ZT310-T1（国IV）

维修手册



2022/03/24

目录

目录 页数

0 目录 1

1 车架总成

1.1 电器件总成-1…… 8
主线束、倾倒开关、继电器、闪光器、整流器、点火线圈

1.2 电器件总成-2…… 9
侧支架熄火开关、喇叭、唤醒开关

1.3 车架塑胶件…… 10
集线夹、侧盖圆胶、油箱内胆限位胶

1.4 方向柱组件…… 11
下联板组件

1.5 车架、侧支架、放机油操作…… 12
侧支架、车架放油螺栓组件

2 车架&发动机组合

2.1 车架&发动机组合…… 13
吊片、托架、链轮罩

3 进气系统组件

3.1 进气系统组件…… 14
节气门阀体组件、空滤器、油管

3.2 碳罐组件…… 17
碳罐、碳罐电磁阀

3.3 更换空滤器滤芯…… 18

4 后轮、后平叉组件

4.1 调节链条…… 19

4.2 链轮挡板…… 20
拆链轮挡板

4.3 链轮组件1…… 21

4.4 链轮组件2…… 22
拆解链轮组件

4.5 后轮组件…… 23
拆后轮辋组件

目录

目录 页数
4.6 后轮轴组件…… 24
拆后轮轴、后碟刹盘、后副泥板组件
4.7 后副泥板组件（德尔福）1…… 25
拆解后副泥板支架组件
4.8 后副泥板组件（德尔福）2…… 26
拆解后副泥板支架组件
4.9 后转向灯售后散件…… 27
后左、右转向灯和后牌照灯售后散件
4.10 后副泥板(博世电喷，不带牌照架)组件 28
4.11 调链器组件…… 29
拆解调链器及保养
4.12 后内泥板…… 30
4.13 后减震…… 31
拆后减震、后减震调节
4.14 后平叉组件…… 32
分解后平叉组件
4.15 更换后制动片…… 33
4.16 后刹主泵添加制动液…… 34

5 脚踏组件
5.1 踏板高度调节…… 35
变档杆、刹车踏板高度调节
5.2 右脚踏支架组件-1…… 36
拆右脚踏支架组件
5.3 右脚踏支架组件-2…… 37
分解刹车踏板组件
5.4 右脚踏支架组件-3…… 38
分解右脚踏组件
5.5 左脚踏支架组件-1…… 39
拆左脚踏支架组件、变档杆组件
5.6 左脚踏支架组件-2…… 40
分解变档杆组件、前左脚踏组件
5.7 左脚踏支架组件-3…… 41
分解左脚踏支架组件

目录

目录 页数

6 散热系统组件
6.1 更换机油…… 42
6.2 更换机油滤芯…… 43
6.3 散热器油管组件…… 44
拆解散热器油管组件
6.4 添加冷却液…… 45
6.5 放冷却液…… 46
放出冷却液
6.6 右水箱组件…… 47
拆解右水箱组件、右侧水管组件
6.7 左水箱组件…… 48
拆解左水箱组件、左侧水管组件、副水箱组件

7 前叉组件
7.1 油门/离合拉索间隙调节、灯光高度调节…… 49
调节油门线、离合拉索自由行程；调整前大灯灯光高度
7.2 更换离合拉索…… 50
7.3 更换油门线…… 51
7.4 转向调整…… 52
调整转向装置
7.5 添加制动液、摇臂调节…… 53
添加制动液、刹车摇臂调节
7.6 更换前制动片…… 54
7.7 护杠组件…… 55
拆左、右护杠
7.8 挡风玻璃组件…… 56
拆挡风玻璃、挡风玻璃装饰盖
7.9 挡风玻璃支架组件…… 57
拆挡风玻璃支架、头罩中部装饰罩
7.10 风挡电机组件…… 58
拆风挡电机、电机控制器及支架、头罩下摇臂
7.11 头罩铝支架、仪表组件2…… 59
拆头罩铝支架、仪表、仪表支架、挡风玻璃摇臂

目录

目录 页数

7.12 前挡泥板上部组件1…… 60

拆前挡泥板上部组件

7.13 前挡泥板上部组件2…… 61

拆解前挡泥板上部组件

7.14 前大灯组件1…… 62

拆前大灯组件、护杠上安装支架

7.15 前大灯组件2…… 63

拆头罩左、右装饰罩

7.16 前大灯组件3…… 64

拆前大灯、杂物盒

7.17 前轮组件…… 65

拆解前轮、前碟刹盘、前轮轴组件

7.18 前泥板&轮速传感器组件…… 66

分解前轮轮速传感器组件、前泥板组件

7.19 护手组件…… 67

拆护手、护手胶条、挡风罩

护手组件（博世） 68

7.20 左手把组件…… 69

拆左后视镜、左手把胶套、左手把摇臂、左开关

7.21 右手把组件…… 70

拆右后视镜、右手把胶套、右开关

7.22 方向把组件…… 71

拆方向把、压块、仪表组件

7.23 上联板、方向把垫块组件…… 72

拆解方向把垫块、上联板、龙头锁

7.24 ABS制动系统-1…… 73

放制动液、拆前碟刹主泵油管、液控单元

7.25 ABS制动系统-2…… 74

拆前碟刹卡钳和油管

7.26 ABS制动系统-3…… 75

拆后碟刹主泵及油管

7.27 ABS制动系统-4…… 76

拆后碟刹卡钳及油管

目录

目录 页数

8 油箱组件

8.1 油箱中罩组件…… 77

拆油箱中罩组件

8.2 油箱中罩、油箱外盖、油箱锁…… 78

分解油箱中罩组件

8.3 装饰罩格栅…… 79

拆装饰罩格栅

8.4 油箱装饰罩组件…… 80

拆左、右油箱装饰罩

8.5 油箱装饰罩后壳组件…… 81

拆油箱装饰罩后壳、USB充电线、前转向灯

8.6 油箱组件1…… 82

拆左、右油箱外罩组件

8.7 油箱组件2…… 83

分解左、右油箱外罩组件、PKE外置天线

8.8 油箱内胆组件…… 84

拆油箱内胆组件、坐垫固定块

8.9 油箱内胆…… 85

拆油箱内胆、燃油泵、油箱外罩支架、油箱盖

9 侧盖组件

9.1 侧盖组件…… 86

分解侧盖组件

10 尾裙、后泥板、电器件盒组件

10.1 货架组件…… 87

拆铝合金货架

10.2 尾裙组件1…… 88

拆尾灯

10.3 尾裙组件2…… 89

拆尾裙、挡泥板安装盖

10.4 电器件盒盖组件(锂电池）…… 90

拆电器件盒盖、ECU、继电器和保险丝盒

10.5 电池组件(锂电池）…… 91

目录

目录 页数
拆电池、唤醒开关和充电注意事项
10.6 电器件盒组件1(锂电池） …… 92
拆电器件盒组件、电器件盒下盖
10.7 电器件盒组件2(锂电池） …… 93
拆PKE、电器件盒
10.8 电器件盒盖组件(胶体电池） …… 94
拆电器件盒盖、ECU、继电器和保险丝盒
10.9 电池组件(胶体电池） …… 95
拆电池、唤醒开关和充电注意事项
10.10 电器件盒组件1(胶体电池） …… 96
拆电器件盒组件、电器件盒下盖
10.11 电器件盒组件2(胶体电池） …… 97
10.12 后泥板组件(博世) …… 98
后泥板组件1
后泥板组件2
后转向灯售后散件

11 坐垫组件
11.1 坐垫 …… 101
拆装坐垫；坐垫橡胶另购件

12 消声器组件
12.1 消声器后段组件 …… 102
拆解消声器后段、防烫板、消声器卡箍
12.2 消声器前段组件1 …… 103
拆消声器前段组件
12.3 消声器前段组件2 …… 104
分解消声器前段、氧传感器、消声器法兰

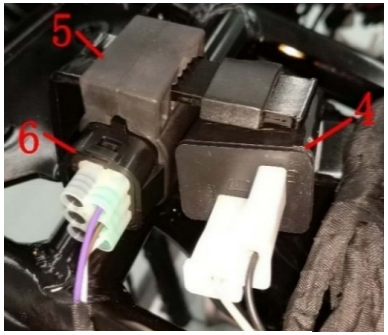
13 下导流罩组件
13.1 下导流罩组件-1 …… 105
拆下导流罩组件、导流罩支架
13.2 滑动离合版下导流罩组件 …… 106
分解下导流罩组件

目录

目录 页数

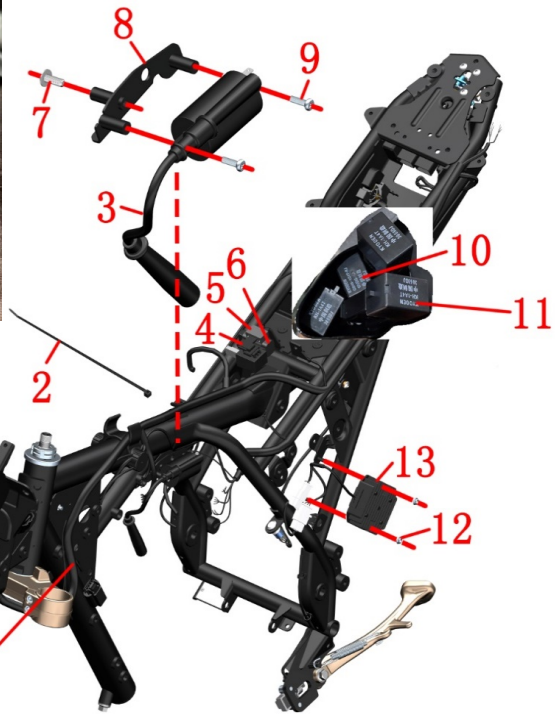
本手册适合ZT310-T1系列整车。本手册中收集的全部资料、插图、照片等均是按最新产品进行编制。但由于产品的不断改进提高，以及其它方面的改变，因此您的摩托车可能与本手册存在某些不一致的地方。

©广东大冶摩托车技术有限公司
版权所有





ZT310整流器（五线）



图片1车架总成		电器件总成-1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1184200-098007	ZT310－T1线束总成	1	
	1184200-164000	ZT310－T1线束总成（博世ECU）		
2	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	20	
3		电喷点火线圈	1	
4	1184200-039000	ZT310－R闪光器	1	
5	1244100-082000	ZT250－R倾倒开关胶套	1	
6	1184100-002000	ZT250－S倾倒开关	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
8	1274100-085000	ZT250－R点火线圈安装支架	1	
9	1250201-032093	GB818 M5×16（环保彩）	2	
10	1184200-024000	ZT310－R侧支架继电器	1	G8HN-1C4T-RJ
11	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	2	KH-1A4T
12	1250303-010093	GB6177.1 M6（环保彩）	2	
13	1184200-033000	ZT310－R整流器（锂电专用）	1	配锂电池
	1184200-133000	ZT310整流器（230W）		配胶体电池
	1184200-174000	ZT310整流器（五线）		博世电喷

步骤：

●主线束

拔掉所有主线束所连接的电器零部件。不同接插件方式不同，根据实际来操作。可能需用到一字螺丝刀、钳子、剪刀等工具来辅助。

●闪光器、倾倒开关

将闪光器(4)与车架上的安装支架连接的胶套撑大后取下，同样的方法取下倾倒开关胶套(5)，然后再分离倾倒开关(6)。

●继电器、侧支架继电器

直接拔出侧支架继电器(10)、电喷继电器(11)。

●点火线圈及支架

用十字螺丝刀拆下十字头螺栓(9)，取下点火线圈(3)。用内六角工具拆下螺栓(7)取下点火线圈支架(8)。

●整流器

用套筒拆下螺母(12)；取下整流器(13)。注意整流器不通用，背面印刷有“ZT310(230W)”的为大磁电机版匹配胶体电池。

注意：

●需先拆卸头部总成、方向把总成、坐垫、油箱等。

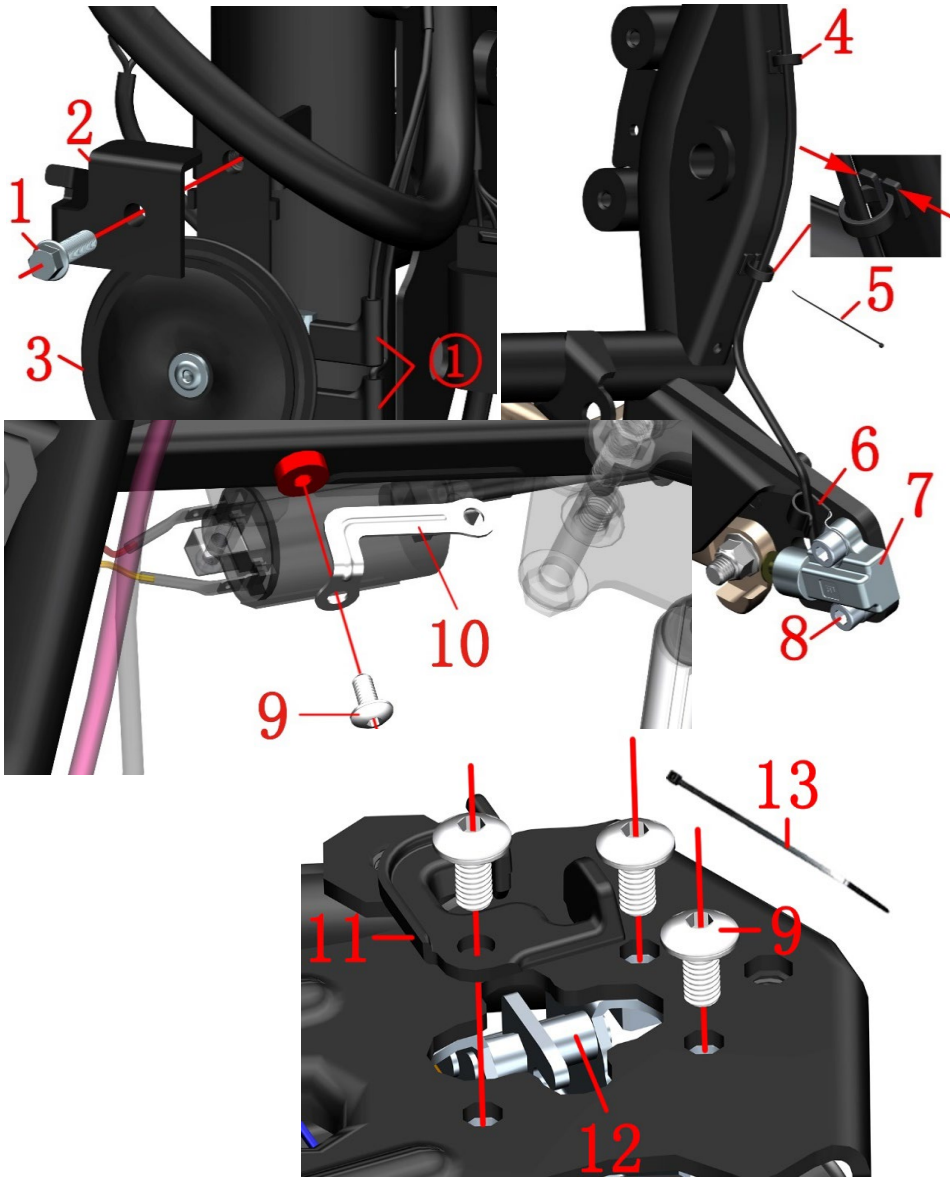
●拆闪光器和倾倒开关胶套时注意支架的限位凸台，谨防伤到手指。

●侧支架继电器型号：G8HN-1C4T-RJ。电喷继电器型号：KH-1A4T。

●点火线圈需区分是否带高压线。如您的车辆使用不带高压线的点火线圈需更换主线束时必须搭配购买带高压线的点火线圈。



ZT310(230W)



图片2车架总成		电器件总成-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
2	1274200-033000	ZT310－R前碟刹油管支架2号	1	
3	1184200-004000	ZT310喇叭	1	
4	1274100-017000	ZT250－S线扣	2	
5	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
6	1274100-095000	ZT250－S侧支架熄火开关导线固定支架	1	
7	1184100-012000	ZT250－S侧支架熄火开关	1	
8	1250205-040095	GB70.1内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
9	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
10	1274200-291000	ZT310－R点火线圈连接支架	1	
11	1224200-205000	ZT310电子坐垫锁导向块	1	
12	1274100-058000	ZT310电子坐垫锁	1	
13	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	

步骤：

●喇叭

拔下喇叭插头①；一只手握紧喇叭(3)，另一只手用工具拆下螺栓(1)，将支架(2)移开后取下喇叭。

●熄火开关

找到熄火开关(6)的插头并拔下；线扣(4)按图示箭头方向往内压后用力往外拔出；剪断扎带(5)。用内六角工具拆下螺栓(8)，取下支架(6)和熄火开关(7)。

●点火线圈连接支架

用4#内六角扳手拆下螺栓(9)，即可取下点火线圈连接支架(10)。

●坐垫锁

找到并拔下坐垫锁线缆接头，剪断扎带(13)，拆下三颗螺栓(9)后取下电子坐垫锁导向块(11)和坐垫锁(12)。

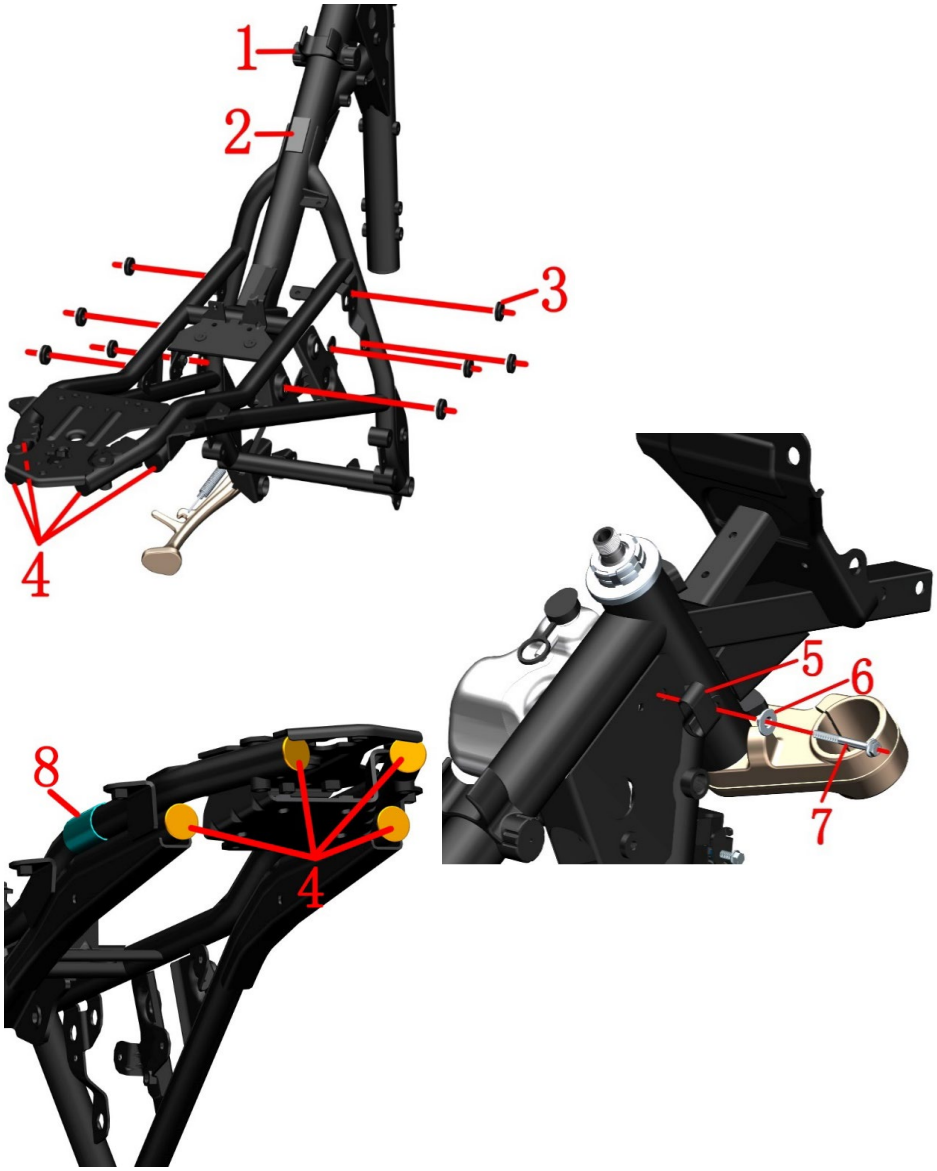
注意：

●拔掉插头①、②时不能直接拉扯线缆。

●拆线扣时应注意力度和用力方向。

●注意充电时间切勿过充。关于电池使用与保养详见说明书。

●2020年10月22日起，电子坐垫锁处增加一个电子坐垫锁导向块(11)。



图片3车架总成		车架塑胶件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1244100-019000	ZT250－S油箱内胆限位胶	1	
2	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	1	
3	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	10	
4	1244100-061000	ZT250车架防水胶塞	4	
5	1224200-016000	ZT310－R集线夹	1	
6	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（Φ6.4× Φ9×6＋Φ20×2）	1	
7	1250105-236093	GB5789 M6×55（环保彩）	1	
8	1240100-023000	蓄电池正极保护胶	1	配胶体电池

步骤：

●油箱内胆限位胶

用双手握紧内胆限位胶(1)两端圆柱部分用力往外扳即可取下。

●侧盖胶

用手直接取下侧盖胶(3)。

●车架防水胶塞

用手直接取下车架防水胶塞(4)。

●集线夹

先将线束等从集夹上取下，再一手扶好副水箱，另一手拆下螺栓(7)，取下衬套(6)和集线夹(5)。

●电瓶胶垫

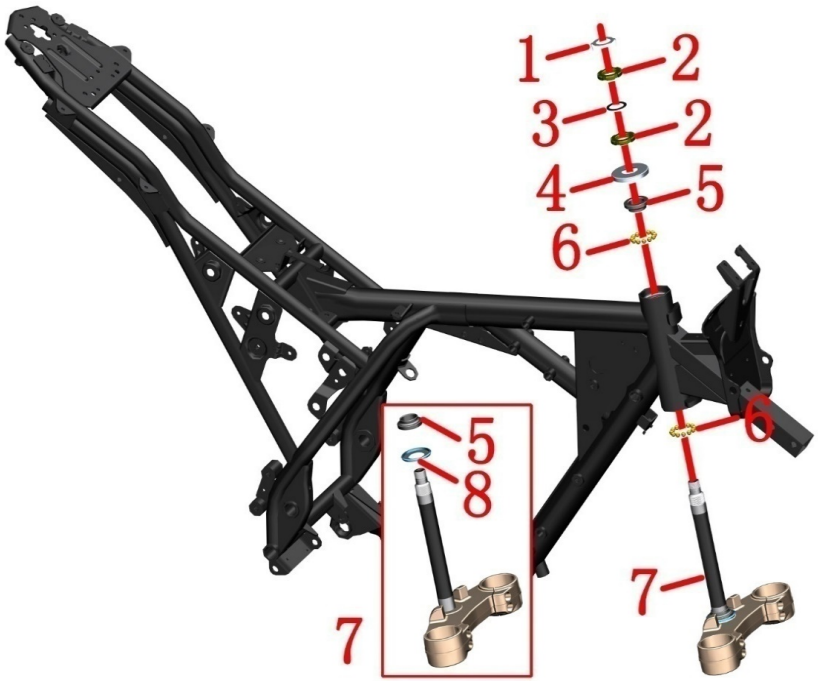
用手直接撕下电瓶胶垫(2)，清理干净残余的胶。

正极保护胶(8)仅胶体电池使用。

注意：

●需先拆掉坐垫、油箱外罩、油箱内胆、侧盖、尾裙等附件。

●所有零件均应正确装配到位。



图片4车架总成		方向柱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1134100-007000	ZT250－S调节螺母防松垫圈	1	
2	1251300-046093	ZT250－S方向柱调节螺母M24X1(环保彩锌)	2	
3	1244100-015000	ZT250－S调节螺母胶垫	1	
4	1224100-005000	ZT250－S方向柱上防尘盖	1	
5	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
6	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	2	
7	1134100-015000	ZT250－S下联板（自制/含珠顶）总成	1	
8	1224100-006000	ZT250－S方向柱下防尘盖	1	件7已包含

步骤：

●拆卸

拿下防松垫圈(1)。

用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(2)。

取下胶垫(3)。

一手托住下联板总成(7)，另一手用专用四爪套筒或勾形扳手拆掉调节螺母(2)。

取下上防尘盖(4)。

取下下联板总成(7)。

取下前立管上部的轴圈(5)、连体钢珠(6)。

取下下联板总成(7)处的连体钢珠。

●装配

重新装配时，连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。

靠近上防尘盖(4)的调节螺母要求扭力约14N.m，以能灵活转动无卡滞为宜。

最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(3)变形过大。

注意：

●需先拆卸头部总成、方向把总成、前减震。

●拆卸过程中注意将待修车辆固定好，防止倾倒造成意外。

●检查连体钢珠是否有偏磨、生锈等异常现象，如有请至升仕官网购买正规配件，如无则务必清理旧润滑油脂后再重新涂抹。

●复装时务必检查连体钢珠是否有缺失。

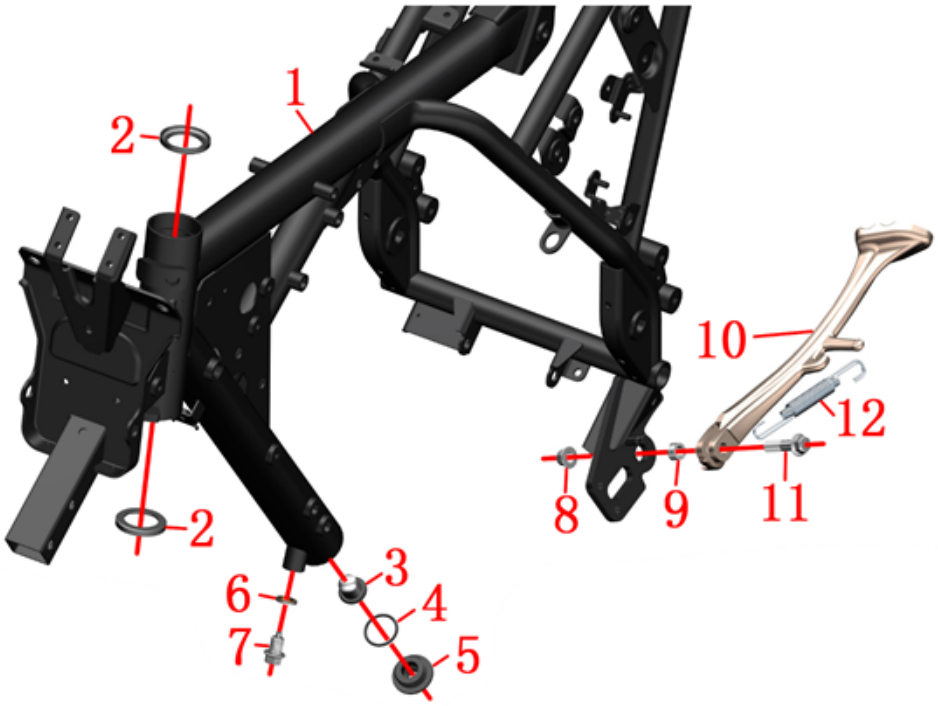
●调节转向松紧时务必合理，过松会导致车头紧急刹车时车头有轻微晃动、异响；过紧则会导致转动不灵活，造成安全隐患。

●如有能力并有合适工具可自行更换下联板总成处过盈配合的轴圈(5)和下防尘盖(8)。更换过程中注意防护好下联板；更换后务必检查立柱与减震孔的平行度、立柱与下联板的垂直度。

●刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时

先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：常温：标准250kPa。

若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否则需重新调整调节螺母。



图片5车架总成		车架、侧支架、放机油操作	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	4014200-018000	ZT310－T1车架售后总成（含座圈/铭牌/国IV）	1	
2	1130900-026000	ZT250－S座圈	2	供散件售后
3	1274100-006000	ZT250－S车架机油滤网	1	
4	1051453-003000	27.4×2.65丙烯酸酯胶O型圈	1	
5	1274100-024000	ZT250－S油冷接头	1	50±4N.m
6	1244100-033000	组合密封垫Φ12×Φ20×2	1	
7	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	1	24±4N.m
8	1251300-057093	非标螺栓M10×1.5（达克罗）	1	45±5N.m
9	1251700-025091	ZT250－S侧支架衬套	1	
10	1274200-200000	ZT310－T侧支架（短）	1	a
	1271200-165000	ZT310－T侧支架（短/深灰）		
	1274200-070000	ZT310－T侧支架		b
	1274200-289000	ZT310－T侧支架（深灰）		
11	1251100-088094	非标螺栓M10×1.5×43（达克罗）	1	
12	1264100-001000	ZT250－S侧支架弹簧	1	

步骤：

●检查座圈

检查座圈(2)是否有磨损，如有则请在升仕官网选购更换。用合适的工具将座圈压装到位并涂抹润滑油脂。

●更换机油滤网

底下先放置接油盘，用合适工具将油冷接头(5)、O型圈(4)、机油滤网(3)依次取下。更换机油滤网(3)时必须同时更换O型圈(4)。复装时务必将油冷接头(5)拧紧到标准扭力值。

●放车架管机油

底下先放置接油盘，用合适工具将放油螺栓(7)、密封垫(6)取下，将车架管里的机油排除干净。更换机油的详细步骤参照说明书。建议每次更换机油同时更换放油螺栓(7)、密封垫(6)防止漏油。

●侧支架

用十字螺丝刀将侧支架弹簧(12)取下，谨防弹簧收缩时造成人身伤害；用合适工具将螺母(8)、螺栓(11)取下；取下侧支架(10)、衬套(9)。复装时衬套(9)先涂润滑油脂再放入车架(1)。

注意：

●需先拆掉下导流罩总成、方向把总成、方向柱总成等。

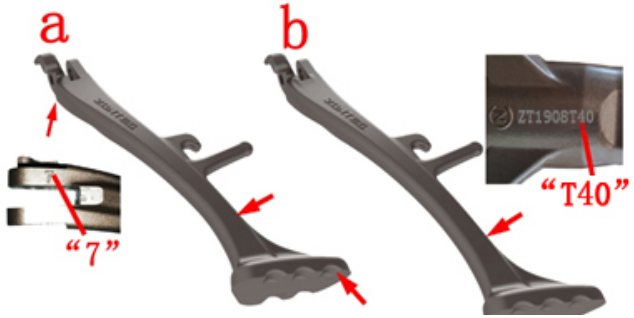
●座圈需涂抹润滑油脂减小前叉转动阻力。

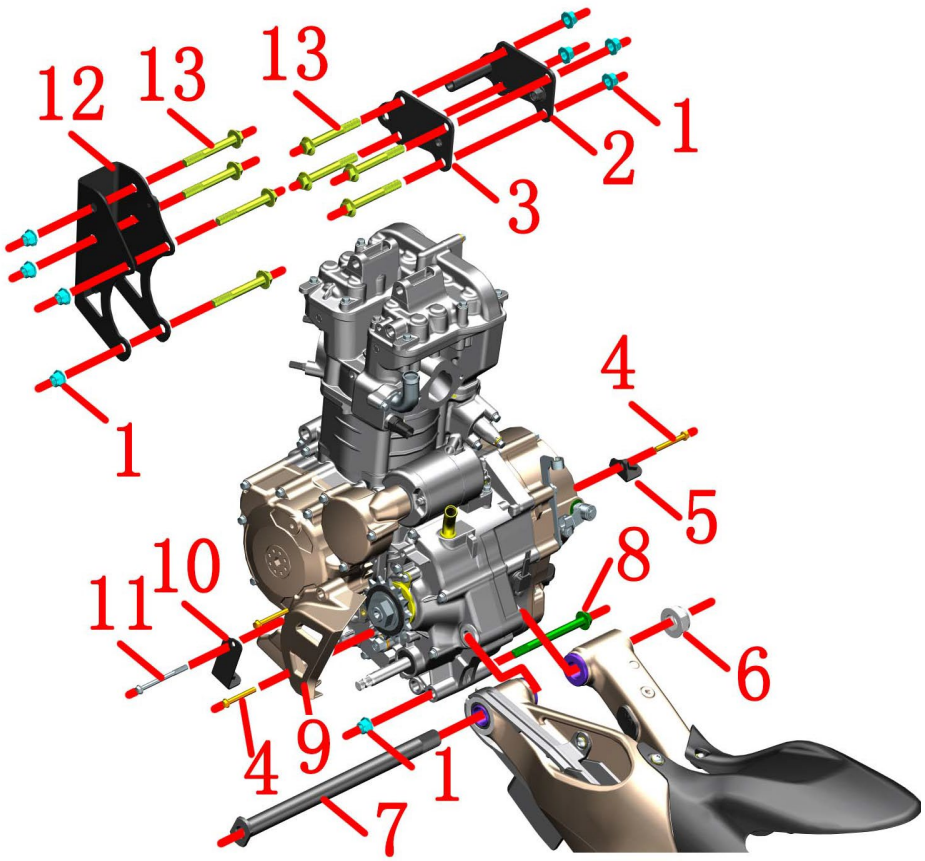
●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。

●拆装侧支架弹簧时注意安全。

●所有零件均应正确装配到位。

●侧支架a矮座版用有数字“7”为匹配ZT310-X前减震使用；侧支架b高座版用为匹配ZT310-T(40)前减震使用。底筒内侧ZT+4位数字后面的字母代表该减震型号，如“X”、“T40”。如ZT1908T40：ZT代表ZONTES，1908代表2019年8月生产，T40为该减震型号。不同型号的减震长度不同，务必注意区分清楚。





图片1车架&发动机组合		车架&发动机组合	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	9	65±5N.m
2	1020242-186000	ZT310－R右上吊片	1	
3	1020242-185000	ZT310－R左上吊片	1	
4	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	3	12±1.5N.m
5	1274200-066000	ZT310－T下导流罩右支架	1	
6	1251300-067000	ZT250－R后轮空心轴螺母	1	110±5N.m
7	1252200-040000	ZT310－R1后平叉空心轴	1	
8	1251100-086093	非标螺栓M10×1.5×112（达克罗）	1	
9	4044201-022051	ZT310－R发动机左后盖	1	
	4050854-002051	ZT310－R发动机左后盖（深灰）		
10	1274200-065000	ZT310－T下导流罩左支架	1	
11	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m
12	4024200-005000	ZT310－R托架	1	
13	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	8	

步骤：

●发动机左后盖、导流罩支架

用套筒拆下发动机左侧2颗螺栓(4)取下发动机左后盖(9)。用套筒分别拆下螺栓(11)和(4)再取下导流罩左支架(10)、右支架(5)。将螺栓(11)、(4)重新装回发动机上防止渗油。

●发动机中部与车架、后平叉连接

先固定好后平叉轴(7)的头部，再用套筒拆下螺母(6)。其他零部件不能取下。

●吊片

先用套筒套住螺栓(13)的头部，再用套筒拆下螺母(1)。不能取下螺栓、右上吊片和左上吊片，螺母(1)完全取下后再拧回3～5个螺牙。

●托架、发动机下挂

先用套筒固定好托架处的螺栓(13)的头部，再用套筒拆下螺母(1)；取下螺栓后拆下托架(12)。先用套筒套住螺栓(8)的头部，再用套筒拆下螺母(1)；螺栓(8)先不取下。托住后平叉后轮总成组件，取下后平叉轴(7)后取下后平叉后轮组件。两人同时托住发动机左、右箱体；一人将吊片处的螺栓(13)、吊片(2)、(3)取下和发动机下挂处的螺栓(8)。托住发动机往一侧平移，移动过程中注意安全。将发动机平稳放到平地上。

注意：

●需先拆掉坐垫、油箱、侧盖、脚踏支架、下导流罩、变档杆、消声器、散热器及其管路、拉索、空滤器接口、链条、发动机负极线等。

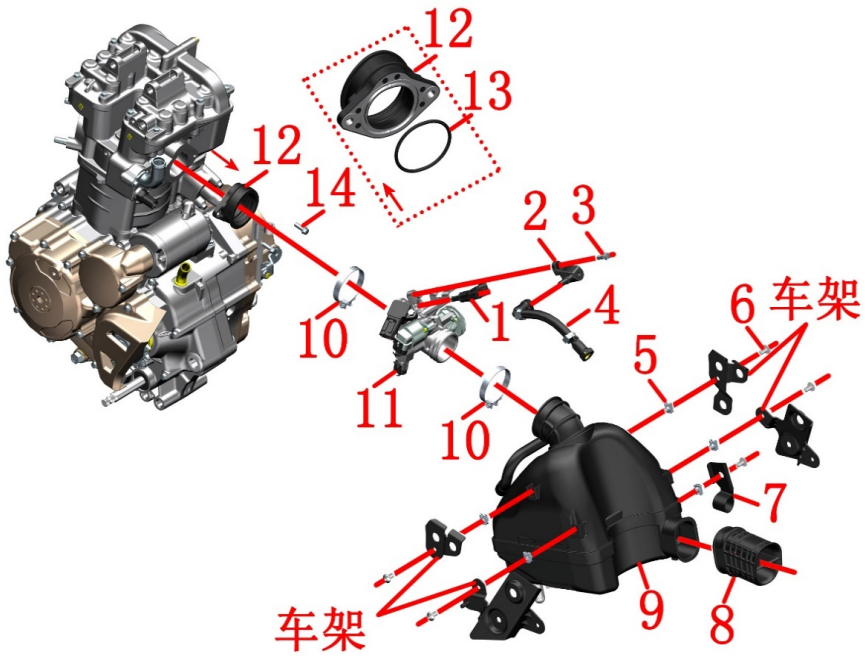
●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。擦干净油污。

●整个过程中时刻保持警惕，防止意外发生。

●拆卸发动机时务必多人同时操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值，按说明书的操作重新添加机油。



图片1进气系统组件		进气系统组件（德尔福）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050954-007000	39－N008喷油器	1	
2	1050954-008000	39－N008喷油器固定器	1	
3	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
4	1050954-006000	ZT250-R电喷高压油管分组件	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	5	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	5	
7	1274200-034000	ZT310－R后碟刹油管夹（钢件）	1	
8	1244200-017000	ZT310－R空滤器大进气口	1	
9	1224200-058000	ZT310－R空滤器二代	1	
10	1051354-004000	Φ56×10管箍组件	2	
11	1050954-005000	TB39节气门体部件	1	
12	1050954-012000	TB39进气管组件	1	
13	1051453-007000	45×2.1氟胶O型圈	1	
14	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	2	

步骤：

●高压油管

先按下高压油管⑷靠近燃油泵接头上的防松卡环后直接拔出，油管内的少量燃油需用油壶盛接；防止有燃油滴落到车辆上的任意部位。再按下靠近喷油器固定器⑵处的防松卡环拔下高压油管，如右下图所示。拆卸过程中应严防烟火。

●空滤器

先用工具拆下螺栓⑹；碟刹油管从油管夹⑺内拔出并取下管夹。松开靠空滤器端的管箍组件⑽，用钳子夹紧废气管上的卡箍并拔掉连接发动机废气口处的废气管，然后用购车时随车配送的胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。拆下空滤器⑼、夹板螺母⑸；最后拔出进气口⑻。

●节气门组件

用梅花扳手拆下螺栓⑭，取下节气门组件。松开进气管组件⑿与节气门部件⑾间的管箍⑽，分别取下。将O型圈⒀从进气管组件中取下。用套筒拆下固定喷油器固定器⑵的螺栓⑶取下固定器，拆下喷油器⑴。

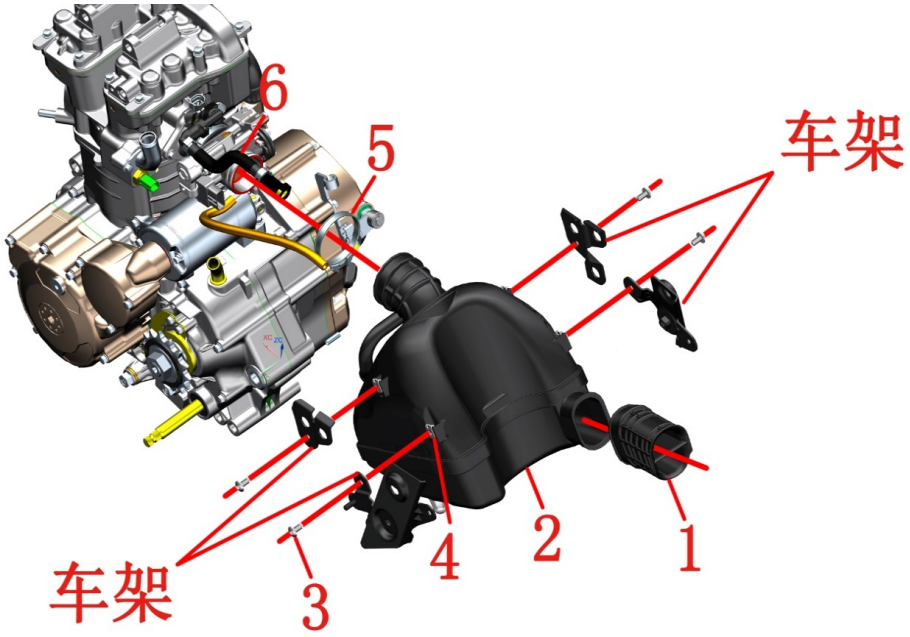
注意：

●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩及内胆、后减震、电器件盒等。

●拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。

●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拔打电话等防止意外发生。





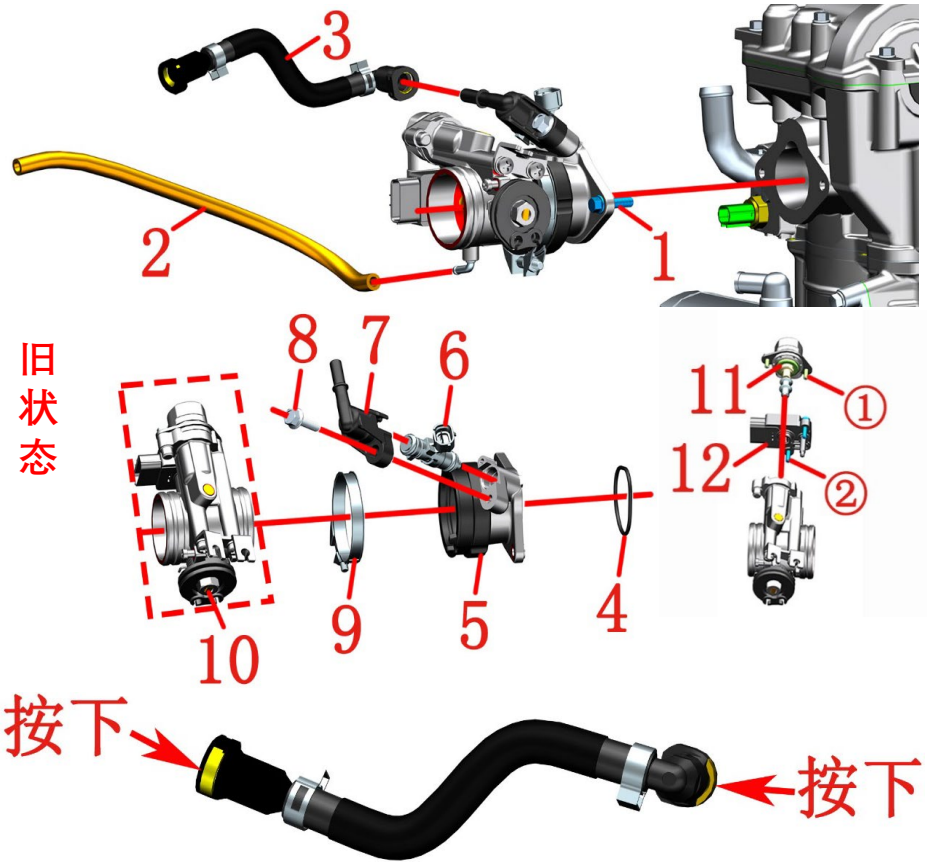
图片2进气系统组件		进气系统组件（博世）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-017000	ZT310－R空滤器大进气口	1	
2	1224200-171000	ZT310－T1空滤器（博世）	1	
3	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	5	
5	1051354-004000	Φ56×10管箍组件	1	
6	1050954-035000	ZT310－R电喷高压油管分组件（ZT40）	1	

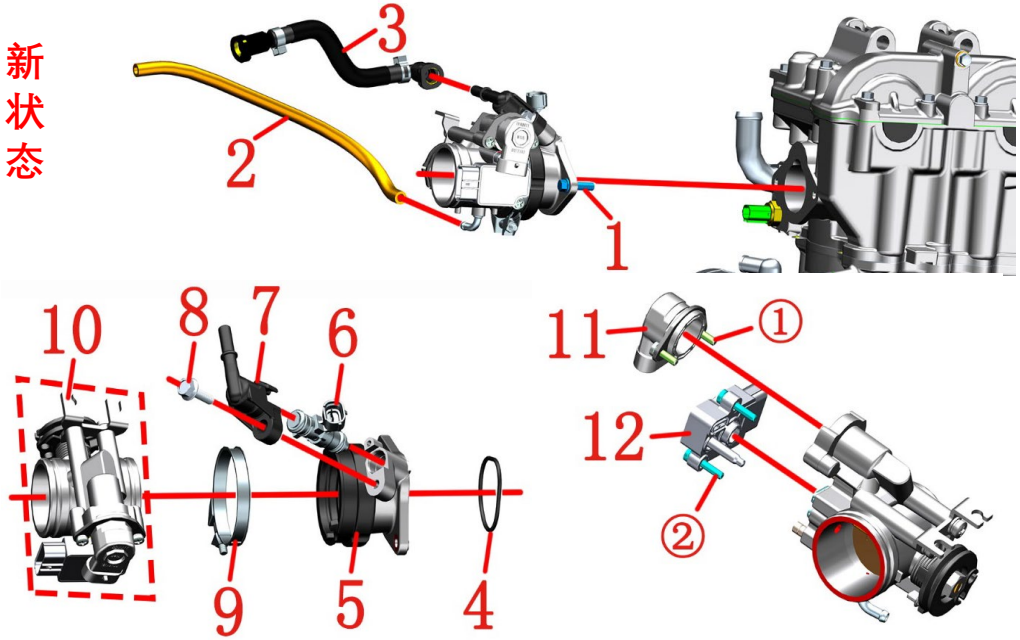
注意：
●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩及内胆、后减震、电器件盒等。
●拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。
●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拔打电话等防止意外发生。

步骤：
●高压油管
先按下高压油管(6)靠近燃油泵接头上的防松卡环后直接拔出，油管内的少量燃油需用油壶盛接；防止有燃油滴落到车辆上的任意部位。再按下靠近节气门体的防松卡环拔下高压油管，如右下图所示。拆卸过程中应严防烟火。
●空滤器
先用工具拆下螺栓(3)；松开靠空滤器端的管箍组件(5)，用钳子夹紧废气管上的卡箍并拔掉连接发动机废气口处的废气管，然后用购车时随车配送的胶塞塞好防止异物进入损坏发动机。拆下空滤器(2)、夹板螺母(4)；最后拔出进气口(1)。



图片3进气系统组件		进气系统组件（博世）2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
2	1244200-117000	ZT40节气门脱附橡胶管（Φ6×Φ10×L300）	1	
3	1050954-035000	ZT310－R电喷高压油管分组件（ZT40）	1	
4	1051454-016000	45×2.5氟胶O型圈	1	
5	1050954-034000	ZT180MN进气管组件（博世）	1	
6	1050954-023000	EV14喷油器G48	1	
7	1050968-002000	ZT1P58MJ喷油器固定器	1	
8	1250105-138093	GB5789M6×20（环保彩）	1	
9	1051354-004000	Φ56×10管箍组件	1	
10		ZT40三合一节气门体	1	
11	1050954-025000	DLA－mini无法兰步进电机8mm	1	售后件
12	1050954-024000	CTS三合一传感器	1	





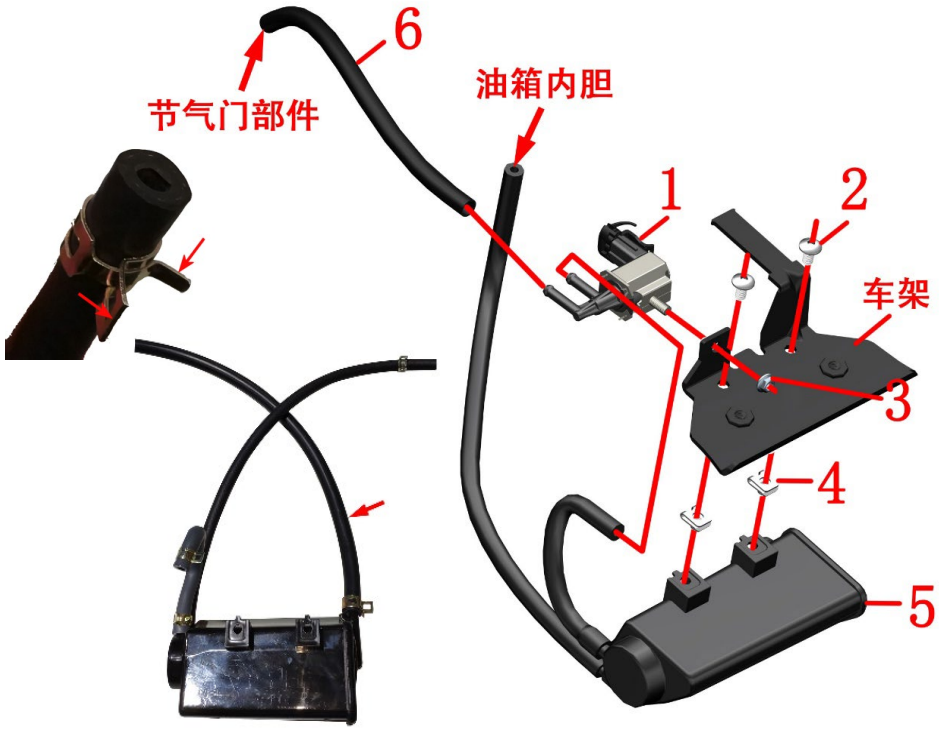
步骤：

●节气门组件

用梅花扳手拆下螺栓⑴，取下节气门组件，从进气管组件⑸中取下O型圈⑷。按下高压油管⑶的防松卡环后将其从节气门阀体上取下，将节气门脱附橡胶管⑵从节气门阀体拔出，用套筒拆下固定喷油器固定器⑺的螺栓⑻取下固定器，拆下喷油器⑹。松开进气管组件⑸与三合一节气门体⑽之间的管箍⑼，用十字批将螺栓①、②拆下，取出步进电机⑾、三合一传感器⑿。

注意：

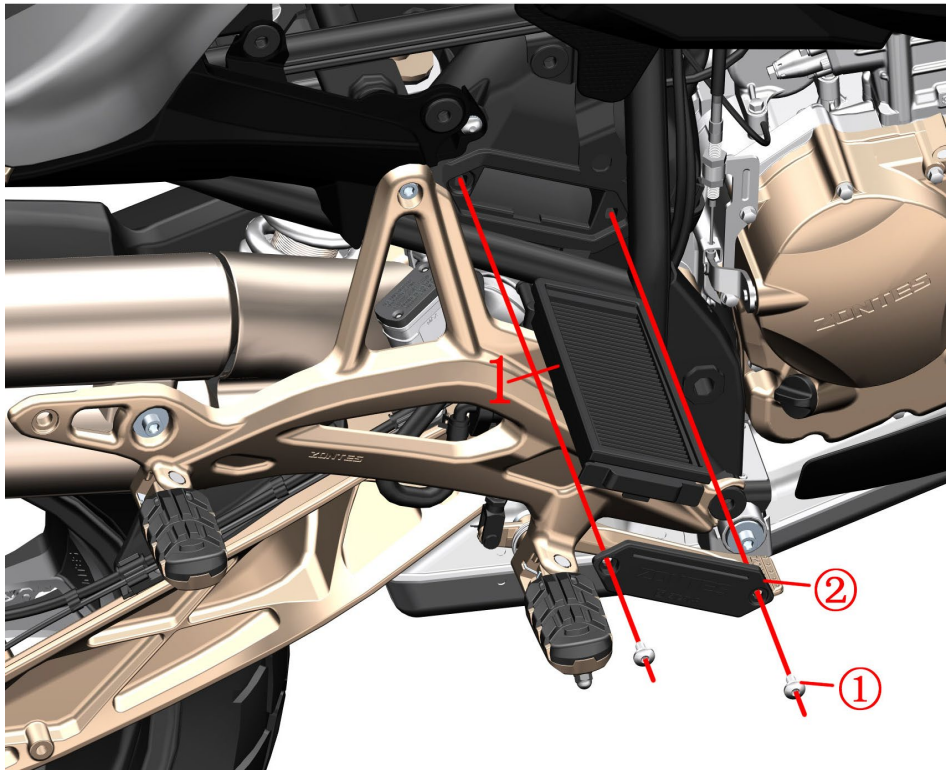
●自2021年5月起，博世电喷车型旧状态的节气门阀体将切换成新状态的节气门阀体。

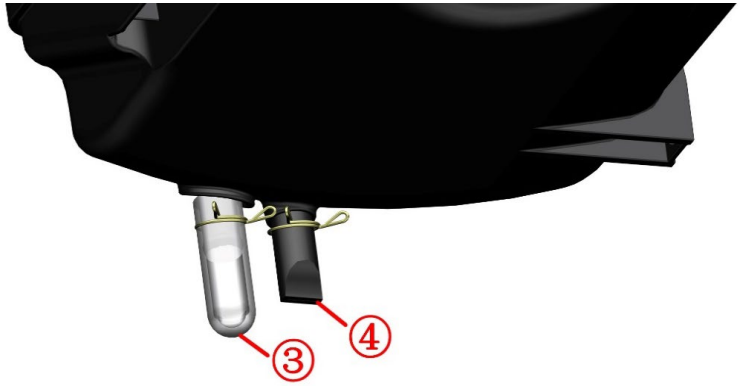


图片4进气系统组件		碳罐组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1050954-009000	YH碳罐电磁阀	1	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
3	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	1	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
5	1224200-158000	ZT310－R碳罐二代（带燃油导管）	1	
6	1244200-004000	TB41节气门脱附橡胶管	1	
	1244200-117000	ZT40节气门脱附橡胶管（Φ6×Φ10×L300）		（博世）

注意：
●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩及内胆等。
●定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。
●管路不应有打折、缠绕等现象。
●箭头指示的油管用于防止油箱加油过满从碳罐溢出滴落到消声器表面。

步骤：
●碳罐
用钳子夹住与油箱内胆底部的油气分离器出口处的管夹，拔下油管。同样操作拔掉接碳罐电磁阀(1)的管路。用内六角工具拆卸螺栓(2)。将碳罐(5)从车架左侧取出，取下夹板螺母(4)。
●脱附管
用钳子夹住胶附管两头的管夹，取下脱附管(6)。
●碳罐电磁阀
先拔掉碳罐电磁阀(1)的接插件，再用套筒拆下螺母(3)，取下电磁阀。





图片5进气系统组件		更换空滤器滤芯	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4134200-002000	ZT310－R空滤器滤芯（纸盒包装）	1	

步骤：

●滤芯

如需保养空滤器滤芯，先拆掉坐垫、右侧盖等。用工具将空滤器上的两个标准件①拆下，拆下盒盖②，然后将滤芯⑴抽出，用吹尘枪从滤芯有灰尘的那一侧吹入，将滤芯表面的灰尘吹干净。如果吹反会使得灰尘无法清理干净有可能造成发动机损坏或进气阻力变大影响驾驶体验。如有破损则登录升仕官网购买售后另购件。装配时应确保装配到位。

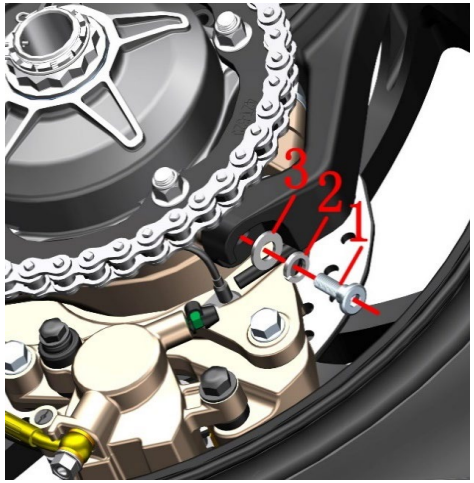
●积油管、积水管

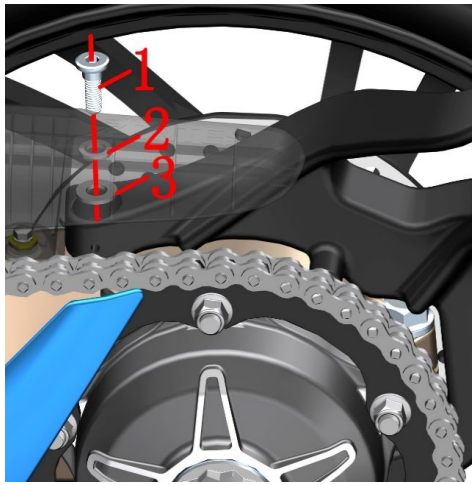
冲洗摩托车时应避免水进入空滤器内部；少量水进入可拔掉积油管⑶、积水管⑷放掉，务必确保内部无积水才能启动发动机。应定期检查积油管，如积累的机油比较多应及时放掉。

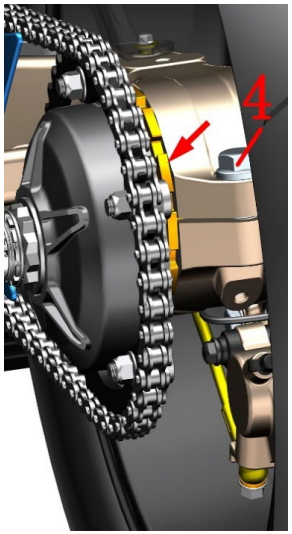
注意：

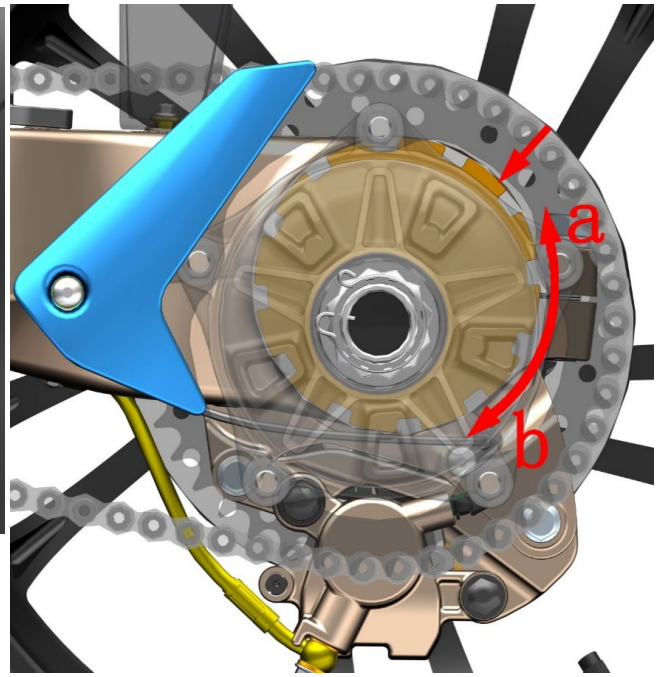
●定期检查碳罐、空滤器滤芯是否有通气不畅的情况，否则可能造成供油不畅影响驾驶体验。

●吹尘时注意保持一定距离避免气流过大损坏滤芯。









图片1后轮、后平叉组件		调节链条	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1250501-004091	GB93 Φ10（白锌）	2	
3	1250503-006091	GB97.1 Φ10（白锌）	2	
4	1251100-204000	非标螺栓M16×1.5×50（环保彩）	1	100N.m

步骤：

●后副泥板组件

拆下后副泥板组件底部的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。

一手托住后副泥板组件后拆下上方的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。将后副泥板组件放置好，注意不能拉扯线缆。

●链轮组件

用21号套筒松开螺栓(4)。

用专用的勾型扳手旋转箭头指示处的偏心调链器，逆时针a方向为调紧链条，顺时针b方向为调松。

链条下垂度18～25mm，过大容易造成脱链导致意外或损坏发动机，过小则加剧链条、链轮的磨损。

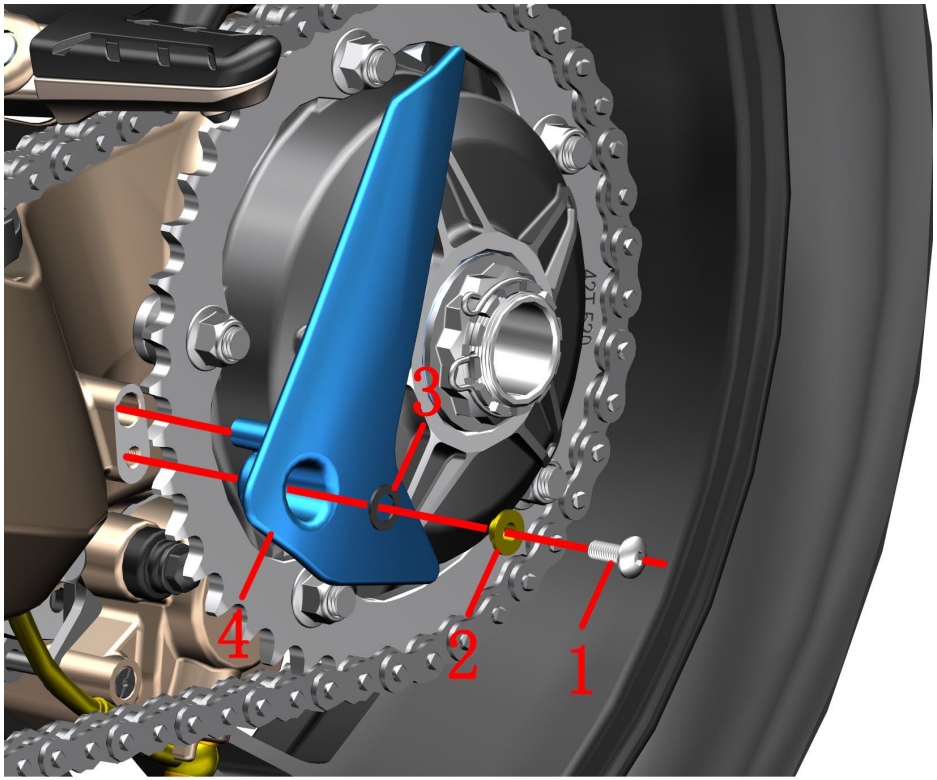
调好链条后复原，注意螺栓(4)的扭力。

备注：

●需托住后副泥板组件后才能拆上方螺栓；不能拉扯线缆。

●螺栓(4)的扭力标准为100N.m。

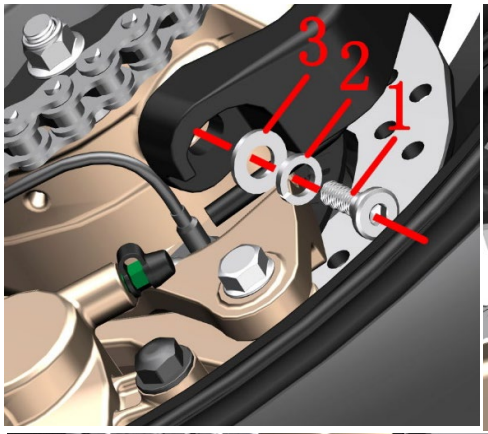
●必须定期检查链条是否过度磨损；应定期清洁和适当润滑链条。

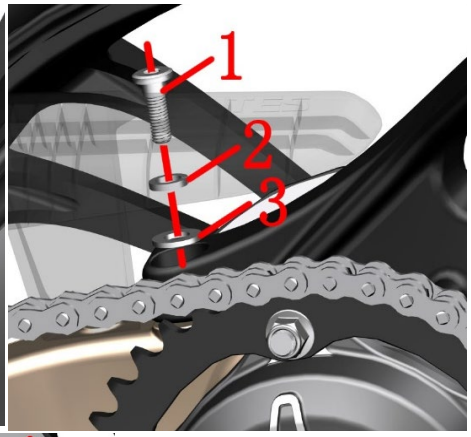


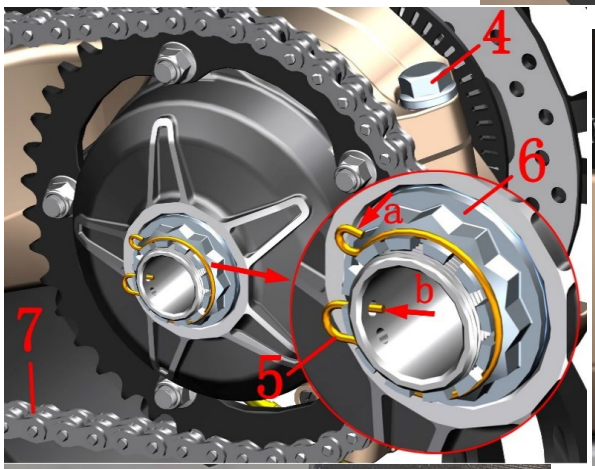
图片2后轮、后平叉组件		链轮挡板	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	1	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
4	4044201-263063	ZT310－R1链轮挡板（亮蓝）	1	
	4044201-264021	ZT310－R1链轮挡板（亮黑）		
	4044201-272033	ZT310－R1链轮挡板（亮橙）		
	4044201-263002	ZT310－R1链轮挡板（珍珠白）		

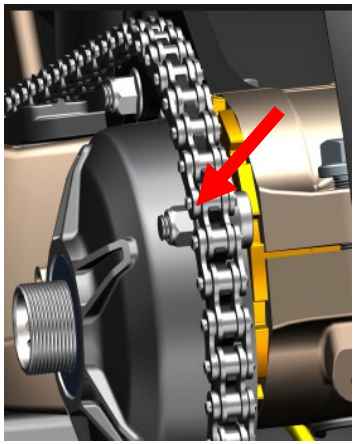
步骤：
●链轮挡板
拆下螺栓(1)，取下翻边衬套(2)、缓冲胶(3)；最后取下链轮挡板(4)。

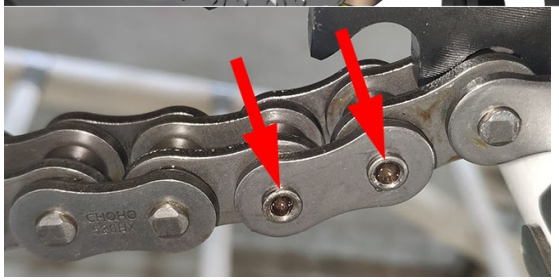
备注：
●复装时注意链轮挡板上的限位凸台要插入后平叉的限位孔内。













图片3后轮、后平叉组件		链轮组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1250501-004091	GB93 Φ10（白锌）	2	
3	1250503-006091	GB97.1 Φ10（白锌）	2	
4	1251100-204000	非标螺栓M16×1.5×50（环保彩）	1	100N.m
5	1094100-062000	M35螺母锁紧弹簧	1	
6	1251300-070000	非标螺母M35×1.5(环保彩)	1	200N.m
7	1080200-055000	ZT310－R 114节链条（CHOHO520HX/开口型）	1	
8	1080200-073000	520HX中间打孔过渡链节	1	售后件

步骤：

●后副泥板组件

拆下后副泥板组件底部的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。

一手托住后副泥板组件后拆下上方的螺栓(1)，取下弹垫(2)、平垫(3)。将后副泥板组件放置好，注意不能拉扯线缆。

●链轮组件

用21号套筒松开螺栓(4)，可不拆下。

将锁紧弹簧(5)a处径向拉出螺母(6)上的凹槽后再往轴向方向拉出；往箭头b指示方向取下锁紧弹簧(5)。

一人踩住刹车踏板防止后轮转动，一人用42mm的12角套筒+280N.m的扭力扳手将螺母(6)拆下。

用专用的勾型扳手顺时针旋转箭头指示处的偏心调链器，转到能将链条从链轮上取出。

取下链轮组件。

●链条

在左侧旋转链条找到链扣用角磨机打磨掉即可将链条(7)取下。

可在官网或其它网购平台购买打孔链节(8)。需使用专用链条安装工具，工具需自行购买。过渡链节的卡片必须在外侧。过渡链节包含4个油封和链条油不能漏装油封。

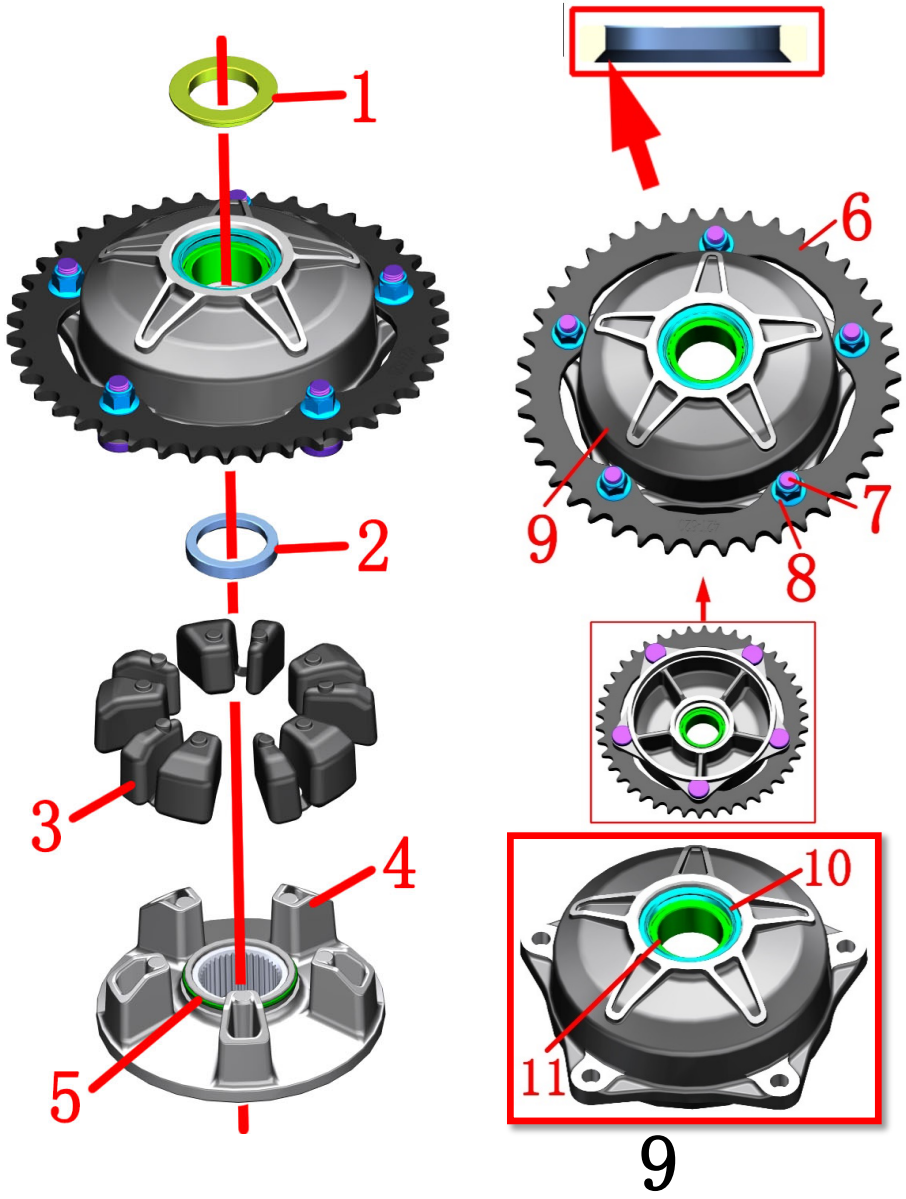
备注：

●需托住后副泥板组件后才能拆上方螺栓；不能拉扯线缆。

●螺栓(4)的扭力标准为100N.m。

●螺母(6)的扭力标准为200N.m。





图片4后轮、后平叉组件		链轮组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274100-108000	衬套Φ45×Φ35×5.5+Φ54×Φ35×2	1	
2	1274100-105000	衬套Φ46×Φ35×7.3	1	
3	1244100-087000	ZT310－R1单摇臂链轮缓冲胶	5	
4	1094200-013000	ZT310单摇臂链轮座内壳	1	
5	1244200-088000	O型密封圈（Φ52.4×2.6）	1	
6	1274200-120000	ZT310单摇臂 520－42T链轮	1	
7	1251100-190000	非标螺栓M10×1.5×30（环保彩）	5	
8	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	5	65N.m
9	4024200-047000	ZT310单摇臂链轮座外壳总成（含轴承/油封）	1	
	4024200-086051	ZT310深灰单摇臂链轮座外壳总成（含轴承/油封）		
10	1244200-045000	ZT310单摇臂Φ45×Φ55×5油封	1	外壳售后件
11	1250601-095000	DA355520－2RS角接触轴承	1	

步骤：

●链轮组件

取下衬套(1)，将链轮座内、外壳分离。

取下衬套(2)。复装时注意衬套(2)倒角较大的一端朝向链轮座内壳。

将5件链轮缓冲胶(3)从外壳总成(9)中取下。

将O型密封圈(5)从内壳(4)上取下。

外壳总成(9)已包含油封(10)和轴承(11)，此两个料件为过盈压装到外壳上，如非必要不建议拆散此总成。

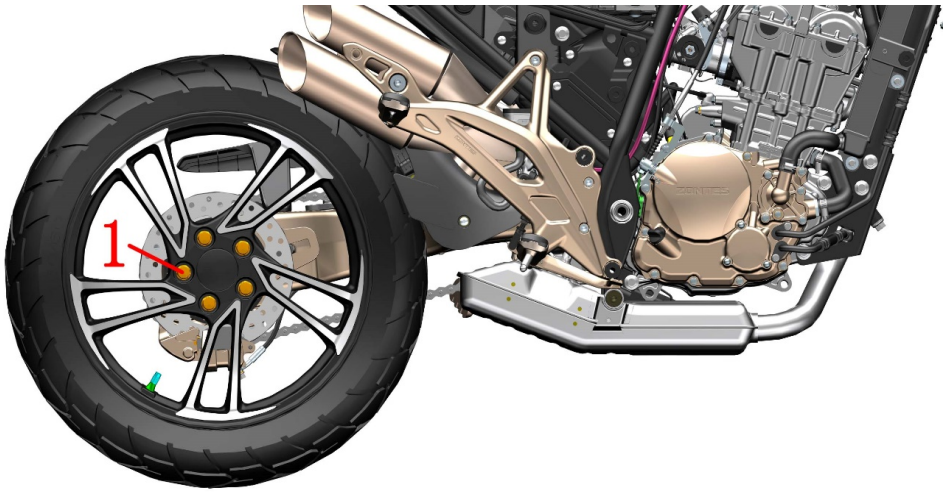
●链轮

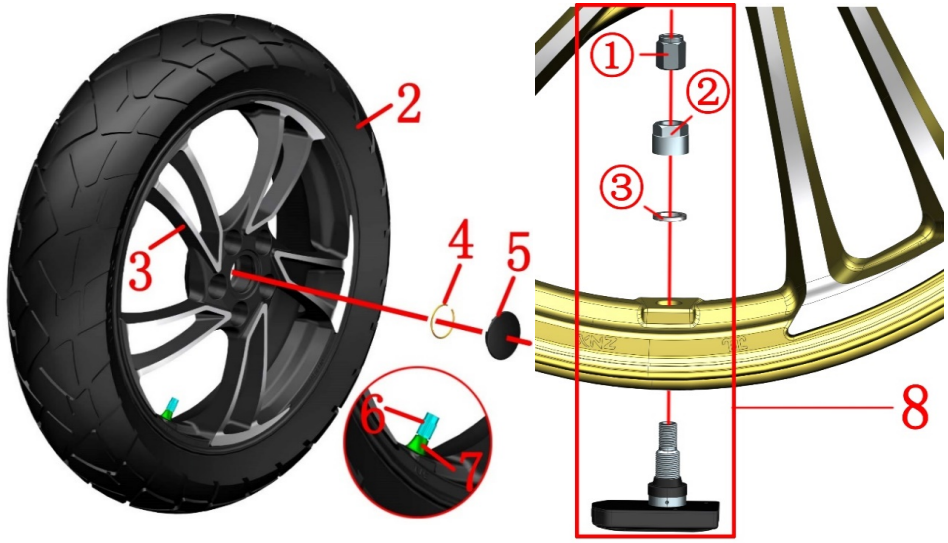
分别拆下5颗螺母(8)，取下5颗螺栓(7)，将链轮(6)取下。复装时注意链轮有字一的面朝外。

备注：

●螺栓(7)的缺口位置朝内。

●链轮座外壳总成已经包含油封和轴承。轴承上端面到外壳上端面的距离为7.9～8.0mm。





图片5后轮、后平叉组件		后轮组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-071000	非标螺母M12×1.5（镀铬）	5	110N.m
2	1230100-232000	ZT310－T160/60R17(CM509)轮胎	1	常温250kPa
3	1094200-012000	ZT310－R1单边黑色后轮辋（4.5×17）	1	
	1094200-038000	ZT310－T1单摇臂亮橙后轮辋（4.5×17）		
	1094200-032000	ZT310－X1单摇臂亮黄后轮辋（4.5×17）		
4	1260100-238000	ZT310－R1后轮辋标牌弹簧	1	
5	1210142-000100	ZT310－R1单摇臂黑色轮辋标牌	1	
	4044201-281033	ZT310－T1单摇臂轮辋标牌(亮橙)		
	4044201-279031	ZT310－X1单摇臂轮辋标牌(亮黄)		
6	1230200-006000	HJ100－D轮胎气门帽	1	德尔福电喷
7	1230100-047000	HJ125－3A天虎环保真空胎气门嘴（TR－412）	1	
8		ZT310胎压传感器	1	博世电喷

步骤：

●后轮组件

用200N扭力扳手及19号套筒将5颗螺母拆下。

将车辆水平支撑好并让后轮离地。

将后轮组件取下。

从左侧伸入工具将轮辋标牌(5)从轮辋中取下，从标牌(5)上取下标牌弹簧(4)。

●德尔福电喷：轮胎和轮辋组件

拆下气门帽(6)用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(2)拆下。最后用合适工具拆下气门嘴(7)。

●博世电喷：胎压无线内置传感器

拆下胎压无线内置式传感器自带的气门帽①用工具将气放完，再用专业拔胎机将后轮胎(2)拆下，注意避开胎压传感器。最后用12#梅花扳手拆下气门嘴螺帽②和平垫③，然后拆下胎压传感器。

●保养项目

轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。

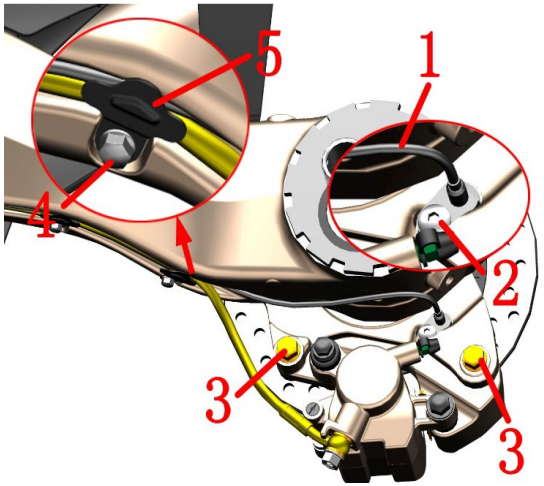
注意：

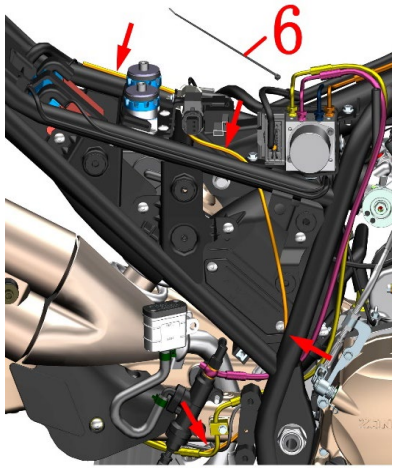
●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

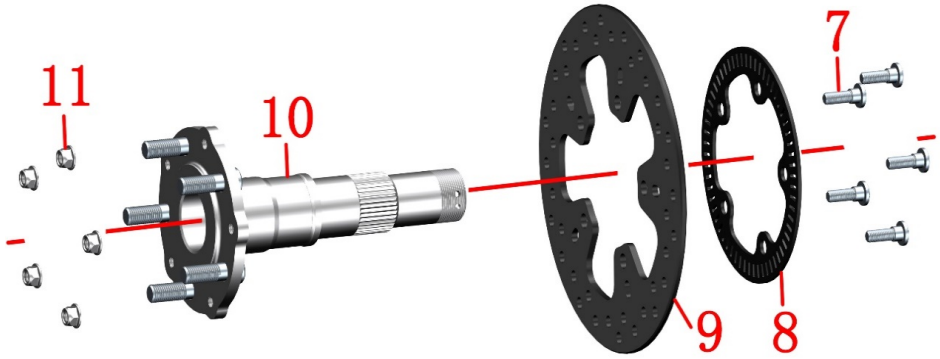
●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

●不合格的轮胎修补液可能会腐蚀轮辋造成安全隐患。

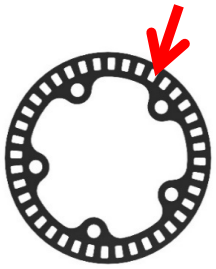
●轮胎气压不足可能导致异常磨损；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

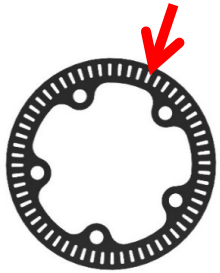












图片6后轮、后平叉组件		后轮轴组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1184200-045000	DF30轮速传感器	1	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
3	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	2	
4	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	4	
5	1274200-119000	单摇臂后平叉油管支架	4	
6	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	4	
7	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	5	
8	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1	
	1274200-168021	ABS感应齿圈（40齿）		
9	1100100-419000	ZT310－R1后制动盘（230×4.5）	1	
10	4024200-048000	ZT310单摇臂后轮轴总成（含螺栓）	1	
11	1250305-002091	GB6187.1M8（白锌）	5	24N.m
12	1251100-191000	非标螺栓M12×1.5×38（环保彩）	5	售后件

步骤：

●后轮轴外部组件

如仅拆后轮轴组件只需拆下2颗螺栓(3)，将卡钳从安装板上取下。将后轮轴组件取下。

如需更换后平叉则需继续以下步骤：

拆下螺栓(2)，将轮速传感器(1)从后碟刹卡钳安装板上取下。

分别拆下4颗螺栓(4)，取下油管支架(5)。

剪断箭头指示处的4根扎带(6)，在左后尾裙内侧找到并拔下后副泥板转接线的接头后取下。在右侧空滤器附近找到轮速传感器接头并拔下，取下轮速传感器(1)。

●后轮轴组件

用内六角固定好螺栓(7)头部后用套筒拆下螺母(11)。

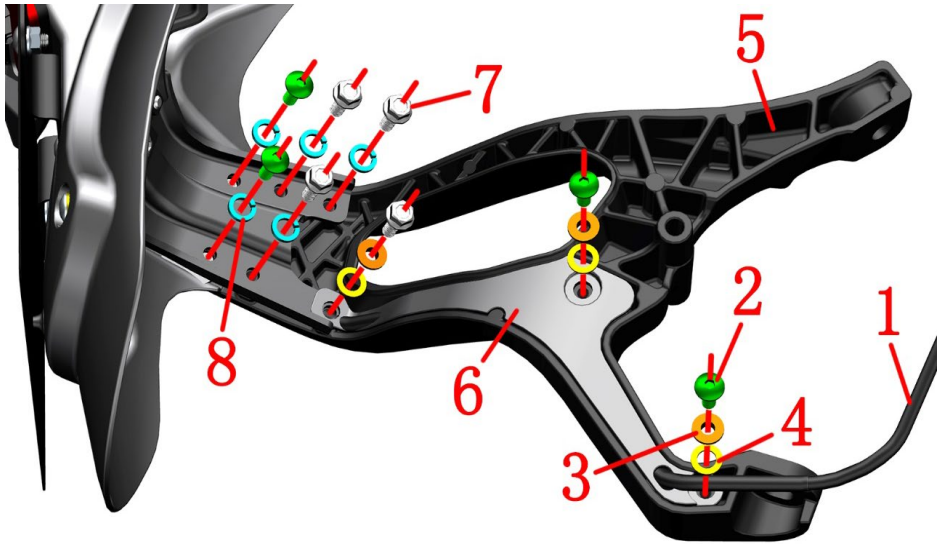
将感应齿圈(8)和碟刹盘(9)从后轮轴总成(10)上取下。

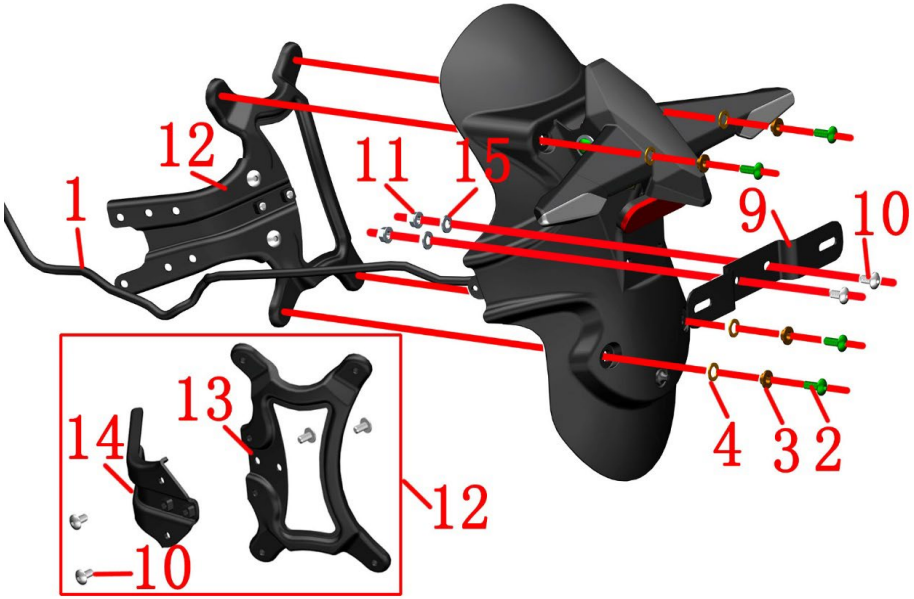
后轮轴总成(10)已包含后轮轴和5颗螺栓(12)，螺栓(12)与单摇臂后轮轴为过盈配合，如单独拆装更换螺栓必须保证连接牢固可靠，否则可能会松动造成意外。早期生产的车型螺栓头部为圆型可直接用后期生产的带切边状态替换。

注意：

●单独更换螺栓(12)的必须保证牢固可靠。

●早期生产的部分车辆感应齿圈为40齿，与60齿的不能通用需区分清楚。





图片7后轮、后平叉组件		后副泥板组件（德尔福）1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1184200-030000	ZT310－R副泥板转接线(L=2000)	1	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	8	
3	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	7	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	7	
5	1020242-265021	ZT310－R1后副泥板铝合金支架（自制）	1	
6	1224200-106000	ZT310－R1后副泥板挡线板	1	
7	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	4	
8	1250501-007093	GB93Φ8（环保彩）	5	
9	1270300-039000	HJ125－6后牌照支架	1	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	6	
11	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
12	4024200-102000	ZT310后副泥板铁支架总成（改进）	1	
13	4024200-036000	ZT310－V后副泥板铁支架后段	1	售后件
14	4024200-101000	ZT310后副泥板铁支架前段	1	
15	1250503-021093	GB97.1Φ8（环保彩）	2	

步骤：

●挡线板

拆下螺栓(2)和(7)，取下翻边衬套(3)、胶垫(4)；最后取下挡线板(6)。

●铝支架

拆下3颗螺栓螺栓(7)和2颗螺栓(2)，取下弹垫(8)。将铝支架与后副泥板挡泥板组件分离。

●后牌照支架组件

拆下牌照支架(9)处的螺栓(10)和螺母(11)，取下牌照支架(9)。

●后副泥板铁支架

托住后转向灯组件，拆下螺栓(2)，取下翻边衬套(3)、胶垫(4)。取下后副泥板铁支架(12)、后转向灯组件。

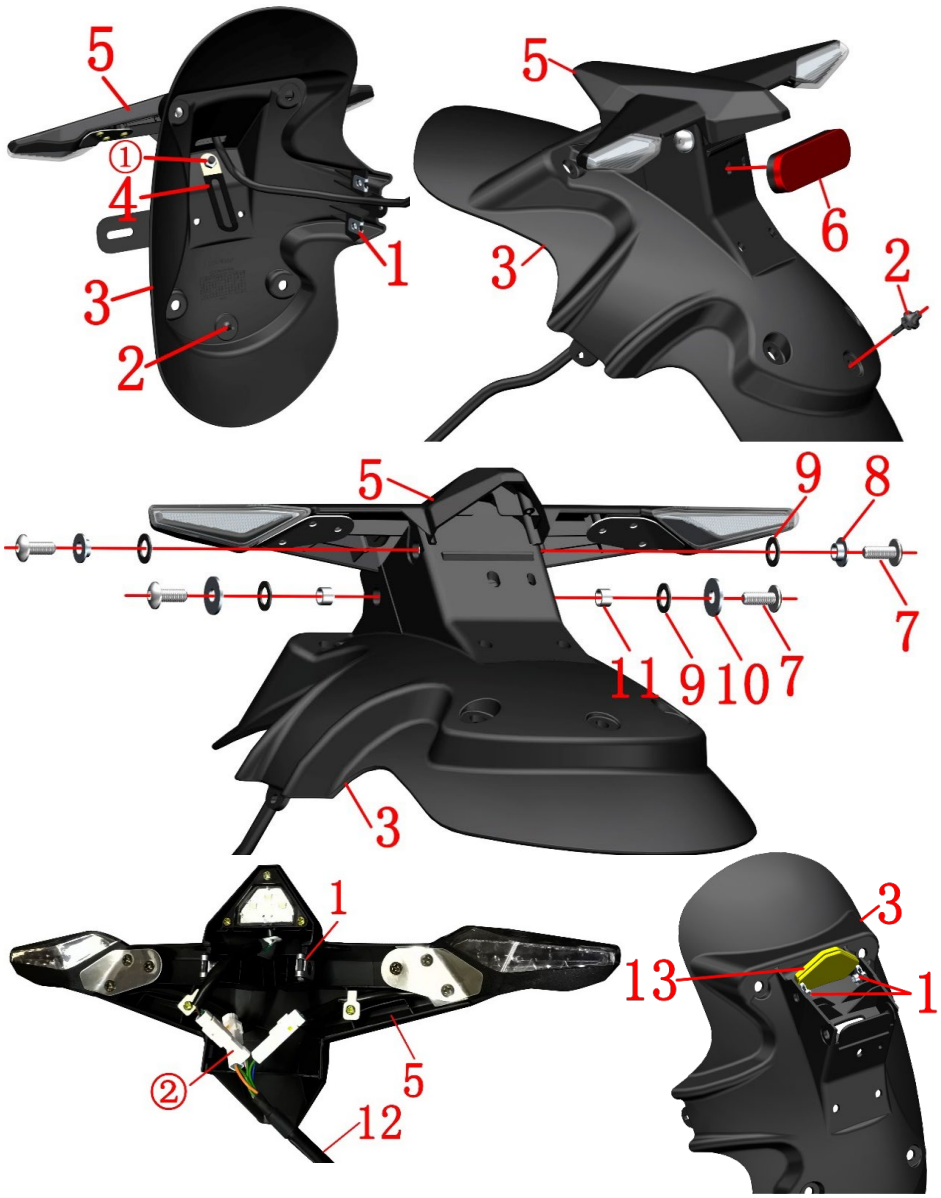
旧款一体式铁支架已停产，需更换成分体式的铁支架总成(12)。该总成已包含前段(14)、后段(13)和4颗螺栓(10)。

注意：

●拆下副泥板转接线时不能用力拉扯线缆。

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。

●自2021年7月份开始生产的车辆增加2件垫片(15)，早期生产的可自行增加垫片(15)。



图片8后轮、后平叉组件		后副泥板组件（德尔福）2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
2	1244100-006000	ZT250－S后牌照缓冲胶	1	
3	1224200-091000	ZT310后副泥板挡泥板（250R、310R/X/T）	1	
4	1270300-273000	Φ8线夹（L=73）	1	
5	1174200-035000	ZT310后转向灯（含牌照灯）	1	
6	1174100-002000	ZT250－S后反射器	1	
7	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	2	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
10	1250502-010093	GB96.1Φ6（环保彩）	2	
11	1274100-018000	ZT250－S消声器防烫板衬套	2	
12	1184200-030000	ZT310－R副泥板转接线(L=2000)	1	
13	1244200-082000	ZT310后副泥板挡线胶塞	1	

步骤：

●后反射器、牌照缓冲胶

翻转到背面，拆下后反射器(6)自带的螺母①，取下线夹(4)和后反射器。拔下牌照缓冲胶(2)，取下后副泥板挡泥板(3)背面的2件夹板螺母(1)。

●转向灯、挡泥板分组件

分别拆下左、右两侧的螺栓(7)，取下翻边衬套(8)、缓冲胶(9)、垫片(10)和防烫板衬套(11)。将转向灯和挡泥板分组件拆散。注意不能强行拉扯副泥板转接线(12)。

●挡泥板分组件

从挡泥板分组件(3)上取下2件夹板螺母(1)和挡线胶塞(13)。

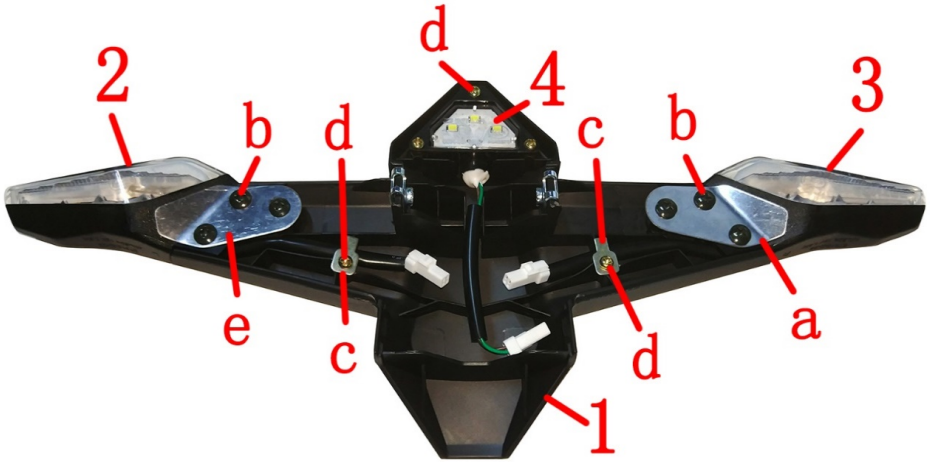
●转向灯分组件

从转向灯(5)上取下2件夹板螺母(1)。拔下②的3个接头，将副泥板转接线(12)取下。

注意：

●拆下副泥板转接线时不能用力拉扯线缆。

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。注意灯具接头不要插错，左转向灯为绿+橙；右转向灯为绿+蓝；牌照灯为绿+粉红。



图片9后轮、后平叉组件		后转向灯售后散件（德尔福）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-120000	ZT310后转向灯支架	1	
2	1174200-019000	ZT310－X后左转向灯	1	
3	1174200-020000	ZT310－X后右转向灯	1	
4	1174200-021000	ZT310－X牌照灯	1	

步骤：

●后牌照灯

握紧转向灯支架⑴后拆下后牌照灯⑷上的3颗螺钉d，后取下。

●后转向灯

拆下上图左侧的3螺钉b，1颗螺钉d，取下左压线板e和压线板c，拆下左转向灯⑵；同理上图右侧的3螺钉拆下右压线板a和压线板c后将、右转向灯⑶拆下。

注意：

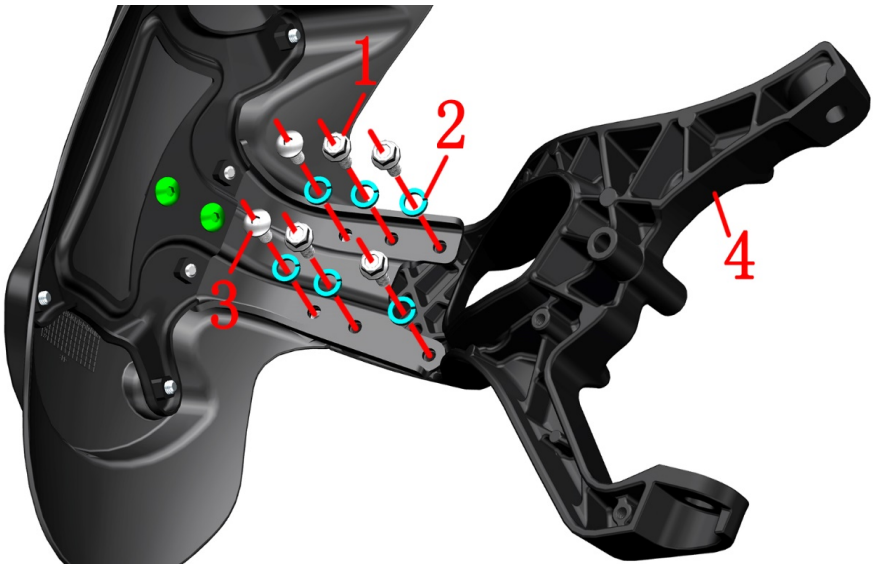
●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



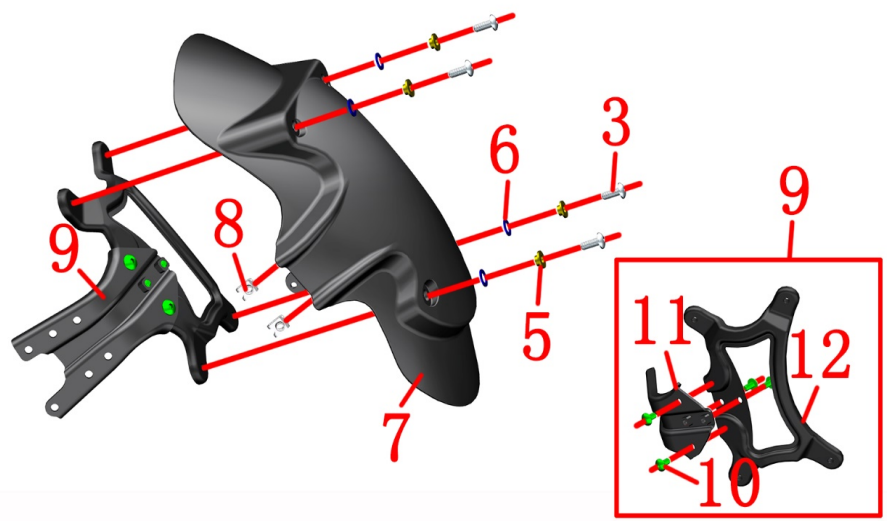
ZT310－X后左转向灯



ZT310－X后右转向灯



图片10后轮、后平叉组件		后副泥板组件（博世）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	4	
2	1250501-007093	GB93 Φ8（环保彩）	6	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
4	1020242-265021	ZT310－R1后副泥板铝合金支架（自制）	1	
5	1274100-057095	翻边衬套 Φ6.2× Φ8.4×3.5＋ Φ14×1.5	4	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（ Φ8.5× Φ14×1）	4	
7	1224200-097000	ZT310后副泥板挡泥板（不装转向灯 310R/X/T）	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
9	4024200-102000	ZT310后副泥板铁支架总成（改进）	1	
10	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
11	4024200-036000	ZT310－V后副泥板铁支架后段	1	售后件
12	4024200-101000	ZT310后副泥板铁支架前段	1	



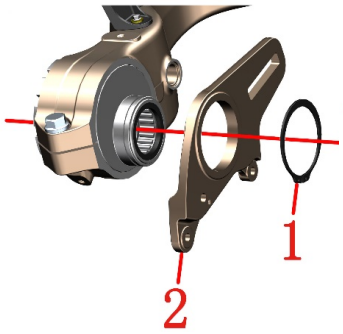
步骤：

●拆下螺栓(1)和垫圈(2)，即可取下支架(5)；

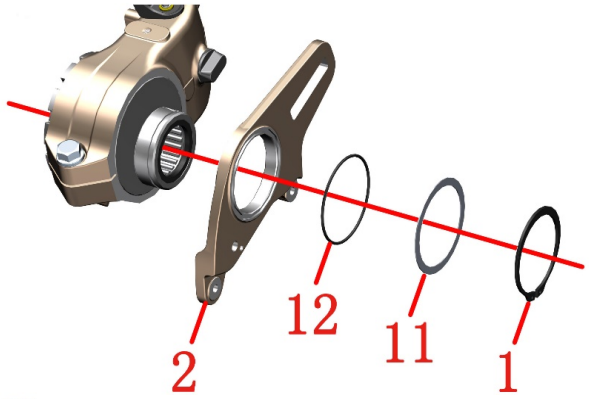
●拆下螺栓(3)、垫圈(2)、翻边衬套(8)和翻边衬套缓冲胶(9)，即可拆下挡泥板(7)。

注意：

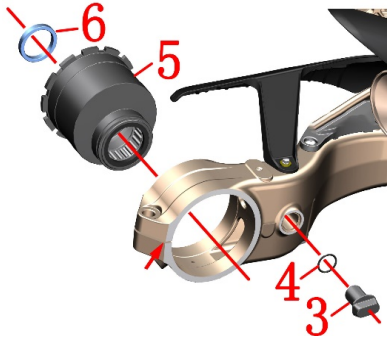
●旧款一体式铁支架已停产，需更换成分体式的铁支架总成(11)。该总成已包含前段(14)、后段(13)和4颗螺栓(8)。

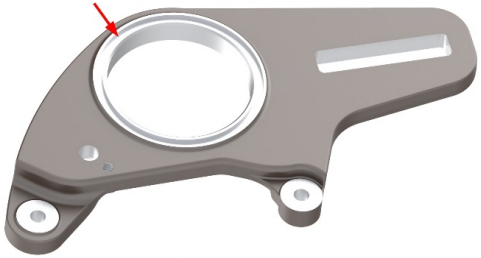


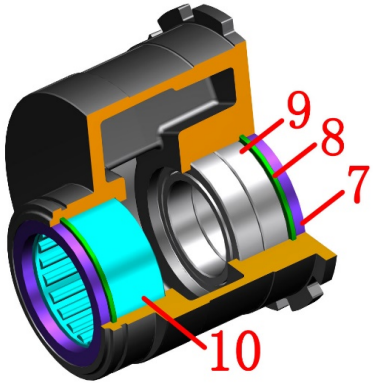
旧款

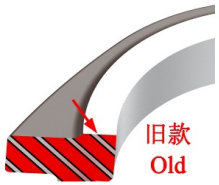


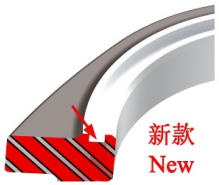
新款











图片11后轮、后平叉组件		调链器组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250700-009000	轴用A型弹性挡圈 Φ75×2.5	1	
2	1032142-070000	ZT310单摇臂后碟刹安装板（自制）	1	
	4024200-070051	ZT310单摇臂后碟刹安装板（自制/深灰哑光）		
3	1274200-095000	ZT310单摇臂后碟刹安装板限位块	1	
	1100100-732051	ZT310单摇臂后碟刹安装板限位块（深灰哑光）		
4	1244200-066000	O型密封圈（Φ22.2×2.4）	1	
5	4024200-046000	ZT310单摇臂偏心调链器总成（含轴承/油封）	1	
6	1274100-104000	衬套Φ50×Φ40×7.5	1	
7	1244200-044000	ZT310单摇臂Φ50×Φ62×5油封	2	偏心调链器总成售后件
8	1250700-008000	孔用A型弹性挡圈 Φ62×2	2	
9	1250601-094000	GBT 276－61908－2RS/P6深沟球轴承	2	
10	1250602-034000	NK50/25滚针轴承	1	
11	1251500-096000	Φ90× Φ76×1垫圈	1	
12	1244200-105000	O型圈 Φ80×2.65（内径×线径）	1	

步骤：

●碟刹安装板

旧款用轴用卡簧钳取下挡圈(1)；将碟刹安装板(2)取下。新款则先用轴用卡簧取下挡圈(1)；再取下垫圈(11)、O型圈(12)；最后将碟刹安装板(2)取下。

取下限位块(3)后取下密封圈(4)。

●调链器组件

取下衬套(6)后，将调链器总成(5)从后平叉中取下。如取下困难时可用一字螺丝刀插入箭头指示处的开槽，稍为用力撬开即可。

调链器总成已经包含油封、挡圈和轴承，单独拆散此总成需要有设备和工具。必须保证所有的料件均正确装配到位。

●调链器组件轴承保养

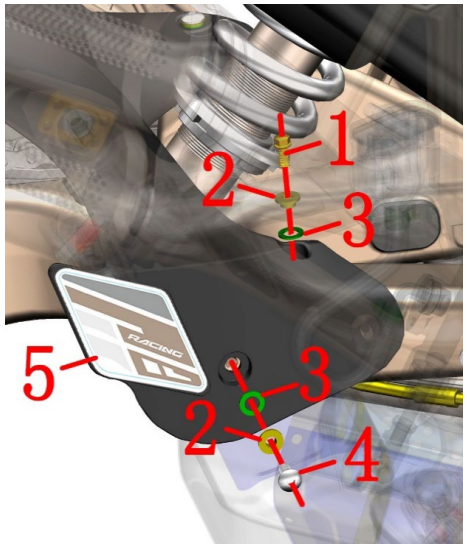
建议每6000公里检查、保养和清洗轴承。按前面步骤拆下调链器总成后用汽油或柴油清洗干净里面的轴承。仔细检查轴承是否有损坏、转动是否顺畅、是否有杂音等。确认合格后再用干净的无尘布擦拭，重新均匀涂抹润滑脂在轴承上。

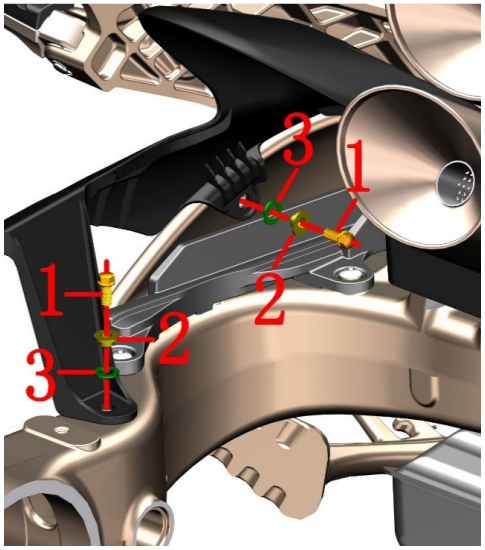
备注：

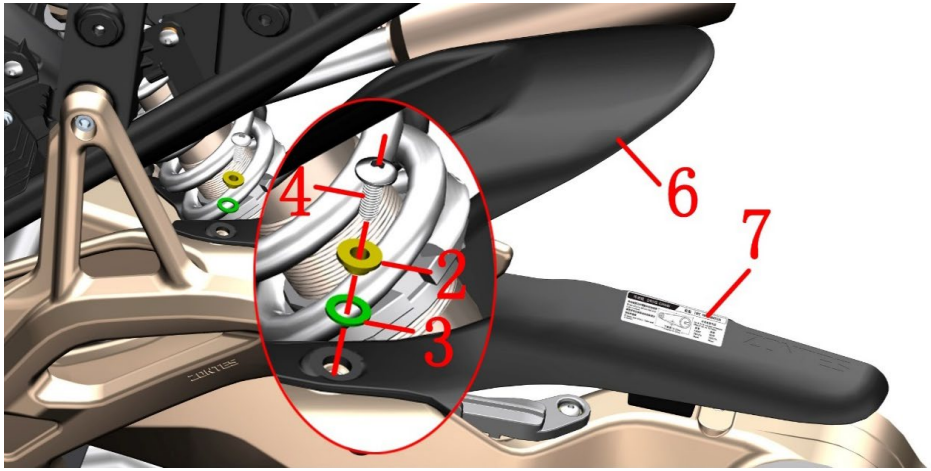
●建议每6000公里检查、保养和清洗轴承。

●如拆散调链器总成在复装前要仔细检查油封是否破损；轴承需压装到位。

●如需更换调链器，请先确定您的车是新款还是旧款，新款的碟刹安装板处比旧款的碟刹安装板多一处凹槽，如果是旧款更换调链器，则还需要购买新款的碟刹安装板(2)、垫圈(11)、O型圈(12)，否则会导致异响。如果是新款更换调链器则直接购买调链器即可。新款和旧款的碟刹安装板通用。







图片12后轮、后平叉组件		后内泥板	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	3	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	5	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	5	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
5	1210342-424000	ZT310后内泥板贴花（RACING）	1	
6	1224200-103000	ZT310－R1后内泥板	1	
7	1210342-449000	ZT310－X1调链贴花	1	

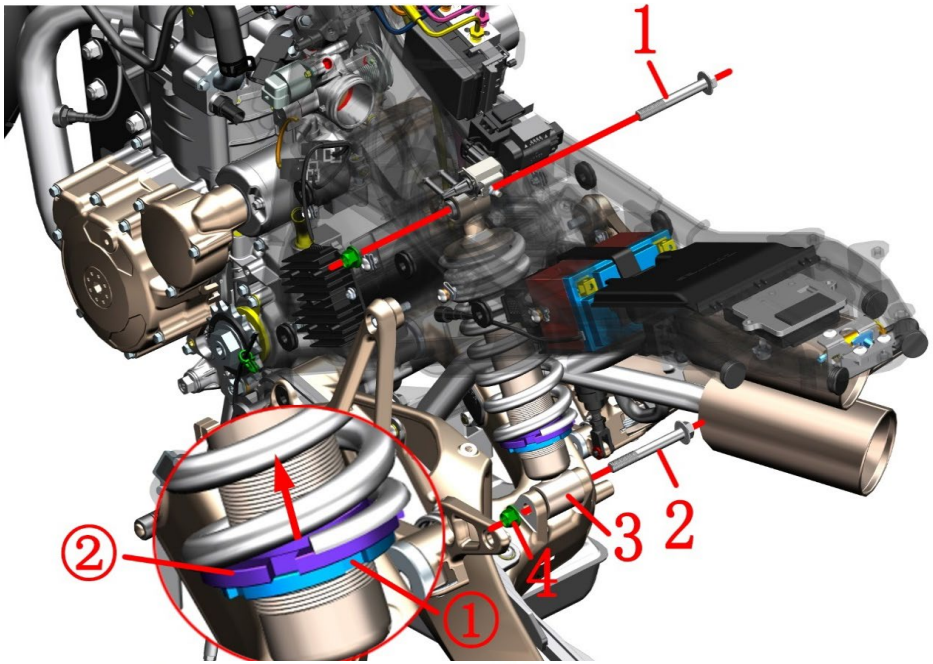
步骤：

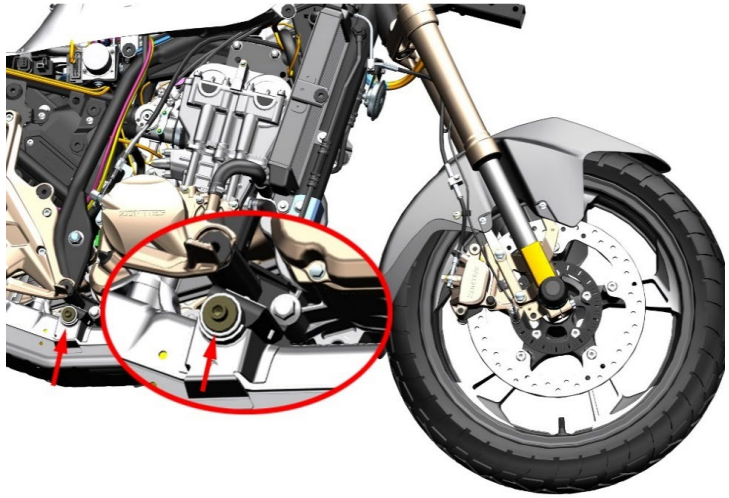
●后内泥板

从后内泥板右侧前部上方的缝隙中伸入套筒拆下螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
拆下右侧的螺栓(4)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
拆下左侧内侧前部的螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
拆下左侧后部的螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
托住后内泥板(6)，拆下左侧前部上方的螺栓(4)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。
可用热风枪来回加热贴花(5)和调链贴花(7)，待贴花受热粘性降低后从内泥板上撕下。

备注：

●加热撕下贴花时注意不能长时间对准同一部位加热，防止损坏后内泥板。





图片13后轮、后平叉组件		后减震	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-085093	非标螺栓M10×1.5×75（达克罗）	1	
2	1251100-132003	非标螺栓M10×1.5×80（达克罗）	1	
3	1114200-020000	ZT310－X后减震器（改进版）	1	a
	1114200-033000	ZT310－R后减震器		a（博世）
	1114200-019000	ZT310－T后减震器（改进版）		b
4	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	45±5N.m

步骤：

●后减震

放下侧支架后一人左手将方向把往左打死同时右手握紧后脚踏将车辆往左倾斜；另一人用木凳顶住车辆右侧消声器安装点（如左下图）支撑住整车让后轮稍微离地。将整车支撑好后，一人用套筒分别顶住螺栓(1)、(2)的头部，一人用套筒拆下螺母(4)。

一人抬住后轮上下轻摇，另一人抽出螺栓(2)。

一人将车辆扶好，一人将后减震(3)往箭头方向稍微抬起后抽出螺栓(1)；最后取下减震。

●调节减震软硬

用勾型扳手将调节螺母①拧松，再旋调节螺母②，往箭头方向调节②压缩减震弹簧随之减震变硬，反之则调软。调到合适后再锁紧调节螺母①。建议合理调节，过软或硬影响驾驶体验。

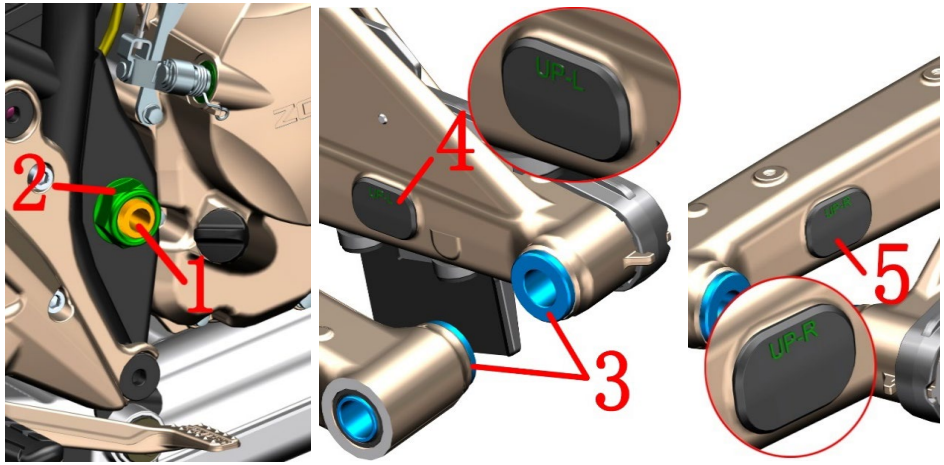
注意：

●需提前拆卸坐垫、左侧盖、右侧盖、尾裙前部螺栓、后内泥板等。

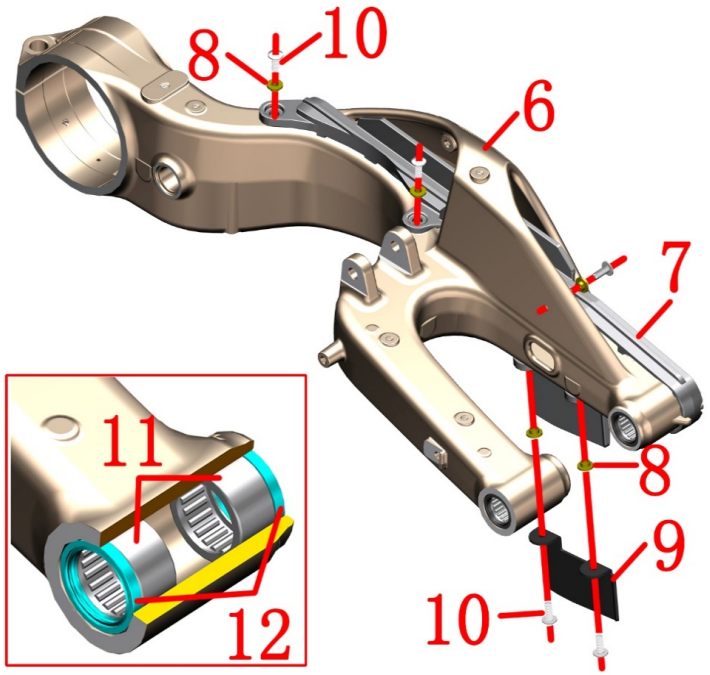
●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●复装时所有标准件务必达到标准扭矩值。

●可通过前左或前右减震底筒内则的刻字来区分。“a”为矮座版对应的前减震刻字为“ZT****X”，“ b”为高座版对应的刻字为“ZT****T40”，4个“*”代表生产年月。



图片14后轮、后平叉组件		后平叉组件	检查 调整	
1	1252200-040000	ZT310－R1后平叉空心轴	1	
2	1251300-067000	ZT250－R后轮空心轴螺母	1	110±5N.m
3	1274100-102000	单摇臂后平叉衬套	2	
4	1244200-086000	ZT310单摇臂铝合金后平叉左防尘胶塞	1	
5	1244200-085000	ZT310单摇臂铝合金后平叉右防尘胶塞	1	
6	4024200-045000	ZT310单摇臂铝合金后平叉总成（含轴承/油封）	1	
	4074200-003051	ZT310深灰单摇臂铝合金后平叉总成（含轴承/油封）		
7	1244200-055000	ZT310单臂后平叉防磨块	1	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	5	
9	1274200-127000	ZT310单臂后平叉防磨块固定支架	1	
10	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
11	1250602-035000	HK2516滚针轴承	4	后平叉总成售后件
12	1244200-079000	ZT310单摇臂Φ25×Φ32×4油封	4	



步骤：

●后平叉组件

一人用套筒固定好后平叉轴⑴的头部，另一人用套筒拆下螺母⑵。

一人扶好后平叉组件，另一人用合适工具取下后平叉轴⑴后，取下后平叉组件。

从后平叉组件上取下衬套⑶、左防尘胶塞⑷和在防尘胶塞⑸。

●后平叉防磨块

用内六角工具拆下5颗螺栓⑽、翻边衬套⑻，将固定支架⑼和防磨块⑺从后平叉总成⑹上拆下。

●后平叉售后件

油封⑿、滚针轴承⑾为过盈压装，请确保有能力自行拆装再动手分解。

注意：

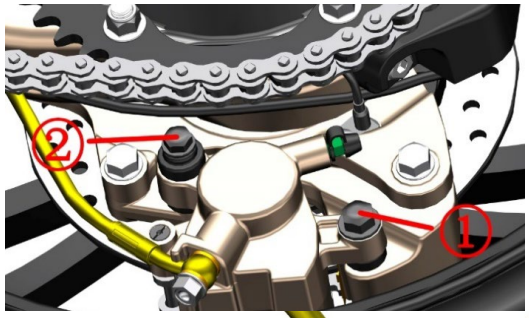
●拆卸过程中务必将车辆固定好。

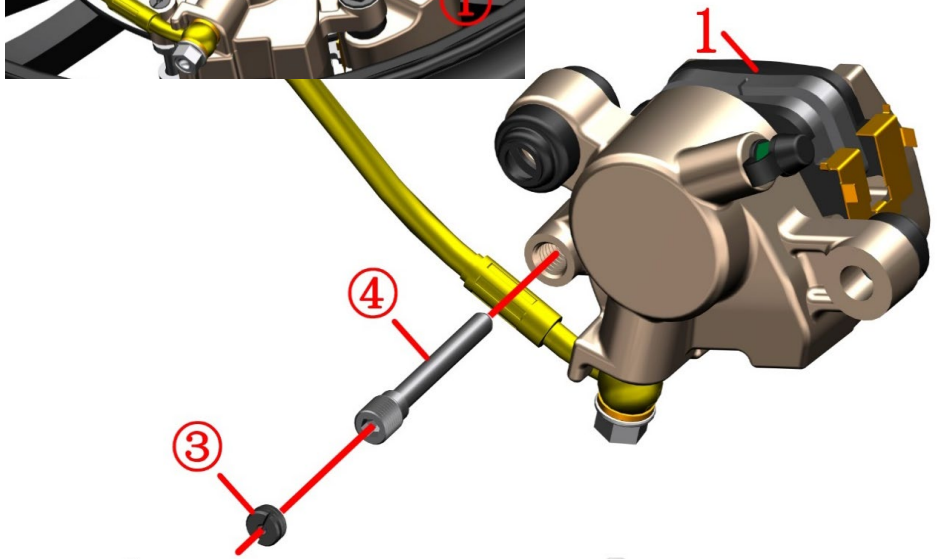
●提前将后减震、后内泥板、后轮组件、侧盖、坐垫等拆下。

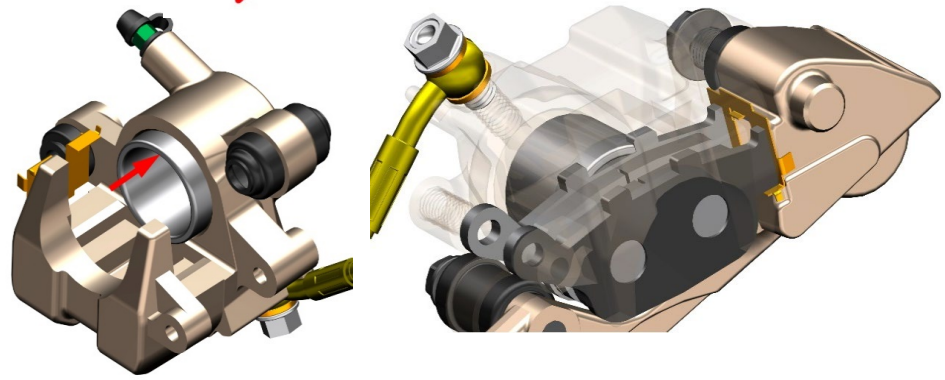
●严禁用铁锤敲击后平叉轴螺纹部分。

●左防尘胶塞上模印有“UP-L”，右防尘胶塞有“UP-R”；注意安装方向。

图片15后轮、后平叉组件		更换后制动片	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-092000	ZT250－S后碟刹制动片(HS10)	1	售后件







步骤：

●拆后制动片

用14mm套筒松开上滑动轴①。

用12mm梅花扳手松开下滑动轴②。

将滑动轴拆下，取下后制动卡钳。

用一字螺丝刀拆下螺帽③。

用5mm内六角拆下销轴④。

取下后碟刹制动片(1)。

●更换后制动片

将卡钳活塞往箭头方向推到底，如左下角图示。为了减轻阻力可以先拆下后刹主泵油杯上的十字螺栓，取下上盖和密封胶垫；推到底后要及时复原。

更换新后碟刹制动片，制动片必须紧贴卡槽，如右下角图示。

用5mm内六角锁紧销轴④。

用一字螺丝刀锁紧螺帽③。

用14mm套筒锁紧上滑动轴①，扭力为34N.m。

用12mm梅花扳手锁紧下滑动轴②。

反复踩制动踏板，直到恢复制动力。

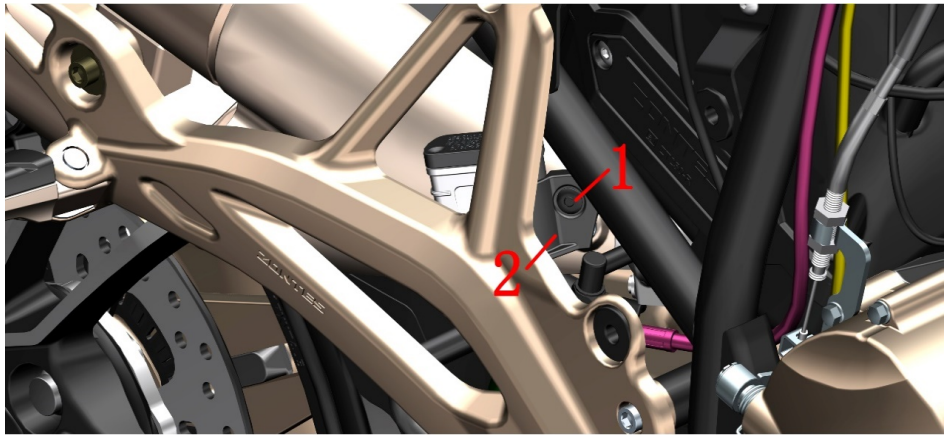
注意：

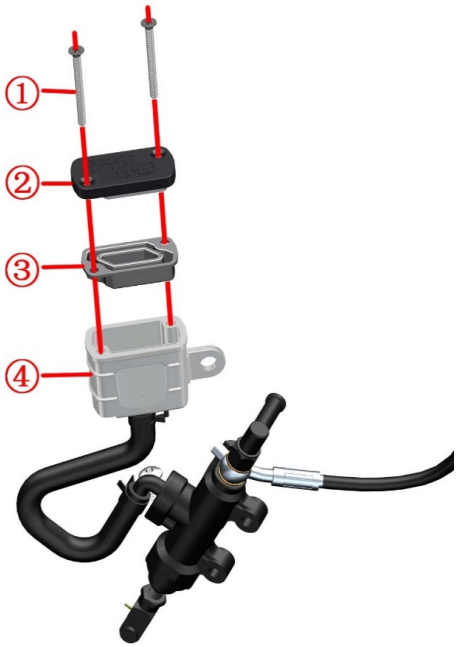
●应定期检查制动片、制动盘磨状况。

●建议到有资质的维修单位成对更换制动片。

●更换后制动片如有需要请参考“脚踏、变档杆组件”中关于调节刹车踏板高度来调节至合适位置。

●新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。







正面 背面

图片16后轮、后平叉组件		后刹主泵添加制动液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
2	1224200-055000	ZT310－R后碟刹油杯支架	1	
3	3070100-008600	全合成刹车油DOT4（1L瓶装）	1	【1】

步骤：

●添加制动液

用小号十字螺丝刀将膨胀钉⑴的中心部位压下，将膨胀钉拆下。

将油杯④稍微拉出；应始终保持朝上，以防止气体进入油路造成制动失效。

用十字螺丝刀拆下螺栓①。

取下油杯盖②、密封胶垫③。

油杯④顶部端面与地面基本平行，添加DOT4制动液；确保液面在“UPPER”与“LOWER”之间。

复原，注意密封胶垫③不能装反。

连续轻踩制动踏板，确认制动恢复正常后才能驾驶车辆。

注意：

●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●应定期检查制动液的液面是否在“UPPER”与“LOWER”之间。

●如液面在“LOWER”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。

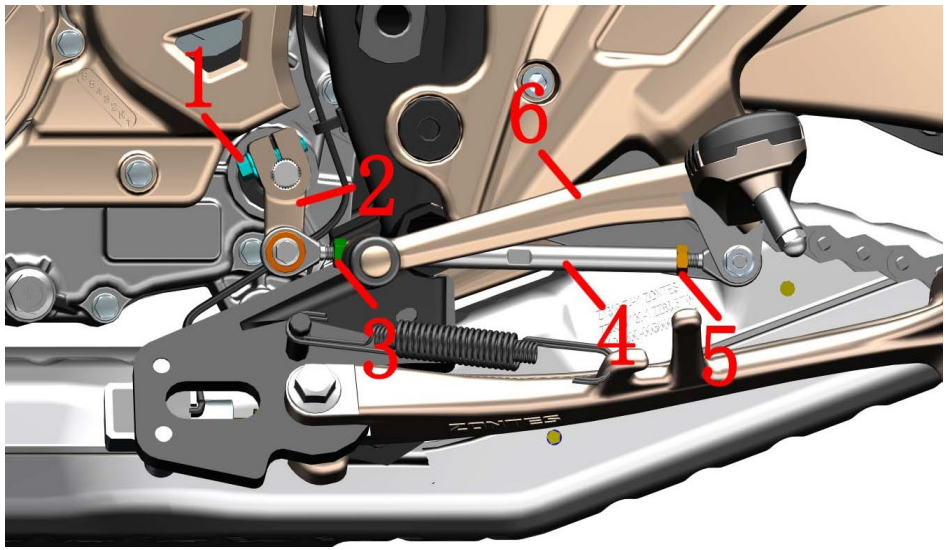
●如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。

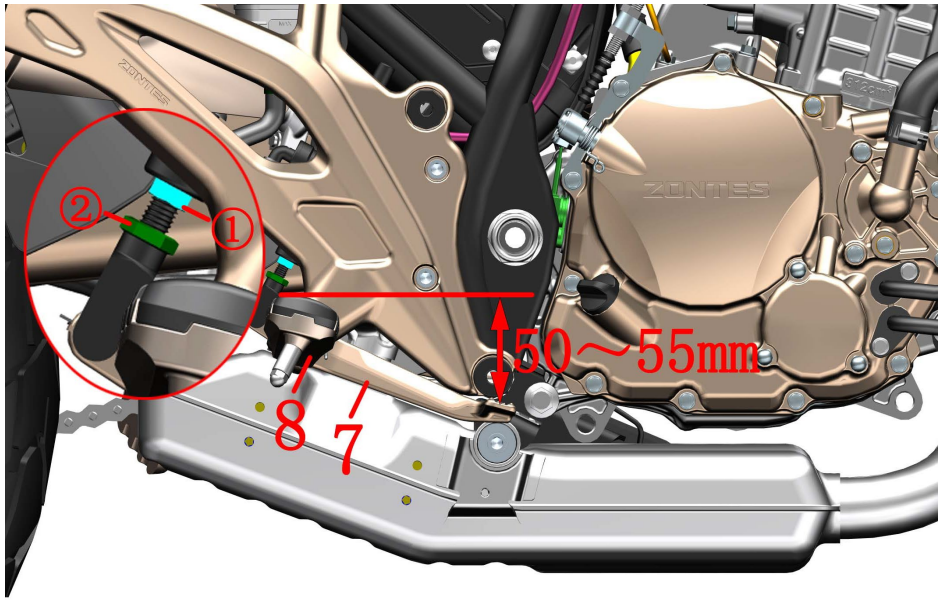
●制动液务必远离儿童和宠物。

●严禁用高压水直接冲洗油杯。

●严禁混入水、灰尘、杂质以及硅酸系或石油系的液体，否则会对制动系统造成严重损害。

●【1】每瓶为1升装。开封后必须及时使用，保存时务必做好密封、防潮措施；建议不超过1个月。劣质或受潮的刹车油对制动系统会产生不良，影响严重时可能导致制动失效。请务必到具有刹车油更换设备及技术的维修保养店更换刹车油，避免制动管路进空气。





图片1脚踏组件		踏板高度调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	1	
2	1274100-039000	ZT250－S变档杆花键摇臂	1	
	1271200-163000	ZT250－S变档杆花键摇臂（深灰）		
3	1250301-020093	GB6170 M6（环保彩）	1	
4	1274200-003000	ZT310－R变档杆调节螺杆Φ10×130（环保彩锌）	1	
5	1250301-018093	GB6170 M6－LH（环保彩锌）	1	
6	1274200-160000	ZT310－T变档杆踏杆摇臂	1	
7	1274200-010000	ZT310－R 刹车踏板	1	
8	1274200-194000	ZT310－T前右脚踏总成（改进）	1	

步骤：

●变杆档高度调节

用开口扳手将螺母(3)、螺母(5)分别往箭头方向松开，用8#开口扳手旋转调节螺杆上的凹槽位置调节到合适高度，再将螺母锁紧。如上述方法调不到合适位置可将螺栓(1)拆下，用一字螺丝刀将花键摇臂(2)中间开槽稍微撑开同时往外拉出，调到合适高度后再装配，注意对齐花键中间的凹槽。

●刹车踏板高度调节

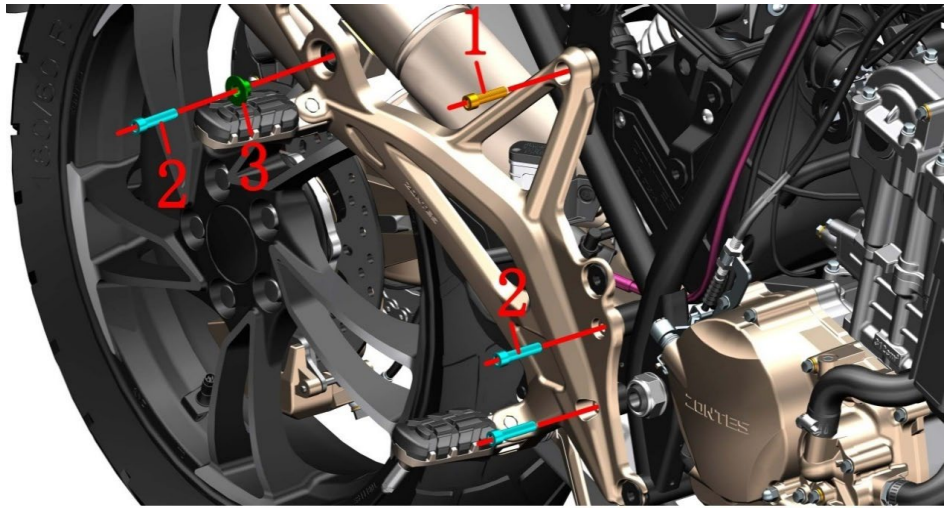
用开口扳手将螺母②往箭头方向松开，旋转调节螺杆①将刹车踏板(7)脚踩位置调节与脚踏总成(8)上顶面以下50～55mm。将调节螺杆①固定再锁紧螺母②。

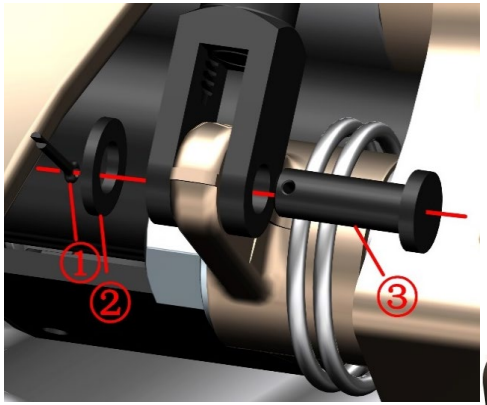
注意：

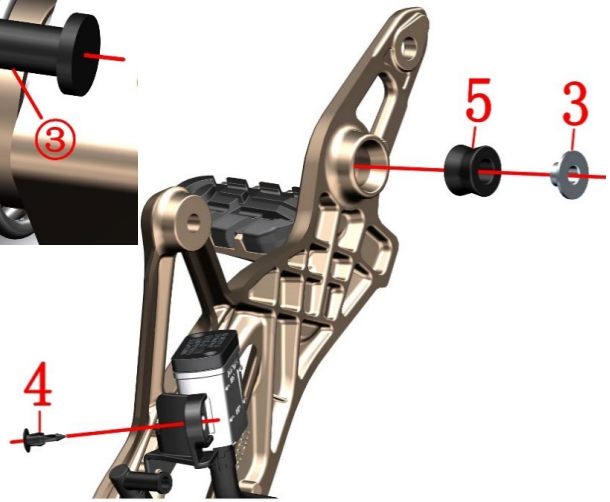
●调节过程中应将车辆支撑好，防止倾倒造成意外伤害。

●变档杆踏杆摇臂高度应合理，否则会影响驾驶体验。

●刹车踏板高度应合理，否则制动片与制动盘始终摩擦影响使用寿命，严重时可能会导致制动失效。







图片2脚踏组件		右脚踏支架组件-1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	1	
2	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	3	
3	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	2	
4	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
5	1244100-064000	ZT310消声器缓冲橡胶	1	

步骤：

●右脚踏支架组件

用钳子将开口销①校直后拆下，再拆下垫片②和销轴③。

固定好消声器后部然后拆下脚踏支架后部的螺栓(2)、取下衬套(3)。

拆下前部螺栓(1)、(2)。

翻到背面，取下衬套(3)、缓冲胶(5)。

拆下膨胀钉(4)。

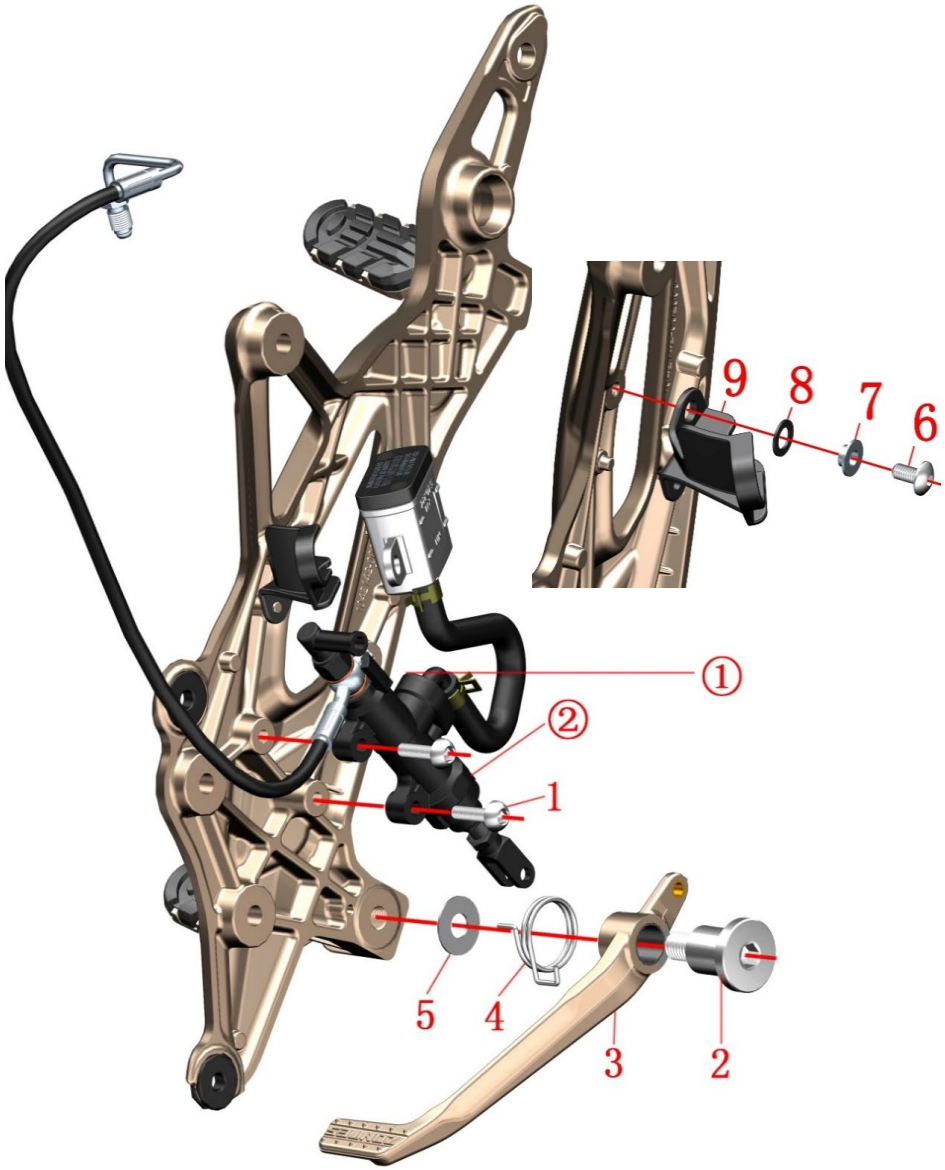
注意：

●翻转到背面时应将脚踏支架及附近的零件保护好防止划伤表面。

●翻转时注意用力，防止损坏碟刹油管。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●后碟刹油杯不能低于后碟刹主泵上的油管接头。



图片3脚踏组件		右脚踏支架组件-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
2	1251100-131000	非标轴位螺栓M10×1.5×36（环保彩锌）	1	
3	1274200-010000	ZT310－R 刹车踏板	1	
	1274200-300051	ZT310－R 刹车踏板（深灰）		
4	1260100-119093	ZT310－R 刹车踏板扭簧（环保彩锌）	1	
5	1251500-060095	非标平垫Φ10.5×Φ26×1（环保彩锌）	1	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
7	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	1	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
9	1224200-055000	ZT310－R后碟刹油杯支架	1	

步骤：

●后碟刹主泵组件

拆下螺栓(1)；后碟刹油杯始终不能低于后碟刹主泵②上的油管接头①。

●刹车踏板组件

拆下螺栓(2)；将刹车踏板(3)往外拉出；取下刹车踏板扭簧(4)、垫片(5)。

●后碟刹油杯支架

拆下螺栓(6)，取下翻边衬套(7)、胶垫(8)、后碟刹油杯支架(9)。

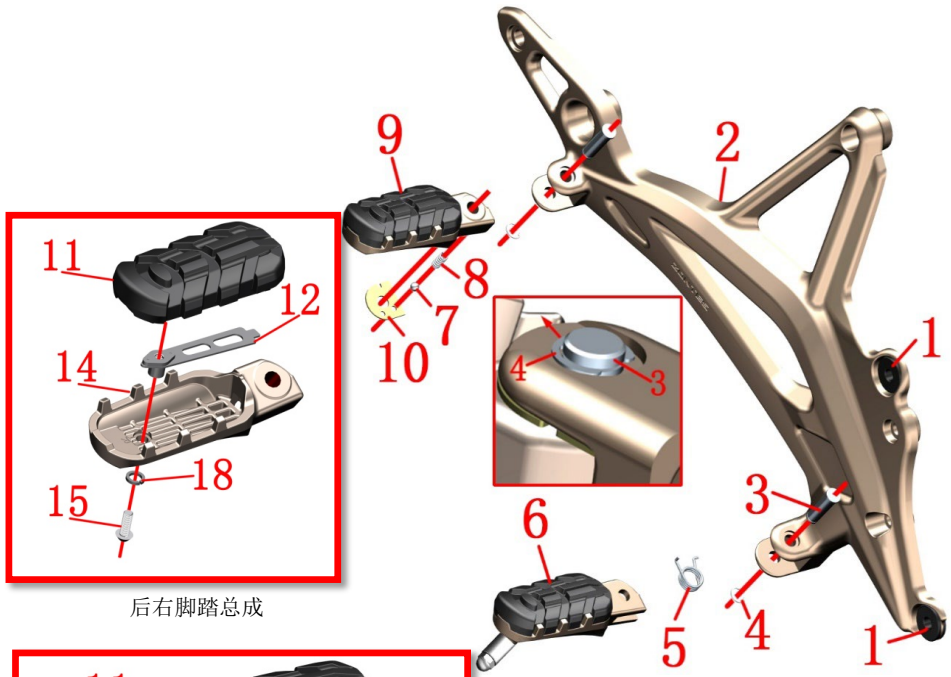
注意：

●在刹车踏板轴套内表面均匀涂抹润滑油脂可减少刹车踏板阻力。

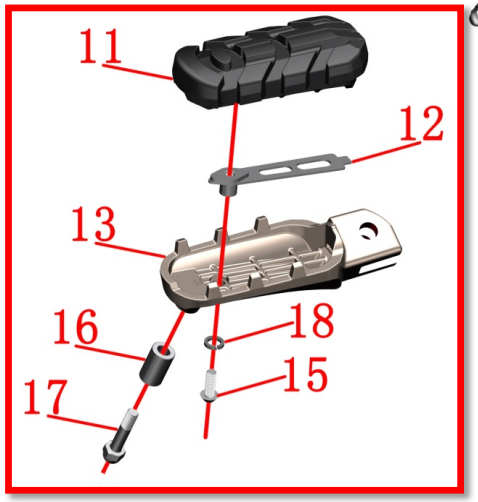
●重新装配时注意扭簧要插入脚踏支架上预留的限位孔。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●碟刹油杯和碟刹主泵要放置好，防止油杯上部空气进入刹车管路。



后右脚踏总成



改进款前右脚踏总成

图片4脚踏组件		右脚踏支架组件-3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
2		右脚踏支架	1	
3		脚踏销轴	2	
4	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	2	
5	1264100-004000	ZT250－S前右脚踏扭簧	1	
6		前右脚踏总成	1	
7	1274100-010000	ZT250－S后脚踏钢珠	1	
8	1264100-005000	ZT250－S脚踏钢珠弹簧	1	
9		后右脚踏总成	1	
10	1270300-272000	KD250－F后脚踏定位片	1	
11	1244200-036000	ZT310－T脚踏胶套	2	脚踏售后散件
12	1274200-051000	ZT310－X 脚踏胶套固定片	2	
13		ZT310－T前右脚踏	1	
14		ZT310－T后右脚踏	1	
15	1250205-038000	GB70.2M5×12（不锈钢）	2	
16	1274200-254093	衬套Φ12×Φ6×19（环保彩）	1	
17	1251100-224000	非标球头螺栓M6×26	1	
18	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2	

步骤：

●前右脚踏总成

用工具将卡簧(4)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将前右脚踏总成(6)、脚踏扭簧(5)拆下。

●后右脚踏总成

用工具将卡簧(4)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将后右脚踏总成(9)往外拉出，取下定位片(10)、钢珠(7)、弹簧(8)。

●脚踏支架

拆下侧盖圆胶(1)。

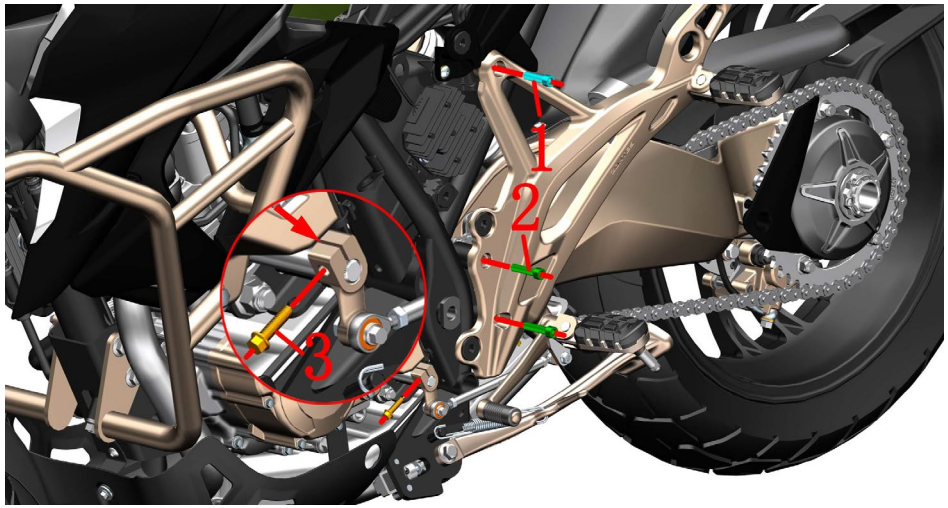
●脚踏售后散件

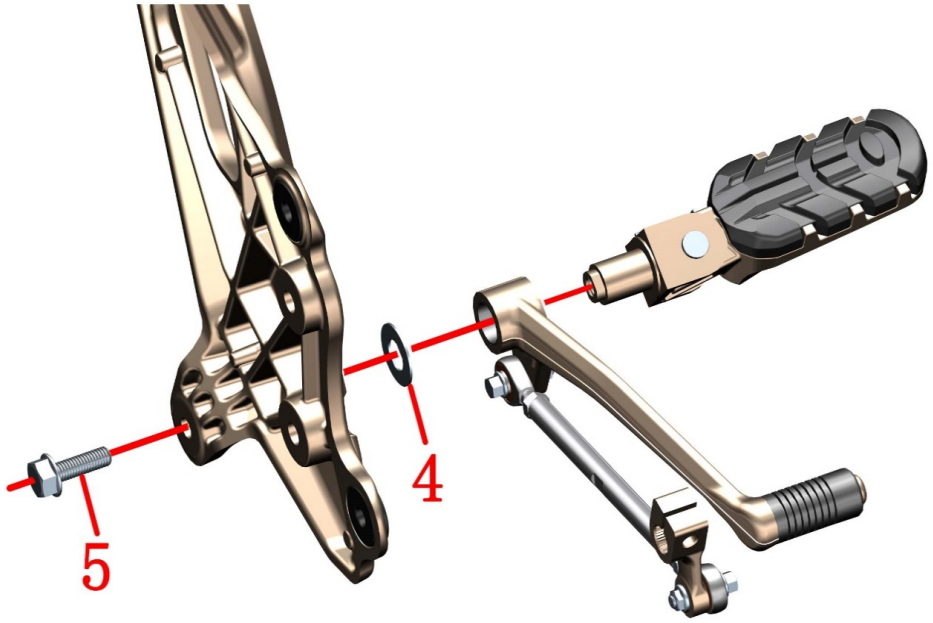
握紧脚踏总成，用工具拆下螺栓(15)和弹垫(18)；取下胶套(11)、固定片(12)、前右脚踏(13)或后右脚踏(14)。拆下螺栓(17)取下衬套(16)。螺栓(17)和衬套(16)仅前脚踏需要；脚踏胶套(11)、胶套固定片(12)、螺栓(15)、弹垫(18)为通用件每个脚踏各用一件供散件售后更换。

注意：

●单独更换脚踏的易损件时务必确保装配正确。

●自2020年3月20日起，增加一个GB93 φ6弹





图片5脚踏组件		左脚踏支架组件-1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	1	
2	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	2	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	1	
4		脚踏支座垫片	1	
5	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	1	
	1250105-278093	GB5789 M10×1.25×25(10.9级 环保彩)		

步骤：

●左脚踏支架组件

用梅花扳手拆下螺栓(3)，用一字螺丝刀插入开槽将花键摇臂稍微撑开同时往外拉从发动机变档轴上拆下。

用内六角工具将螺栓(1)、螺栓(2)拆下，取下左脚踏支架组件。

●变档杆组件

拆下螺栓(5)；将左脚踏组件和变档杆组件与左脚踏支架组件分离，取下支座垫片(4)。

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●重新装配时注意支座垫片与支座凸台对齐才能装配到位。

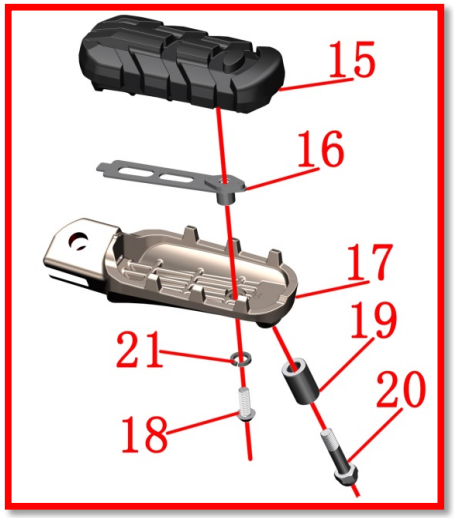
●在脚踏支座圆柱表面均匀涂抹润滑油脂可减少变档杆踏杆阻力。



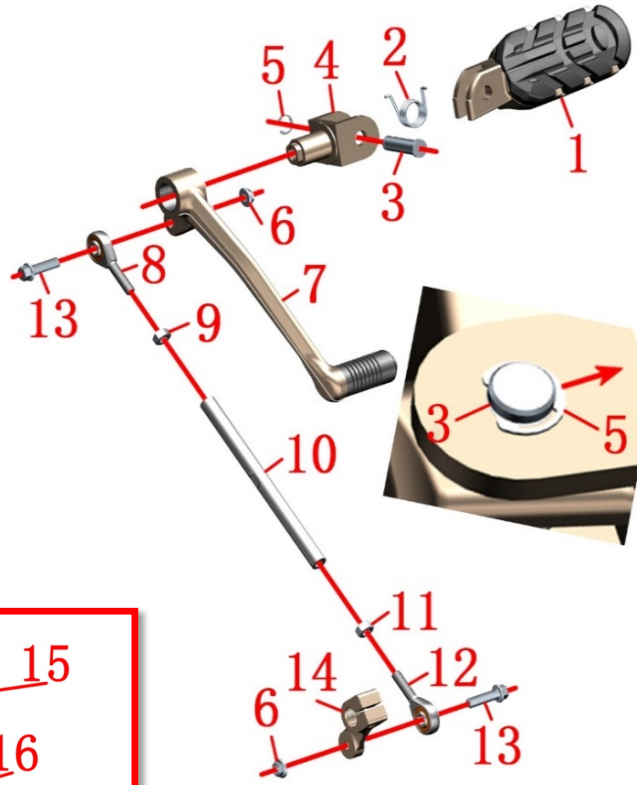
SALJK6C

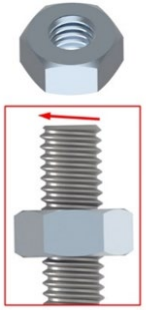


SAJK6C



改进款前左脚踏总成





GB6170M6-LH

图片6脚踏组件		左脚踏支架组件-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		前左脚踏总成	1	
2	1264100-003000	ZT250－S前左脚踏扭簧	1	
3	1274100-012000	ZT250－S脚踏销轴	1	
4		脚踏支座	1	
5	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	1	
6	1250303-010093	GB6177.1 M6（环保彩）	2	
7		ZT310－T变档杆踏杆摇臂	1	
8	1274100-043000	杆端关节轴承SALJK6C	1	
9	1250301-018093	GB6170 M6－LH（环保彩锌）	1	
10	1274200-003000	ZT310－R变档杆调节螺杆Φ10×130（环保彩锌）	1	
11	1250301-020093	GB6170 M6（环保彩）	1	
12	1274100-042000	杆端关节轴承SAJK6C	1	
13	1251100-061093	M6×22六角法兰面螺栓全螺纹8.8级(环保彩锌)	2	
14		ZT250－S变档杆花键摇臂	1	
15	1244200-036000	ZT310－T脚踏胶套	1	脚踏售后散件
16	1274200-051000	ZT310－X脚踏胶套固定片	1	
17		ZT310－T前左脚踏	1	
18	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1	
19	1274200-254093	衬套Φ12×Φ6×19（环保彩）	1	
20	1251100-224000	非标球头螺栓M6×26	1	
21	1250501-010000	GB93Φ6弹垫	1	

步骤：

●左脚踏组件

用工具将卡簧(5)拆下，将脚踏销轴(3)取下，再将前左脚踏总成(1)、脚踏扭簧(2)从支座(4)上拆下。

●变档杆组件

用套筒分别拆下两端螺母(6)、螺栓(13)，将变档杆踏杆摇臂(7)、花键摇臂(14)拆下。

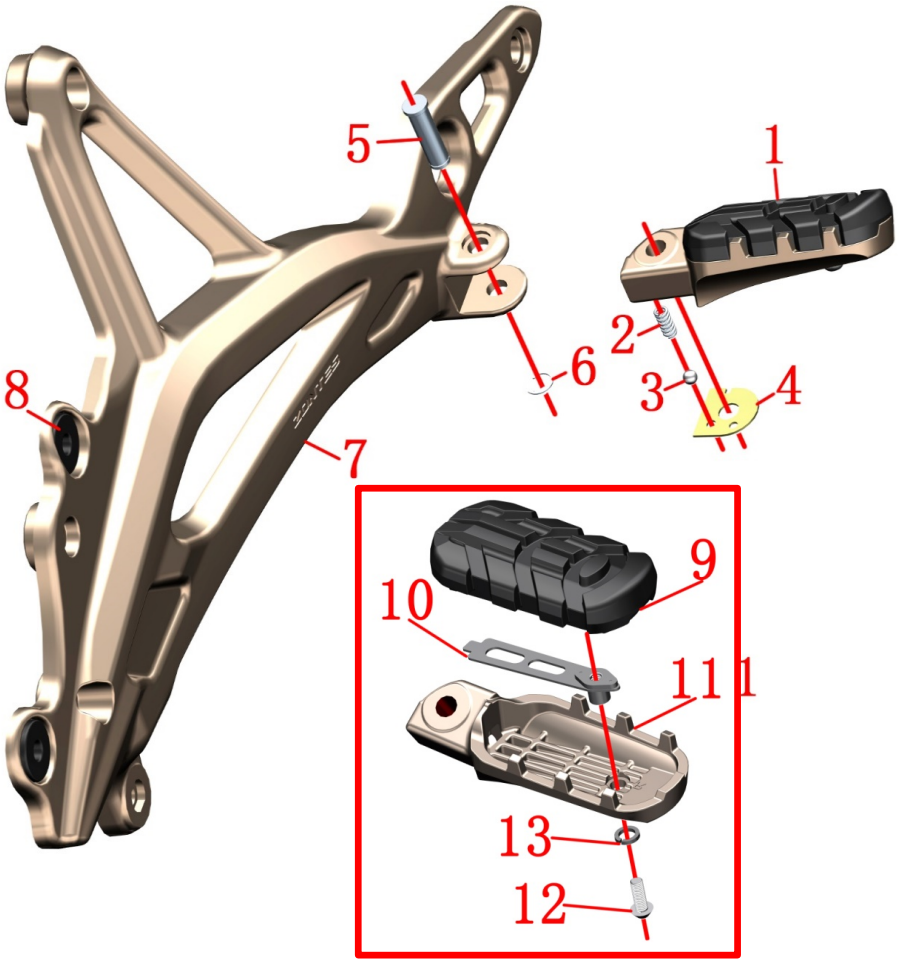
用开口扳手分别松开螺母(9)和(11)，将调节杆(10)拆下，再分离关节轴承(8)和(12)。

●脚踏售后散件

握紧前左脚踏总成，用内六角工具拆下螺栓(18)和弹垫（21）。取下胶套(15)、固定片(16)。拆下螺栓(20)，取下衬套(19)。

注意：

●自2020年3月20日起，增加一个GB93Φ6弹垫。



图片7脚踏组件		左脚踏支架组件-3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		后左脚踏总成	1	
2	1264100-005000	ZT250－S脚踏钢珠弹簧	1	
3	1274100-010000	ZT250－S后脚踏钢珠	1	
4	1270300-272000	KD250－F后脚踏定位片	1	
5		脚踏销轴	1	
6	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	1	
7		左脚踏支架	1	
8	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
9	1244200-036000	ZT310－T脚踏胶套	1	脚踏售后散件
10	1274200-051000	ZT310－X 脚踏胶套固定片	1	
11		ZT310－T后左脚踏	1	
12	1250205-038000	GB70.2 M5×12（不锈钢）	1	
13	1250501-010000	GB93 Φ6弹垫	1	

步骤：

●后左脚踏

用工具将卡簧(6)拆下，将脚踏销轴(5)取下，再将后左脚踏总成(1)往外拉出，取下定位片(4)、钢珠(3)、弹簧(2)。

●脚踏支架

拆下侧盖圆胶(8)。

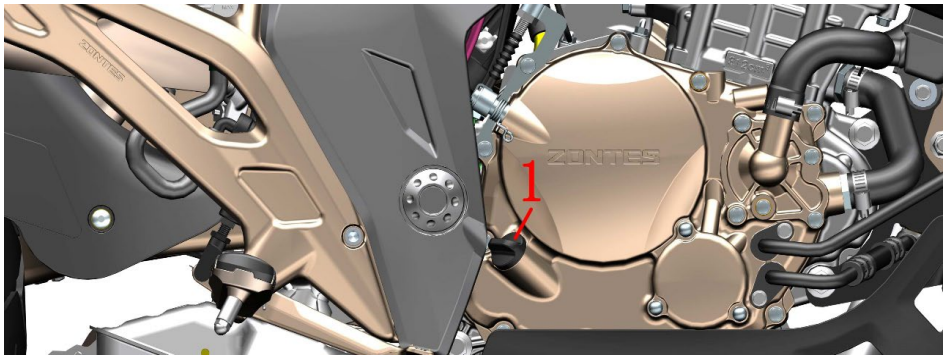
●脚踏售后散件

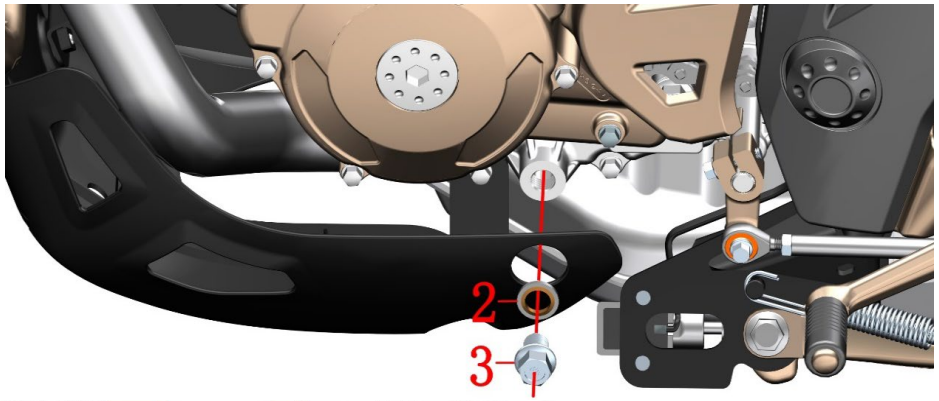
握紧后左脚踏总成，用内六角工具拆下螺栓(12)和弹垫(13)。取下胶套(9)、固定片(10)、后左脚踏(11)。

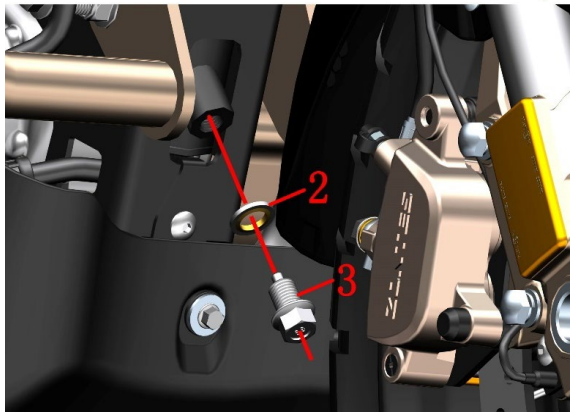
注意：

●单独更换脚踏的易损件时务必确保装配正确。

●自2020年3月20日起，增加一个GB93 Φ6弹垫。









正面 背面

图片1散热系统组件		更换机油	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050854-002000	ZT180MN机油尺	1	
2	1244100-033000	组合密封垫12×Φ20×2	2	
3	1251100-066093	M12×1.5×15放油螺栓（环保彩锌）	2	24±4N.m
4	3070100-012100	ZONTES机油（SN5W－40/1L）	2	【1】

步骤：

●放机油

用侧支架将车辆停在平坦的地面。

逆时针旋转拧下机油尺(1)。

建议拆下下导流罩再放机油。如不拆建议用工具来导流，以免机油污染覆盖件。

在车架放油螺栓左下图所示和发动机放油螺栓左中图所示底下放置接油盘。

用工具分别拆下车架和发动机的放油螺栓(3)，取下密封垫(2)，将旧机油放空。

用干净的无纺布擦干净油污；确保放油螺栓、组合密封垫表面无划伤、杂物等才能装配，扭力要求达到24±4N.m。扭力过大损坏螺纹造成打滑，过小容易漏油。

从发动机右曲轴箱加油口加入1.6升（如更换机油滤芯则加入1.7升）粘度为SAE 10W-50/10W-40新的API SM级或更高级别的发动机机油。然后拧紧机油尺。

用不同转速运转2分钟，检查是否有渗漏。

怠速运转5分钟然后熄火停机3分钟，旋下机油尺的油位标线，如液面低于最低油位标线时应添加新机油到最高油位标线。按上面方法再次检查是否有渗漏。

注意：

●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

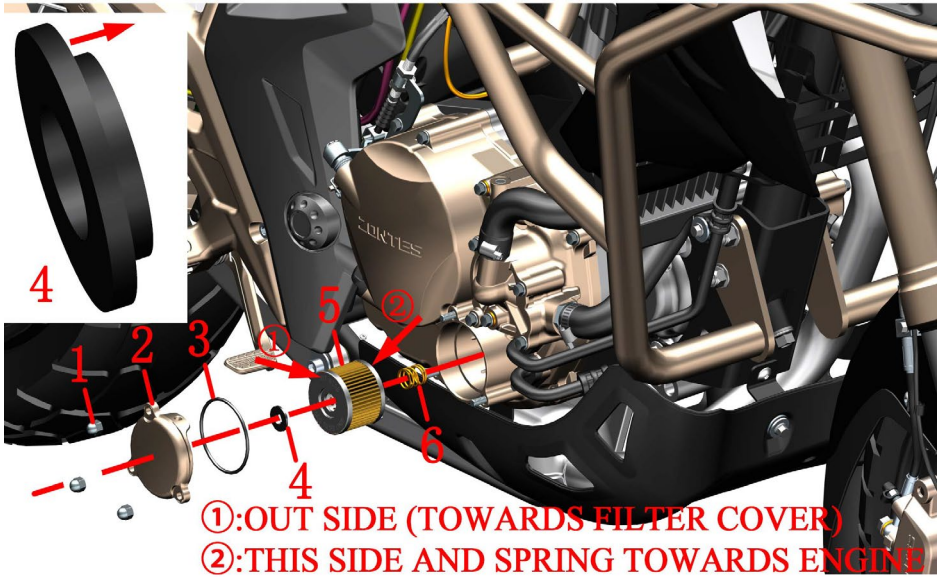
●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。

●建议每次更换机油同时更换放油螺栓、组合密封垫。

●建议登录升仕官网购买正品“ZONTES”专用机油。

●因发动机曲轴连杆为轴瓦结构，更换机油时应至少保证添加1升机油才能启动发动机。否则可能造成轴瓦报废或曲轴卡死。

●【1】每瓶机油为1升。



图片2散热系统组件		更换机油滤芯	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-096000	非标盖形9级螺母M6×13（环保彩锌）	3	【1】
2	4050954-002000	ZT180MN机油精滤器盖（钛金）	1	
3	1051454-004000	55×2.5丙烯酸酯胶O型圈	1	售后用
4	1051454-005000	ZT180MN机油精滤器密封圈	1	
5	4134200-003000	ZT180MN精滤密封组件(纸盒包装)	1	【2】
6	1050853-009000	Φ16.4×17×1.6过滤器弹簧	1	

步骤：

●更换机油滤芯

建议拆下下导流罩再放机油。如不拆建议用工具来导流，以免机油污染覆盖件。

在发动机右曲轴箱盖底下放置接油盘。

用工具拆下螺母(1)；左右稍微旋转精滤器盖(2)使其松动后取下。

取下密封圈(4)；更换精滤器(5)。

检查密封圈(3)是否有破损，建议更换滤芯时同时更换密封圈(3)。

重新装配时务必检查弹簧(6)、密封圈(4)是否装配到位；滤芯不能装反(按左图所示①朝向精滤器盖；②朝向发动机)

盖型螺母(1)推荐扭力12±1.5N.m。

备注：

●确保所有料件装配正确。

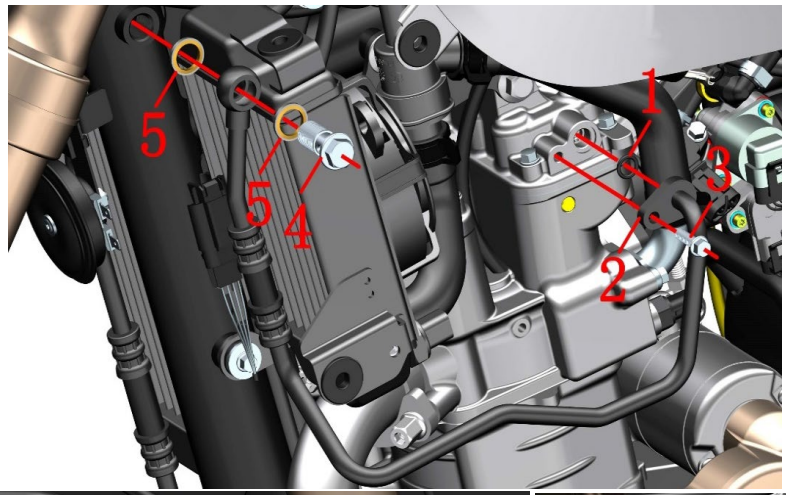
●建议更换滤芯时同时更换密封圈(3)。检查密封圈(4)是否有破损，如无则清理干净后装回；如有破损则必须更换。

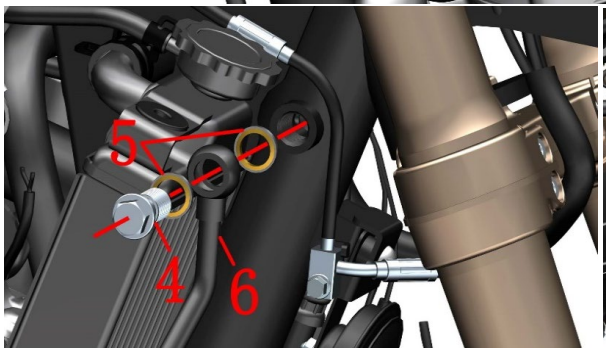
●滤芯不能装反。

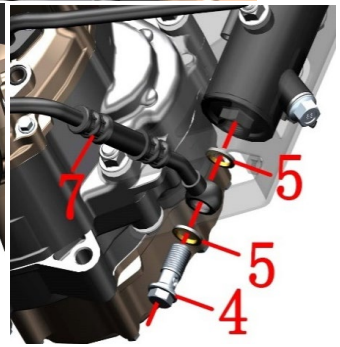
●添加机油步骤详见上一页。

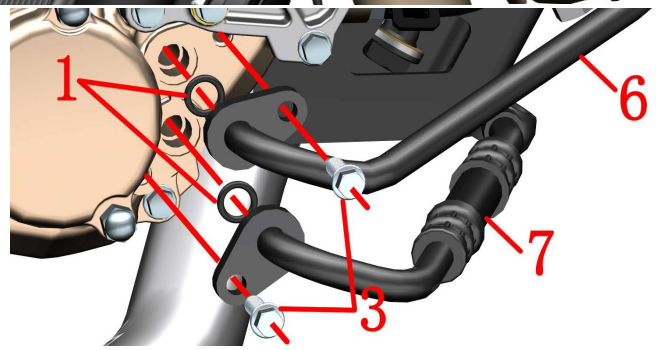
●【1】因状态变更，若需更换此螺帽需同时更换3件。

●【2】ZT180MN精滤密封组件已包含机油滤、55×2.5丙烯酸酯胶O型圈和ZT180MN机油精滤器密封圈各一件。









图片3散热系统组件		散热器油管组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1051454-014000	9.8×2.5丙烯酸酯胶O型圈	3	
2	1244200-016000	ZT310－R车架旁通油管	1	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
4	1251100-089094	过油螺栓M14×1.50×32（环保彩锌）	3	30±2N.m
5	1244100-034000	组合密封垫Φ14×Φ20×2	6	
6	1244200-014000	ZT310－R发动机出油管	1	
7	1244200-015000	ZT310－R发动机进油管	1	

步骤：

●车架旁通油管

用套筒拆下过油螺栓(4)、组合密封垫(5)。

用套筒拆下靠近发动机处的螺栓(3)。拆下车架旁通油管(2)，最后拆下O型圈(1)。如左侧上部图示。

●发动机出油管

用套筒拆下过油螺栓(4)、组合密封垫(5)。如左侧中间图示。

●发动机进油管

用套筒拆下过油螺栓(4)、组合密封垫(5)。如左侧左下角图示。

用套筒拆下螺栓(3)、取下发动机出油管(6)、进油管(7)；取下O型圈(1)。如左侧右下角图示。

注意：

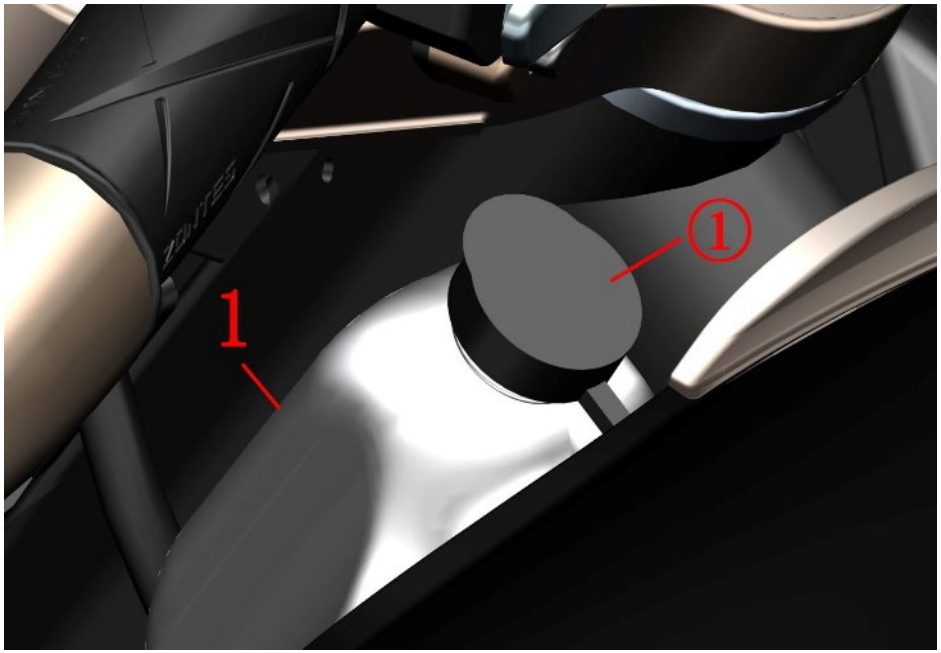
●严禁在热机时拆卸散热系统，应等待发动机、消声器完全冷却后才能进行拆卸。

●废机油需统一回收后交给有资质的机构处理；禁止随意倾倒污染环境或水源。

●拆油管时严禁暴力操作以免造成衬套变形。

●建议每次更换机油同时更换组合密封垫、O型圈防止漏油。

●复装时务必用干净的无纺布擦干净结合面。



图片4散热系统组件		添加冷却液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-006000	ZT310－R副水箱	1	
2	1051954-016000	TOTAL防冻液（-35℃，4L装）	1	总用量1.44L

步骤：

●添加冷却液

待发动机完全冷却，将车辆扶正才能准确的检查液面位置。如低于“L”线应及时补充冷却液。如副水箱完全没有或仅余少量冷却液应先检查冷却系统，排除渗漏后才能添加。

用侧支架将车辆停放好；将方向把往右转到底。

打开副水箱⑴的盖子①，用漏斗分多次每次少量添加冷却液。以扶正车辆时冷却液的液面到达F线位置为合适。



正面

背面

注意：

●应定期检查冷却液液面情况，始终保持不低于“L”线位置。

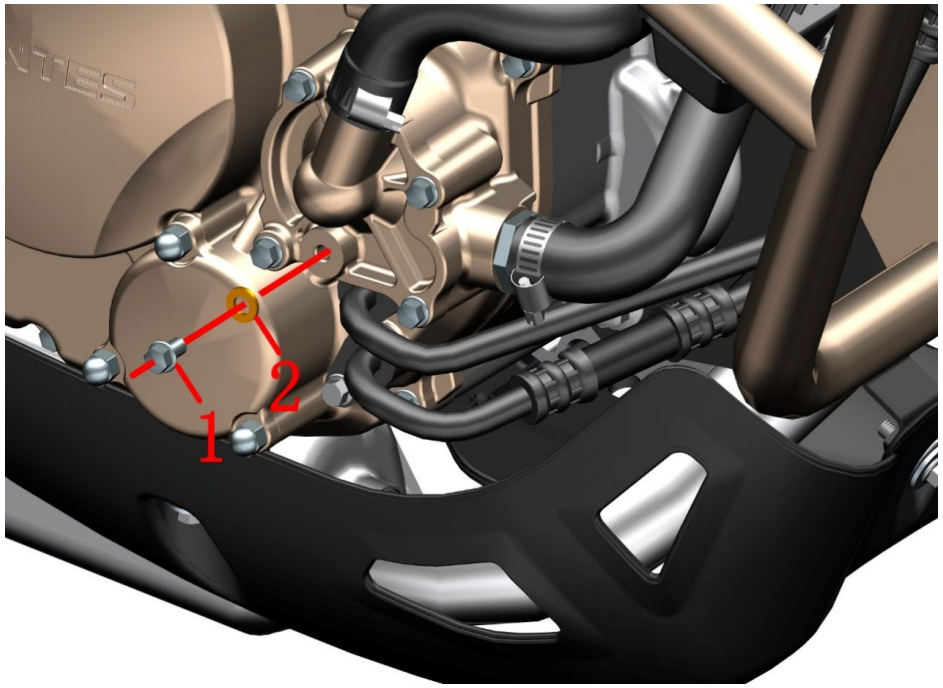
●建议每2年更换一次冷却液。

●吞咽或吸入冷却液均会对人体产生一定危害。每次添加完冷却液后应及时彻底清洗手部、脸部等任何暴露的皮肤。如误吞需立即联系中毒控制中心或医院；如吸入需立即到通风环境中。如不慎溅入眼睛需立即用大量的流水冲洗眼睛并及时求医或就诊。务必远离儿童和宠物。

●发动机冷却液务必选用适用于铝散热器的型号，以乙二醇为基础。使用适用于铝散热器的，由冷却液浓缩液与蒸馏水按一定比例混合的冷却液。务必选用适合当地极端低温天气的型号，冰点必须低于当地可能达到的最低气温。如需要加水只能添加蒸馏水，其他水质可能腐蚀发动机冷却系统或造成更严重的后果。

●冷却液总量为1440毫升。

●冷却液可能会损坏漆面，添加时应注意，少量溅出应立即用干净的软布擦掉。



图片5散热系统组件		放冷却液	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
2	1051654-002000	组合密封垫6×13×1.8	1	

步骤：

●排出冷却液

先打开副水箱盖。底下放置接油盘或其它容器，双手戴好防水手套后用套筒拆下螺栓(1)，取下组合密封垫(2)；冷却液开始排出，当副水箱的冷却液排完后打开右水箱盖可加速将冷却系统的全部冷却液排空。

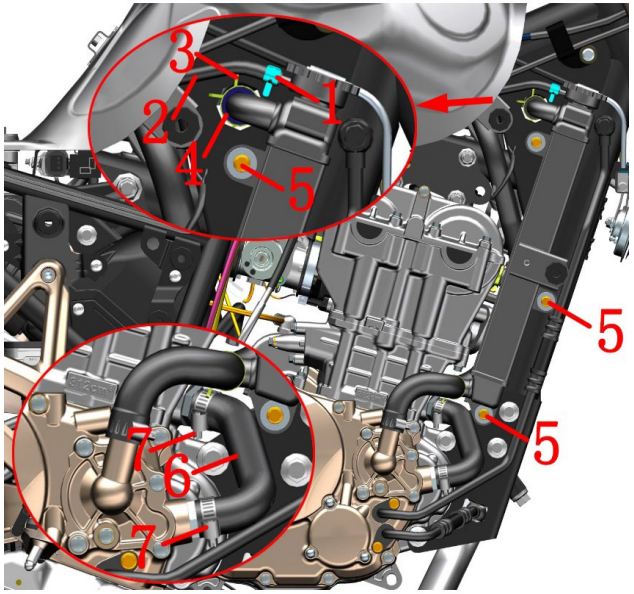
用干净的抹布擦干净所有零部件表面残留的冷却液。

注意：

●应将车辆固定好。

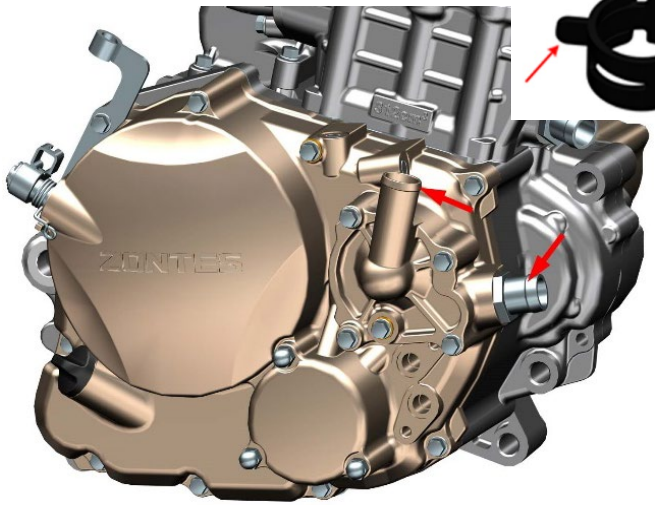
●务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。

●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见上一页的。









图片6散热系统组件		右水箱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1274200-079000	ZT310水管抱箍（φ9）	1	
2	1244200-013000	ZT310－R副水箱连接水管	1	
3	1274200-090000	ZT310水管抱箍（φ26）	3	
4	1244200-011000	ZT310－R左右水箱连接水管	1	
5	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
6	1244200-012000	ZT310－R发动机过水管	1	
7	1274200-041000	ZT310水管卡箍（φ26）	3	
8	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
9	1274200-005000	ZT310－R右水箱	1	
10	1244200-098000	ZT310－R发动机进水管（滑动离合）	1	滑动离合
11	1244200-021000	ZT310小循环水管	1	

步骤：

●副水箱连接水管

用钳子稍用力夹住抱箍(1)凸起部分同时往右水箱方向移动，移出副水箱水管后，拔下水管(2)。

●水管

将过水管(6)两端的卡箍(7)移出防脱凸台后从发动机上拔下；取下卡箍(7)。

用一字螺丝刀松开卡箍(7)的螺栓后移出水管接头凸起部位，将水管(10)从发动机右箱盖水管接头拔出。

●左右水箱连接水管

抱箍(3)往水箱方向移动到水管接头处。

●右水箱组件

一手扶好右水箱组件，另一手用套筒拆下3件螺栓(5)。将左右水箱连接管(4)与右水箱组件分离。

将右水箱组件往外拉出后将抱箍(3)移动到水箱下部的T型接头内，后将小循环水管(11)与T型接头分离。

用同样方法拆下发动机进水管(10)。

将侧盖圆胶(8)与右水箱(9)分离。

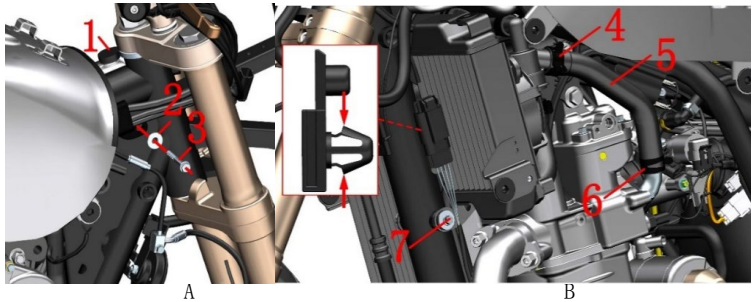
注意：

●应将车辆固定好。

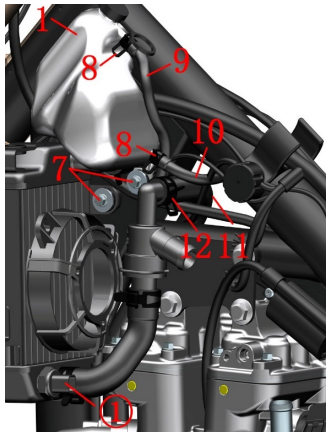
●务必等待发动机完全冷却后才能进行操作。

●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。

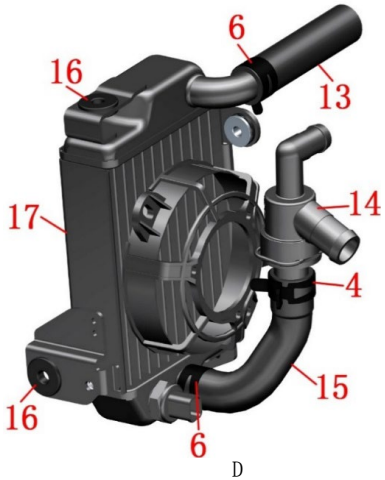
●拆抱箍时注意力度，力度过大可能造成永久变形失去弹性导致渗漏。



A B



C



D



图片7散热系统组件		左水箱组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-006000	ZT310－R副水箱	1	
2	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	1	
3	1250105-236093	GB5789M6×55（环保彩）	1	
4	1274200-091000	ZT310水管抱箍（φ27）	2	
5	1244200-001000	ZT310－R发动机出水管	1	
6	1274200-090000	ZT310水管抱箍（φ26）	3	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
8	1274200-088000	ZT310水管抱箍（φ10.5）	2	
9	1244200-025000	ZT310－R副水箱漏水管	1	
10	1244200-013000	ZT310－R副水箱连接水管	1	
11	1244200-021000	ZT310小循环水管	1	
12	1274200-089000	ZT310水管抱箍（φ22）	1	
13	1244200-011000	ZT310－R左右水箱连接水管	1	
14	1274200-019000	ZT310－R节温器	1	
15	1244200-010000	ZT310－R左水箱进水管	1	
16	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
17	1274200-004000	ZT310－R左水箱	1	德尔福电喷
	1274200-277000	ZT310－R左水箱（无温控开关/单接头）		博世电喷

步骤：

●副水箱组件

扶好副水箱组件，拆下右侧的螺栓(3)；取下翻边衬套(2)；如图A所示。移开卡箍(8)，分别拆下漏水管(9)和连接水管(10)。然后拆下副水箱底部的螺栓(7)取下副水箱(1)；如图C所示。

●左水箱组件

用钳子按图B箭头方向稍用力夹紧后将线扣往外推出左水箱支架。将抱箍(4)和(6)分别移到水管接头处然后拔下发动机出水管(5)；取下抱箍(4)和(6)。

拔掉①处线缆接头。将抱箍(12)移到节温器(14)弯头处；握紧节温器拔下小循环水管(11)，取下抱箍(12)。

拔掉风扇线缆接头；拆下图B和图C左水箱的螺栓(7)后取下副水箱组件。

将水箱上部抱箍(6)移到水箱弯管接头后拔下连接水管(13)，如图D所示。

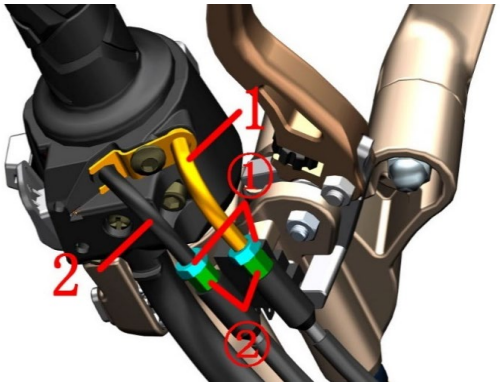
将水箱下部抱箍(6)和(4)移开后拔下节温器(14)和左水箱进水管(15)，取下抱箍(6)和(4)；如图D所示。

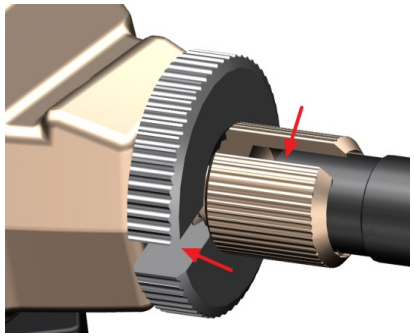
将侧盖圆胶(16)与左水箱(17)分离。

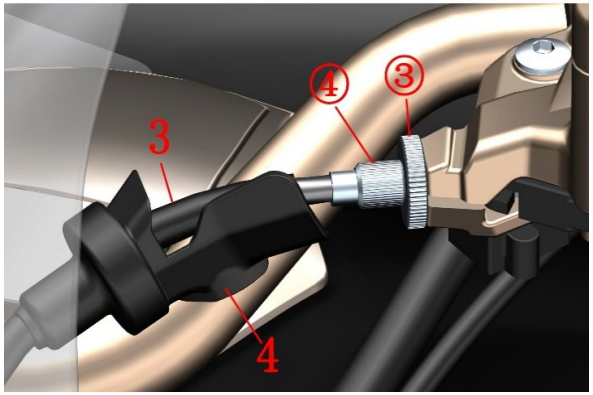
注意：

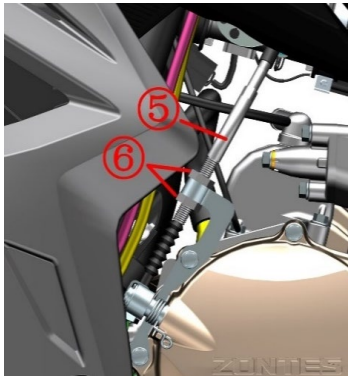
●冷却液有一定毒性，需严防溅入眼睛或接触到皮肤。具体注意事项详见前面描述。

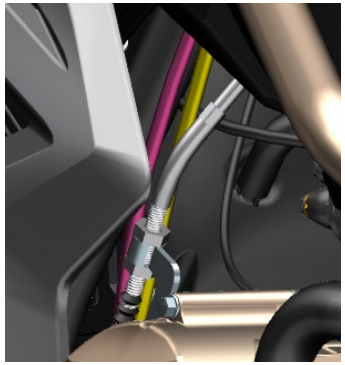
●拆抱箍时注意力度，力度过大可能造成永久变形失去弹性导致渗漏。

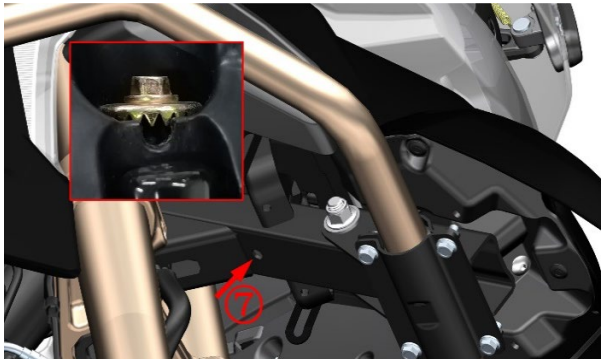












图片1前叉组件		油门/离合拉索间隙调节、灯光高度调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		油门加油线	1	
2		油门回油线	1	
3	1154200-012000	ZT310－X1离合线	1	
4	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	

步骤：

●油门线

用开口扳手松开油门加油线⑴或回油线⑵上锁紧螺母①，转动调整螺杆②将间隙调整到2～4mm。调整完后再锁紧螺母①。

●离合线

微调整：

将离合摇臂的防护胶套⑷退到离合线⑶的弯折处，用钳子松开螺母③，旋转调整螺杆④，最后再锁紧螺母③，将防尘套⑷复位。调整后注意螺母③、调整螺杆④与摇臂座的槽应错开位置防止拉索脱出。

大调整：

如微调不能达到要求，则用开口扳手松开靠近底部的螺母⑥，握紧调整螺杆⑤后旋转顶部底部的螺母⑥，最后再锁紧底部的螺母⑥。调整螺杆⑤弯头朝内。

●灯光高度调节

驾驶员坐到车上将车辆扶正另外一人用PH2型十字螺丝刀（直径6mm）插入车架前端底部的孔⑦内，对准调节螺栓的齿型，顺时针转动为调低，逆时针为调高光束高度。

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●油门拉索调节需注意如下：

调整完后应确保油门能自动复位，严禁因调整拉索而使得发动机怠速升高。

转动方向时不能出现发动机怠速升高。

检查发动机怠速应在热机的情况下进行，应在1500～1700转/分钟。

●离合器调节需注意如下：

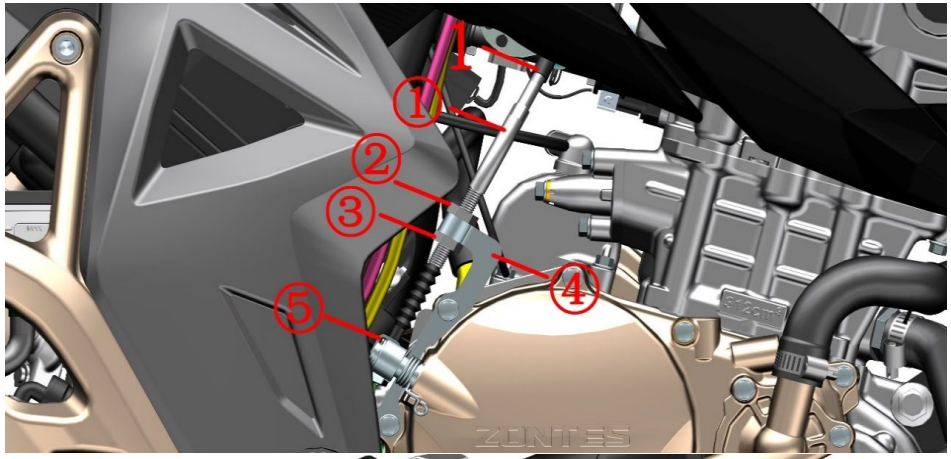
自由行程过大易造成离合器和变档机构磨损和故障。

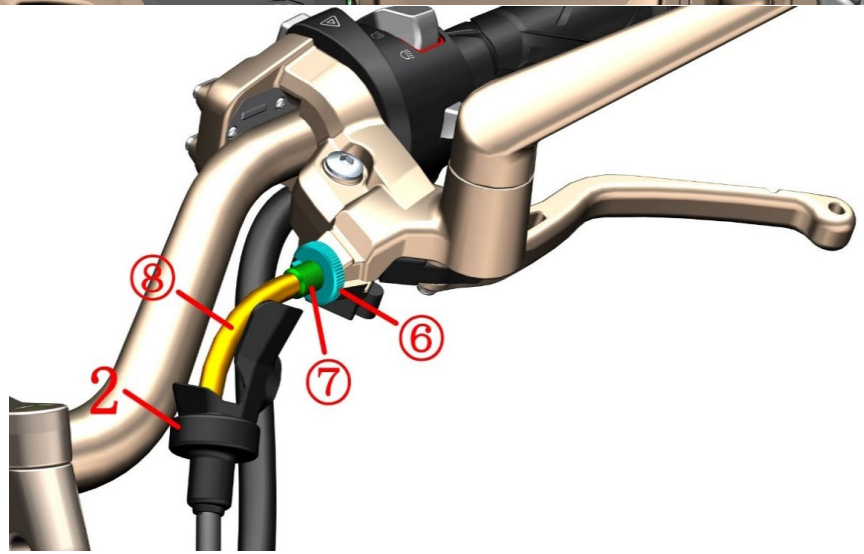
调整后务必将螺母、调整螺杆和摇臂上的开槽错开一定位置，防止拉索从开槽处脱出。

●灯光高度调节需注意如下：

灯光高度过高或过低均会影响安全驾驶。应根据有无乘员和驾驶员体重变化来合理调整灯光高度。

严禁骑行过程中调节灯光高度。建议晚上不影响交通安全的前提下找路面平整且直线距离150米左右的路面来调整。





图片2前叉组件		更换离合拉索	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1154200-012000	ZT310－X1离合线	1	
2	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	

步骤：

●拆离合线

用开口扳手将螺母②、③松开；固定调整螺杆①，将螺母②往上旋到调整螺杆的螺纹顶部，将螺母③旋到底部与螺纹完全脱离。将离合线芯接头与支架⑤分离，一手将螺母③往黑色护套靠近，一手将调整螺杆①往上往前从支架④上取下。

先将防护胶套⑵退到弯折处，用钳子松开螺母⑥；将螺母⑥、调整螺杆⑦的开槽旋到与摇臂上的开槽在同一位置，将拉索从摇臂座上取下。

将离合线取下。

将防护胶套⑵从离合线⑴上取下。

●装离合线

将防护胶套⑵套入离合线弯管。

将离合线接头套入摇臂后，将螺母⑥、调整螺杆⑦的开槽旋到与摇臂上的开槽错开。

按原走线方式将离合线装配到位。

将螺母②往上旋到调整螺杆的螺纹顶部，将螺母③旋到底部与螺纹完全脱离。

一手将螺母③往黑色护套靠近，一手将调整螺杆①穿入支架④。

将离合线芯接头套入支架⑤的孔内。

先初步将螺母②定位好，按离合拉索调节中调整自由行程的方法调整后，再锁紧螺母③。

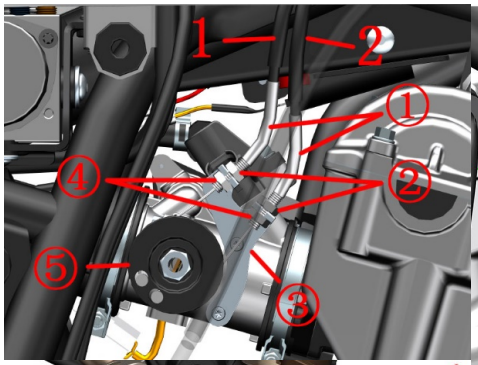
最后再将防护胶套⑵复位。

注意：

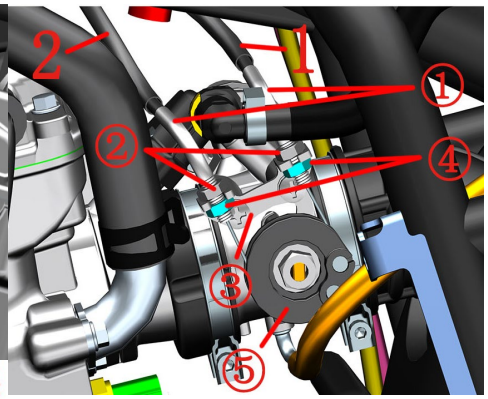
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

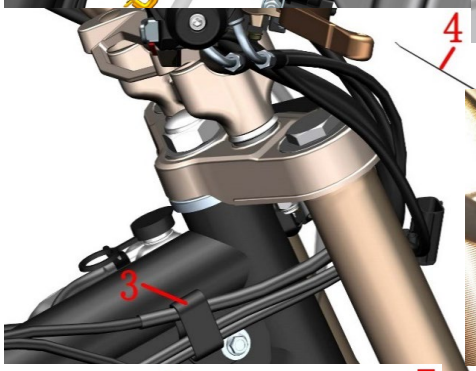
●更换离合线需要先拆卸坐垫、油箱及内胆、侧盖等。

德尔福电喷



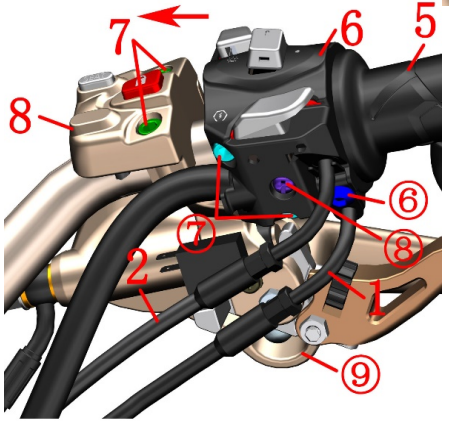
博世电喷

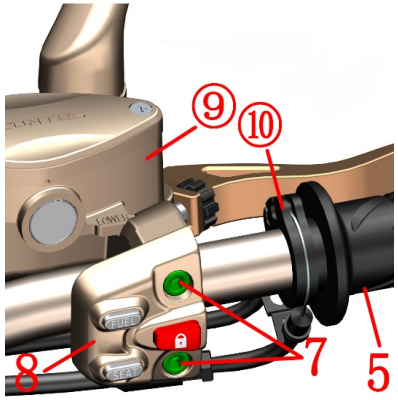












图片3前叉组件		更换油门线	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1		油门加油线	1	
2		油门回油线	1	
3	1224200-016000	ZT310－R集线夹	1	
4	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	1	
5	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
6	1184200-022000	ZT310－X右手把开关	1	旧款，停产
	1184200-140000	ZT310－X1右手把开关		新款
7	1250205-031091	GB70.1M6×30（不锈钢）	2	
8	1184200-086000	ZT310－X右手把副开关（TFT）	1	旧款，停产
	1184200-145000	ZT310－X 二代右手把副开关（TFT）		新款

步骤：

●拆油门线

用开口扳手将油门加油线⑴或回油线⑵的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①；将节气门上的转盘顺时针旋转，将加油线的圆柱形接头从转盘上取下；再将调节管往上移动越过节气门上的支架③后往外拉，将线芯与支架分离。同理拆下回油线。

用钳子将集线夹⑶的卡片稍微往外张开，将油门线从卡槽内取出，剪断扎带⑷。

用内六角工具松开螺栓⑺；将副开关⑻和右碟刹摇臂组件⑼往箭头方向移开后锁紧螺栓⑺。应始终保持碟刹主泵⑨处于高位，防止空气进入油路。

用手握紧右手把开关⑹，先拆下螺栓⑦和⑧后再拆下螺栓⑥。将手把开关上、下部分开。

将油门线从右手把胶套⑸的把芯转盘⑩上取下，最后从开关下部的拉索孔内取下。

●装油门线

先将油门线穿入开关下部的拉索孔内。将油门线的圆柱形接头装入右手把胶套⑸的把芯转盘⑩上。将回油线卡到加油线上自带的限位卡槽内，用内六角工具将螺栓⑦锁紧，扭力8～10N.m。开关安装孔位对好后螺栓⑧稍微拧几圈，再观察开关⑹下部的定位孔与方向把对齐后将螺栓⑥锁紧。最后再锁紧螺栓⑧，扎上扎带⑷，剪掉多余部分。将副开关和摇臂组件复位，注意对齐开关上的符号。

将油门线装入集线夹⑶卡槽内。

用开手将油门加油线⑴或回油线⑵的螺母②往上旋到底，螺母④往下旋出调节管①。

将回油线套入支架③，再将接头套入转盘⑤。

将加油线套入支架③，再将旋转转盘⑤一定角度后将接头套入。

参照调整间隙的方法调整好油门拉索间隙；调整后左、右转动方向把时怠速不应有变化且复位灵活。

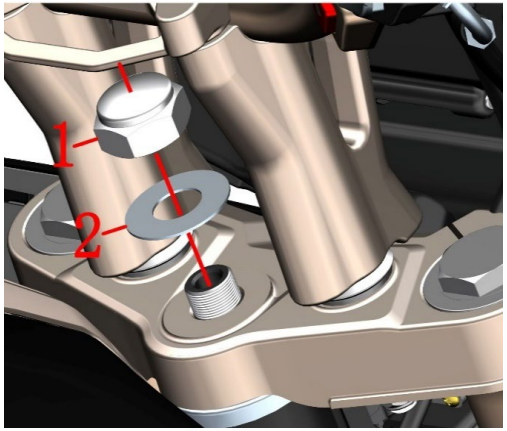
锁紧螺母②和④。

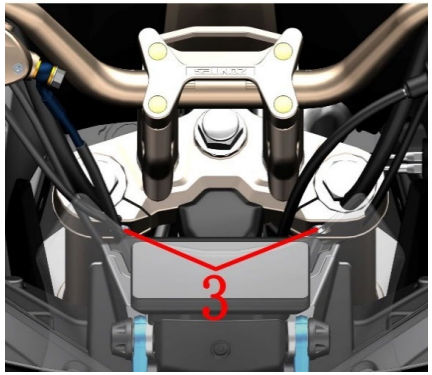
注意：

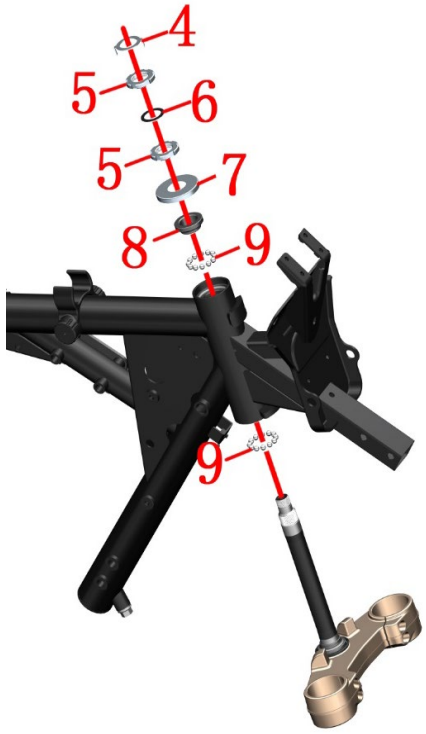
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

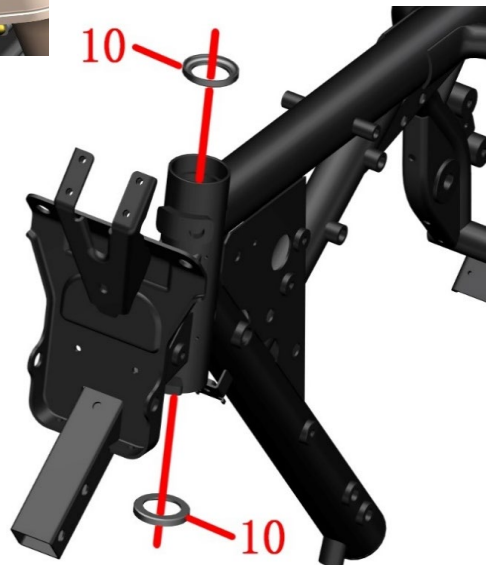
●更换油门线需要先拆卸坐垫、油箱及内胆、侧盖等。

●旧款手把开关可直接购买新款替代。











图片4前叉组合		转向调整	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251300-045000	ZT250－S上联板装饰螺母（镀铬）	1	100N·m
2	1251500-050000	ZT250－S上联板垫片φ18.5×φ39×1（镀铬）	1	
3	1250205-023000	GB70.1 内六角M8×35（环保彩锌）	2	22～24N.m
4	1134100-007000	ZT250－S调节螺母防松垫圈	1	
5	1251300-046093	ZT250－S方向柱调节螺母M24X1(环保彩锌）	2	
6	1244100-015000	ZT250－S调节螺母胶垫	1	
7	1224100-005000	ZT250－S方向柱上防尘盖	1	
8	1130900-024000	ZT250－S轴圈	1	
9	1130900-022000	ZT250－S连体钢珠	2	
10	1130900-026000	ZT250－S座圈	2	

步骤：

●刹车时前叉有轻微窜动或方向把摆动时

先检查前轮胎气压在常温状态下是否为推荐的气压：标准250kPa。

若低于推荐气压时应先将前轮胎气压充气到350kPa，然后再放气到250kPa。试车检查是否解除。如否则支起前轮并转动检查轮胎胎面，如偏磨或变形有则需更换前轮胎。如否再继续往下操作。

●检查转向装置

将前轮支起，用手晃动前叉下部，检查转向轴是否有松动或左右旋转不灵活。

调整调节螺母：

用梅花扳手拆下装饰螺母(1)，取下垫片(2)；用内六角工具拆下螺栓(3)。将方向把、上联板组件用干净的布包裹好再放置好，防止划伤。取下防松垫圈(4)；用专用的四爪套筒或勾形扳手拆掉最上面的调节螺母(5)，取下胶垫(6)。

如转向阻力过大则逆时针旋转底下的调节螺母(5)，若刹车时轻微窜动或转向摆动时则顺时针旋转，扭矩约为14N.m，以托起前轮左右旋转时灵活转动无卡滞为宜。

重新装配时最上面的调节螺母只需旋到与底下的螺母槽对齐，不能过紧以免胶垫(6)变形过大；装饰螺母(1)的扭力要求为100N.m。

●转向轴承

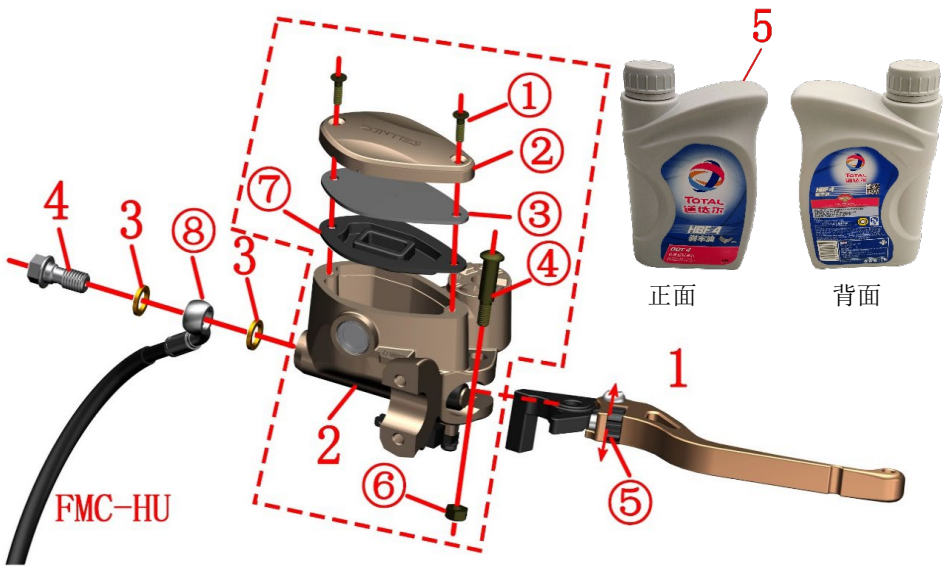
若上述操作依旧无法排除转向阻力过大或卡滞按如下操作：

拆下调节螺母(5)，取下上防尘盖(7)、轴圈(8)、连体钢珠(9)，拆下方向柱&前减震&前轮组件，检查轴圈和连体钢珠是否有异常磨损或生锈。同时检查车架前立管内的座圈(10)是否有异常磨损或生锈。新更换的连体钢珠需均匀涂抹润滑油脂，注意油脂用量。

注意：

●应将车辆固定好后再进行操作，拆卸过程中应保护好料件，防止划伤漆面。

●转向调整过紧则转向时力度较大，过松则刹车时车头轻微晃动，需根据驾驶者实际需求进行调整。



图片5前叉组件		添加制动液、摇臂调节	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1134100-032000	ZT250－R右手把摇臂（机加）	1	
2	1100300-044000	ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄）	1	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	32N.m
5	3070100-008600	全合成刹车油DOT4（1L瓶装）	1	【1】

步骤：

●前碟刹主泵

固定好前碟刹主泵，用套筒拆下螺栓(4)和铜垫(3)，如不需要更换请勿拆卸。更换时务必保持油管接头⑧始终处于高位以防止空气进入管路造成刹车失效，同时应清理干净油污，防止滴到覆盖件或消声器等零件。更换后务必连续握摇臂(1)同时轻拍碟刹主泵(2)以排除进入制动油路中的少量气体，确认制动恢复正常。

●摇臂

旋转调节螺母⑤可调节摇臂与手把胶套间的距离以适应不同驾驶员的手感。

如需更换摇臂则用内六角工具固定螺栓④，再用套筒或梅花扳手拆下螺母⑥；取下螺栓④后再拆下摇臂(1)。

●添加制动液

驾驶车辆前应检查制动油液面是否在“LOWER”标线以上，如否则应先检查制动片或制动盘的磨损情况及制动系统有无漏油、渗油等，如排除其它异常则需添加制动液。

水平固定好车辆后才能进行添加制动液操作。

用十字螺丝刀拆下螺栓①，取下上盖②、盖板③、密封胶垫⑦。

添加DOT4制动液至前碟刹主泵透明观察窗的3/4处。

务必清理干净异物后才能重新装配。

注意：

●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

●应定期检查制动液的液面是否在观察窗的3/4处。

●如液面在“LOWER”之下，应先检查制动片磨损情况及制动系统是否泄漏。

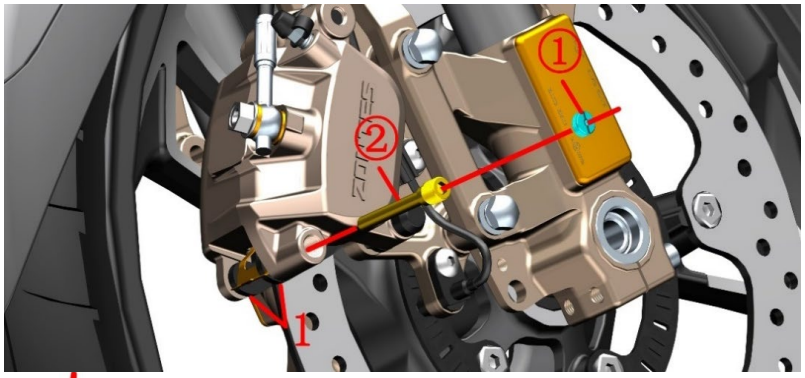
●如误吞制动液，应立即联系中毒控制中心或医院；如误入眼睛，应用清水冲洗后立即就医。

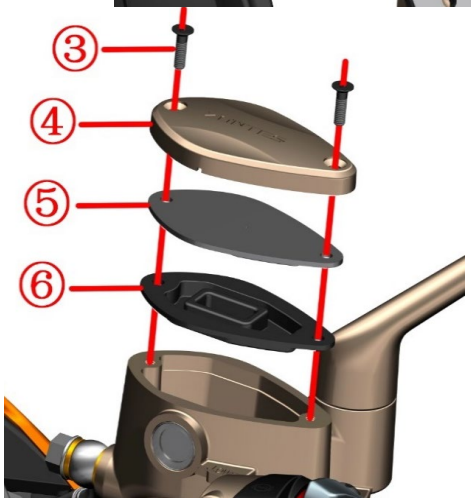
●制动液务必远离儿童和宠物。

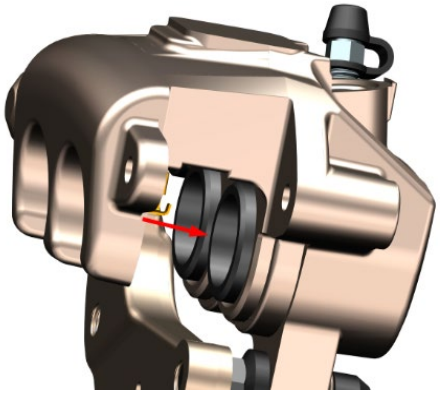
●严禁用高压水直接冲洗油杯。

●严禁混入水、灰尘、杂质以及硅酸系或石油系的液体，否则会对制动系统造成严重损害。

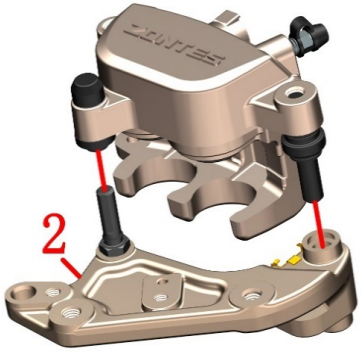
●【1】每瓶为1升装。开封后必须及时使用，保存时务必做好密封、防潮措施；建议不超过1个月。劣质或受潮的刹车油对制动系统会产生不良，影响严重时可能导致制动失效。请务必到具有刹车油更换设备及技术的维修保养店更换刹车油，避免制动管路进空气。











图片6前叉组合		更换前制动片	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1100100-091000	ZT250－S前碟刹制动片(H10)	1	售后件
2	1100100-570000	ZT310－T前刹卡钳安装板	1	售后件

步骤：

●更换前制动片

用一字螺丝刀拆下螺帽①。

用内六角工具拆下销轴②。

取下制动片(1)。

清理干净活塞外缘的灰尘等异物。

用十字螺丝刀拆下前碟刹主泵总成上的螺栓③、取下上盖④、盖板⑤、密封胶垫⑥。

按箭头方向将活塞推到底。

复原前碟刹主泵总成，务必准确装配到位。

放入新制动片，务必将制动片紧贴卡片的卡槽内，如左下图所示。

用内六角工具锁紧销轴②。

用一字螺丝刀锁紧螺帽①。

反复握制动手柄，直到恢复制动力。

●前刹卡钳安装板

将安装板(2)从卡钳上取下。注意不要丢失前刹卡钳的弹片。

注意：

●应将车辆支撑固定好后再进行操作。

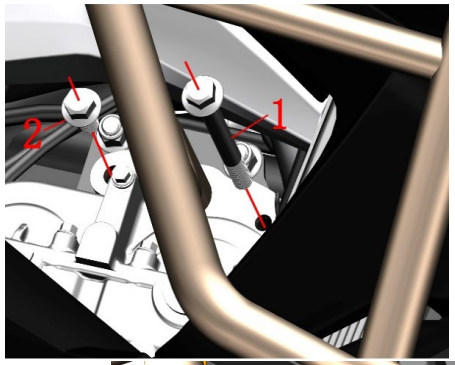
●应定期检查制动片、制动盘的磨损情况，定期检查前碟刹主泵观察窗内制动液面是否在3/4处。

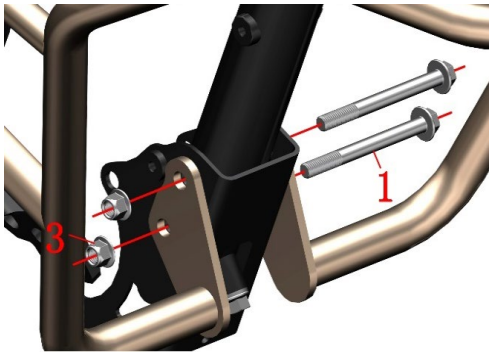
●更换制动片时严禁拆油管螺栓及放气嘴螺栓，避免空气进入管路造成制动失效。

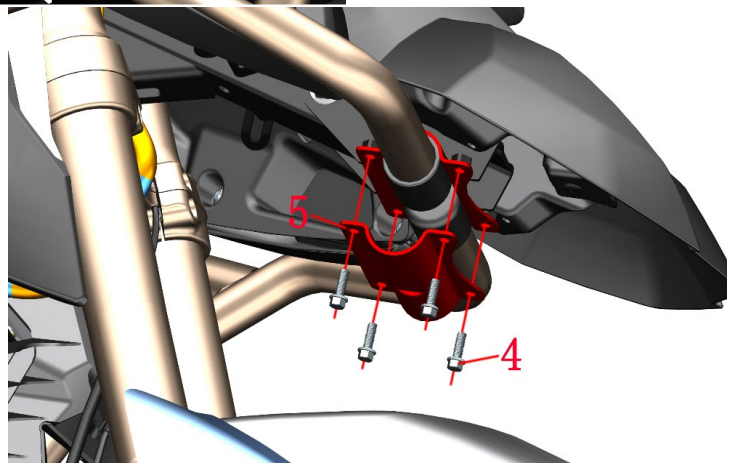
●拆开前碟刹主泵油杯盖后不应晃动车头，防止制动液溢出。

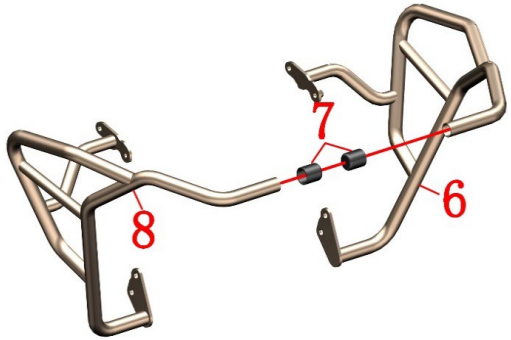
●新更换制动片后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。

●建议到有资质的维修单位成对更换制动片。









图片7前叉组合		护杠组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-137000	非标螺栓M10×1.5×100（达克罗）	3	65±5N.m
2	1251100-082093	非标螺栓M10×1.5×20（达克罗）	2	65±5N.m
3	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	65±5N.m
4	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	4	
5	4024200-027000	ZT310－T车架护杠压板	1	
6	1144200-034000	ZT310－T左护杠	1	
7	1144200-030000	ZT310－T护杠胶套	2	
8	1144200-033000	ZT310－T右护杠	1	

步骤：

●护杠组件

拆下车辆右侧的螺栓(1)和(2)。

一人用套筒固定车辆左侧螺栓(1)的头部，一人用套筒拆下螺母(3)；先不要取下螺栓(1)。

一人抓牢左护杠，另一人一手抓牢右护杠后另一手拆下上部挡泥板底下的4颗螺栓(4)，取下护杠压板(5)。将右护杠(8)、左护杠(6)和螺栓(3)取下。

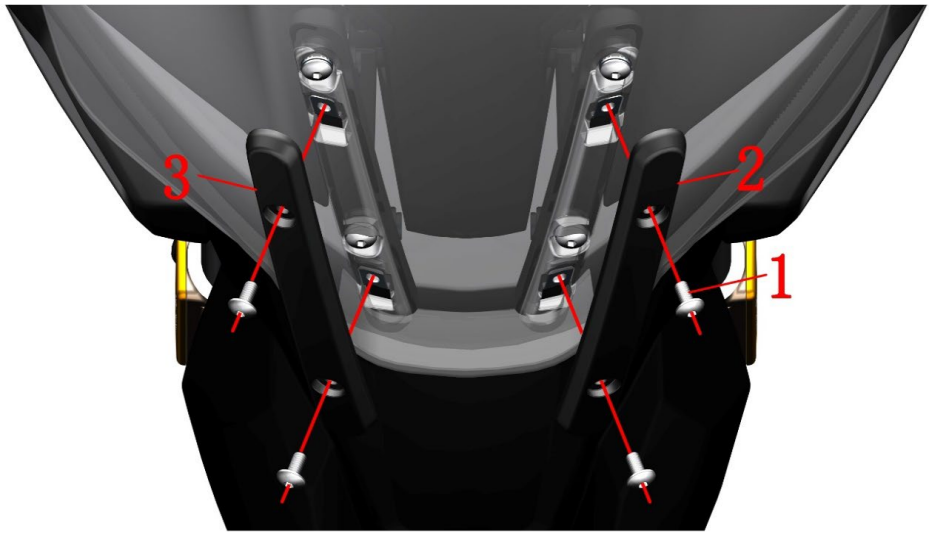
分别从左、右护杠上取下护杠胶套(7)。

注意：

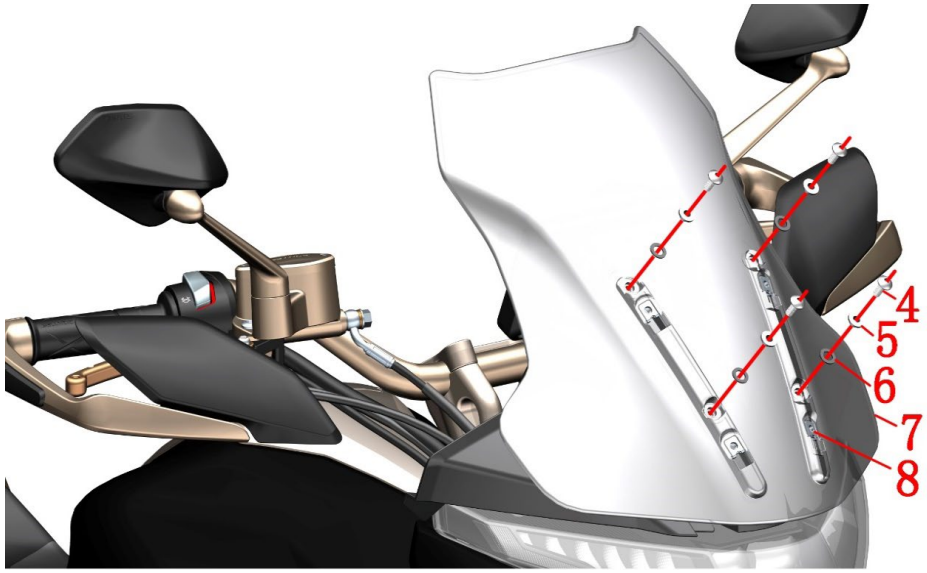
●应将车辆支撑固定好后再进行操作。

●重新装配时螺栓(1)、(2)和螺母(3)扭力必须达到65±5N.m；务必确保护杠不能压到任何电缆。

●重新装配时应先装配好左、右护杠，最后再装配护杠压板。



图片8前叉组合		挡风玻璃组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1224200-072000	ZT310－T挡风玻璃左装饰盖	1	
3	1224200-073000	ZT310－T挡风玻璃右装饰盖	1	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
5	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	4	
6	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
7	1224200-071000	ZT310－T挡风玻璃	1	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	



步骤：

●挡风玻璃装饰盖

分别拆下螺栓(1)，取下左装饰盖(2)和右装饰盖(3)。

●挡风玻璃

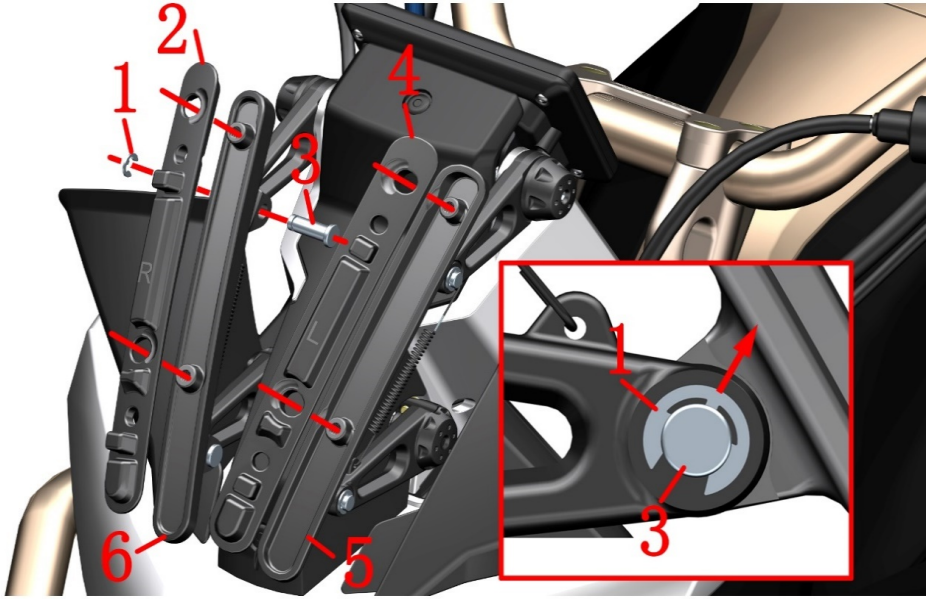
一手抓牢挡风玻璃(7)，一手分别拆下螺栓(4)，取下翻边衬套(5)、胶垫(6)；将挡风玻璃组件取下放置好。取下夹板螺母(8)。

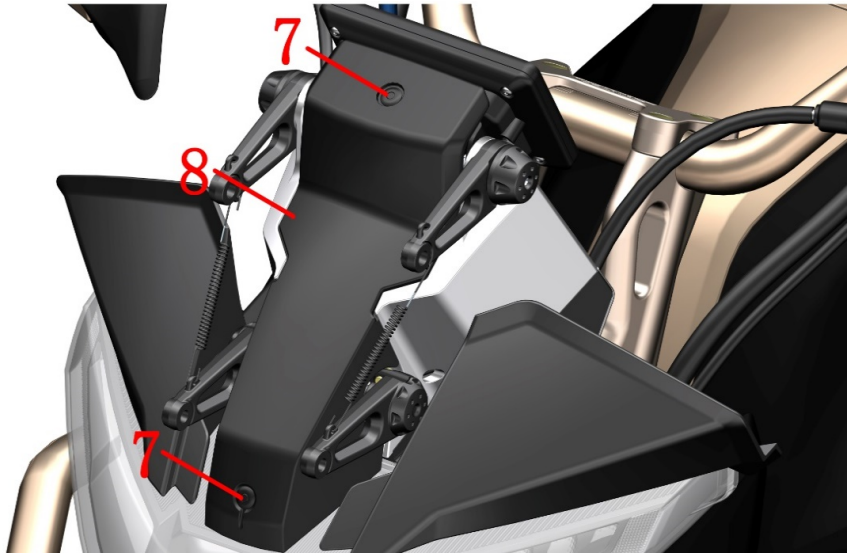
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●挡风玻璃容易划伤务必作好保护措施。

●重新装配时注意螺栓扭力不能太大以免损坏挡风玻璃。





图片9前叉组合		挡风玻璃支架组件（TFT仪表）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1264100-006000	ZT250－S脚踏卡簧	4	
2	1244200-089000	ZT310-T挡风玻璃右部缓冲胶	1	
3	1274200-030000	ZT310－X挡风玻璃下压块旋转轴	4	
4	1244200-048000	ZT310-T挡风玻璃左部缓冲胶	1	
5	1274200-112000	ZT310－T挡风玻璃左支架	1	
	4024200-076051	ZT310－T挡风玻璃左支架 （深灰哑光）		
6	1274200-113000	ZT310－T挡风玻璃右支架	1	
	4024200-077051	ZT310－T挡风玻璃右支架（深灰哑光）		
7	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
8	1224200-142000	ZT310－T1头罩中部装饰罩	1	TFT仪表

步骤：

●挡风玻璃缓冲胶

先取下挡风玻璃左部缓冲胶(4)和右部缓冲胶(2)。

●挡风玻璃支架

先拆下车辆左侧的卡簧(1),取下旋转轴(3)；将左支架(5)取下。用同样方法取下右支架(6)。

●头罩中部装饰罩

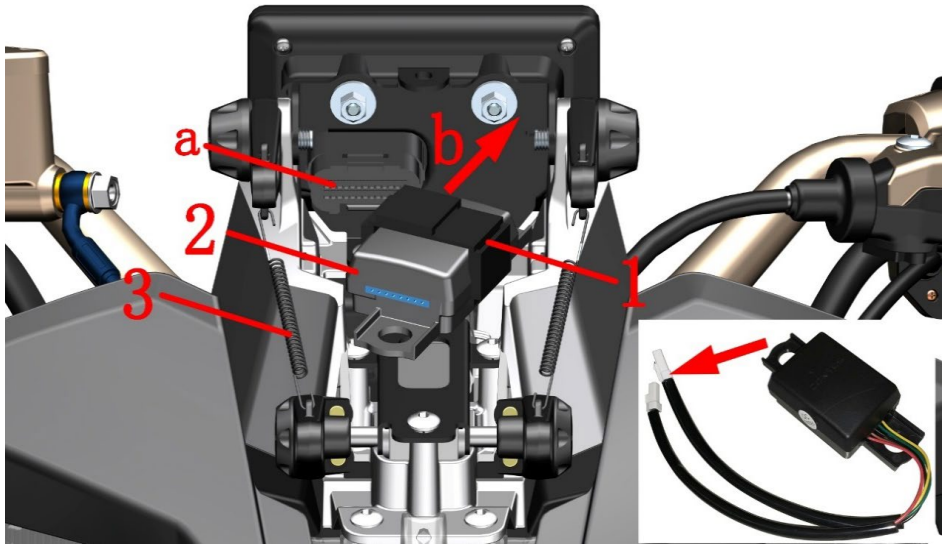
用小号十字螺丝刀将膨胀钉(7)的中心部位压下，将膨胀钉拆下.将头罩中部装饰罩(8)取下。

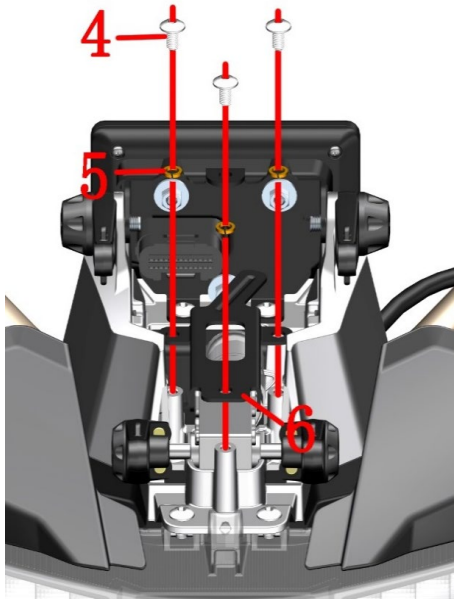
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●卡簧较小需要妥善保管好。

●支架(9)、(10)为支架(5)、(6)的深灰哑光版本，仅为颜色区别。







图片10前叉组合		风挡电机组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-073000	ZT310－T风挡控制器胶套	1	
2	1184200-073000	ZT310－T风挡电机控制器	1	旧款
	1186200-016000	ZT310T－M风挡电机控制器（限时）		新款
3	1260100-218000	ZT310－T摇臂拉伸弹簧	2	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	3	
5	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	3	
6	1274200-137000	ZT310－T电机压板	1	
7	1244200-074000	ZT310-T风挡电机护套	1	
8	1184200-074000	ZT310-T风挡电机	1	
9	1244200-075000	ZT310－T风挡前摇臂缓冲胶	4	
10	1250201-046000	GB818十字槽盘头螺钉M4×16（环保彩）	4	
11	1274200-144000	ZT310－T头罩右下摇臂	1	
	4024200-080051	ZT310－T头罩右下摇臂（深灰哑光）		
12	1274200-118000	ZT310－T下摇臂压块	2	
	4024200-081051	ZT310－T头罩下摇臂压块（深灰哑光）		
13	1274200-143000	ZT310－T头罩左下摇臂	1	
	4024200-079051	ZT310－T头罩左下摇臂（深灰哑光）		

步骤：

●风挡电机控制器组件

先将a处的仪表线缆接头黑色保护胶套往下翻露出接插件，将限位卡扣往下压同时将接插件拔下。找到控制器和风挡电机的插头并拔下。

将风挡电机控制器组件按箭头b指示方向取下；将胶套(1)从电机控制器(2)上取下。

用钳子将拉簧(3)取下。

●风挡电机压板

分别拆下3颗螺栓(4)，取下3件弹垫(5)后将电机压板(6)取下。最后将风挡电机组件取下。

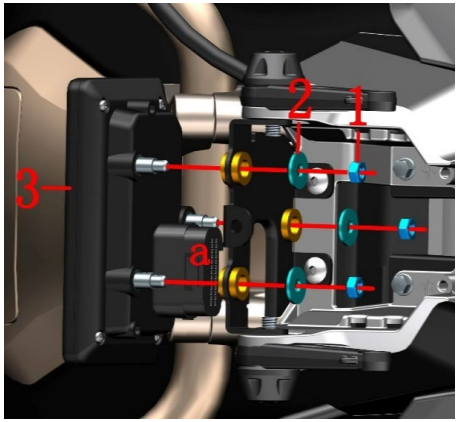
●风挡电机组件

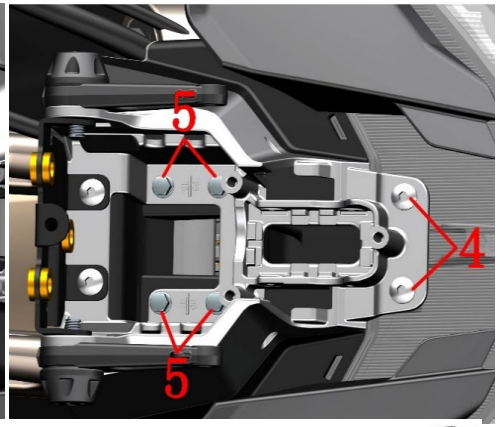
取下风挡电机护套(7)。用十字螺丝刀拆下4颗螺栓(10)，拉开摇臂压块(12)后取下4件摇臂缓冲胶(9)，分别将左下摇臂(13)、风挡电机(8)和右下摇臂(11)分离。

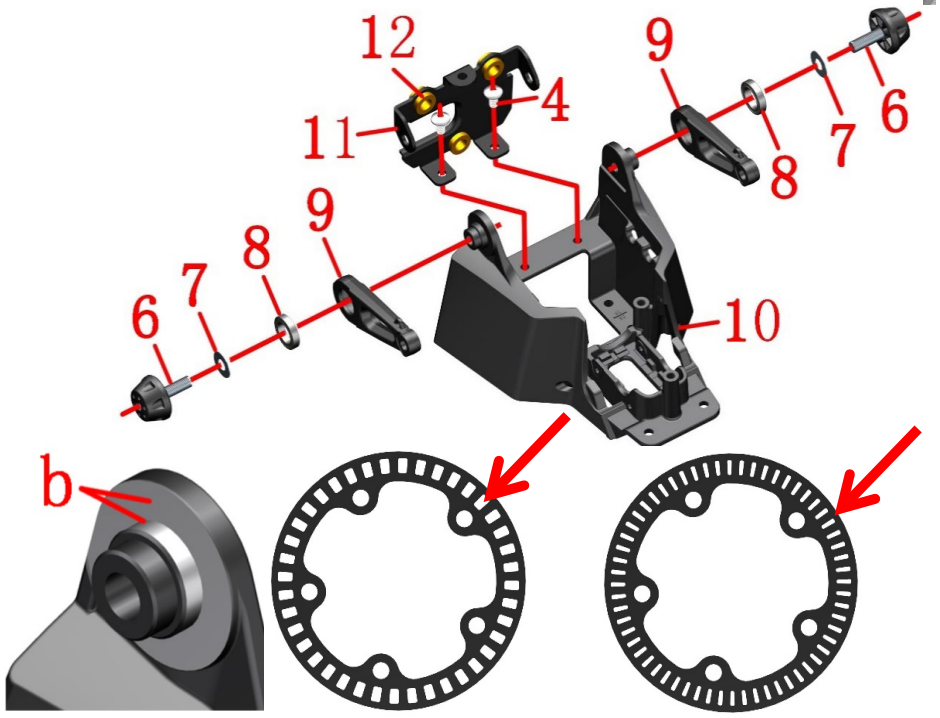
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拔掉插头时严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕，同时应防止有零部件直接压到线缆 。







40T 60T

图片11前叉组合		头罩铝支架、仪表组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250301-020093	GB6170M6（环保彩）	3	
2	1250502-010093	GB96.1φ6（环保彩）	3	
3		ZT310通用TFT仪表	1	
4	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
5	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	4	
6	1224200-093000	ZT310－T上摇臂装饰块	2	
7	1274200-136000	ZT310－T头罩上摇臂垫片	2	
8	1250601-093000	6802深沟球轴承	2	
9	1274200-114000	ZT310－T挡风玻璃摇臂	2	
	4024200-078051	ZT310－T挡风玻璃摇臂（深灰哑光）		
10	1274200-115000	ZT310－T头罩铝支架	1	
11	1274200-155000	ZT310－T1仪表支架	1	
12	1244200-092000	ZT310TFT仪表缓冲胶垫	3	

步骤：

●仪表组件

先拔掉仪表线缆接头。然后拆下3颗螺母(1)，取下3件垫片(2)。将仪表(3)从仪表支架上取下。注意40齿和60齿对应的仪表不通用，错用会导致速度和里程不准确。可通过数前轮齿圈数量来区分。

●头罩铝支架、仪表组件

拆下大灯上方2颗螺栓(4)，4颗螺栓(5)后将头罩铝支架、仪表支架组件取下。需注意不能拉扯到仪表线缆和风挡控制器线缆。

●挡风玻璃摇臂组件

用内六角工具拆下上摇臂装饰块(6)，将垫片(7)取下。将挡风玻璃摇臂组件从头罩铝支架(10)上取下。将挡风玻璃摇臂(9)与轴承(8)分离。

拆下仪表支架处的2颗螺栓(4)，将仪表支架组件从铝支架上拆下。

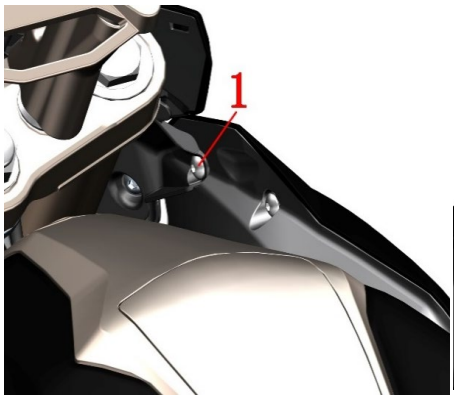
从仪表支架(11)上取下3件缓冲胶(12)。

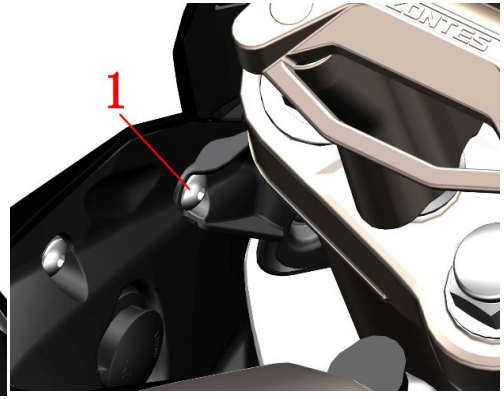
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

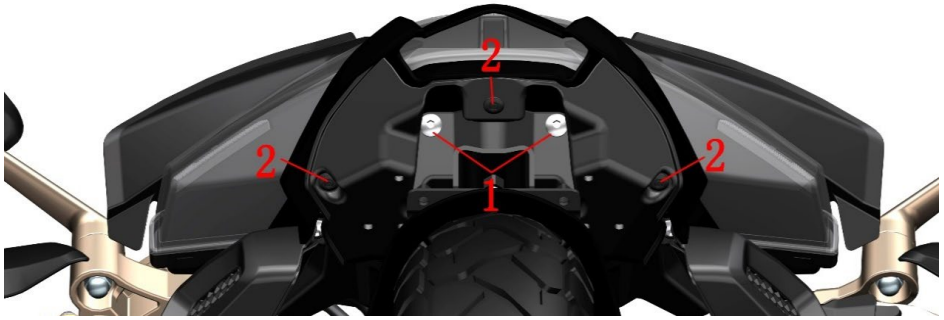
●头罩铝支架的两侧端面b需涂润滑脂减少阻力。

●如仅拆卸仪表及支架组件时需先将上摇臂装饰块的螺纹部分旋出至螺纹端面与头罩铝支架内侧端面平齐。要先拆下仪表后再拆仪表支架。





图片12前叉组合		前挡泥板上部组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	3	



步骤：

●前挡泥板上部组件

拆下前泥板与油箱装饰罩后壳连接处的2颗螺栓(1)。

拆下前泥板背面的3件膨胀钉(2)，拆下2颗螺栓(1)。

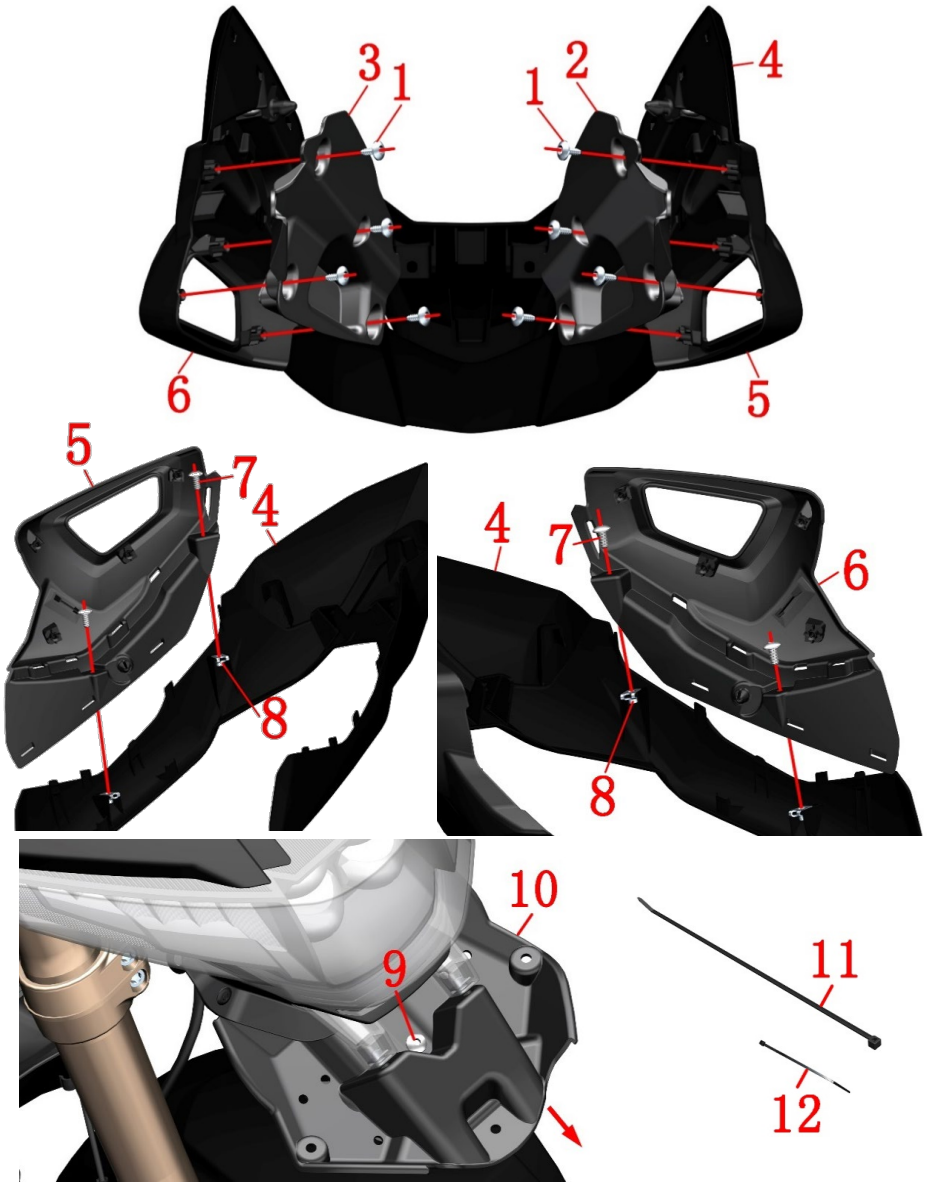
将c处两侧的油箱装饰罩稍往外用车拉开后，将b处的卡钉拔出；最后往斜上方a将前挡泥板上部组件取下。



注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。



图片13前叉组合		前挡泥板上部组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251200-033093	非标自攻螺钉ST4.2×12（环保彩）	8	
2	1224200-081000	ZT310－T前泥板右装饰罩底板	1	
3	1224200-080000	ZT310－T前泥板左装饰罩底板	1	
4	4044201-106021	ZT310－T前泥板上部(亮黑/贴花钛金色/ADVENTURE TOURERS)	1	亮黑整车
	4044201-135063	ZT310－T前泥板上部（亮蓝/贴花黑色/ADVENTURE TOURERS）		亮蓝整车
	4044201-136033	ZT310－T前泥板上部(亮橙/贴花黑色/ADVENTURE TOURERS)		亮橙整车
	4044201-135002	ZT310－T前泥板上部（珍珠白/贴花黑色/ADVENTURE TOURERS）		珍珠白整车
5	4044201-110051	ZT310－T深灰前泥板右装饰罩	1	
6	4044201-109051	ZT310－T深灰前泥板左装饰罩	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
8	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	4	
9	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	1	
10	1224200-079000	ZT310－T前泥板背板	1	
11	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	2	
12	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	2	

步骤：

●前挡泥板上部组件

分别拆下前挡泥板上部组件内侧的8颗自攻螺钉(1)，将前泥板左装饰罩底板(3)和右装饰罩底板(2)取下。

翻转到背面分别将4颗螺栓(7)拆下，从前泥板上部(4)上取下前泥板右装饰罩(5)和右装饰罩(6)。

从前泥板上部(4)上取下4件夹板螺母(8)。

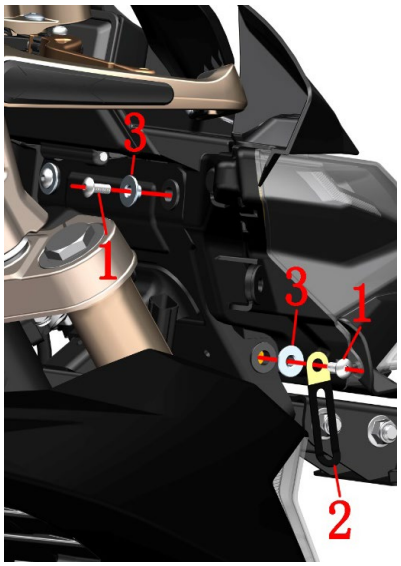
剪断或拆下扎带(11)、扎带(12)后将线缆移开。拆下螺栓(9)，将前泥板背板(10)取下。

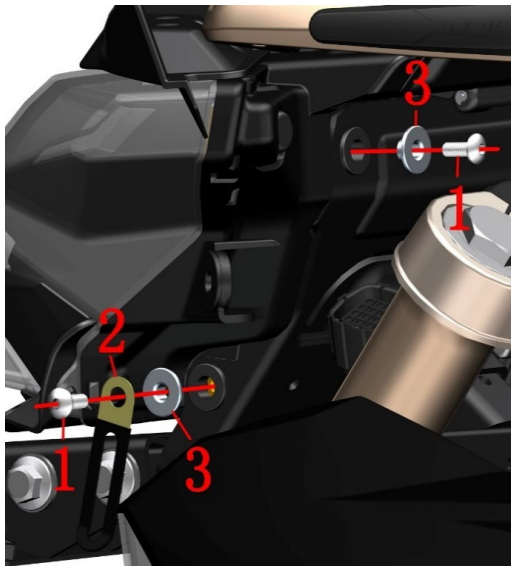
注意：

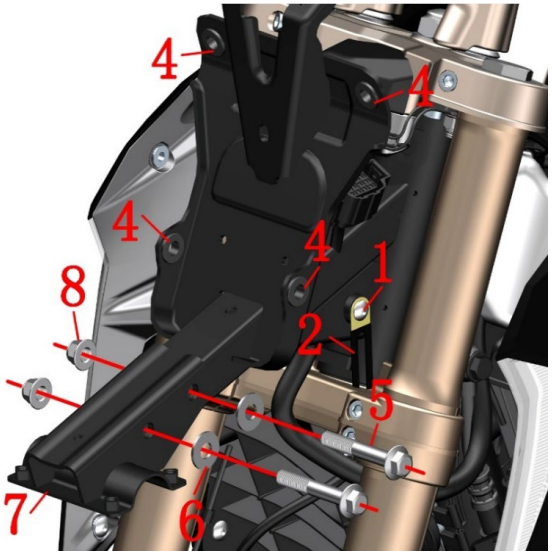
●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

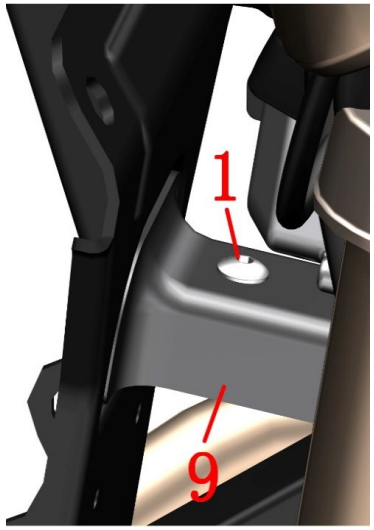
●建议先垫一层软质无纺布后再放置前挡泥板组件。

●装配时自攻螺钉必须与安装面垂直后才能开始拧紧，而且扭力不应大于2.5N.m防止损坏料件。









图片14前叉组合		前大灯组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1270300-273000	φ8线夹（L=73）	3	
3	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4×φ9×6＋φ20×2）	4	
4	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	4	
5	1251100-084093	非标螺栓M10×1.5×66（达克罗）	2	
6	1251500-007091	非标平垫φ10.5×φ24×2（白锌）	2	
7	4024200-028000	ZT310－T护杠上安装支架	1	
8	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	65±5N.m
9	1224200-082000	ZT310－T车架前立管装饰罩	1	

步骤：

●前大灯组件

先将3件线夹(2)拉直。一人将前大灯组件托住；另一人分别拆下左、右两侧的螺栓(1)，取下线夹(2)、翻边衬套(3)后将前大灯组件稍拉出后拔掉前大灯线缆接头。将仪表和风挡控制器线缆从大灯组件缝隙中穿出。将前大灯组件放置好，建议先垫好软质无纺布防止划伤灯罩。

将翻边衬套缓冲胶(4)从车架上取下。

将车架左侧螺栓(1)拆下，取下线夹(2)。

●护杠上安装支架

用套筒固定好螺栓(5)，将螺母(8)拆下。将螺栓(5)、垫片(6)取下。最后再取下护杠上安装支架(7)。

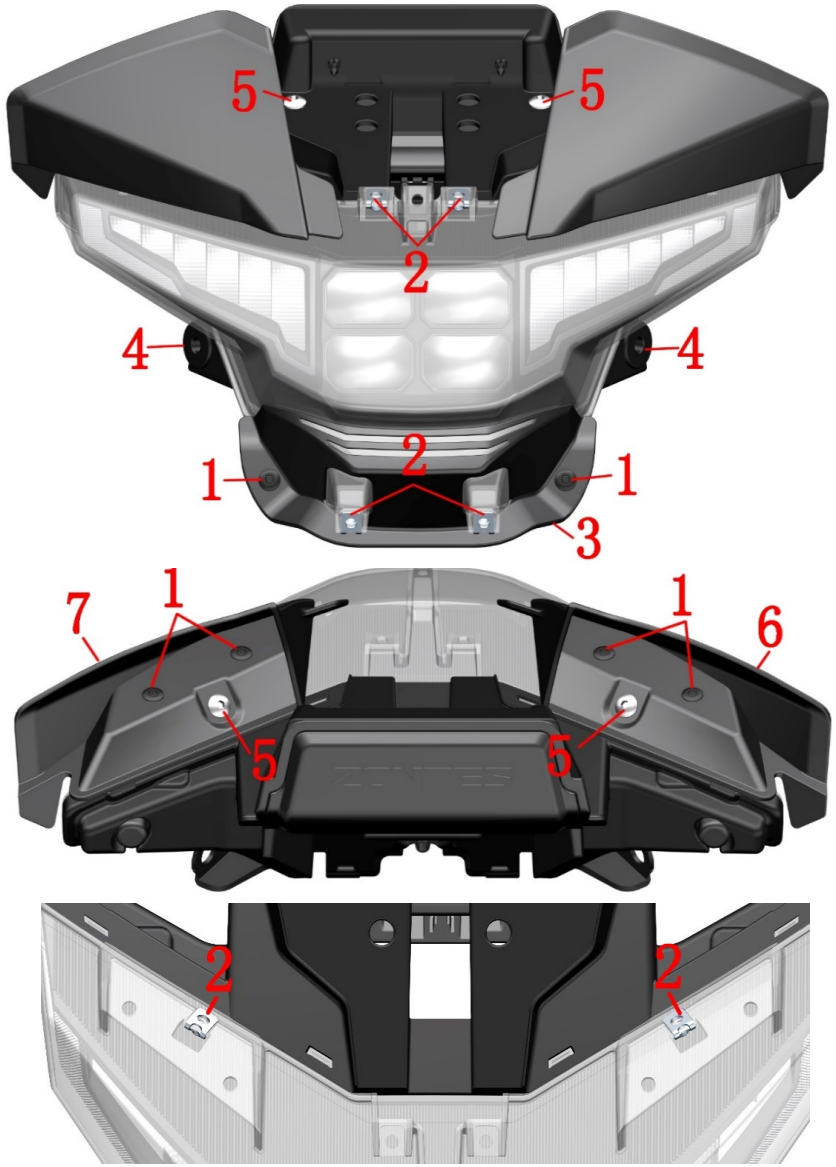
●前立管装饰罩

拆下螺栓(1)再取下前立管装饰罩(9)。

注意：

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

●严禁直接拉扯线缆，装配时线缆不应过度弯折或缠绕。



图片15前叉组合		前大灯组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	8	
2	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
3	1020442-048000	ZT310－T大灯前装饰罩	1	
4	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
6	1224200-075000	ZT310－T头罩右装饰罩	1	
7	1224200-074000	ZT310－T头罩左装饰罩	1	

步骤：

●大灯前装饰罩

用小号十字螺丝刀将膨胀钉(1)的中心部位压下，将膨胀钉取下。取下大灯前装饰罩(3)。

●头罩装饰罩

从大灯组件上取下4件夹板螺母(2)。

拆下大灯组件正面的2颗螺栓(5)；取下侧盖圆胶(4)。

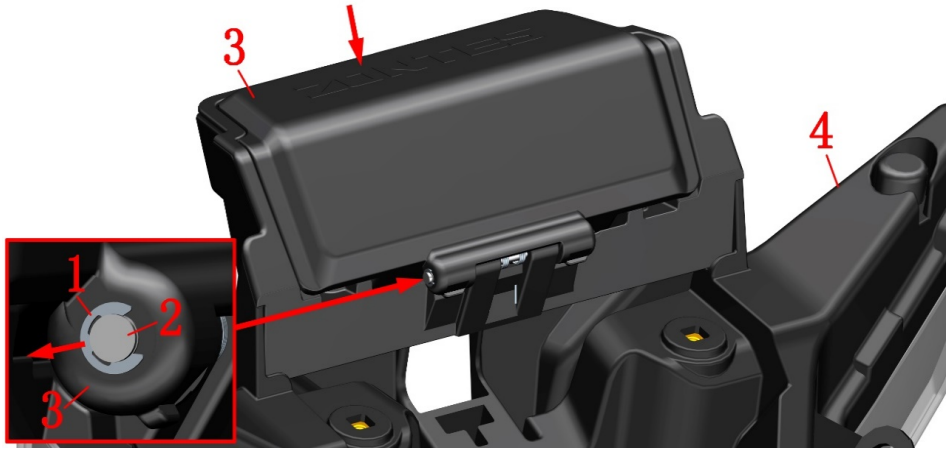
拆下大灯组件上方的2颗螺栓(5)和4件膨胀钉(1)。将头罩左装饰罩(7)和右装饰罩(6)取下。

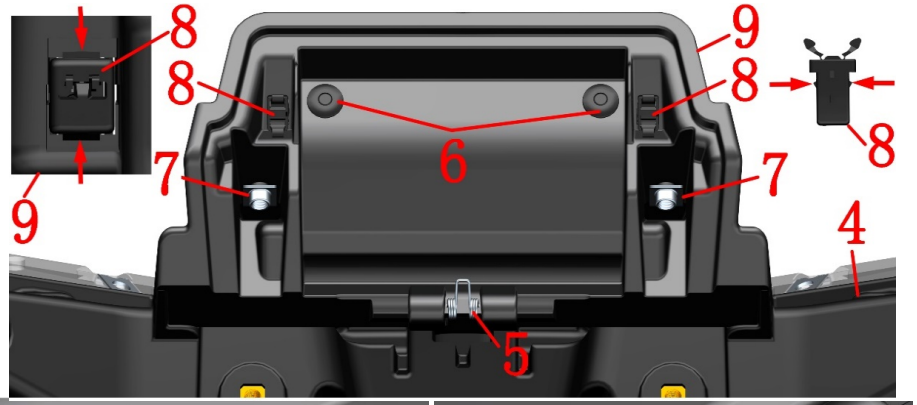
将2件夹板螺母(2)取下。

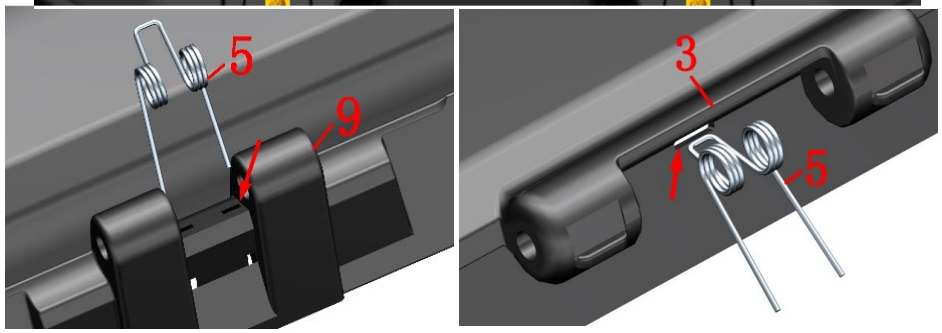
注意：

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

●需做好防护措施防止划伤灯罩。







图片16前叉组合		前大灯组件3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1260100-215000	ZT310－T储物盒盖旋转轴限位卡簧	1	
2	1274100-090000	ZT250－S油箱外盖旋转轴	1	
3	1224200-078000	ZT310－T头罩杂物盒盖	1	
4	1174200-022000	ZT310－T前大灯	1	
5	1260100-159000	ZT310－T头罩杂物盒盖扭转弹簧	1	
6	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
7	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
8	1224200-099000	ZT310－T头部储物盒复位锁	2	
9	1224200-077000	ZT310－T头罩杂物盒底部	1	

步骤：

●杂物盒组件

先将旋转轴(2)往车辆左侧推到底后用钳子将卡簧(1)取下。将旋转轴(2)取下。

按下杂物盒盖端部“ZONTES”字样两侧将杂物盒盖(3)打开后取下。

取下弹簧(5)。复装时注意装配到位，弹簧(5)两个脚应先插入杂物盒底部(9)的安装孔内；再用盒盖(3)稍压住弹簧头部同时慢慢将盒盖装配到杂物盒底部让弹簧头部顺势滑入。

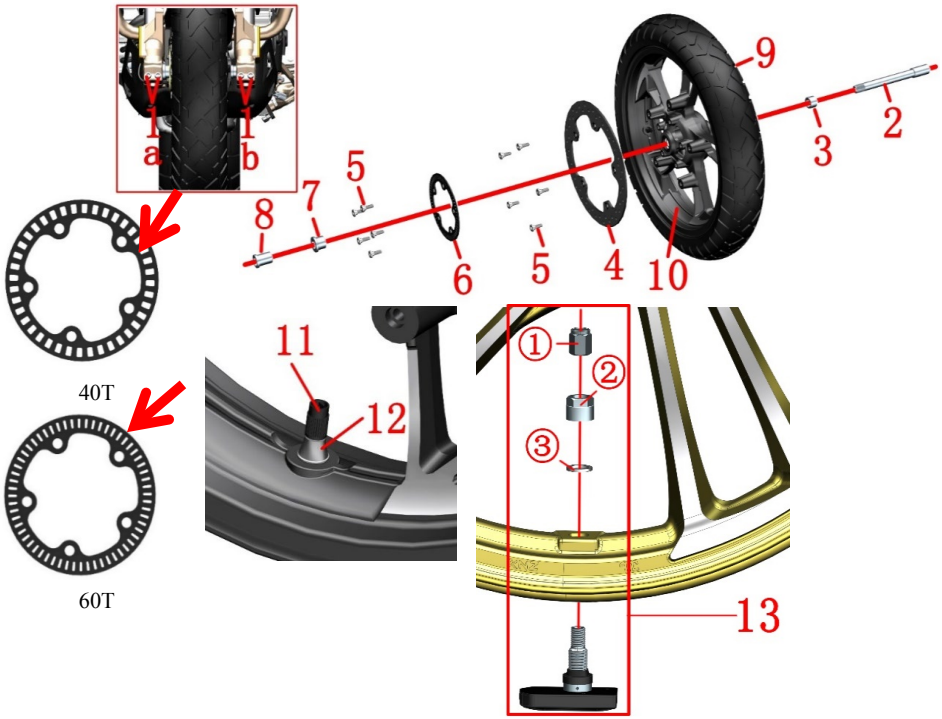
用小号十字螺丝刀将膨胀钉(1)的中心部位压下，将膨胀钉取下。将杂物盒组件与前大灯(4)分离。翻转到杂物盒组件背面，且钳子按箭头方向稍微夹紧后将复位锁(8)取下。从杂物盒底部(9)上取下夹板螺母(7)。

注意：

●拆卸时应注意用力方向和力度防止损坏或划伤料件。

●需做好防护措施防止划伤灯罩。

●卡簧体积较小需妥善保管。复位锁锁紧部位较薄需特别注意防护。



图片17前叉组合		前轮组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-023000	GB70.1 内六角M8×35（环保彩锌）	4	20N.m
2	1094100-033000	ZT250－R前轮空心轴	1	
3	1094100-008000	ZT250－R前轮左轴套	1	
4	1100100-418000	ZT310－R1前制动盘（300×5.0）	1	
5	1251100-117093	非标内六角螺栓M8×25（环保彩）	10	25N.m
6	1274200-058000	ABS感应齿圈（60齿）	1	
	1274200-168021	ABS感应齿圈（40齿）		
7	1094100-036000	ZT250－R前轮右轴套	1	
8	1094100-037000	ZT250－R前轮右侧固定轴套	1	
9	1230100-486000	ZT310－T110/70R17(CM509)轮胎	1	
10	1094200-026000	ZT310－R黑色前轮辋（3.0×17）	1	
11	1230200-006000	HJ100－D轮胎气门帽	1	德尔福电喷
12	1230100-047000	HJ125－3A天虎环保真空胎气门嘴（TR－412）	1	
13		ZT310胎压传感器	1	博世电喷

步骤：

●轮胎和轮辋组件

用内六角工具拆下左侧前减震底筒b上的2颗螺栓(1)。先托住前轮再用内六角工具将空心轴(2)拆下，取下左轴套(3)，将前轮组件往下移动取下右轴套(7)、前轮组件。用内六角工具拆下右侧前减震底筒a的2颗螺栓(1),最后将右侧固定套(8)取下。

●制动盘、ABS齿圈

拆下5颗螺栓(5)然后取下ABS齿圈(6)。拆下5颗螺栓(5)然后取下制动盘(4)。2019年5月下旬的部分车辆及此之前生产车辆为40齿，之后的为60齿；两种齿圈不能混用。

●德尔福电喷：轮胎和轮辋组件

拧下气门帽⑪用工具将气放完，用专业拔胎机将轮胎(9)拆下。最后用合适工具拆下气门嘴⑫。

●博世电喷：胎压无线内置传感器

拆下胎压无线内置式传感器自带的气门帽①用工具将气放完，再用专业拔胎机将前轮胎(9)拆下，注意避开胎压传感器。最后用12#梅花扳手拆下气门嘴螺帽②和平垫③，然后拆下胎压传感器。

注意：

●使用合适工具支撑整车，防止拆卸过程中车辆倾倒造成意外；严禁单人操作。

●拆卸轮胎和轮辋时应谨慎，防止损坏料件。

●更换轮胎后应检查是否漏气并做动平衡。

●不合格的轮胎修补液可能会腐蚀轮辋造成安全隐患。

●轮胎气压不足可能导致转向抖动、异常磨损等；夏季胎压过高存在爆胎的风险。

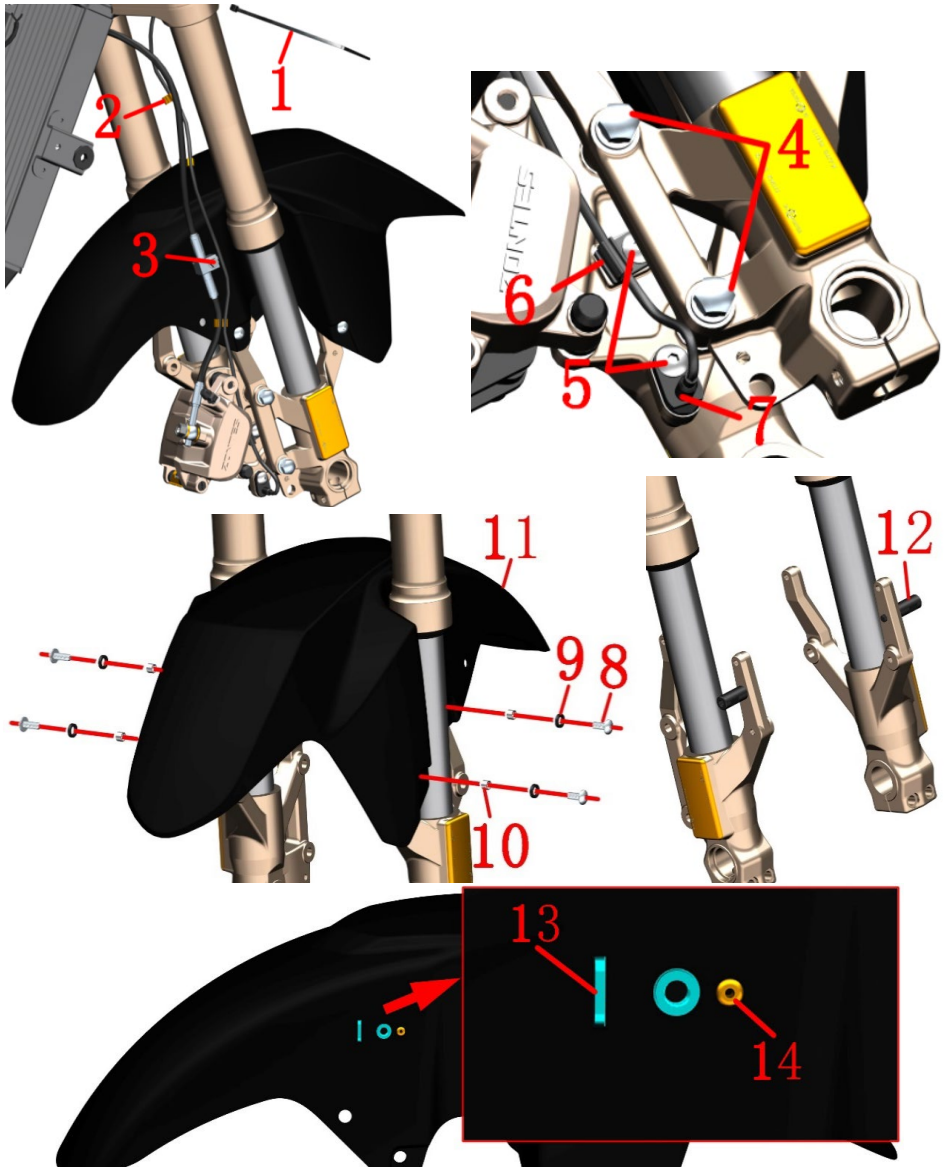
●保养项目

轮胎：应定期检查轮胎是否有裂纹、龟裂、气压等。如已经磨损到胎面磨损标识则必须更换同规格型号的轮胎。详细参照说明书相关内容。轮胎为半热熔配方的橡胶制品，不适合温度过低的地区使用。室外温度过低时建议将车辆存放在温度较高的地方或室内，防止冻裂。常温：标准250kPa。

轮辋：检查轮辋是否有变形、裂纹等不良现象。将轮辋水平支撑好旋转检查是否存在卡滞、摆动等。轮辋油封 Φ42×Φ28×7；轴承型号：6004-2RS。

轮轴：用百分表检查是否有变形、弯曲。

制动盘：新更换制动盘后应进行300公里左右才能充分磨合，方能达到最佳制动效果。磨合期间应注意留出足够的制动距离。



图片18前叉组合		前泥板&轮速传感器组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	1	
2	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
3	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
4	1251100-080094	非标螺栓M8×37（环保彩锌）	2	
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1224200-127000	ZT310－T前轮WSS线夹	1	
7	1184200-045000	DF30轮速传感器	1	
8	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
9	1244100-037000	Φ12×Φ8.5×2.5圆形缓冲胶	4	
10	1274100-018000	ZT250－S消声器防烫板衬套	4	
11	4044201-380021	ZT310－R前泥板部装总成（亮黑/贴花钛金色/ABS）	1	【1】
	4044201-381051	ZT310－R前泥板部装总成（深亮灰/贴花蓝色/ABS）		【2】
	4044201-382051	ZT310－R前泥板部装总成（深亮灰/贴花橙色/ABS）		【3】
	4044201-532052	ZT310－R前泥板（深亮灰/贴花白色/ABS）		【4】
12	1274200-035194	ZT310前挡泥板衬套（黑锌）	2	售后件
13	1274200-038000	ZT310－X前泥板前出油管固定座	1	
14	1250402-001091	GB12615Φ3×10	1	

步骤：

●轮速传感器

拔出轮速传感器(7)的插头；剪断扎带(1)；再将3件线夹(2)取下。将传感器线拉出线夹(6)后再拆下螺栓(3)和底部的螺栓(5)，取下传感器(7)。

●前碟刹卡钳

拆下螺栓(3)和(4)，让卡钳自然下垂，严禁倒置卡钳，防止空气进入造成制动失效。拆下线夹(6)处的螺栓(5)后取下。

●前泥板

用手托住前泥板(11)再用内六角工具拆下4颗螺栓(8)，分别取下衬套(10)和缓冲胶(9)。

拆下前泥板(11)。

前泥板内部可先在铆钉(14)周围用美纹纸或双面胶等保护好后再用小型打磨机将铆钉打磨掉鼓包，然后取下固定座(13)。

●前泥板衬套

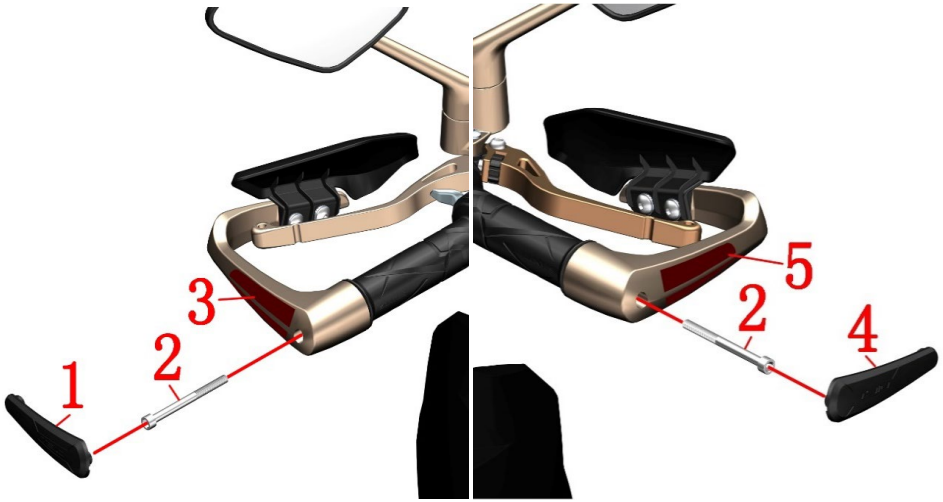
用10mm开口扳手拆下衬套(12)。

注意：

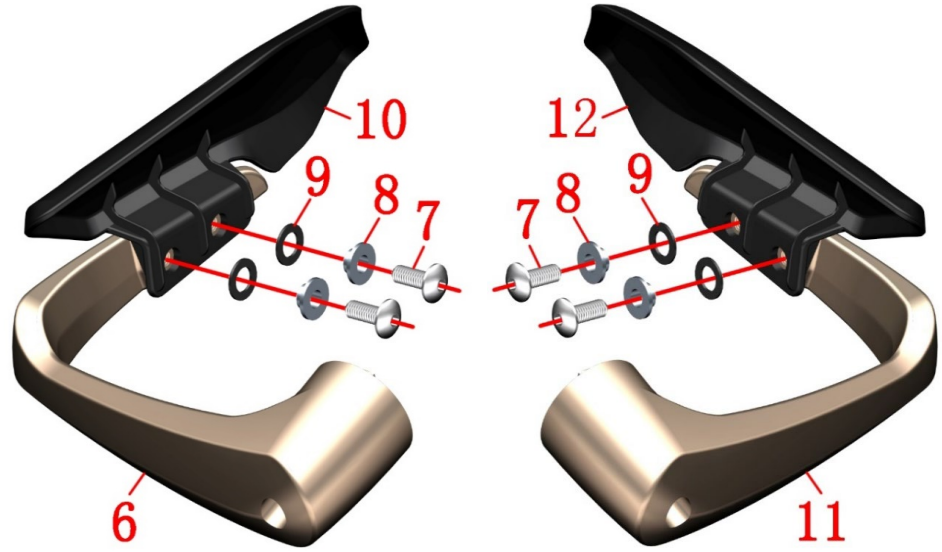
●拆卸油管夹、传感器线夹应注意力度。

●拆卸前泥板时应注意力度，防止划伤漆面。

●【1】用于特黑整车；【2】用于深灰亮蓝整车；【3】用于深灰亮橙整车；【4】用于深灰亮白整车。前泥板总成已经包含出油管固定座(13)和铆钉(14)。铆钉需用专业的工具装配。



图片19前叉组合		护手组件（德尔福）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-059021	ZT310-T左手把挡风护手胶	1	
2	1250205-085000	GB70.1M6×70（不锈钢）	2	
3	1244200-077000	ZT310－T左护手装饰胶胶条	1	
4	1244200-060021	ZT310-T右手把挡风护手胶	1	
5	1244200-078000	ZT310－T右护手装饰胶胶条	1	
6	1134200-009000	ZT310－T铝合金左护手	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	4	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
10	1224200-087000	ZT310－T左手把挡风罩	1	
11	1134200-007000	ZT310－T铝合金右护手	1	
12	1224200-088000	ZT310－T右手把挡风罩	1	



步骤：

●左护手组件

用尖锐的工具插入左护手胶(1)较大的一端，将护手胶挑起后撕下。将左护手装饰胶胶条(3)清理干净。用内六角工具拆下螺栓(2)，将左手组件取下。

分别拆下2颗螺栓(7)、取下衬套(8)、胶垫(9)。将左护手(6)与左挡风罩(10)分离。

●右护手组件

按上述步骤将右护手胶(4)、右护手装饰胶胶条(5)、右护手(11)和右挡风罩(12)。

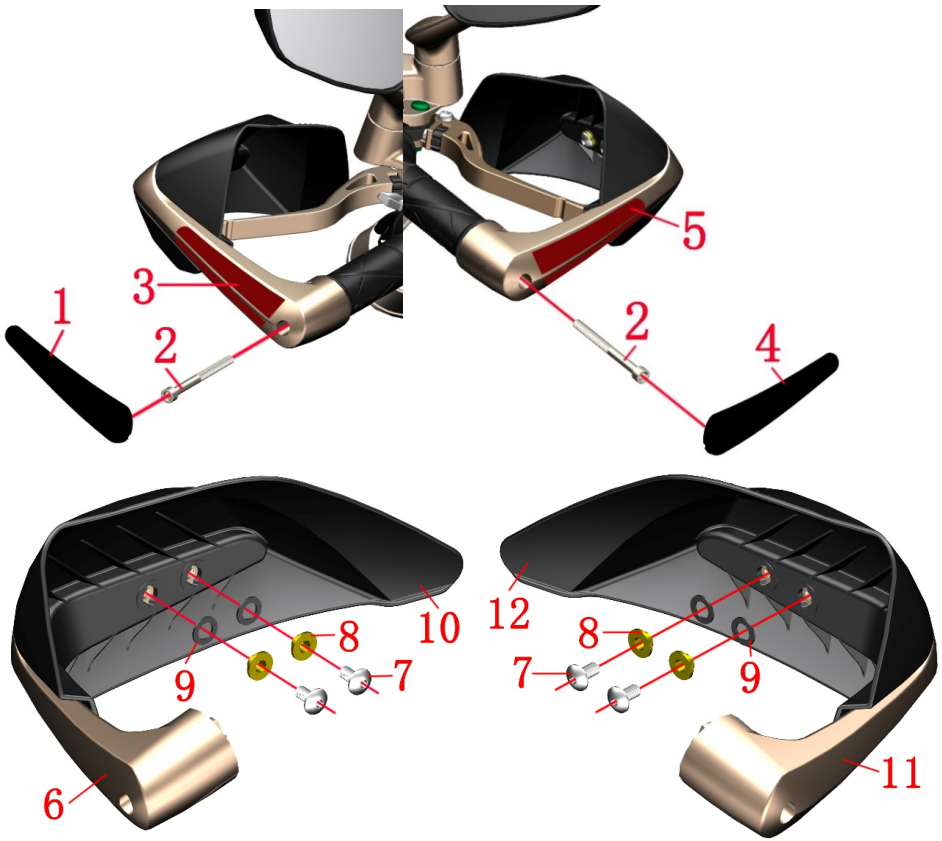
注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●应做好防护措施，防止划伤料件。

●护手装饰胶胶条可用3M双面胶替代。

●重新装配时应注意将护手上的限位凸台与方向把的凹槽对准后再拧紧螺栓，防止护手旋转。



图片20前叉组合		护手组件（博世）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244200-059021	ZT310-T左手把挡风护手胶	1	
2	1250205-085000	GB70.1M6×70（不锈钢）	2	
3	1244200-077000	ZT310－T左护手装饰胶胶条	1	
4	1244200-060021	ZT310-T右手把挡风护手胶	1	
5	1244200-078000	ZT310－T右护手装饰胶胶条	1	
6	1134200-024051	ZT310－T铝合金左护手(2021)	1	
7	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
8	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	4	
9	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
10	1224200-203021	ZT310－T左手把挡风罩（2021款）	1	
11	1134200-025051	ZT310－T铝合金右护手(2021)	1	
12	1224200-199021	ZT310－T右手把挡风罩（2021款）	1	

步骤：

●左护手组件

用尖锐的工具插入左护手胶(1)较大的一端，将护手胶挑起后撕下。将左护手装饰胶胶条(3)清理干净。用内六角工具拆下螺栓(2)，将左手组件取下。

分别拆下2颗螺栓(7)、取下衬套(8)、胶垫(9)。将左护手(6)与左挡风罩(10)分离。

●右护手组件

按上述步骤将右护手胶(4)、右护手装饰胶胶条(5)、右护手(11)和右挡风罩(12)拆下。

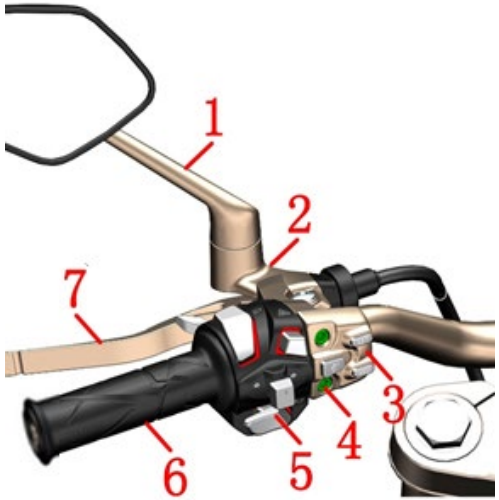
注意：

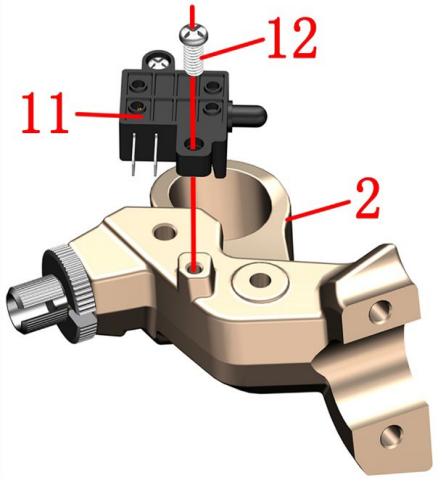
●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●应做好防护措施，防止划伤料件。

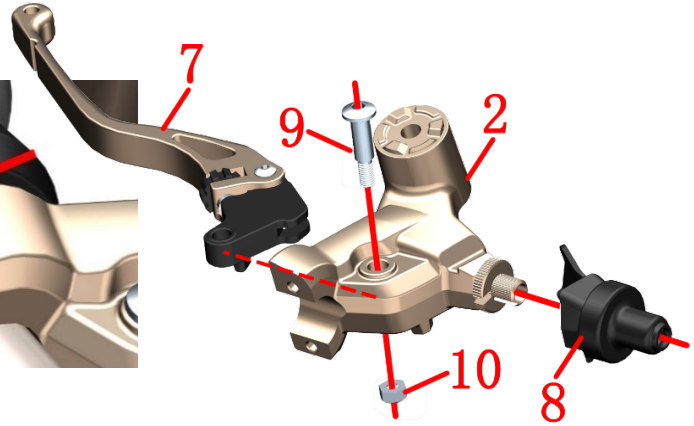
●护手装饰胶胶条可用3M双面胶替代。

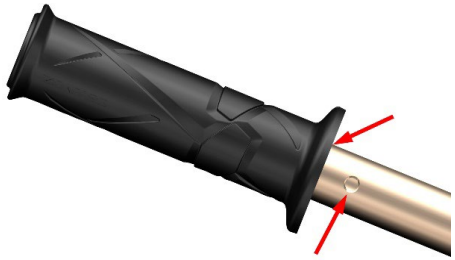
●重新装配时应注意将护手上的限位凸台与方向把的凹槽对准后再拧紧螺栓，防止护手旋转。











图片22前叉组合		左手把组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1194100-001000	ZT250－S左后视镜	1	
2	1134200-011000	ZT310－V左手把摇臂座总成	1	
3	1184200-144000	ZT310－X 二代左手把副开关（TFT）	1	
4	1250205-031091	GB70.1 M6×30（不锈钢）	2	10N.m
5	1184200-141000	ZT310－X1左手把开关	1	
6	1244100-041000	ZT250－R左手把胶套	1	
7	1134200-010000	ZT310－V左手把摇臂(机加)	1	
8	1244200-046000	ZT310－V离合线护套	1	
9	1251100-198000	非标内六角螺栓M6×13－Φ8×20（环保彩）	1	
10	1251300-073000	GB/T6185六角尼龙锁紧螺母M6（环保彩）	1	
11	1184200-170000	ZT310－V离合开关	1	
12	1250201-039000	GB818十字槽盘头螺钉M4×12（环保彩）		

步骤：

●左副开关

找到并拔左副开关线插头。一手固定左手把摇臂座(2)，另一手用内六角工具拆下螺栓(4)，取下左副开关(3)。

●左后视镜、左开关、摇臂

参照“更换离合线”步骤拆下离合线。参照“右手把组件”和“添加制动液、调节摇臂”中的步骤分别拆下左后视镜(1)、摇臂座(2)、左开关(5)、摇臂(7)。

●左手把胶套

可先用热水浸泡大约10分钟后再用吹尘枪按吹入左手把胶套(6)与方向把管间；同时往外移动拆下左手把胶套(6)。

●更换左手把摇臂、离合开关

用内六角工具固定螺栓(9)，后用套筒或梅花扳手拆下螺母(10)，取下螺栓(9)后再取下左手把摇臂(7)。

先拔掉离合开关线插，再用十字螺丝刀拆下螺栓(12)，取下离合开关(11)。

旋转调节螺母可调节摇臂与左手把胶套距离以适应不同驾驶员的手感。

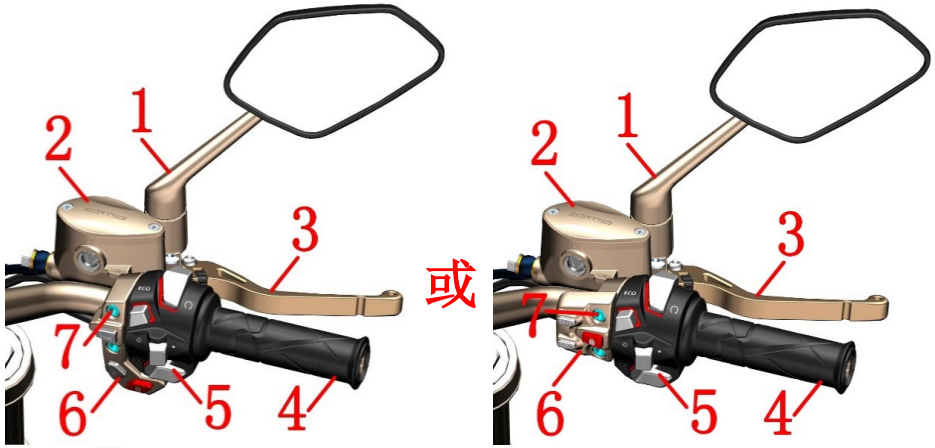
注意：

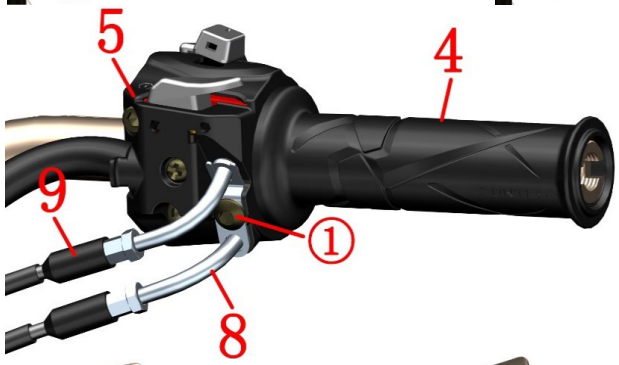
●应将车辆固定好后再进行操作。

●拆装离合线按离合拉索调节的步骤进行。

●装配开关时应先将开关下定位孔与方向把把管上的螺纹孔对齐后先将十字头螺栓装配好，最后再安装内六角螺栓。务必注意不能压到开关内部的线缆；扭力不应过大。

●重新装配时按：左手把胶套-开关-左手把摇臂组件-左后视镜。注意摇臂总成与副开关接缝对齐开关上的三角符号。







旧款



旧款 新款



新款

图片22前叉组件		右手把组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1194100-002000	ZT250－S右后视镜	1	
2	1100300-044000	ZT125T前碟刹主泵总成（不含手柄）	1	
3	1134100-032000	ZT250－R右手把摇臂（机加）	1	
4	1244100-042000	ZT250－R右手把胶套	1	
5	1184200-022000	ZT310－X右手把开关	1	旧款，停产
	1184200-140000	ZT310－X1右手把开关		新款
6	1184200-086000	ZT310－X右手把副开关（TFT）	1	旧款，停产
	1184200-145000	ZT310－X 二代右手把副开关（TFT）		新款
7	1250205-031091	GB70.1 M6×30（不锈钢）	2	
8	1154200-003000	ZT310－X油门加油线	1	
9	1154200-004000	ZT310－X油门回油线	1	

步骤：

●右手把组件

参照上一页拆左手视镜的方法先拆除右后视镜(1)。

找到右手把开关(5)、副开关(6)的线缆插头并拔下。

先拆掉螺栓(7)，取下副开关(6)。注意保持前碟刹主泵(2)的“ZONTES”字样的一面水平向上，防止空气进入制动油管内造成制动失效。

参照前面更换油门线的步骤将右手把开关(5)、油门加油线(8)、回油线(9)、右手把胶套(4)拆除。

参照前面添加制动液的步骤将前碟刹主泵(2)与摇臂(3)分解。

注意：

●应将车辆水平支撑固定好后再检查。

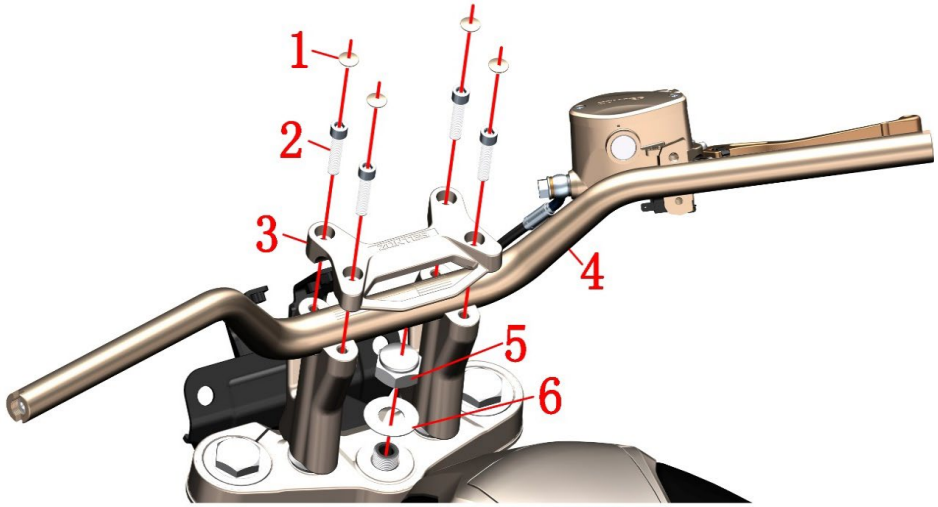
●应定期检查制动液的液面是否在“观察窗的3/4”之间。

●严禁用高压水直接冲洗油杯。

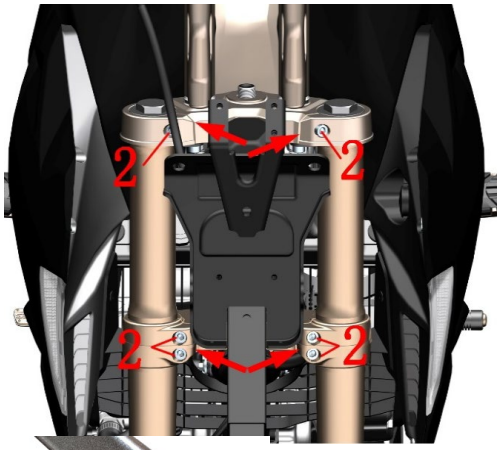
●装配平衡块时应将弹片两端凸起部位对齐方向把上的固定孔后再插入方向把孔内。

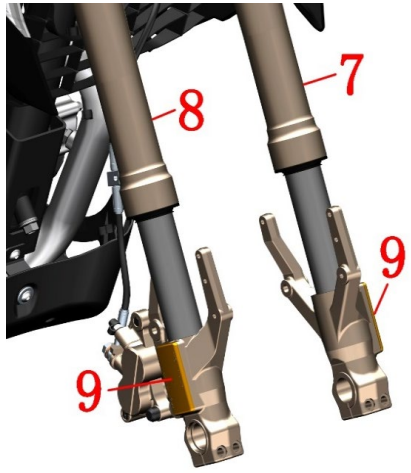
●前碟刹主泵与副开关间的接缝应与右手把开关上的三角符合对齐。

●旧款手把开关和副开关可直接购买新款替代。



图片23前叉组合		方向把组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044102-001051	ZT250－SM8螺栓装饰扣	4	
2	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	10	
3	1134200-005000	ZT310－R方向把压块（自制）	1	
4	1134200-008000	ZT310－T方向把	1	
5	1251300-045000	ZT250－S上联板装饰螺母（镀铬）	1	
6	1251500-050000	ZT250－S上联板垫片Φ18.5×Φ39×1（镀铬）	1	
7		前左减震	1	
8		前右减震	1	
9	1174100-001000	ZT250－S反光片	2	供散件售后







底筒内侧ZT+4位数字后面的字母代表该减震型号，如“X”、“T40G”。如ZT2003T40G：ZT代表ZONTES，2003代表2020年3月生产，T40G为该减震型号。

步骤：

●方向把组件

用刀片撬起装饰扣(1)，一手握紧方向把(4)，一手用内六角工具拆下螺栓(2)；取下压块(3)、最后取下方向把(4)。

●上联板组件

找到龙头锁插头并拔掉；拆下螺母(5)，取下垫片(6)。拆下上联板螺栓(2)。

●前左、右减震

分别拆下下联板上的螺栓(2)，一手握住减震靠中间部位，另用一字螺丝刀插入上、下联板开槽内稍微扩大开槽间隙，将左减震(7)、右减震(8)分别拆下。取下上联板组件。下联板组件拆解见前面“转向调整 ”。

●反光片

反光片供散件售后更换（不更换减震）。可用热风枪来回移动加热反光片使得受热后双面胶粘性降低，将反光片拆下后应先清理完残余的胶。

注意：

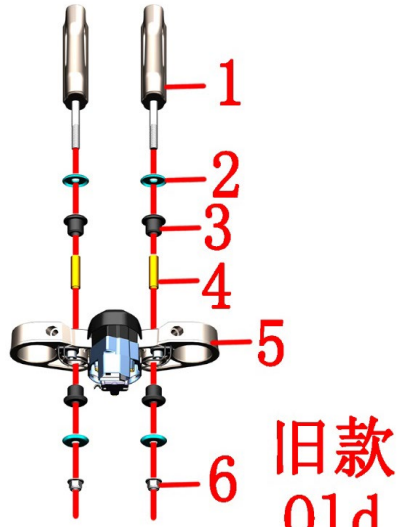
●用一字螺丝刀扩大上、下联板开槽间隙时不应用力过大以免损坏。

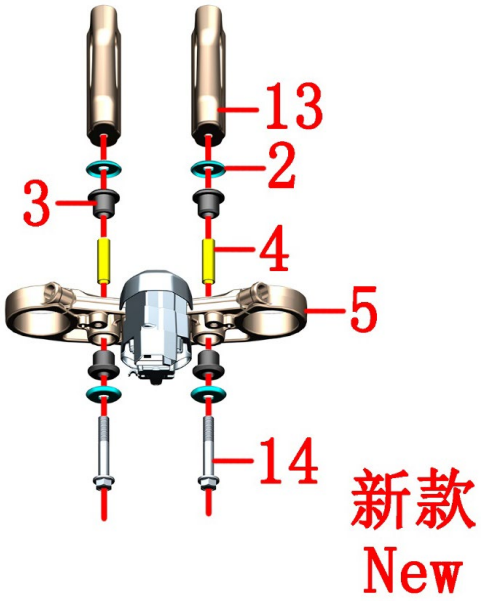
●拆减震时应往轴心方向移动，勿旋转或摆动防止表面划伤。

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●可通过前减震底筒内侧刻字来区分减震状态，不同型号的减震长度不相同，不能混用。

●自2020年4月21日起，高座版前减震由“T40”更改为“T40G”。



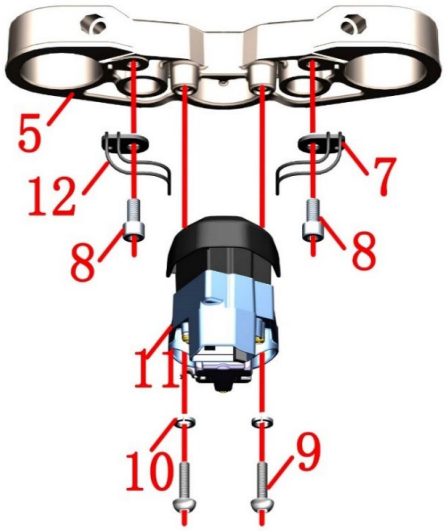




旧款，停产



新款



图片24前叉组合		上联板、方向把垫块组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1134200-013000	ZT310-X方向把垫块总成	2	旧款，停产
2	1274200-018000	ZT310－R上联板垫片	4	
3	1244200-008000	ZT310－R上联板缓冲胶	4	
4	1251700-065000	ZT310－R衬套Φ10×Φ12×41	2	
5	1134200-004000	ZT310－R上联板（自制）	1	
6	1251300-057093	非标螺母M10×1.5（达克罗）	2	40N.m
7	1274200-105000	ZT310－T左布线支架	1	
8	1250205-040095	GB70.1.内六角螺栓M8×16（环保彩锌）	2	
9	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
10	1250501-007093	GB93Φ8（环保彩）	2	
11	1184200-035000	ZT310－X 电子龙头锁（直流）	1	旧款，停产
	1184200-138000	ZT310 龙头锁（电磁驱动/线长450）总成		新款
12	1274200-106000	ZT310－T右布线支架	1	
13	1134200-040051	ZT310－X方向把垫块M10×1.25（钛金）	2	新款压块
14	1250105-280000	GB5789 M10×1.25×60(10.9级 达克罗)	2	

步骤：

●上联板、垫块组件

为方便拆方向把垫块，建议将方向把和上压块先组装好，防止拆卸过程中垫块转动。方向把应包好棉布或其它较柔软的物料，防止划伤漆面。

旧款：用14#套筒拆下螺母(6)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(4)。将上联板组件取下，

新款：用14#套筒拆下螺栓(14)，取下垫片(2)、缓冲胶(3)、衬套(4)。将上联板组件取下。

●龙头锁

拆下螺栓(9)，取下弹垫(10)、龙头锁(11)。

分别拆下螺栓(8)，将左布线支架(7)，右布线支架(12)取下。

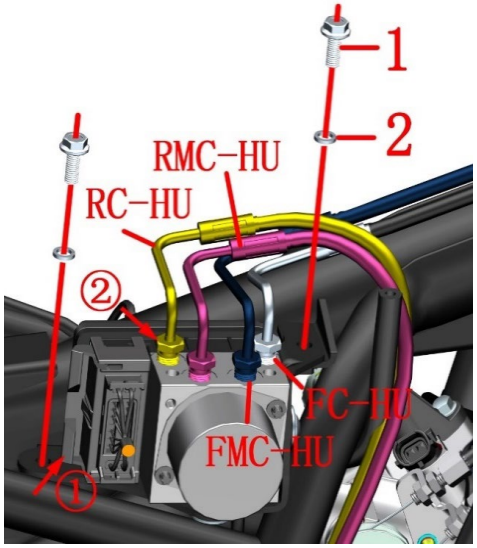
注意：

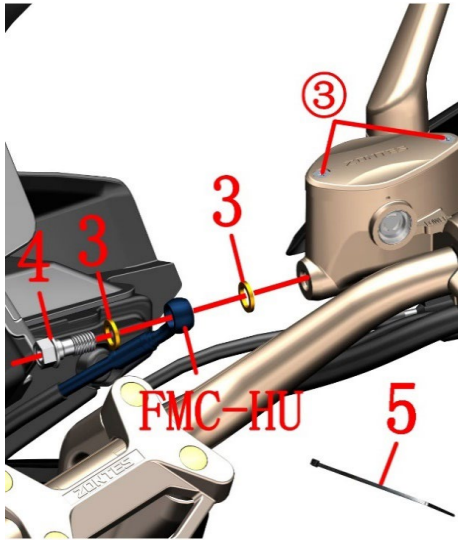
●需作好防护措施，防止划伤零部件外观面。

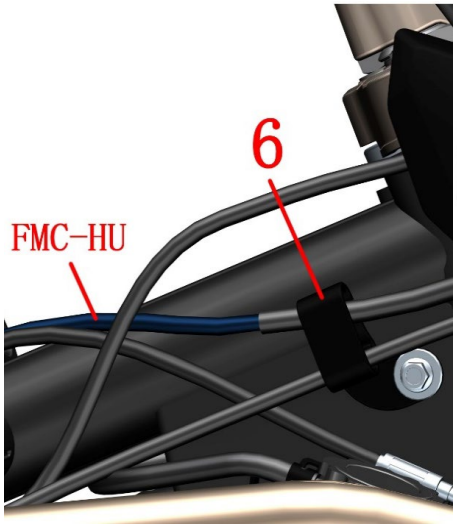
●重新装配龙头锁时注意将限位凸台对准上联板上的凹槽。

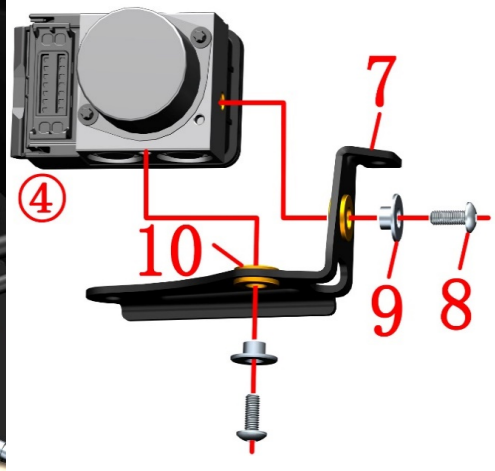
●重新装配时需要用方向把来保证两侧垫块中心与方向把中心同轴。先将4件缓冲胶装配到上联板后再分别装入衬套，需保证衬套与缓冲胶平齐，否则应重新装配。锁紧螺母时需保证扭力为40N.m。检查缓冲胶是否有溢出，如有则需重新装配。

●旧款龙头锁可直接购买新款替代。









图片25前叉组合		ABS制动系统-1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	2	
2	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2	
3	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈 φ15× φ10.2×1.5	2	
4	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	32N.m
5	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	
6	1224200-016000	ZT310－R集线夹	1	
7	4024200-006000	ZT310－R ABS安装支架	1	
8	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋ φ20×2）	2	
9	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
10	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	2	

步骤：

●放出制动液

将线缆接头推杆推开后将接头拔下。剪断扎带(5)。

先拆下螺栓③，参照前面添加制动液步骤，拆下油杯上盖、盖板和密封胶垫。

拆掉螺栓(1)，取下弹垫(2)。将ABS控制单元和安装支架组件从车架上拉出。

放置接油盘后，戴好防水手套。用开口扳手分别松开4根油管的螺母接头。将制动液放完后将液控单元取下擦拭干净油污。注意不要让制动液接触到线缆接头，防止因腐蚀造成接触不良。

RC-HU为连接液控单元与后制动卡钳；RMC-HU为后碟刹主泵；FC-HU为前碟刹卡钳；FMC-HU为前碟刹主泵。

●FMC-HU

前碟刹主泵及手柄拆卸详见前面的步骤。

戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(4)；取下铜垫圈(3)。掰开集线夹(6)后将FMC-HU油管取下，更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(3)；螺栓(4)如无损坏可不更换。

更换FMC-HU油管前需将螺栓(4)和前碟刹主泵的端面擦拭干净。安装好油管后需添加DOT4制动液并将制动系统进行排气。详细步骤见添加制动液中描述。

●ABS安装支架

拆下螺栓(8)、取下衬套(9)。将安装安装支架组件与ABS控制单元④分离。

将缓冲胶⑽与安装支架(7)分离。

注意：

●需提前拆掉坐垫、油箱及内胆、侧盖、右脚踏支架组件。

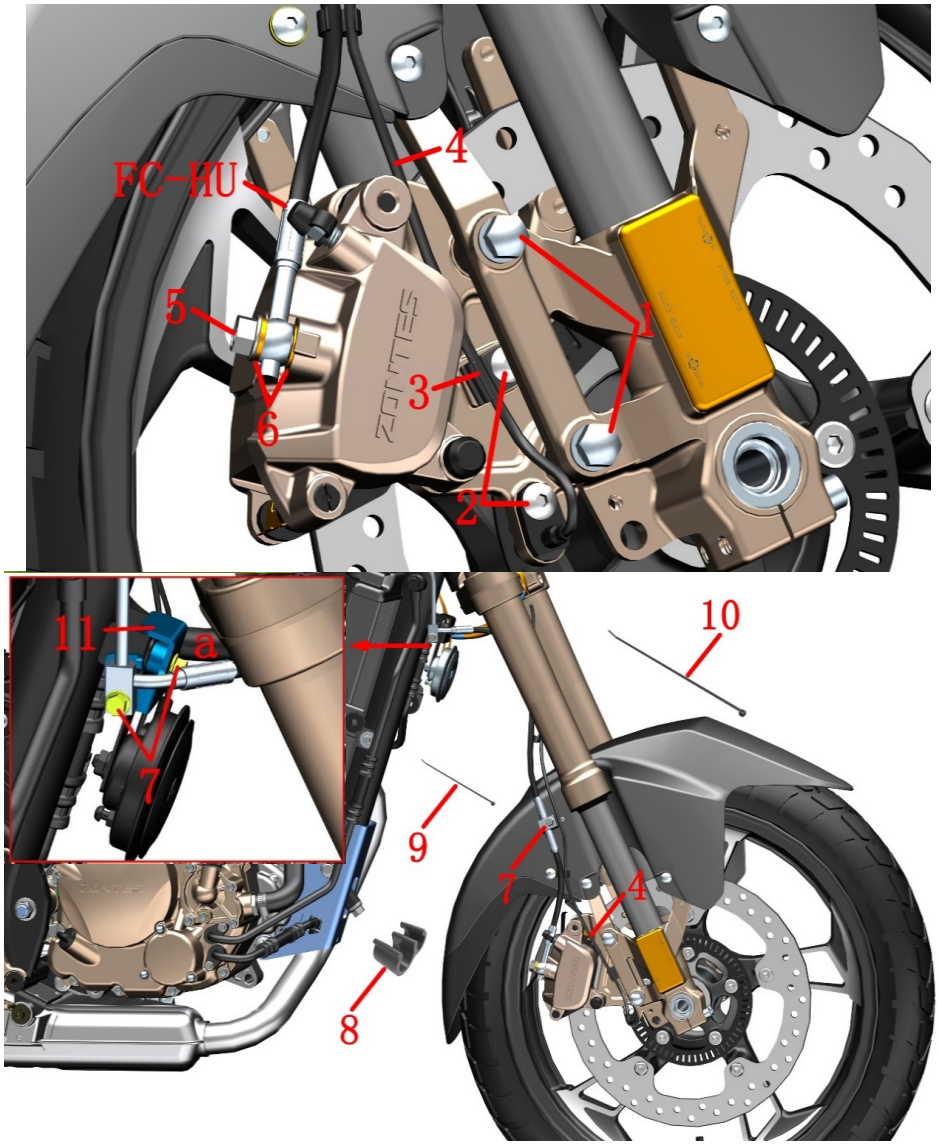
●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●因ABS控制系统采用干式ABS控制单元（即ABS控制单元本身无制动液），故必须取得我司的授权代码和采用专业的抽真空设备才能对ABS整套系统的加注碟刹油；如无专业的设备严禁私自拆散整套系统，否则可能造成制动失效，从而导致意外伤害。

●前、后碟刹主泵的油杯添加制动液不需专业设备和授权代码，但需防止空气进入管路。

●螺母②的扭力标准为18N.m。



图片26前叉组合		ABS制动系统-2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-080094	非标螺栓M8×37（环保彩锌）	2	
2	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
3	1224200-127000	ZT310－T前轮WSS线夹	1	
4	1184200-045000	DF30轮速传感器	1	
5	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	32N.m
6	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈Φ15× Φ10.2×1.5	2	
7	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	3	
8	1224100-044000	轮速传感器线夹	3	
9	1224100-051000	0级阻燃扎带（黑色2.5×100）	1	
10	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	
11	1274200-033000	ZT310－R前碟刹油管支架2号	1	

步骤：

●放制动液

前碟刹卡钳底下放置好接油盘。

戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(5)；取下铜垫圈(6)。

拆下两颗螺栓(1)将前碟刹卡钳从前减震上拆下。

先将轮速传感器(4)从线夹(3)中取出，再拆下两颗螺栓(2)，将轮速传感器(4)和线夹(3)从前碟刹卡钳上取下。将轮速传感器线整理整齐。

拆下右侧的两颗螺栓(7)。

剪断扎带(9)和(10)；将3件线夹(8)取下。然后将FC-HU油管取下。如需更换FC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(6)；螺栓(5)如无损坏可不更换。

●前碟刹油管支架

如仅更换油管不需拆下油管支架(11)，如需拆下则将正前方a处的螺栓(7)拆下即可取下此支架。

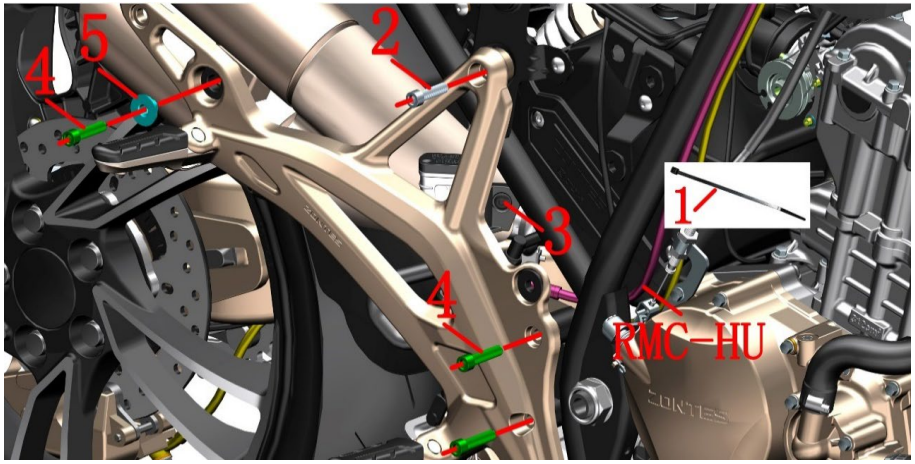
注意：

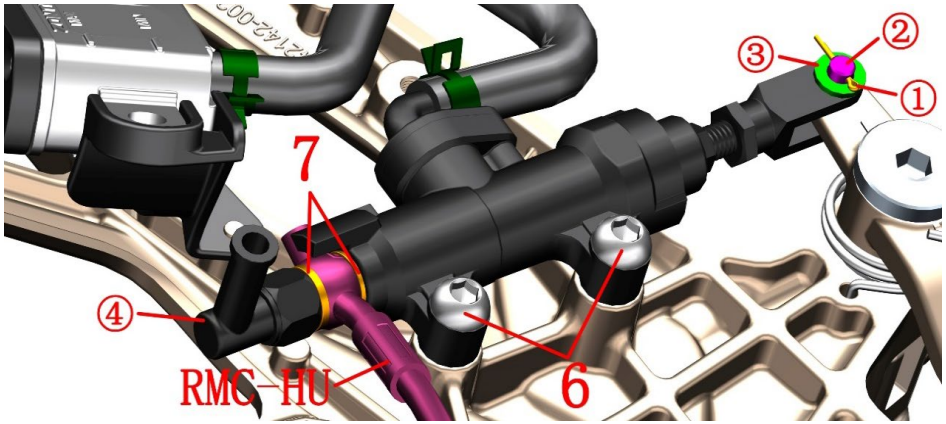
●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●液控单元处的4个油管螺母接头的扭力标准为18N.m。

●更换油管时建议同时更换两件铜垫圈(6)，螺栓(5)如无损坏可不更换。







图片27前叉组合		ABS制动系统-3	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	1	
2	1250205-034093	GB70.1内六角M8×30（环保彩锌）	1	
3	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	1	
4	1250205-023000	GB70.1内六角M8×35（环保彩锌）	3	
5	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	2	
6	1251100-121093	非标螺栓M6×25（环保彩）	2	
7	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	1	
9	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5＋φ14×1.5	1	
10	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	1	
11	1224200-055000	ZT310－R后碟刹油杯支架	1	

步骤：

●后碟刹主泵

用小号十字螺丝刀将膨胀钉(3)中心部位压下，将膨胀钉拆下。

剪断扎带(1)，找到并拔掉刹车开关线插头。

分别拆下螺栓(2)和螺栓(4)，取下垫片(5)。将右脚踏支架总成和RMC-HU油管从车架上取下。

戴好防水手套后参照前面添加后碟刹主泵制动液的步骤将油杯盖拆掉倒出制动液。用开口扳手松开刹车开关螺帽④。取下铜垫(7)和RMC-HU油管。

将开口销①掰直后取下，取下销轴②和垫片③。

用内六角工具拆下螺栓(6)，取下后碟刹主泵组件。

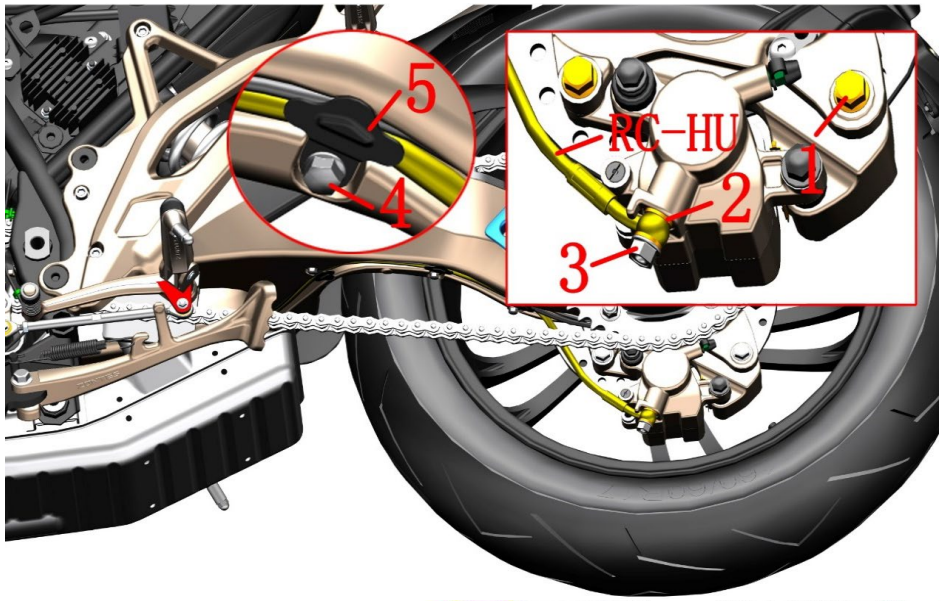
拆下螺栓(8)，取下衬套(9)、胶垫(10)，将油杯支架(11)从右脚踏支架上拆下。

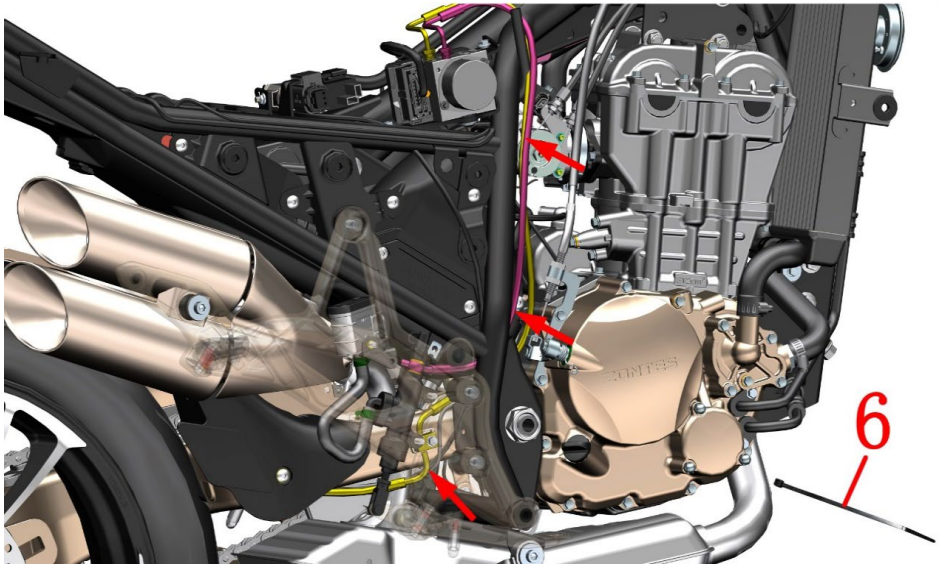
注意：

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

●更换油管、后刹车开关线或碟刹主泵时建议同时更换两件铜垫圈(4)。

●后刹车开关线禁止旋转箭头指示处的橡胶帽。更换此开关线注意不要让电缆缠绕到工具上。





图片28前叉组合		ABS制动系统-4	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	2	
2	1251513-013000	碟刹油管铜垫圈φ15×φ10.2×1.5	2	
3	1251100-112000	碟刹油管螺栓M10×1－22	1	32N.m
4	1250104-006097	GB16674M6×12（镀铬/HH）	4	
5	1274200-119000	单摇臂后平叉油管支架	4	
6	1224100-037000	0级阻燃扎带（黑色3.6×295）	3	

步骤：

●RC-HU油管

后碟刹卡钳底下放置好接油盘

参数前面步骤放制动液步骤松开RC-HU油管与液控单元连接的螺母。

戴好防水手套后用12#套筒拆下螺栓(3)；取下铜垫圈(2)。如需更换RC-HU油管建议同时更换两件铜垫圈(2)；螺栓(3)如无损坏可不更换。

拆下4螺栓(4)取下4件油管支架(5)。

在右侧剪断3根扎带(6)后将RC-HU制动油管取下。

●后碟刹卡钳

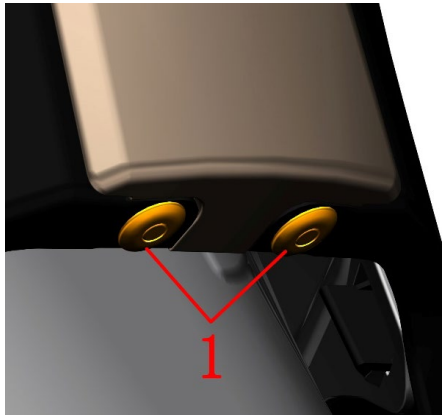
拆下2颗螺栓(1)即可取下后碟刹卡钳。

注意：

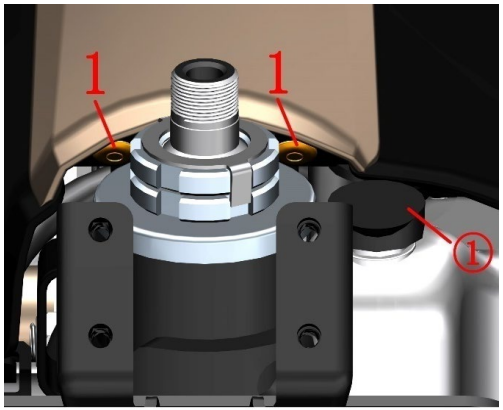
●务必待消声器和发动机完全冷却后才能进行拆卸。应将车辆水平支撑固定好后再进行拆装作业。

●制动液的相关注意事项详见前面描述。

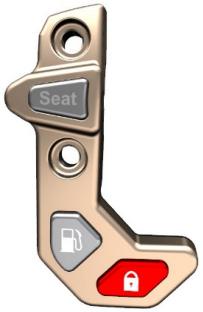
图片1油箱组件		油箱中罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	4	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	



A



B



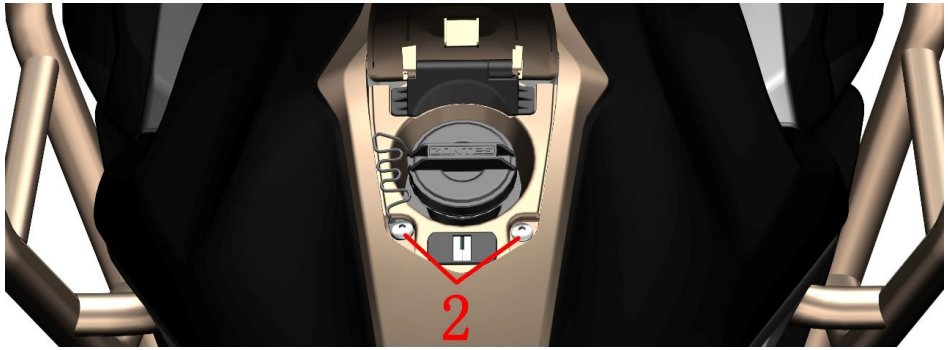
或



C



D



E

步骤：

●中罩组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下，将中罩组件后部（图A）的膨胀钉⑴拆下。

将车头往左转到底，拆下中罩前部右侧（图B）的膨胀钉⑴。

将车头往右转到底，打开副水箱盖①后拆下中罩前部左侧（图B）的膨胀钉⑴。

短按解锁按钮“ ”，开机自检完成后，短按“ ”（图C）打开油箱外盖。

拆下螺栓⑵（图E）。

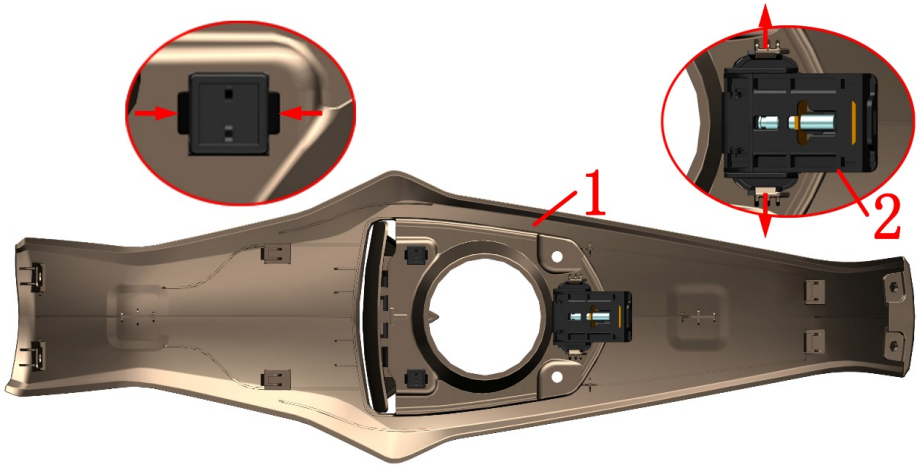
抓住中罩组件头部往上用力拉起；抓住中罩组件尾部往上用力拉起。注意油箱盖的尼龙绳②。

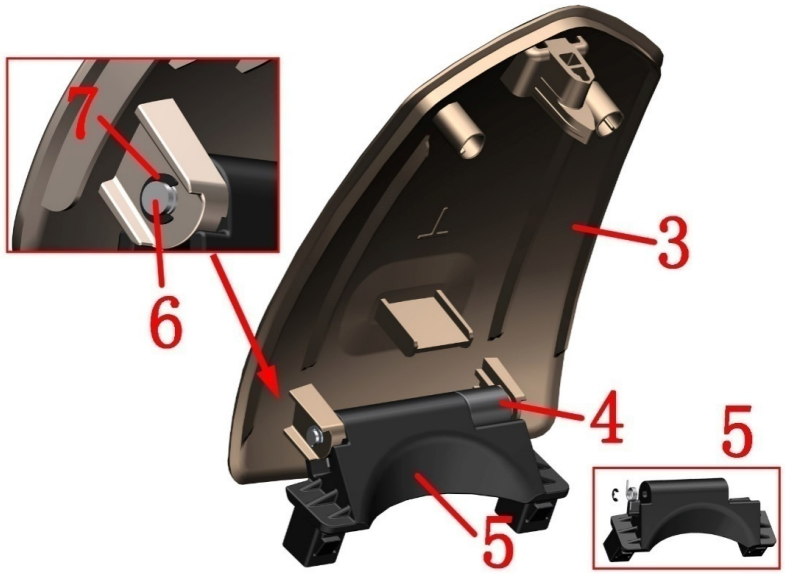
在右侧盖与油箱内胆后部找到油箱锁线缆插头（图D）并拔下，然后取下中罩组件。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。





图片2油箱组件		油箱中罩、油箱外盖、油箱锁	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044201-325035	ZT310－T油箱中罩（钛金哑光）	1	特黑整车
	4044201-329064	ZT310－T油箱中罩（亮蓝）		亮蓝整车
	4044201-331033	ZT310－T油箱中罩（亮橙）		亮橙整车
	4044201-329002	ZT310－T油箱中罩（珍珠白）		
2	1184200-002000	ZT310电子油箱锁	1	
3	4044201-326035	ZT310－T油箱外盖（钛金哑光）	1	特黑整车
	4044201-330064	ZT310－T油箱外盖（亮蓝）		亮蓝整车
	4044201-332033	ZT310－T油箱外盖（亮橙）		亮橙整车
	4044201-330002	ZT310－T油箱外盖（珍珠白）		
4	1224100-014000	ZT250－S油箱外盖旋转阻尼	1	
5	1274100-021000	ZT250－S油箱外盖旋转支架	1	
6	1274100-090000	ZT250-S油箱外盖旋转轴	1	
7	1260100-215000	ZT310－T储物盒盖旋转轴限位卡簧	1	【1】

步骤：

●油箱锁

用一字螺丝刀小心撬开中罩两端卡扣，拆下油箱锁(2)，注意力度防止损坏卡扣。

●油箱外盖组件

用尖嘴钳夹住旋转支架(5)的卡扣稍微用力夹紧，拆下外盖组件，注意力度防止损坏卡扣。

拆下旋转轴(6)上的卡簧(7)，此卡簧为旋转支架(5)自带。取下旋转轴，分离旋转支架(5)、阻尼器(4)。

注意：

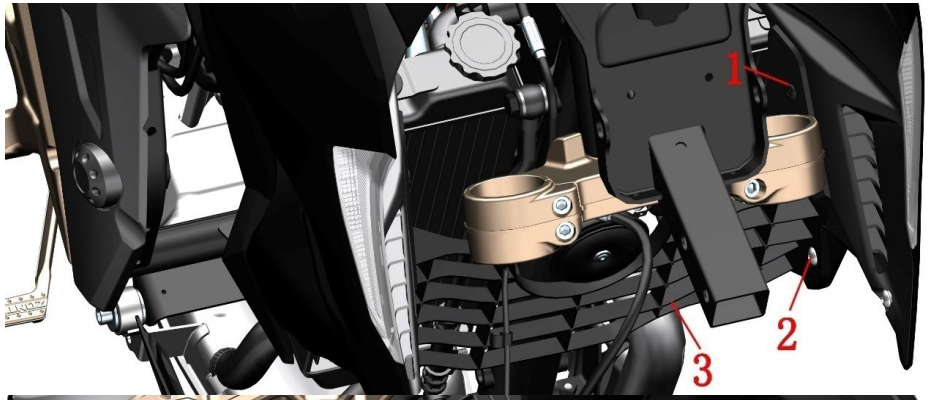
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆卸卡扣时应注意力度，防止损坏卡扣。

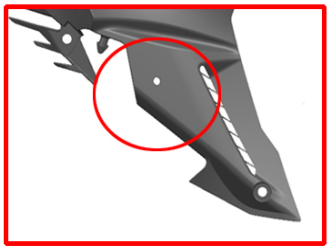
●拆卸旋转支架时注意不要丢失自带的弹簧。

●装配时要注意外盖上的工艺夹片①长度是否过长，如过长务必剪短。

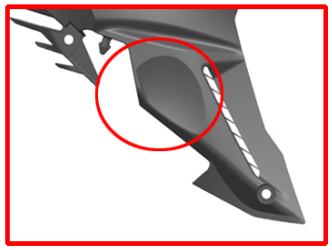
●【1】油箱外盖旋转支架(5)已包含卡簧(7)；供散件售后更换。







旧款 Old



新款 New

图片3油箱组件		装饰罩格栅	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
3	1224200-053000	ZT310－R装饰罩格栅	1	

步骤：

●装饰罩格栅

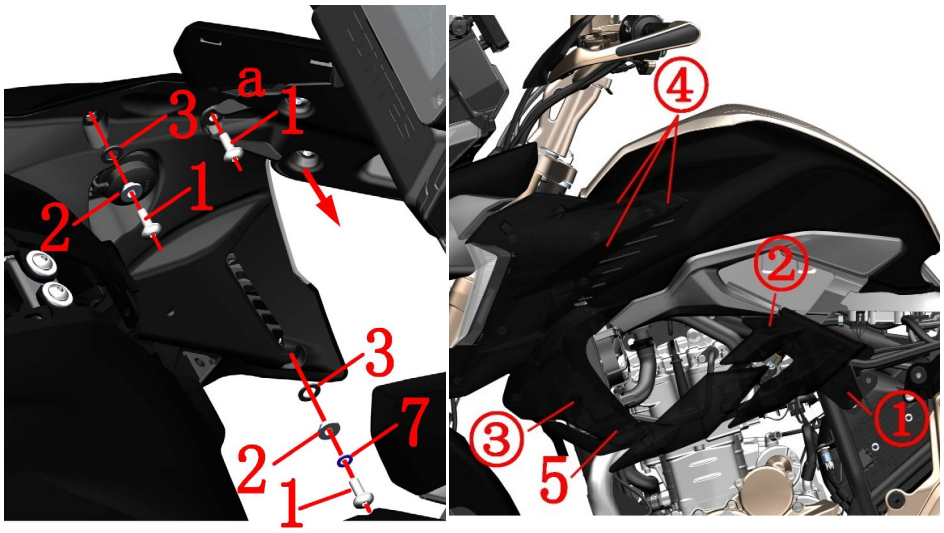
拆下膨胀钉(1)和螺栓(2)。

一手拆牢装饰罩格栅，一手抓住油箱装饰罩底部往外稍用力拉开，取下装饰罩格栅(3)。

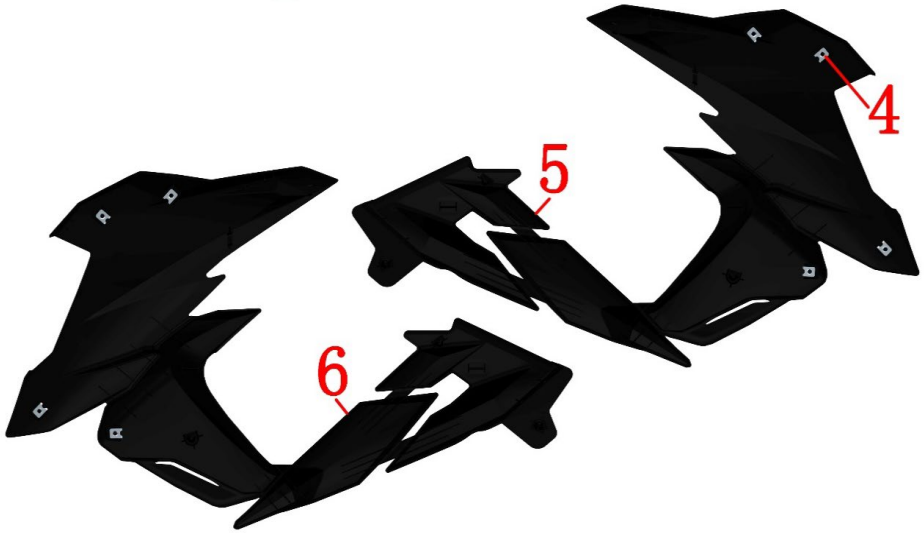
注意：自2021年6月份起，新款油箱装饰罩后壳取消掉装饰罩格栅的膨胀钉及螺栓安装孔，后续生产整车取消装饰罩格栅。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。



图片4油箱组件		油箱装饰罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
5	4044201-145021	ZT310－R油箱左装饰罩（亮黑/贴花钛金色/ADV）	1	特黑整车
	4044201-152052	ZT310－R油箱左装饰罩（深亮灰/贴花蓝色/ADV）		亮蓝整车
	4044201-155052	ZT310－R油箱左装饰罩（深亮灰/贴花橙色/ADV）		亮橙整车
	4044201-533052	ZT310－R油箱左装饰罩（深亮灰/贴花白色/ADV）		珍珠白整车
6	4044201-144021	ZT310－R油箱右装饰罩（亮黑/贴花钛金色/ADV）	1	特黑整车
	4044201-151052	ZT310－R油箱右装饰罩（深亮灰/贴花蓝色/ADV）		亮蓝整车
	4044201-154052	ZT310－R油箱右装饰罩（深亮灰/贴花橙色/ADV）		亮橙整车
	4044201-534052	ZT310－R油箱右装饰罩（深亮灰/贴花白色/ADV）		珍珠白整车
7	1251500-081000	非标平垫φ13×φ8.2×1.5（环保彩）	2	【1】



步骤：

●左油箱装饰罩

先拆下a处的螺栓(1)，将前泥板左装饰罩底板往里稍用力拉开，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。再分别拆下另外两处的螺栓(1)；取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

按顺序①-②-③用力向外拉，将装饰罩(5)卡钉拉出。

一手稍用力压④，同时将装饰罩往前推，取下左装饰罩(5)。

从左装饰罩(5)上取下夹板(4)。

●右油箱装饰罩

按拆左装饰罩的步骤取下右装饰罩(6)。

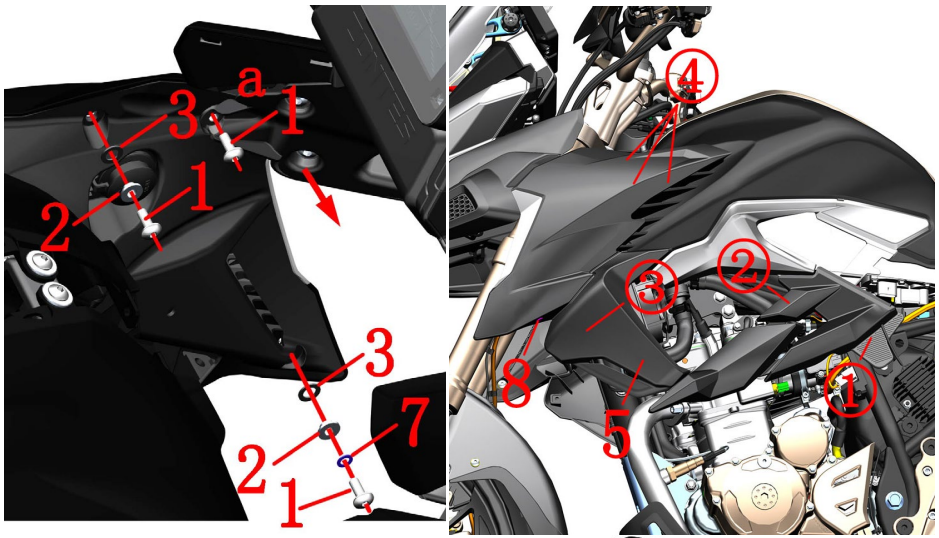
注意：

●需提前拆掉左、右侧盖和坐垫。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。装饰罩较长，拆卸或装配过程中应双手操作或握持。

●装配时应先扣好④处的卡扣，再按③-②-①的顺序装好卡钉。

●【1】自2019年10月16日起左、右油箱装饰罩底部安装点增加非标平垫(7)。





图片4油箱组件		油箱装饰罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
5		ZT310－R油箱左装饰罩	1	
6		ZT310－R油箱右装饰罩	1	
7	1251500-081000	非标平垫φ13×φ8.2×1.5（环保彩）	2	【1】
8	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	

步骤：

●左油箱装饰罩

先拆下a处的螺栓(1)，将前泥板左装饰罩底板往里稍用力拉开，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。再分别拆下另外两处的螺栓(1)；取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

拆下膨胀钉(8)，按顺序①-②-③用力向外拉，将装饰罩(5)卡钉拉出。

一手稍用力压④，同时将装饰罩往前推，取下左装饰罩(5)。

从左装饰罩(5)上取下夹板(4)。

●右油箱装饰罩

按拆左装饰罩的步骤取下右装饰罩(6)。

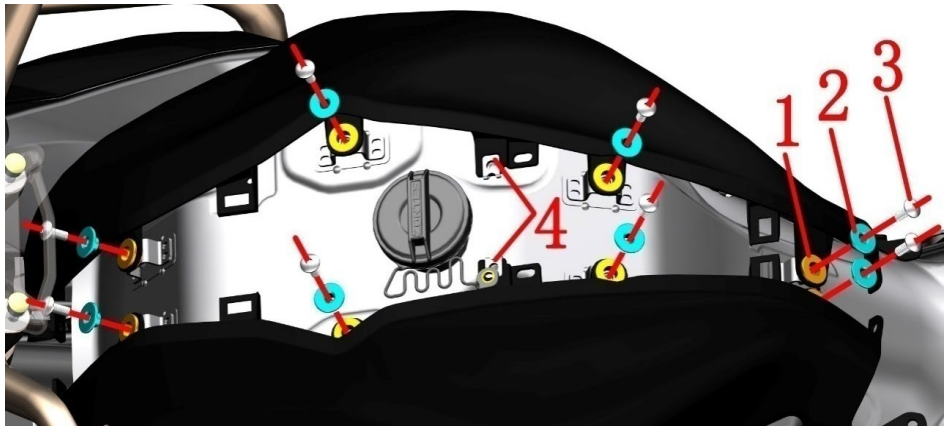
注意：

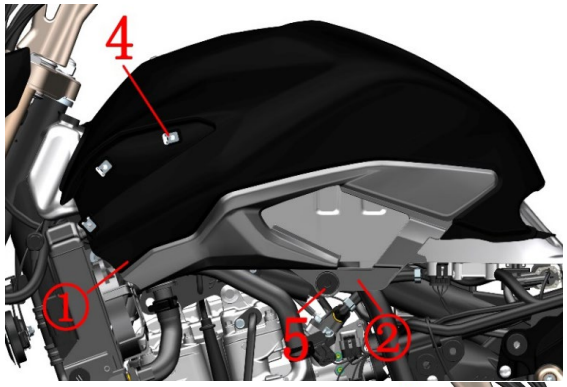
●需提前拆掉左、右侧盖和坐垫。

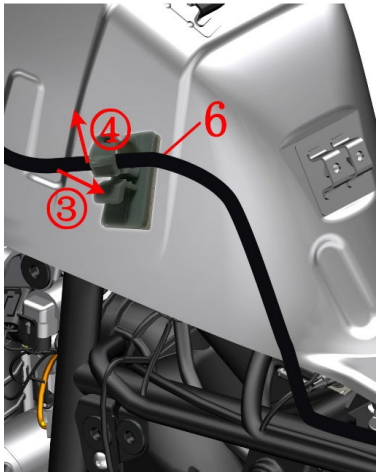
●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。装饰罩较长，拆卸或装配过程中应双手操作或握持。

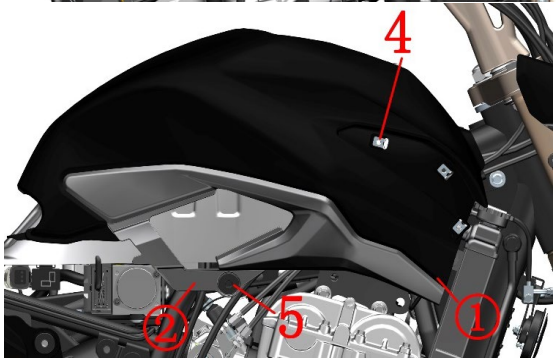
●装配时应先扣好④处的卡扣，再按③-②-①的顺序装好卡钉。

●【1】自2019年10月16日起左、右油箱装饰罩底部安装点增加非标平垫(7)。









图片6油箱组件		油箱组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	8	
2	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4×φ9×6＋φ20×2）	8	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	8	
4	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
5	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	2	
6	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	

步骤：

●油箱组件

分别拆下左油箱外罩的4颗螺栓(3)，取下衬套(2)和缓冲胶(1)。

分别在①和②两处用力平行往外拉，找到外置天线固定座(6)，按下③后将④往箭头方向掰开，将PKE电缆取下。然后将左油箱组件拆下。

从左油箱组件上分别取下夹板(4)和侧盖圆胶(5)。

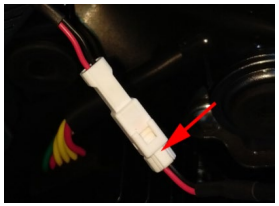
按上述步骤拆下右油箱组件，以及夹板和侧盖圆胶。

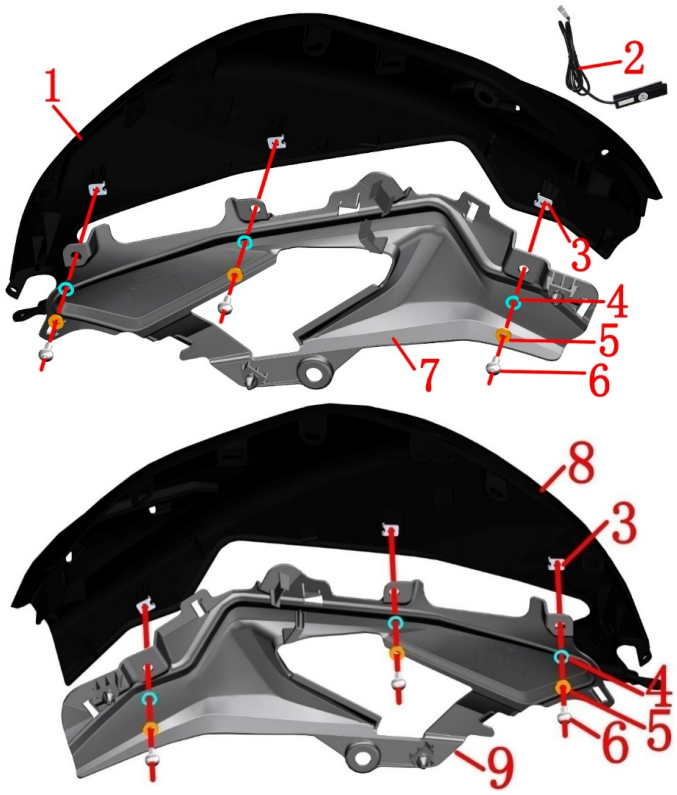
注意：

●需提前拆掉左、右侧盖、中罩组件和坐垫。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

●拆装卡钉时应平行用力，防止损坏卡钉。





步骤：

●油箱组件

拆下左油箱组件上的3颗螺栓(6)，取下衬套(5)和缓冲胶(4)。稍用力掰开左罩上部(1)上的卡扣取下左罩下部(7)。从左罩上部(1)上取下夹板螺母(3)。

在车辆左侧找到PKE外置天线(2)线缆接头，将限位卡片压下后拔下。从油箱左罩上部上取下PKE外置天线。用热风枪稍加热后撕掉双面胶，并清理干净残胶。

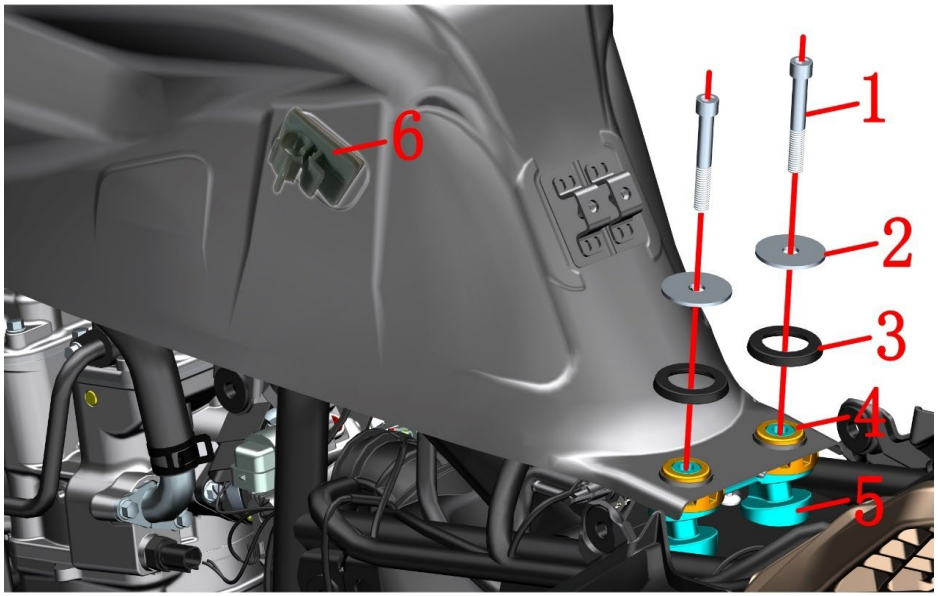
按上述步骤拆下右罩上部(8)和右罩下部(9)。

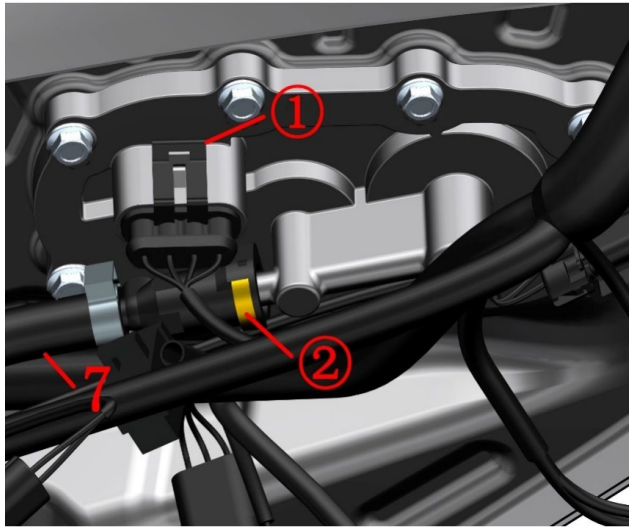
注意：

●【1】、【2】为深灰亮蓝/亮橙整车用。

●2020年3月中旬油箱装饰罩的贴花切换成软标；旧款将停产。更换旧款油箱装饰罩上部时建议搭配购买一件软标。

图片7油箱组件		油箱组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	4044201-323021	ZT310－T油箱左罩上部（亮黑/贴花深灰色 /ZONTES）	1	特黑整车
	4044201-327051	ZT310－T油箱左罩上部（深亮灰/贴花黑色 /ZONTES）		【1】
	4044201-465021	ZT310－T油箱左罩上部（亮黑/ZONTES软标）		软标
	4044201-463051	ZT310－T油箱左罩上部（深亮灰/ZONTES软标）		
2	1184200-053000	ZT310PKE外置单天线	1	
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	6	
5	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	6	
6	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	6	
7	4044201-016051	ZT310－R油箱左罩下部（深灰哑光）	1	特黑整车
	4044201-016064	ZT310－R油箱左罩下部（亮蓝）		亮蓝整车
	4044201-137033	ZT310－R油箱左罩下部（亮橙）		亮橙整车
	4044201-016002	ZT310－R油箱左罩下部（珍珠白）		珍珠白整车
8	4044201-324021	ZT310－T油箱右罩上部（亮黑/贴花深灰色/ZONTES）	1	特黑整车
	4044201-328051	ZT310－T油箱右罩上部（深亮灰/贴花黑色/ZONTES）		【2】
	4044201-466021	ZT310－T油箱右罩上部（亮黑/ZONTES软标）		软标
	4044201-464051	ZT310－T油箱右罩上部（深亮灰/ZONTES软标）		
9	4044201-017051	ZT310－R油箱右罩下部（深灰哑光）	1	特黑整车
	4044201-017064	ZT310－R油箱右罩下部（亮蓝）		亮蓝整车
	4044201-138033	ZT310－R油箱右罩下部（亮橙）		亮橙整车
	4044201-017002	ZT310－R油箱右罩下部（珍珠白）	1	珍珠白整车
10	1210342-475000	ZONTES软标	2	







图片8油箱内胆组件		油箱内胆组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1250205-043093	GB70.1 M8×55（环保彩）	2	22～24N.m
2	1251900-028093	ZT250－R油箱平垫φ9×φ37.5×2（环保彩）	2	
3	1244100-020000	ZT250－S油箱压胶	2	
4	1244100-053000	ZT250－S二代油箱垫胶	2	
5	1274100-080000	ZT250－R坐垫固定块	1	
6	1224200-066000	ZT310PKE外置天线固定座	1	
7	1050954-006000	ZT250－R电喷高压油管分组件	1	
	1050954-035000	ZT310－R电喷高压油管分组件（ZT40）		

步骤：

●油箱内胆组件

用内六角工具拆下螺栓(1)；取下垫片(2)、压胶(3)。

抬起油箱内胆组件尾部，取下垫胶(4)、坐垫固定块(5)。

将主线束限位卡片①往外撬开后往下拔出插头。

将天线固定块(6)从内胆组件上取下后，清理干净残余的胶。

找到高压油管分组件(7)上的限位卡环②，用力往里压的同时往外拔。

继续抬高油箱内胆组件，按箭头方向用钳子夹住通气管上的管夹，拔下通气管。

将油箱内胆组件稍微左、右摆动同时往后往斜上方用力取下。

注意：

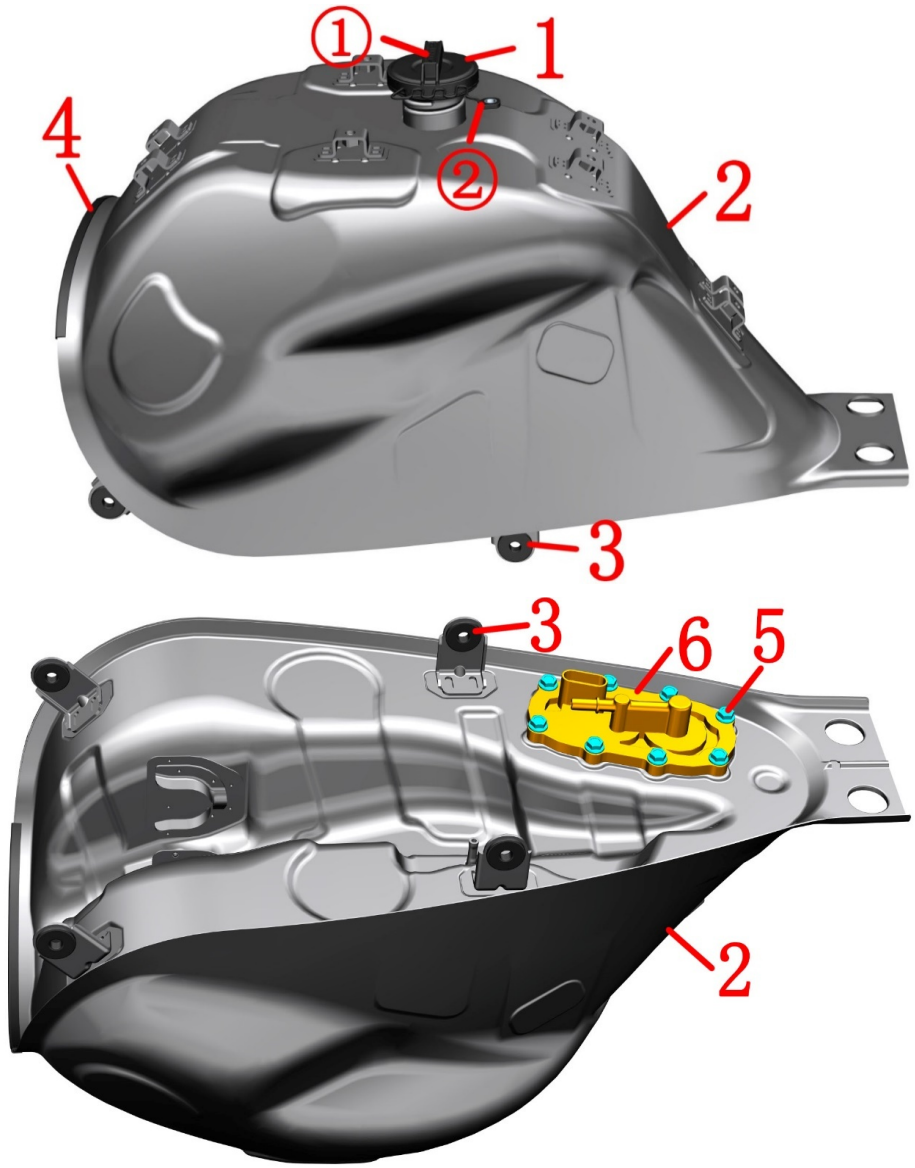
●需提前先拆卸坐垫、侧盖、油箱外罩等。

●拆高压油管时务必待发动机和消声器完全冷却后才能操作，防止燃油意外点燃造成火灾。

●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拔打电话等防止意外发生。

●拔出高压油管分组件时有少量燃油泄漏，应防止燃油滴到发动机外部或消声器。

●拆油箱内胆组件前建议先用抽油泵将燃油抽出或消耗完燃油后再进行拆卸。



图片9油箱内胆组件		油箱内胆	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	注意
1	1224100-033000	ZT250－S螺纹油箱盖	1	
2	4034200-009000	ZT310－T油箱内胆	1	
3	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	4	
4	1240300-021000	HJ125－6导流罩玻璃胶条（1.5m）	0.17	
5	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	8	
6	1050954-031000	T02内置燃油泵－ZT310T	1	

步骤：

●油箱盖

用手捏紧①逆时针方向旋转取下油箱盖(1)，注意不能用力拉扯尼龙绳②。

●胶条

用手从胶条的一端用力扯下胶条(4)。

●侧盖圆胶

从油箱内胆(2)上取下侧盖圆胶(2)。

●燃油泵

将油箱内胆组件倒转放置稳固后用套筒拆下螺栓(5)。

取下燃油泵(6)时不能折弯或弯曲浮子连接杆以免造成油量显示不准确。

注意：

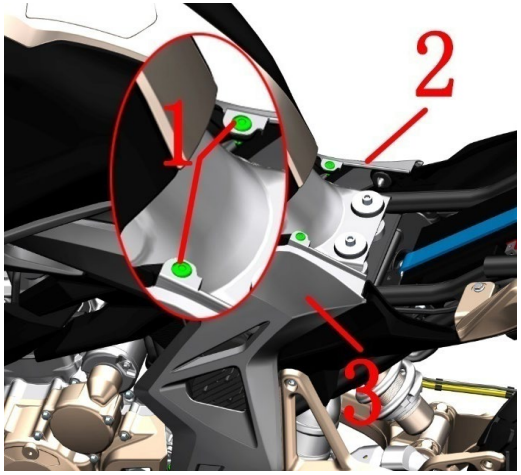
●拆油箱内胆组件前建议先用抽油泵将燃油抽出或消耗完燃油后再进行拆卸。

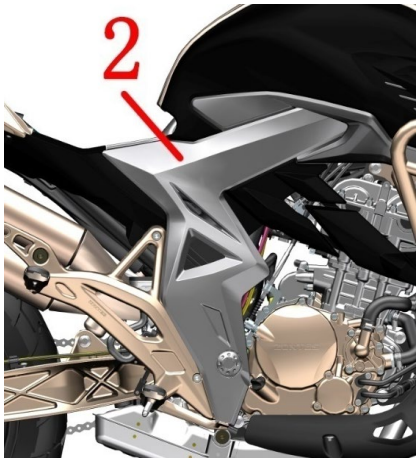
●拆车场所附近应严禁烟火、接听或拨打电话等防止意外发生。

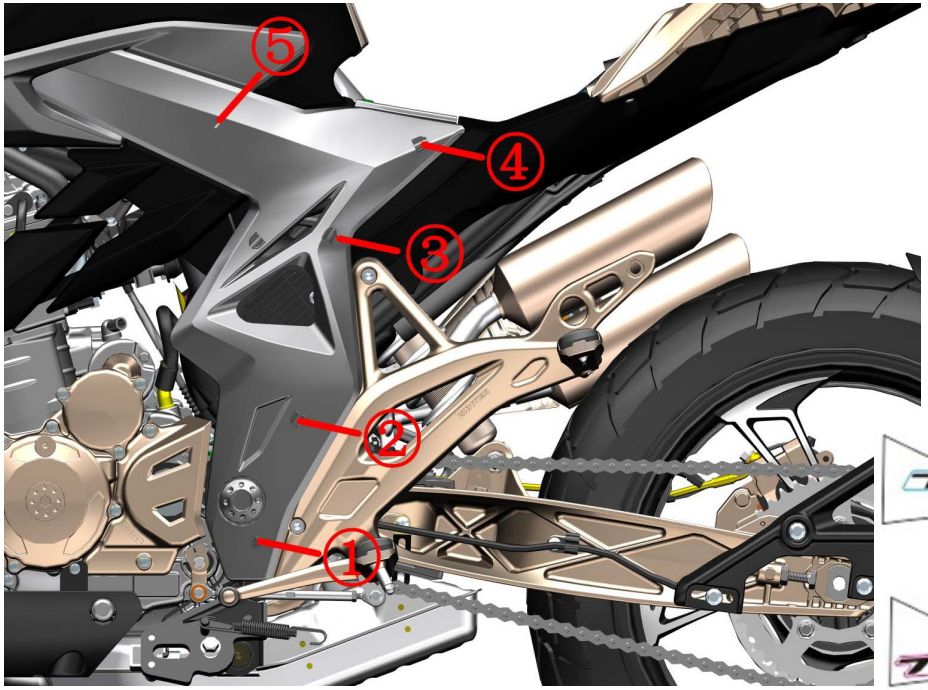
●倒转油箱内胆组件拆燃油泵时务必检查油箱盖是否已经拧紧，防止残存的燃油从油箱口溢出；翻回拆油箱盖时通气管可能会有少量燃油溢出。

●重新装配燃油泵时务必清理干净燃油泵密封胶垫以及油箱内胆的接合面，锁紧螺栓时应错开位置锁紧保证密封胶垫均匀变形。

●装配油箱盖时应注意将①旋转到图示的位置，在其它位置时可能会与油箱外盖的工艺夹片干涉。







图片1侧盖组件		侧盖组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-010000	ZT250－S膨胀钉	2	
2	4044201-149051	ZT310－R右侧盖（深灰哑光/贴花黑色/T310）	1	【1】
	4044201-142052	ZT310－R右侧盖（深灰亮光/贴花黑色/T310）		【2】
	4044201-462051	ZT310－R右侧盖(深灰哑光/条纹贴花/T310)		【3】
	4044201-462052	ZT310－R右侧盖(深灰亮光/条纹贴花/T310)		【4】
3	4044201-148051	ZT310－R左侧盖（深灰哑光/贴花黑色/T310）	1	【1】
	4044201-141052	ZT310－R左侧盖（深灰亮光/贴花黑色/T310）		【2】
	4044201-461051	ZT310－R左侧盖(深灰哑光/条纹贴花/T310)		【3】
	4044201-461052	ZT310－R左侧盖(深灰亮光/条纹贴花/T310)		【4】
4	1210342-034000	ZT310－T侧盖左贴花（黑色/T310）	1	旧款，停售
5	1210342-472000	ZT310－T左侧盖贴花（黑色/条纹/T310）		新款
6	1210342-035000	ZT310－T侧盖右贴花（黑色/T310）	1	旧款，停售
7	1210342-471000	ZT310－T右侧盖贴花（黑色/条纹/T310）		新款

步骤：

●侧盖组件

用小号十字螺丝刀将膨胀钉中心部位压下（如左侧图c所示），将膨胀钉⑴拆下。

用手伸入缝隙往外用力拉出，先拔出①-②-③处的卡钉。

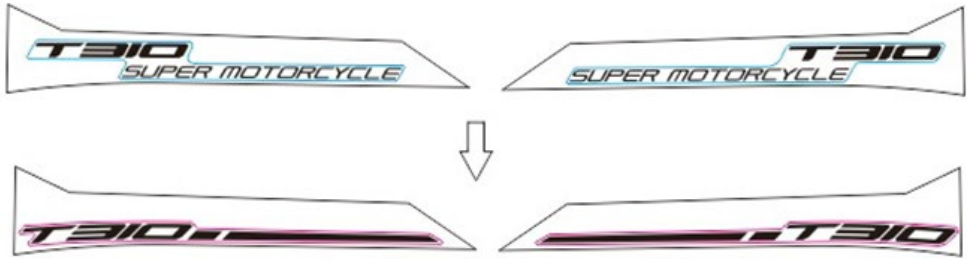
一手抓住侧盖上部一手抓牢尾裙前部，用力将侧盖④处的卡钉拔出。

一手稍按压⑤处，一手抓住侧盖后部同时用力往后拉，将侧盖从油箱装饰罩上取下。

注意：

●装配时应先插入侧盖头部的插销-扣好⑤处的卡扣-按顺序由④-①装好卡钉；最后装膨胀钉。

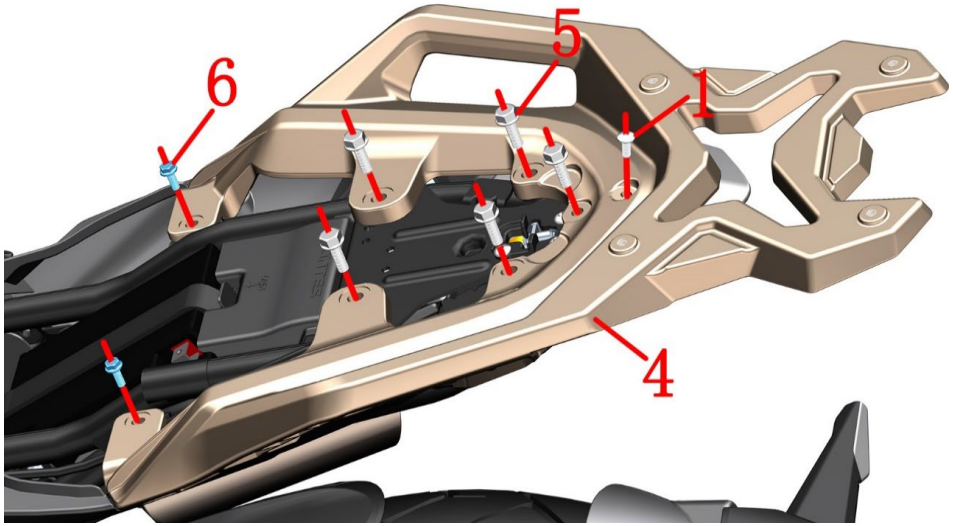
●侧盖已经包含了侧盖贴花。【1】、【2】为旧款贴花已停产，需更换侧盖时建议同时搭配新款的左或右条纹贴花；或者购买左侧盖【4】或右侧盖【3】。【1】、【3】为特黑整车用；【2】、【4】为亮蓝和亮橙整车用。



旧贴花

新贴花





图片1尾裙、后泥板、电器件盒组件		货架组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	5	
2	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	4	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	4	
4	1274200-103000	ZT310－T铝合金货架	1	
5	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	5	
6	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	2	

步骤：

●货架

分别拆下底部的4颗螺栓(1)，取下衬套(2)和衬套缓冲胶(3)。

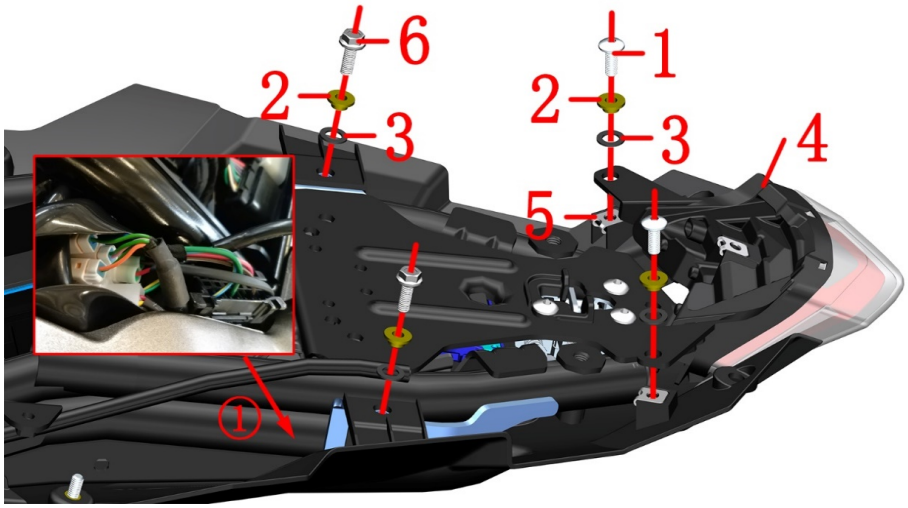
拆下螺栓(1)；5颗螺栓(5)和2颗螺栓(6)。

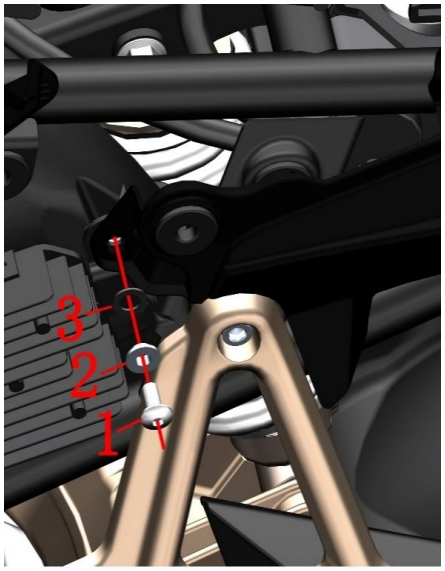
将货架(4)拆下。

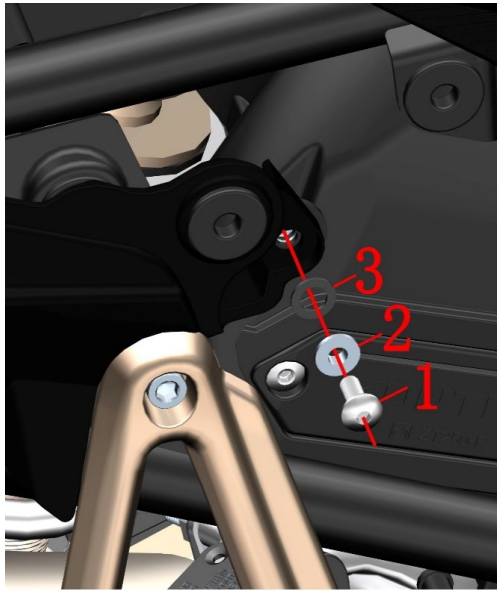
注意：

●需提前拆掉侧盖、坐垫。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。







图片2尾裙、后泥板、电器件盒组件		尾裙组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
2	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	6	
3	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	6	
4	1174200-023000	ZT310－T尾灯	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	3	
6	1250105-137093	GB5789M6×16（环保彩）	2	

步骤：

●尾灯

先将①处的所有线缆接头拔掉，注意不能拉扯线缆。

拆下尾灯(4)的2颗螺栓(1)，取下衬套(2)和缓冲胶(3)。将尾灯取下。

分别拆下尾灯和尾裙上的3件夹板(5)；取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

●尾裙组件

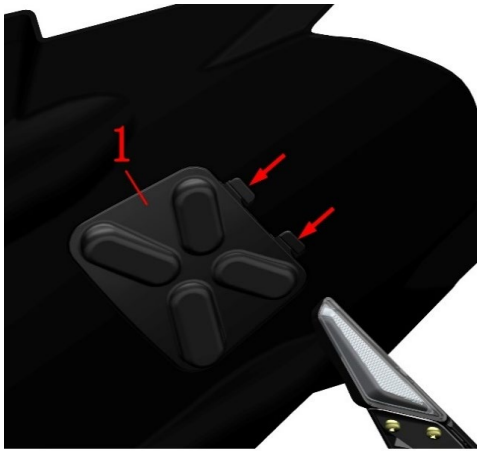
分别拆下两侧的螺栓(6)； 取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

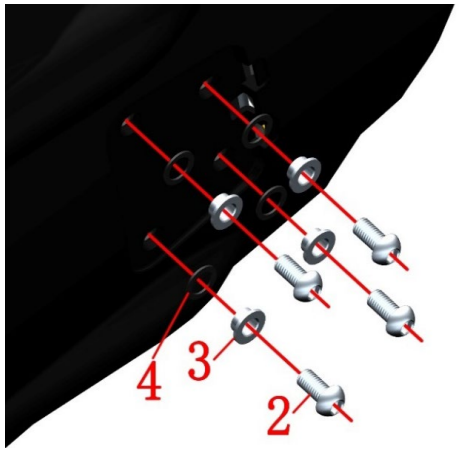
分别拆下尾裙前部两侧的螺栓(1)；取下衬套(2)和缓冲胶(3)。

注意：

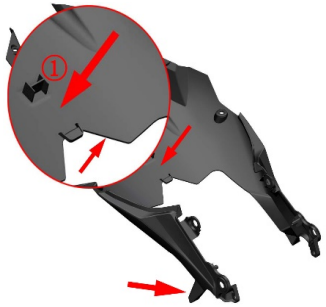
●需提前拆掉侧盖、坐垫。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。









310T后尾裙



胶体电池



锂电池



350T后尾裙

图片3尾裙、后泥板、电器件盒组件		尾裙组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	4044201-108021	ZT310－T后尾裙挡泥板盖（亮黑）	1	特黑整车
	4044201-108052	ZT310－T后尾裙挡泥板盖（深亮灰）		深灰亮蓝/亮橙
2	1251100-122093	非标螺栓M8×16（环保彩）	4	
3	1251700-058093	翻边衬套φ8.2×φ11×4.5＋φ16×1.5（环保彩）	4	
4	1240300-071000	翻边衬套缓冲胶（φ11×φ16×1）	4	
5	4044201-107021	ZT310－T后尾裙（亮黑）	1	【1】
	4044201-107052	ZT310－T后尾裙（深亮灰）		【2】
	4044302-048021	ZT350－T后尾裙（亮黑）		【3】
	4044302-050052	ZT350－T后尾裙（深亮灰）		【4】
6	1244100-002000	ZT250－S侧盖圆胶	4	
7	4044201-562000	ZT310－T尾群售后用套件（锂电池款）	1	售后件

步骤：

●后尾裙挡泥板安装盖

将挡泥板安装盖(1)上的卡扣按图1箭头指示方向压，将安装盖取下。

●后尾裙

托住后尾裙(5)，分别拆下螺栓(2)、衬套(3)、衬套缓冲胶(4)。

继续一人托住后尾裙(5)，另一人分别将尾裙前部箭头指示的卡钉往外稍微拉出，将后尾裙从车架上取下。

将4件侧盖圆胶(6)从后尾裙(5)上取下。

注意锂电池和胶体电池对应的后尾裙不通用,需注意区分清楚。可观察底部卡扣与工艺凸台的间距或者卡扣周边的外形来区分；明显呈“V”字型或间距较远的为锂电池版。胶体电池版间距很近且周边为较大的圆弧过渡。

注意：

●需提前拆掉侧盖、坐垫、货架等。

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

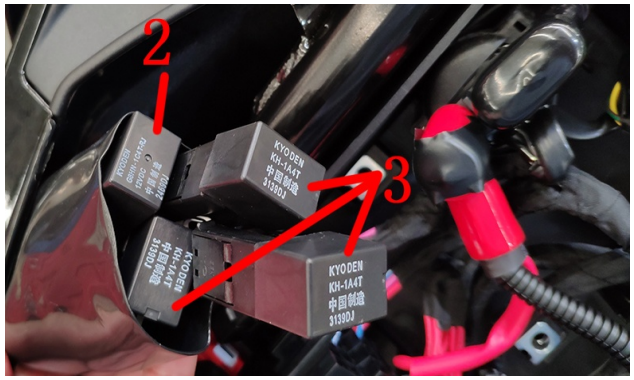
●拆装卡钉时应平行用力，防止损坏卡钉。同时应注意力度。

●如需更换后尾裙需注意①处的工艺凸台是否有剪掉，如没有则需自行剪短。

●【1】、【2】用于锂电池版整车(已停产)；【3】、【4】用于胶体电池版整车。亮黑尾裙用于亮黑整车，深亮灰尾裙用于亮蓝/亮橙整车。

●锂电池车型用户购买新状态后尾裙需搭配购买ZT310－T尾群售后用套件（锂电池款）一起使用















图片4尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒盖组件（锂电池）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-039000	ZT310电器件盒上盖	1	
2	1184200-024000	ZT310－R侧支架继电器	1	G8HN-1C4T-RJ
3	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	3	KH-1A4T
4	1050954-019000	MT05.2发动机控制器－ZT310－RC4型	1	
5	1184100-010000	ZT250－S启动继电器	1	
6	1184200-016000	ZT310 PKE蜂鸣器	1	

步骤：

●电器件盒盖

将电器件盒盖(1)的卡扣按箭头方向掰开后取下。

●继电器

拉起线缆，将侧支架继电器(2)、电喷继电器(3)拔下。

掀开启动继电器(5)的正负极保护胶帽（红色为正极，黑色为负极），拧下螺母将正、负极接头取下，再将螺母拧回继电器螺柱上防止丢失。找到启动继电器与主线缆接头拔下。

●发动机控制器（ECU）

抓住ECU(4)的接头按箭头所示方向拉出后将ECU(4)与主线缆分离。

●保险丝盒

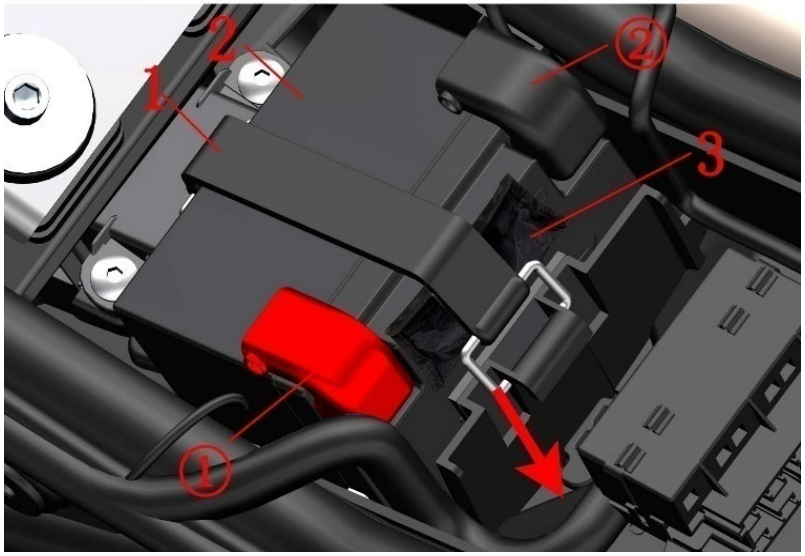
3个保险丝盒盖上有对应的说明。

●蜂鸣器

找到并拔下蜂鸣器插头，用热风枪来回加热后取下PKE蜂鸣器(6)。清理干净残余的胶印。

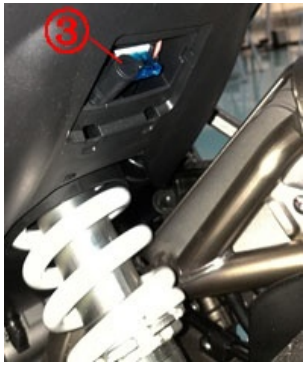
注意：

●严禁直接拉扯电缆。









图片5尾裙、后泥板、电器件盒组件		电池组件（锂电池）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1244100-072000	ZT250－R电瓶绑带	1	
2	1184100-116000	ZT250锂电池	1	
3	1274200-078000	ZT310－R随车工具	1	
4	1184200-038044	ZT310锂电池充电器	1	

步骤：

●电瓶绑带、随车工具

将电瓶绑带⑴的金属扣环按箭头方向拉长并压下后取下，取下随车工具⑶。

●电池

拨开黑色保护帽②拆下负极；再拨开红色保护帽①拆下正极；取下蓄电池。重新安装则应先接正极，再接负极。严禁并联其它电瓶充电或点火。务必使用随车配送的充电器进行充电。充电前需先拔掉PKE保险；手环版不能拔掉充电保险。手环版PKE总成集成了充电接口，部分车型可能主线束也保留了充电接口。

注意：

●拔掉插头①、②时不能直接拉扯线缆。

●注意充电时间切勿过充。关于电池使用与保养详见说明书。

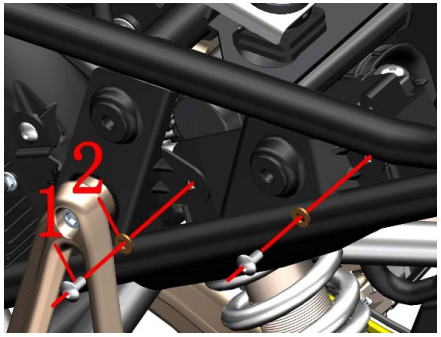
●拆卸过程中注意力度，以免损坏料件；拆卸蓄电池务必注意安装顺序。

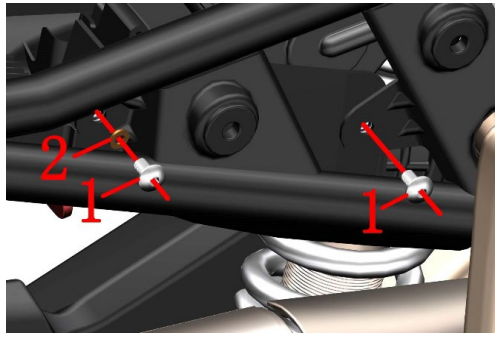
●应定期检查蓄电池电压，如低于12.8伏时建议及时充电；不能过度充电；长期不使用应拆下保管，并每月充电一次。

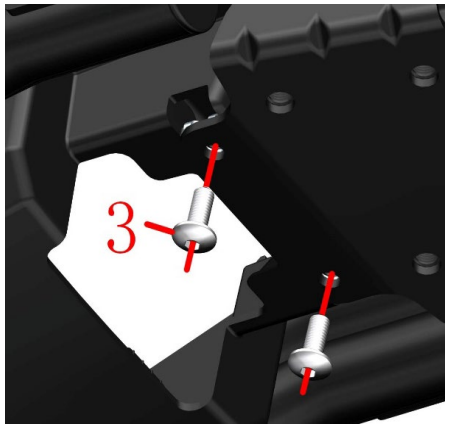
●重新装配蓄电池或保险丝等务必谨记对电喷硬件进行复位：打开钥匙-点火-10秒后关闭点火开关-10秒后打开点火开关，重复2次。

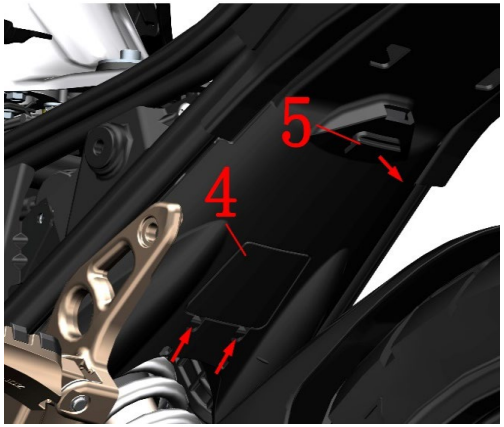
●如蓄电池寿命已尽应交予有资质的机构或专门的回收中心妥善处理，禁止随意丢弃。

图片6尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件1（锂电池）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	4	
2	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	3	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
4	1224200-040000	ZT310电器件盒下盖	1	
5	1244200-047000	ZT310－X电器件盒后胶	1	













步骤：

●电器件盒组件

拆下电器件盒前部左侧的螺栓(1)取下2件垫片(2)。

拆下电器件盒前部右侧的螺栓(1)取下1件垫片(2)。

拆下车架尾板底部的螺栓(3)。

按箭头方向推卡扣取下电器件盒下盖(4)。

按箭头方向往下拉取下电器件盒后胶(5)。

找到并拔下PKE外置天线接头③。

一手托住电器件盒组合后部，一手抓住前部往下拉。拔掉PKE的线缆接头①和②，取下电器件盒组件。

注意：

●拔掉插头时不能直接拉扯线缆。

●如需更换PKE保险丝，可直接拆下电器件盒下盖即可更换。

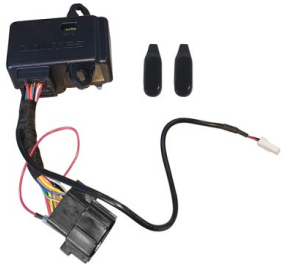
●PKE天线拆装见前面的“油箱外罩组件2”。

●重新装配接头②时要先检查里面的金属触片是否有弯折，如有需先校直。

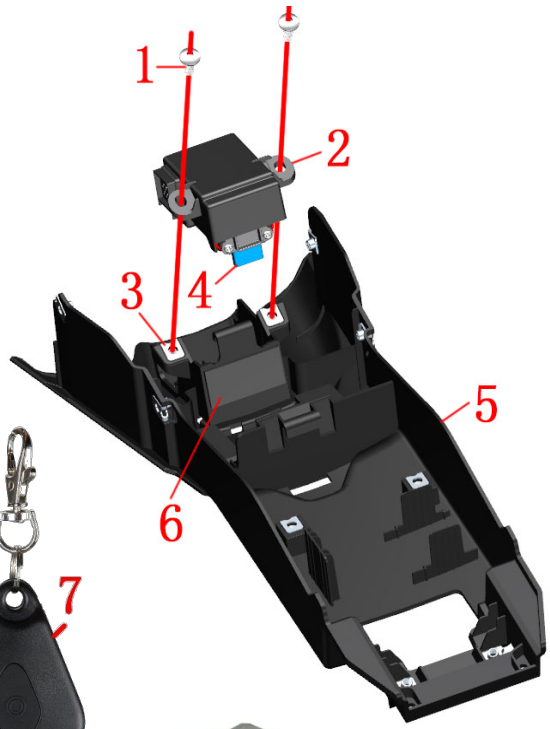
●早期生产的部分车辆铜垫片(2)的数量为8件，现生产的均为3件。



ZT310 PKE控制器（单天线）



ZT310 PKE总成（手环版）





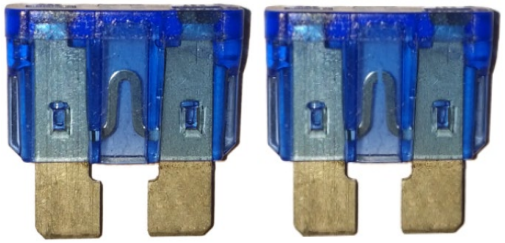
4



8



9



√ ×

图片7尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件2（锂电池）	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
2	1184200-054000	ZT310 PKE控制器（单天线）	1	停售
	1184200-137000	ZT310 PKE总成（手环版）		
3	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	8	
4	1184100-080000	ZT250－S保险丝（15A）	1	供售后用
5	1224200-038000	ZT310电器件盒	1	
6	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	1	
7	1184200-043000	ZT310 PKE钥匙壳（含按键胶+钥匙扣）	1	供售后用
8	1184200-128000	ZT310通用保险丝（15A小）	2	手环版售后件
9	1244200-100000	ZT310 感应钥匙胶环	1	

步骤：

●PKE控制器

拆下螺栓(1)，取下PKE控制器(2)。

●电器件盒组件

从电器件盒(5)上分别取下8件夹板螺母(3)。

撕下电瓶胶垫(6)并清理干净残余的胶。

●保险丝

拔下保险丝(4)或(8)，检查是否熔断，如已经熔断需更换同规格的保险丝。

单天线版PKE总成为KST牌中号 15A保险丝。

手环版PKE总成使用2件小号15A保险丝。

注意：

●插拔保险丝时要注意垂直对齐后再拆装，严禁弯折。应使用合格的保险丝。

●PKE线缆需保护好。非专业人员严禁拆解PKE系统组件，否则可能造成永久损坏。

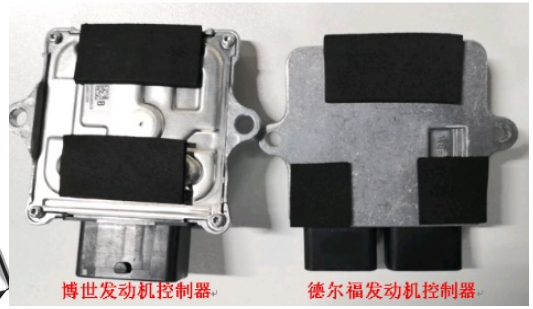
●PKE使用说明详见驾驶手册。

●ZT310 PKE钥匙壳（含按键胶+钥匙扣）为售后仅更换壳体用，不含内部电器元件。

●旧款单天线版PKE总成可直接购买手环版PKE替代。

●单天线版所用的钮扣电池型号为：CR2450；手环版为：CR1225。





图片8尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒盖组件(胶体电池)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1184200-024000	ZT310－R侧支架继电器	1	G8HN-1C4T-RJ
2	1184100-017000	ZT250－S电喷继电器	3	KH-1A4T
3	1224200-175000	ZT310-T胶体电池盒上盖	1	
4	1050954-019000	MT05.2发动机控制器－ZT310－RC4型	1	德尔福
	1050954-039000	MSE6.0控制器－ZT180MN（国四）		博世
5	1184100-010000	ZT250－S启动继电器	1	
6	1184200-016000	ZT310 PKE蜂鸣器	1	
7	1240300-007000	HJ125-6电瓶胶垫	3	

步骤：

●继电器

拉起线缆，将侧支架继电器(1)、电喷继电器(2)拔下，打开ZT310-T胶体电池盒上盖(3)。

掀开启动继电器(5)的正负极保护胶帽（红色为正极，黑色为负极），拧下螺母将正、负极接头取下，再将螺母拧回继电器螺柱上防止丢失。找到启动继电器与主线缆接头拔下。

●发动机控制器（ECU）

抓住ECU(4)的接头按箭头所示方向拉出后将ECU(4)与主线缆分离。

●保险丝盒

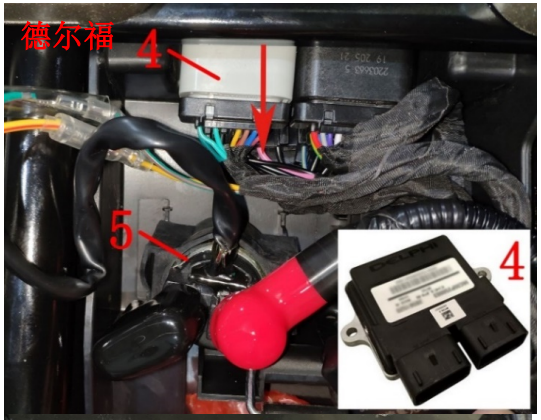
保险丝盒盖上有对应的说明。

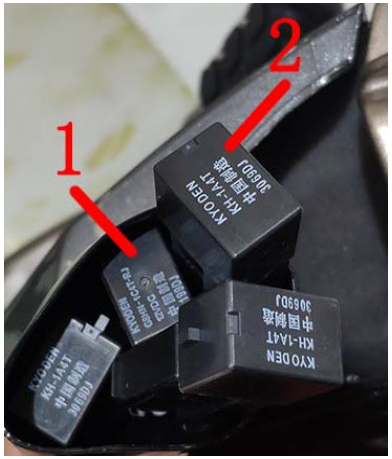
●蜂鸣器

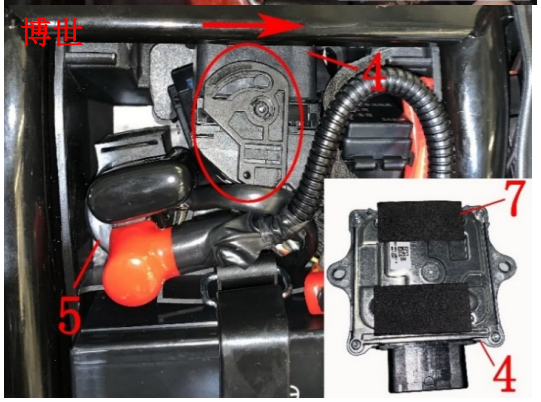
找到并拔下蜂鸣器插头，用热风枪来回加热后取下PKE蜂鸣器(6)。

注意：

●严禁直接拉扯电缆。



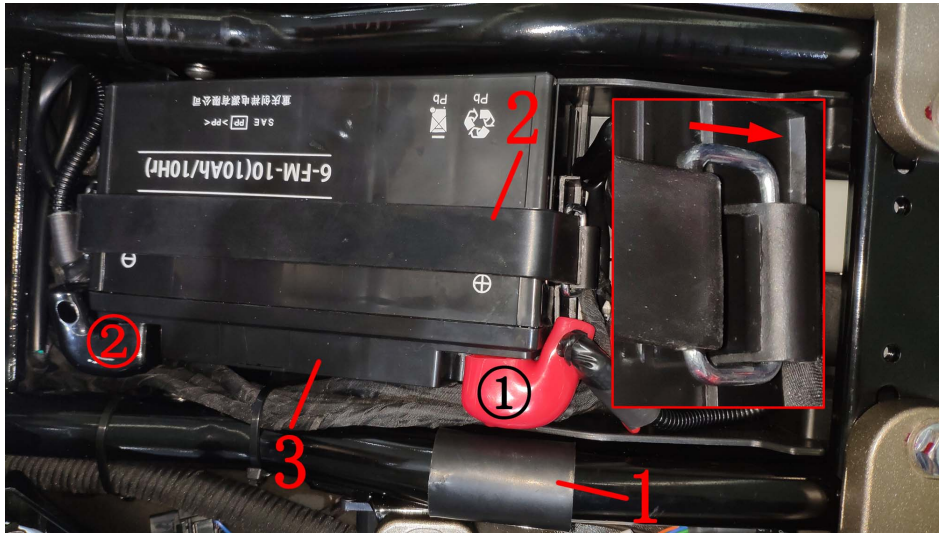


















图片9尾裙、后泥板、电器件盒组件		电池组件(胶体电池)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1240100-023000	蓄电池正极保护胶	1	
2	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
3	1184200-099000	ZT310胶体电池(6－FM－10/10Ah)	1	
4	1184200-105000	ZT310铅酸电池充电器	1	

步骤：

●电瓶绑带

将电瓶绑带(2)的金属扣环按箭头方向拉长并压下后取下靠正极的一端，靠负极端暂无法取下。

●电池

拨开黑色保护帽②拆下负极；再拨开红色保护帽①拆下正极；取下蓄电池。重新安装则应先接正极，再接负极。严禁并联其它电瓶充电或点火。务必使用随车配送的充电器进行充电。手环版PKE总成集成了充电接口。

●电池正极保护胶

装配电池后务必检查保护胶(1)中心是否对准正极中心，红色保护帽是否盖好正极。防止电池正极与车架直接接触。

注意：

●拔掉插头①、②时不能直接拉扯线缆。

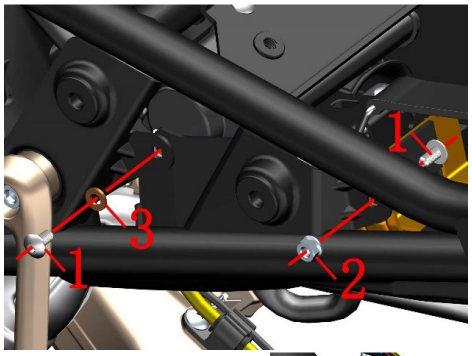
●注意充电时间切勿过充。关于电池使用与保养详见说明书。

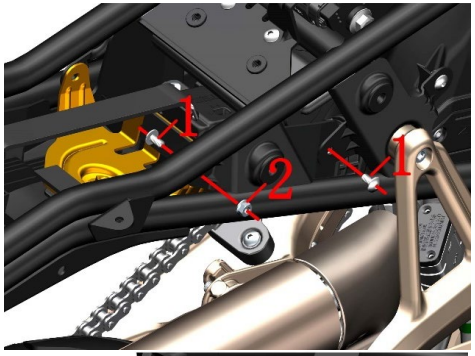
●拆卸过程中注意力度，以免损坏料件；拆卸蓄电池务必注意安装顺序。

●应定期检查蓄电池电压，如低于12.8伏时建议及时充电；不能过度充电；长期不使用应拆下保管，并每月充电一次。

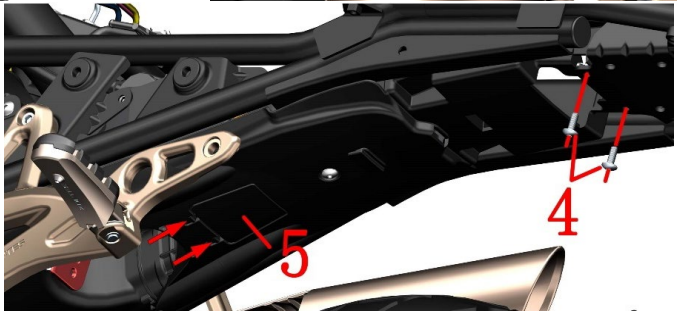
●重新装配蓄电池或保险丝等务必谨记对电喷硬件进行复位：打开钥匙-点火-10秒后关闭点火开关-10秒后打开点火开关，重复2次。

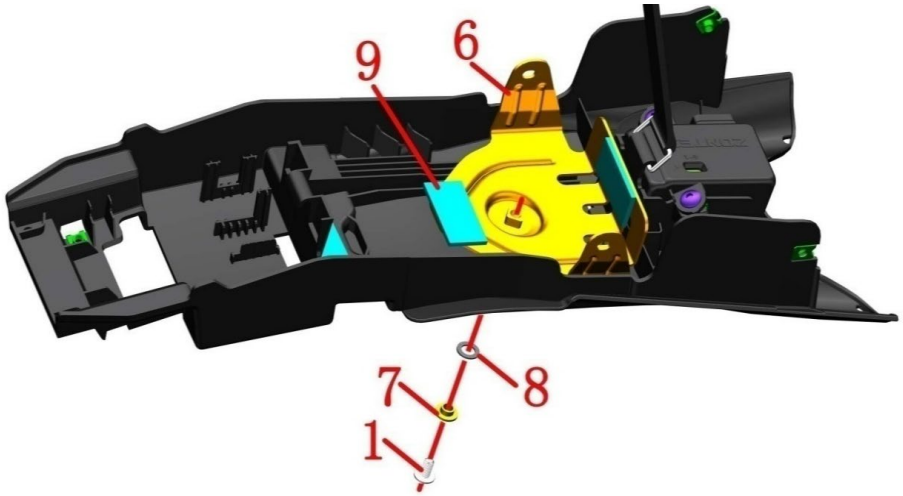
●如蓄电池寿命已尽应交予有资质的机构或专门的回收中心妥善处理，禁止随意丢弃。











图片10尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件1(胶体电池)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	5	
2	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
3	1251513-001019	6.3×12×1.6铜垫片	1	
4	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
5	1224200-040000	ZT310电器件盒下盖	1	
6	1274200-238000	ZT310－R电池支架（胶体电池）	1	
7	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5＋Φ14×1.5	1	
8	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	1	
9	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	2	

步骤：

●电器件盒组件

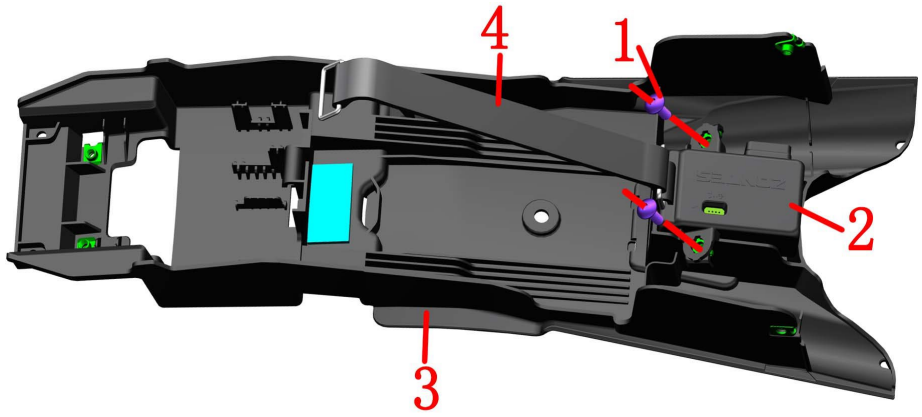
固定好电池支架左侧的螺栓(1)拆下螺母(2)。
拆下电器件盒前部左侧的螺栓(1)取下垫片(3)。
固定好电池支架右侧的螺栓(1)拆下螺母(2)。
拆下电器件盒前部右侧的螺栓(1)。
拆下车架尾板底部的螺栓(3)。
按箭头方向推卡扣取下电器件盒下盖(5)。
找到并拔下PKE外置天线接头③。
一手托住电器件盒组合后部，一手抓住前部往下拉。拔掉PKE的线缆接头①和②，取下电器件盒组件。

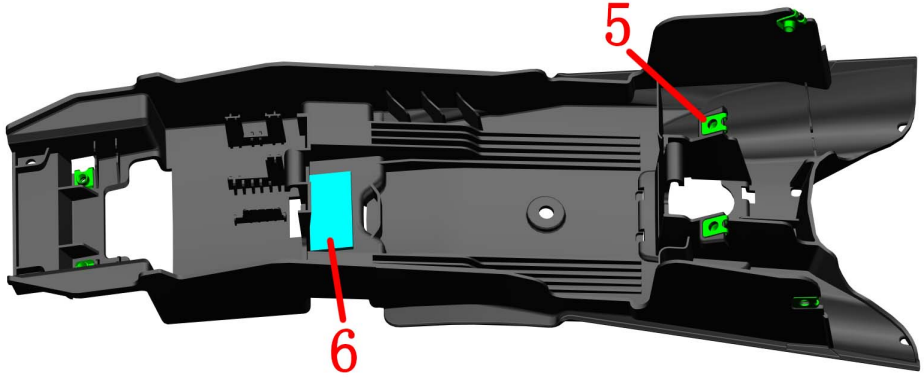
●电池支架

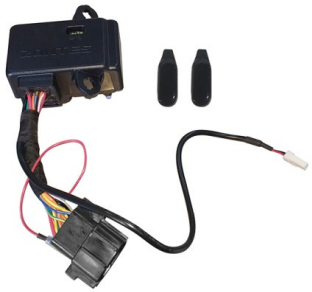
拆下螺栓(1)，取下衬套(7)和胶垫(8)；将电池支架(6)取下。从电池支架上撕下2件电瓶胶垫(9)并清理干净

注意：

●拔掉插头时不能直接拉扯线缆。
●如需更换PKE保险丝，可直接拆下电器件盒下盖即可更换。
●PKE天线拆装见前面的“油箱外罩组件2”。
●重新装配接头②时要先检查里面的金属触片是否有弯折，如有需先校直。







ZT310 PKE总成（手环版）



7



8

图片11尾裙、后泥板、电器件盒组件		电器件盒组件2(胶体电池)	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
2	1184200-137000	ZT310 PKE总成（手环版）	1	
3	1224200-162000	ZT310-T电器件盒（胶体电池）	1	
4	1244200-111000	ZT310胶体电池绑带	1	
5	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	6	
6	1240300-007000	HJ125－6电瓶胶垫	1	
7	1184200-128000	ZT310通用保险丝（15A小）	2	手环版售后件
8	1244200-100000	ZT310 感应钥匙胶环	1	

步骤：

●PKE控制器

拆下螺栓(1)，取下PKE控制器(2)。将电池绑带(4)取下。

●电器件盒组件

从电器件盒(3)上分别取下6件夹板螺母(5)。

撕下电瓶胶垫(6)并清理干净残余的胶。

残余的胶。

●保险丝

拔下保险丝(7)，检查是否熔断，如已经熔断需更换同规格的保险丝。

手环版PKE总成使用2件小号15A保险丝。

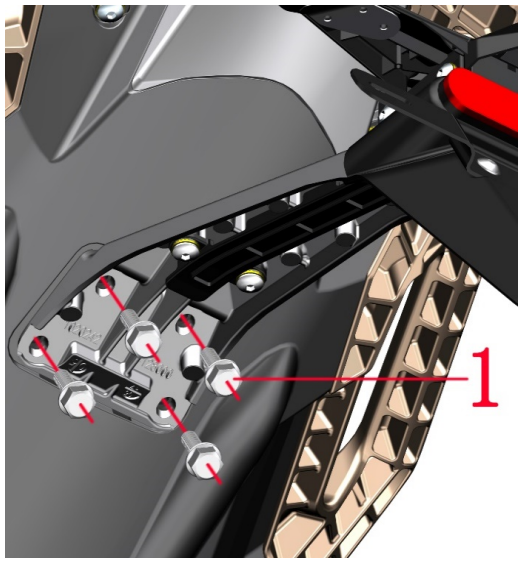
注意：

●插拔保险丝时要注意垂直对齐后再拆装，严禁弯折。应使用合格的保险丝。

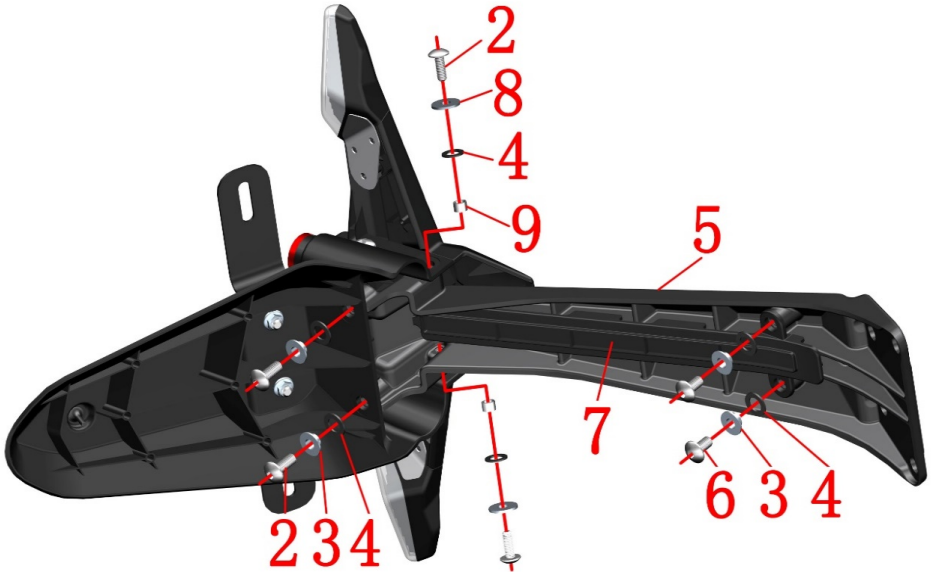
●PKE线缆需保护好。非专业人员严禁拆解PKE系统组件，否则可能造成永久损坏。

●PKE使用说明详见驾驶手册。

●手环版所用的钮扣电池型号：CR1225。



图片12尾裙、后泥板、电器件盒组件		后泥板组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-123093	非标螺栓M8×25（环保彩）	4	
2	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	4	
3	1274100-057095	翻边衬套φ6.2×φ8.4×3.5+φ14×1.5	4	
4	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（φ8.5×φ14×1）	4	
5	4024200-071051	ZT310－X后挡泥板支架（深灰哑光）	1	
6	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
7	1224200-033000	ZT310－X后泥板支架盖板	1	
8	1250502-010093	GB96.1φ6（环保彩）	2	
9	1274100-018000	ZT250－S消声器防烫板衬套	2	



步骤：

●后泥板组件

找到后泥板组件上线缆接头并拔下。颜色为绿+橙、绿+蓝、绿+粉的三个接头。

拆下4颗螺栓(1)，将后泥板组件取下，取下过程中需注意不能强行拉扯线缆。

拆下2颗螺栓(6)，取下衬套(3)和缓冲胶(4)。将支架盖板(7)取下。

拆下顶部2颗螺栓(2)，取下垫片(8)、缓冲胶(4)和衬套(9)。

拆下底部2颗螺栓(2)，取下衬套(3)和缓冲胶(4)。将支架(5)取下。

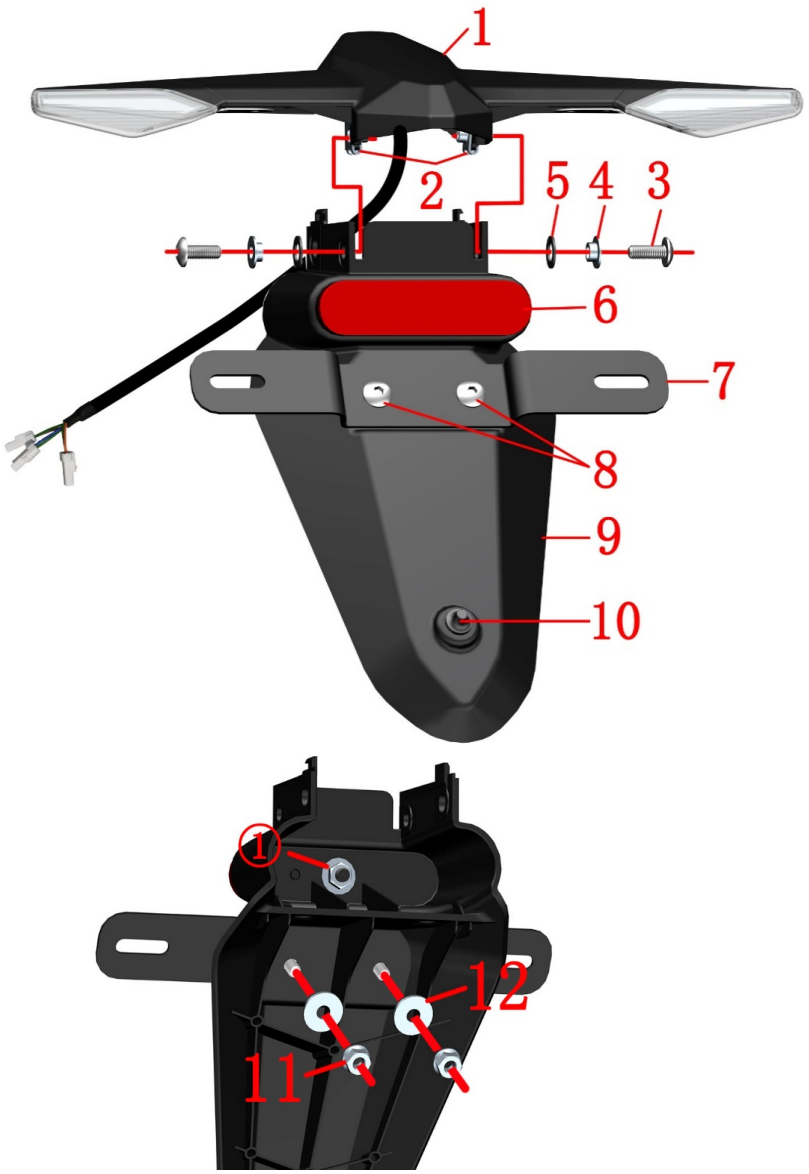
注意：

●需提前拆掉坐垫。

●拆卸过程注意不能强行拉扯线缆。

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。

●灯具外罩需作好保护。



图片13尾裙、后泥板、电器件盒组件		后泥板组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1174200-035000	ZT310后转向灯（含牌照灯）	1	
2	1251300-063093	夹板M6×11×15（环保彩）	2	
3	1251100-102000	非标螺栓M6×16（304不锈钢）	2	
4	1274100-057095	翻边衬套Φ6.2×Φ8.4×3.5+Φ14×1.5	2	
5	1244100-052000	翻边衬套缓冲胶（Φ8.5×Φ14×1）	2	
6	1174100-002000	ZT250－S后反射器	1	
7	1270300-039000	HJ125－6后牌照支架	1	
8	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
9	1224200-032000	ZT310－X后泥板	1	
10	1244100-006000	ZT250－S后牌照缓冲胶	1	
11	1250303-010093	GB6177.1M6（环保彩）	2	
12	1250503-021093	GB97.1Φ8（环保彩）	2	

步骤：

●后转向灯

拆下2颗螺栓(3)，取下衬套(4)和缓冲胶(5)。将后转向灯(1)取下，取下过程中切勿强行拉扯线缆。

从后转向灯(1)上取下夹板(2)。

●后牌照支架

用内六角工具固定螺栓(8)的头部，在后泥板背面用套筒拆下螺母(11)。将螺栓(8)和牌照支架(7)，取下。

●后反射器

用套筒拆下后反射器(6)自带的螺母①，取下后反射器。

●后牌照缓冲胶

从后泥板(9)上取下后牌照缓冲胶(11)。

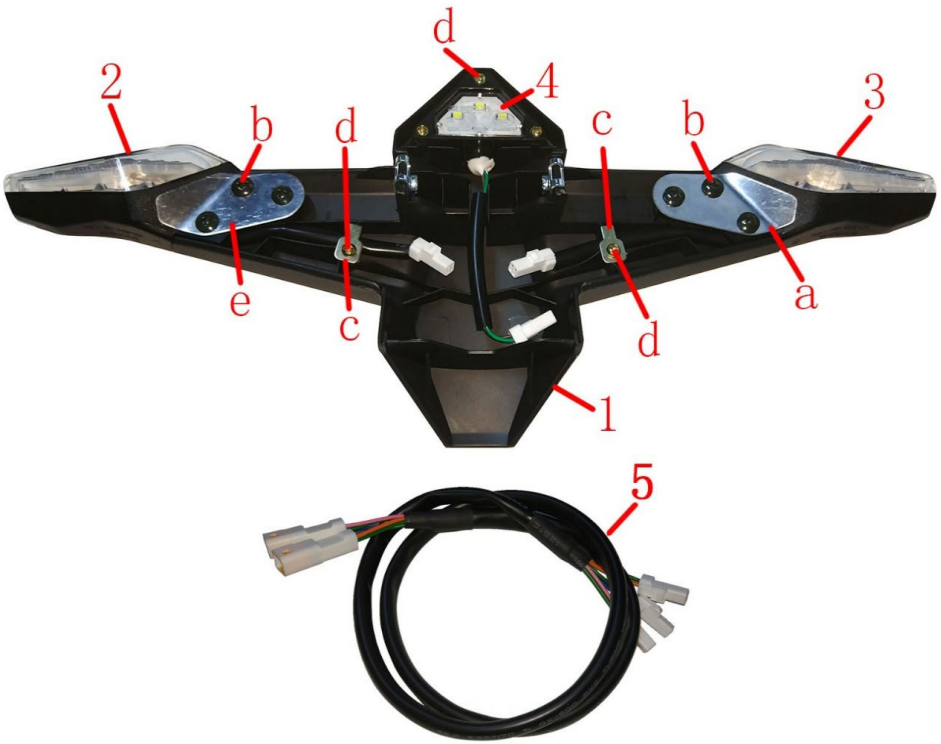
注意：

●拆卸过程注意不能强行拉扯线缆。

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。

●灯具外罩需作好保护。

●自2021年7月份开始生产的车辆增加2件垫片(12)，早期生产的可自行增加垫片(12)。



图片14尾裙、后泥板、电器件盒组件		后转向灯售后散件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224200-120000	ZT310后转向灯支架	1	
2	1174200-019000	ZT310－X后左转向灯	1	
3	1174200-020000	ZT310－X后右转向灯	1	
4	1174200-021000	ZT310－X牌照灯	1	
5	1184200-032000	ZT310－R后转向灯转接线(L=600)	1	

步骤：

●后牌照灯

握紧转向灯支架⑴后拆下后牌照灯⑷上的3颗螺钉d，后取下。

●后转向灯

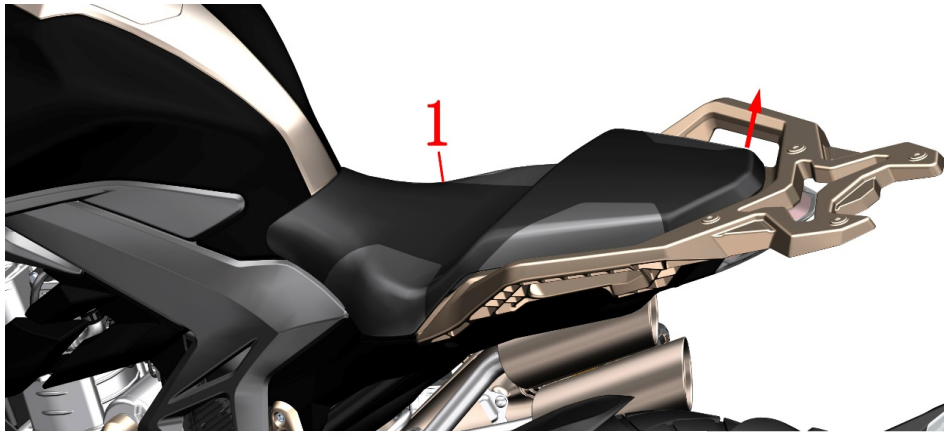
拆下上图左侧的3螺钉b，1颗螺钉d，取下左压线板e和压线板c，拆下左转向灯⑵；同理上图右侧的3螺钉拆下右压线板a和压线板c后将、右转向灯⑶拆下。

注意：

●重新装配时应先检查是否有压到电线，防止打紧螺栓时造成短路。



图片1坐垫组件		坐垫组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1200100-462000	ZT310－T坐垫（2021款）	1	整套坐垫
2	1244100-024000	ZT250－S坐垫前胶	2	供散件售后
3	1244100-022000	ZT250－S坐垫垫胶	4	
4	1244100-025000	ZT250－S坐垫圆胶	6	



步骤：

●拆坐垫

短按解锁按钮“”，开机自检完成后，短按“SEAT”按钮打开电子坐垫锁。

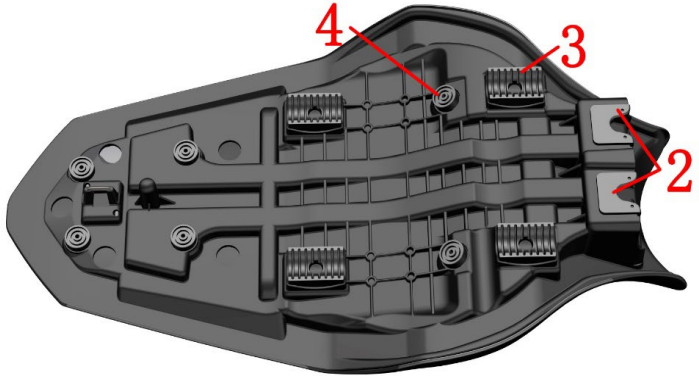
抓牢坐垫⑴尾部往斜上方拉，同时左、右摆动坐垫尾部拆下坐垫。

●装配坐垫

装配坐垫时应先检查所有坐垫胶是否完整，先插入坐垫前部，装配到位后将坐垫尾部用力拍，听到“咔嚓”声表明坐垫锁已经装配到位。

●坐垫胶另购件

对应的安装位置如左下图所示。

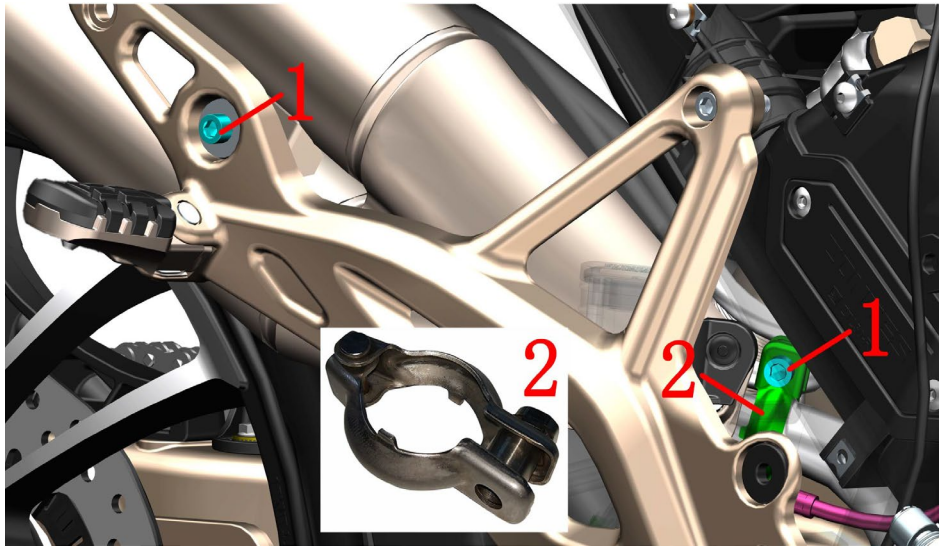


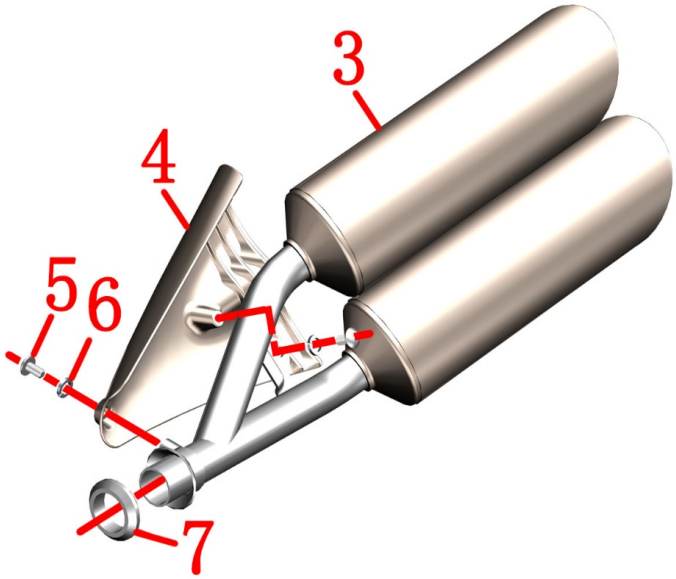
注意：

●应将车辆固定好后再进行操作。

●坐垫包含所有坐垫胶。

●坐垫如安装不到位驾驶时容易造成意外。





图片1消声器组件		消声器后段组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1250205-023000	GB70.1 内六角M8×35（环保彩锌）	2	
2	1274100-074000	ZT310－R消声器卡箍	1	
3	4024200-003035	ZT310－R 钛金后置消声器	1	
	4084200-001051	ZT310－R深灰后置消声器		
4	4024200-004035	ZT310－R 钛金防烫板	1	
	4084200-002051	ZT310－R深灰防烫板		
5	1251100-101000	非标螺栓M6×12（304不锈钢）	2	
6	1250501-010000	GB93 φ6弹垫	2	
7	1124100-012000	ZT310－R消声器石墨密封垫（37.8×25×10）	1	

步骤：

●拆消声器后段组件

一手托住消声器后段组件，一手用内六角工具从车架管与脚踏支架之前的空隙伸入拆下螺栓(1)。拆下卡箍(2)。

拆下脚踏支架处的螺栓(1)，取下消声器后段组件。

拆下螺栓(5)，取下弹垫(6)。

将防烫板(4)从消声器后段(3)上拆下。

●石墨密封垫

取下石墨密封垫(7)，需保护好此处管口，如有变形可能导致漏气。

注意：

●拆卸过程中应保护好料件，防止损坏漆面。

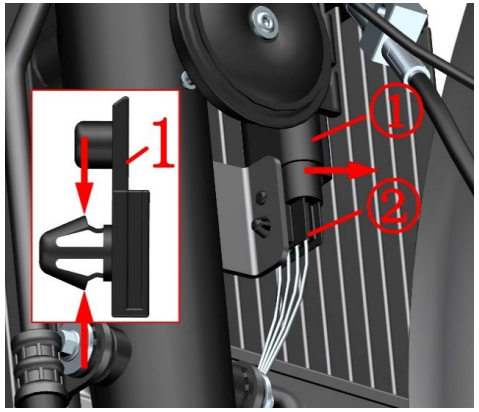
●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●防止异物进入消声器内部。

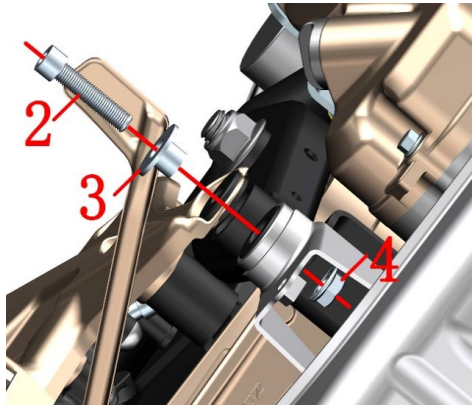
●需保护好消声器管口，如变形可能导致漏气。

●建议每次拆卸消声器前段组件时更换新的密封垫，防止漏气。

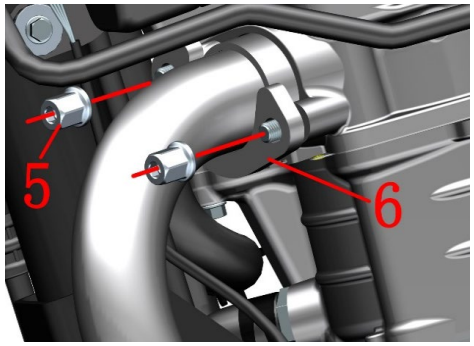
图片2消声器组件		消声器前段组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1224100-013000	ZT250－S氧传感器固定扣	1	
2	1250205-023000	GB70.1 内六角M8×35（环保彩锌）	2	
3	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	4	
4	1250303-011093	GB6177.1M8（环保彩）	1	
5	1251300-058093	内六角螺母M8（环保彩锌）	2	
6	1020241-094000	ZT250－S消声器法兰	1	
7	1070100-133000	ZT250－S发动机排气口密封垫	1	



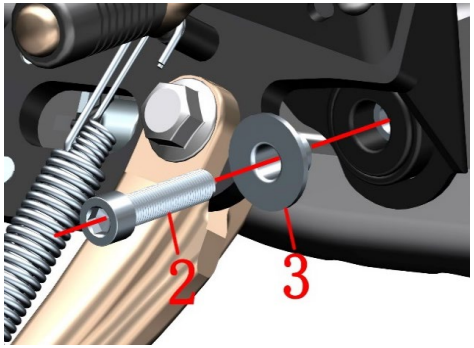
A



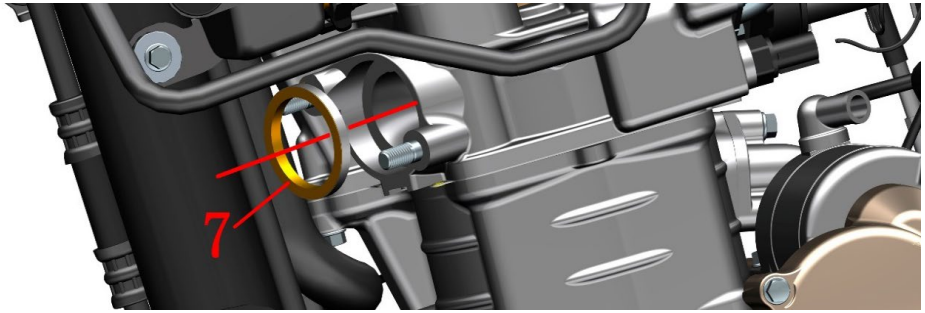
B



C



D



E

步骤：

●氧传感器固定扣

用钳子稍微夹紧后往外顶（如图A所示）从散热器支架上拔出线扣(1)。将氧传感器线插接头与主线束分离。

●消声器组件

放下侧支架将车辆固定好后。

在车辆右侧铭牌底下，用梅花扳手固定好螺母(4)后拆下螺栓(2)，取下衬套(3)，如图B所示。

拆下螺母(5)，取下消声器法兰(6)，如图C所示。

一手托住消声器前段组件，一手从侧支架安装板底下拆下螺栓(2)，取下衬套(3)，如图D所示。

将拆下的消声器前段组件放置好后，取下密封垫(7)，如图E所示。

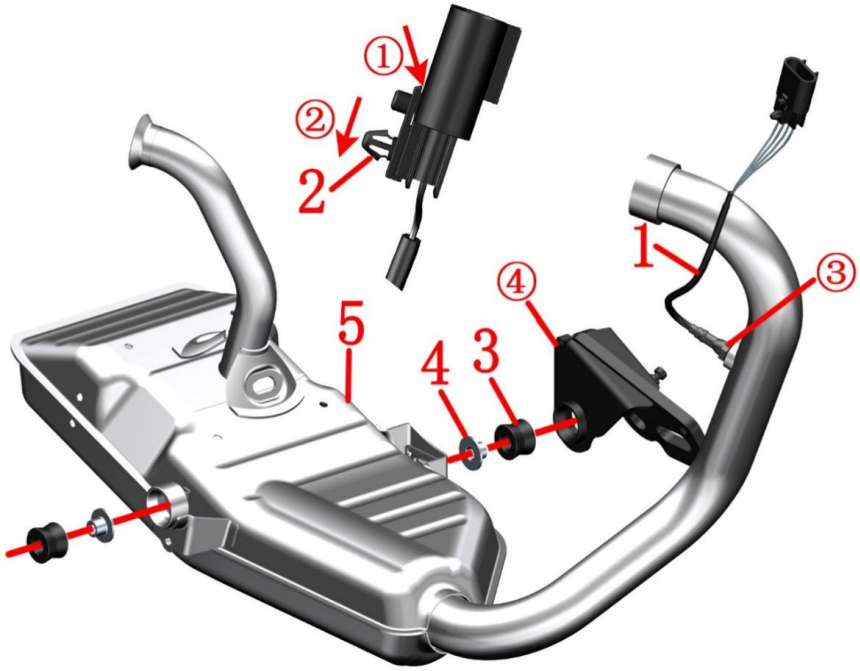
注意：

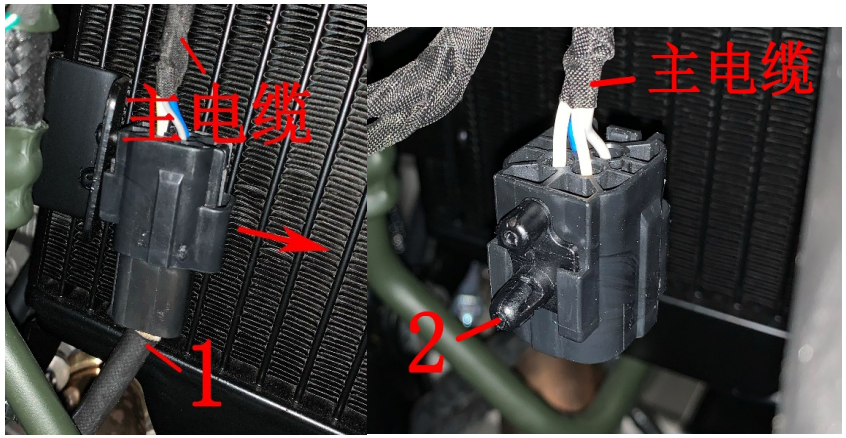
●需提前拆掉下导流罩组件，拆卸步骤详见“下导流罩组件”。

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●防止异物进入消声器或发动机内部。

●防建议每次拆卸消声器前段组件时更换新的密封垫，防止漏气。





图片3消声器组件		消声器前段组件2	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1050953-008000	OSM平面型氧传感器25322728	1	德尔福电喷
	1050954-026000	LSF氧传感器		博世电喷
2	1224100-013000	ZT250－S氧传感器固定扣	1	
	1224200-008000	ZT310－R线插卡钉		
3	1244100-064000	ZT310消声器缓冲橡胶	2	
4	1274100-068095	ZT310消声器翻边衬套	2	
5	1124200-006000	ZT310－R1 前置消声器（自制/国Ⅳ）	1	德尔福电喷
	1124200-017000	ZT310－R 前置消声器（自制/国Ⅳ/博世电喷版）		博世电喷

步骤：

●氧传感器

用小号一字螺丝刀插入①将固定扣撬开，同时按箭头②指示方向用力推从氧传感器线插接头上取下。用开口扳手拆下氧传感器(1)。

注：德尔福电喷氧传感器固定扣在公插头上，博世电喷氧传感器固定扣在母插头上。

●缓冲胶组件

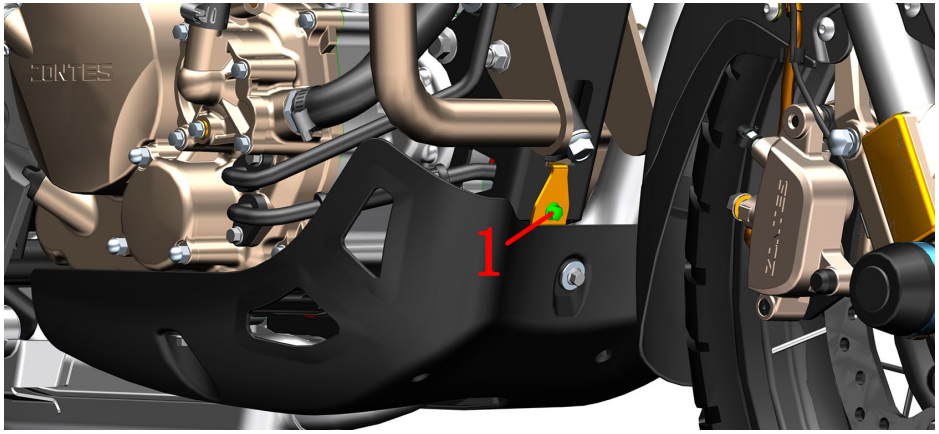
从车架④上取下衬套(4)和缓冲胶(3)。

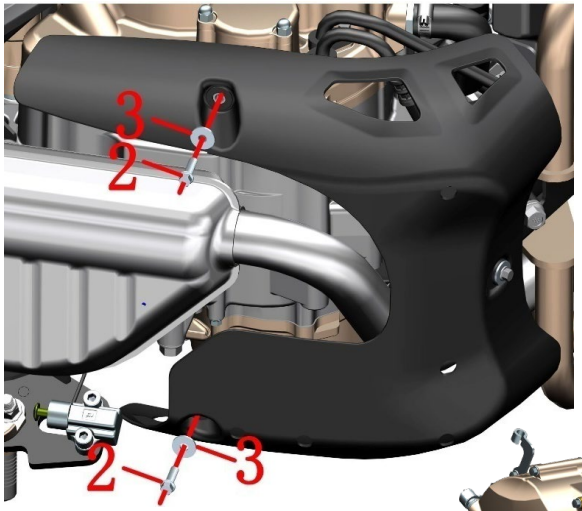
从消声器前段(5)取下衬套(4)和缓冲胶(3)。

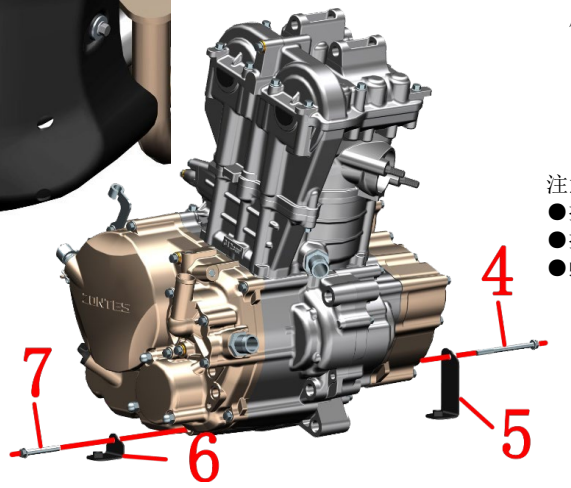
注意：

●应待消声器完全冷却后再进行拆卸。

●防止异物进入消声器内部。







图片1下导流罩组件		下导流罩组件1	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251112-001093	M6×16六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	
2	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	2	
3	1250502-010093	GB96.1 Φ6（环保彩）	2	
4	1251112-005093	M6×75六角法兰面螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m
5	1274200-065000	ZT310－T下导流罩左支架	1	
6	1274200-066000	ZT310－T下导流罩右支架	1	
7	1251112-003093	M6×45六角法兰面9.8级螺栓（环保彩锌）	1	12±1.5N.m

步骤：

●下导流罩组件

将车辆用平台升起，拆下前托架处的螺栓(1)。

一手扶好下导流罩组件一手用内六角工具分别拆下下导流罩左、右两侧的螺栓(2)后取下翻边衬套(3)；取下导流罩组件放置好。

●下导流罩支架

用套筒拆下螺栓(4)，取下导流罩左支架(5)。

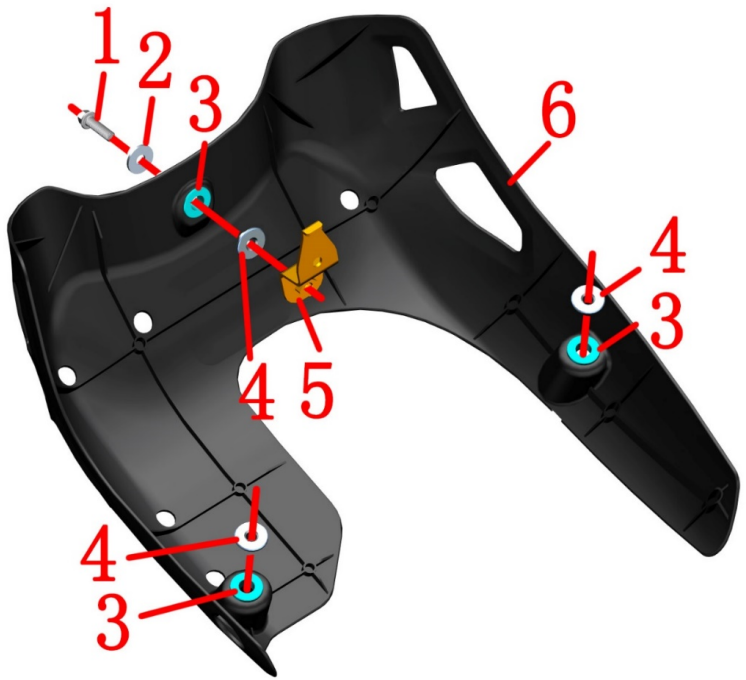
用套筒拆下螺栓(7)，取下导流罩右支架(6)。

注意：

●拆卸过程中应将车辆支撑固定好，防止倾倒造成意外。

●拆卸过程中应将导流罩托住，防止受力不均造成断裂。

●螺栓(4)、(7)必须达到标准扭矩，且需涂抹螺纹紧固胶。



图片2下导流罩组件		滑动离合版下导流罩组件	检查 调整	
序号	零件编码	零件名称	装配数量	备注
1	1251100-061093	M6×22六角法兰面全螺纹螺栓（8.8级/环保彩锌）	1	
2	1250502-010093	GB96.1φ6（环保彩）	1	
3	1244100-004000	ZT250－S翻边衬套缓冲胶	3	
4	1274100-007000	ZT250－S翻边衬套（φ6.4× φ9×6＋φ20×2）	1	
5	1274200-067000	ZT310－T下导流罩前支架	1	
6	1224200-101000	ZT310－T下导流罩	1	

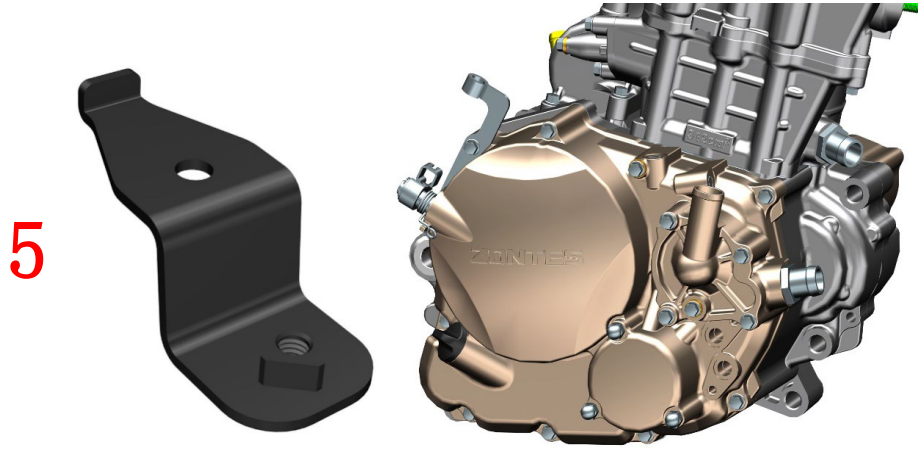
步骤：

●下导流罩前支架

抓牢下导流罩前支架(5)，拆下螺栓(1)，取下垫片(2)。

●下导流罩组件

将3件翻边衬套(4)和缓冲胶(3)从下导流罩(6)上取下。



注意：

●拆卸过程中应将导流罩保护好，防止受力不均造成断裂或划伤。