを抜き、続いて工具がセーフティクリップを解除して、フィッティングを緩めて引き上げます。

取外し　ガス抜き

LJT-SX-01

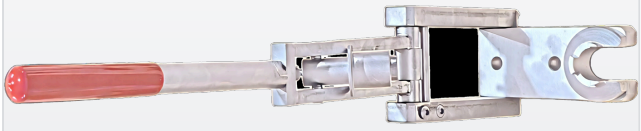


取付プレート · Sタイプ

トルクレンチと組み合わせて使用します。フィッティング上部にかみ合わせてケグネックにねじ込み、締付トルクを設定・確認します。

80 ± 5 Nm　60 Nm

KSQ-SX-02

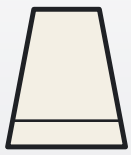


分解・組立工具 · Sタイプ

フォークプレートとレバーを備えた作業台用工具。スプリングを圧縮し、ボディをリテーニングディスクから外したり、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

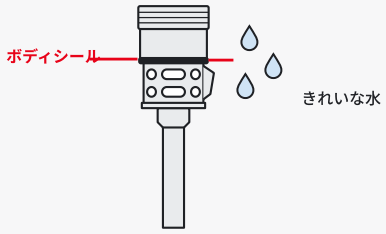
きれいな水と純正の交換部品も用意してください（第7章）。工具は使用後にすべて洗浄し、乾かします。

第4章

4. 取付

手順 1〜6 · フィッティングをケグに取り付ける

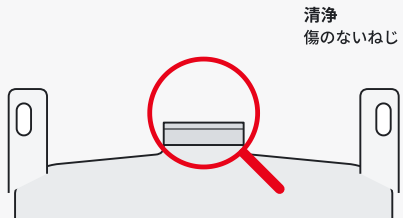
1



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。

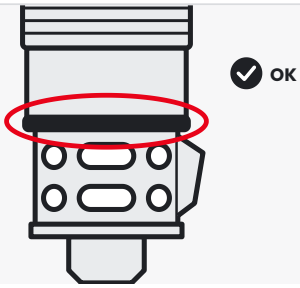
2



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。

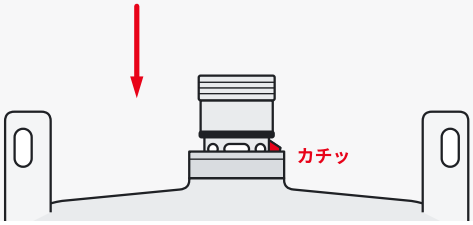
3



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

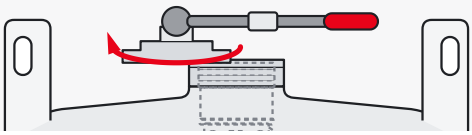


フィッティングを押し込む

フィッティングを手でケグネックにまっすぐ押し込みます。セーフティクリップはネックを通る間は引っ込み、通り抜けると**カチッと外側に開きます**。

5

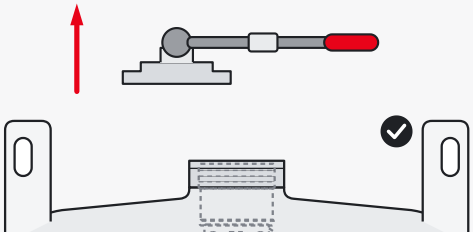
80 ± 5 Nm



フィッティングを締め付ける

取付プレート LJT-SX-01 をフィッティングにセットし、トルクレンチを接続します。フィッティングを**時計回り**に、途切れのない一定の動きで**80 ± 5 Nm**までネックにねじ込みます。

6



工具を外す

トルクレンチと取付プレート LJT-SX-01 をフィッティングから外します。これでケグを充填できます。

TIP

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 LJT-SX-01 とトルクレンチで**60 Nm**に増し締めしてください。

第5章

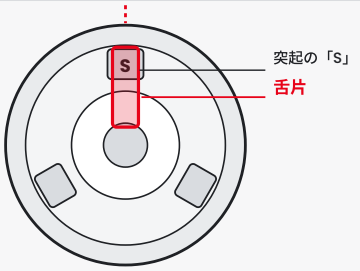
5. 取外し

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2が完了し、ケグの圧力が完全になくなるまで、絶対に緩め始めないでください。

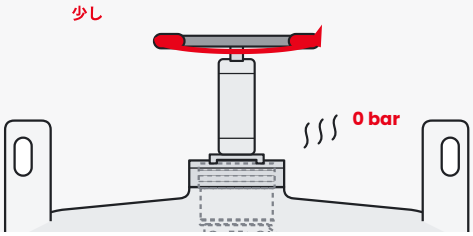
1



取外し工具の位置を合わせる

取外し工具 **KSQ-SX-01** をフィッティングにセットします。工具の**可動式の舌片**は、工具を緩める方向に回すと下がります。舌片は、フィッティングの突起に**「S」**の刻印がある側に正確に合わせます。

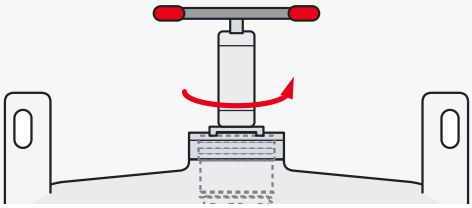
2



ケグのガスを抜く

工具が正しく収まった状態で、抵抗を感じるまでハンドルを**少し**回し、さらにCO_2が抜ける音がするまでわずかに回します。工具内部の押しピンがCO_2バルブを押し開きます。シューという音が止まり、ケグが**0 bar**になるまで待ちます。それから手順3と4に進みます。

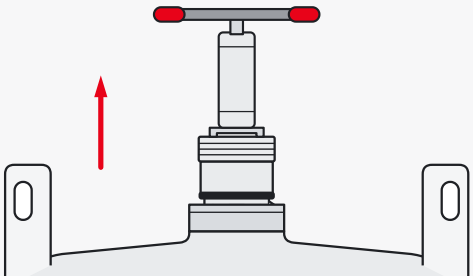
3



フィッティングを緩める

工具をさらに**反時計回り**に回します。フィッティングの突起にかみ合った工具がセーフティクリップを解除し、ねじが外れるまでフィッティングを緩めます。

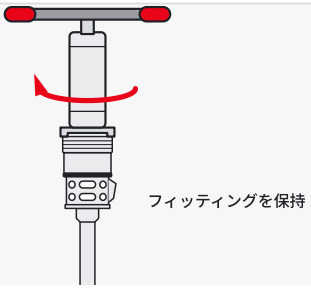
4



フィッティングを引き上げる

フィッティングと工具を一緒に、ケグネックから**垂直に**引き上げます。

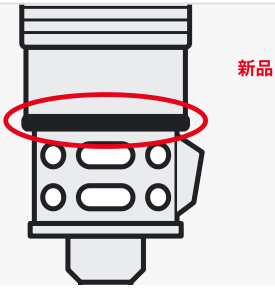
5



工具を外す

フィッティングをしっかり持ち、工具を**時計回り**に回してフィッティングから外します。

6



シール交換または整備

フィッティングを再び取り付ける前に新しいボディシールを取り付けるか、フィッティングを整備します（第6章）。

第6章

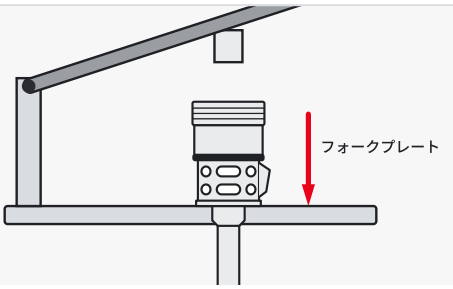
6. 分解

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。ボディのロックを解除する間はレバーを押し下げたままにし、その後**ゆっくり**上げてください。急に離すと、スプリングがボディを工具から押し出すおそれがあります。

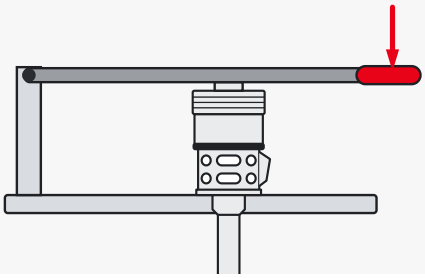
1



フィッティングを工具にセットする

分解・組立工具 **KSQ-SX-02** のレバーを上げます。フィッティングをフォークプレートに立てて置き、チューブを溝に、リテーニングディスクをくぼみに収めます。

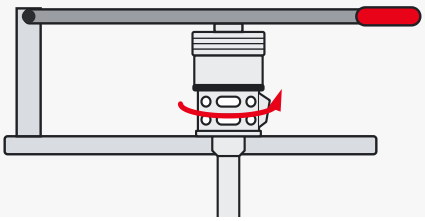
2



レバーを押し下げる

レバーをゆっくり引き下げます。工具がボディを押し下げ、スプリングを圧縮し、リテーニングディスクにかかる負荷を取り除きます。

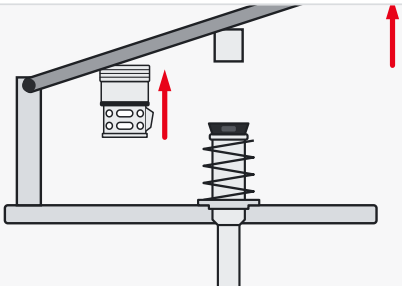
3



ボディのロックを解除する

レバーを下げたまま、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。

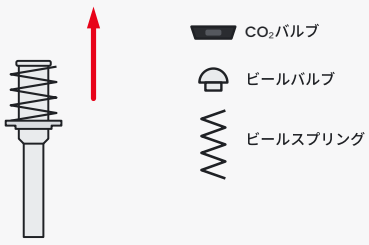
4



ボディを外す

レバーをゆっくり上げ、スプリングを緩めます。ボディをチューブから外します。

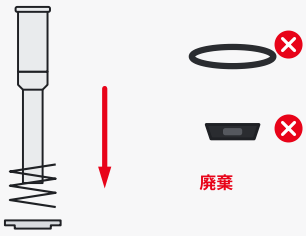
5



バルブを取り出す

CO_2バルブ、ビールバルブ、ビールスプリングをチューブの上端から取り出します。

6



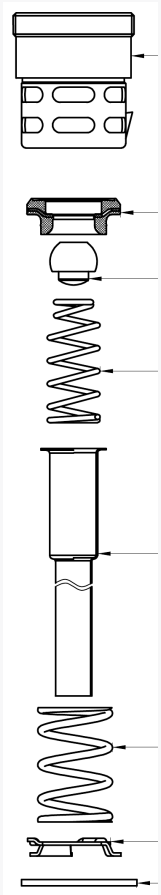
残りの部品を外す

CO_2スプリングとリテーニングディスクを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-01-7
● **CO_2バルブ**	必ず交換。	湿らせた新品のCO_2バルブ JM-SX-01-2
● **ビールバルブ**	シール面の傷または損傷。	交換 JM-SX-01-3
● **スプリング**	腐食、亀裂、変形、または張力の低下。	交換 JM-SX-01-4（ビール）· JM-SX-01-5（CO_2）
● **チューブ**	チューブの曲がり、上端の損傷または変形。	交換 JM-SX-01-7
● **リテーニングディスク**	変形、ロック用突起の損傷。	交換 JM-SX-01-6
● **ボディ**	ねじまたはシール面の損傷、亀裂。セーフティクリップの曲がり、または戻り不良。	交換 JM-SX-02-1

交換部品

ボディシール
EPDM · JM-AX-01-7

CO_2バルブ
EPDM · JM-SX-01-2

ビールバルブ
AISI 304 · JM-SX-01-3

ビールスプリング
AISI 304 · JM-SX-01-4

CO_2スプリング
AISI 304 · JM-SX-01-5

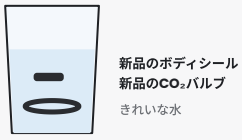
注記 交換部品のご注文の際は、フィッティングのタイプ（S）と部品番号をお知らせください。

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

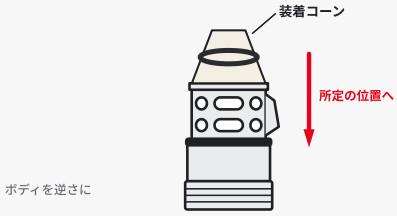
1



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。

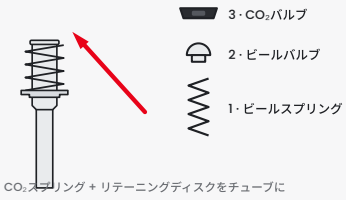
2



ボディシールを取り付ける

ボディを**逆さ**にし、ボディシール装着コーン **JMD-01** をボディの下端に載せます。新しいボディシールをコーンに沿って座面まで滑らせ、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。

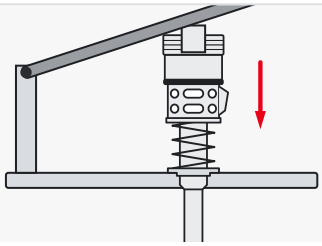
3



チューブに部品を組む

リテーニングディスクとCO₂スプリングをチューブに通します。ビールスプリングとビールバルブをチューブの上端に入れ、その上に新しいCO₂バルブを載せます。

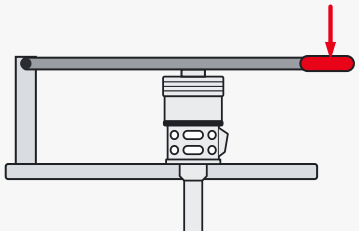
4



部品を工具にセットする

組み上げたチューブを、工具 **KSQ-SX-02** のフォークプレートに立てて置き、リテーニングディスクをくぼみに収めます。セーフティクリップを外側に向けて、ボディを部品にかぶせます。

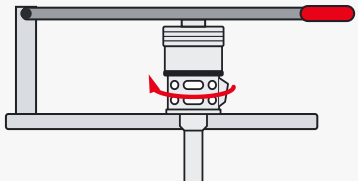
5



レバーを押し下げる

レバーをゆっくり引き下げます。工具がボディをバルブにかぶせるように押し下げ、スプリングを圧縮します。

6



ボディをロックする

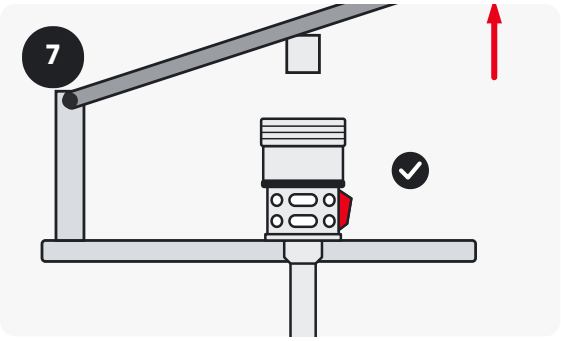
レバーを下げたまま、ボディを**時計回り**に、リテーニングディスクにロックするまで回します。

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。

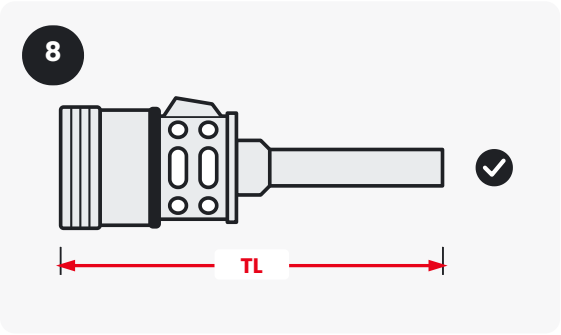
8. 組立と漏れ試験

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

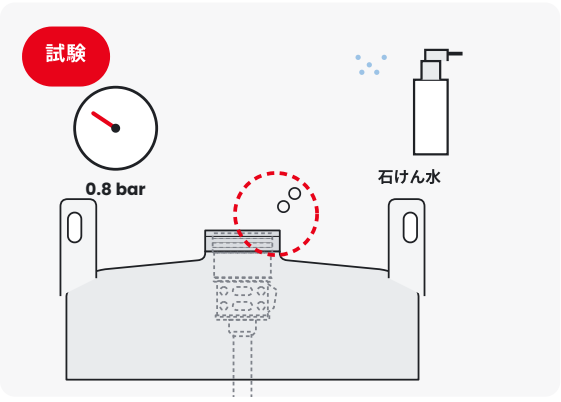
レバーをゆっくり上げ、組み上がったフィッティングを工具から取り出します。ボディシールが正しく収まっているか確認します。**セーフティクリップ**を手で押し込みます。軽く動き、ばねで外側に戻ること。



全長を確認する

フィッティングの全長（TL）を測り、図面または同じ長さの新品のフィッティングと比べます。フィッティングが長すぎる場合は、CO_2バルブが**正しく取り付けられていません**。

注意	長さが合いませんか？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。

	Sタイプ · JM-SX-02
一般	
フィッティングの種類	サンキーフィッティング、バルブ2つ、セーフティクリップ付き
ヘッド	Sシステム
寸法	
ねじ	2"–14 TPI BS 84
チューブ	Ø 19 mm · 長さはケグの高さによる（TL / SL、図面参照）
チューブとケグ底の距離	14 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。
押し込み時にカチッと鳴らない	セーフティクリップの汚れ、曲がり、または損傷。	フィッティングを分解し、ボディを交換します（第7章）。
フィッティングを緩められない	取外し工具の舌片が、フィッティングの突起の「S」に合っておらず、クリップが解除されていない。	舌片をフィッティングの突起の「S」に合わせ直し、工具が正しく収まり、かみ合っているか確認します。
バルブからのガスまたはビール漏れ	CO_2バルブまたはビールバルブの摩耗または損傷、スプリングのへたり。	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	部品の座りが不完全、またはスプリングの圧縮が不足。	レバーを上げ、部品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

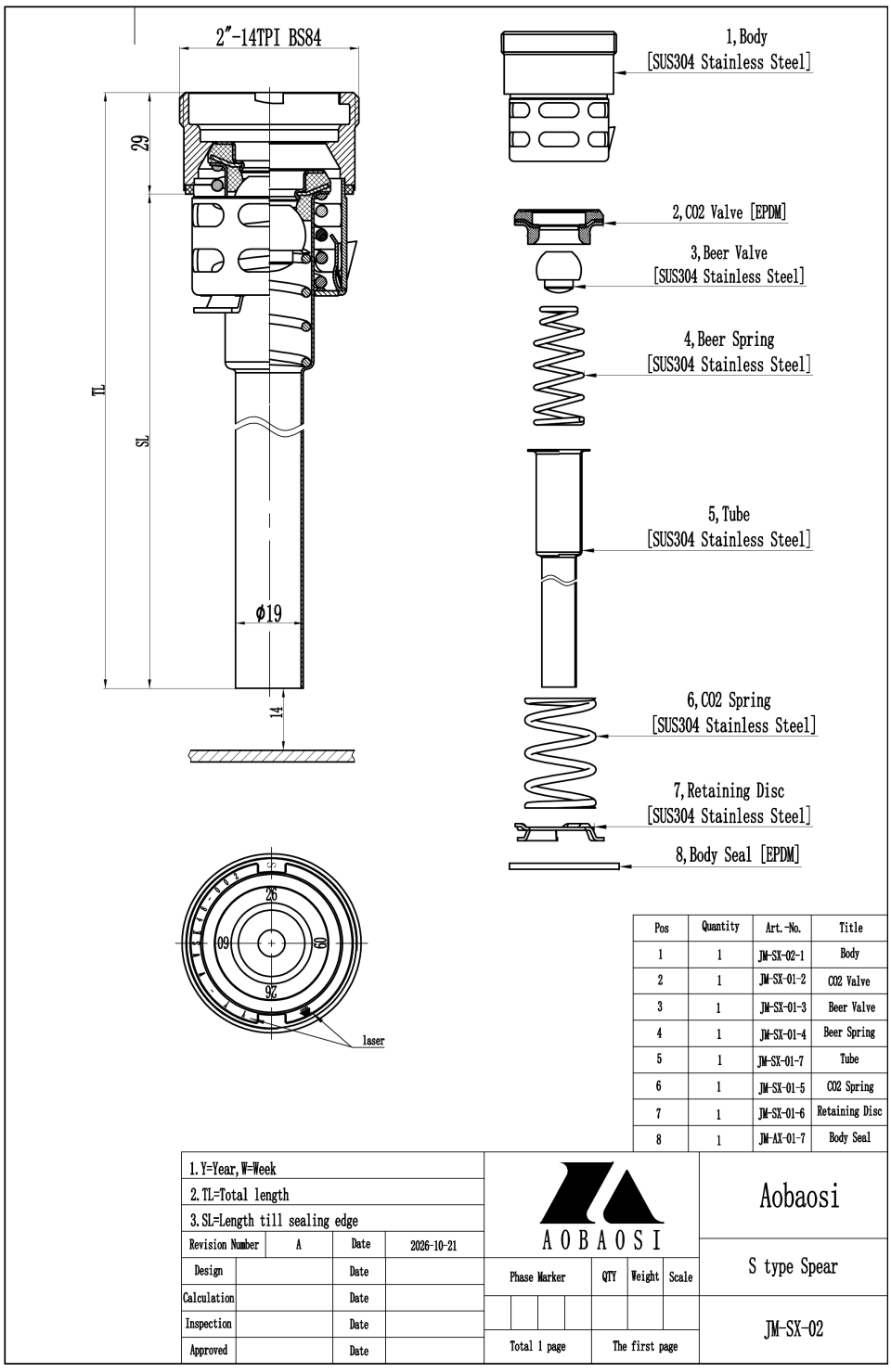
Eメール
service@aobaosi.tech

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（S）、図面番号、フィッティング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-SX-02 · セーフティクリップ付きケグフィッティング Sタイプ



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

参考図面。管理版が必要な場合は、図面番号 JM-SX-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-04-JA
バージョン 1.0 · 2026年11月
© 2026 Aobaosi. All rights reserved.