

FITTINGS

A & G-SYSTEM

Service-Handbuch

Montage · Demontage · Zerlegen · Zusammenbauen

Fitting mit Sicherheitssystem

Typ A · JM-AX-02

Typ G · JM-GX-02





Inhalt

Lesen Sie dieses Handbuch vollständig, bevor Sie an einem Fitting arbeiten.

1	Sicherheit & Gewährleistung Bestimmungsgemäße Verwendung, Sicherheitshinweise, Gewährleistung	03
2	Produktübersicht Bauteile, Werkstoffe, Typ A und Typ G	04
3	Werkzeuge Aobaosi-Werkzeuge und Artikelnummern	05
4	Montage Fitting in das Keg einsetzen	06
5	Demontage Fitting aus dem Keg ausbauen	08
6	Zerlegen Fitting auf dem Zerlegewerkzeug zerlegen	09
7	Prüfung & Ersatzteile Reinigung, Austauschkriterien, Ersatzteile	10
8	Zusammenbauen & Dichtheitsprüfung Fitting zusammenbauen und prüfen	11
9	Technische Daten Abmessungen, Drehmoment, Werkstoffe, Konformität	13
10	Pflege, Störungsbehebung & Service Reinigung, häufige Störungen, Kontakt	14
A	Anhang · Technische Zeichnungen JM-AX-02 (Typ A) · JM-GX-02 (Typ G)	15

Sicherheitssymbole in diesem Handbuch

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-02-DE
Version	1.0 · Oktober 2026
Gilt für	Fitting Typ A (JM-AX-02) Fitting Typ G (JM-GX-02)
Zielgruppe	Brauereien sowie Keg- und Fitting-Aufbereiter
Sprache	Deutsch (Übersetzung der englischen Originalanleitung)

1. Sicherheit & Gewährleistung

Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie beginnen.

Aobaosi Fittings sind für jahrelangen täglichen Einsatz gebaut und können mehrfach 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.



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 1).



Federspannung. Das Fitting enthält eine vorgespannte Feder. Halten Sie Hände und Gesicht vom Fittingkopf fern, während Sie das Sicherheitssystem entriegeln oder verriegeln, halten Sie die Einbau-/Ausbaupistole fest aufgesetzt und öffnen Sie den Spannhebel des Zerlege-/Zusammenbauwerkzeugs langsam.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Fitting ist das Ventil und Steigrohr eines Getränkekegs. Es wird in die Fassmuffe eingeschraubt und mit einem passenden Zapfkopf des A- oder G-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).
- Warten Sie nur saubere, ausgebaute Fittings.
- Gummiteile niemals wiederverwenden: immer eine neue Gehäusedichtung und ein neues CO₂-Ventil einbauen.
- Mit **80 ± 5 Nm** anziehen, niemals fester.
- Fitting und Sicherheitssystem niemals verändern.



2 Jahre
GEWÄHRLEISTUNG

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

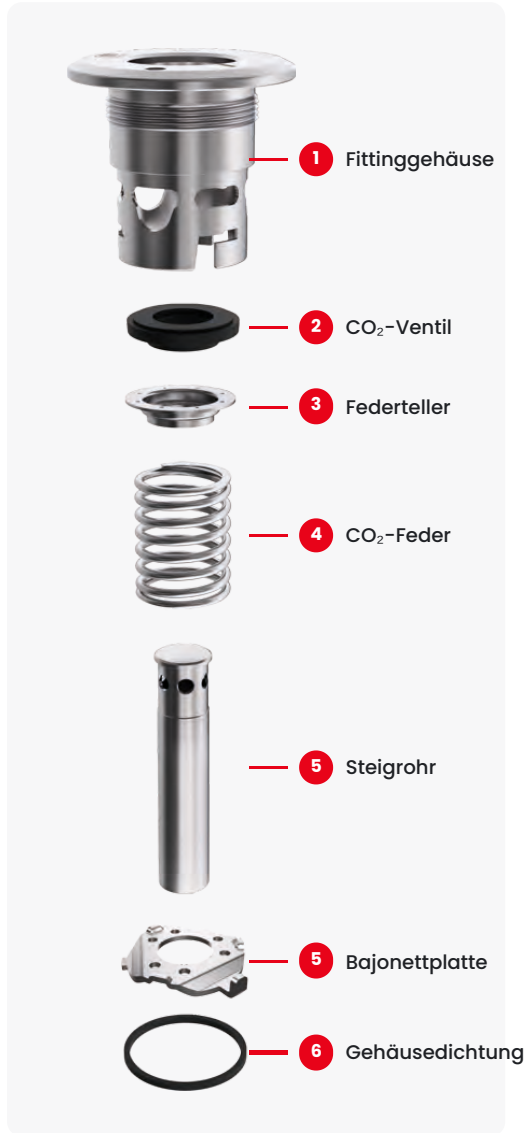
Ausgenommen sind normaler Verschleiß sowie Schäden durch unsachgemäße Lagerung, Montage, Demontage, Zusammenbau, Reinigung oder Verwendung, durch ungeeignete Reinigungsmittel oder durch Reparaturen und Änderungen ohne schriftliche Zustimmung von Aobaosi. Vollständige Bedingungen: Allgemeine Verkaufsbedingungen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

HINWEIS

Bewahren Sie dieses Handbuch am Arbeitsplatz auf und geben Sie es an alle Personen weiter, die Fittings warten.

2. Produktübersicht

Bauteile und Werkstoffe des Aobaosi Fittings.



Die Aobaosi Fittings Typ A & G sind Flachfittings mit einem Ventil und integriertem **Sicherheitssystem**. Das Fittinggehäuse ist mit der **Bajonettplatte** verbunden, die das Gehäuse am Steigrohr verriegelt. Die feste Sicherung ist Teil der Bajonettplatte. Typ A und G haben dieselben Innenteile und werden auf dieselbe Weise gewartet. Nur das Fittinggehäuse unterscheidet sich.

	BAUTEIL	WERKSTOFF	TYP A	TYP G
1	Fittinggehäuse	AISI 304	JM-AX-01-1	JM-GX-01-1
2	CO ₂ -Ventil	EPDM	JM-AX-01-3	JM-AX-01-3
3	Federteller	AISI 304	JM-AX-01-4	JM-AX-01-4
4	CO ₂ -Feder	AISI 304	JM-AX-01-5	JM-AX-01-5
5	Steigrohr + angeschweißte Bajonettplatte	AISI 304	CJG-HJ-01	CJG-HJ-01
6	Gehäusedichtung	EPDM	JM-AX-01-6	JM-AX-01-6

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

Typ A

Flansch **Rund, Ø 74,5 mm**
 Gewinde **2"-14 TPI BS 84**
 Zapfkopf **A-System**
 Zeichnung **JM-AX-02**

Typ G

Flansch **Dreieckig, Ø 70 mm**
 Gewinde **2"-14 TPI BS 84**
 Zapfkopf **G-System**
 Zeichnung **JM-GX-02**

3. Werkzeuge

Halten Sie diese Werkzeuge bereit, bevor Sie beginnen.

Wir empfehlen Aobaosi-Werkzeuge: Sie sind auf Aobaosi Fittings abgestimmt und ermöglichen jeden Arbeitsschritt schnell, sicher und schonend. Die Artikelnummer jedes Werkzeugs wird in den Schritten wiederholt, in denen es verwendet wird.



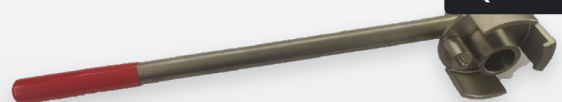
KSQ-AX-01

Einbau-/Ausbaupistole

Rastet auf dem CO₂-Ventil ein, hält das Fitting, dreht das Fittinggehäuse und ver- bzw. entriegelt das Sicherheitssystem.

Montage

Demontage



XQ-AX-01

Ein-/Ausschraub- und Druckentlastungswerkzeug

Hebelschlüssel zum Ein- und Ausschrauben des Fittings. Sein Stift greift in die kleine Bohrung im Flansch, sein Druckstößel öffnet das CO₂-Ventil, um das Keg sicher drucklos zu machen.

Montage

Demontage

Druckentlastung



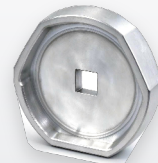
LJT-AX-01

Montagescheibe · Typ A

Zur Verwendung mit einem Drehmomentschlüssel. Stellt das Anzugsdrehmoment von Fittings Typ A ein und prüft es.

80 ± 5 Nm

60 Nm



LJT-GX-01

Montagescheibe · Typ G

Zur Verwendung mit einem Drehmomentschlüssel. Stellt das Anzugsdrehmoment von Fittings Typ G ein und prüft es.

80 ± 5 Nm

60 Nm



CZ-AX-01

Zerlege-/Zusammenbauwerkzeug

Werkbankwerkzeug mit Spannhebel. Spannt die Feder, damit das Fittinggehäuse vom Steigrohr gelöst oder darauf 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

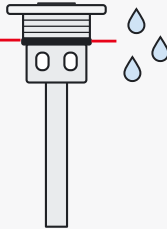
Halten Sie außerdem **sauberes Wasser** und Original-Ersatzteile bereit (Kapitel 7). Werkzeuge nach Gebrauch reinigen und trocknen.

4. Montage

Schritte 1 – 6 von 8 · Fitting vorbereiten und einsetzen

1

Gehäusedichtung



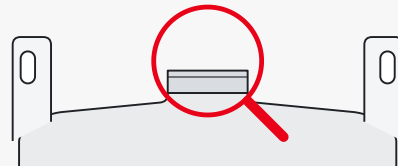
sauberes Wasser

Gehäusedichtung anfeuchten

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

2

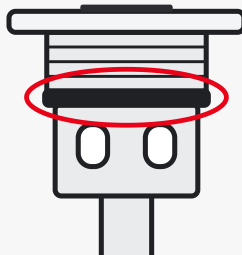
sauber
Gewinde unbeschädigt



Fassmuffe prüfen

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

3

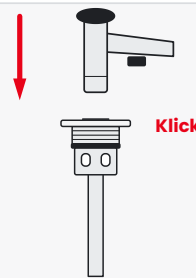


✓ OK

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

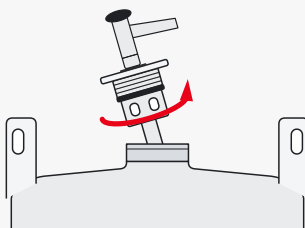


Klick

Pistole aufsetzen

Die Einbau-/Ausbaupistole **KSQ-AX-01** auf das CO₂-Ventil drücken, bis sie einrastet. **Den Abzug nicht drücken.**

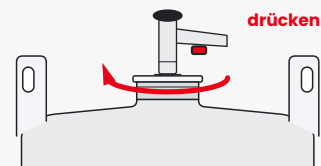
5



Entriegeln und einsetzen

Pistole festhalten und das Fittinggehäuse **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, um das Steigrohr freizugeben. Steigrohr kippen und durch die Fassmuffe führen.

6



drücken

Sicherheitssystem verriegeln

Fittinggehäuse **im Uhrzeigersinn** in die Ausgangsstellung zurückdrehen. Bei spürbarem Widerstand den Abzug drücken, um die Pistole zu lösen.

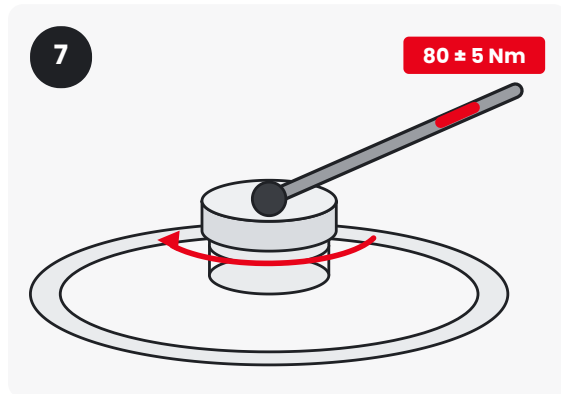


WARNUNG

Halten Sie die Pistole während der Schritte 4 bis 6 fest auf dem Fitting. Solange das Sicherheitssystem entriegelt ist, steht die Feder unter Spannung.

4. Montage

Schritte 7 – 8 von 8 · Anziehen und prüfen



Fitting anziehen

Das Fitting **im Uhrzeigersinn** in die Fassmuffe schrauben. Das Keg gut festhalten und mit einer gleichmäßigen, durchgehenden Bewegung anziehen.

Anzugsdrehmoment $80 \pm 5 \text{ Nm}$

Ein-/Ausschraubwerkzeug

XQ-AX-01

Für die tägliche Montage.

Montagescheibe + Drehmomentschlüssel

LJT-AX-01 Typ A ·

LJT-GX-01 Typ G

Empfohlen: stellt das genaue Drehmoment ein und prüft es.



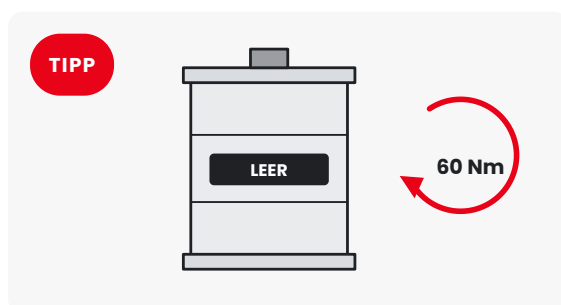
Ausrichtung prüfen

Werkzeug abnehmen und die Oberseite des Fittings betrachten. Die **Spitze des Dreiecks** auf dem CO₂-Ventil muss genau auf den **geraden Strich** auf dem Fittinggehäuse zeigen. Damit ist das Sicherheitssystem verriegelt.

Typ A und Typ G tragen dieselbe Markierung.

VORSICHT

Nicht ausgerichtet? Keg nicht verwenden. Schritte 4 bis 6 wiederholen, bis Dreieck und Strich übereinstimmen.



Rücklaufkegs prüfen

Nach mehreren Umläufen kann das Fitting allmählich an Anzugsdrehmoment verlieren. Prüfen Sie **leere Kegel, die vom Markt zurückkommen**, vor dem erneuten Befüllen und ziehen Sie das Fitting mit Montagescheibe und Drehmomentschlüssel auf **60 Nm** nach.

5. Demontage

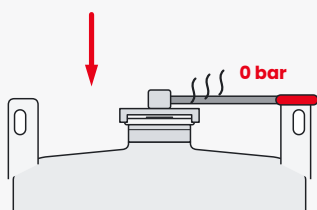
Schritte 1 – 6 · Fitting aus dem Keg ausbauen



GEFAHR

Zuerst drucklos machen. Beginnen Sie die Demontage niemals, bevor Schritt 1 abgeschlossen und das Keg drucklos ist.

1



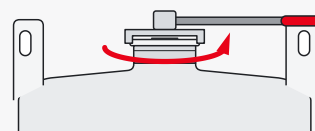
Keg drucklos machen

Das Ein-/Ausschraub- und Druckentlastungswerkzeug

XQ-AX-01

auf das Fitting setzen. Sein Stift greift in die kleine Bohrung, der Druckstößel in der Mitte öffnet das CO₂-Ventil. Halten, bis kein Gas mehr entweicht.

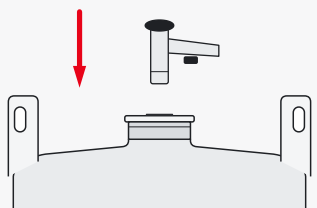
2



Fitting ausschrauben

Mit demselben Werkzeug **XQ-AX-01** das Fitting **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, bis das Gewinde frei ist.

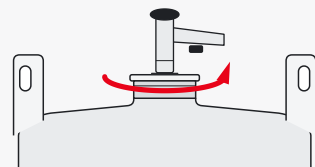
3



Pistole aufsetzen

Die Einbau-/Ausbaupistole **KSQ-AX-01** auf das CO₂-Ventil drücken, bis sie einrastet. **Den Abzug nicht drücken.**

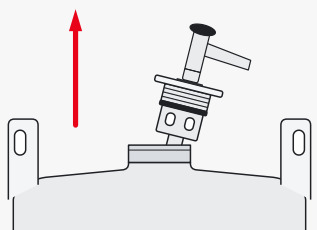
4



Sicherheitssystem entriegeln

Pistole festhalten und das Fittinggehäuse **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, um es vom Steigrohr zu lösen.

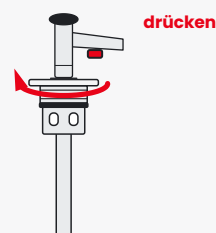
5



Fitting herausnehmen

Steigrohr kippen und das Fitting aus der Fassmuffe heben.

6



Fitting wieder verriegeln

Fittinggehäuse **im Uhrzeigersinn** zurück auf das Steigrohr drehen und den Abzug drücken, um die Pistole zu lösen. Das Fitting ist bereit für die Wartung (Kapitel 6).

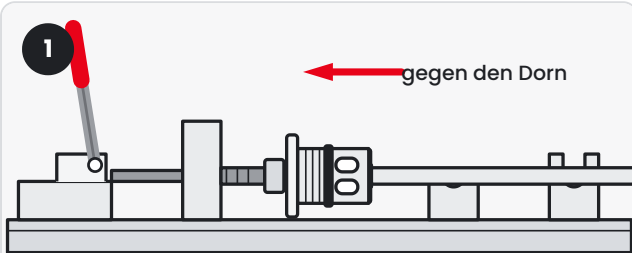
6. Zerlegen

Schritte 1 – 6 · Fitting auf dem Werkzeug zerlegen



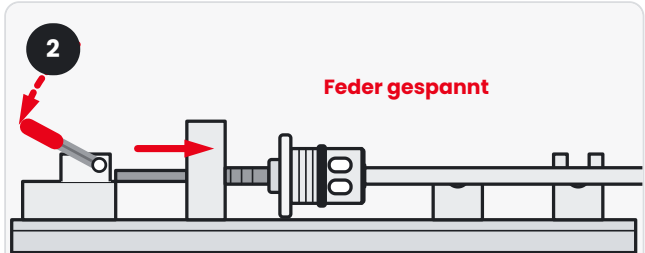
WARNUNG

Federspannung. Den Spannhebel langsam öffnen. In Schritt 5 das Steigrohr **immer nach oben hebeln**: Wird es nach unten gedrückt, kann die Feder plötzlich freikommen und aus dem Werkzeug springen.



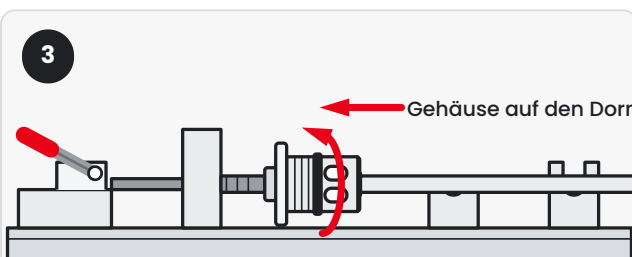
Fitting einlegen

Spannhebel des Zerlege-/Zusammenbauwerkzeugs **CZ-AX-01** öffnen. Fitting einlegen: Gehäuse gegen den Dorn, Steigrohr in die Auflage.



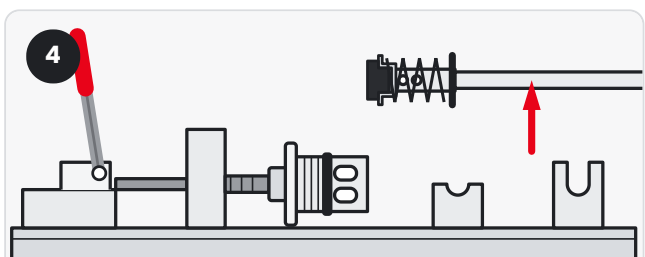
Spannhebel schließen

Spannhebel schließen. Das Werkzeug spannt die Feder und entlastet das Sicherheitssystem.



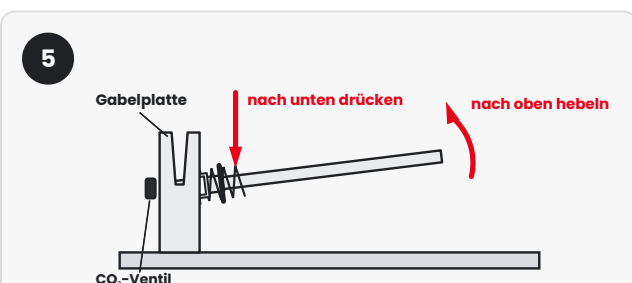
Gehäuse entriegeln

Steigrohr festhalten, Fittinggehäuse **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, bis es sich von der Bajonettplatte löst, und zurück auf den Dorn schieben.



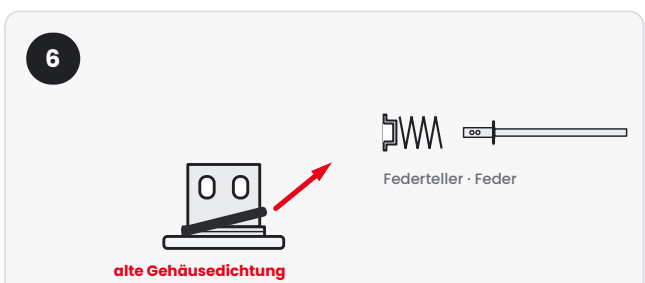
Steigrohr herausnehmen

Spannhebel langsam öffnen, um die Feder zu entspannen. Steigrohr mit seinen Teilen herausheben und das Gehäuse abnehmen.



CO₂-Ventil abnehmen

Angeschrägte Gabelplatte am Werkzeugende zwischen CO₂-Ventil und Federteller schieben. Kräftig nach unten drücken und **das Steigrohr nach oben hebeln**. **Niemals nach unten drücken.**



Restliche Teile abnehmen

Federteller und Feder abziehen, Gehäusedichtung abnehmen. CO₂-Ventil und Gehäusedichtung entsorgen: **Gummitteile nie wiederverwenden.**

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-01-6
● CO₂-Ventil	Immer ersetzen.	Neues, angefeuchtetes CO ₂ -Ventil JM-AX-01-3
● CO₂-Feder	Korrosion, Risse, Verformung oder nachlassende Federkraft.	Ersetzen JM-AX-01-5
● Federteller	Verformung, Grate, beschädigte Dichtfläche.	Ersetzen JM-AX-01-4
● Steigrohr	Verbogenes Rohr, beschädigte oder verformte Bajonettplatte.	Ersetzen CJG-HJ-01
● Fittinggehäuse	Beschädigter Flansch, Gewinde oder Dichtflächen, Risse, verschlissene Verriegelungen.	Ersetzen JM-AX-01-1 / JM-GX-01-1

Ersatzteile

Gehäusedichtung

EPDM · JM-AX-01-6
Typ A und G

CO₂-Ventil

EPDM · JM-AX-01-3
Typ A und G

CO₂-Feder

AISI 304 · JM-AX-01-5
Typ A und G

Federteller

AISI 304 · JM-AX-01-4
Typ A und G

HINWEIS

Geben Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen den Fittingtyp (A oder G) und die Artikelnummer an.

8. Zusammenbauen

Schritte 1 – 6 von 8 · Fitting zusammenbauen

1

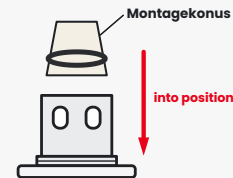


neue Gehäusedichtung
neues CO₂-Ventil
sauberes Wasser

Neue Dichtungen anfeuchten

Eine neue Gehäusedichtung und ein neues CO₂-Ventil in sauberes Wasser legen. Feuchte Gummiteile gleiten ohne Beschädigung an ihren Platz.

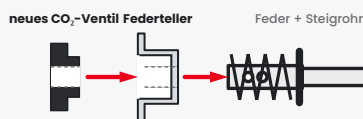
2



Gehäusedichtung montieren

Fittinggehäuse auf den Flansch stellen und den Montagekonus **JMD-01** aufsetzen. Neue Gehäusedichtung über den Konus schieben und den Konus abnehmen. Die Gehäusedichtung muss unbeschädigt sein und korrekt auf der vorgesehenen Dichtfläche beziehungsweise in der dafür vorgesehenen Nut sitzen. Dann das Gehäuse auf den Dorn des Werkzeugs schieben.

3

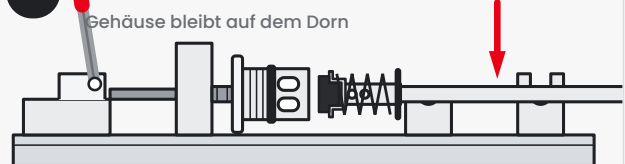


Die abgestufte Rückseite des CO₂-Ventils passt in die Vertiefung des Federtellers (Schnitt)

Steigrohr bestücken

CO₂-Feder und Federteller auf das Steigrohr schieben, danach das neue CO₂-Ventil. **Die Vertiefung des Federtellers zeigt zum CO₂-Ventil:** Die Rückseite des Ventils passt genau hinein.

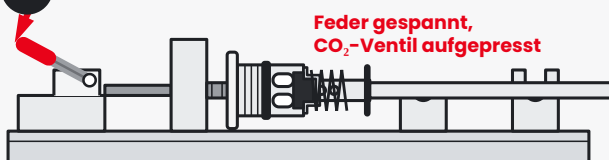
4



Steigrohr einlegen

Das bestückte Steigrohr in die Auflage des Werkzeugs **CZ-AX-01** legen. Die Feder auf der Bajonettplatte zentrieren. Das Gehäuse bleibt auf dem Dorn.

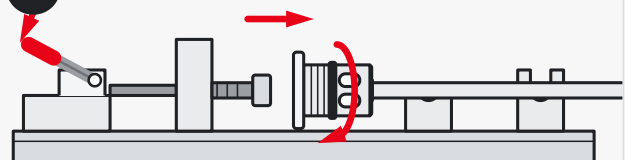
5



CO₂-Ventil aufpressen

Spannhebel schließen. Das Werkzeug spannt die Feder und presst das CO₂-Ventil vollständig in seine Position auf dem Steigrohr.

6



Gehäuse verriegeln

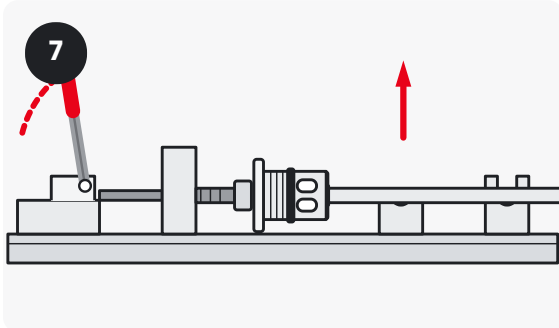
Das Gehäuse auf die Bajonettplatte schieben, bis es in den Nasen sitzt. Gehäuse **im Uhrzeigersinn** drehen, bis es verriegelt.

VORSICHT

Nur neue Original-Gummiteile verwenden. Eine wiederverwendete Gehäusedichtung oder ein wiederverwendetes CO₂-Ventil kann undicht werden und das Getränk verunreinigen.

8. Zusammenbau & Dichtheitsprüfung

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



Fitting entnehmen

Spannhelb langsam öffnen und das zusammengebaute Fitting aus dem Werkzeug nehmen. Prüfen, ob Gehäusedichtung und CO₂-Ventil richtig sitzen.

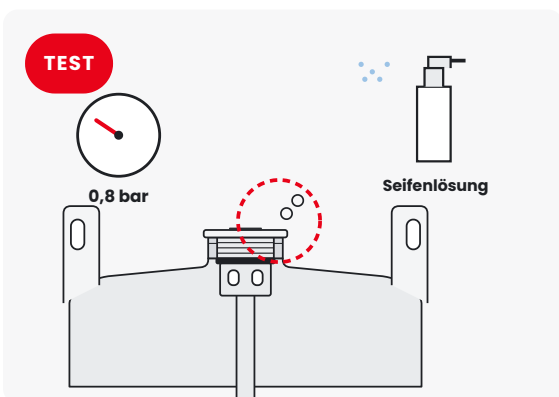


Ausrichtung prüfen

Die **Spitze des Dreiecks** auf dem CO₂-Ventil muss genau auf den **geraden Strich** auf dem Fittinggehäuse zeigen. Damit ist das Sicherheitssystem verriegelt.

VORSICHT

Nicht ausgerichtet? Das Fitting wieder in das Werkzeug legen 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, CO₂-Ventil und Fassmuffe sprühen.

Innerhalb von **10 Sekunden** dürfen **keine Blasen** entstehen. Bilden sich 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.

9. Technische Daten

Abmessungen, Drehmoment, Werkstoffe und Konformität.

TYP A · JM-AX-02		TYP G · JM-GX-02
ALLGEMEIN		
Fittingart	Flachfitting, ein Ventil, mit Sicherheitssystem	
Zapfkopf	A-System	G-System
ABMESSUNGEN		
Flansch	Rund · Ø 74,5 ± 0,1 mm	Dreieckig · Ø 70 ± 0,1 mm
Gewinde	2"-14 TPI BS 84	
Bohrung · Durchmesser Fittinggehäuse	Ø 35,7 +0,1/0 mm · Ø 48 0/-0,1 mm	
Steigrohranschluss	Ø 43,5 ± 0,1 mm	
Steigrohr	Ø 19 mm · Länge je nach Keghöhe	
Bohrung Fassmuffe	Ø 44,4 mm	
Abstand Steigrohr – Kegboden	9 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.



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.
• Dreieck und Strich nicht ausgerichtet	Sicherheitssystem nicht vollständig verriegelt.	Montage: Schritte 4 bis 6 wiederholen. Zusammenbauen: Schritte 4 bis 7 wiederholen.
• Pistole löst sich nicht	Fittinggehäuse nicht ganz zurückgedreht oder Abzug zu früh gedrückt.	Fittinggehäuse im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen, dann den Abzug drücken.
• Gasaustritt am CO₂-Ventil	CO ₂ -Ventil verschlissen oder beschädigt, Federteller beschädigt.	Fitting zerlegen (Kapitel 6) und Teile ersetzen (Kapitel 7).
• Gehäuse verriegelt nicht im Werkzeug	Feder nicht richtig zentriert oder nicht weit genug gespannt.	Werkzeug öffnen, Feder 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 91331127MAEKXQF5T



WEBSITE

www.aobaosi.tech



E-MAIL

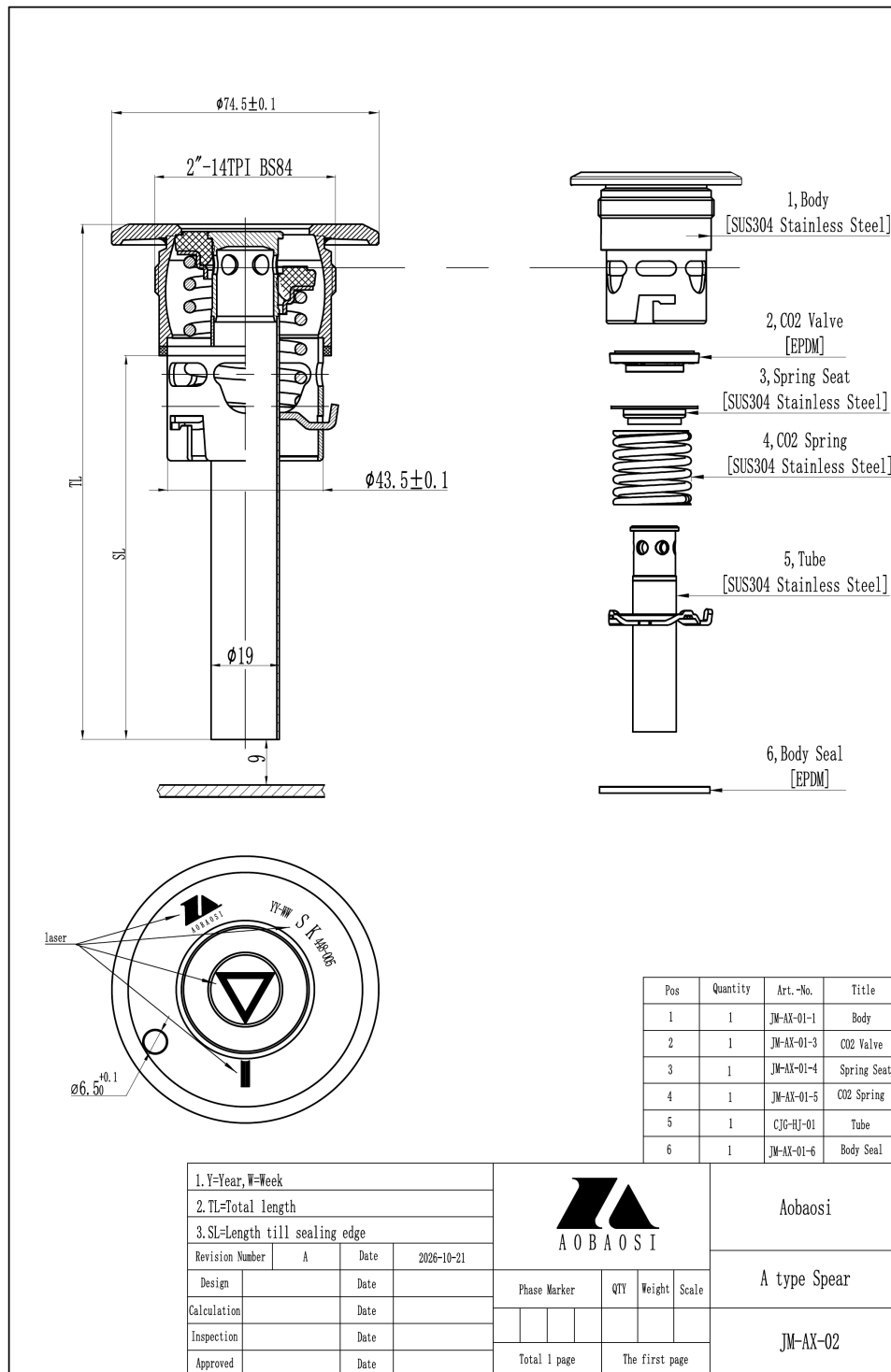
service@aobaosi.tech

HINWEIS

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

A. Technische Zeichnung

Zusammenbauzeichnung JM-AX-02 · Fitting Typ A mit Sicherheitssystem

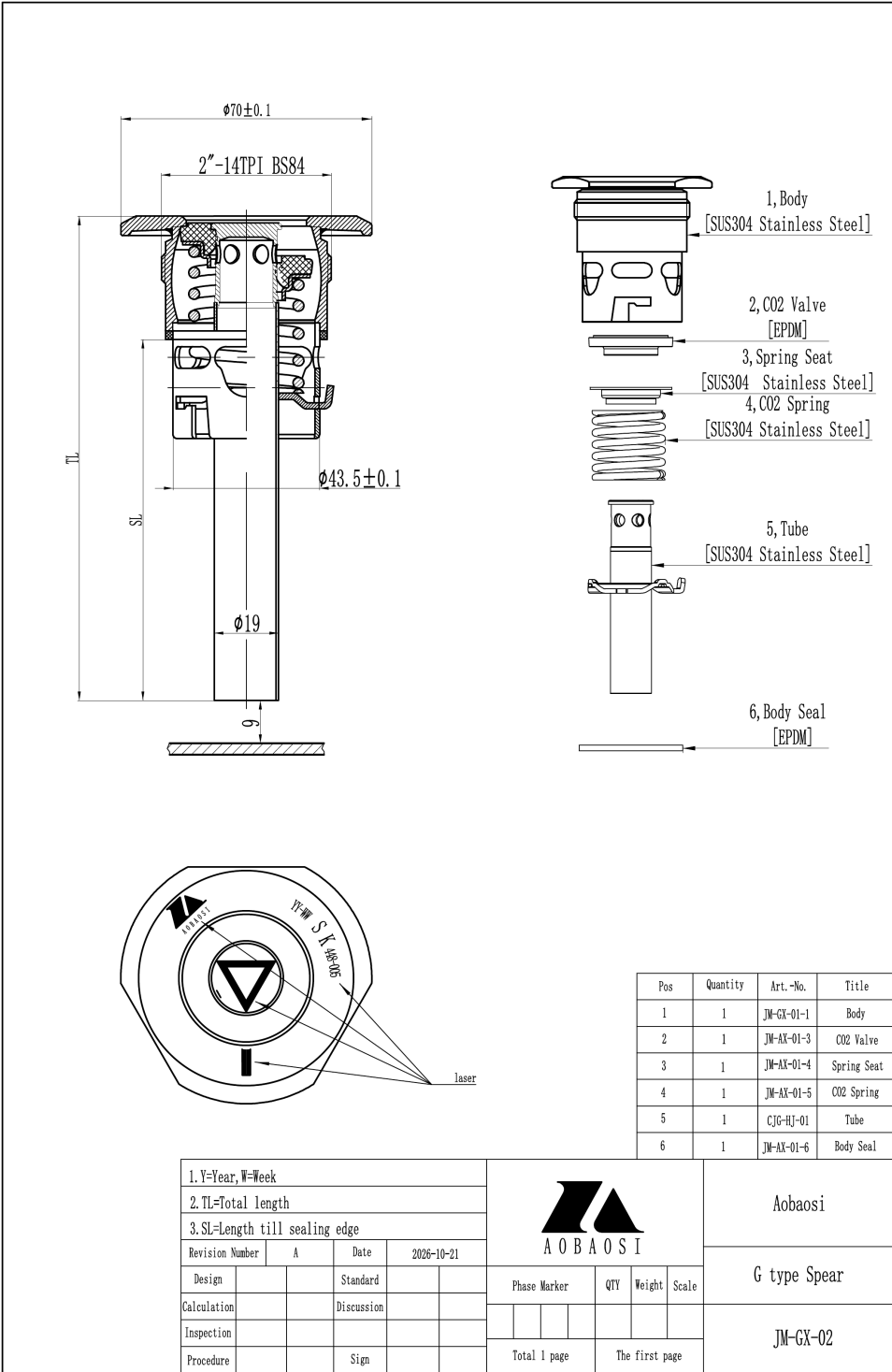


Referenzzeichnung (englisch). Gelenkte Kopien erhalten Sie bei Aobaosi unter Angabe der Zeichnungsnummer JM-AX-02.



A. Technische Zeichnung

Zusammenbauzeichnung JM-GX-02 · Fitting Typ G mit Sicherheitssystem



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



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-02-DE

Version 1.0 · Oktober 2026

© 2026 Aobaosi. Alle Rechte vorbehalten.